

7108-M007-0_B

**KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI**

MANUEL D'INSTRUCTIONS

F

TRADUCTION DES
INSTRUCTIONS ORIGINALES

Pour les tables partie des rechanges se référer à la section "LISTE DES PIECES DETACHEES" jointe à ce manuel.

- Pour tout renseignement complémentaire s'adresser au revendeur le plus proche ou directement à:

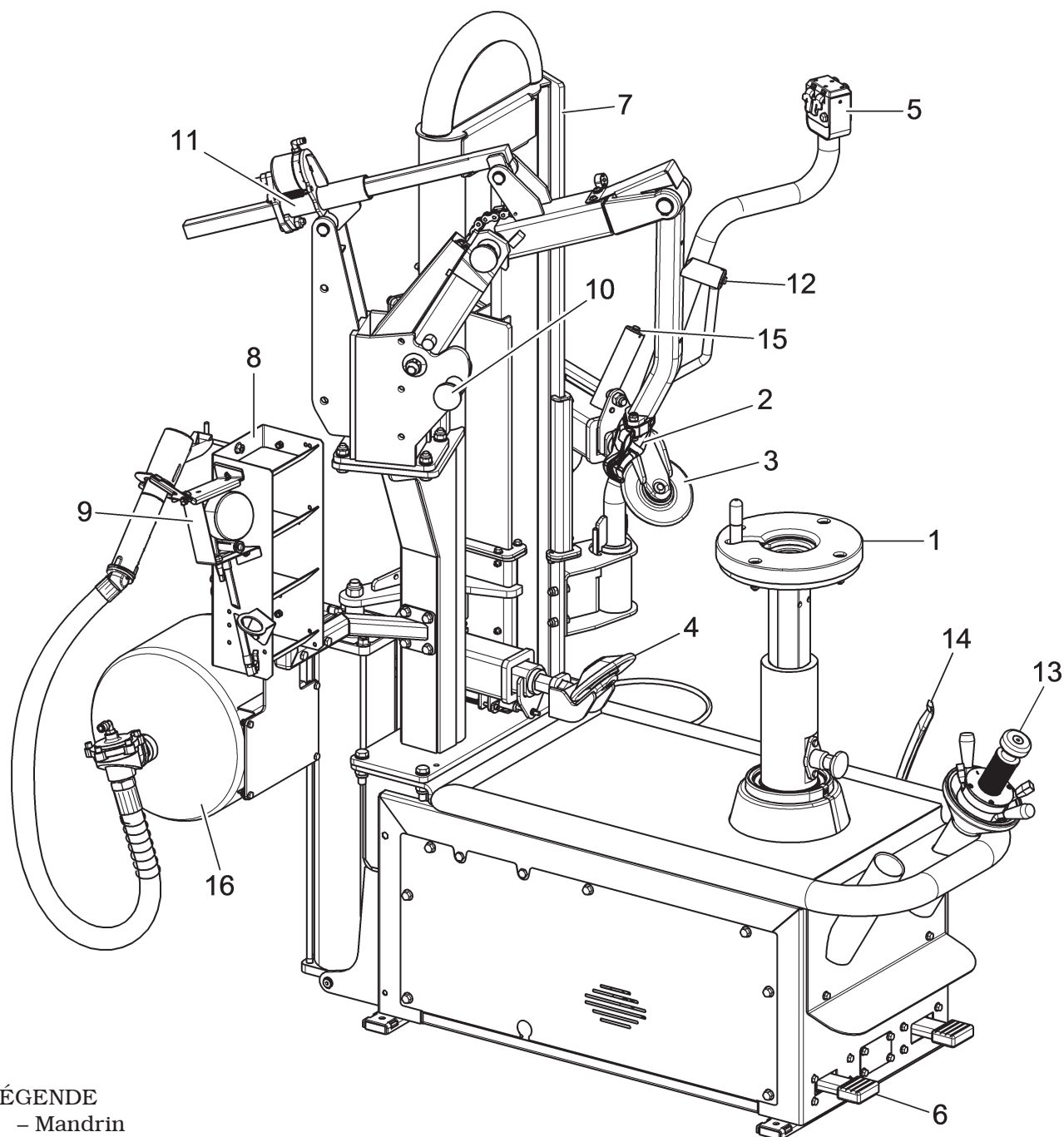
BUTLER ENGINEERING and MARKETING S.p.A. a s. u.
Via dell'Ecologia, 6 - 42047 Rolo - (RE) Italy
Phone (+39) 0522 647911 - Fax (+39) 0522 649760 - e-mail: Info@butler.it

7108-M007-0_B - Rév. n. 0 (06/2018)

SOMMAIRE

SYMBOLES UTILISES DANS LA NOTICE _____	4	13.2 Opérations préliminaires - Préparation de la roue _____	17
1.0 GÉNÉRALITÉS _____	7	13.3 Réglage hauteur du mandrin _____	18
1.1 <i>Introduction</i> _____	7	13.3.1 <i>Protection plateau roues renversées</i> _____	18
2.0 DESTINATION D'EMPLOI _____	7	13.4 Blocage de la roue _____	18
2.1 <i>Préparation du personnel préposé</i> _____	7	13.5 Décollage des talons par les rouleaux verticaux _____	20
3.0 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ _____	8	13.6 Démontage du pneumatique _____	22
3.1 <i>Risques résiduels</i> _____	8	13.7 Montage du pneumatique _____	24
4.0 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ _____	8	13.8 Pour jantes avec partie terminale des branches soulevée par rapport au bord jante _____	24
5.0 EMBALLAGE ET DÉPLACEMENT POUR LE TRANSPORT _____	9	13.9 Emploi spécial du décolle-talons _____	25
6.0 DÉBALLAGE _____	10	13.10 Gonflage du pneu sur machine sans gonflage Tubeless _____	25
7.0 DÉPLACEMENT _____	10	13.11 Gonflage du pneu sur machine avec gonflage Tubeless _____	25
8.0 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL _____	11	14.0 ENTRETIEN ORDINAIRE _____	26
8.1 <i>Position de travail</i> _____	11	14.1 <i>Lubrifiants</i> _____	27
8.2 <i>Aire d'installation</i> _____	11	15.0 TABLEAU RECHERCHE INCONVÉNIENTS ÉVENTUELS _____	28
8.3 <i>Éclairage</i> _____	11	16.0 DONNÉES TECHNIQUES _____	29
9.0 SYSTÈME D'ANCRAGE _____	12	16.1 <i>Poids</i> _____	29
10.0 BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES _____	12	16.2 <i>Dimensions</i> _____	30
11.0 MONTAGE ET MISE EN SERVICE _____	13	17.0 MISE DE CÔTÉ _____	31
11.1 <i>Accessoires contenus dans l'emballage</i> _____	13	18.0 MISE À LA FERRAILLE _____	31
11.2 <i>Procédures d'assemblage</i> _____	14	19.0 DONNÉES DE LA PLAQUE _____	31
12.0 COMMANDES _____	15	20.0 SCHÉMAS FONCTIONNELS _____	31
12.1 <i>Commande de déblocage rouleaux décolle-talons</i> _____	15	Table A - <i>Schéma électrique</i> _____	32
12.2 <i>Unité de commande décolle-talons</i> _____	16	Table B - <i>Schéma pneumatique (KARACTER.TLX)</i> _____	36
12.3 <i>Commande du bras vertical</i> _____	16	Table C - <i>Schéma pneumatique (KARACTER.TLXFI)</i> _____	39
12.4 <i>Pédales de direction</i> _____	16	21.0 LISTE DES PIÈCES	
13.0 EMPLOI DE LA MACHINE _____	17		
13.1 <i>Mesures de précaution au cours du montage et du démontage des pneus</i> _____	17		






FIG. 1



LÉGENDE

- 1 - Mandrin
- 2 - Outil
- 3 - Décolle-talons supérieur
- 4 - Décolle-talons inférieur
- 5 - Unité de commande
- 6 - Pédale de gonflage
- 7 - Groupe colonne
- 8 - Cuve porte-objets
- 9 - Groupe manomètre de gonflage
- 10 - Commande latérale blocage bras
- 11 - Dispositif de blocage bras outil
- 12 - Bouton de déblocage bras outil
- 13 - Dispositif de blocage roue sur le mandrin
- 14 - Levier lève-talons
- 15 - Bouton de déblocage translation horizontale rouleaux décolle-talons
- 16 - Groupe gonflage tubeless (seulement pour modèle KARACTER.TLXFI)

SYMBOLES UTILISES DANS LA NOTICE

Symboles	Description
	Lire le mode d'emploi.
	Porter des gants de travail.
	Mettre des chaussures de travail.
	Porter des lunettes de sécurité.
	Obligation. Opérations ou interventions à réaliser obligatoirement.
	Attention. Prêter particulier attention (possibles dommages matériels).






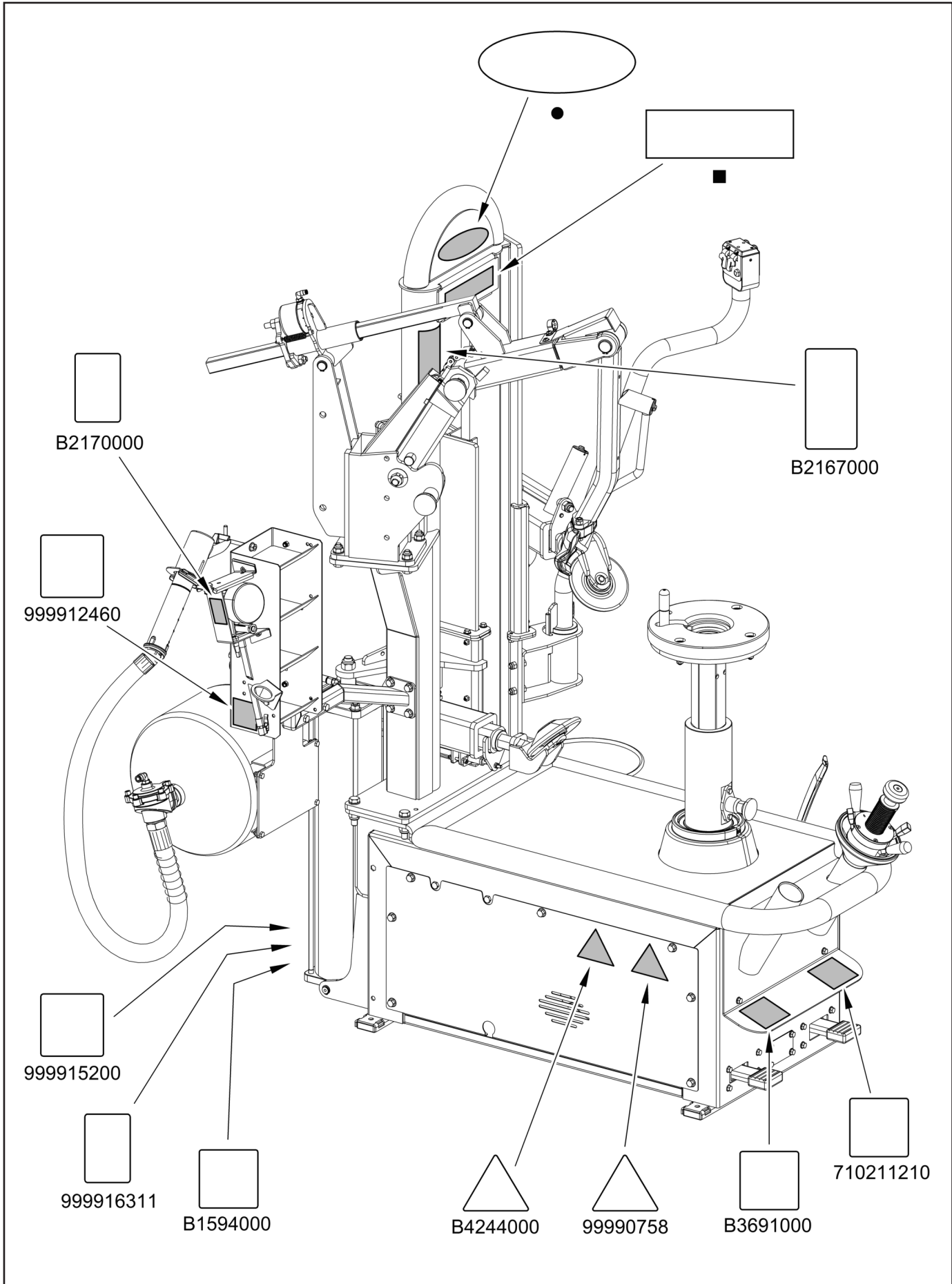
Symboles	Description
	Danger! Faire très attention.
	Déplacement avec chariot élévateur ou transpalette.
	Levage par le haut.
	Assistance technique nécessaire. Il est interdit d'effectuer des réparations.
	Note. Indication et/ou information utile.

TABLE DE MISE EN PLACE DES PLAQUES SUR LA MACHINE



Codification des plaques

B1594000	<i>Plaquette date</i>
B2166000	<i>Plaquette danger décolle-talons</i>
B2167000	<i>Plaquette obligation vêtements protecteurs</i>
B2168000	<i>Plaquette danger d'explosion du pneu</i>
B2170000	<i>Plaquette indication maximum pression gonflage</i>
B3691000	<i>Plaquette pédale de gonflage</i>
B4244000	<i>Plaquette danger parties en rotation</i>
710211210	<i>Plaquette sens rotation</i>
99990758	<i>Plaquette danger électricité</i>
999912460	<i>Plaquette pression alimentation</i>
999914160	<i>Étiquette tension 230V 50/60 Hz 1 Ph</i>
999915200	<i>Plaquette matricule</i>
999916311	<i>Étiquette poubelle déchets</i>
•	<i>Plaquette constructeur</i>
■	<i>Plaquette nome machine</i>



EN CAS DE PERTE OU DE DÉCHIFFREMENT NON PARFAIT D'UNE OU DE PLUSIEURS PLAQUES PRÉSENTES SUR LA MACHINE, IL EST NÉCESSAIRE DE REMPLACER LA/LES PLAQUES ET DE LES COMMANDER EN CITANT LE NUMÉRO DE CODE RELATIF.



QUELQUES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL ONT ÉTÉ OBTENUES DE PHOTOS DE PROTOTYPES, DONC LES MACHINES ET LES ACCESSOIRES DE LA PRODUCTION STANDARD PEUVENT ÊTRE DIFFÉRENTES DANS QUELQUES COMPOSANTS.

1.0 GÉNÉRALITÉS

Le présent manuel fait partie intégrante du produit et devra accompagner toute la vie opérationnelle de la machine.

Lire attentivement les avertissements et les instructions contenues dans le présent manuel car ils fournissent des indications importantes au sujet de **LE FONCTIONNEMENT, la SÉCURITÉ DE L'EMPLOI et DE L'ENTRETIEN.**



GARDER DANS UN LIEU CONNU ET FACILEMENT ACCESSIBLE POUR QUE TOUS LES UTILISATEURS DE L'ACCESSOIRE PUISSENT LE CONSULTER AU MOINDRE DOUTE.



L'INOBSERVATION DES INDICATIONS FIGURANT SUR LE PRÉSENT MANUEL PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES DANGERS ET EXEMPTÉ LE CONSTRUCTEUR DE TOUTE RESPONSABILITÉ EN CE QUI CONCERNE LES DOMMAGES CAUSÉS PAR CELLE-CI.

1.1 Introduction

Nous vous félicitons de l'excellent choix que vous avez fait en achetant le démonte-pneus.

Cette machine a été expressément conçue pour l'utilisation dans les garages professionnels se distingue tout particulièrement par sa fiabilité, facilité, sécurité et rapidité d'utilisation: avec un minimum d'entretien et de soin, ce démonte-pneus fonctionnera très longtemps sans aucun problème pour votre plus grande satisfaction.

2.0 DESTINATION D'EMPLOI

Les machines objet de ce manuel et leur différentes versions, sont des démonte-pneus voiture à utiliser exclusivement pour le montage, le démontage et le gonflage des roues avec diamètre max. de 46" et largeur max. de 15".



CETTE MACHINE NE DOIT EN AUCUN CAS ÊTRE UTILISÉE POUR DES OPÉRATIONS AUTRES QUE CELLES POUR LESQUELLES ELLE A ÉTÉ CONÇUE. TOUT AUTRE EMPLOI EST À CONSIDÉRER IMPROPRE ET PAR CONSÉQUENT DÉRAISONNABLE.



ON NE PEUT DONC CONSIDÉRER LE CONSTRUCTEUR RESPONSABLE DE DÉGÂTS ÉVENTUELS QUI SERAIENT CAUSÉS POUR DES EMPLOIS IMPROPRES, ERRONÉS ET DÉRAISONNABLES.



IL EST CONSEILLÉ DE NE PAS UTILISER L'APPAREILLAGE POUR UN USAGE INTENSIF DANS UN ENVIRONNEMENT INDUSTRIEL.

2.1 Préparation du personnel préposé

L'emploi de l'appareillage n'est consenti qu'au personnel entraîné expressément et autorisé.

Étant donné la complexité des opérations nécessaires pour gérer la machine et pour effectuer les opérations avec efficacité et sécurité, il est nécessaire que le personnel préposé soit entraîné d'une façon correcte pour qu'il apprenne les informations nécessaires afin d'atteindre une façon opérationnelle en ligne avec les indications fournies par le constructeur.



UNE LECTURE SOIGNEUSE DU PRÉSENT MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN ET UNE BREF PÉRIODE D'ACCOMPAGNEMENT AU PERSONNEL EXPERT PEUVENT CONSTITUER UNE PRÉPARATION PRÉVENTIVE SUFFISANTE.

3.0 DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ



PÉRIODIQUEMENT, AU MOINS UNE FOIS CHAQUE MOIS, CONTRÔLER L'INTÉGRITÉ ET LA FONCTIONNALITÉ DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET PROTECTION SUR LA MACHINE.

Toutes les machines sont dotées de:

- **Protection anti-renversement du bras**

Ce dispositif ne permet pas que le bras frappe l'opérateur.

- **Protections fixes et abris**

La machine est équipée d'un certain nombre de protections fixes destinées à éviter les risques d'écrasement, de cisaillement et de compression.

Telles protections ont été réalisées après l'estimation des risques et après avoir évalué toutes les situations opérationnelles de la machine.



EXÉCUTER PÉRIODIQUEMENT L'ENTRETIEN DES PROTECTIONS, DES ABRIS ET DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ EN GÉNÉRAL COMME INDIQUÉ DANS LE CHAPITRE 13. ENTRETIEN ORDINAIRE.

- **Commande "à homme présent"**

Arrêt immédiat de l'action lors du relâchement de la commande pour tous les actionnements :

- rotation mandrin;
- translation outil;
- translation rouleau décolle-talons.

- **Limiteur de pression non recalibrable.**

Il sert à gonfler la roue dans des conditions de sécurité raisonnables. En effet, ce limiteur ne permet pas un gonflage à une pression supérieure à $4,2 \pm 0,2$ bar (60 PSI).

- **Disposition logique des commandes**

Il sert pour éviter des erreurs dangereuses de l'opérateur.

- **Dispositifs de protection du moteur**

Le nouveau moteur "Invemotor" est équipé avec dispositifs de protection électroniques qui arrêtent le moteur dans le cas où il y a des anomalies de fonctionnement qui peuvent endommager le même moteur où la sûreté de l'opérateur (survolage, surcharge, échauffement limite). Pour des autres informations, consulter le chapitre 14 "Tableau de recherche des inconvénient éventuels".

3.1 Risques résiduels

La machine a été soumise à une analyse complète des risques selon la norme de référence EN ISO 12100. Les risques ont été réduits, autant que possible, par rapport à la technologie et à la fonctionnalité du produit.

D'éventuels risques résiduels ont été mis en évidence dans ce manuel et par les pictogrammes et les avertissements dont le positionnement est indiqué dans le "TABLE DE MISE EN PLACE DES PLAQUES SUR LA MACHINE" à la page 5.

4.0 NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ



- Toute altération ou modification de l'appareillage, quelles qu'elles soient, qui n'aient pas été autorisées auparavant par le constructeur libèrent ce dernier des dommages dérivant des actes indiqués ci-dessus ou pouvant s'y référer.
- L'enlèvement ou la manipulation des dispositifs de sécurité ou des signaux d'avertissement placés sur la machine, peut causer un grave danger et implique une violation des Normes Européennes sur la sécurité.
- L'emploi de la machine n'est permis que dans des lieux privés de risques d'explosion ou d'incendies.
- On recommande l'emploi d'accessoires et de pièces de rechange originaux. Nos machines sont prévues pour n'accepter que des accessoires originaux.
- L'installation doit être exécutée par un personnel qualifié, en plein respect des instructions rapportées ensuite.
- Contrôler que, au cours des manoeuvres opérationnelles, il ne se produise pas des conditions de danger. Arrêter immédiatement la machine au cas où l'on rencontrerait des irrégularités dans son fonctionnement, et interpeller le service d'assistance du revendeur autorisé.
- En cas d'urgence et avant toute opération d'entretien ou de réparation, isoler la machine des sources d'énergie, en coupant l'alimentation électrique en activant l'interrupteur principal.
- Contrôler que l'aire de travail autour de la machine soit libre d'objets potentiellement dangereux et qu'il ne s'y trouve pas d'huile afin d'éviter que le caoutchouc puisse en être endommagé. En outre, l'huile répandue sur le sol constitue un danger pour l'opérateur.



L'OPÉRATEUR DOIT PORTER DES VÊTEMENTS DE TRAVAIL ADÉQUATS, DES LUNETTES DE PROTECTION ET GANTS POUR ÉVITER DES DOMMAGES DÉRIVANT DE LA PROJECTION DE POUSSIÈRE NUISIBLE, D'ÉVENTUELLES PROTECTIONS SACRUM-LOMBAIRES POUR LE SOULÈVEMENT DES PARTIES LOURDES. IL NE DOIT PAS PORTER D'OBJETS QUI PENDENT COMME DES BRACELETS OU AUTRES OBJETS SEMBLABLES. LES CHEVEUX LONGS DOIVENT ÊTRE PROTÉGÉS AVEC DES PRÉCAUTIONS OPPORTUNES, LES CHAUSSURES DOIVENT ÊTRE ADAPTÉES AU TYPE D'OPÉRATION À EFFECTUER.

- Les poignées et les points d'appui servant au fonctionnement de la machine doivent être maintenus propres et dégraissés.
- L'environnement de travail doit toujours être tenu bien propre, sec, non expose aux agents atmosphériques et suffisamment éclairé.
La machine ne peut être utilisée que par un seul opérateur à la fois. Les personnes non autorisées doivent rester à l'extérieur de la zone de fonctionnement, suivant la **Figure 4**.
Éviter absolument toute situation de danger. En particulier ne pas utiliser d'outils pneumatiques ou électriques dans des milieux humides ou glissants et ne pas les exposer aux agents atmosphériques.
- En phase de gonflage, ne pas s'appuyer sur le pneu et ne pas se mettre dessus; en phase de collage de talon, garder les mains éloignées du pneu et du bord de la jante.
- Au cours des opérations de gonflage, toujours rester à côté de la machine et jamais devant.
- Au cours du fonctionnement et de l'entretien de cette machine respecter rigoureusement toutes les normes en vigueur en matière de sécurité et de protection contre les accidents.
L'appareil ne doit être manœuvré que par du personnel professionnellement qualifié.



EN CAS DE COUPURE D'ALIMENTATION (AUSSI BIEN ÉLECTRIQUE QUE PNEUMATIQUE), PLACER LES COMMANDES EN POSITION DE POINT MORT.

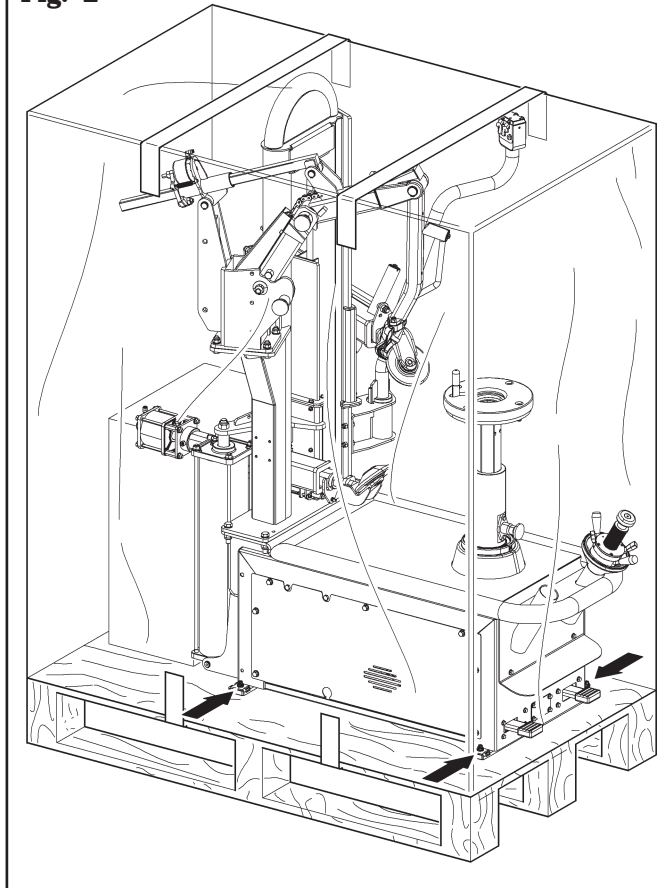
5.0 EMBALLAGE ET DÉPLACEMENT POUR LE TRANSPORT



LES OPÉRATIONS DE MANUTENTION DES CHARGES NE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES QUE PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ. LE DISPOSITIF DE LEVAGE DOIT AVOIR UNE PORTEE CORRESPONDANT AU MOINS AU POIDS DE LA MACHINE.

La machine est emballée partiellement montée en ses pièces principales. La caisse en carton qui la contient est montée sur palette appropriée renforcée. Le déplacement doit être effectué au moyen de transpalette ou chariot gerbeur. Les points de prise des fourches sont indiqués par des marques placées sur l'emballage.

Fig. 2



6.0 DÉBALLAGE



AU COURS DU DÉBALLAGE PORTER TOUJOURS DES GANTS AFIN D'ÉVITER TOUTES SORTES D'ÉGRATIGNURES POUVANT ÊTRE PROVOQUÉES PAR LE CONTACT AVEC LE MATÉRIEL D'EMBALLAGE (CLOUS, ETC.).

La boîte en carton se présente entourée de feuilards consistant en rubans en matière plastique. Couper ces feuilards avec des ciseaux adéquats. Avec un petit couteau, pratiquer des coupures le long des axes latéraux de la boîte et l'ouvrir à éventail.

Il est aussi possible d'effectuer le déballage en décollant la boîte en carton de la palette sur laquelle elle est fixée. Après avoir enlevé l'emballage, s'assurer de l'intégrité de la machine elle-même en contrôlant qu'il n'y ait pas de parties visiblement endommagées.

En cas de doute **ne pas employer la machine** et s'adresser à un personnel professionnellement qualifié (à son propre revendeur).

Les éléments de l'emballage (sacs en plastique, polystyrène expansé, clous, vis, bois, etc.) ne doivent pas être laissés à la portée des enfants en tant que sources potentielles de danger. Déposer les susdits matériaux dans des lieux spéciaux pour le ramassage s'ils sont polluants ou non biodégradables.



LA BOÎTE CONTENANT LES ACCESSOIRES EST CONTENUE DANS L'ENVELOPPE. NE PAS LA JETER AVEC L'EMBALLAGE.

7.0 DÉPLACEMENT

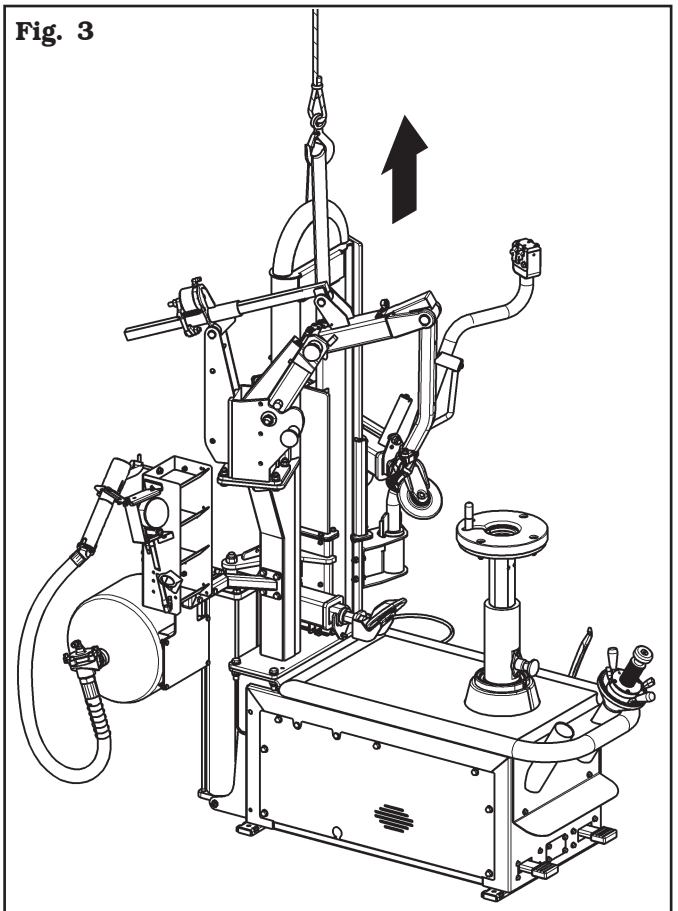


LE DISPOSITIF DE LEVAGE DOIT AVOIR UNE PORTÉE CORRESPONDANTE AU MOINS AU POIDS DE LA MACHINE (VOIR PARAGRAPHE DES SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES). IL NE FAUT ABSOLUMENT PAS FAIRE OSCILLER LA MACHINE SOULEVÉE.

Dans le cas où la machine devrait être déplacée de son emplacement de travail habituel à un autre, le transport de la machine doit être effectué suivant les instructions énumérées ci-dessous.

- Protéger les arêtes vives aux extrémités par un matériau adéquat (pluribol-carton).
- Ne pas employer de câbles métalliques pour la soulever.
- S'assurer que la machine soit débranchée du réseau électrique et pneumatique.
- Élinguer avec courroie au moins de 450 cm de longueur avec une portée supérieure de 2500 Kg.

Fig. 3



8.0 ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

Les caractéristiques de l'environnement de travail de la machine doivent respecter les limites suivantes:

- température: 0° + 55° C
- humidité relative: 30 - 95% (sans rosée)
- pression atmosphérique: 860 - 1060 hPa (mbar).

Toute utilisation de la machine dans des environnements ne présentant pas les caractéristiques spécifiées ne sera admise qu'après approbation et autorisé par le constructeur.

