



**7503-M006-00**

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE  
NAV26HW - GRS926 - GGRS926**

**BETRIEBSANLEITUNG**  
Gilt für die folgenden Modelle

**ROT.N26HW.201874**

**RAV.GR926.206336**

**RAV.GR926.200518**

**SPA.GR926.205957**

**DE**

ORIGINAL-ANWEISUNGEN

---

*Für die Ersatzteiletische verweisen Sie auf den Dokument "TEILELISTE", beim Hersteller anzufordern.*

---

- Im Zweifelsfall oder bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an den nächsten Wiederverkäufer oder direkt an:

**VEHICLE SERVICE GROUP ITALY S.r.l**

Via Filippo Brunelleschi, 9 - 44020 Ostellato - Ferrara - Italy

Phone (+39) 051 6781511 - Fax (+39) 051 846349 - e-mail: [aftersales.emea@vsgdover.com](mailto:aftersales.emea@vsgdover.com)

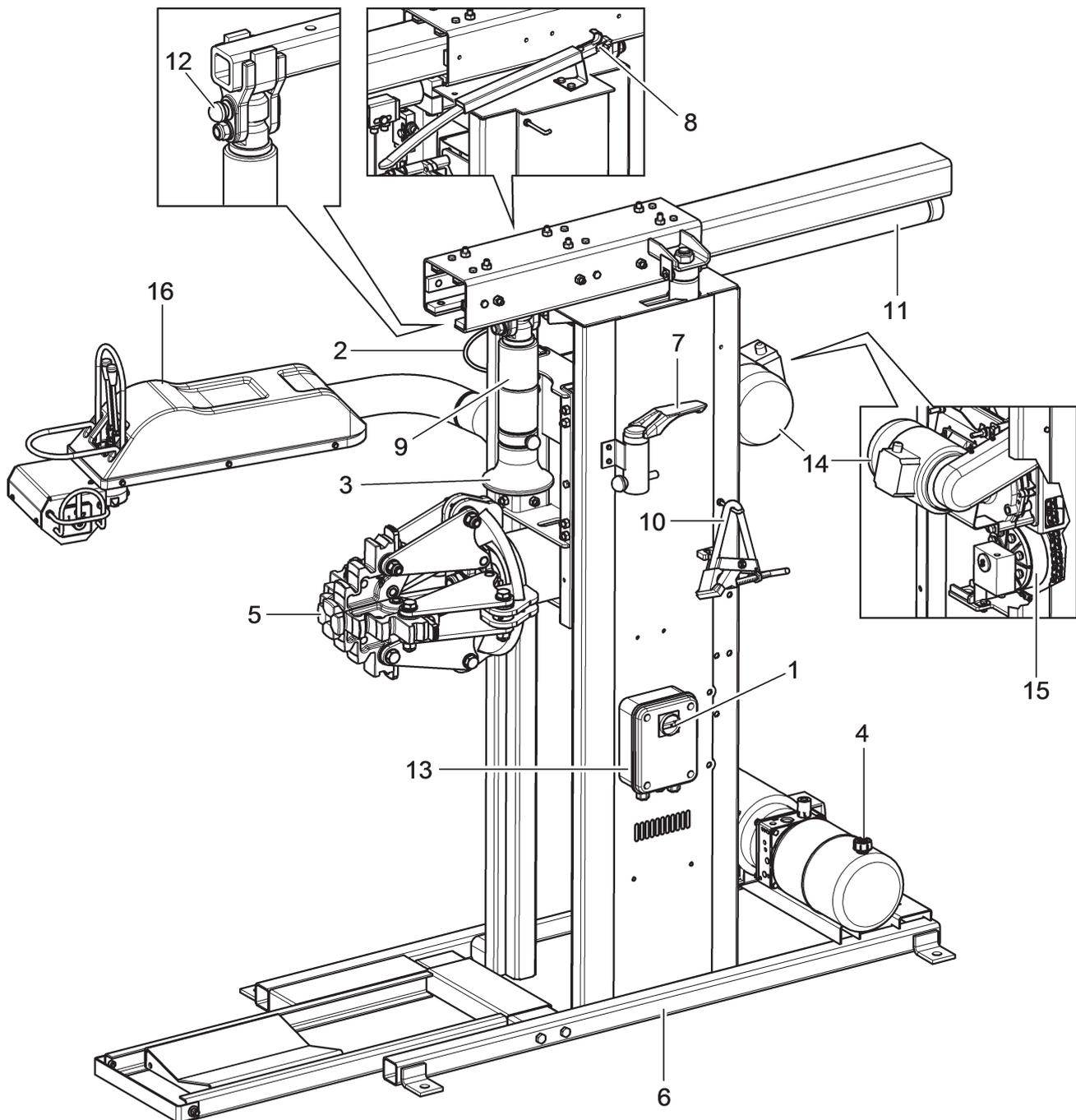
**7503-M006-00 - Rev. N. 00 (04/2024)**

**INHALT**

<b>ALLGEMEINE BESCHREIBUNG</b> _____	<b>3</b>	<b>12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS</b> _____	<b>16</b>
<b>IN DER BETRIEBSANLEITUNG</b>		<b>12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der</b>	
<b>VERWENDETE ZEICHEN</b> _____	<b>4</b>	<b>Reifenmontage und -abnahme</b> _____	<b>16</b>
<b>WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE</b>		<b>12.2 Vorbereitungen</b> _____	<b>18</b>
<b>LEGENDE</b> _____	<b>5</b>	<b>12.3 Vorbereitung des Rades</b> _____	<b>18</b>
<b>1.0 ALLGEMEINES</b> _____	<b>7</b>	<b>12.4 Aufspannen des Rades</b> _____	<b>18</b>
<b>1.1 Vorwort</b> _____	<b>7</b>	<b>12.5 Betrieb des Rolleträgerarms</b> _____	<b>20</b>
<b>2.0 VERWENDUNGSZWECK</b> _____	<b>7</b>	<b>12.6 Tubeless-Reifen</b> _____	<b>21</b>
<b>2.1 Einweisung des Bedienungspersonals</b> _____	<b>7</b>	<b>12.6.1 Wulstabdrücken</b> _____	<b>21</b>
<b>3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN</b> _____	<b>8</b>	<b>12.6.2 Abnahme</b> _____	<b>23</b>
<b>3.1 Verbleibende Risiken</b> _____	<b>8</b>	<b>12.6.3 Montage</b> _____	<b>25</b>
<b>4.0 WICHTIGE SICHERHEITS- ANWEISUNGEN</b> _____	<b>9</b>	<b>12.7 Reifen mit Schlauch</b> _____	<b>27</b>
<b>4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen</b> _____	<b>9</b>	<b>12.7.1 Wulstabdrücken</b> _____	<b>27</b>
<b>5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT</b> _____	<b>10</b>	<b>12.7.2 Abnahme</b> _____	<b>27</b>
<b>6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG</b> _____	<b>11</b>	<b>12.7.3 Montage</b> _____	<b>29</b>
<b>7.0 BEWEGUNG</b> _____	<b>11</b>	<b>13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN</b> _____	<b>31</b>
<b>8.0 ARBEITSUMGEBUNG</b> _____	<b>12</b>	<b>14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN</b> _____	<b>33</b>
<b>8.1 Arbeitsstellung</b> _____	<b>12</b>	<b>15.0 TECHNISCHE DATEN</b> _____	<b>35</b>
<b>8.2 Arbeitsfläche</b> _____	<b>12</b>	<b>15.1 Technische elektrische Daten</b> _____	<b>35</b>
<b>8.3 Beleuchtung</b> _____	<b>12</b>	<b>15.2 Technische mechanische Daten</b> _____	<b>35</b>
<b>9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME</b> _____	<b>13</b>	<b>15.3 Abmessungen</b> _____	<b>36</b>
<b>9.1 Verankerungssystem</b> _____	<b>13</b>	<b>16.0 STILLLEGUNG</b> _____	<b>37</b>
<b>10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE</b> _____	<b>14</b>	<b>17.0 VERSCHROTTUNG</b> _____	<b>37</b>
<b>10.1 Kontrolle des Öls auf dem Öl-Luft Satz</b> _____	<b>15</b>	<b>18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD</b> _____	<b>37</b>
<b>10.2 Kontrolle der Motordrehrichtung</b> _____	<b>15</b>	<b>19.0 FUNKTIONSPLÄNE</b> _____	<b>37</b>
<b>10.3 Elektrische Kontrollen</b> _____	<b>15</b>	<b>Tafel A - Elektrischer Schaltplan</b> _____	<b>38</b>
<b>11.0 BEDIENUNGSELEMENTE</b> _____	<b>16</b>	<b>Tafel B - Hydraulikdiagramm</b> _____	<b>39</b>
<b>11.1 Befehlvorrichtung</b> _____	<b>16</b>	<b>INHALT DER EG-KONFORMITÄTS- ERKLÄRUNG</b> _____	<b>41</b>
		<b>CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY</b> _____	<b>42</b>

## ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



## LEGENDE

- |                                 |  |
|---------------------------------|--|
| 1 - Hauptschalter               | 10 - Klemme für Leichtmetallfelgen (Option)            |
| 2 - Fettführungsring            | 11 - Translationszylinder Abdruckwerkzeug/Rolle        |
| 3 - Abdrückrolle                | 12 - Sperrbolzen für Rolleträgerarm                    |
| 4 - Öl-Luft Satz                | 13 - Schalttafel                                       |
| 5 - Rad Zentriervorrichtung     | 14 - Motor für Backenfutterdrehung                     |
| 6 - Rahmen                      | 15 - Zylinder des Öffnens/Schließens des Backenfutters |
| 7 - Sperrklinkesabdruckwerkzeug | 16 - Antriebsatz                                       |
| 8 - Hebel mit Kopf              |  |
| 9 - Abdrückrolleträgerarm       |  |

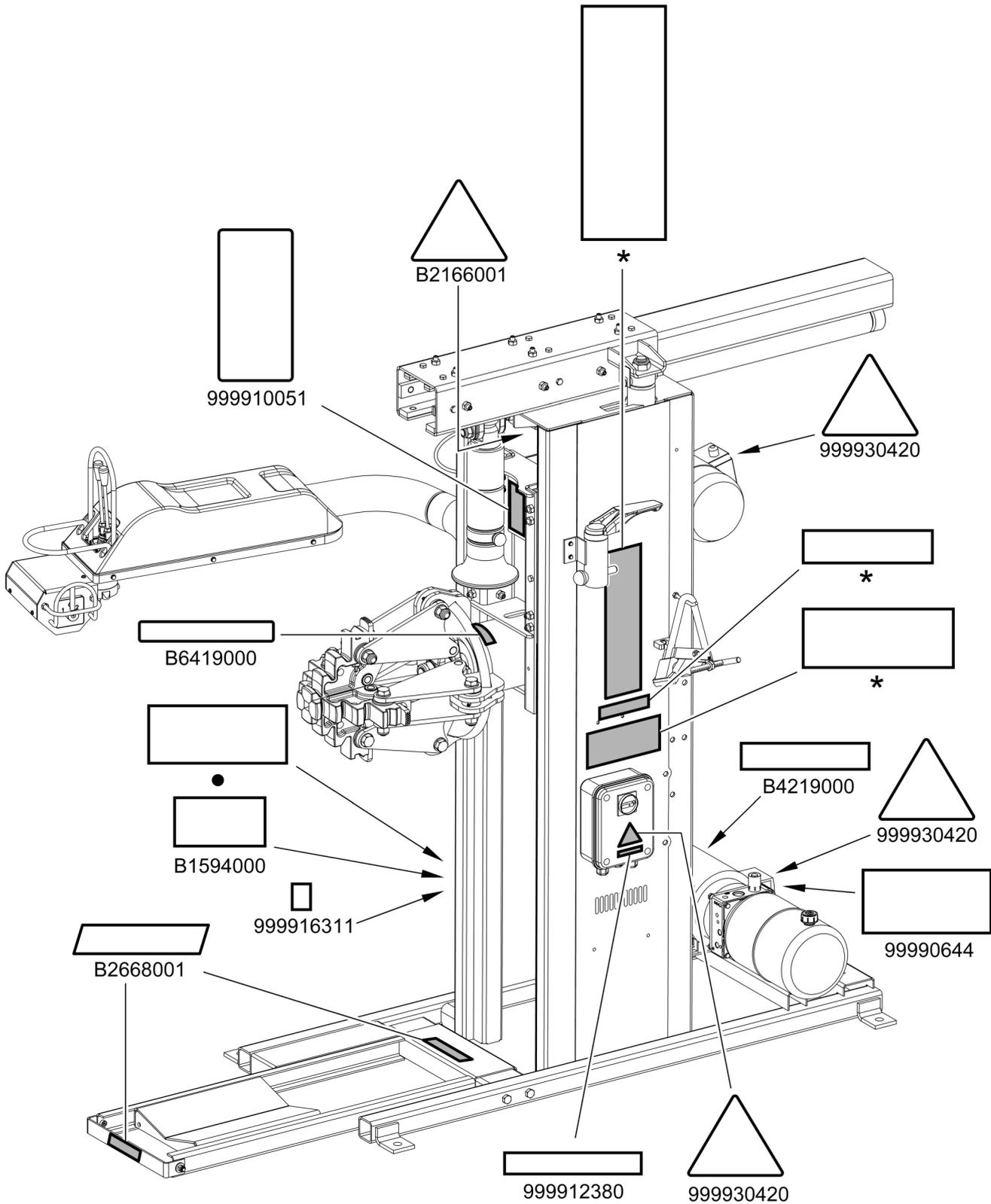
**IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN**

Zeichen	Beschreibung
	Das Bedienungshandbuch lesen.
	Arbeitshandschuhe tragen.
	Unfallverhütungsschuhe tragen.
	Schutzbrille tragen.
	Pflicht. Obligatorisch auszuführende Arbeitsvorgänge oder Eingriffe.
	Achtung. Besonders vorsichtig sein (mög- liche Sachschäden).
	Gefahr! Äußerste Vorsicht ist geboten.

Zeichen	Beschreibung
	Anmerkung. Hinweis und/oder nützliche Auskunft.
	Transport mit Gabelstapler oder Transpalette.
	Anheben von oben.
	Technischer Kundendienst er- forderlicher. Eigenständige Eingriffen ver- botene.
	Sich hüten vor hängenden La- dungen.
	Gefahr: Reifen könnten sich lösen.
	Händequetschengefahr.

## WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



**Kodierung der Schilder**

<b>B1594000</b>	<i>Datumsschild</i>
<b>B2166001</b>	<i>Abdrückersgefahrnschild</i>
<b>B2668001</b>	<i>Rad-Hubvorrichtung Gefahrnschild</i>
<b>B4182000</b>	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild (auf das Netzkabel angewendet)</i>
<b>B4219000</b>	<i>Drehrichtungsschild</i>
<b>B6419000</b>	<i>Drehungsschild</i>
<b>99990644</b>	<i>Indexschild für Spindeldrehung</i>
<b>999910051</b>	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
<b>999912380</b>	<i>400 V - 3 Ph - 50 Hz Spannungsschild</i>
<b>999916311</b>	<i>Abfalltonneschild</i>
<b>999930420</b>	<i>Elektrizitätgefahrnschild</i>
●	<i>Seriennummernschild</i>
*	<i>Herstellerschild oder Maschinenname</i>



**BEI VERLUST ODER UNLESBARKEIT EINES ODER MEHRERER SCHILDER DES GERÄTS MÜSSEN DAS SCHILD/DIE SCHILDER BEIM HERSTELLER UNTER ANGABE DER BESTELLNUMMER BESTELT UND ERSETZT WERDEN.**



**EINIGE ABBILDUNGEN IN DIESEM HANDBUCH WERDEN AUS FOTOS VON PROTOTYPEN GEWONNEN, DESHALB DIE AUSTRÜSTUNG UND DIE ZUBEHÖRE VON GENORMTEN PRODUKTION KÖNNEN IN EINIGEN KOMPONENTEN VERSCHIEDENE SEIN.**

## 1.0 ALLGEMEINES

**Diese Betriebsanleitung ist ein ergänzender Teil des Geräts und muss diese Vorrichtung über seine gesamte Standzeit hinweg begleiten selbst.**

Lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, da es wichtige Informationen zu **BETRIEB, SICHERHEIT und WARTUNG** enthält.



**SIE IST AN EINEM BEKANNTEN UND LEICHT ZUGÄNLICHEN ORT AUFZUBEWAHREN, DAMIT SIE VON DEN WARTUNGSTECHNIKERN IM ZWEIFELSFALL ZU RATE GEZOGEN WERDEN KANN.**



**DER HERSTELLER KANN NICHT FÜR SCHÄDEN AN DER WERKSTATT, AM GERÄT ODER AM RAD/REIFEN DES KUNDEN VERANTWORTLICH GEMACHT WERDEN, DIE AUFTRETEN KÖNNEN, WENN DIE IN DIESEM HANDBUCH GEGEBENEN ANWEISUNGEN NICHT BEFOLGT WERDEN. DIE NICHTBEFOLGUNG DIESER ANWEISUNGEN KANN ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD FÜHREN.**

### 1.1 Vorwort

Vielen Dank für den Kauf dieser Reifenabmontiermaschine! Die Reifenabmontiermaschine wurde für professionelle Werkstätten konzipiert und gebaut. Die Reifenabmontiermaschine ist einfach zu bedienen und wurde im Hinblick auf Sicherheit entwickelt. Wenn Sie die in diesem Handbuch beschriebene Pflege und Wartung befolgen, wird Ihre Reifenabmontiermaschine viele Jahre lang gute Dienste leisten.