8.1 Position de travail

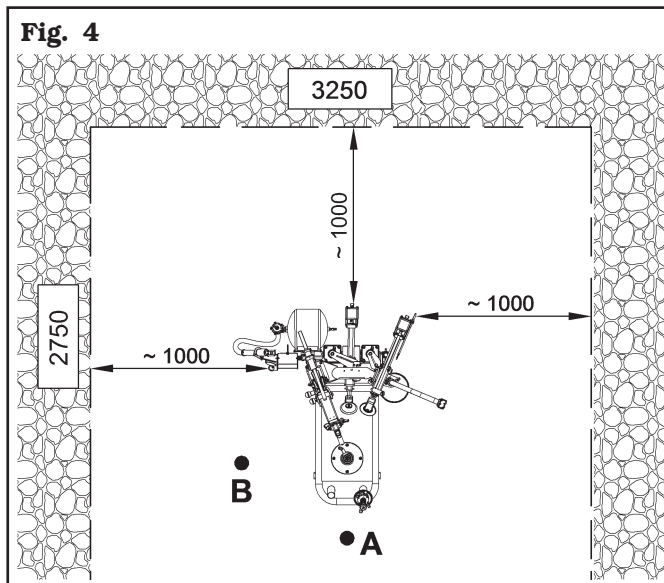
Sur la **Fig. 4** il est possible de repérer les positions de fonctionnement **A** et **B**.

La position **A** est considérée la principale pour le montage et le démontage de la roue sur le mandrin tandis que la position **B** est la meilleure pour suivre les opérations de gonflage du pneu.

En tout cas, le fait d'opérer dans les positions indiquées permet d'obtenir une plus grande précision et vitesse au cours des phases opérationnelles et permet à l'opérateur de travailler en toute sécurité.

8.2 Aire d'installation

Fig. 4



L'installation de la machine a besoin d'un espace utile comme il est indiqué dans la **Fig. 4**. Le positionnement de la machine doit s'effectuer en suivant les proportions indiquées. De sa position de commande l'opérateur est à même de visualiser tout l'appareil et l'aire qui l'entoure. Il doit empêcher que ne se trouvent, dans cette aire, des personnes non autorisées et des objets qui pourraient représenter des sources de danger.

La machine doit être montée sur un plan horizontal, de préférence recouvert de ciment ou de carrelage. Éviter les plans instables ou disjoints.

La plan d'appui de la machine doit supporter les charges transmises au cours de la phase opérationnelle. Ce plan doit avoir une portée de 500 Kg/m² au moins.

La profondeur du sol solide doit garantir la tenue des tampons d'ancrage.

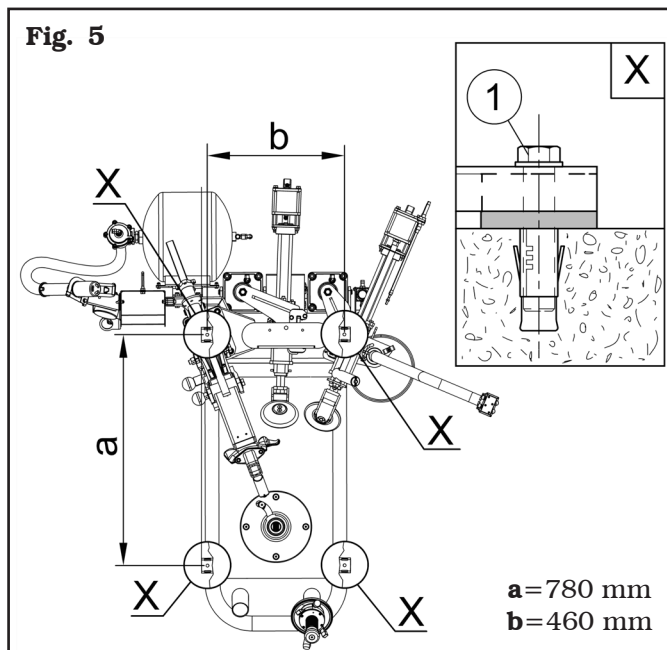
8.3 Éclairage

La machine ne nécessite pas de lumière propre pour les normales opérations de travail. Toutefois elle doit être utilisée dans un endroit suffisamment éclairé.

En cas de faible luminosité il convient d'utiliser des ampoules de 800/1200 Watt (conformément à la Norme UNI 10380).

9.0 SYSTÈME D'ANCRAGE

La machine emballée est fixée à la palette de support par des trous prévus sur le châssis. Ces trous servent également au fixage de la machine au sol par des tasseaux d'ancrage (non comprises dans la fourniture). Avant d'exécuter l'opération de fixage définitif, vérifier que tous les points d'ancrage soient à plat et correctement en contact avec la surface de fixage même. Dans le cas contraire, insérer des cales d'épaisseur spéciales entre machine et la surface inférieure de fixage, comme indiqué dans la **Fig. 5**.



- Pratiquer 4 trous de diamètre 10 mm sur le plancher en correspondance des trous disposés sur le châssis de fond;
- insérer les tasseaux (non comprises dans la fourniture) dans les trous;
- fixer la machine au sol en utilisant 4 vis M8x80 mm (non comprises dans la fourniture) (**Fig. 5 réf. 1**) (ou 4 goujons prisonniers de 8x80 mm (non comprises dans la fourniture)). Serrer les vis avec un couple de serrage d'environ 70 Nm.

10.0 BRANCHEMENTS ÉLECTRIQUES



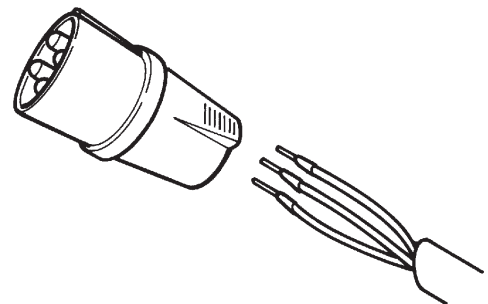
MÊME LA PLUS PETITE INTERVENTION DE NATURE ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR DU PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.



AVANT DE BRANCHER LA MACHINE VÉRIFIER ATTENTIVEMENT:

- QUE LES CARACTÉRISTIQUES DE LA LIGNE ÉLECTRIQUE CORRESPONDENT AUX QUALITÉS REQUISES DE LA MACHINE REPORTÉES SUR LA PLAQUE D'IDENTIFICATION;
- QUE TOUS LES COMPOSANTS DE LA LIGNE ÉLECTRIQUE SONT EN BON ÉTAT;
- LA PRÉSENCE D'UNE MISE À LA TERRE EFFICACE ET DE DIMENSION APPROPRIÉE (SECTION SUPÉRIEURE OU ÉGALE À LA SECTION MAXIMALE DES CÂBLES D'ALIMENTATION);
- QUE L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE EST DOTÉE DE DISJONCTEUR AVEC PROTECTION DIFFÉRENTIELLE ÉTALONNÉE À 30 mA.

Comme prévu par la loi en vigueur la machine n'est pas dotée d'un sectionneur général, mais il y a seulement un branchement au réseau au moyen d'une combinaison prise/fiche.



La machine est fournie avec câble libre de m. 4. Au câble doit être connectée une bonde répondante aux indications suivantes:

- Conformité Norme **IEC 309**
- **220/240 Volt - 25A**
- **2P + Sol**
- **IP 44**



APPLIQUER AU CÂBLE DE LA MACHINE UNE FICHE CONFORME AUX CONDITIONS MENTIONNÉES PRÉCÉDEMMENT (LE FIL DE MISE À LA TERRE EST DE COULEUR JAUNE/VERTE ET NE DOIT ÊTRE JAMAIS CONNECTÉ À L'UNE DES PHASES).

L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE D'ALIMENTATION DOIT ÊTRE ADAPTÉE AUX DONNÉES D'ABSORPTION SPÉCIFIÉES DANS LE PRÉSENT MANUEL ET DOIT POUVOIR GARANTIR UNE CHUTE DE TENSION A PLEINE CHARGE NON SUPÉRIEURE A 4% (10% EN PHASE DE DÉMARRAGE) DE LA VALEUR NOMINALE.

Telle qu'elles sont livrées, les machines sont prévues pour fonctionner à une tension monophasée de 220/240 V - 50/60 Hz.



LA NON-OBSERVATION DES INSTRUCTIONS REPORTÉES CI-DESSUS ENTRAÎNE LA PERTE IMMÉDIATE DU DROIT DE GARANTIE.

11.0 MONTAGE ET MISE EN SERVICE

Après avoir libéré de l'emballage les différentes pièces détachées, contrôler leur état d'intégrité, le manque d'anomalies éventuelles, et ensuite, observer les instructions suivantes pour pourvoir à l'assemblage des pièces elles-mêmes en suivant, comme référence, la série d'illustrations ci-jointe.

11.1 Accessoires contenus dans l'emballage

La boîte des accessoires se trouve à l'intérieur de la caisse d'emballage. Contrôler qu'il s'y trouve toutes les pièces énumérées ci-dessous.

KARACTER.TLX

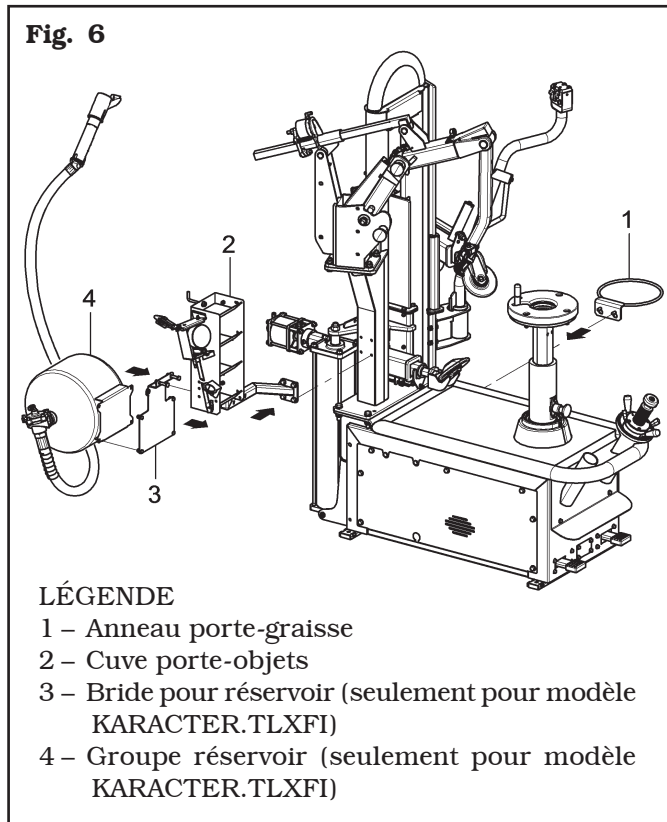
Code	Description	N.
B1157000	Cône deux-faces	1
G1000A52	Levier lève-talons	1
G1000A86	Miroir avec support magnétique	1
710013421	Protection pour roues renversées	1
790011620	Feuille protection talon	1
B0326001	Protection levier	1
B1205900	Rimsled, renfort mobile	2
B0223000	Anneau porte-graisse	1
203035	Vis TE M8x20	2
272172	TE M8x16 vis	4

KARACTER.TLXFI

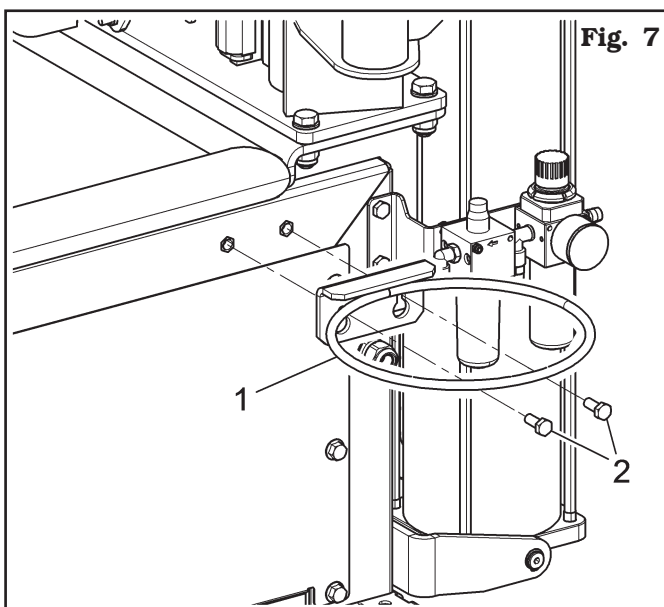
Code	Description	N.
B1157000	Cône deux-faces	1
G1000A52	Levier lève-talons	1
G1000A86	Miroir avec support magnétique	1
710013421	Protection pour roues renversées	1
790011620	Feuille protection talon	1
B0326001	Protection levier	1
B1205900	Rimsled, renfort mobile	2
B0223000	Anneau porte-graisse	1
203035	Vis TE M8x20	2
272172	TE M8x16 vis	4
710811600	Bride pour réservoir	1
201044	TE M8x45 vis	2
228011	Écrou auto-bloquant M8	2
203019	TE M6x16 vis	4
228010	Écrou auto-bloquant M6	4

11.2 Procédures d'assemblage

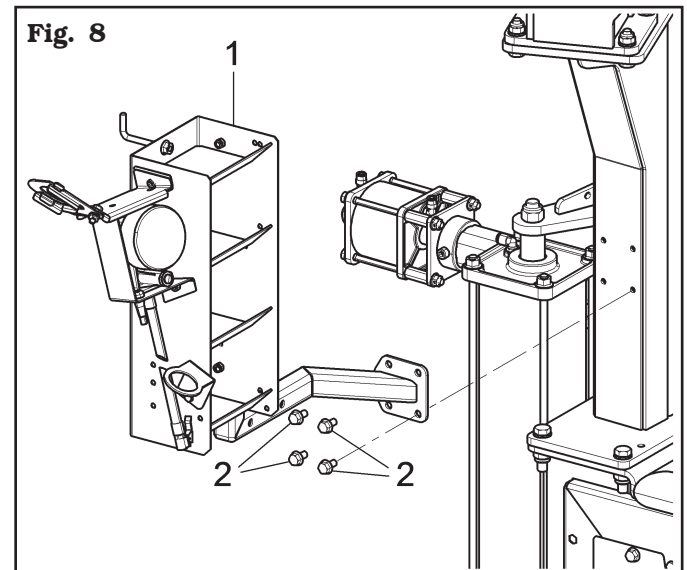
Exécuter avec l'aide de l'illustration suivante les opérations de montage.



- 1- Monter l'anneau porte-graisse (# B0223000) (**Fig. 7 réf. 1**), qui se trouve dans la boîte des accessoires, avec les 2 vis spéciales (**Fig. 7 réf. 2**) (# 203035) aux rivets déjà prédisposés sur le corps de la machine.



2. Monter la caisse porte-objets (**Fig. 8 réf. 1**) à la colonne de la machine au moyen des 4 vis appropriées (**Fig. 8 réf. 2**) (# 272172), en dotation.

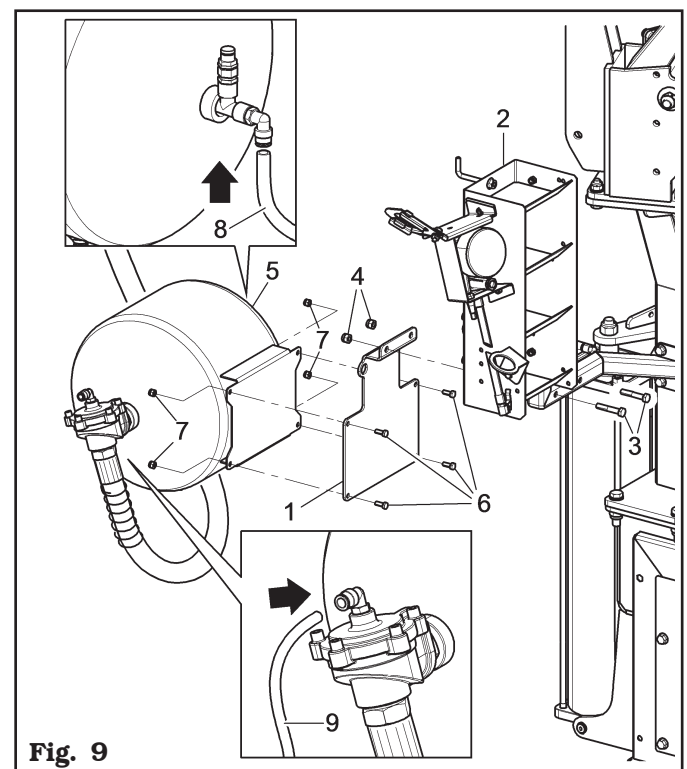


Seulement pour KARACTER.TLXFI

3. Monter la bride pour réservoir (**Fig. 9 réf. 1**) à la caisse porte-objets (**Fig. 9 réf. 2**) en utilisant les 2 vis appropriées (**Fig. 9 réf. 3**) (# 201044) et les écrous (**Fig. 9 réf. 4**) (# 228011), fournis en dotation.

Monter le groupe réservoir (**Fig. 9 réf. 5**) à la bride pour réservoir (**Fig. 9 réf. 1**) avec 4 les vis (**Fig. 9 réf. 6**) (# 203019) et les écrous (**Fig. 9 réf. 7**) (# 228010), fournis en dotation.

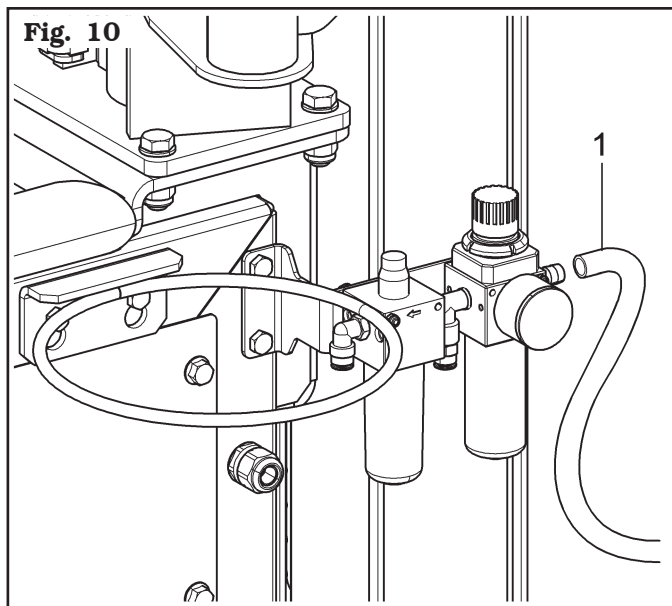
4. Joindre le tuyau noir (**Fig. 9 réf. 8**) et le tuyau bleu (**Fig. 9 réf. 9**) dans les attaches rapides spéciaux comme indiqué dans la **Fig. 9**.





EN CAS DE COUPURE D'ALIMENTATION, ET/OU AVANT DE CHAQUE CONNEXION PNEUMATIQUE, PLACER LES PÉDALES EN POSITION DE POINT MORT.

- 5 - Connecter l'alimentation pneumatique de réseau (**Fig. 10 réf. 1**) au moyen du raccord positionné sur le groupe filtre de la machine. Le tuyau à pression provenant du réseau doit avoir une section de 10x19 (voir **Fig. 10**).



POUR EXÉCUTER ULTÉRIEURS BRANCHEMENTS PNEUMATIQUES, SE RÉFÉRER AUX SCHÉMAS PNEUMATIQUES ILLUSTRÉS DANS LE CHAPITRE 20.

UNE FOIS TERMINÉES LES OPÉRATIONS DE MONTAGE FAIRE UN CONTRÔLE DE TOUTES LES FONCTIONS DE LA MACHINE.

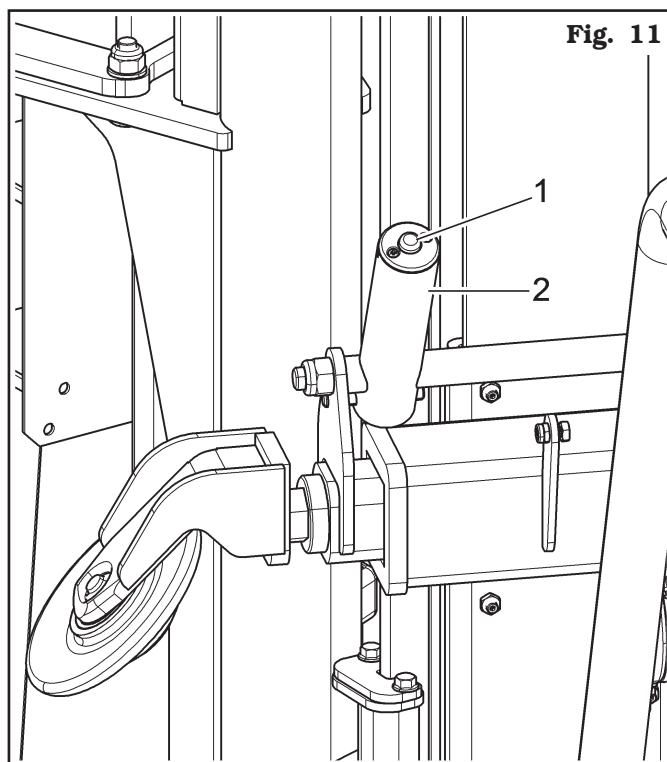


VÉRIFIER TOUS LES JOURS, AVANT DE COMMENCER À UTILISER LA MACHINE, LE CORRECT FONCTIONNEMENT DE LES COMMANDES AVEC ACTIONNEMENT MAINTENU.

12.0 COMMANDES

12.1 Commande de déblocage rouleaux décolle-talons

Il s'agit d'un actionnement complètement manuel. Le bouton de déblocage (**Fig. 11 réf. 1**) doit être pressé avant d'actionner la poignée (**Fig. 11 réf. 2**) pour positionner manuellement les rouleaux décolle-talons sur le correct diamètre de la roue fixée sur le mandrin, et, en même temps, tirer et pousser le levier. En relâchant le bouton, les rouleaux se bloquent dans la position où se trouvent.



12.2 Unité de commande décolle-talons

Elle est composée par deux leviers (**Fig. 12 réf. A**) et par deux boutons (**Fig. 12 réf. B**) avec fonctions différentes, insérés dans un seul bloc commande.

Le bloc peut être empoigné pour déplacer les décolle-talons et pour le mettre en position de travail.

Avec l'unité de commande du décolle-talons il est donc possible de commander tous les mouvements nécessaires pour une action complète de décollage des talons :

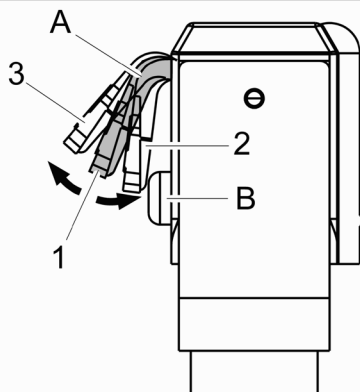
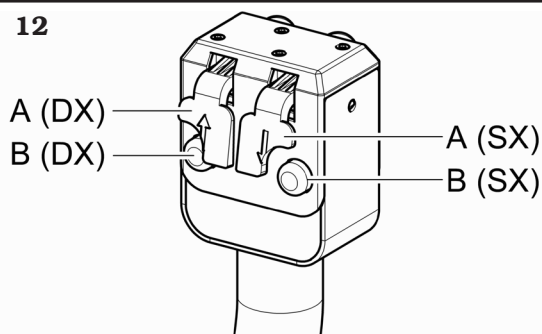
- mouvement manuel de translation vertical des décolle-talons.
- introduction des rouleaux décolle-talons dans la jante.

Le levier et le bouton de droite (D) contrôlent le rouleau décolle-talons supérieur, vice versa, le levier et le bouton de gauche (G) contrôlent le rouleau décolle-talons inférieur.

Chaque levier a 3 positions:

- la première (**Fig. 12 réf. 1**) est la position de repos, et maintient les rouleaux décolle-talons dans la position où se trouvent.
- la seconde (**Fig. 12 réf. 2**) (levier appuyé, commande à actionnement maintenu) contrôle la descente du rouleau décolle-talons supérieur (levier D) et/ou la montée du rouleau décolle-talons inférieur (levier G).
- la troisième (**Fig. 12 réf. 3**) (soulèvement levier) contrôle la montée du rouleau décolle-talons supérieur (levier D) et/ou la descente du rouleau décolle-talons inférieur (levier G) jusqu'à le faire buter.

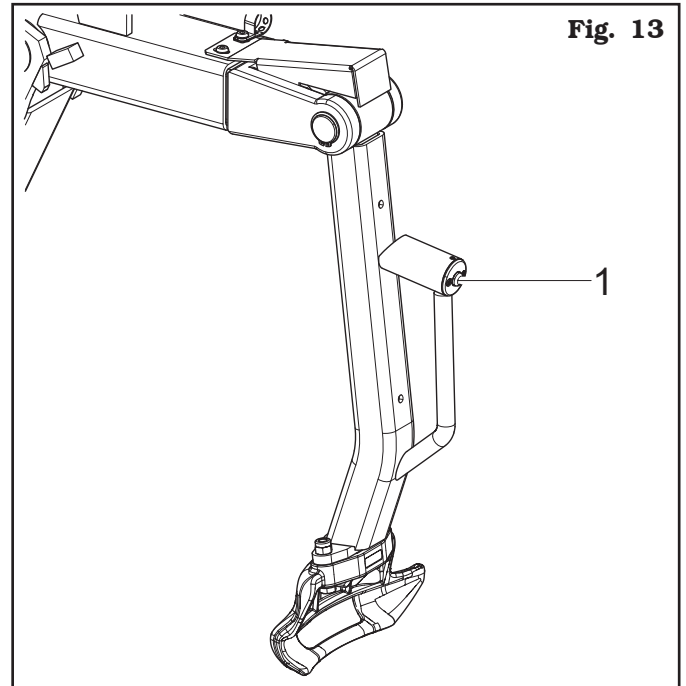
En appuyant sur le bouton de D ou de G (**Fig. 12 réf. B**), à action maintenue, la came correspondante insère le rouleau décolle-talons dans la jante.

Fig. 12

12.3 Commande du bras vertical

Il s'agit d'un actionnement complètement manuel. Il permet de positionner l'outil de montage en position de travail.

Pour exécuter la positionnement manuel du bras outil, il faut appuyer, sans le relâcher, le bouton de déblocage (**Fig. 13 réf. 1**) jusqu'à l'opération est achevée.

**Fig. 13**

12.4 Pédales de direction

La "pédale 1" a deux positions opérationnelles à actionnement maintenu. Une pression vers le bas produit un mouvement rotatif du moteur du mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre. Le soulèvement de la pédale vers le haut produit le mouvement contraire.



SEULEMENT EN SENS HORAIRE IL EST POSSIBLE DE DOSER AVEC CONTINUITÉ LA VITESSE DU GROUPE MANDRIN JUSQU'À ATTEINDRE LA VITESSE MAXIMUM PAR LA PRESSION PROGRESSIVE SUR LA PÉDALE.

La "pédale 2" a une fonction différente selon la version de la machine.

Versión avec gonflage avec manomètre

La pédale de gonflage, dans cette version n'a qu'une seule fonction. La pression de la pédale, à action maintenue, produit la distribution de l'air à pression contrôlée (max. $4,2 \pm 0,2$ bars 60 PSI).



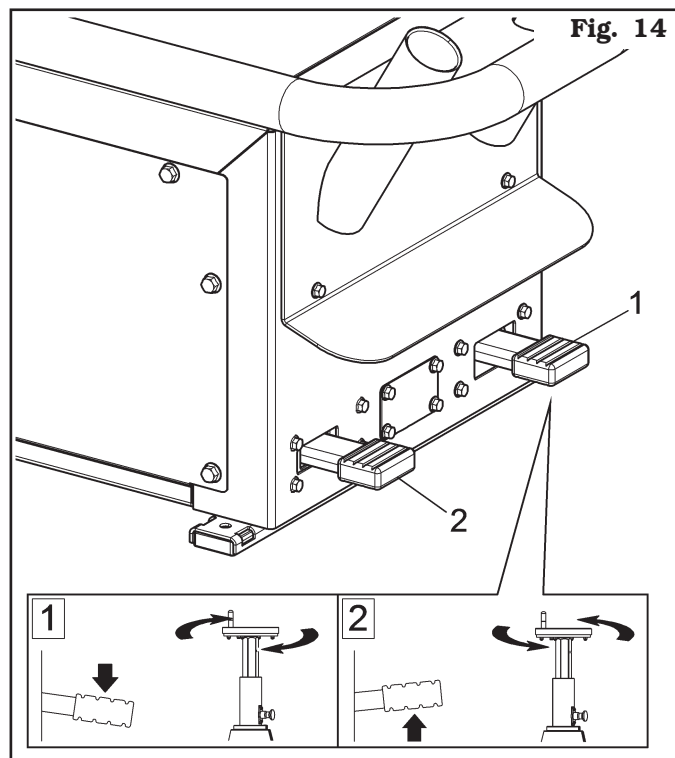
IL EST ABSOLUMENT INTERDIT DE MODIFIER LA VALEUR DE CALIBRAGE DE LA PRESSION DE SERVICE, EN AGISSANT SUR LES SOUPAPES DE PRESSION MAXIMALE; TELLE ALTÉRATION EXCLUT TOUTE RESPONSABILITÉ DE LA PART DU CONSTRUCTEUR.

Version avec gonflage Tubeless

La pédale de gonflage a deux fonctions. La distribution de l'air à pression maximum contrôlée comme dans la version précédente et une deuxième fonction d'éjection du jet d'air à partir de la tuyère de gonflage pour contribuer au collage des talons du pneu.



IL EST ABSOLUMENT INTERDIT DE MODIFIER LA VALEUR DE CALIBRAGE DE LA PRESSION DE SERVICE, EN AGISSANT SUR LES SOUPAPES DE PRESSION MAXIMALE; TELLE ALTÉRATION EXCLUT TOUTE RESPONSABILITÉ DE LA PART DU CONSTRUCTEUR.



13.0 EMPLOI DE LA MACHINE

13.1 Mesures de précaution au cours du montage et du démontage des pneus



Avant d'effectuer le montage des pneus, suivre les normes de sécurité ci-dessous:

- utiliser toujours des jantes et pneus bien propres, secs et en bon état; en particulier, si nécessaire, nettoyer les jantes et effectuer les contrôles suivants:
 - ni le talon ni la bande de roulement du pneu doivent être endommagés;
 - la jante ne doit pas présenter de bosses et/ou de déformations (en particulier sur les jantes en alliage, les bosselures causent souvent des microfractures internes, non visibles à l'œil nu, mais qui peuvent compromettre la solidité de la jante et représenter un danger même dans la phase de gonflage);
- lubrifier abondamment la surface de contact de la jante ainsi que les talons du pneu à l'aide d'un lubrifiant spécial pour pneus;
- remplacer la valve de la chambre à air par une nouvelle ou, dans le cas de valves en métal, remplacer la bague d'étanchéité;
- toujours vérifier que les dimensions du pneu sont appropriées à la jante, dans le cas contraire, ou dans l'impossibilité de vérifier les dimensions susdites, il ne faut pas effectuer le montage (généralement les dimensions nominales de la jante et du pneu sont imprimées sur ceux-ci);
- ne pas utiliser de jet d'eau ou d'air comprimé pour nettoyer les roues.

13.2 Opérations préliminaires - Préparation de la roue

- Enlever les contre-poids d'équilibrage sur les deux côtés de la roue.



ENLEVER LA TIGE DE LA VALVE ET LAISSER LE PNEU SE DÉGONFLER COMPLÈTEMENT.

- Vérifier de quel côté on devra démonter le pneu, en regardant où se trouve le creux.
- Vérifier le point de blocage de la jante.
- Essayer de reconnaître les roues spéciales telles que, par exemple, les types "EH2" et "EH2+", dans le but d'améliorer les opérations de blocage, de décollage des talons, de montage et de démontage.



AU CAS OÙ ON BOUGERAIT DES ROUES AVEC UN POIDS SUPÉRIEUR À 10 KG ET/OU AVEC UNE FRÉQUENCE PLUS ÉLEVÉE DE 20/30 CHAQUE HEURE, IL EST CONSEILLÉ D'UTILISER UN ÉLÉVATEUR.

13.3 Réglage hauteur du mandrin

Le mandrin avec le blocage central a 3 différentes positions de travail en hauteur pour en permettre l'utilisation avec une plus large gamme de roues. Un système de "déclenchement instantané" permet de déboîter la partie mobile du mandrin et positionner avec facilité le plateau de support à la hauteur désirée.

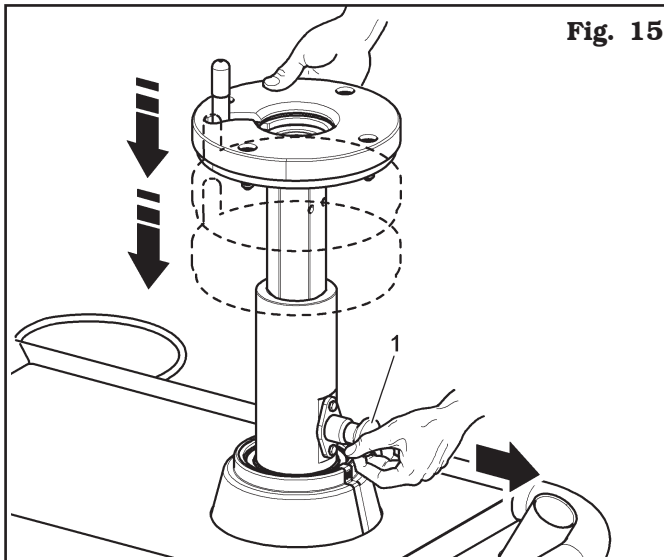
Pour régler la hauteur du support central, tirer vers l'extérieur le pommeau (**Fig. 15 réf. 1**) et soulever ou baisser le plateau du support central jusqu'à atteindre la hauteur souhaitée.

Cette façon permet de positionner le pneumatique dans le moyen correct selon les outils de travail.

Pour roues avec un off-set majoré, utiliser la position la plus élevée .

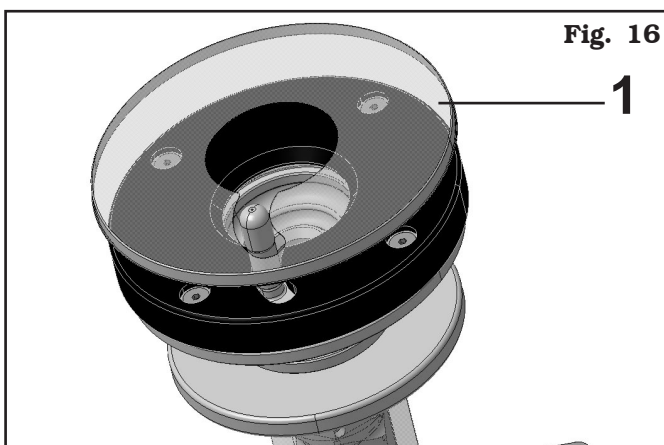
Les roues standard utilisent normalement la hauteur moyenne.

Ensuite, la hauteur la plus basse est indiquée pour les roues avec le "drop-center" renversé.



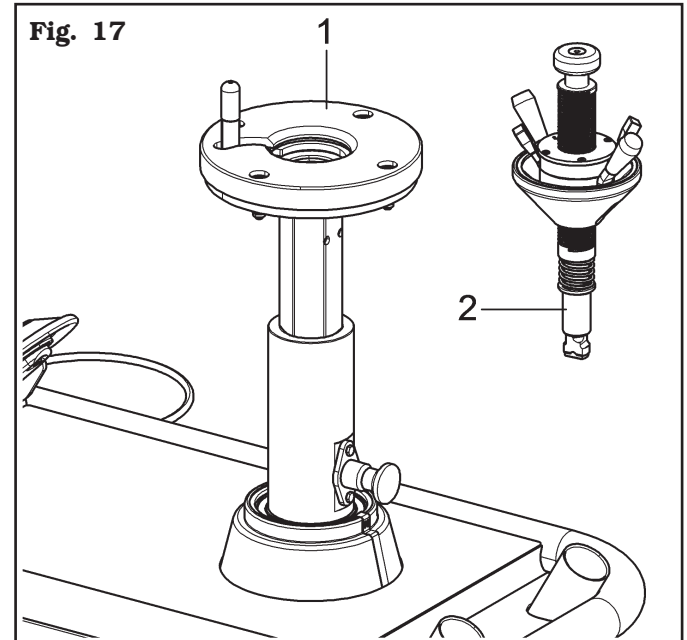
13.3.1 Protection plateau roues renversées

En cas d'emploi des roues renversées, pour protéger la jante, mettre sur la plate-forme en caoutchouc une protection en matériel plastique transparent disponible sur demande (**Fig. 16 réf. 1**). On conseille un remplacement fréquent et en tous le cas s'il y a des endommagements visibles (voir **Fig. 16**).



13.4 Blocage de la roue

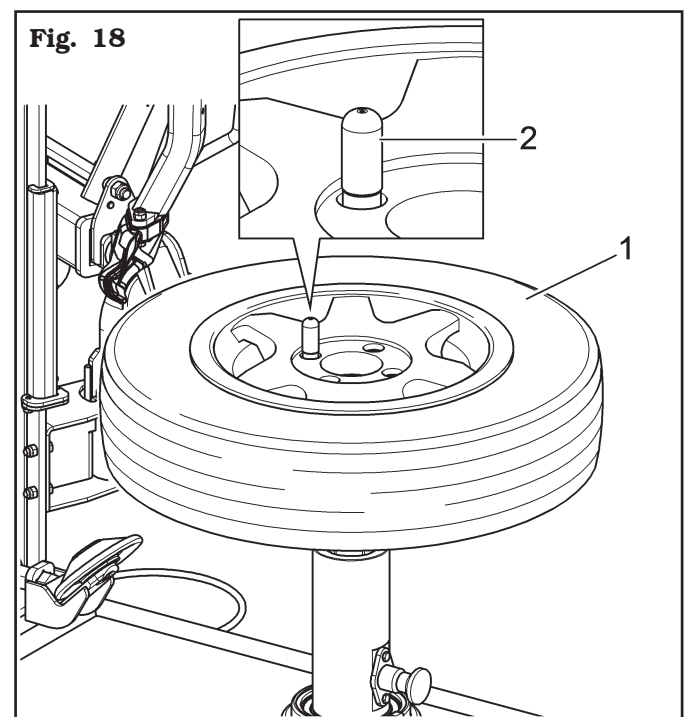
Toutes les roues doivent être bloquées sur le plateau gommé (**Fig. 17 réf. 1**) à travers le trou central en utilisant le dispositif de blocage approprié (**Fig. 17 réf. 2**).



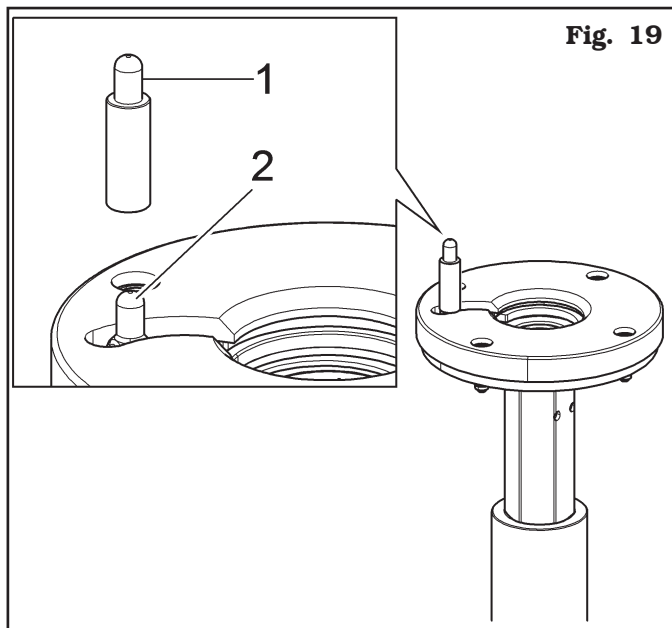
EN CAS D'EMPLOI DES JANTES SANS TROU CENTRAL ON DOIT UTILISER L'OUTIL NÉCESSAIRE (DISPONIBLE À LA DEMANDE).

Pour procéder au blocage de la roue suivre les instructions suivantes:

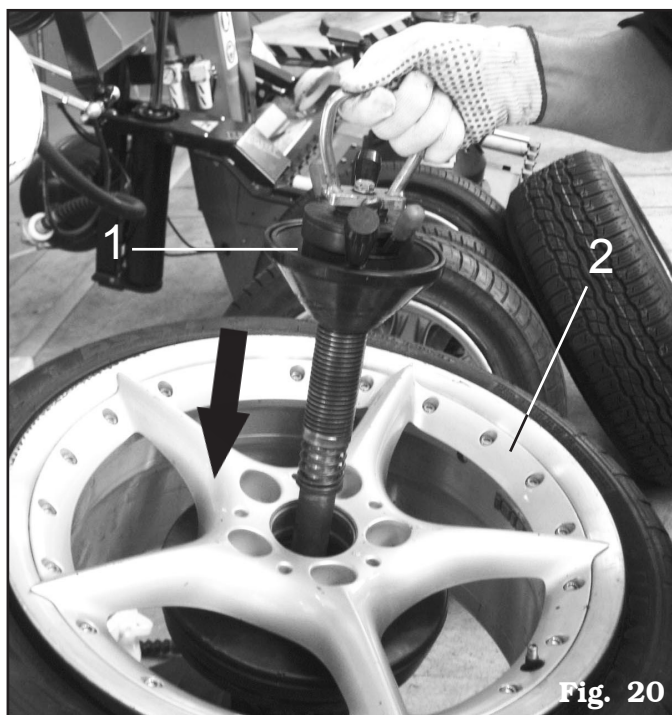
1. Positionner la roue (**Fig. 18 réf. 1**) sur la plate-forme de blocage en s'assurant que le pivot d'entraînement (**Fig. 18 réf. 2**) dans un trou qui se trouve sur le moyeu de la jante.



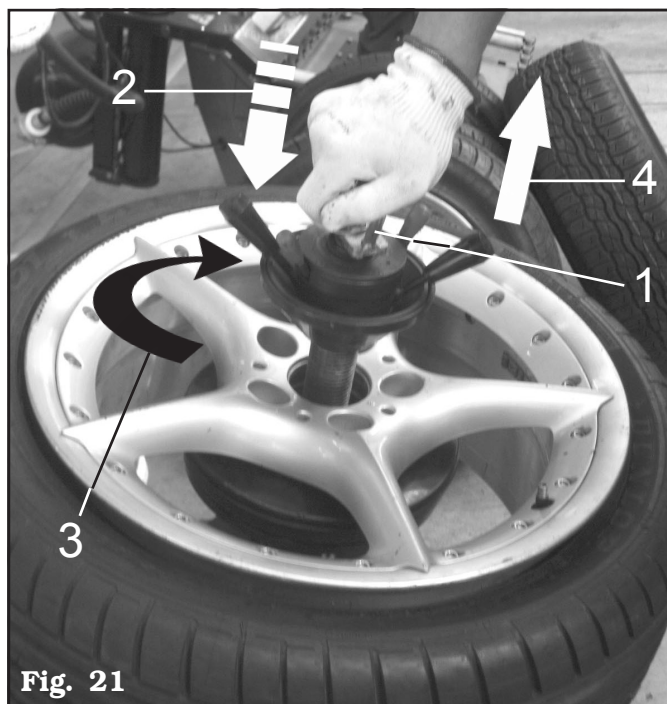
2. Si le moyeu de la roue est trop haut en respect de l'entraîneur (**Fig. 19 réf. 2**), utiliser la rallonge (**Fig. 19 réf. 1**) fournie en dotation.



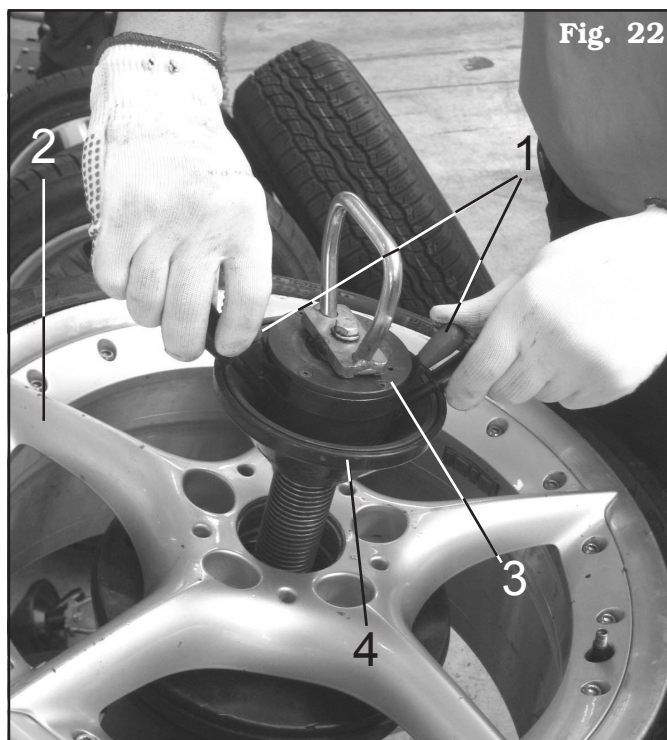
3. Insérer l'arbre et le cône relatif (**Fig. 20 réf. 1**) sur la jante (**Fig. 20 réf. 2**).



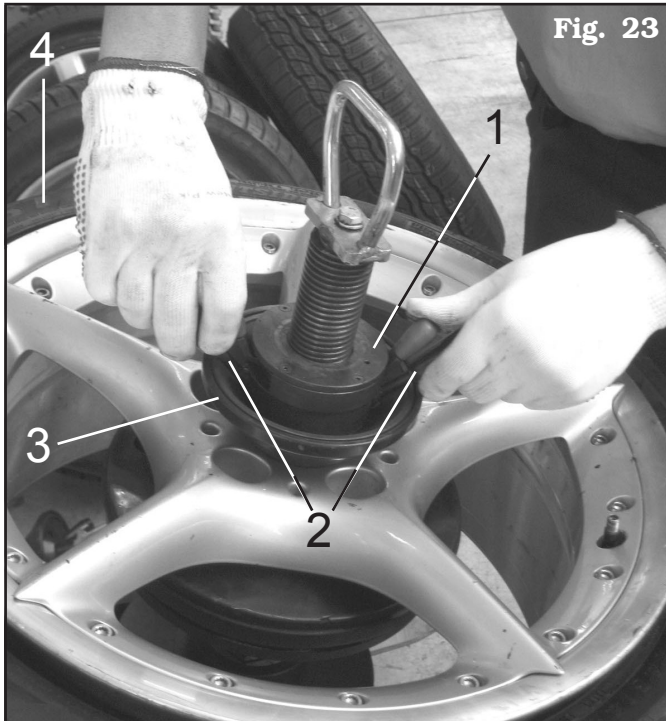
4. Au travers de la poignée spéciale (**Fig. 21 réf. 1**), pousser vers le bas (**Fig. 21 réf. 2**), tourner de 90° (**Fig. 21 réf. 3**) et soulever l'arbre (**Fig. 21 réf. 4**) pour l'accrocher à l'intérieur du trou.



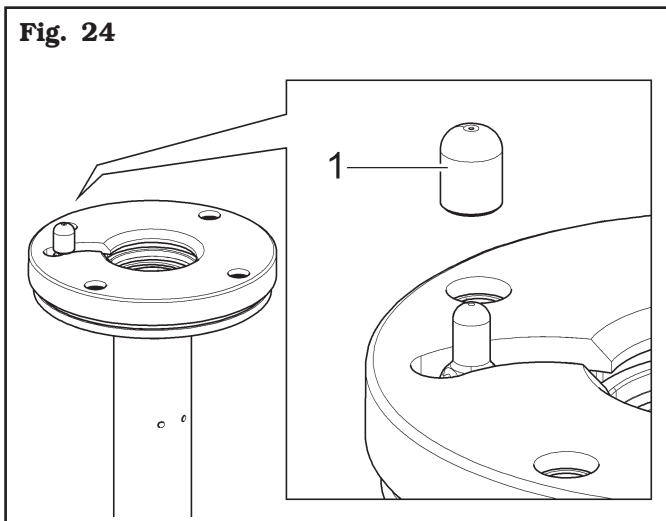
- 5 - Au travers des petits leviers intérieurs (**Fig. 22 réf. 1**), débloquer le collier et approcher le collier (**Fig. 22 réf. 3**) et le cône (**Fig. 22 réf. 4**) à la jante (**Fig. 22 réf. 2**).



- 6 - Donc, tourner le collier (Fig. 23 réf. 1) à travers les leviers extérieurs (Fig. 23 réf. 2) fin au complet blocage du cône (Fig. 23 réf. 3) sur la roue (Fig. 23 réf. 4).

**Fig. 23**

7. Pour les roues avec jantes en alliage utiliser la protection en plastique appropriée (Fig. 24 réf. 1).

**Fig. 24**

- 8 - Après les opérations, débloquer le dispositif en dévissant le cône avec les leviers extérieurs et éloignant le collier et la jante avec les petits leviers.
9 - Abaisser l'arbre pour le décrocher de sa siège, tourner de 90° dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et l'extraire du trou à travers la poignée.



IL NE FAUT JAMAIS LAISSER LA ROUE MONTÉE SUR LA MACHINE PENDANT UNE PÉRIODE SUPÉRIEURE A LA DURÉE OPÉRATIONNELLE ET DE TOUTE FAÇON IL NE FAUT JAMAIS LA LAISSER SANS SURVEILLANCE.

13.5 Décollage des talons par les rouleaux verticaux

1. Après avoir bloqué la roue, approcher le rouleau décolle-talons supérieur (Fig. 25 réf. 2) au bord de la jante (Fig. 25 réf. 1).

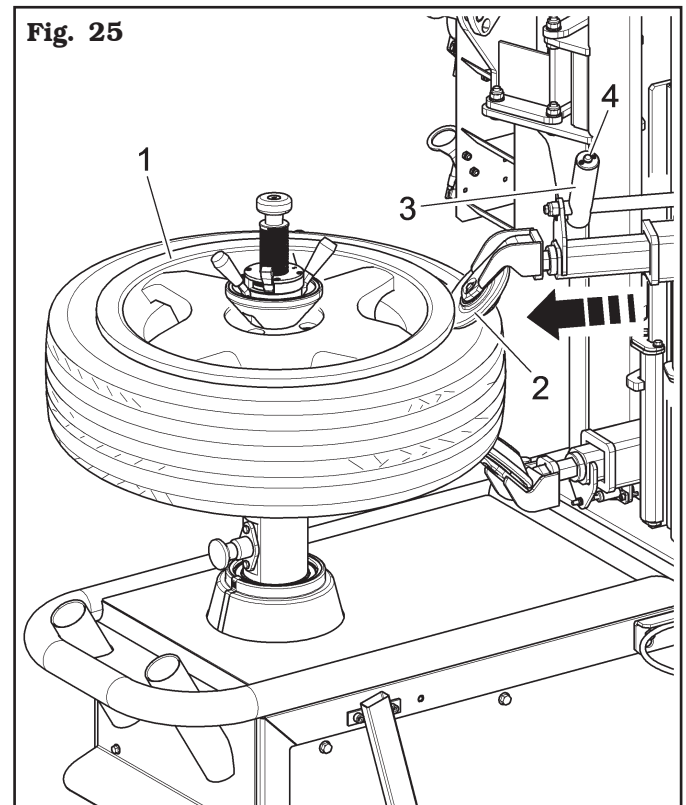


IL FAUT PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE LORSQU'ON PORTE LE BRAS DÉCOLLE-TALONS EN POSITION DE TRAVAIL, POUR ÉVITER D'ÉVENTUELS ÉCRASEMENTS DES MAINS.

2. Positionner les rouleaux décolle-talons sur le diamètre de la jante au moyen de la poignée (Fig. 25 réf. 3) après avoir débloqué les bras au moyen du bouton (Fig. 25 réf. 4, placé sur la poignée-même).



IL FAUT PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE LORSQU'ON UTILISE LE ROULEAU DÉCOLLE-TALON POUR ÉVITER D'ÉVENTUELS ÉCRASEMENTS DES MAINS.

Fig. 25

3. Continuer l'approche, en actionnant la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre, (voir Fig. 26a) en appuyant sur la pédale (Fig. 14 réf. 1) et actionner le bouton en même temps (Fig. 12 réf. A (D)), en le maintenant pressé jusqu'à ce que il y a un espace suffisant pour l'actionnement de la came. Puis, actionner le rouleau entre jante et pneu en pressant le bouton (Fig. 12 réf. B (D)) et continuer le décollage des talons jusqu'à l'accomplissement de l'opération (voir Fig. 26b).



LE DISQUE DE DÉCOLLAGE DES TALONS NE DOIT EXERCER AUCUNE PRESSION SUR LA JANTE, MAIS PLUTÔT SUR LE TALON DU PNEU.



IL FAUT PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE LORSQU'ON UTILISE LE ROULEAU DÉCOLLE-TALON POUR ÉVITER D'ÉVENTUELS ÉCRASEMENTS DES MAINS.

Fig. 26a

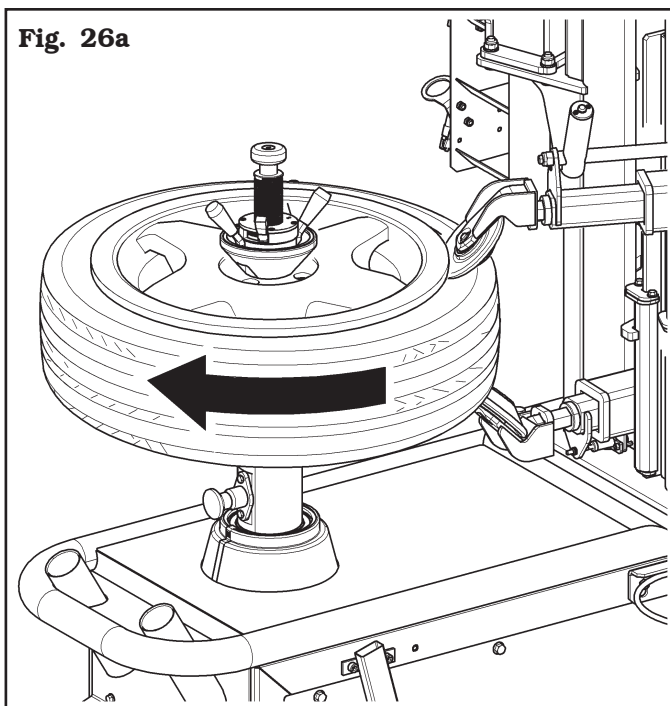
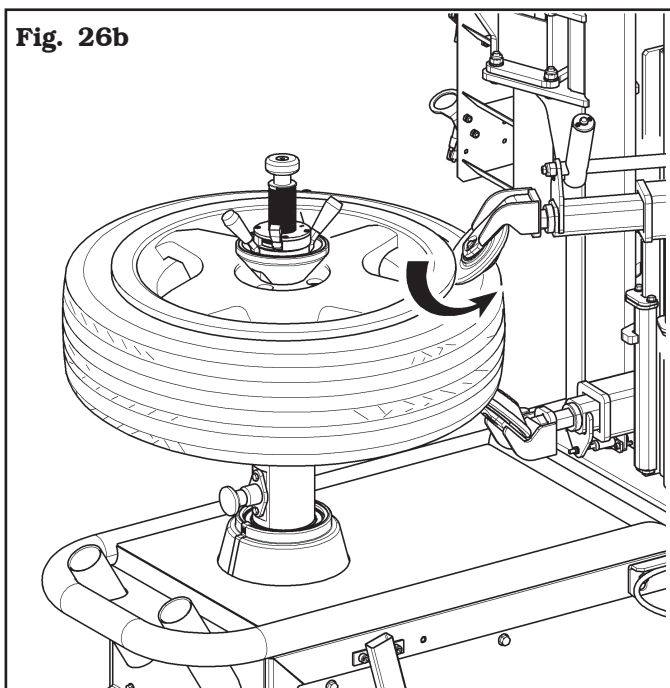


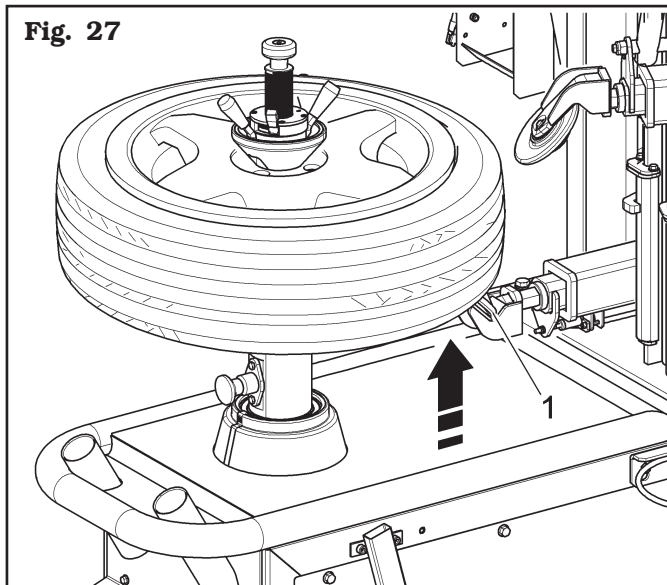
Fig. 26b



4. Lorsque le décollage des talons de la partie supérieure est terminé, reporter le rouleau supérieur dans la position de repos en soulevant le levier (Fig. 12 réf. A (D)).

5. Approcher le rouleau inférieur (Fig. 27 réf. 1) en appuyant sur le levier (Fig. 12 réf. A (G)).

Fig. 27



6. Seulement maintenant faire tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre (voir Fig. 28) en appuyant sur la pédale (Fig. 14 réf. 1) et actionner en même temps le levier (Fig. 12 réf. A (G)), et le tenir pressé jusqu'à ce qu'il y a un espace suffisant pour actionner la came. Donc, introduire le rouleau décolle-talons inférieur entre la jante et le pneu en appuyant sur le bouton (Fig. 12 réf. B (G)) et continuer le décollage des talons jusqu'à l'accomplissement de l'opération (voir Fig. 29).



LE DISQUE DE DÉCOLLAGE DES TALONS NE DOIT EXERCER AUCUNE PRESSION SUR LA JANTE, MAIS PLUTÔT SUR LE TALON DU PNEU.



IL FAUT PORTER UNE ATTENTION PARTICULIÈRE LORSQU'ON UTILISE LE ROULEAU DÉCOLLE-TALON POUR ÉVITER D'ÉVENTUELS ÉCRASEMENTS DES MAINS.

Fig. 28

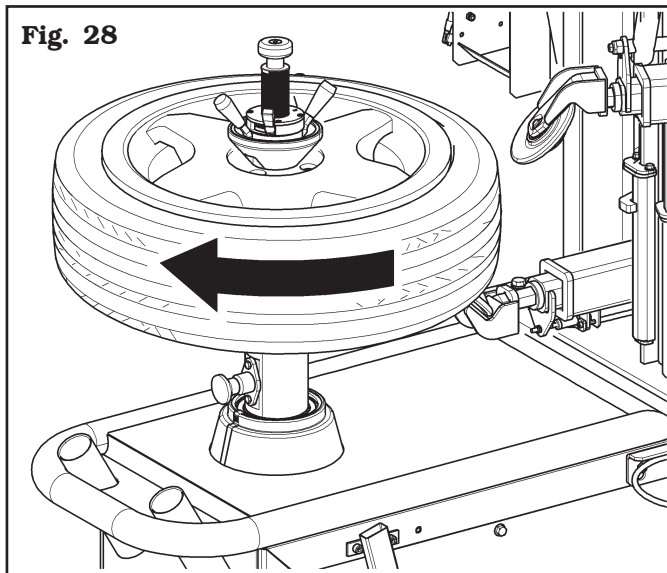
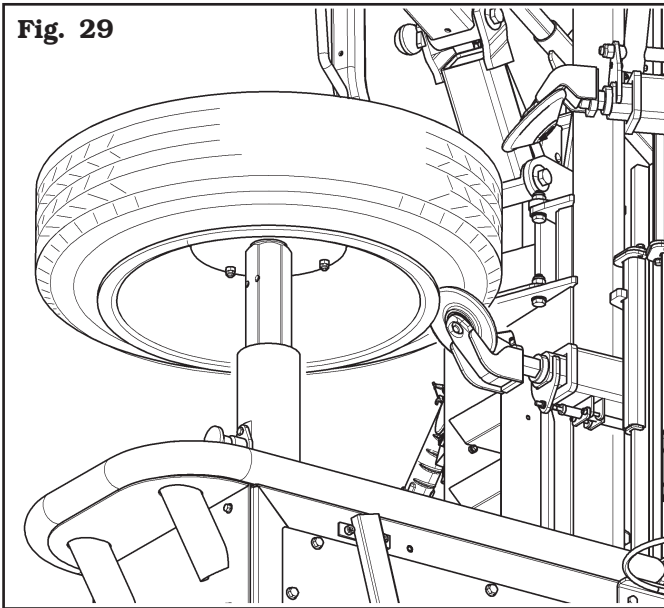


Fig. 29

PENDANT CETTE OPÉRATION FAIRE ATTENTION À NE DÉFORMER PAS LA CÔTÉ DU PNEU. GRAISSER LE TALON AVANT DE FAIRE ENTRER DE NOUVEAU LE ROULEAU.



UTILISER UNIQUEMENT DU LUBRIFIANT SPÉCIAL POUR PNEUS. LES LUBRIFIANTS APPROPRIÉS NE CONTIENNENT NI EAU, NI HYDROCARBURES OU SILICONE.

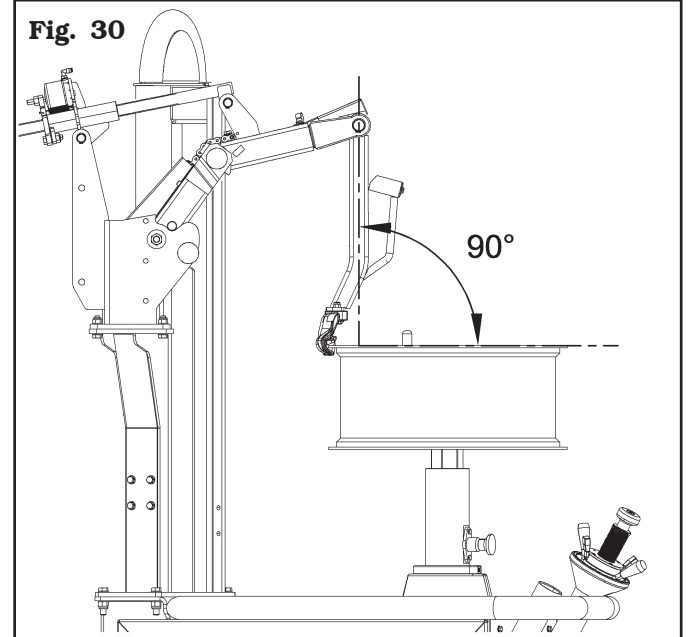
7. Lorsque le décollage des talons de la partie inférieure est terminé, reporter le rouleau inférieur dans la position de repos en soulevant le levier (**Fig. 12 réf. A (G)**).
8. Tourner la jante jusqu'à ce que la vanne est positionnée juste à la droite de le rouleau.