## 2.0 VERWENDUNGSZWECK

Bei dem in diesem Handbuch behandelten Gerät handelt es sich um eine Reifenmontiermaschine, die zwei Systeme verwendet:

- ein Elektromotor, der mit einem Getriebemotor gekoppelt ist, um die Drehung der Reifen zu steuern, und
- ein Hydraulikpumpensystem zur Steuerung der Verriegelung und Bewegung der Hydraulikzylinder mit mehreren Montage-/Demontagewerkzeugen.

Das Gerät ist ausschließlich für die Montage und Demontage von Rädern aller Art mit Vollfelge (mit Bettfelge und mit Wulst) mit Durchmesser und Breite wie im Kapitel „Technische Daten“ beschrieben bestimmt.

Das Gerät muss nicht für das Aufpumpen der Reifen verwendet werden.



**DIESE GERÄT DARF AUSSCHLIESSLICH FÜR DEN AUSDRÜCKLICH GENANNTE VERWENDUNGSZWECK EINGESETZT WERDEN.**

**SÄMTLICHE ANDEREN VERWENDUNGSWEISEN SIND ALS ZWECKENTFREMUNG ANZUSEHEN.**



**DER HERSTELLER KANN NICHT HAFTBAR GEMACHT WERDEN, FÜR SCHÄDEN, DIE AUS ZWECKENTFREMUNG ODER UNSACHGEMÄSSER VERWENDUNG ENTSTEHEN.**

### 2.1 Einweisung des Bedienungspersonals

**Die Benutzung des Gerätes ist nur eigens ausgebildetem und befugtem Personal gestattet.**

Aufgrund der Komplexität der bei der Bedienung des Geräts und der effizienten und sicheren Durchführung der Arbeit erforderlichen Handgriffe muss das Bedienungspersonal in geeigneter Weise unterrichtet werden und die nötigen Informationen erhalten, um eine Arbeitsweise gemäß den vom Hersteller gelieferten Angaben zu gewährleisten.



**EINE AUFMERKSAME ZURKENNTNISNAHME DER VORLIEGENDEN GEBRAUCHSANWEISUNG FÜR DIE ANWENDUNG UND DIE WARTUNG UND EINE KURZE PERIODE BEGLEITET DURCH FACHKUNDIGES PERSONAL KANN EINE AUSREICHENDE VORSORGLICHE VORBEREITUNG DARSTELLEN.**

### 3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN



**TÄGLICH KONTROLLIEREN SIE DIE UNVERSEHRTHEIT UND ZWECKMÄSSIGKEIT DER SCHUTZ- UND SICHERHEITSVORRICHTUNGEN AUF DEM GERÄT.**

Das Gerät ist ausgestattet mit:

- die „**Bedienersteuerungen**“ (sofortiger Funktionsstop beim Loslassen der Steuerung).
- **Logische Anordnung der Befehle**  
Um gefährliche Fehler seitens des Bedieners zu verhindern.



**ÄNDERUNGEN ODER KALIBRIERUNGEN DES BETRIEBSDRUCKES DER ÜBERDRUCKVENTILE ODER DES DRUCKBEGRENZERS DES HYDRAULIKKREISES SIND VERBOTEN.**

- **gesteuerte Rückschlagventile** an:
  - Öffnung des Backenfutters,
  - Heben des Backenfutters,
  - Verschiebung der Werkzeugrolle.

Diese Ventile verhindern unerwünschte Bewegungen der Backen, des Radspannfutters und der Werkzeugrolle.

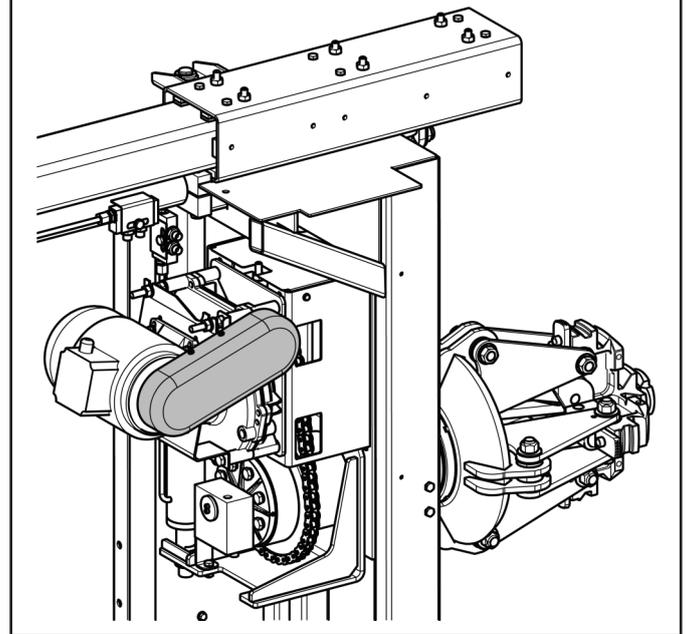
- **Schmelzdrähte** an die Speiseleitung des Autozentriermotors:

#### • **Feste Schutzeinrichtungen und Schutze**

Auf dem Apparat befinden sich einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen, die dazu dienen, potentielle Quetsch-, Schneide- und Druckgefährdungen zu vermeiden.

Man kann diese Schutzeinrichtungen in der **Abb. 3** finden.

**Abb. 3**



### **3.1 Verbleibende Risiken**

Das Gerät wurde einer vollständigen Risikoanalyse entsprechend Bezugsnorm EN ISO 12100 unterzogen. Die Risiken wurden soweit als möglich im Verhältnis zur Technologie und der Funktionalität des Geräts reduziert.

Mögliche verbleibende Risiken werden in diesem Handbuch und in Piktogramme und in Haftwarnsignale an des Geräts hervorgehoben; werden seine Stellungen in der "WARNAUFKLEBER Legende" gezeigt, siehe **Abb. 2**).

## 4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Bei der Verwendung Ihrer Werkstattausrüstung sollten immer grundlegende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden, einschließlich der folgenden:

1. Lesen Sie alle Anweisungen.
2. Es ist Vorsicht geboten, da es beim Berühren heißer Teile zu Verbrennungen kommen kann.
3. Betreiben Sie das Gerät nicht mit einem beschädigten Kabel oder wenn das Gerät fallen gelassen oder beschädigt wurde, bis es von einem qualifizierten Servicetechniker überprüft wurde.
4. Lassen Sie kein Kabel über die Kante eines Tisches, oder einer Theke hängen und berühren Sie keine heißen Anschlüsse oder sich bewegende Lüfterflügel.
5. Wenn ein Verlängerungskabel erforderlich ist, verwenden Sie ein Kabel mit einer Nennstromstärke gleich oder größer als die des Geräts. Kabel, die für einen niedrigeren Strom als das Gerät ausgelegt sind, können überhitzen. Verlegen Sie das Kabel so, dass es nicht stolpert oder nicht gedehnt wird.
6. Trennen Sie dieses Gerät immer von der Steckdose, wenn es nicht verwendet wird. Verwenden Sie niemals das Kabel, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Fassen Sie den Stecker und ziehen Sie, um ihn zu trennen.
7. Lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen, bevor Sie es lagern. Wickeln Sie das Kabel um das Gerät, wenn Sie es aufbewahren.
8. Um die Brandgefahr zu verringern, betreiben Sie das Gerät nicht in der Nähe von offenen Behältern mit brennbaren Flüssigkeiten (Benzin).
9. Bei Arbeiten an Verbrennungsmotoren ist für ausreichende Belüftung zu sorgen.
10. Halten Sie Haare, lose Kleidung, Finger und alle Körperteile von beweglichen Teilen fern.
11. Um das Risiko eines Stromschlags zu verringern, verwenden Sie dieses Gerät nicht auf nassen Oberflächen oder setzen Sie es Regen aus.
12. Nur wie in dieser Anleitung beschrieben verwenden. Verwenden Sie nur vom Hersteller empfohlenes Zubehör.
13. **IMMER SCHUTZBRILLE TRAGEN.** Alltagsbrillen haben schlagfeste Gläser, sind aber keine Schutzbrillen.

**DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN**

## 4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen



- Sämtliche unbefugte Eingriffe oder nicht zuvor vom Hersteller genehmigte Abänderungen der Maschine entbinden den letzteren von der Haftung für daraus entstehende Schäden.
- Die Entfernung oder das Beschädigen der Sicherheitseinrichtungen oder der Warnsignale an dem Gerät kann große Gefahren bewirken und bringt mit sich eine Verletzung der europäischen Sicherheitsnormen.
- Der Einsatz des Geräts ist ausschließlich in Umgebungen gestattet, wo keine Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
- Es wird zur Verwendung von Original-Ersatzteilen geraten. Unsere Geräte sind so eingerichtet, dass sie ausschließlich die Verwendung von Original-Zubehörteilen gestatten.
- Die Installation muss von qualifiziertem Personal unter voller Beachtung der wiedergegebenen Anweisungen erfolgen.
- Stellen Sie sicher, dass während der Arbeit keine Gefahrensituationen auftreten. Stellen Sie das Gerät bei Fehlfunktionen sofort ab und benachrichtigen Sie die Kundendienststelle des Vertragshändlers.
- In Notfällen und vor jeglicher Instandhaltungs- oder Reparaturarbeit muss das Gerät von den Energiequellen getrennt werden: die Stromversorgung über den Hauptschalter unterbrechen und/oder pneumatisch.
- Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsbereich frei von gegebenenfalls gefährlichen Gegenständen und von Öl ist, um zu verhindern, dass die Reifen beschädigt werden können. Auf dem Boden verschüttetes Öl führt zum Ausrutschen des Bedieners.



**DER HERSTELLER LEHNT JEDLICHE VERANTWORTUNG AB, IM FALL VON DEN SCHÄDEN, DIE VON UNERLAUBTER VERFAHREN ODER VON DER BENUTZUNG VON NICHT ORIGINALER KOMPONENTEN ODER ZUBEHÖRE VERURSACHT SIND.**



**DER BEDIENER MUSS GEEIGNE-  
TE ARBEITSKLEIDUNG, SCHUTZ-  
BRILLE UND SCHUTZHAND-  
SCHUHE, UM SCHÄDEN DURCH  
SPRITZEN VON SCHÄDLICHEN  
STAUB ZU VERMEIDEN; AUSSER-  
DEM SOLLTE ER ZUM HEBEN  
SCHWERER GEGENSTÄNDE EIN-  
EN KREUZBEIN-LENDENSCHUTZ  
TRAGEN. WEITE ARMBÄNDER  
ODER ÄHNLICHES SIND NICHT  
ERLAUBT, MÜSSEN LANGE HAA-  
RE IN GEEIGNETER WEISE GE-  
SCHÜTZT WERDEN UND MÜSSEN  
DIE SCHUHE DER AUSZUFÜHREN-  
DEN ARBEIT ANGEMESSEN SEIN.**

- Die Griffe und die Bedienelemente des Geräts müssen stets sauber und fettfrei gehalten werden.
- Die Arbeitsumgebung muss sauber, trocken und nicht im Freien gehalten werden. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsumgebung ausreichend beleuchtet ist.

Das Gerät darf jeweils nur von einem einzigen Bediener jeweils verwendet werden. Unbefugte Personen müssen sich außerhalb des in den **Abb. 6** dargestellten Arbeitsbereiches aufhalten.

Gefährliche Situationen sind absolut zu vermeiden. Verwenden Sie dieses Gerät insbesondere nicht in feuchten oder rutschigen Umgebungen oder im Freien.

- Während des Betriebs und den Instandhaltungsarbeiten an diesem Gerät müssen alle geltenden Sicherheits- und Unfallschutznormen strikt eingehalten werden.

Das Gerät darf nur von Fachpersonal bedient werden.



**DAS GERÄT ARBEITET MIT EINER  
UNTER DRUCK STEHENDEN HYD-  
RAULISCHEN FLÜSSIGKEIT.  
VERGEWISSERN SIE SICH, DASS  
ALLE HYDRAULISCHEN TEILE  
STETS KORREKT FESTGEZO-  
GEN SIND, DA EVENTUELLE UN-  
TER DRUCK STEHENDER LECKS  
SCHWERE SCHÄDEN ODER VER-  
LETZUNGEN VERURSACHEN KÖN-  
NEN.**



**HALTEN SIE DIE BEDIENELEMEN-  
TE IMMER HYDRAULISCHE IN  
NEUTRALSTELLUNG.**

## 5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT



**DIE LADUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPER-  
SONAL BEWEGT WERDEN.**

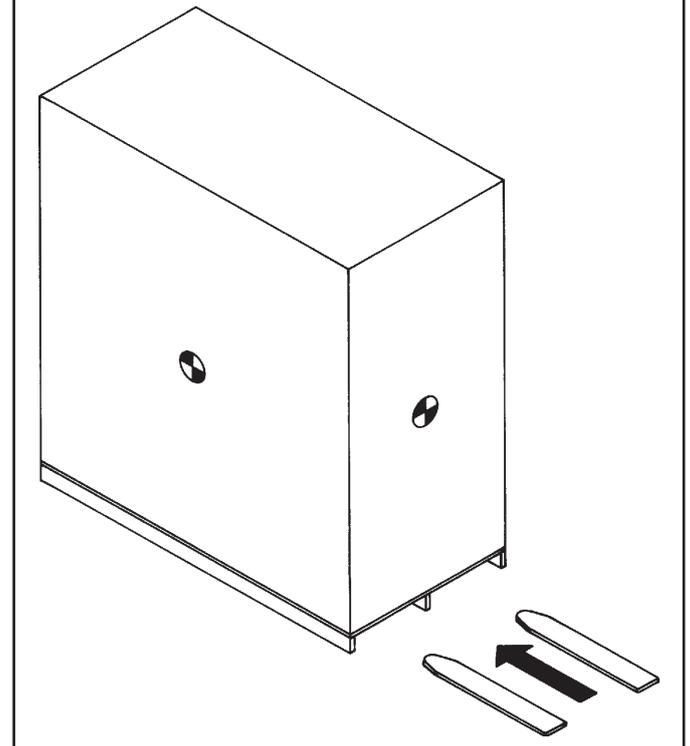
**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-  
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS  
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT  
ENTSPRICHT (SIEHE PARAGRAPH "TECHNI-  
SCHE DATEN").**

Das völlig montierte Gerät wird in einem Pappkarton verpackt.

Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Hubwagen.

Die Ansatzpunkte der Gabeln sind auf der Verpackung gekennzeichnet (siehe **Abb. 4**).

**Abb. 4**



## 6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG

## 7.0 BEWEGUNG



BEIM AUSPACKEN MÜSSEN STETS SCHUTZHANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN UM VERLETZUNGEN BEIM UMGANG MIT DEM VERPACKUNGSMATERIAL (NÄGEL, USW.) ZU VERMEIDEN.

Der Karton wird von Bändern aus Kunststoffmaterial umgeben. Zerschneiden Sie diese mit einer Schere. Schneiden Sie den Karton entlang der Längsachse mit einem kleinen Messer auf und klappen Sie ihn auf. Die Maschine kann auch ausgepackt werden, indem der Karton von der Palette gelöst wird, auf der er befestigt ist. Nach der Entnahme aus der Verpackung die Vollständigkeit des Geräts überprüfen und kontrollieren, ob Bauteile sichtbar beschädigt sind.

Im Zweifelsfall **das Gerät nicht benutzen** und sich an qualifizierte Fachkräfte (den Vertragshändler) wenden. Das Verpackungsmaterial (Plastiktüten, Polystyrolelemente, Nägel, Schrauben, Holzteile usw.) von Kindern fernhalten, da sie gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können. Das genannte Verpackungsmaterial den entsprechenden Sammelstellen stellen, falls es verunreinigend oder nicht biologisch abbaubar ist.



**DIE SCHACHTEL MIT DEN ZUBEHÖRTEILEN IST IN DER PACKUNG ENTHALTEN. NICHT MIT DER VERPACKUNG WEGWERFEN.**

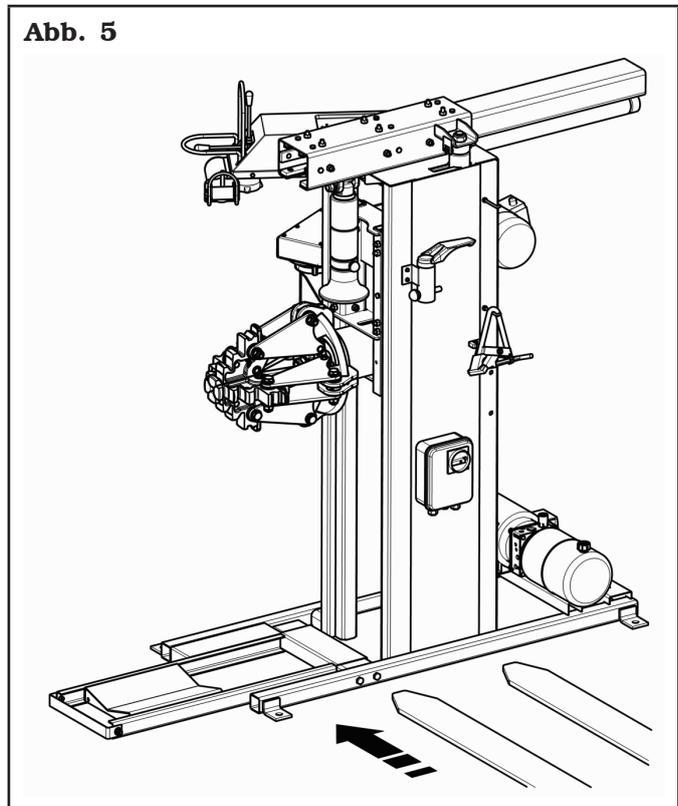


**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.**

Wenn das Gerät von ihrer normalen Arbeitstellung zu einer anderen bewegt werden muss, so müssen die folgenden Anweisungen beim Transport der Maschine befolgt werden:

- die scharfen Kanten an den Außenseiten in geeigneter Weise schützen (Pluribol-Karton);
- zum Heben keine Stahlseile verwenden;
- prüfen, dass die Stromversorgung dem Gerät verbunden ist;
- die Vorrichtung mit einer Vorrichtung mit passender Belastbarkeit anheben und transportieren wie in **Abb. 5** dargestellt ist (für eine korrekte Verteilung der Gewichte, müssen die Gabeln in die mittlere Teile gesteckt werden).

Abb. 5



## 8.0 ARBEITSUMGEBUNG

In der Arbeitsumgebung des Geräts müssen die nachstehenden Grenzwerte eingehalten werden:

- Temperatur: +5 °C - +40 °C (+41 °F - +104 °F);
- relative Feuchtigkeit: 30 - 95 % (ohne Tau);
- atmosphärischer Druck: 860 - 1060 hPa (mbar) (12.5 - 15.4 psi).

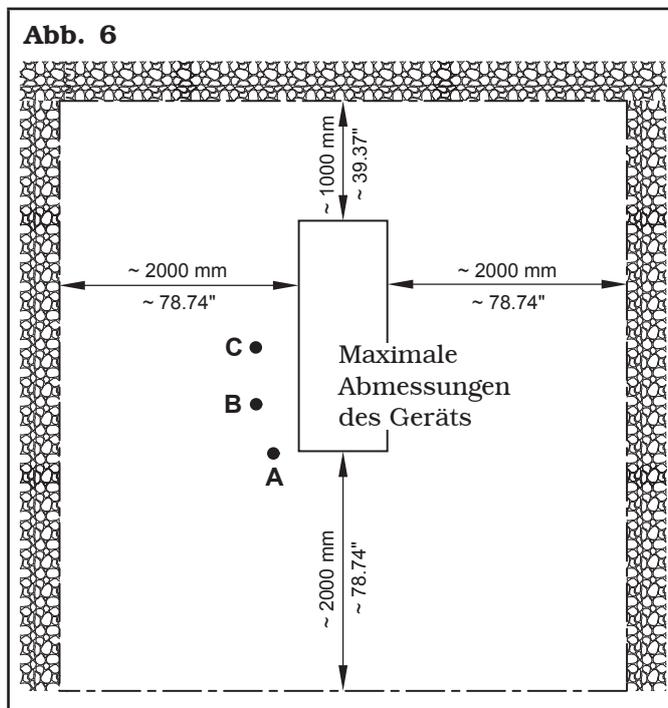
Der Einsatz des Geräts in Umgebungen mit besonderen Eigenschaften, ist nur erlaubt auf Zustimmung und Einwilligung des Herstellers.

### 8.1 Arbeitsstellung

Auf **Abb. 6** werden die Arbeitspositionen **A**, **B**, **C** angegeben, die in der Beschreibung der Arbeitsphasen an dem Gerät verwendet werden.

Stellungen **A** und **B** sind die Hauptpositionen für den Einbau und Ausbau des Reifens und für die Blockierung der Felge am Backenfutter, während sind Stellungen **A** und **C** die beste Positionen um die Verfahren von Wulstabdücken und Ausbau des Reifens zu verfolgen. Ein Arbeiten in diesen Arbeitspositionen ermöglicht auf jeden Fall mehr Präzision und schneller ausführbare Arbeitsphasen, sowie einen höheren Sicherheitsgrad für den Bediener.

### 8.2 Arbeitsfläche



Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 6**). Die Aufstellung des Geräts muss gemäß den angegebenen Proportionen erfolgen. Aus der Bedienungsposition ist der Bediener in Lage, das gesamte Gerät und die umgebende Zone einzusehen.

Der Bediener muss verhindern, dass sich in dieser Zone nicht befugte Personen aufhalten oder Gegenstände befinden, die gegebenenfalls Gefahrenquellen darstellen können.

Das Gerät muss auf einer vorzugsweise zementierten oder gefliesten ebenen Fläche montiert werden. Vermeiden Sie nachgiebige oder nicht befestigte Boden. Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragten Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m<sup>2</sup> (100 lb/ft<sup>2</sup>). aufweisen.

Die Tiefe des befestigten Bodens muss einen guten Halt der Verankerungsdübel gewährleisten.

### 8.3 Beleuchtung

Das Gerät muss in einer ausreichend beleuchteten Umgebung gemäß den geltenden Vorschriften aufgestellt werden.

## 9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME



**JEDER AUCH NUR KLEINSTE MECHANISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.**

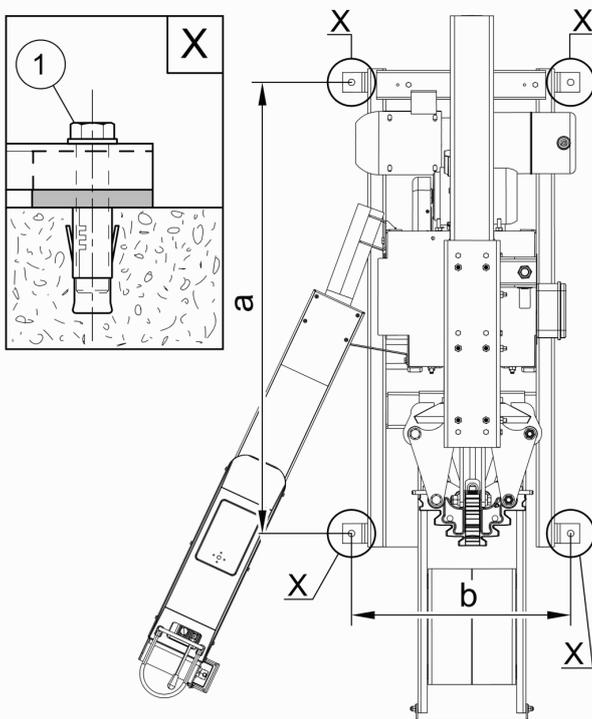
Nach dem Auspacken der Bauteile, ihre Unversehrtheit und Abwesenheit eventueller Anomalien kontrollieren, dann unter Befolgung der folgenden Anweisungen, und unter Beachtung der anliegenden Abbildungen, die Montage vornehmen.

### 9.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigte. Sie sind in der Abbildung unten angegeben. Diese Löcher müssen auch für die Befestigung am Boden mit geeigneten Betondübeln verwendet werden (nicht enthalten). Prüfen Sie vor der Befestigung am Beton, dass alle Ankerpunkte flach und eben sind und Bodenkontakt haben. Ist dies nicht der Fall, Abstand zwischen Gerät und Boden, wie in **Abb. 7** angegeben.

- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungsstift (**Abb. 7 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschäft M10 (UNC 3/8 - 16), die für den Boden geeignet sind, auf dem die Reifenmontiermaschine befestigt wird, und in einer Anzahl gleich der Anzahl der am unteren Rahmen angeordneten Befestigungsbohrungen;
- Löcher in den Boden bohren, die zum Einsetzen der gewählten Dübel geeignet sind, entsprechend den Löchern im unteren Rahmen;
- Stecken Sie die Dübel in die Löcher im Boden durch die Löcher am unteren Rahmen und ziehen Sie die Dübel fest;
- Ziehen Sie die Dübel am Rahmen fest, wie vom Dübelhersteller angegeben.