13.6 Démontage du pneumatique

Après avoir décollagé les deux talons, il est possible démonter le pneumatique.

1. Pousser la pédale (**Fig. 14 réf. 1**) pour tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à l'atteinte de la tige de la vanne en position de "heure 1".
2. Presser le bouton (**Fig. 13 réf. 1**) placé sur la poignée et positionner le bras de montage/démontage sur le bord externe de la jante.

Il est important d'obtenir une position correcte du bras de montage (possibilité de 2 positions différentes). On obtient les deux positions en agissant sur le pommeau monté sur le mât. Déplacer manuellement le bras jusqu'à obtenir le blocage dans la position désirée. La position correcte est celle que l'on obtient quand se forme un angle de 90° entre le bras porte-outils et le disque de la jante (voir **Fig. 30**).

Fig. 30

Cette position est importante dans ce sens que:

- Elle diminue la tension en phase de démontage/montage.
- Elle répartit la force appliquée sur l'outil de montage, sur la plus grande surface possible.
- Elle diminue sensiblement l'usure de l'outil.

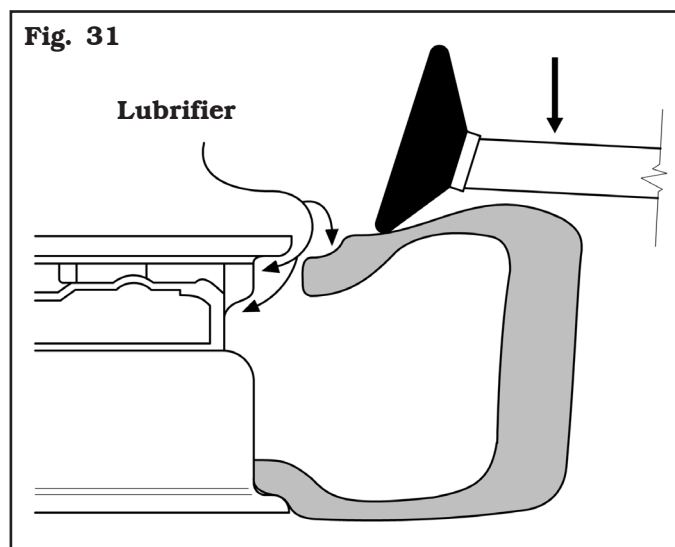


EN CAS DE JANTES AYANT UN BORD BOMBÉ OU PLAT, LE BRAS DOIT FORMER UN ANGLE DE 100°/110°.

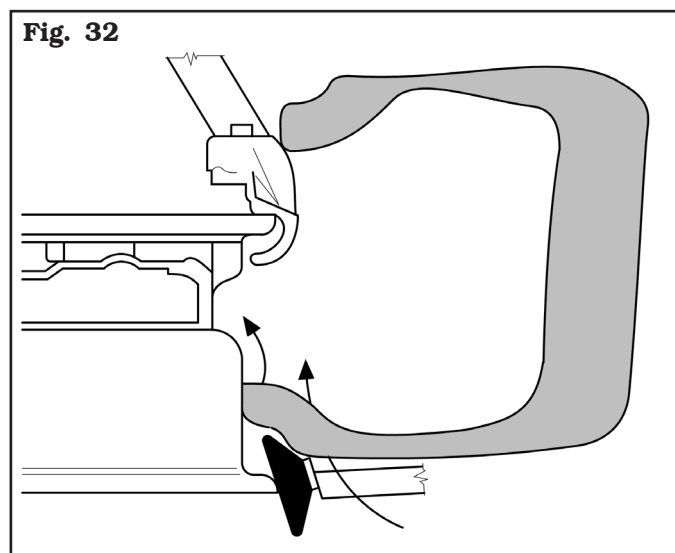
3. Porter la protection du levier (# B0326001) vers l'extrémité pointue du levier lève-talons. Avec le levier même, soulever le talon au-dessus de l'extrémité droite de l'outil de montage et le positionner parallèlement au disque de la jante en pressant en même temps sur le flanc du pneu dans la position de "6 heures".

4. Appuyer sur la pédale pour faire tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le talon soit entièrement dégagé de la jante. En phase de rotation de la roue, le levier lève-talons glissera hors de l'outil de montage en se plaçant sur le bord de la jante. La protection en plastique empêchera que le levier n'érafle la jante.
5. Soulever le pneumatique et effectuer la même opération sur le second talon.

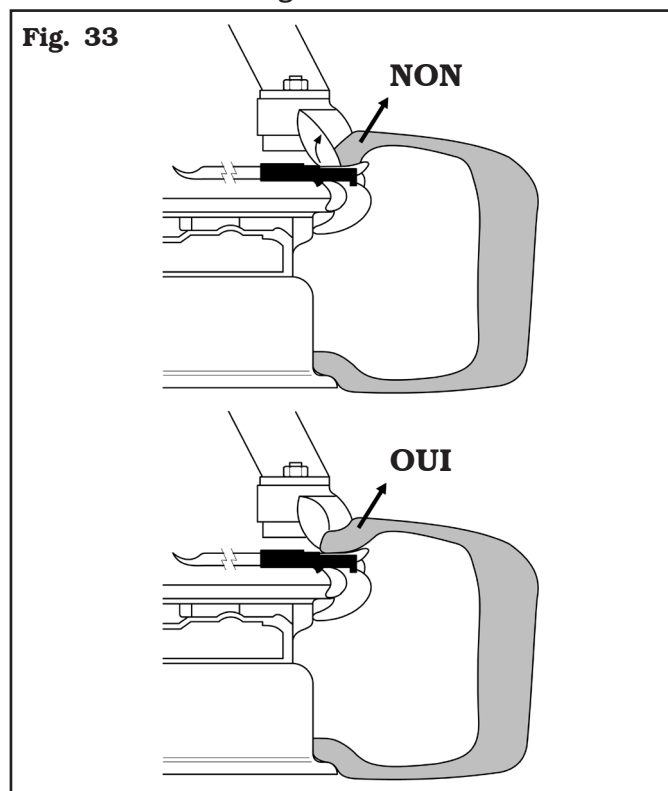
Sur les gros pneus surbaissés, pour obtenir un démontage plus facile et plus sûr, après avoir décollé le talon supérieur, continuer à pousser jusqu'à obtenir un espace suffisant pour lubrifier le creux, le siège du talon et le talon même. (voir **Fig. 31**). La non-lubrification est susceptible de provoquer un frottement entre l'outil de montage et le pneumatique risquant d'endommager aussi bien le pneumatique que le talon.



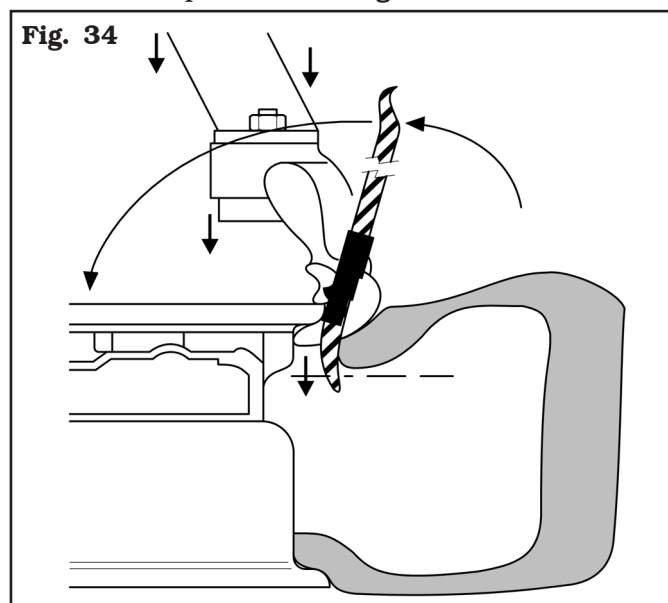
En phase de démontage du talon supérieur, il pourrait arriver que le talon inférieur se repositionne sur la jante. Dans ce cas-ci employer le rouleau inférieur du décolle-talons inférieur pour décoller ultérieurement le talon, et au cas où le pneu serait très large, le pousser jusqu'à l'outil de montage (voir **Fig. 32**).



En phase de démontage de pneus durs, il peut arriver que le talon se positionne, sur l'outil de montage, avec son bord tourné. Ce fait provoquerait le glissement du talon même hors du levier quand commence la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour remédier à cet inconvénient, il faut tourner légèrement la roue dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le bord se détende. A ce moment-là, commencer le démontage dans le sens des aiguilles d'une montre (voir **Fig. 33**).



En phase de démontage de pneus durs à profil surbaissé, il peut arriver que le talon pousse vers le haut l'outil de montage. Il peut alors être utile d'employer le rouleau du décolle-talons supérieur pour pousser le talon vers les bas, en créant l'espace nécessaire pour positionner le levier et en même temps pousser vers le bas le bras porte-outils (**Fig. 34**).



Dans le cas où durant le démontage ou le montage du pneumatique, le moteur ralentirait voire s'arrêterait, il est nécessaire de procéder aux contrôles suivants:

- Contrôler que le talon est correctement lubrifié.
- Contrôler que le talon n'a pas été poussé dans le creux.
- S'assurer qu'a été choisi le bon côté de la jante pour le démontage et le montage du pneumatique.
- Contrôler que la pression de l'alimentation ne soit pas inférieure à 8 bars.
- S'assurer qu'il ne s'agit pas d'une jante à creux hors centre.

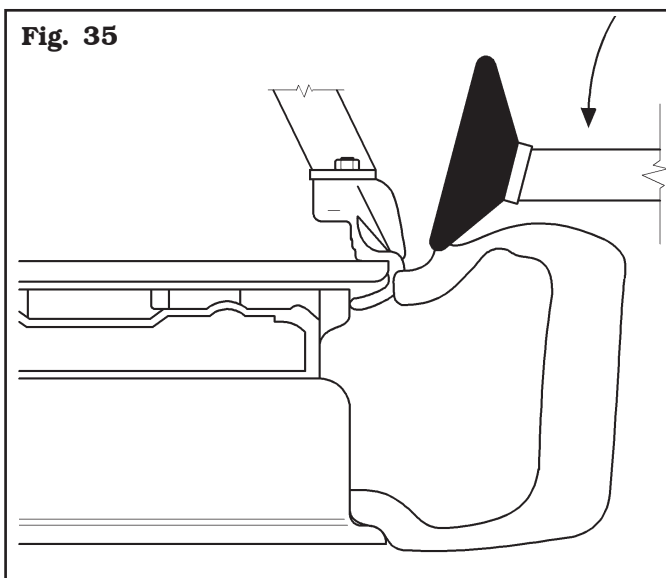
Il existe sur le marché des jantes dont il est difficile de contrôler la position du creux quand le pneu est monté. Pour la vérification il est opportun de se faire aider les rouleaux du décolle-talons pour écraser suffisamment le pneu de façon à pouvoir voir complètement la partie intérieure de la jante.

13.7 Montage du pneumatique

Pour effectuer le montage du pneumatique, procéder comme suit:

1. Lubrifier les talons du pneumatique.
2. Positionner le pneu sur la jante et baisser le bras (après son déblocage au moyen du bouton relatif) pour disposer l'outil de montage sur le bord externe de la jante en contrôlant sa inclinaison.
3. Positionner le bord du talon inférieur sur la partie gauche de l'outil de montage et appuyer sur la pédale pour la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Effectuer les mêmes opérations sur le talon supérieur en veillant à bien positionner la valve à hauteur de la position «5-6 heures».

En phase de montage de pneus durs à profil surbaissé, il peut être utile d'employer le rouleau du décolle-talons supérieur pour pousser le talon dans le creux (voir **Fig. 35**).



13.8 Pour jantes avec partie terminale des branches soulevée par rapport au bord jante

(Démontage)

1. Bloquer la roue avec le dispositif de blocage (préventivement dégonfler complètement le pneu et enlever les contrepoids d'équilibrage sur les deux côtés de la roue).
2. Décoller le talons du pneu selon le procédé standard.
3. Utiliser le rouleau du décolle-talons supérieur pour lubrifier le talon du pneu, le lèvre, le siège du talon et le BORD de la JANTE avec un lubrifiant convenable.
4. Positionner le bras de montage/démontage (après son déblocage au moyen du bouton relatif) et utiliser le levier lève-talons pour soulever le talon du pneu sur l'outil de montage.
5. Soulever le rouleau du décolle-talons inférieur pour réduire la tension du pneumatique sur l'outil de montage.
6. Presser la pédale spéciale et tourner la roue dans le sens des aiguilles d'un montre.
7. Soulever le talon inférieur sur l'outil de montage au moyen du levier et tourner dans le sens des aiguilles d'un montre pour terminer le démontage.

(Montage)

1. Lubrifier les deux talons du pneu avec un lubrifiant convenable.
2. Lubrifier la partie intérieure de l'outil de montage, et même le borde de la jante.
3. Terminer l'opération de montage selon le procédé standard.

13.9 Emploi spécial du décolle-talons

Non seulement le décolle-talons peut être employé pour aider au cours des opérations de démontage et de montage, mais il peut servir aussi pour l'optimisation (matching) du pneu avec la jante. Pour exécuter cette opération observer les indications suivantes.

- Bloquer le pneu entre le rouleaux du décolle-talons.
- Faire tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le point de référence fait sur le pneu coïncide avec le point de référence de la jante (en général la valve) (voir **Fig. 36**).

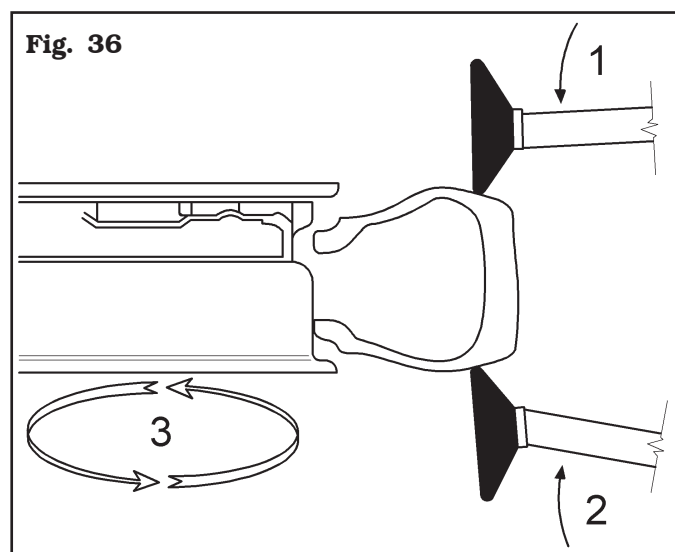


Fig. 36

13.10 Gonflage du pneu sur machine sans gonflage Tubeless

Brancher le dispositif de gonflage sur la valve du pneu et gonfler le pneu même en actionnant la pédale spéciale (**Fig. 14 réf. 2**).



IL Y A UN DISPOSITIF DE LIMITATION DE LA PRESSION MAXIMALE DE L'AIR COMPRIMÉ (4,2 ± 0,2 BAR / 60 PSI).

Des talons et des jantes bien lubrifiés rendent le collage des talons et le gonflage beaucoup plus sûrs et plus faciles.

En cas où le collage des talons ne peut pas être effectué à 4,2 ÷ 0,2 bar, il faut dégonfler le pneu, l'enlever du démonte-pneus et le mettre dans une cage de sécurité, au fin de compléter le gonflage.

13.11 Gonflage du pneu sur machine avec gonflage Tubeless

Il y a des types de pneumatiques qui peuvent être difficile à gonfler si les talons ne sont pas en contact avec la jante. Le dispositif de gonflage Tubeless fournit de l'air à haute pression du gicleur et ceci favorise le positionnement des talons contre la jante en faisant commencer le gonflage normal du pneu.

Pour gonfler le pneu suivre les indications suivantes:

- Enlever l'âme de la vanne.
En levant l'âme de la vanne, le pneu s'enflera plus rapidement et sera simplifiée la suivante phase de collage du talon.
- Connecter le terminal de gonflage à la vanne du pneu.



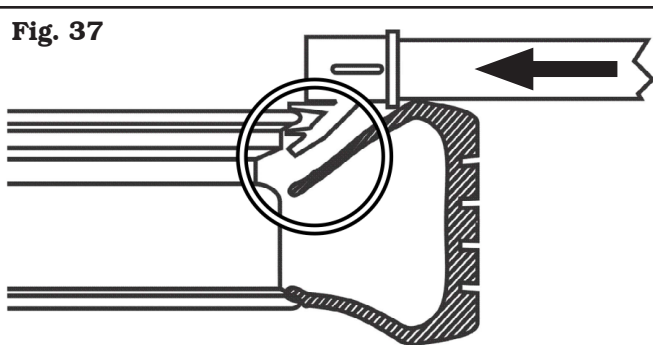
POUR AMÉLIORER L'EFFICACITÉ DU SYSTÈME GONFLAGE TUBELESS, LUBRIFIER TOUJOURS LES TALONS DU PNEU.

- Appuyer sur la buse de gonflage tubeless sur le bord de la jante, comme indiqué dans la **Fig. 37**. S'assurer que la tête de la buse soit appuyée pour actionner le jet d'air supplémentaire.



POUR UN FONCTIONNEMENT MEILLEURE LA BUSE DOIT ÊTRE EN POSITION HORIZONTALE (FIG. 37).

Fig. 37





NE SOULEVER PAS AVEC FORCE LE TALON POUR PERMETTRE A L'AIR LE COLLAGE DES TALONS.

- Presser complètement vers le bas la pédale de gonflage pour libérer un jet d'air à haute pression au moyen de la buse du gonflage tubeless.
- Tenir pressée partiellement vers le bas la pédale de gonflage air pour gonfler le pneu et placer les talons dans son emplacements.



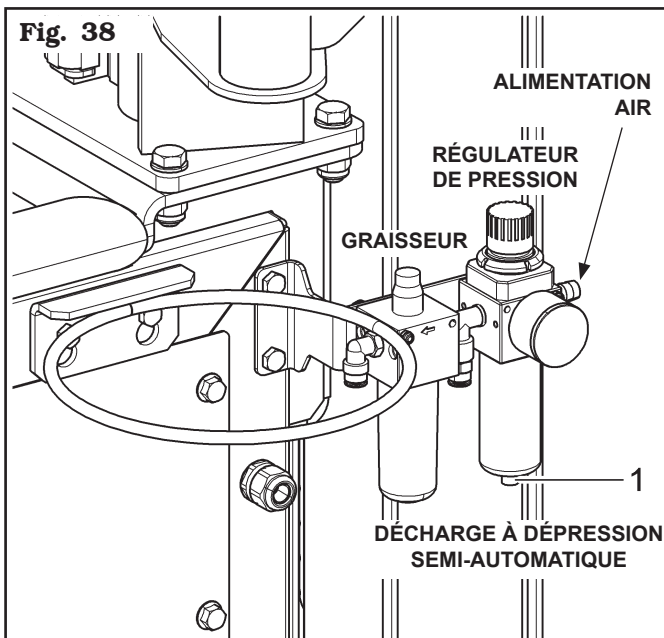
NE PAS DÉPASSER LES VALEURS DE PRESSION PRÉÉTABLIS TANDIS QUE ON COLLE LES TALONS.

- Depuis que les talons se soient positionnés dans son emplacements, déconnecter le terminal de gonflage et installer de nouveau le mécanisme de la vanne précédemment enlevé. Ensuite connecter le terminal de gonflage et gonfler le pneu à la pression demandée.



SI LE PNEU EST GONFLÉ TROP, ON PEUT ENLEVER AIR DU PNEU MÊME EN APPUYANT SUR LA TOUCHE DE DÉGONFLAGE MANUELLE PLACÉE SUS LE MANOMÈTRE.

- Déconnecter le terminal de gonflage de la vanne.



14.0 ENTRETIEN ORDINAIRE



AVANT D'EFFECTUER LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN COURANT, ISOLER LA MACHINE DE SOURCE D'ALIMENTATION AVEC SOIN POUR LA DÉCONNEXION ÉLECTRIQUE À TRAVERS LA COMBINAISON PRISE/GOUPILLE.



AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN VEILLER A CE QU'IL N'Y AIT PAS DE ROUES SERRÉES SUR LE MANDRIN ET QUE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DE LA MACHINE SOIT COUPÉE.

Pour garantir l'efficacité de la machine et pour qu'elle fonctionne correctement, il est indispensable de se conformer aux instructions rapportées ci-dessous, en effectuant son nettoyage quotidien ou hebdomadaire et son entretien périodique chaque semaine.

Les opérations de nettoyage et d'entretien ordinaire doivent être effectuées par un personnel autorisé en accord avec les instructions rapportées ci-dessous.

- Interrompre l'alimentation avant d'effectuer n'importe quelle opération de nettoyage ou d'entretien ordinaire.
- Libérer la machine des dépôts de poudre de pneu et de scories de matériau varié avec l'aspirateur.

NE PAS SOUFFLER AVEC DE L'AIR COMPRIMÉ.

- Ne pas employer de dissolvants pour le nettoyage du régulateur de pression/burette.
- Le groupe de conditionnement a un décharge à dépression automatique et pour cette raison il ne nécessite pas d'aucune intervention manuelle par l'opérateur (voir Fig. 38).



POUR GARANTIR UNE BONNE FONCTIONNALITÉ ET ÉVITER LA PRÉSENCE DE CONDENSATION DANS LES GROUPES DE TRAITEMENT AIR AVEC VIDANGE SEMI-AUTOMATIQUE, IL EST NÉCESSAIRE DE S'ASSURER QUE LA VANNE (FIG. 38 RÉF. 1), SITUÉE SOUS LE BOUCHON, SOIT DANS LA POSITION CORRECTE. LE BOUCHON DOIT ÊTRE TOURNÉ CORRECTEMENT POUR OBTENIR UNE FONCTION DE VIDANGE APPROPRIÉE.



POUR PERMETTRE UNE PLUS LONGE DURÉE DU FILTRE ET DE TOUS LES ORGANES PNEUMATIQUES EN MOUVEMENT, IL FAUT S'ASSURER QUE L'AIR EN ENTRÉE SOIT:

- EXEMPT DE L'HUILE LUBRIFIANTE DU COMPRESSEUR;
- EXEMPT D'HUMIDITÉ;
- EXEMPT D'IMPURETÉ.

- Chaque **semaine** ou/et au besoin, remplir le réservoir d'huile à travers l'ouverture prévue à cet effet munie de bouchon ou de vis et présente sur le filtre lubrificateur.

N.B: Éviter de procéder à l'opération en dévissant le récipient du filtre graisseur.

- L'utilisation d'huile de synthèse peut endommager le filtre régulateur de pression.
- Remplacer immédiatement les pièces usées, tampons en caoutchouc, rouleaux décolle-talons, protection levier, outil de montage.
- Périodiquement, au moins une fois chaque mois, lubrifier les bras de les rouleaux décolle-talon et des outils.
- Périodiquement, au moins chaque deux mois, vérifier les conditions des protections en caoutchouc décrit dans le point 3.0 Dispositifs de sécurité. Si nécessaire remplacer les parties endommagées en s'adressant au constructeur.



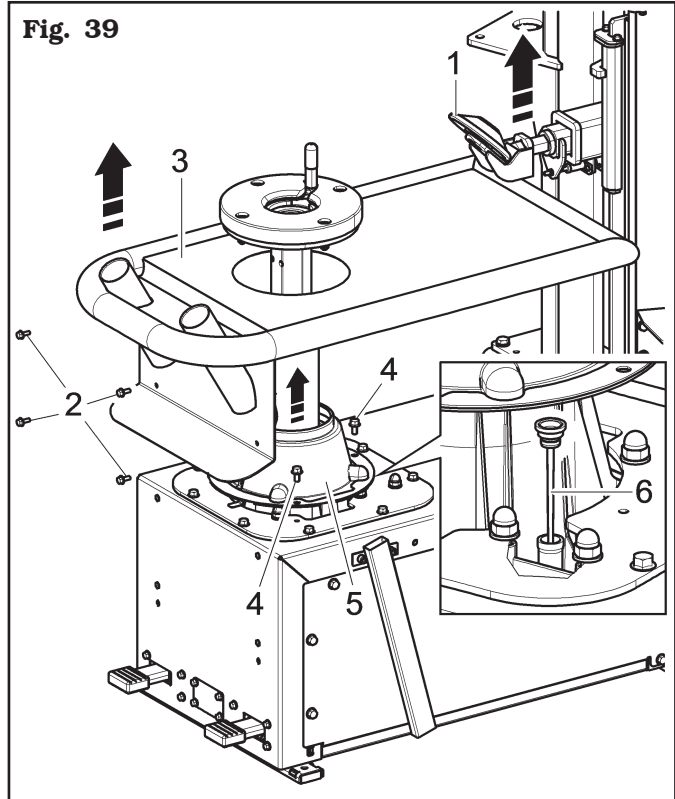
TOUT DOMMAGE DÉRIVANT DE LA NON OBSERVATION DES INDICATIONS CI-DESSUS NE SERA PAS IMPUTABLE AU CONSTRUCTEUR ET POURRA CAUSER LA DÉCHÉANCE DES CONDITIONS DE GARANTIE!!

- Contrôler périodiquement (au moins toutes les 100 heures de travail) le niveau du lubrifiant dans le réducteur.

Cette opération est exécutée en suivant cette procédure:

1. Soulever le rouleau décolle-talons inférieur (**Fig. 39 réf. 1**).
2. Dévisser les 4 vis de blocage du porte-accessoires (**Fig. 39 réf. 2**).
3. Soulever le plus possible le porte-accessoire avec tuyau (**Fig. 39 réf. 3**).
4. En le maintenant soulevé, dévisser les 4 vis de blocage (**Fig. 39 réf. 4**) de la protection en caoutchouc (**Fig. 39 réf. 5**).
5. Soulever la protection en caoutchouc (**Fig. 39 réf. 5**). De cette façon il sera possible d'accéder au bouchon (**Fig. 39 réf. 6**) pour le contrôle du niveau du lubrifiant dans le réducteur.

Fig. 39



TOUT DOMMAGE DÉRIVANT DE LA NON OBSERVATION DES INDICATIONS CI-DESSUS NE SERA PAS IMPUTABLE AU CONSTRUCTEUR ET POURRA CAUSER LA DÉCHÉANCE DES CONDITIONS DE GARANTIE!!

14.1 Lubrifiants

Lubrifiant pour réducteur commande mouvement mandrin utiliser de l'huile **ESSO GEAR OIL GX140**. Pour lubrifier les glissières de glissement et vis/visière ou crémaillère avec pignon correspondant, utiliser un pinceau à poids doux et du lubrifiant type **ESSO GP**.



L'USAGE DE LUBRIFIANTS DIFFÉRENTS DE CEUX RECOMMANDÉS DANS CE MANUEL DÉGAGE LE CONSTRUCTEUR DE TOUTE RESPONSABILITÉ RELATIVE À DES DOMMAGES ÉVENTUELS AUX DISPOSITIFS DE LA MACHINE.






15.0 TABLEAU RECHERCHE INCONVÉNIENTS ÉVENTUELS


Suit une liste de certains inconvénients possibles au cours du fonctionnement des démonte-pneus. Le constructeur décline toute responsabilité en ce qui concerne les dommages causés aux personnes, animaux et choses par suite de l'intervention de la part d'un personnel non autorisé. C'est pourquoi en cas de panne il est recommandé de consulter immédiatement le service après-vente pour obtenir les indications concernant les opérations et/ou réglages à exécuter en toute sécurité, ce qui évitera de nuire aux personnes, animaux et choses.

Positionner sur le "0" et cadenasser l'interrupteur général en cas d'urgence et/ou entretien du démonte-pneus.



ASSISTANCE TECHNIQUE NÉCESSAIRE
interdiction d'exécuter des interventions

Inconvénient	Cause possible	Remède
Le rouleau détalonneur ne s'active pas immédiatement.	1. Absence d'alimentation. 2. Le bouton/levier d'actionnement est abîmé.	1. Brancher l'alimentation. 2. Appeler le service d'assistance. 
Le bras du décolle-talons supérieur reste en bas.	La pression d'alimentation est inférieure à 6 bars.	Contrôler la pression d'alimentation. Appeler le service d'assistance. 
Quand on appuie sur la pédale de gonflage, le gicleur n'éjecte pas d'air (modèle avec gonflage Tubeless).	La pédale de gonflage s'est dérèglée.	Appeler le service d'assistance. 
L'actionnement de la pédale n'a aucun effet.	1. Absence d'alimentation. 2. La pédale de gonflage est dérèglée.	1. Contrôler l'alimentation. 2. Appeler le service d'assistance. 
Le mandrin ne tourne pas.	1. Alarme surcharge variateur. <i>ou</i> alarme sous-tension variateur. <i>ou</i> alarme surtension variateur. 2. Alarme surtempérature.	1. Raccourcir la longueur d'une éventuelle rallonge du câble qui porte à la machine ou augmenter la section des conducteurs (débrancher et remettre). Soulever la pédale du moteur et attendre le rétablissement automatique. 2. Attendre que le système moteur refroidit (la machine ne redémarre pas si la température ne baisse pas sous le limite de sécurité introduit).
Le mandrin ne tourne pas, mais il cherche à tourner quand la machine est rallumée.	Dérèglement irréversible du pédalier.	Appeler le service d'assistance. 
Le mandrin tourne doucement même s'il n'agit pas sur la pédale du moteur.	Dérèglement réversible du pédalier.	1. Laisser la pédale du moteur en position de repos. 2. Laisser la machine raccordé au réseau. 3. Attendre 30 secondes de sorte que la tentative automatique de re-calibrage du pédalier soit terminée.

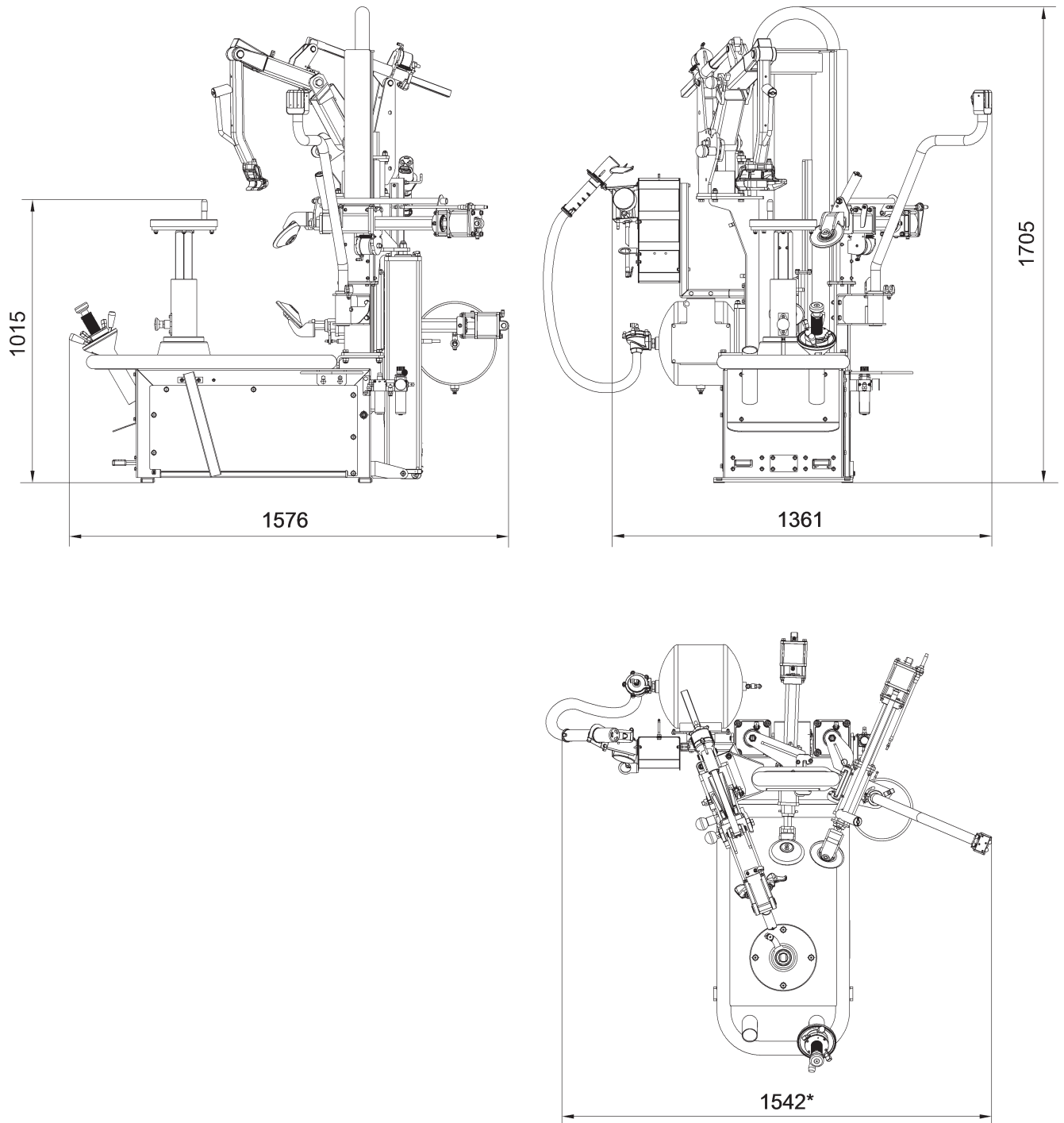
Inconvénient	Cause possible	Remède
Le mandrin n'atteint pas la vitesse maximum de rotation.	La résistance mécanique du système motoréducteur augmente.	Tourner à vide le mandrin pendant quelques minutes de sorte que le système s'échauffe en réduisant le frottement. Si à la fin le mandrin ne reprend pas vitesse, appeler l'assistance. 

16.0 DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation air recommandée	8 - 10 bar
Vitesse Invemotor	0 - 14 rpm
Puissance Invemotor	1,5 kW
Alimentation électrique recommandée	monophasée 200 ÷ 265V - 50/60 Hz
Diamètre maximum roue	46"
Largeur maximum de la roue	15"
Diamètre blocage jante	10"-26"
Puissance décollage par rouleau (10 bar)	1200 kg
Ouverture maximum décollage des talons vertical	900 mm
Bruit	dBA 76

16.1 Poids

Modèle sans gonflage Tubeless	300 kg
Modèle avec gonflage Tubeless	318 kg

16.2 Dimensions**Fig. 40**

* Seulement pour version avec gonflage Tubeless

17.0 MISE DE CÔTÉ

En cas de mise de côté pour une longue période (6 ou plusieurs mois) il est nécessaire de disjoindre la source d'alimentation et de pourvoir à la protection de la machine afin d'éviter le dépôt de la poussière. Veiller à graisser les parties qui pourraient s'abîmer en cas de dessèchement. A l'occasion de la remise en fonction remplacer les tampons en caoutchouc et l'outil de montage. Pourvoir, en outre, à un contrôle sur le fonctionnement parfait de la machine.

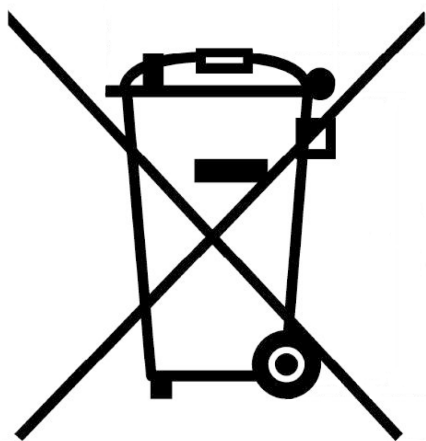
18.0 MISE À LA FERRAILLE

Si l'on décide de ne plus employer cet appareil, on recommande de le rendre inopérant en éliminant les tuyaux à pression de jonction. Considérer la machine comme une ordure spéciale et la démolir en la divisant en parties homogènes. L'écouler suivant les lois locales en vigueur.

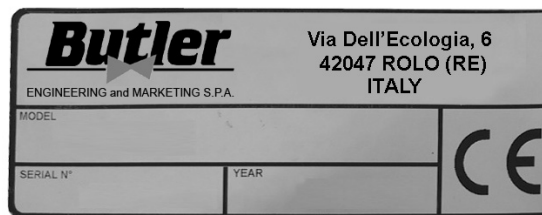
Instructions concernant la bonne gestion des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) aux termes du décret législatif italien n. 49/14 et modifications ultérieures.

Afin d'informer les utilisateurs sur la façon d'évacuation correcte de ce produit, (conformément à l'article 26, paragraphe 1 du décret législatif italien 49/14 et modifications ultérieures), s'il vous plaît être informé de ce qui suit: la signification du symbole de poubelle barrée sur l'appareil indique que le produit ne doit pas être jeté à la poubelle indifférencié (c'est, avec les "déchets urbains mixtes"), mais il doit être traité séparément, en vue de soumettre les DEEE à des opérations spéciales pour la réutilisation ou le traitement, pour enlever et éliminer en toute sécurité des substances dangereuses dans l'environnement et éliminer et recycler les matières premières qui peuvent être réutilisées.

Fig. 41



19.0 DONNÉES DE LA PLAQUE



La validité de la Déclaration de Conformité qui se trouve annexe à ce manuel est valable aussi pour les produits et/ou les dispositifs qui peuvent être montés aux modèles en objet de la Déclaration de Conformité même.

La conserver toujours bien propre, exempte de graisse et de saleté en général.



ATTENTION : IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE FALSIFIER, DE GRAVER, DE MODIFIER DE QUELQUE FAÇON QUE CE SOIT OU D'ENLEVER LA PLAQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE. NE PAS RECOUVRIR LA PLAQUE AU MOYEN DE PANNEAUX PROVISOIRES ETC..., CAR ELLE DOIT TOUJOURS ÊTRE BIEN VISIBLE.

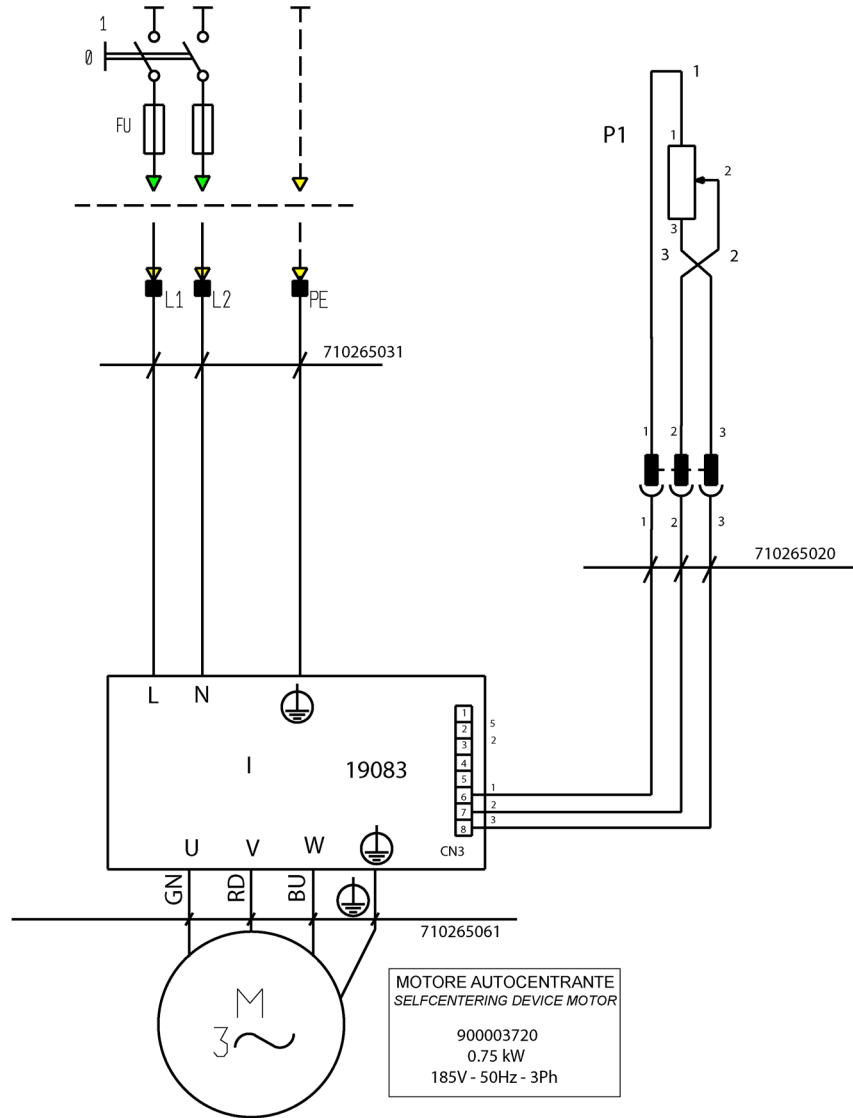
PRÉCAUTION: Si la plaque d'identification devait s'abîmer accidentellement (se détache de la machine, se endommager ou devient illisible), en informer immédiatement le fabricant.

20.0 SCHÉMAS FONCTIONNELS

Les schémas fonctionnels de la machine sont rapportés en suivant.

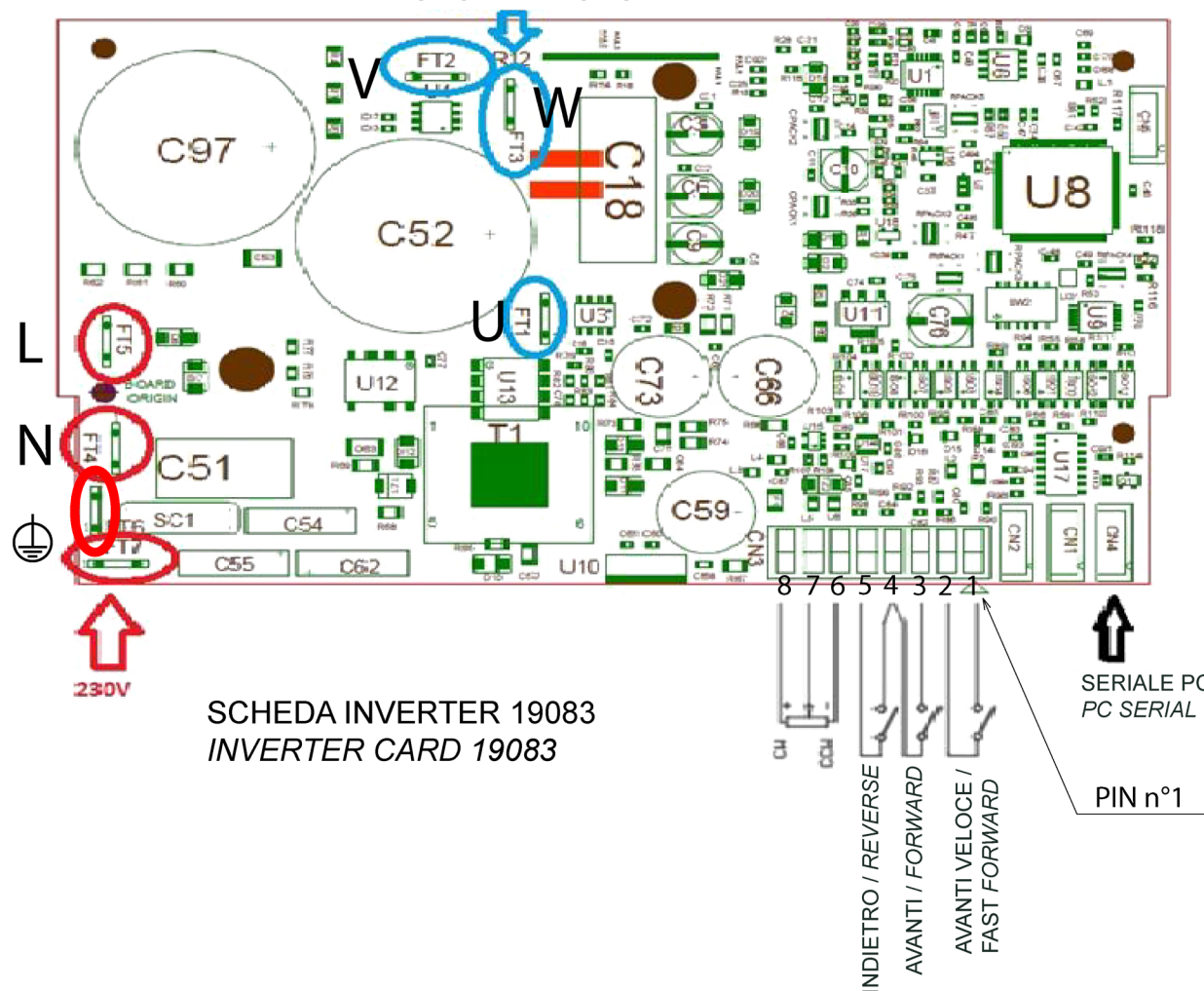
MONOFASE CAVO ALIMENTAZIONE 2P+TERRA x 6mmq
 SUPPLY CABLE MONOPHASE 2P+GROUND x 6mmq

Hz	V	220/240
50/60	25 A	

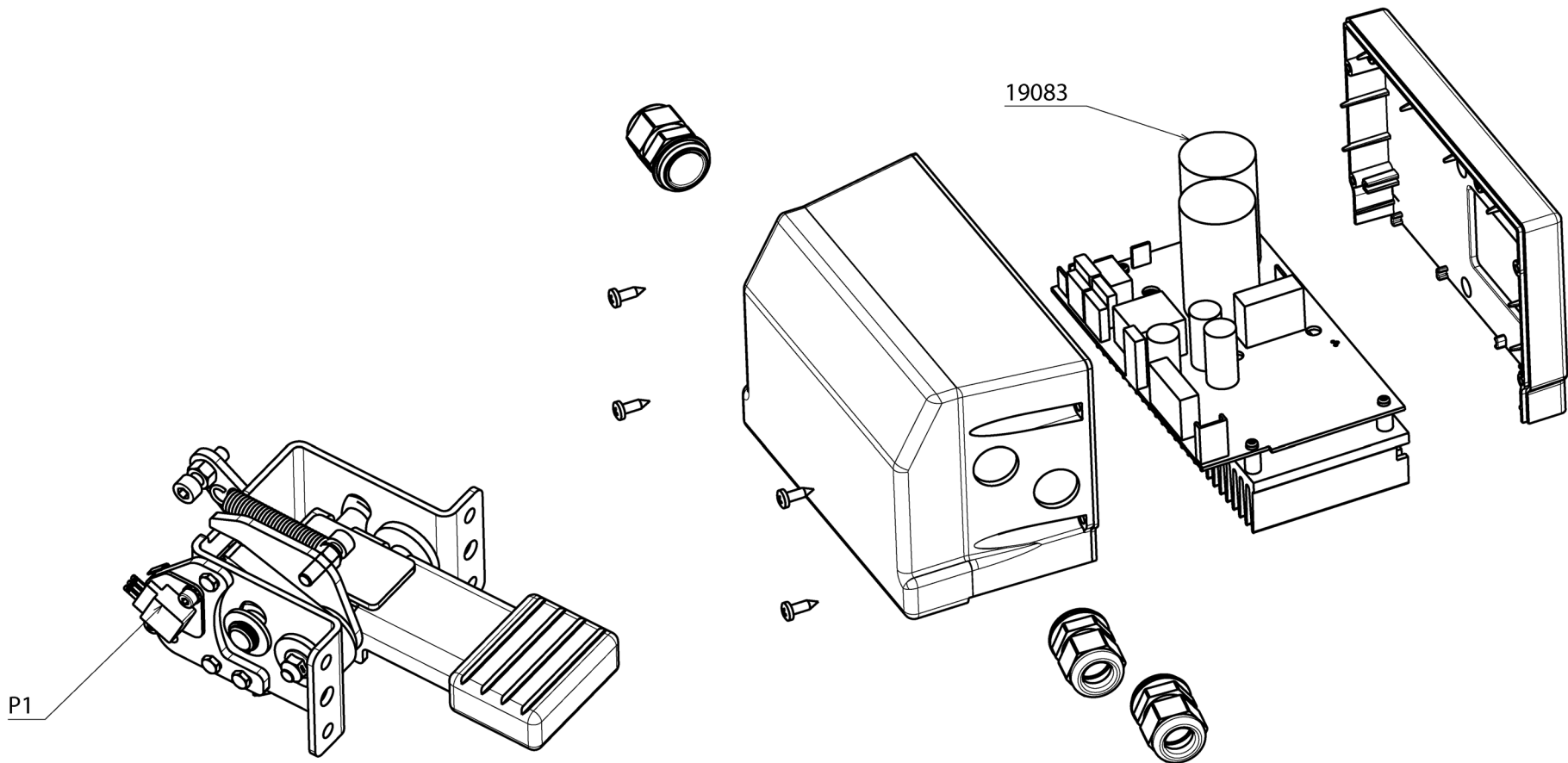


MOTORE AUTOCENTRANTE
 SELF-CENTERING DEVICE MOTOR
 900003720
 0.75 kW
 185V - 50Hz - 3Ph

MOTORE / MOTOR



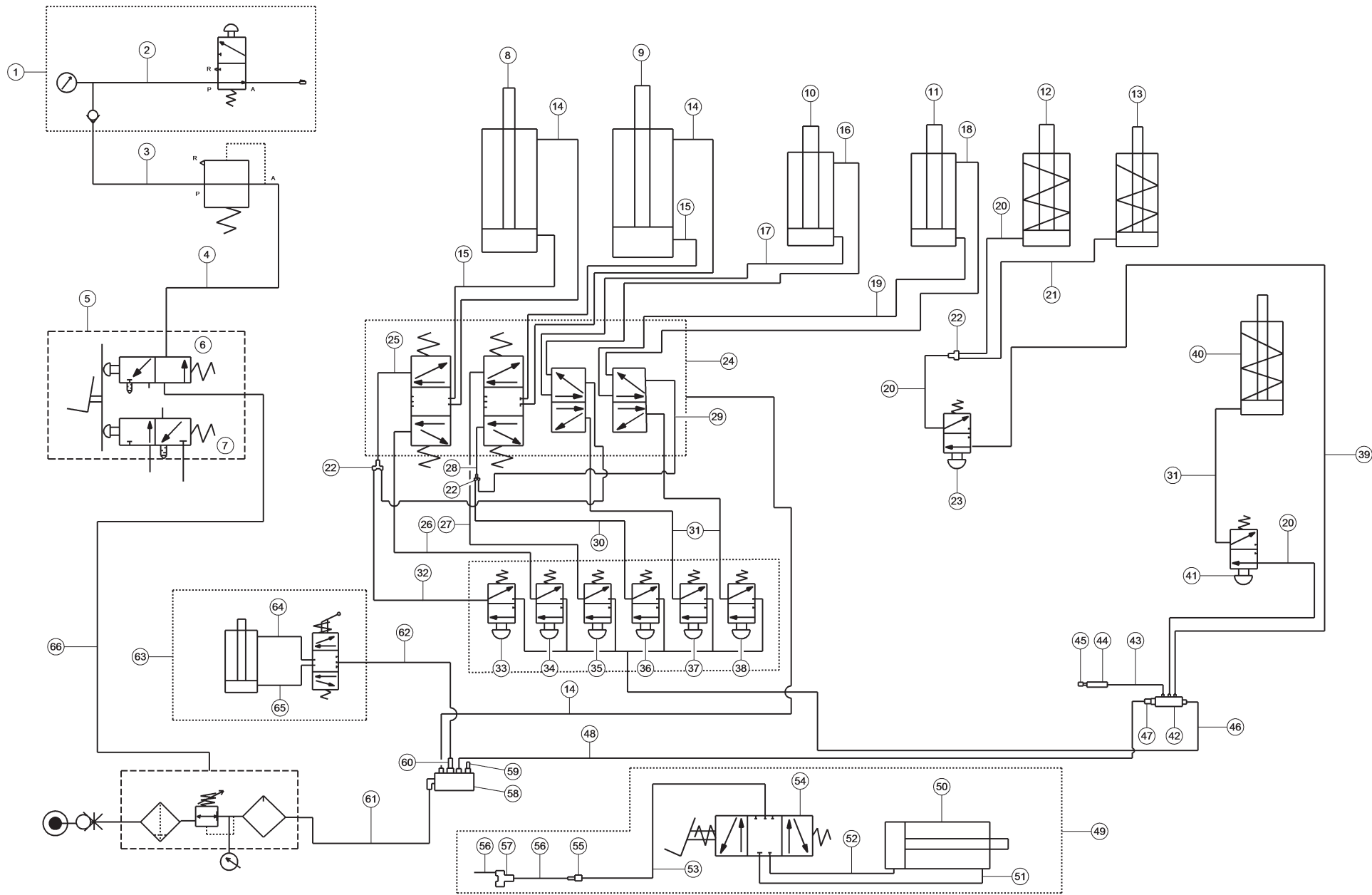
SCHEDA INVERTER 19083
INVERTER CARD 19083



710490401

710292821

 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		SCHEMA ELETTRICO 3/4 ELECTRICAL SCHEME 3/4 SCHALTPLAN 3/4 SCHEMA ELECTRIQUE 3/4 ESQUEMA ELECTRICO 3/4	Pag. 34 di 41
	Tavola N°A - Rev. 0	710805510		KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



N°	Cod.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1		Gruppo gonfiaggio con manometro	Inflation unit with pressure gauge	Aufpumpsatz mit Manometer	Groupe gonflage avec manomètre	Grupo inflado con manómetro
2	317008	Tubo rilsan 8x6 rosso L=2400	8x6 red rilsan pipe L=2400	Rilsan Schlauch 8x6 röt L=2400	Tuyau rilsan 8x6 rouge L=2400	Tubo rilsan 8x6 rojo L=2400
3	317008	Tubo rilsan 8x6 rosso L=2000	8x6 red rilsan pipe L=2000	Rilsan Schlauch 8x6 röt L=2000	Tuyau rilsan 8x6 rouge L=2000	Tubo rilsan 8x6 rojo L=2000
4	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=1300	8x6 blue rilsan pipe L=1300	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=1300	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=1300	Tubo rilsan 8x6 azul L=1300
5		Valvole pedale di gonfiaggio	Inflation pedal valves	Ventile des Aufpumppedals	Vannes pédales de direction de gonflage	Válvulas pedal de inflado
6		Nera N.A.	N.O. black	Schwarz N.O.	Noir N.O.	Negra N.A.
7		Bianca N.C.	N.C. white	Blanche N.F.	Weiß N.G.	Blanca N.C.
8		Cilindro rullo stallonatore inferiore D.120	Lower bead breaker roll D.120 cylinder	D.120 Zylinder unteren Abdrücksrolle	Cylindre rouleau décolle-talon inférieur D.120	Cilindro rodillo destalonador inferior D.120
9		Cilindro rullo stallonatore superiore D.120	Upper bead breaker roll D.120 cylinder	D.120 Zylinder oberen Abdrücksrolle	Cylindre rouleau décolle-talon supérieur D.120	Cilindro rodillo destalonador superior D.120
10		Cilindro camma superiore	Upper cam cylinder	Oberer Nockenzyylinder	Cylindre came supérieur	Cilindro leva superior
11		Cilindro camma inferiore	Lower cam cylinder	Unterer Nockenzyylinder	Cylindre came inférieur	Cilindro leva inferior
12		Cilindro strangolo superiore	Upper neck cylinder	Oberer Sperrvorrichtungszylinder	Cylindre étranglement supérieur	Cilindro estrangulación superior
13		Cilindro strangolo inferiore	Lower neck cylinder	Unterer Sperrvorrichtungszylinder	Cylindre étranglement inférieur	Cilindro estrangulación inferior
14	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=900	8x6 black rilsan pipe L=900	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=900	Tuyau rilsan 8x6 noir L=900	Tubo rilsan 8x6 negro L=900
15	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=250	8x6 black rilsan pipe L=250	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=250	Tuyau rilsan 8x6 noir L=250	Tubo rilsan 8x6 negro L=250
16	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1750	6x4 black rilsan pipe L=1750	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1750	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1750	Tubo rilsan 6x4 negro L=1750
17	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1650	6x4 black rilsan pipe L=1650	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1650	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1650	Tubo rilsan 6x4 negro L=1650
18	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1550	6x4 black rilsan pipe L=1550	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1550	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1550	Tubo rilsan 6x4 negro L=1550
19	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1400	6x4 black rilsan pipe L=1400	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1400	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1400	Tubo rilsan 6x4 negro L=1400
20	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=2400	4x2,7 black rilsan pipe L=2400	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=2400	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=2400	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=2400
21	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=1900	4x2,7 black rilsan pipe L=1900	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=1900	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=1900	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=1900
22	B5815000	Raccordo V D.4	V D.4 union	Verbindung V D.4	Raccord V D.4	Conector V D.4
23		Regolazione diametro stallonatori	Bead breaker diameter adjustment	Einstellung Durchmessers Abdrücker	Réglage diamètre décolle-talons	Regulación diámetro destalonadores
24	710814220	Base con valvole	Base with valves	Sockel mit Ventile	Embase avec vannes	Base con válvulas
25	BMP70000	Tubo rilsan 4x2,7 bianco L=100	4x2,7 white rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 weiß L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 blanc L=100	Tubo rilsan 4x2,7 blanco L=100
26	317028	Tubo rilsan 4x2,7 verde L=1600	4x2,7 green rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 grün L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 vert L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 verde L=1600
27	317027	Tubo rilsan 4x2,7 rosso L=1600	4x2,7 red rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 röt L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 rouge L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 rojo L=1600
28	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=100	4x2,7 yellow rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=100	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=100
29	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=50	4x2,7 yellow rilsan pipe L=50	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=50	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=50	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=50
30	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=1600	4x2,7 yellow rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=1600
31	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=1600	4x2,7 black rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=1600
32	BMP70000	Tubo rilsan 4x2,7 bianco L=1600	4x2,7 white rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 weiß L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 blanc L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 blanco L=1600
33		Salita stallonatore superiore	Upper bead breaker rise	Anheben obereren Abdrückers	Montée décolle-talon supérieur	Subida destalonador superior
34		Discesa stallonatore superiore	Upper bead breaker lowering	Absenken oberen Abdrückers	Descente décolle-talon supérieur	Bajada destalonador superior
35		Salita stallonatore inferiore	Lower bead breaker rise	Anheben unteren Abdrückers	Montée décolle-talon inférieur	Subida destalonador inferior
36		Discesa stallonatore inferiore	Lower bead breaker lowering	Absenken unteren Abdrückers	Descente décolle-talon inférieur	Bajada destalonador inferior
37		Camma superiore	Upper cam	Obere Nocke	Came supérieure	Cama superior
38		Camma inferiore	Lower cam	Untere Nocke	Came inférieure	Cama inferior
39	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=2500	4x2,7 black rilsan pipe L=2500	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=2500	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=2500	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=2500
40		Cilindro strangolo posizionamento utensile	Tool positioning neck cylinder	Sperrvorrichtungszylinder zur Werkzeugpositionierung	Cylindre étranglement positionnement outil	Cilindro estrangulación posicionamiento utensilio
41		Regolazione diametro utensile	Tool diameter adjustment	Einstellung Durchmessers Werkzeugs	Réglage diamètre outil	Regulación diámetro utensilio



ENGINEERING and MARKETING S.P.A.

LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE
LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS

Tavola N°B - Rev. 0

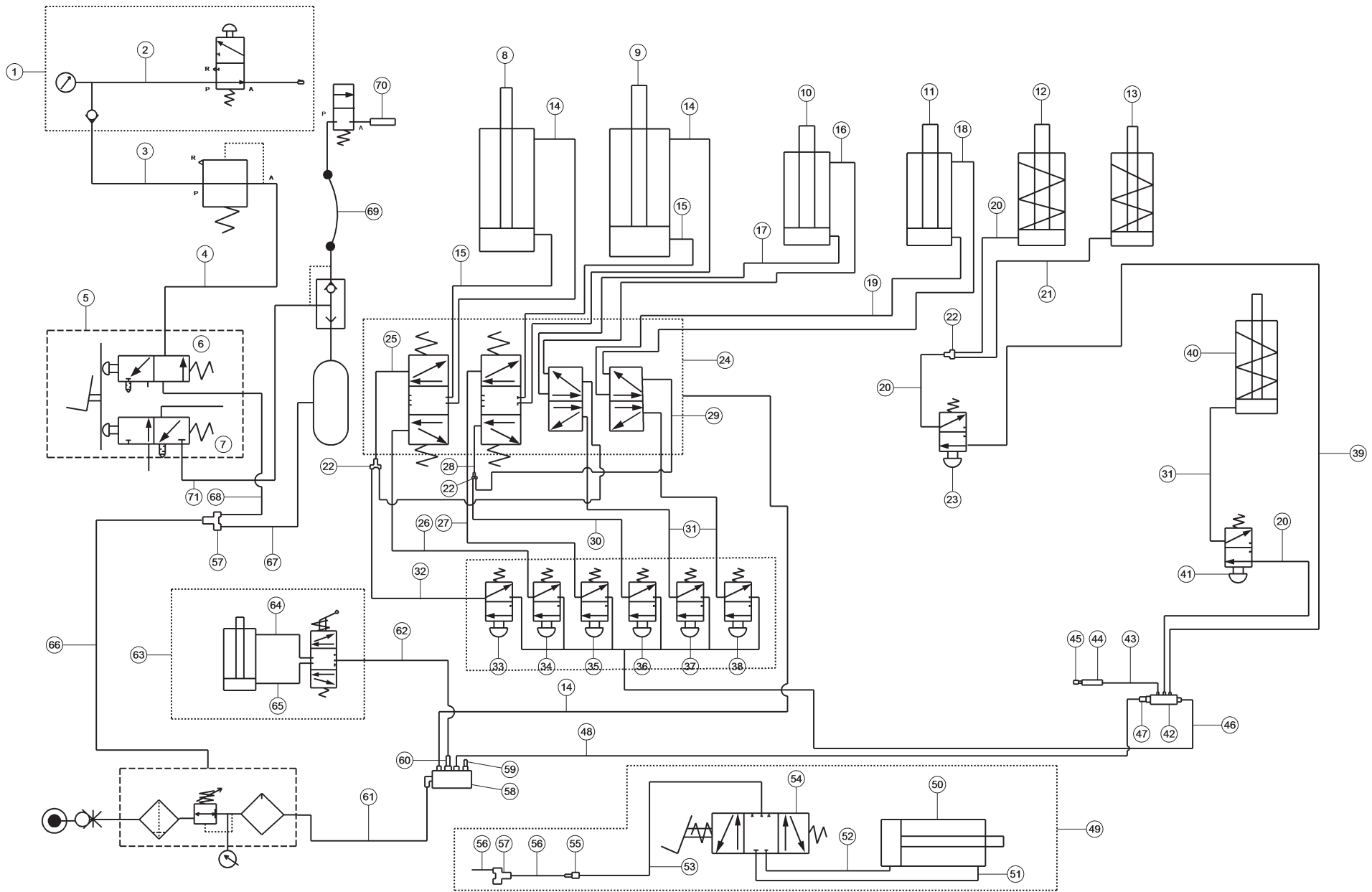
710805020

SCHEMA PNEUMATICO 3/3
PNEUMATIC CIRCUIT DIAGRAM 3/3
PNEUMATIKPLAN 3/3
SCHEMA PNEUMATIQUE 3/3
ESQUEMA PNEUMATICO 3/3
(KARACTER.TLX)

Pag. 38 di 41

KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI

N°	Cod.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
42	B7351000	Raccordo 5 vie 1/8	1/8" 5-way connection	5 Weg - Anschluss 1/8"	Raccord 5 voies 1/8	Conector 5 vie 1/8"
43	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=100	4x2,7 black rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=100	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=100
44	B9451000	Raccordo intermedio dritto D.4	D.4 right middle union	Rechtsmittelverbindung D.4	Raccord intermédiaire droit D.4	Conector intermedio derecho D.4
45	325154	Raccordo tappo	Cap union	Stöpsel Anschluss	Raccord bouchon	Conector tapa
46	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1800	6x4 black rilsan pipe L=1800	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1800	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1800	Tubo rilsan 6x4 negro L=1800
47	325194	Raccordo fisso dritto 8-1'8	8-1'8 straight fixed union	8-1'8 Rech und feststehende Anschluss	Raccord fixe droit 8-1'8	Enlace fijo derecho 8-1'8
48	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=550	8x6 black rilsan pipe L=550	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=550	Tuyau rilsan 8x6 noir L=550	Tubo rilsan 8x6 negro L=550
49	710890180	Gruppo trave stallonatore laterale	Lateral bead breaker beam unit	Trägersatz Seitenabdrückers	Groupe poutre décolle-talons latéral	Grupo viga destalonador lateral
50		Cilindro stallonatore laterale	Lateral bead breaker cylinder	Seitenabdrückzylinder	Cylindre décolle-talons latéral	Cilindro destalonador lateral
51	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1500	10x6,5 elastolan pipe L=1500	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1500	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1500	Tubo elastolan 10x6,5 L=1500
52	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1700	10x6,5 elastolan pipe L=1700	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1700	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1700	Tubo elastolan 10x6,5 L=1700
53	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1600	10x6,5 elastolan pipe L=1600	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1600	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1600	Tubo elastolan 10x6,5 L=1600
54		Valvola comando stallonatore laterale	Valve for lateral bead breaker control	Ventil zur Steuerung des Seitenabdrückers	Vanne commande décolle-talons latéral	Válvula mando destalonador lateral
55	325118	Raccordo girevole	Rotary union	Gerader Anschluss	Raccord pivotant	Enlace girable
56	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=100	8x6 black rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=100	Tuyau rilsan 8x6 noir L=100	Tubo rilsan 8x6 negro L=100
57	325181	Raccordo a V8	V8 union	V-Verbindung 8	Raccord à V8	Enlace a V8
58	B3666001	Derivatore a 5 vie	5-way shunt	Fünfwegshunt	Dérivateur à cinq voies	Derivación 5 vías
59	325051	Raccordo intermedio dritto D.8	D.8 right middle union	Rechtsmittelverbindung D.8	Raccord intermédiaire droit D.8	Conector intermedio derecho D.8
60	325054	Riduzione 6-8	6-8 reduction	Reduktion 6-8	Reduction 6-8	Reducción 6-8
61	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=650	8x6 black rilsan pipe L=650	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=650	Tuyau rilsan 8x6 noir L=650	Tubo rilsan 8x6 negro L=650
62	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=4100	6x4 black rilsan pipe L=4100	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=4100	Tuyau rilsan 6x4 noir L=4100	Tubo rilsan 6x4 negro L=4100
63		Cilindro Plus	Plus cylinder	Zylinder Plus	Cylindre Plus	Cilindro Plus
64	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=250	6x4 black rilsan pipe L=250	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=250	Tuyau rilsan 6x4 noir L=250	Tubo rilsan 6x4 negro L=250
65	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=450	6x4 black rilsan pipe L=450	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=450	Tuyau rilsan 6x4 noir L=450	Tubo rilsan 6x4 negro L=450
66	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=1250	8x6 blue rilsan pipe L=1250	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=1250	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=1250	Tubo rilsan 8x6 azul L=1250



N°	Cod.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
1		Gruppo gonfiaggio con manometro	Inflation unit with pressure gauge	Aufpumpsatz mit Manometer	Groupe gonflage avec manomètre	Grupo inflado con manómetro
2	317008	Tubo rilsan 8x6 rosso L=2400	8x6 red rilsan pipe L=2400	Rilsan Schlauch 8x6 röt L=2400	Tuyau rilsan 8x6 rouge L=2400	Tubo rilsan 8x6 rojo L=2400
3	317008	Tubo rilsan 8x6 rosso L=2000	8x6 red rilsan pipe L=2000	Rilsan Schlauch 8x6 röt L=2000	Tuyau rilsan 8x6 rouge L=2000	Tubo rilsan 8x6 rojo L=2000
4	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=1300	8x6 blue rilsan pipe L=1300	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=1300	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=1300	Tubo rilsan 8x6 azul L=1300
5		Valvole pedale di gonfiaggio	Inflation pedal valves	Ventile des Aufpumpedals	Vannes pédales de direction de gonflage	Válvulas pedal de inflado
6		Nera N.A.	N.O. black	Schwarz N.O.	Noir N.O	Negra N.A.
7		Bianca N.C.	N.C. white	Blanche N.F.	Weiß N.G.	Blanca N.C.
8		Cilindro rullo stallonatore inferiore D.120	Lower bead breaker roll D.120 cylinder	D.120 Zylinder unteren Abdrücksrolle	Cylindre rouleau décolle-talon inférieur D.120	Cilindro rodillo destalonador inferior D.120
9		Cilindro rullo stallonatore superiore D.120	Upper bead breaker roll D.120 cylinder	D.120 Zylinder oberen Abdrücksrolle	Cylindre rouleau décolle-talon supérieur D.120	Cilindro rodillo destalonador superior D.120
10		Cilindro camma superiore	Upper cam cylinder	Oberer Nockenzyylinder	Cylindre came supérieur	Cilindro leva superior
11		Cilindro camma inferiore	Lower cam cylinder	Unterer Nockenzyylinder	Cylindre came inférieur	Cilindro leva inferior
12		Cilindro strangolo superiore	Upper neck cylinder	Oberer Sperrvorrichtungszylinder	Cylindre étranglement supérieur	Cilindro estrangulación superior
13		Cilindro strangolo inferiore	Lower neck cylinder	Unterer Sperrvorrichtungszylinder	Cylindre étranglement inférieur	Cilindro estrangulación inferior
14	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=900	8x6 black rilsan pipe L=900	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=900	Tuyau rilsan 8x6 noir L=900	Tubo rilsan 8x6 negro L=900
15	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=250	8x6 black rilsan pipe L=250	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=250	Tuyau rilsan 8x6 noir L=250	Tubo rilsan 8x6 negro L=250
16	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1750	6x4 black rilsan pipe L=1750	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1750	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1750	Tubo rilsan 6x4 negro L=1750
17	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1650	6x4 black rilsan pipe L=1650	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1650	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1650	Tubo rilsan 6x4 negro L=1650
18	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1550	6x4 black rilsan pipe L=1550	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1550	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1550	Tubo rilsan 6x4 negro L=1550
19	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1400	6x4 black rilsan pipe L=1400	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1400	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1400	Tubo rilsan 6x4 negro L=1400
20	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=2400	4x2,7 black rilsan pipe L=2400	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=2400	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=2400	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=2400
21	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=1900	4x2,7 black rilsan pipe L=1900	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=1900	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=1900	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=1900
22	B5815000	Raccordo V D.4	V D.4 union	Verbindung V D.4	Raccord V D.4	Conector V D.4
23		Regolazione diametro stallonatori	Bead breaker diameter adjustment	Einstellung Durchmessers Abdrücker	Réglage diamètre décolle-talons	Regulación diámetro destalonadores
24	710814220	Base con valvole	Base with valves	Sockel mit Ventile	Embase avec vannes	Base con válvulas
25	BMP70000	Tubo rilsan 4x2,7 bianco L=100	4x2,7 white rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 weiß L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 blanc L=100	Tubo rilsan 4x2,7 blanco L=100
26	317028	Tubo rilsan 4x2,7 verde L=1600	4x2,7 green rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 grün L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 vert L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 verde L=1600
27	317027	Tubo rilsan 4x2,7 rosso L=1600	4x2,7 red rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 röt L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 rouge L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 rojo L=1600
28	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=100	4x2,7 yellow rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=100	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=100
29	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=50	4x2,7 yellow rilsan pipe L=50	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=50	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=50	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=50
30	BMP90000	Tubo rilsan 4x2,7 giallo L=1600	4x2,7 yellow rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 gelb L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 jaune L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 amarillo L=1600
31	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=1600	4x2,7 black rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=1600
32	BMP70000	Tubo rilsan 4x2,7 bianco L=1600	4x2,7 white rilsan pipe L=1600	Rilsan Schlauch 4x2,7 weiß L=1600	Tuyau rilsan 4x2,7 blanc L=1600	Tubo rilsan 4x2,7 blanco L=1600
33		Salita stallonatore superiore	Upper bead breaker rise	Anheben obereren Abdrückers	Montée décolle-talon supérieur	Subida destalonador superior
34		Discesa stallonatore superiore	Upper bead breaker lowering	Absenken oberen Abdrückers	Descente décolle-talon supérieur	Bajada destalonador superior
35		Salita stallonatore inferiore	Lower bead breaker rise	Anheben unteren Abdrückers	Montée décolle-talon inférieur	Subida destalonador inferior
36		Discesa stallonatore inferiore	Lower bead breaker lowering	Absenken unteren Abdrückers	Descente décolle-talon inférieur	Bajada destalonador inferior
37		Camma superiore	Upper cam	Obere Nocke	Came supérieure	Cama superior
38		Camma inferiore	Lower cam	Untere Nocke	Came inférieure	Cama inferior
39	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=2500	4x2,7 black rilsan pipe L=2500	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=2500	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=2500	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=2500
40		Cilindro strangolo posizionamento utensile	Tool positioning neck cylinder	Sperrvorrichtungszylinder zur Werkzeugpositionierung	Cylindre étranglement positionnement outil	Cilindro estrangulación posicionamiento utensilio
41		Regolazione diametro utensile	Tool diameter adjustment	Einstellung Durchmessers Werkzeugs	Réglage diamètre outil	Regulación diámetro utensilio



ENGINEERING and MARKETING S.P.A.

LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE
LISTE DES PIECES DETACHEES - LISTA DE PIEZAS

Tavola N°C - Rev. 0

710805030

SCHEMA PNEUMATICO 3/3
PNEUMATIC CIRCUIT DIAGRAM 3/3
PNEUMATIKPLAN 3/3
SCHEMA PNEUMATIQUE 3/3
ESQUEMA NEUMATICO 3/3
(KARACTER.TLXFI)

Pag. 41 di 41

KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI

N°	Cod.	Descrizione	Description	Beschreibung	Description	Descripción
42	B7351000	Raccordo 5 vie 1/8	1/8" 5-way connection	5 Weg - Anschluss 1/8"	Raccord 5 voies 1/8	Conector 5 vie 1/8"
43	317026	Tubo rilsan 4x2,7 nero L=100	4x2,7 black rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 4x2,7 schwarz L=100	Tuyau rilsan 4x2,7 noir L=100	Tubo rilsan 4x2,7 negro L=100
44	B9451000	Raccordo intermedio diritto D.4	D.4 right middle union	Rechtsmittelverbindung D.4	Raccord intermédiaire droit D.4	Conector intermedio derecho D.4
45	325154	Raccordo tappo	Cap union	Stöpsel Anschluss	Raccord bouchon	Conector tapa
46	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=1800	6x4 black rilsan pipe L=1800	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=1800	Tuyau rilsan 6x4 noir L=1800	Tubo rilsan 6x4 negro L=1800
47	325194	Raccordo fisso diritto 8-1'8	8-1'8 straight fixed union	8-1'8 Rech und feststehende Anschluss	Raccord fixe droit 8-1'8	Enlace fijo derecho 8-1'8
48	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=550	8x6 black rilsan pipe L=550	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=550	Tuyau rilsan 8x6 noir L=550	Tubo rilsan 8x6 negro L=550
49	710890180	Gruppo trave stallonatore laterale	Lateral bead breaker beam unit	Trägersatz Seitenabdrückers	Groupe poutre décolle-talons latéral	Grupo viga destalonador lateral
50		Cilindro stallonatore laterale	Lateral bead breaker cylinder	Seitenabdrückzylinder	Cylindre décolle-talons latéral	Cilindro destalonador lateral
51	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1500	10x6,5 elastolan pipe L=1500	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1500	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1500	Tubo elastolan 10x6,5 L=1500
52	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1700	10x6,5 elastolan pipe L=1700	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1700	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1700	Tubo elastolan 10x6,5 L=1700
53	317036	Tubo elastolan 10x6,5 L=1600	10x6,5 elastolan pipe L=1600	Elastolan Schlauch 10x6,5 L=1600	Tuyau elastolan 10x6,5 L=1600	Tubo elastolan 10x6,5 L=1600
54		Valvola comando stallonatore laterale	Valve for lateral bead breaker control	Ventil zur Steuerung des Seitenabdrückers	Vanne commande décolle-talons latéral	Válvula mando destalonador lateral
55	325118	Raccordo girevole	Rotary union	Gerader Anschluss	Raccord pivotant	Enlace girable
56	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=100	8x6 black rilsan pipe L=100	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=100	Tuyau rilsan 8x6 noir L=100	Tubo rilsan 8x6 negro L=100
57	325181	Raccordo a V8	V8 union	V-Verbindung 8	Raccord à V8	Enlace a V8
58	B3666001	Derivatore a 5 vie	5-way shunt	Fünfwegshunt	Dérivateur à cinq voies	Derivación 5 vías
59	325051	Raccordo intermedio diritto D.8	D.8 right middle union	Rechtsmittelverbindung D.8	Raccord intermédiaire droit D.8	Conector intermedio derecho D.8
60	325054	Riduzione 6-8	6-8 reduction	Reduktion 6-8	Reduction 6-8	Reducción 6-8
61	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=650	8x6 black rilsan pipe L=650	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=650	Tuyau rilsan 8x6 noir L=650	Tubo rilsan 8x6 negro L=650
62	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=4100	6x4 black rilsan pipe L=4100	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=4100	Tuyau rilsan 6x4 noir L=4100	Tubo rilsan 6x4 negro L=4100
63		Cilindro Plus	Plus cylinder	Zylinder Plus	Cylindre Plus	Cilindro Plus
64	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=250	6x4 black rilsan pipe L=250	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=250	Tuyau rilsan 6x4 noir L=250	Tubo rilsan 6x4 negro L=250
65	317006	Tubo rilsan 6x4 nero L=450	6x4 black rilsan pipe L=450	Rilsan Schlauch 6x4 schwarz L=450	Tuyau rilsan 6x4 noir L=450	Tubo rilsan 6x4 negro L=450
66	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=600	8x6 blue rilsan pipe L=600	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=600	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=600	Tubo rilsan 8x6 azul L=600
67	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=750	8x6 blue rilsan pipe L=750	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=750	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=750	Tubo rilsan 8x6 azul L=750
68	317009	Tubo rilsan 8x6 blu L=650	8x6 blue rilsan pipe L=650	Rilsan Schlauch 8x6 blau L=650	Tuyau rilsan 8x6 bleu L=650	Tubo rilsan 8x6 azul L=650
69	790090810	Tubo cianfrinato	Pipe	Schlauch	Tuyau	Tubo
70		Ugello di gonfiaggio	Inflation nozzle	Aufpumpedüse	Cicleur de gonflage	Boquilla de inflado
71	317007	Tubo rilsan 8x6 nero L=1900	8x6 black rilsan pipe L=1900	Rilsan Schlauch 8x6 schwarz L=1900	Tuyau rilsan 8x6 noir L=1900	Tubo rilsan 8x6 negro L=1900

7108-R007-0_B

**KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI**

- I** 21.0 LISTA DEI COMPONENTI
- GB** 21.0 LIST OF COMPONENTS
- D** 21.0 TEILELISTE
- F** 21.0 LISTE DES PIECES DETACHEES
- E** 21.0 LISTA DE PIEZAS



GLI ESPLOSI SERVONO SOLO PER L'IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI DA SOSTITUIRE. LA SOSTITUZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO.



THE DIAGRAMS SERVE ONLY FOR THE IDENTIFICATION OF PARTS TO BE REPLACED. THE REPLACEMENT MUST BE CARRIED OUT PROFESSIONALLY QUALIFIED PERSONNEL.



DIE ZEICHNUNGEN DIENEN NUR ZUR IDENTIFIZIERUNG DER ERSATZTEILE. DIE ERSETZUNG MUSS DURCH QUALIFIZIERTES PERSONAL ERFOLGEN.



LES DESSINS NE SERVENT QU'À L'IDENTIFICATION DES PIÈCES À REMPLACER. LE REMPLACEMENT DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR UN PERSONNE PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.



LOS DIBUJOS EN DESPIECE SIRVEN ÚNICAMENTE PARA IDENTIFICAR LAS PIEZAS QUE DEBEN SUSTITUIRSE. LA SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DEBE EFECTUARLA EXCLUSIVAMENTE PERSONAL PROFESIONALMENTE CUALIFICADO.

- Per eventuali chiarimenti interpellare il più vicino rivenditore oppure rivolgersi direttamente a:
- For any further information please contact your local dealer or call:
- Im Zweifelsfall ober bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an den nächsten Wiederverkäufer oder direkt an:
- Pour tout renseignement complémentaire s'adresser au revendeur le Plus proche ou directement à:
- En caso de dudas, para eventuales aclaraciones, póngase en contacto con el distribudor más próximo ó diríjasie directamente a:

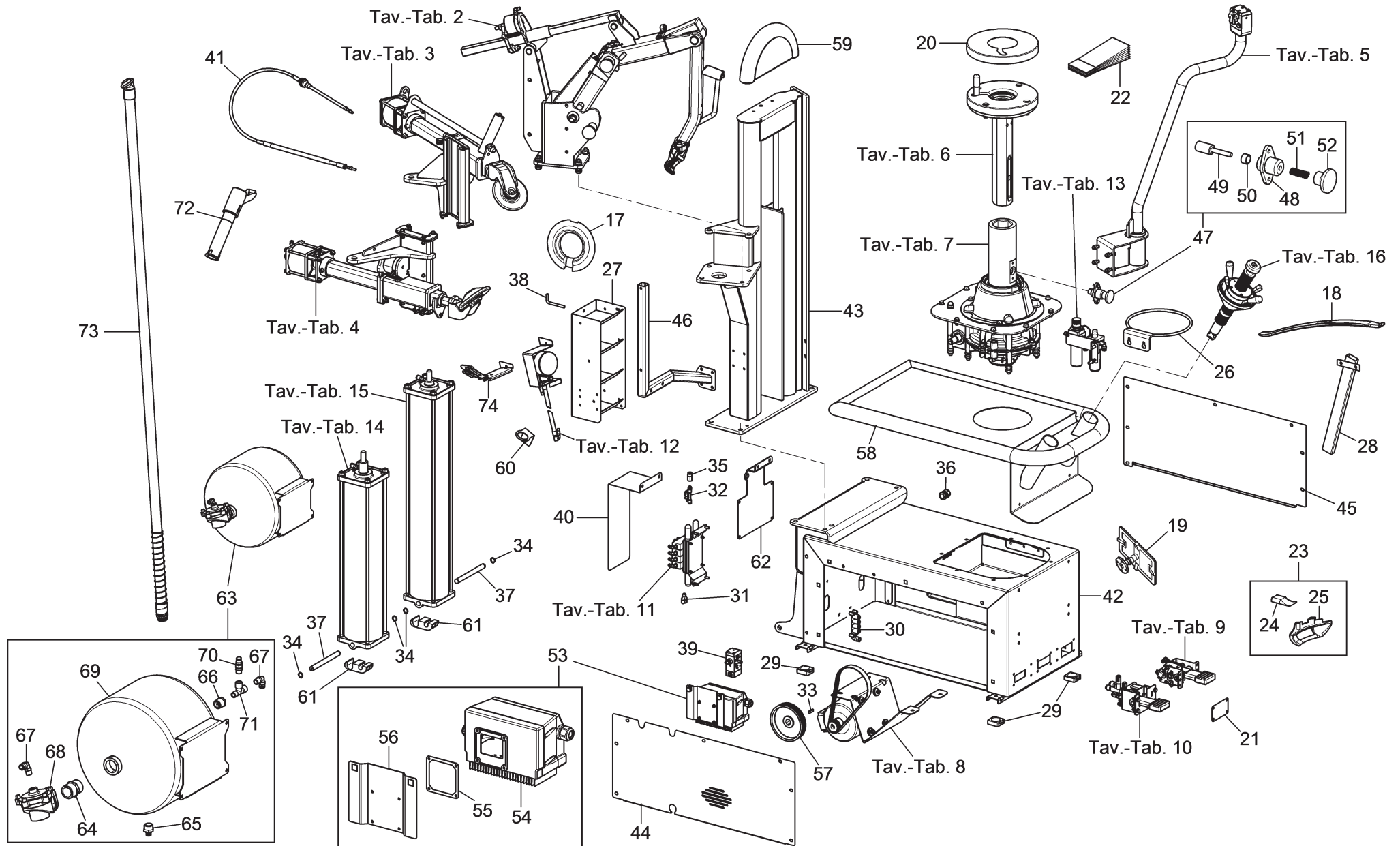
BUTLER ENGINEERING and MARKETING S.p.A. a s. u.

Via dell'Ecologia, 6 - 42047 Rolo - (RE) Italy

Phone (+39) 0522 647911 - Fax (+39) 0522 649760 - e-mail: Info@butler.it

**SOMMARIO - SUMMARY - INHALT
SOMMAIRE - SUMARIO**

Tavola N°1 - Rev. 0 _____ 3	Tavola N°10A - Rev. 0 710890830..... 15
ASSIEME GENERALE MAIN ASSEMBLY GENERALSATZ ASSEMBLAGE GENERAL JUNTO GENERAL	GRUPPO PEDALIERA NO "FI" PEDALBOARD UNIT NO "FI" PEDALENSATZ KEIN "FI" GROUPE PÉDALES DE DIRECTION PAS DE "FI" GRUPO PEDALERA NO "FI"
Tavola N°2 - Rev. 0 710890750..... 7	Tavola N°10B - Rev. 0 710890110..... 16
GRUPPO SUPPORTO BRACCI ARMS SUPPORT UNIT ARMTRÄGERSATZ GROUPE SUPPORT BRAS GRUPO SOPORTE BRAZOS	GRUPPO PEDALIERA GONFIAGGIO INFLATION PEDALBOARD UNIT AUFPUMPPEDALLEISTESATZ GROUPE PÉDALES DE GONFLAGE GRUPO PEDALERA INFLADO
Tavola N°3 - Rev. 0 710890490..... 8	Tavola N°11 - Rev. 0 710890320..... 17
GRUPPO CARRO STALLONATORE SUPERIORE UPPER BEAD BREAKER CARRIAGE UNIT OBERER ABDRÜCKER WAGENSATZ GROUPE CHARIOT DÉCOLLE-TALON SUPÉRIEUR GRUPO CARRO DESTALONADOR SUPERIOR	GRUPPO VALVOLE PNEUMATICHE PNEUMATIC VALVES UNIT DRUCKLUFTVENTILESATZ GROUPE VANNES PNEUMATIQUES GRUPO VÁLVULAS NEUMÁTICAS
Tavola N°4 - Rev. 0 710890240..... 9	Tavola N°12 - Rev. 0 B1166900 18
GRUPPO CARRO STALLONATORE INFERIORE LOWER BEAD BREAKER CARRIAGE UNIT UNTERER ABDRÜCKER WAGENSATZ GROUPE CHARIOT DÉCOLLE-TALON INFÉRIEUR GRUPO CARRO DESTALONADOR INFERIOR	GRUPPO MANOMETRO PRESSURE GAUGE UNIT MANOMETERSATZ GROUPE MANOMÈTRE GRUPO MANÓMETRO
Tavola N°5 - Rev. 0 710890560..... 10	Tavola N°13 - Rev. 0 710891000..... 19
GRUPPO TUBO COMANDI CONTROLS TUBE UNIT SATZ VON STEUERUNGENROHR GROUPE TOUYAUX COMMANDES GRUPO TUBO MANDOS	GRUPPO TRATTAMENTO ARIA FILTRO RIDUTTORE LUBRIFICATORE GREASER REDUCTION GEAR FILTER AIR TREATMENT UNIT AUFBEREITUNGLUFTSATZ FILTER DES SCHMIERUNTERSSETZERS GROUPE TRAITEMENT AIR FILTRE RÉDUCTEUR GRAISSEUR GRUPO TRATAMIENTO AIRE FILTRO REDUCTOR LUBRIFICADOR
Tavola N°6 - Rev. 0 710890860..... 11	Tavola N°14 - Rev. 0 710890260..... 20
GRUPPO APPOGGIO RUOTA WHEEL BEARING UNIT RADTRÄGERSATZ GROUPE APPUI ROUE GRUPO APOYA RUEDA	GRUPPO CILINDRO PNEUMATICO D.125 D.125 PNEUMATIC CYLINDER UNIT SATZ PNEUMATISCHEN ZYLINDERS D.125 GROUPE CYLINDRE PNEUMATIQUE D.125 GRUPO CILINDRO NEUMÁTICO D.125
Tavola N°7 - Rev. 0 710890150..... 12	Tavola N°15 - Rev. 0 710890410..... 21
GRUPPO RIDUTTORE VSF VSF REDUCTION GEAR UNIT UNTERSETZERSATZ VSF GROUPE REDUCTEUR VSF GRUPO REDUCTOR VSF	CILINDRO PNEUMATICO D.125 D.125 PNEUMATIC CYLINDER PNEUMATIKZYLINDER D.125 CYLINDRE PNEUMATIQUE D.125 CILINDRO NEUMÁTICO D.125
Tavola N°8 - Rev. 0 710890770..... 13	Tavola N°16 - Rev. 0 710891060..... 22
GRUPPO LAMA CON MOTORE BLADE UNIT WITH MOTOR BLECHSATZ MIT MOTOR GROUPE LAME AVEC MOTEUR GRUPO CUCHILLA CON MOTOR	GRUPPO ALBERO DI BLOCCAGGIO LOCKING SHAFT UNIT SPERWELLESATZ GROUPE ARBRE DE BLOCAGE GRUPO ÁRBOL DE BLOQUEO
Tavola N°9 - Rev. 0 710490401..... 14	
PEDALIERA PER INVERTER PEDALBOARD FOR INVERTER PEDALLEISTE FÜR INVERTER PÉDALES DE DIRECTION POUR INVERSEUR PEDALERA PARA INVERTER	





ENGINEERING and MARKETING S.P.A.

LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE
LISTE DES PIECES DETACHEES - LISTA DE PIEZAS

Tavola N°1 - Rev. 0

ASSIEME GENERALE
MAIN ASSEMBLY
GENERALSATZ
ASSEMBLAGE GENERAL
JUNTO GENERAL

Pag. 4 di 22

KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI

Tav.	Cod.	Pos.	KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI
2	710890750		●	●
3	710890490		●	●
4	710890240		●	●
5	710890560		●	●
6	710890860		●	●
7	710890150		●	●
8	710890770		●	●
9	710490401		●	●
10A	710890830		●	
10B	710890110			●
11	710890320		●	●
12	B1166900		●	●
13	710891000		●	●
14	710890260		●	●
15	710890410		●	●
16	710891060		●	●
	B1157000	17	●	●
	G1000A52	18	●	●
	G1000A86	19	●	●
	710013421	20	●	●
	710814150	21	●	●
	790011620	22	●	●
	790190050	23	●	●
	B0326001	24	●	●
	B1205900	25	●	●
	B0223000	26	●	●
	B1119300	27	●	●
	B1349000	28	●	●
	B2528000	29	●	●
	B3666001	30	●	●
	B5815000	31	●	●
	B7351000	32	●	●
	231003	33	●	●
	243007	34	●	●



ENGINEERING and MARKETING S.P.A.

LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE
LISTE DES PIECES DETACHEES - LISTA DE PIEZAS

Tavola N°1 - Rev. 0

ASSIEME GENERALE
MAIN ASSEMBLY
GENERALSATZ
ASSEMBLAGE GENERAL
JUNTO GENERAL

Pag. 5 di 22

KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI

Tav.	Cod.	Pos.	KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
	325194	35	●	●		
	599445	36	●	●		
	710012440	37	●	●		
	710013660	38	●	●		
	710590670	39	●	●		
	710811680	40	●	●		
	710811910	41	●	●		
	710812800	42	●	●		
	710813460	43	●	●		
	710813950	44	●	●		
	710814020	45	●	●		
	710814480	46	●	●		
	710890590	47	●	●		
	710811650	48	●	●		
	730022700	49	●	●		
	730023890	50	●	●		
	B8830000	51	●	●		
	903169	52	●	●		
	710890780	53	●	●		
	710890790	54	●	●		
	900071190	55	●	●		
	710814080	56	●	●		
	730012420	57	●	●		
	710891020	58	●	●		
	710815080	59	●	●		
	710814180	60	●	●		
	750616050	61	●	●		
	710811600	62		●		
	710890760	63		●		
	B1202700	64		●		
	B1175900	65		●		
	533016	66		●		
	325031	67		●		
	309095	68		●		



ENGINEERING and MARKETING S.P.A.