**Abb. 7**



**a** = 1255 mm / 49.41"

**b** = 600 mm / 23.62"

## 10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE



**ALLE ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE MÜSSEN AUSSCHLISSLICH VON FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.**



**VOR DEM ANSCHLUSS DES GERÄTS GENAU KONTROLLIEREN, DASS:**

- DIE AUF DEM TYPENSCHILD VERMERKTE EIGENSCHAFTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG DEN ANFORDERUNGEN DES GERÄTS ENTSPRECHEN;
- SICH ALLE KOMPONENTEN DER ELEKTRISCHEN LEITUNG IN EINEM GUTEN ZUSTAND BEFINDEN;
- DIE ERDUNG VORHANDEN UND IN ANGEMESSENER WEISE BEMESSEN IST (SCHNITT GRÖßER ODER GLEICH DES GRÖßTEN QUERSCHNITTES DER SPEISUNGSKABEL);
- DIE ELEKTRISCHE ANLAGE MIT EINEM ABSCHLIESSBAREN HAUPTSCHALTER UND MIT EINEM SCHUTZSCHALTER MIT EINEM AUF 30 mA GEEICHTEN DIFFERENTIALSCHUTZ AUSGESTATTET IST.

Das Gerät ist mit einem Kabel ausgestattet. Man muss am Kabel ein Stecker anschließen, mit den folgenden wiedergegebenen Eigenschaften.



**AN DAS KABEL DER VORRICHTUNG EINEN DEN VORHER BESCHRIEBENEN NORMEN ENTSPRECHENDEN STECKER ANSCHLIESSEN (DER SCHUTZLEITER IST GELB/GRÜN UND DARF NIEMALS MIT EINER DER PHASEN ODER MIT DEM NEUTRALLEITER VERBUNDEN WERDEN).**



**DAS STROMVERSORGUNGSYSTEM MUSS MIT DEN IN DIESEM HANDBUCH ANGEgebenEN NENNLEISTUNGSANFORDERUNGEN KOMPATIBEL SEIN UND EINEN SPANNUNGSABFALL BEI VOLLAST VON NICHT MEHR ALS 4% (10% IN DER STARTPHASE) DES NENNWERTS GEWÄHRLEISTEN.**



**EINE NICHTBEACHTUNG DER VORSTEHENDEN ANWEISUNGEN HAT DEN SOFORTIGEN VERLUST DES GARANTIEANSPRUCHS ZUR FOLGE UND KANN ZU SCHÄDEN AN DER AUSRÜSTUNG FÜHREN.**

Spannung, Motor	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
3 Ph Spannung	IEC 309	200/230/400 V	16 / 16 / 10 A	3P + Erde	IP 44

**10.1 Kontrolle des Öls auf dem Öl-Luft Satz**

DER HYDRAULISCHER SATZ WIRD OHNE HYDRAULISCHE ÖL VERSEHEN, DESWEGEN SICH VERSICHERN, DEN VORGEGEHENEN TANK MIT EINER UNGEFÄHREN ÖLSMENGE VON ETWA 3 L ZU FÜLLEN (0,79 GALLONEN) UND STETS DARAUF ACHTEN, DAS ÖL VOM TANK NICHT AUSFLIESSEN ZU MACHEN.

DER HYDRAULISCHE ÖL MUSS EINEN VISKOSITÄTSGRAD PASSENDE ZU DIE DURCHSCHNITTSTEMPERATUR DES LANDES HABEN, WO DIE MASCHINE MONTIERT IST, UND BESONDERS:

- VISKOSITÄT 32 (FÜR LANDES MIT RAUMTEMPERATUR VON 0 °C - +30 °C (+32 °F - +86 °F);
- VISKOSITÄT 46 (FÜR LANDES MIT RAUMTEMPERATUR GRÖßER ALS +30 °C (+86 °F)).

**10.2 Kontrolle der Motordrehrichtung**

Nach dem elektrischen Anschluss, das Gerät durch Betätigen des Hauptschalters versorgen.

Sich versichern, dass der Motor der hydraulischen Einheit dreht in die Richtung, die von der Pfeile (**Abb. 8 Pkt. B**) auf der Kappe des elektrischen Motors anzeigt wird.

Wenn die Drehung im entgegengesetzten Sinn ist, muss das Gerät sofort gestoppt werden, und ist es nötig, eine Phasenumkehrung in der Schaltung des Steckers machen, um die korrekte Drehungsrichtung wiederherzustellen.



EINE NICHTBEACHTUNG DER VORSTEHENDEN ANWEISUNGEN HAT DEN SOFORTIGEN VERLUST DES GARANTIEANSPRUCHS ZUR FOLGE.

**10.3 Elektrische Kontrollen**

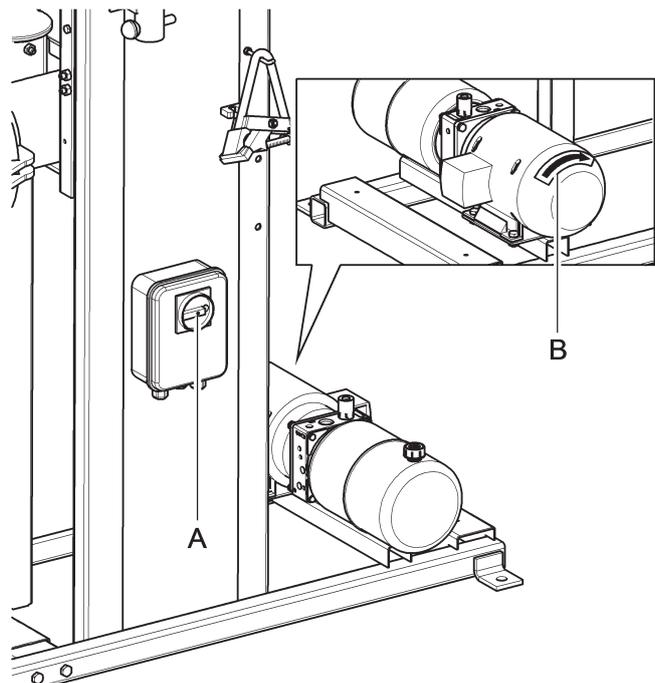
VOR INBETRIEBNAHME DES REIFENABMONTIERERS SOLLTE SICH DER BEDIENER MIT DER LAGE UND FUNKTIONSWEISE ALLER STEUERTEILE VERTRAUT MACHEN (DIESBEZÜGLICH VERWEISEN WIR AUF DEN ABSCHNITT „KONTROLLEN“).



TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.

Betätigen Sie das Gerät nach der Fertigung des Anschlusses Steckdose/Stecker mit dem Hauptschalter (**Abb. 8 Pkt. A**).

Abb. 8



## LEGENDE

A - Hauptschalter

B - Rotationsrichtung des Motors des Öl-Luft Satzes

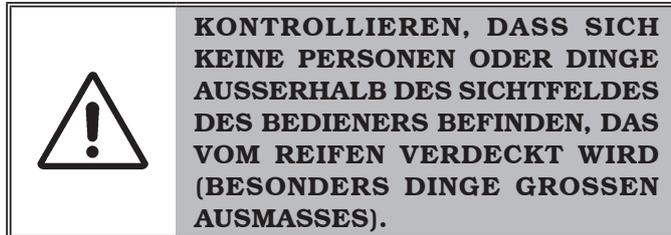


KONTROLLIEREN SIE NACH VOLL-ENDETER MONTAGE ALLE FUNKTIONEN DES GERÄTS.

## 11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

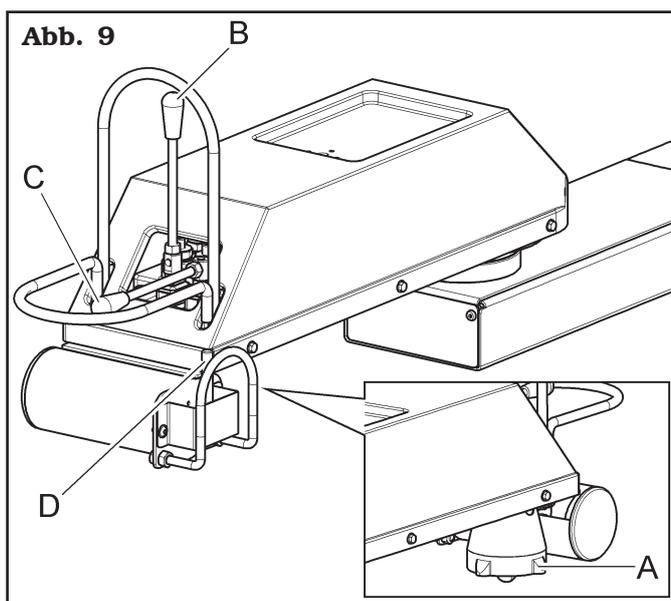
### 11.1 Befehlvorrichtung

Das Befehlspult (Manipulator) kann den Stellungserfordernissen des Bedieners gemäß bewegt werden.