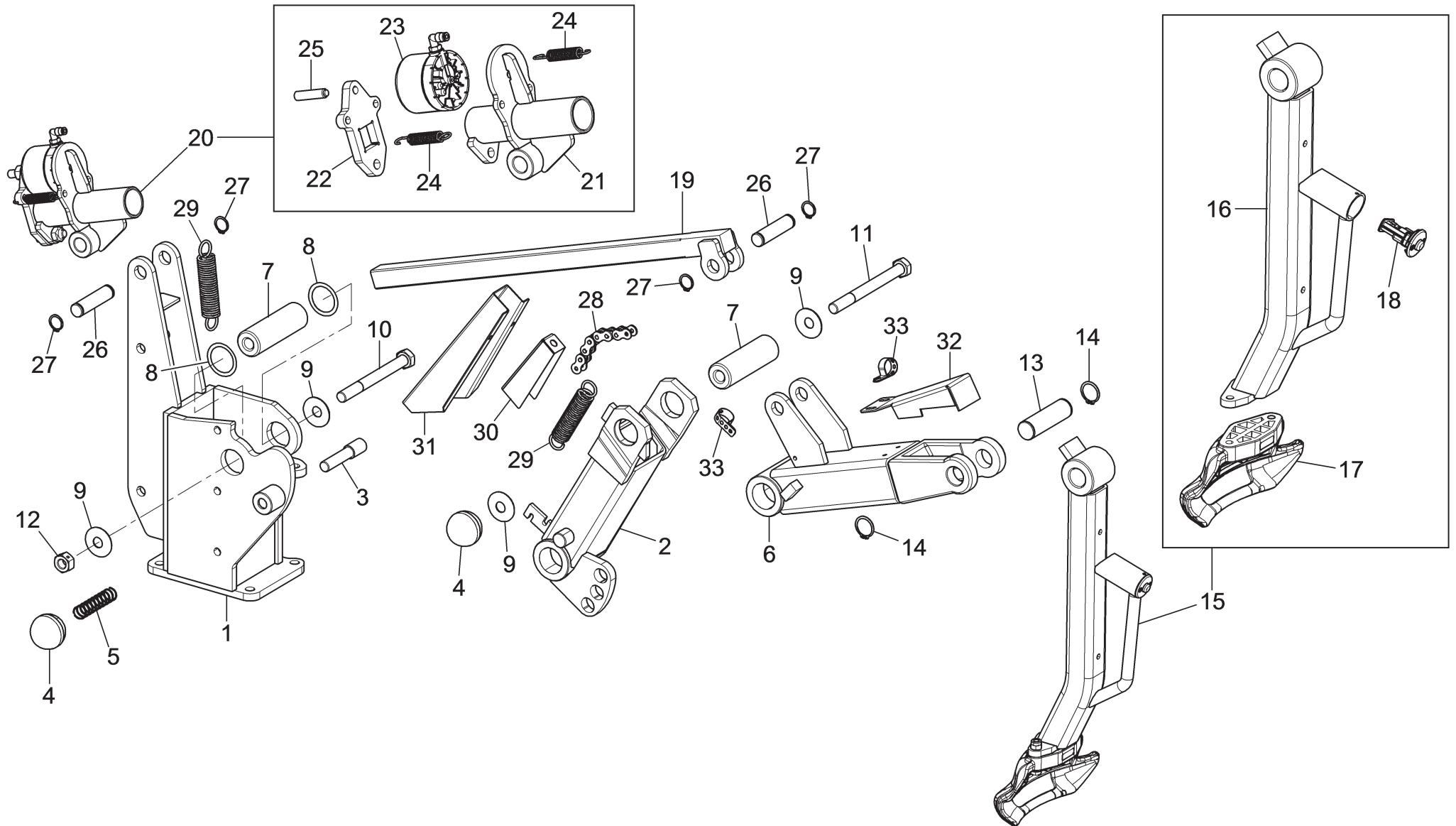
LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE
LISTE DES PIÉCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS

Tavola N°1 - Rev. 0

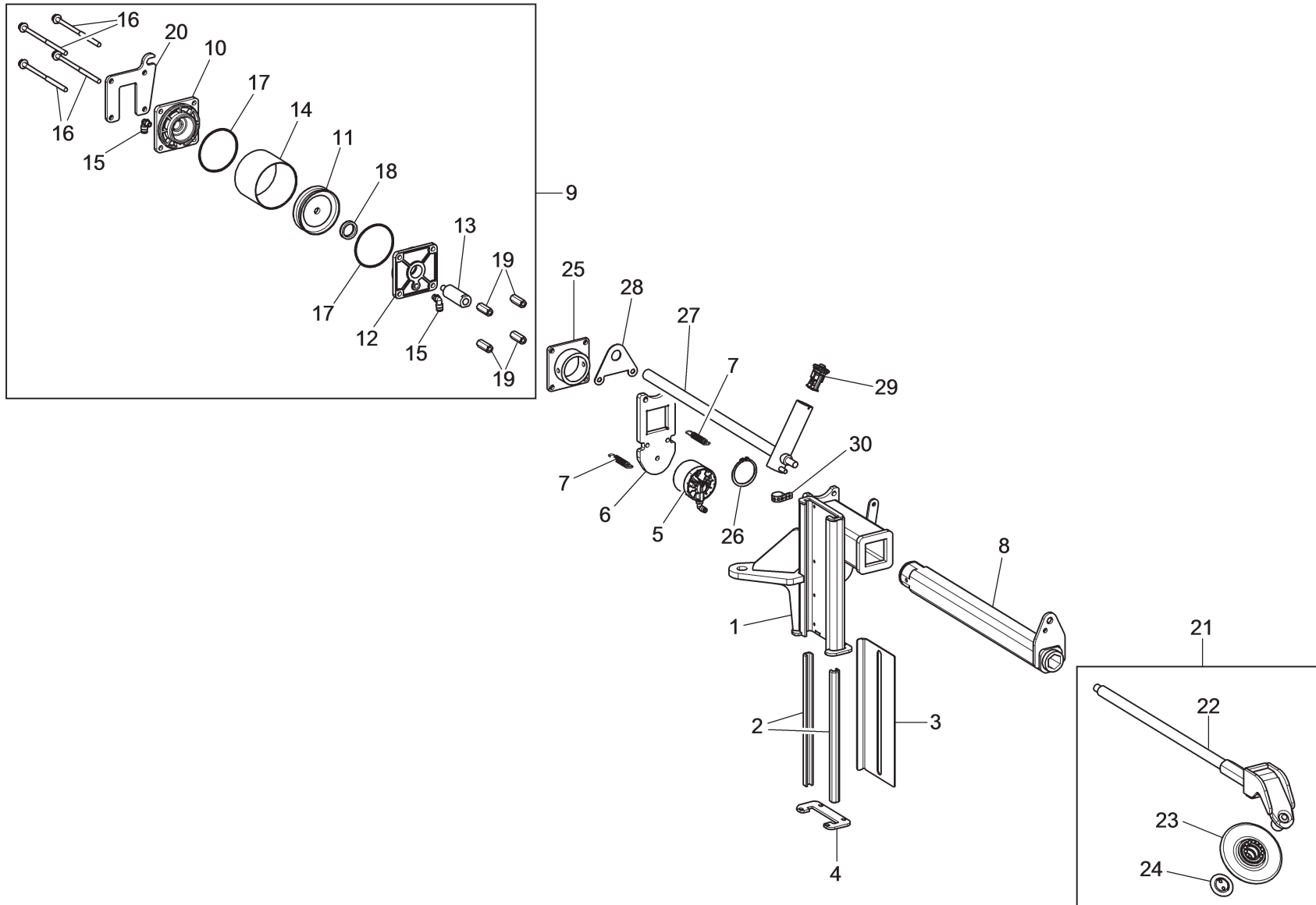
ASSIEME GENERALE
MAIN ASSEMBLY
GENERALSATZ
ASSEMBLAGE GENERAL
JUNTO GENERAL

KARACTER.TLX
KARACTER.TLXFI

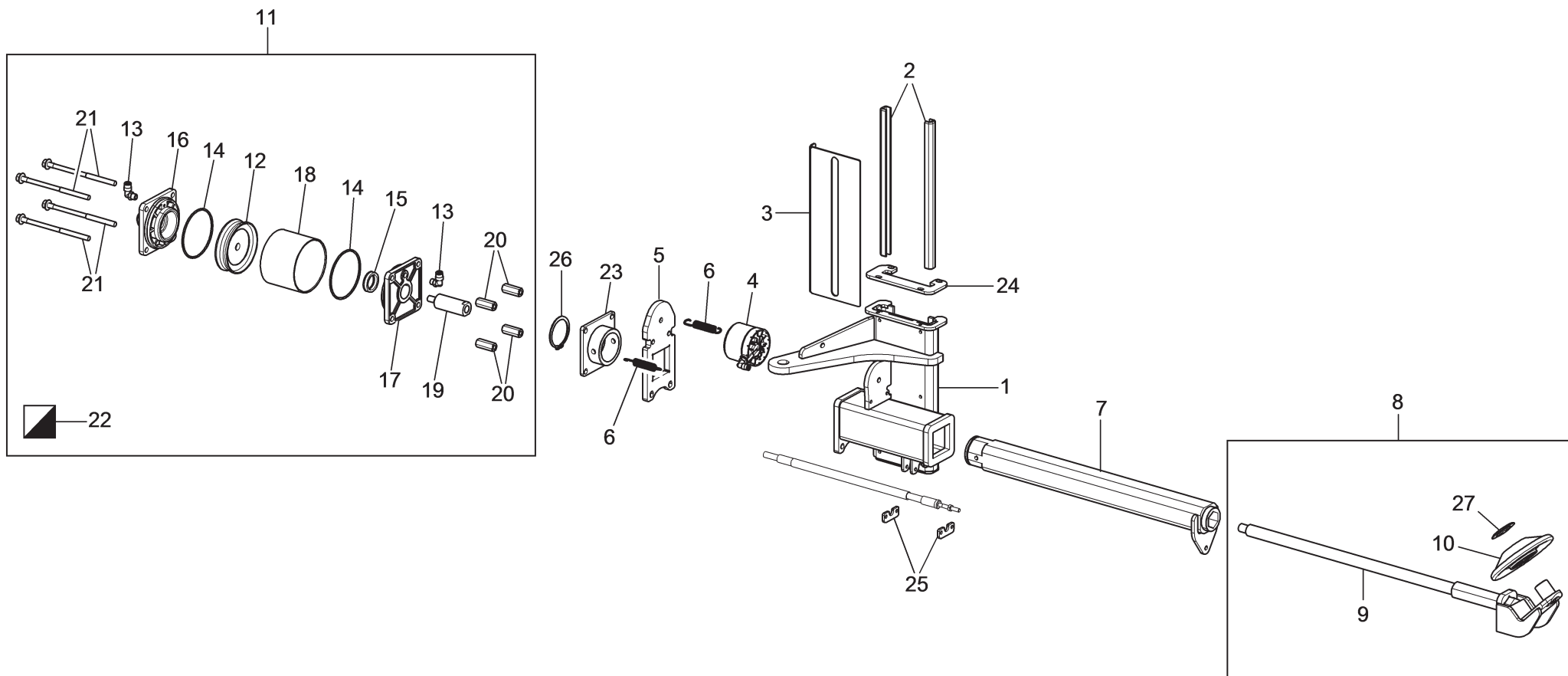
Tav.	Cod.	Pos.	KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
	790010121	69		●		
	B1505000	70		●		
	B1146000	71		●		
	770090000	72		●		
	790090810	73		●		
	790090120	74		●		



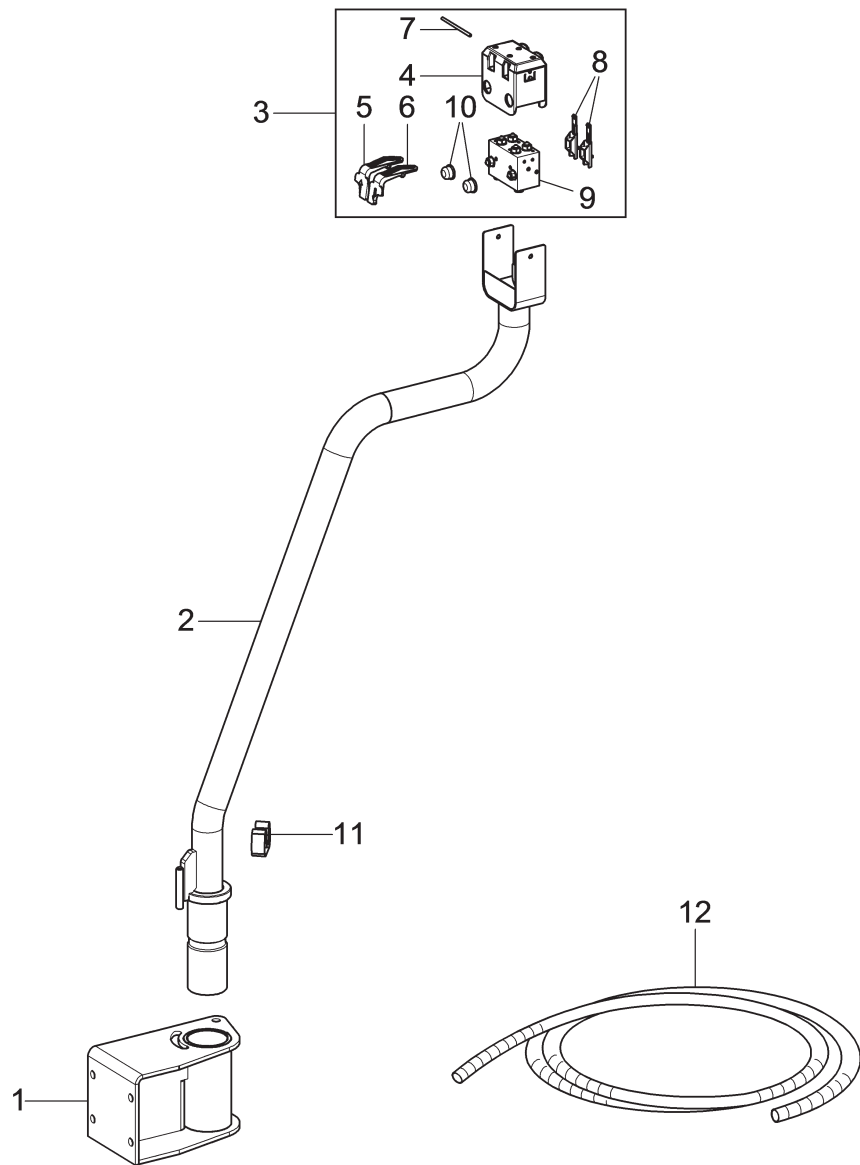
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO SUPPORTO BRACCI ARMS SUPPORT UNIT ARMTRÄGERSATZ GROUPE SUPPORT BRAS GRUPO SOPORTE BRAZOS
Tavola N°2 - Rev. 0	710890750		Pag. 7 di 22 KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



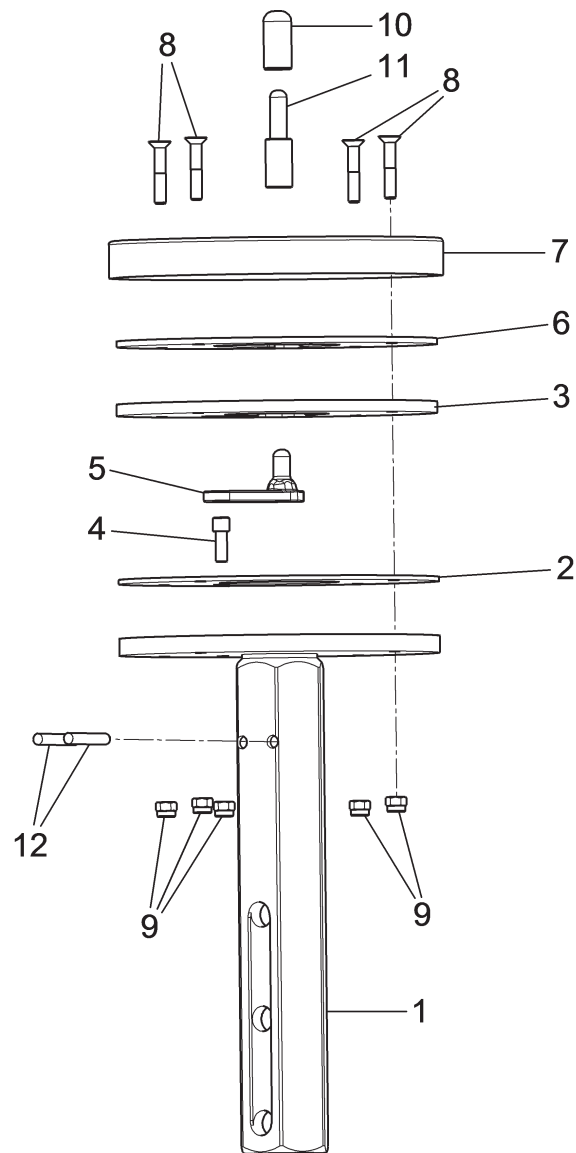
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 Butler ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO CARRO STALLONATORE SUPERIORE UPPER BEAD BREAKER CARRIAGE UNIT OBERER ABDRÜCKER WAGENSATZ GROUPE CHARIOT DÉCOLLE-TALON SUPÉRIEUR GRUPO CARRO DESTALONADOR SUPERIOR
	Tavola N°3 - Rev. 0	710890490	Pag. 8 di 22
			KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



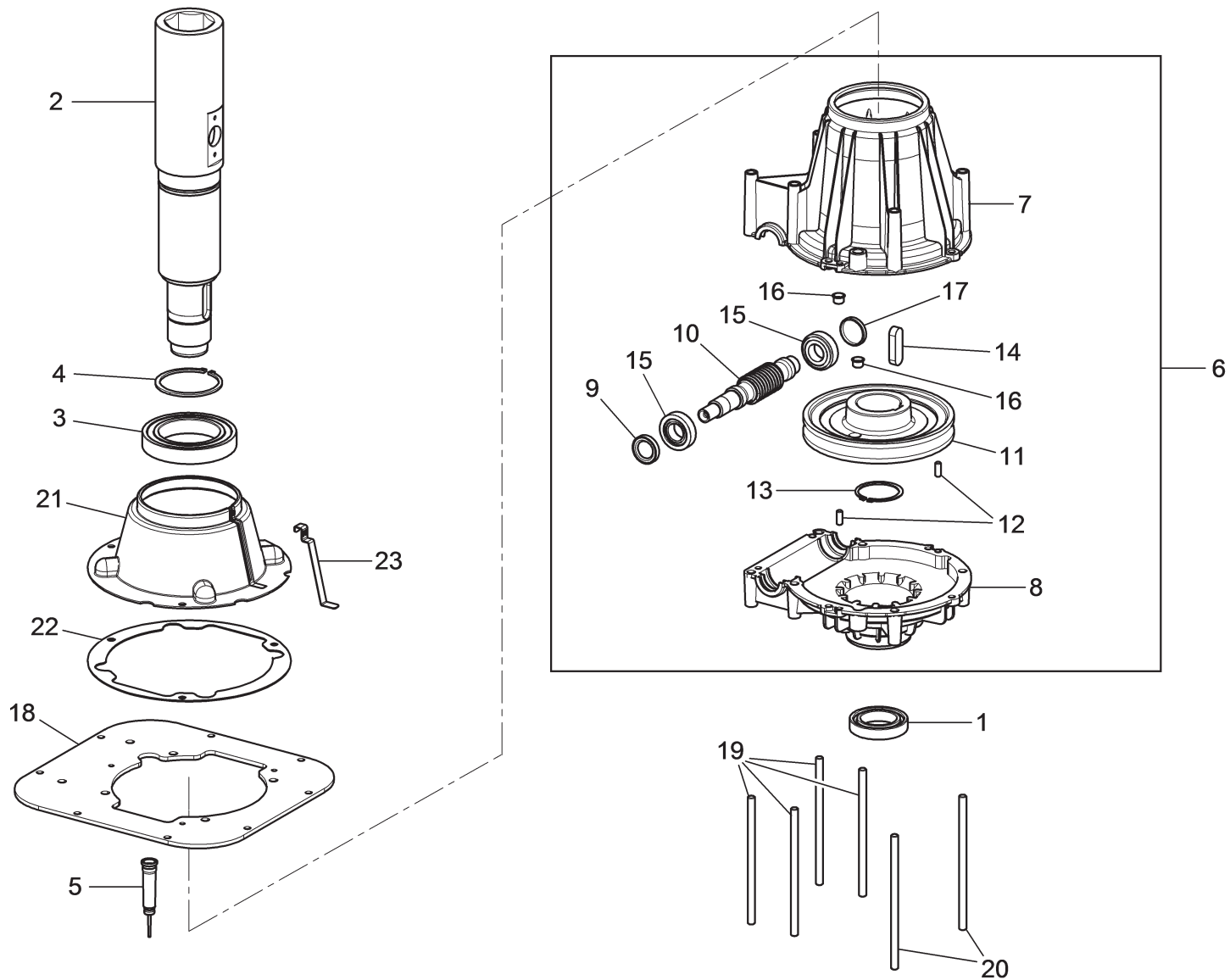
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÉCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		Pag. 9 di 22
	Tavola N°4 - Rev. 0	710890240	GRUPPO CARRO STALLONATORE INFERIORE LOWER BEAD BREAKER CARRIAGE UNIT UNTERER ABDRÜCKER WAGENSATZ GROUPE CHARIOT DÉCOLLE-TALON INFÉRIEUR GRUPO CARRO DESTALONADOR INFERIOR




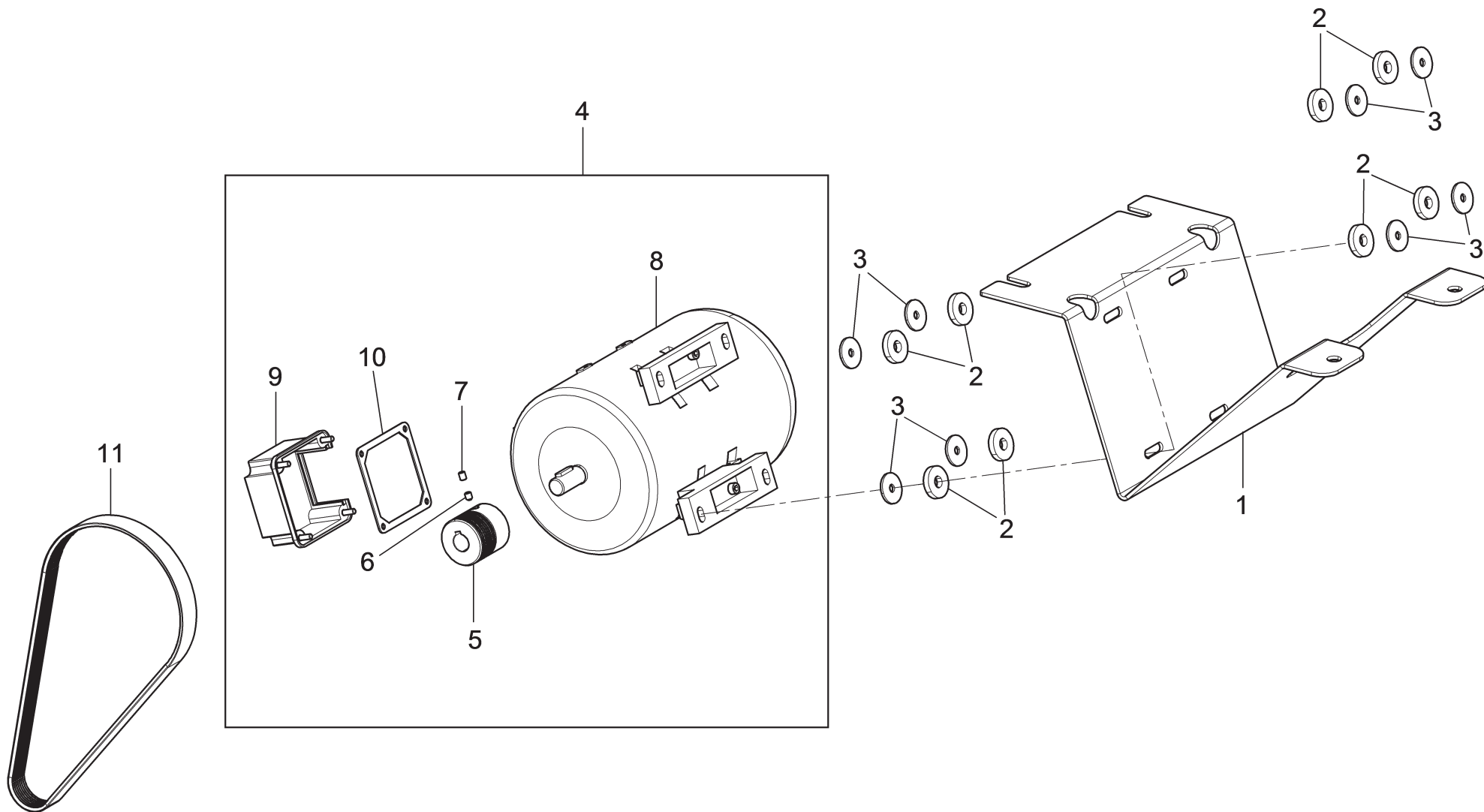
<i>KARACTER.TLX</i>		<i>KARACTER.TLXFI</i>		
•		•		
 Butler ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS			GRUPPO TUBO COMANDI CONTROLS TUBE UNIT SATZ VON STEUERUNGENROHR GROUPE TOUYAUX COMMANDES GRUPO TUBO MANDOS
	Tavola N°5 - Rev. 0	710890560		Pag. 10 di 22
				KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



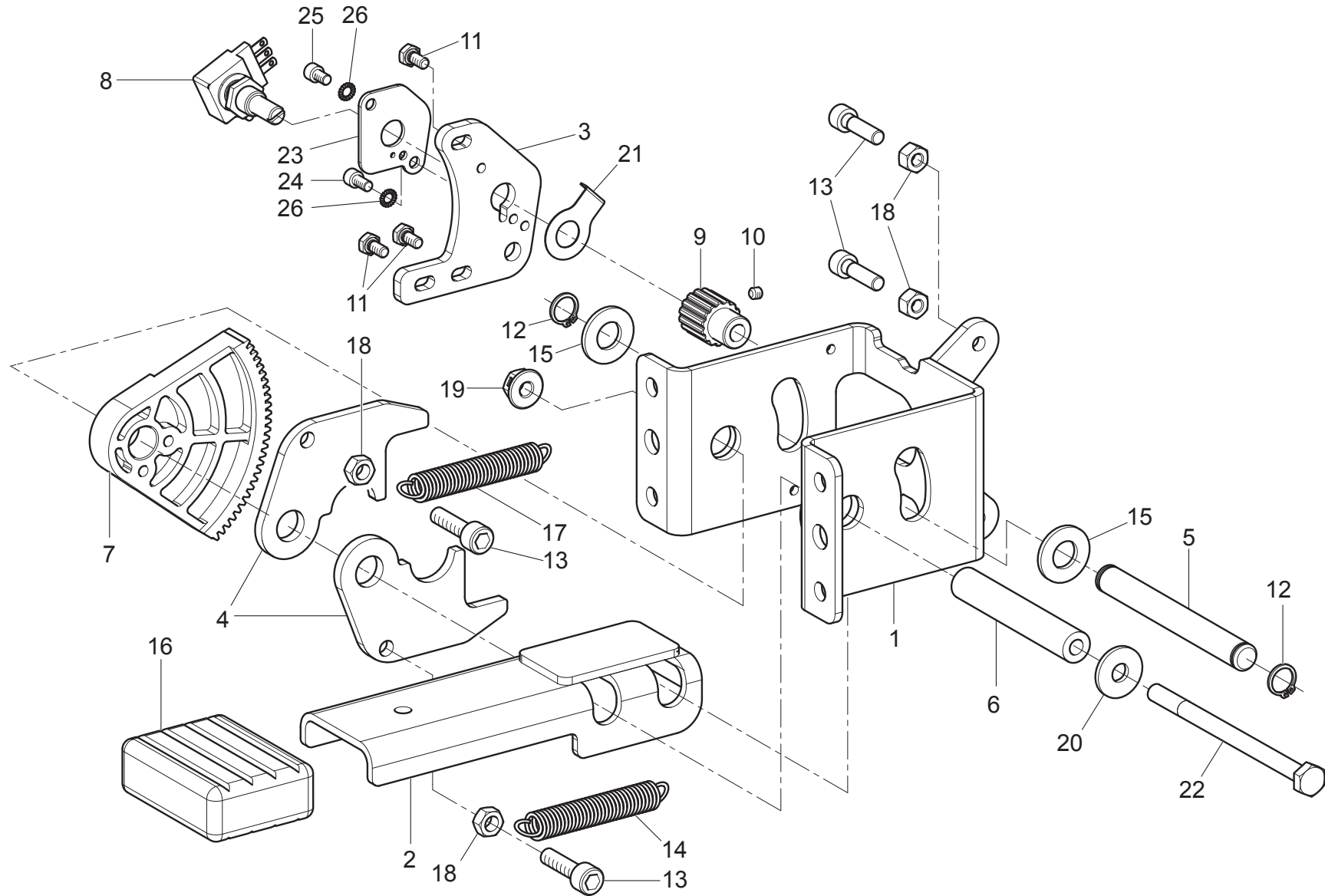
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO APOGGIO RUOTA WHEEL BEARING UNIT RADTRÄGERSATZ GROUPE APPUI ROUE GRUPO APOYA RUEDA
Tavola N°6 - Rev. 0	710890860		Pag. 11 di 22 KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



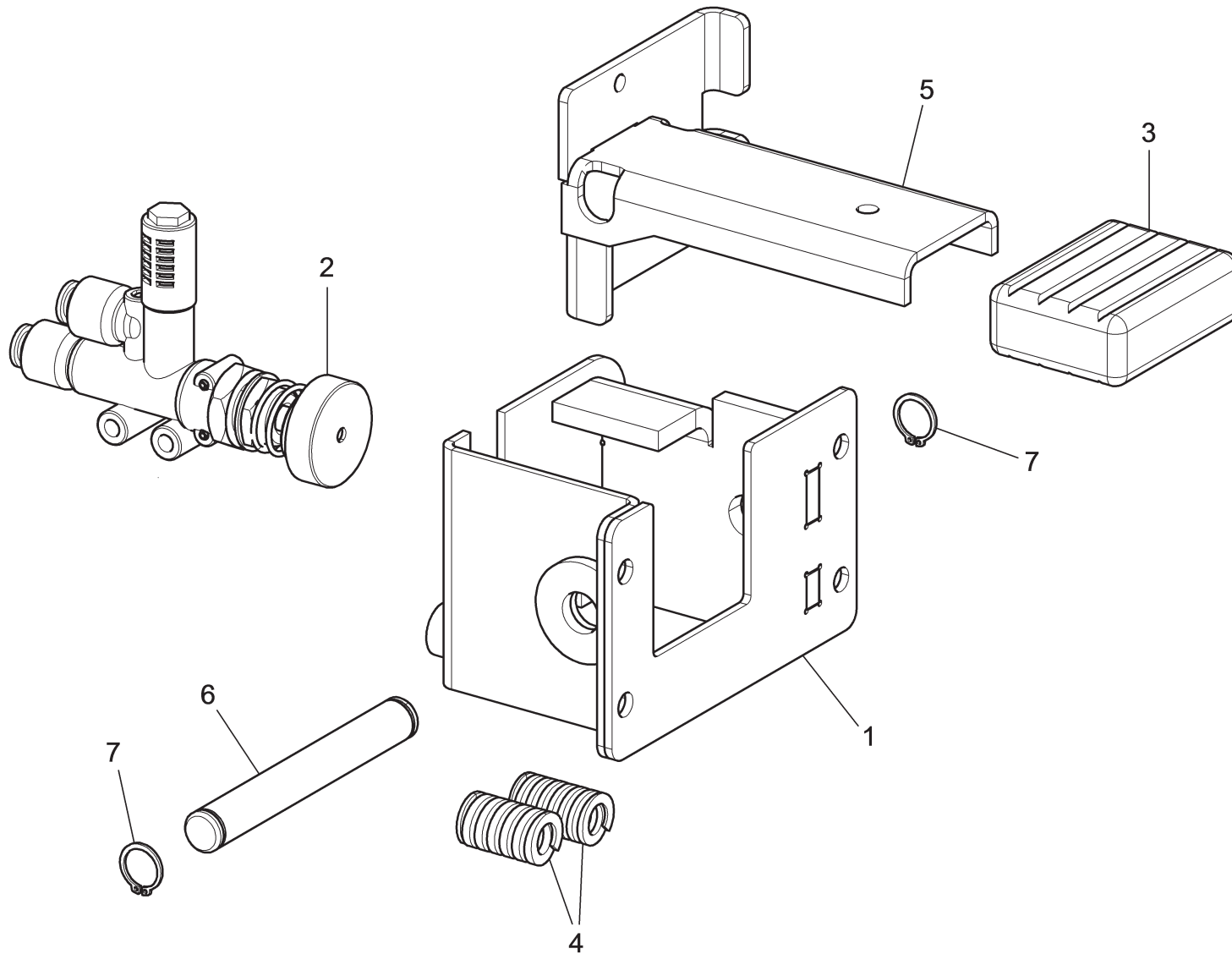
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO RIDUTTORE VSF VSF REDUCTION GEAR UNIT UNTERSETZERSATZ VSF GROUPE REDUCTEUR VSF GRUPO REDUCTOR VSF
Tavola N°7 - Rev. 0	710890150		Pag. 12 di 22 KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



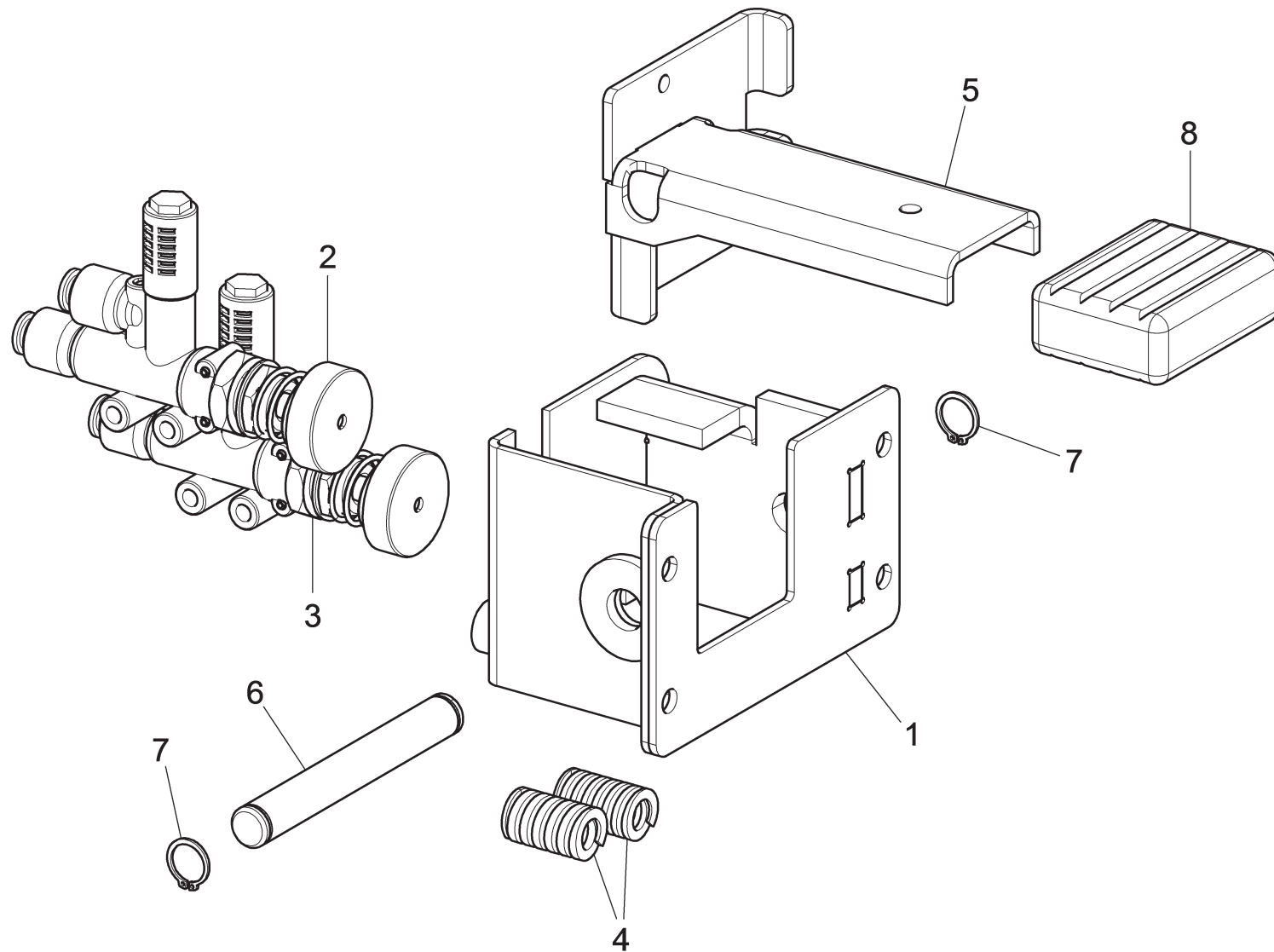
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO LAMA CON MOTORE BLADE UNIT WITH MOTOR BLECHSATZ MIT MOTOR GROUPE LAME AVEC MOTEUR GRUPO CUCHILLA CON MOTOR
	Tavola N°8 - Rev. 0	710890770	



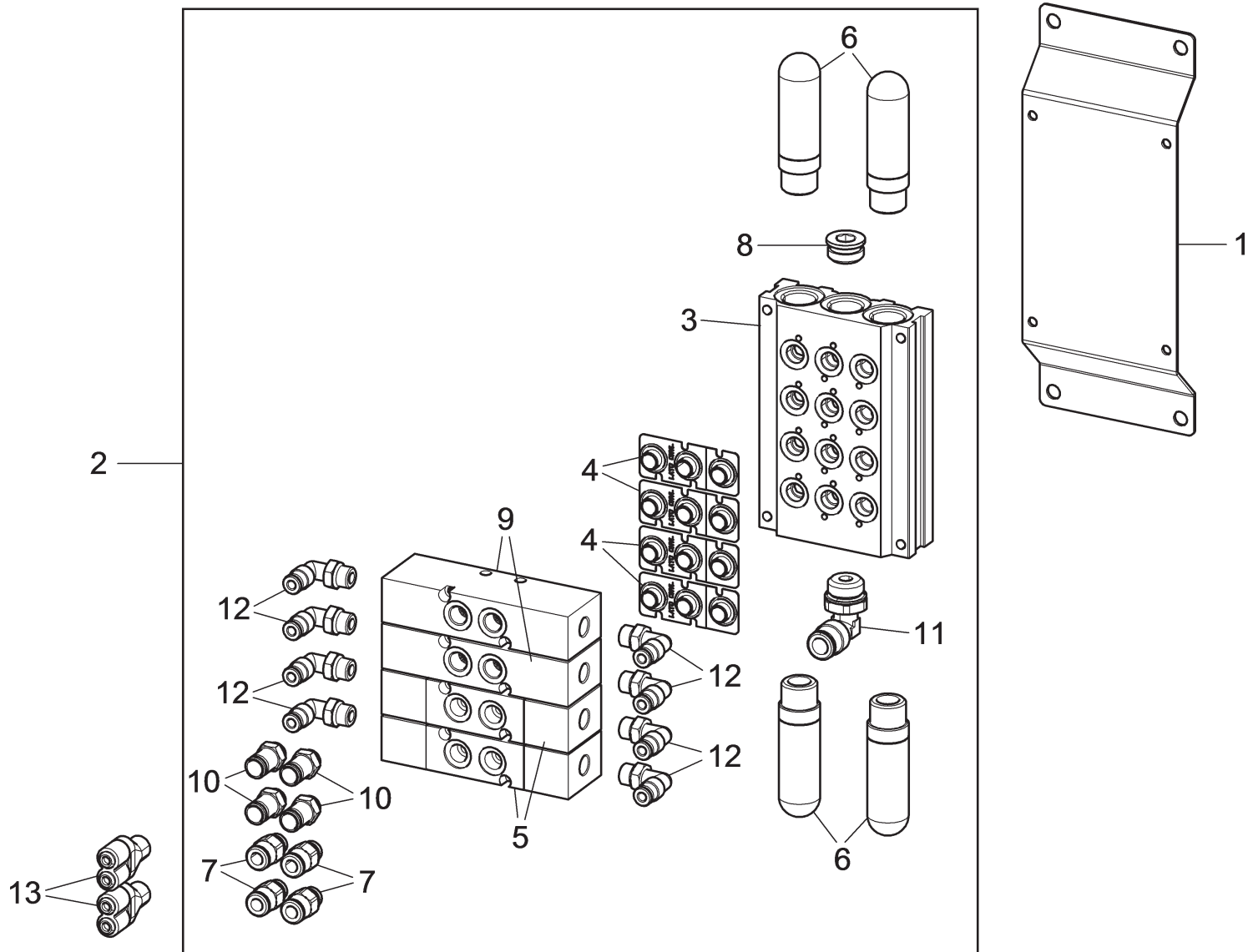
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÉCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		PEDALIERA PER INVERTER PEDALBOARD FOR INVERTER PEDALLEISTE FÜR INVERTER PÉDALES DE DIRECTION POUR INVERSEUR PEDALERA PARA INVERTER
Tavola N°9 - Rev. 0	710490401		Pag. 14 di 22 KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



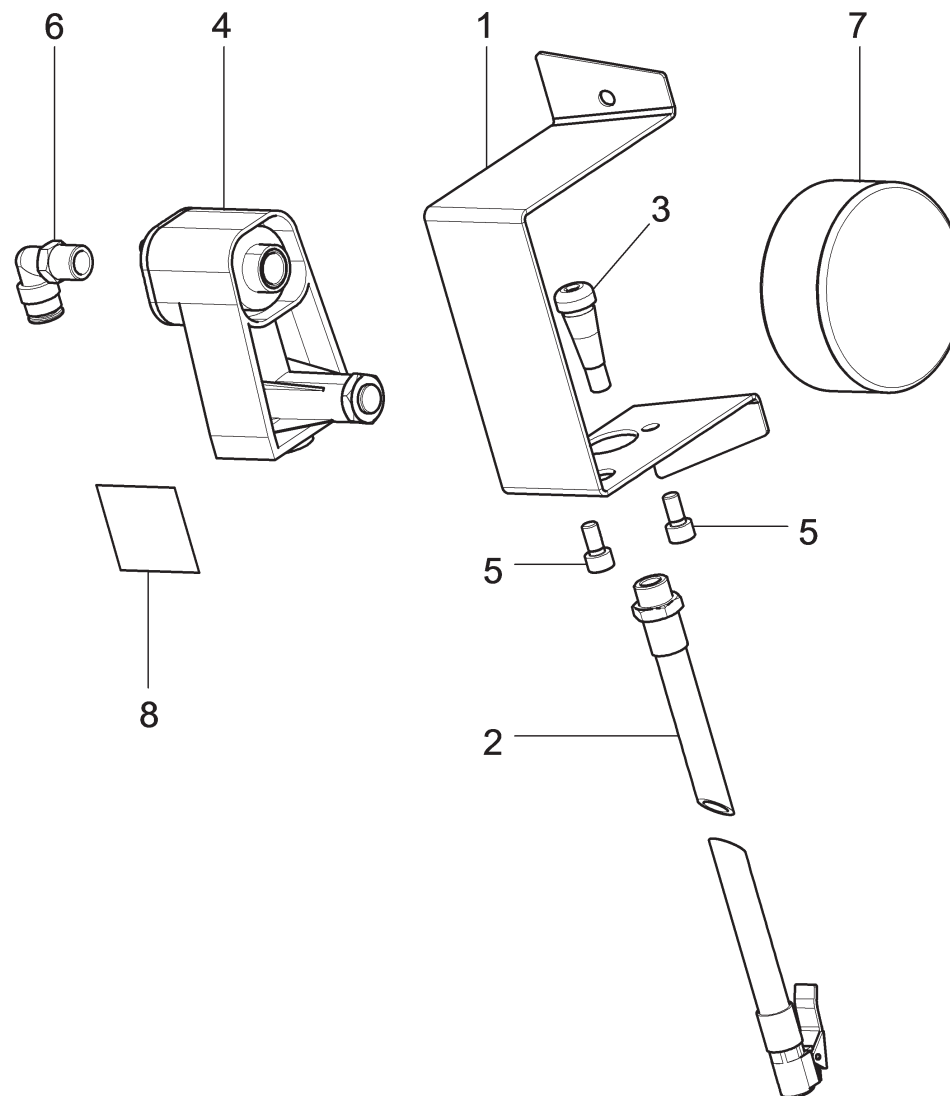
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•			
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO PEDALIERA NO "FI" PEDALBOARD UNIT NO "FI" PEDALENSATZ KEIN "FI" GROUPE PÉDALES DE DIRECTION PAS DE "FI" GRUPO PEDALERA NO "FI"
	Tavola N°10A - Rev. 0	710890830	




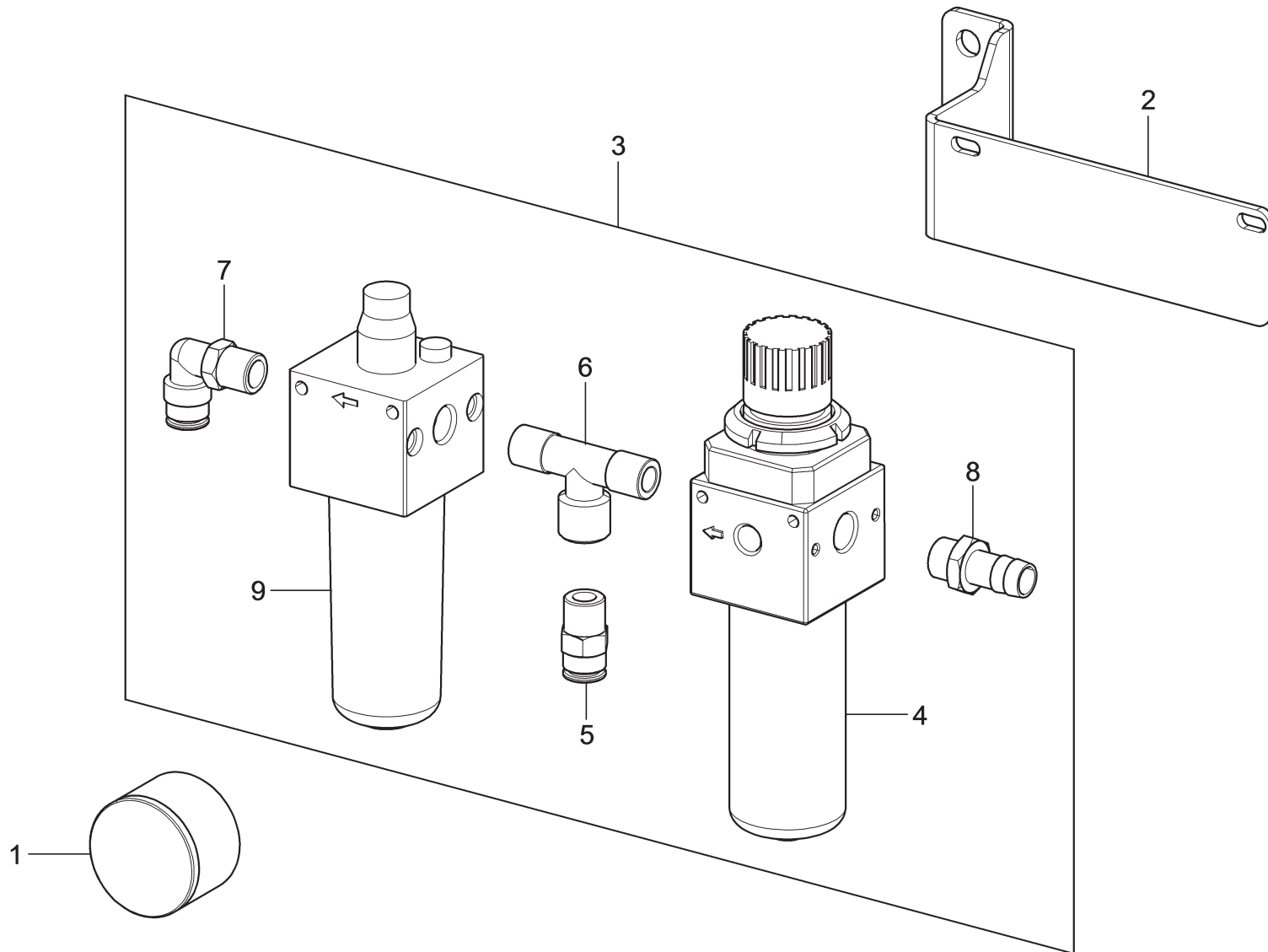
KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•			
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO PEDALIERA GONFIAGGIO INFLATION PEDALBOARD UNIT AUFPUMPPEDALLEISTESATZ GROUPE PÉDALES DE GONFLAGE GRUPO PEDALERA INFLADO
	Tavola N°10B - Rev. 0	710890110	



KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
<p>Butler</p> <p>ENGINEERING and MARKETING S.P.A.</p> <p>LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS</p>		<p>GRUPPO VALVOLE PNEUMATICHE PNEUMATIC VALVES UNIT DRUCKLUFTVENTILESATZ GROUPE VANNES PNEUMATIQUES GRUPO VÁLVULAS NEUMÁTICAS</p>	<p>Pag. 17 di 22</p>
	<p>Tavola N°11 - Rev. 0</p>	<p>710890320</p>	<p>KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI</p>

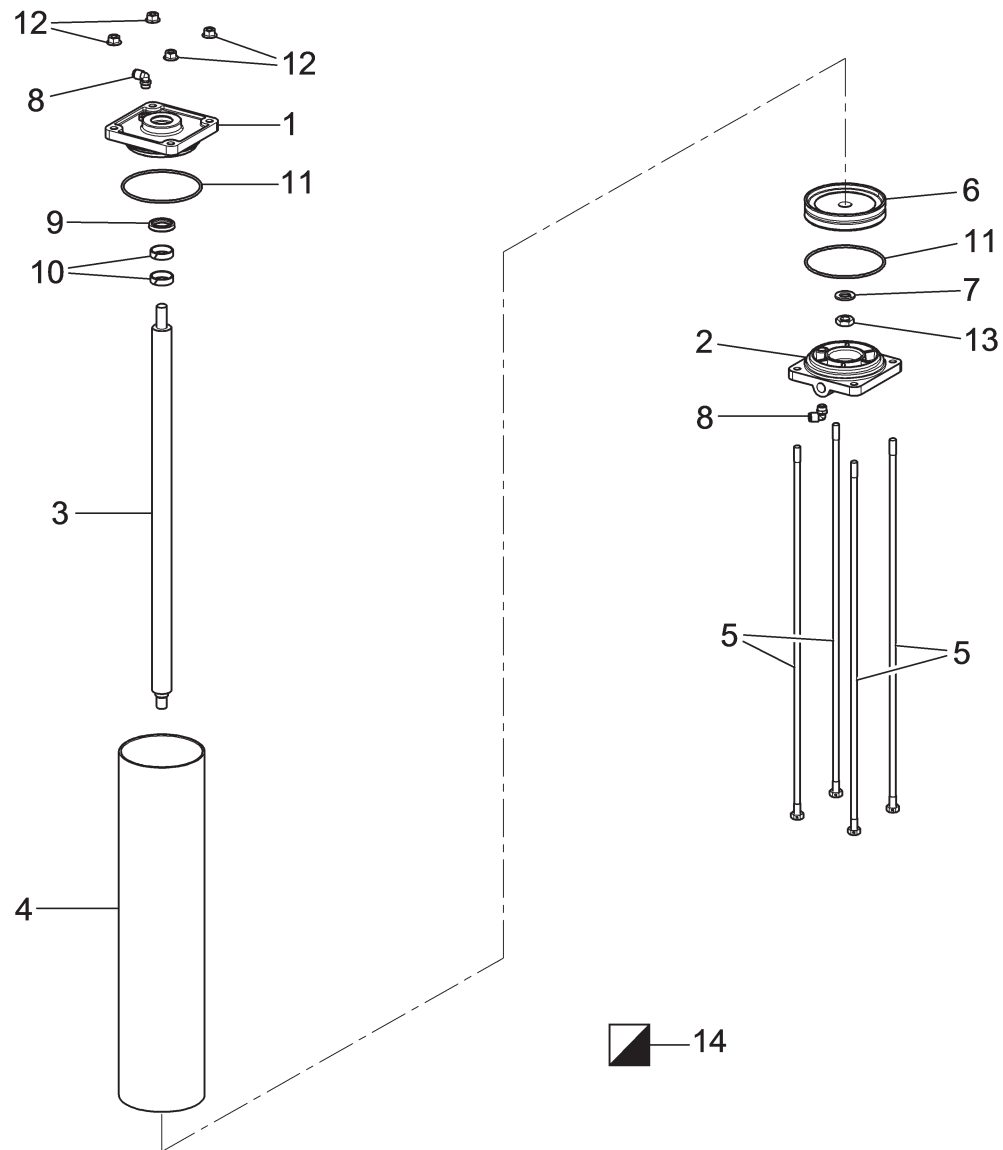


KARACTER.TLX		KARACTER.TLXFI		
•		•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS			GRUPPO MANOMETRO PRESSURE GAUGE UNIT MANOMETERSATZ GROUPE MANOMÈTRE GRUPO MANÓMETRO
	Tavola N°12 - Rev. 0	B1166900		

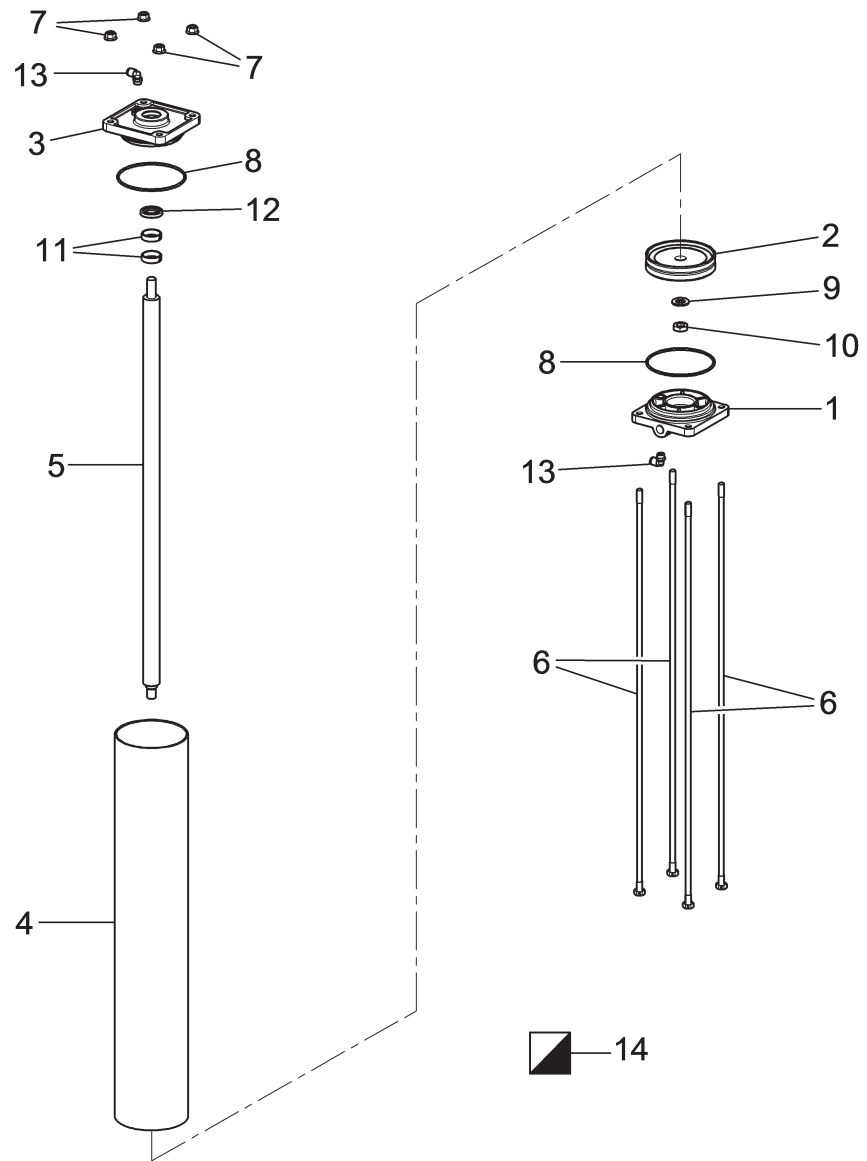



KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI		
•	•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		Pag. 19 di 22
	Tavola N°13 - Rev. 0	710891000	KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI

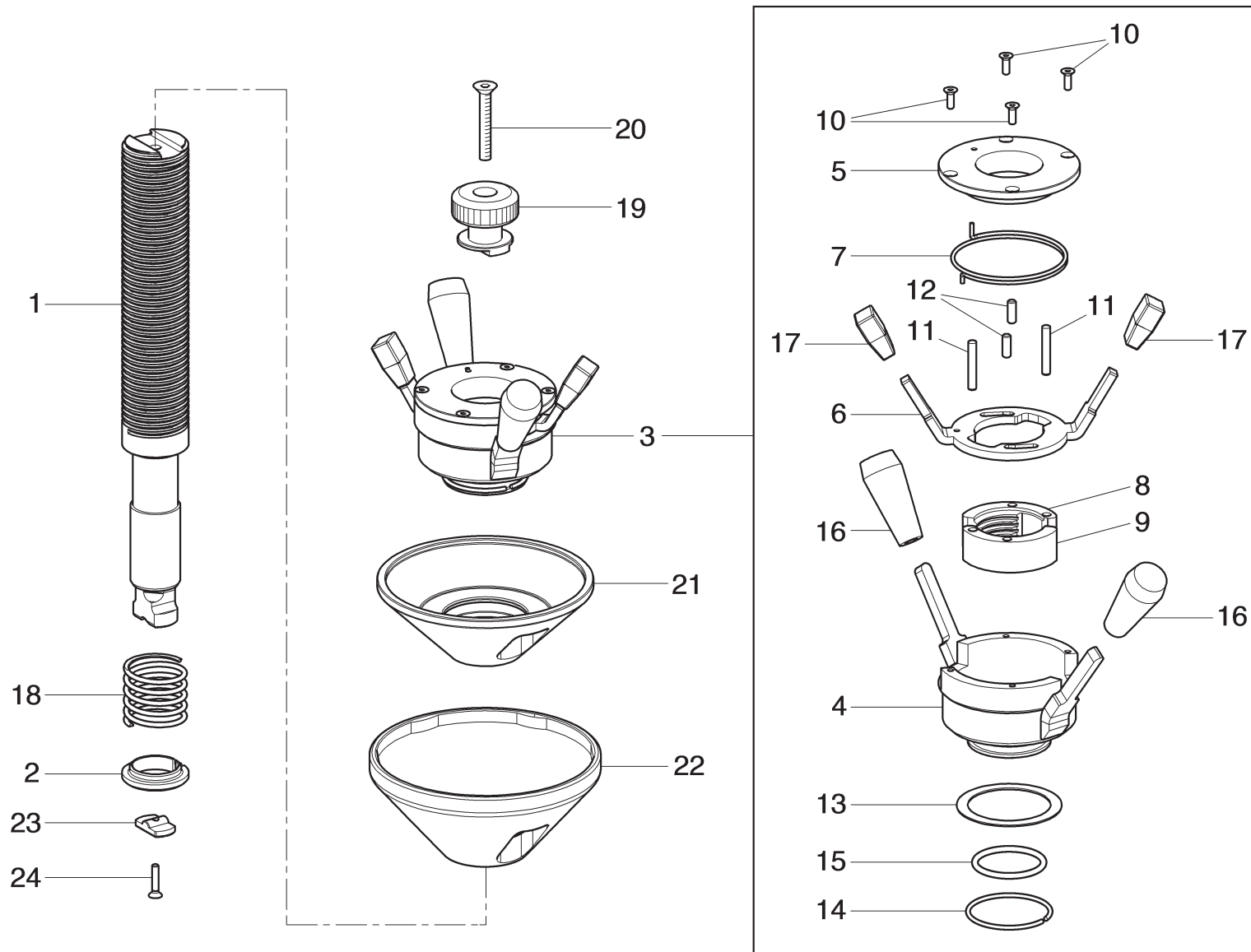
GRUPPO TRATTAMENTO ARIA FILTRO RIDUTTORE LUBRIFICATORE
GREASER REDUCTION GEAR FILTER AIR TREATMENT UNIT
AUFBEREITUNGLUFTSATZ FILTER DES SCHMIERUNTERSATZERS
GROUPE TRAITEMENT AIR FILTRE RÉDUCTEUR GRAISSEUR
GRUPO TRATAMIENTO AIRE FILTRO REDUCTOR LUBRIFICADOR



KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI			
•	•			
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO CILINDRO PNEUMATICO D.125 D.125 PNEUMATIC CYLINDER UNIT SATZ PNEUMATISCHEN ZYLINDERS D.125 GROUPE CYLINDRE PNEUMATIQUE D.125 GRUPO CILINDRO NEUMÁTICO D.125	Pag. 20 di 22
	Tavola N°14 - Rev. 0	710890260		KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI



KARACTER.TLX		KARACTER.TLXFI		
•		•		
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS			CILINDRO PNEUMATICO D.125 D.125 PNEUMATIC CYLINDER PNEUMATIKZYLINDER D.125 CYLINDRE PNEUMATIQUE D.125 CILINDRO NEUMÁTICO D.125
	Tavola N°15 - Rev. 0	710890410		



KARACTER.TLX	KARACTER.TLXFI			
•	•			
 ENGINEERING and MARKETING S.P.A.	LISTA DEI COMPONENTI - LIST OF COMPONENTS - TEILELISTE LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE PIEZAS		GRUPPO ALBERO DI BLOCCAGGIO LOCKING SHAFT UNIT SPERWELLESATZ GROUPE ARBRE DE BLOCAGE GRUPO ÁRBOL DE BLOQUEO	Pag. 22 di 22
	Tavola N°16 - Rev. 0	710891060	KARACTER.TLX KARACTER.TLXFI	