Der Befehl (**Abb. 12**) besteht aus:

- **Unterwählschalter "A"** (mit Schutz) Öffnung- und Schließsteuerung des Radhalterbackenfutters mit 3 Positionen: eine mittlere Position -stabil- für den Stopp der Öffnung-/Schließbewegung des Backenfutters und 2 Positionen -mit gehaltenen Befehl- Öffnung/Schließung des Backenfutters (NAV26HW);
- **Hebel "B"** Verschiebsteuerung Abdruck-Rolle/Werkzeug mit 3 Positionen: eine mittlere Position -stabil- für den Halt der Verschiebung und zwei Positionen -mit gehaltenen Befehl- für die Verschiebung des Halter-Rolle/Werkzeug nach rechts oder links (vom Arbeitsposition "C" **Abb. 6**);
- **Hebel "C"** für die vertikale Verschiebsteuerung des Backenfutterarms, mit 3 Positionen: eine mittlere Position -stabil- für den Bewegungsstopp, und zwei Positionen -mit gehaltenen Befehl- für die Verschiebung des Arms nach unten und nach oben;
- **Hebel "D"** Steuerung der Backenfutterdrehung gegen den/im Uhrzeigersinn.



## 12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS

### 12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme



Vor der Reifenmontage folgende Vorsichtsmaßnahmen beachten:

- stets saubere, trockene und in gutem Zustand befindliche Felgen und Reifen verwenden. Falls erforderlich, die Felgen reinigen, und sicherstellen, dass:
  - die Wülste, Flanken und die Lauffläche des Reifens nicht beschädigt sind;
  - die Felge keine Verbeulungen und/oder Verformungen aufweist (vor allem bei Leichtmetallfelgen können Verbeulungen interne Feinbrüche verursachen, die mit bloßem Auge nicht sichtbar sind, aber die Festigkeit der Felge beeinträchtigen und auch während der Befüllung zu Gefahren führen können);
- Kontaktfläche der Felge und Reifenwülste ausgiebig mit speziellem Reifenschmiermittel schmieren;
- die Ventil der Felge durch ein neues ersetzen oder, bei Metallventilen, den Dichtring austauschen;
- überprüfen Sie immer, ob Reifen und Felge die richtigen Abmessungen für die Kupplung haben. Wenn Sie die Korrektheit dieser Maße nicht überprüfen können, fahren Sie nicht mit der Montage fort (normalerweise sind die Nennmaße der Felge und des Reifens jeweils darauf vermerkt);
- Räder auf dem Gerät dürfen nicht mit Wasserstrahlern oder Druckluft gereinigt werden.



**DIE MONTAGE EINES REIFENS MIT BESCHÄDIGTEM WULST, BESCHÄDIGTER LAUFLÄCHE UND/ODER FLANKE AN EINER FELGE VERRINGERT DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM RAD AUSGESTATTETEN FAHRZEUGS UND KANN ZU VERKEHRSUNFÄLLEN, SCHWEREN VERLETZUNGEN ODER SOGAR ZUM TOD FÜHREN.**

**FALLS EIN REIFEN, LAUFLÄCHE ODER FLANKE WÄHREND DES DEMONTAGES BESCHÄDIGT WERDEN, DEN REIFEN NIEMALS WIEDER AUF EINE FELGE MONTIEREN.**

**WENN SIE DENKEN, DASS EIN RAD, DIE LAUFLÄCHE ODER DIE FLANKE EINES REIFENS WÄHREND DER MONTAGE BESCHÄDIGT WURDEN KÖNNEN, ENTFERNEN SIE DEN REIFEN UND PRÜFEN SIE IHN SORGFÄLTIG.**

**BRINGEN SIE ES NIEMALS WIEDER AN EIN RAD AN, WENN EIN WULST, DIE LAUFLÄCHE ODER DIE FLANKE BESCHÄDIGT SIND.**



**DIE VERWENDUNG EINES UNGEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGTEN HEBELS ZUM ENTFERNEN VON REIFENWULSTE KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES WULTS UND/ODER EINER FLANKE DES REIFENS FÜHREN UND DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM REIFEN AUSGESTATTETEN FAHRZEUGS VERRINGERN.**

**VERWENDEN SIE NUR DEN MIT DEM GERÄT MITGELIEFERTEN HEBEL UND ÜBERPRÜFEN SIE SEINEN ZUSTAND VOR JEDER DEMONTAGE.**

**WENN ES VERSCHLEISST ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGT IST, VERWENDEN SIE ES NICHT, UM DEN REIFEN ZU DEMONTIEREN, SONDERN ERSETZEN SIE ES DURCH EINEN HEBEL, DER VOM HERSTELLER DER AUSRÜSTUNG ODER EINEM AUTORISIERTEN HÄNDLER GELIEFERT WURDE.**



**EINE UNZUREICHENDE SCHMIERUNG DES REIFENS, DER FELGE, DES WERKZEUGKOPFES UND/ODER DES HEBELS KANN WÄHREND DER DEMONTAGE UND/ODER MONTAGE DES REIFENS EINE ANORMALE REIBUNG ZWISCHEN DEM REIFEN UND DIESEN ELEMENTEN VERURSACHEN UND DEN REIFEN BESCHÄDIGEN, UND ZU VERRINGERTER SICHERHEIT EINES FAHRZEUGS FÜHREN.**

**SCHMIEREN SIE DIESE ELEMENTE IMMER GRÜNDLICH MIT EINEM SPEZIFISCHEN SCHMIERMITTEL FÜR REIFEN UND BEACHTEN SIE DIE IN DIESEM HANDBUCH ENTHALTENEN ANGABEN.**



**DAS NICHT EINFÜHREN EINES PASSENDEN ABSCHNITTES EINEM WULST IN DIE FELGENFURCHE, WIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGBEN, VERURSACHT EINE ANORMALE SPANNUNG AUF DER FURCHE.**

**DIES KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN AN DEM WULST UND/ODER DER SEITE DES REIFENS, MIT DER DEN WULST VERBUNDEN IST, FÜHREN, UND ZU VERRINGERTER SICHERHEIT EINES FAHRZEUGS FÜHREN.**

**BEFOLGEN SIE IMMER DIE ANWEISUNGEN IN DER BEDIENUNGSANLEITUNG BEZÜGLICH DER AUSRICHTUNG EINES ABSCHNITTES EINEM WULST ZUR FELGENFURCHE.**

**FAHREN SIE NICHT MIT DEM AUS- ODER EINBAU EINES WULSTES FORT, WENN SIE NICHT IN DER LAGE SIND, EINEN ABSCHNITT EINES WULSTES MIT DER IN DIESEM HANDBUCH ANGEGBENEN FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.**



**EINE FALSCH E POSITIONIERUNG DES VENTILS ZU BEGINN DER DEMONTAGE- UND/ODER MONTAGEVORGÄNGE JEDES WULSTS DES REIFENS KANN DAZU FÜHREN, DASS DAS VENTIL SICH IN DER NÄHE EINES BEREICHS BEFINDET, WO DER WULST IN DEN FELGENKANAL EINGESETZT WIRD. DER WULST KÖNNTE AUF DEN DRUCKSENSOR DRÜCKEN, DER SICH UNTER DEM VENTIL INNERHALB DES KANALS BEFINDET, UND ER ZUM BRUCH VERURSACHEN KANN. BEACHTEN SIE IMMER DIE POSITIONIERUNG DES VENTILS ZU BEGINN JEDER DEMONTAGE UND/ODER MONTAGE EINES WULSTES, DIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGBEN IST.**

### **12.2 Vorbereitungen**

In Anbetracht des Aufbaus des Reifenabmontierers und deren Einsatzgebiete muss der Bediener mit Räder/Reifen großen Ausmaßes und von beachtlichem handhaben.

Es wird zu größter Vorsicht gemahnt bei der Bewegung der Reifen und empfohlen, sich an weitere ausgebildete und angemessen gekleidete Arbeiter zu wenden.



**WIRD EMPFOHLEN, DIE REIFENWULSTE SORGFÄLTIG ZU REINIGEN, UM SIE VOR EVENTUELLEN BESCHÄDIGUNGEN ZU SCHÜTZEN UND DIE AUF-/ABZIEHVORGÄNGE ZU ERLEICHTERN.**

### **12.3 Vorbereitung des Rades**

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen:



**DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEEREN.**

- überprüfen, wo sich der Kanal befindet und auf welcher Seite des Reifens montiert werden muss;
- den Aufspanntypen der Felge überprüfen.



**BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 500 kg (1102.5 lbs) WIRD ZUR VERWENDUNG EINES GABELSTAPLERS ODER EINES KRANS EMPFOHLEN.**

### **12.4 Aufspannen des Rades**



**JE NACH ABMESSUNGEN UND GEWICHT DER RÄDER/REIFEN MUSS EIN ZWEITER BEDIENER AUSHELFEN, DAS RAD IN DER VERTIKALSTELLUNG ZU HALTEN, UM SICHERE ARBEITSBEDINGUNGEN ZU GARANTIEREN.**

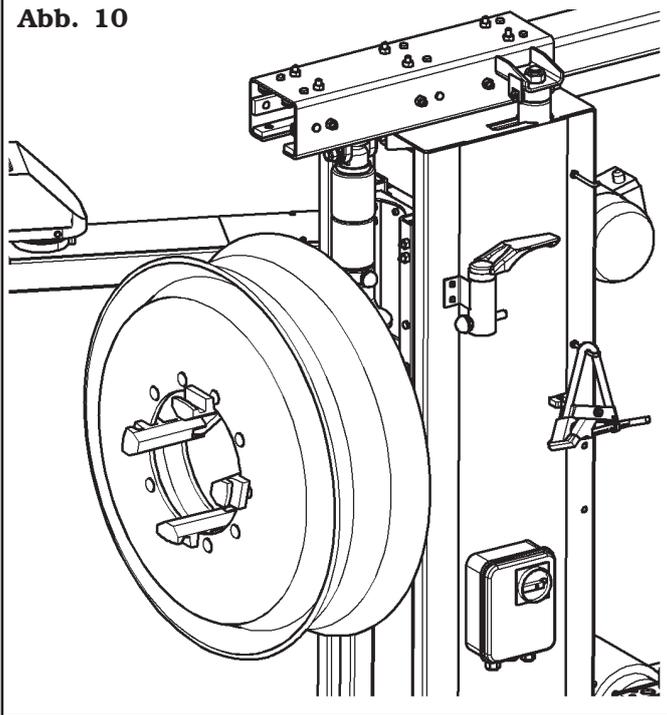


**SIE SICHERSTELLEN, DASS DAS EINSpanNEN DER FELGE KORREKT ERFOLGT UND DASS SIE SICHER IN DER HALTERUNG SITZT, UM EIN HERABFALLEN DES RADS ZU VERHINDERN, WÄHREND MONTAGE- ODER ABNHAMEARBEITEN.**



**ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN KALIBRIERWERT DES BETRIEBSDRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEGLICHER HAFTUNGSPFLICHT.**

Abb. 10



Aufspannen mit zentralem Loch

Alle Räder müssen von innen aufgespannt werden.



**EIN AUFSPANNEN AM MITTLEREN FLANSCH IST IMMER DIE SICHERSTE BEFESTIGUNG.**



**RÄDER MIT KANALFELGE MÜSSEN SO EINGESpanNT WERDEN, DASS DER KANAL SICH DEM BACKENFUTTER GEGENÜBER AN DER AUSSENSEITE BEFINDET.**

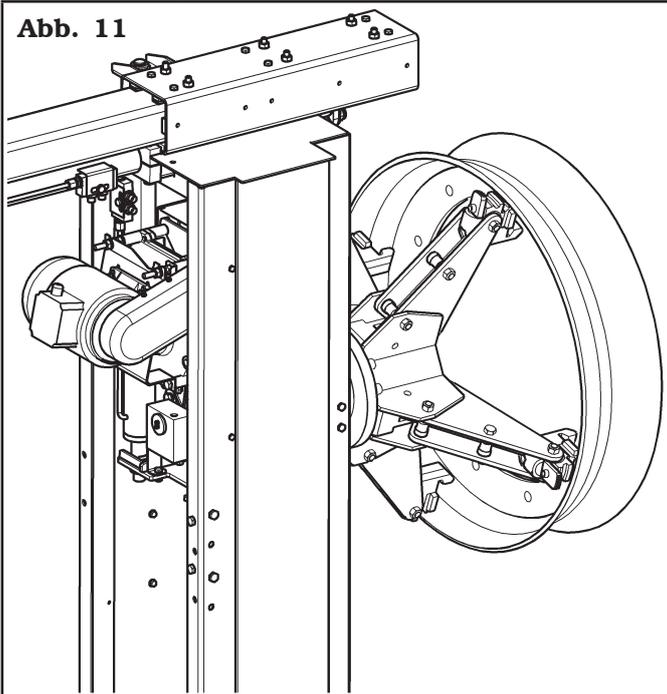


**FALLS ES NICHT GELINGT, DIE FELGE IN DIE BOHRUNG DER RADSCHIEBE ZU BLOCKIEREN, SOLLTE DIE BLOCKIERUNG AUF DER FELGENSCHULTER IN DER NÄHE DER RADSCHIEBE DURCHFÜHRT WERDEN.**



**FÜR EIN EINSpanNEN VON LEICHTMETALL-FELGEN SIND ZUSÄTZLICHE SCHUTZBACKEN VERFÜGBAR, DIE EIN ARBEITEN OHNE EINE MÖGLICHE BESCHÄDIGUNG DERSELBEN GESTATTEN. DIE SCHUTZKLAUEN VERFÜGEN ÜBER EINEN BAJONETTENANSCHLUSS UND WERDEN AUF DIE NORMALEN BACKEN DES SPANNFUTTERS.**

Abb. 11



Aufspannen auf die Felgenschulter



**DIE ÖFFNUNGS-/SCHLIESSBEWEGUNG DES BACKENFUTTERS ERZEUGT EINE GROSSE KOMPRESSIONSKRAFT WÄHREND DER VERRIEGELUNGS-/ENTRIEDELUNGSPHASE DES RADES. HALTEN SIE IHRE HÄNDE/FINGER ODER KÖRPERTEILE IMMER VON BEWEGLICHEN KLEMMEN FERN.**

Beim Aufspannen des Rades sind folgenden Anleitungen zu befolgen:

- setzen Sie das Rad in Vertikalstellung neben des Backenfutters;
- Durch Betätigen des Hebels (**Abb. 9 Pkt. I**) das koaxiale Spannfutter zur Radmitte positionieren, bis die Enden der Spannbacken den Rand der Felge streifen;
- regulieren Sie die Öffnung des Backenfutters mit der relativen Bedienung (**Abb. 9 Pkt. A**), je nach der aufzuspannenden Felge;
- betätigen Sie das Bedienungselement (**Abb. 9 Pkt. A**) bis das Rad komplett aufgespannt ist;
- prüfen Sie, dass die Felge korrekt blockiert und zentriert ist und auch dass das Rad vom Boden abgehoben ist, damit die Felge bei den nächsten Vorgängen nicht abrutschen kann.



**BETÄTIGEN SIE DAS BEDIE-  
NUNGSELEMENT ZUM BLOCKIE-  
REN DER FELGE SO LANGE, BIS  
DER MAX. BETRIEBSDRUCK ER-  
REICHT WIRD (130 bar - 1885 psi).**



**WIRD EMPFOHLEN, DIE REIFEN-  
WULSTE SORGFÄLTIG ZU REINI-  
GEN, UM SIE VOR EVENTUELLEN  
BESCHÄDIGUNGEN ZU SCHÜTZEN  
UND DIE AUF-/ABZIEHVORGÄNGE  
ZU ERLEICHTERN.**



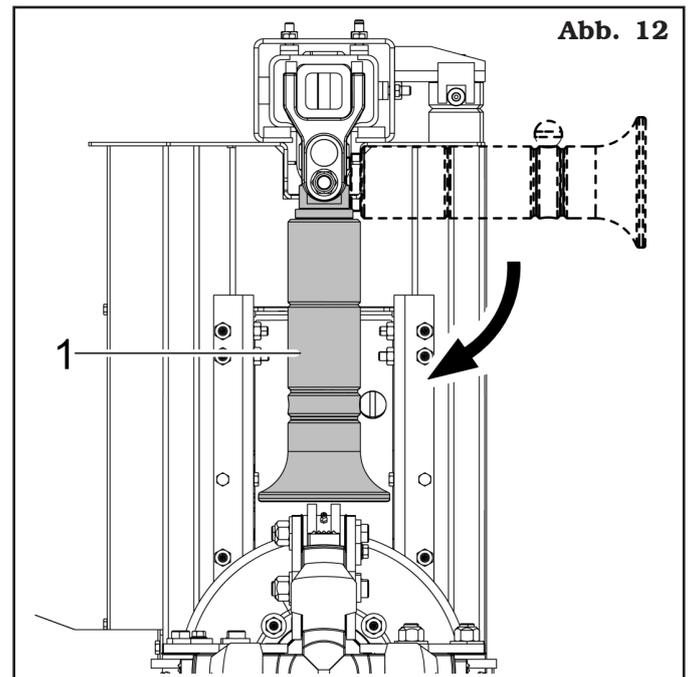
**LASSEN SIE DAS RAD NICHT IN  
DEM BACKENFUTTER BLOCKIERT  
UND LASSEN SIE ES AUF KEINEN  
FALL UNBEAUF SICHTIGT.**

## **12.5 Betrieb des Rolleträgerarms**

Der Rolleträgerarm kann während der Arbeitsphasen zwei stabile Stellungen erhalten, das heißt:

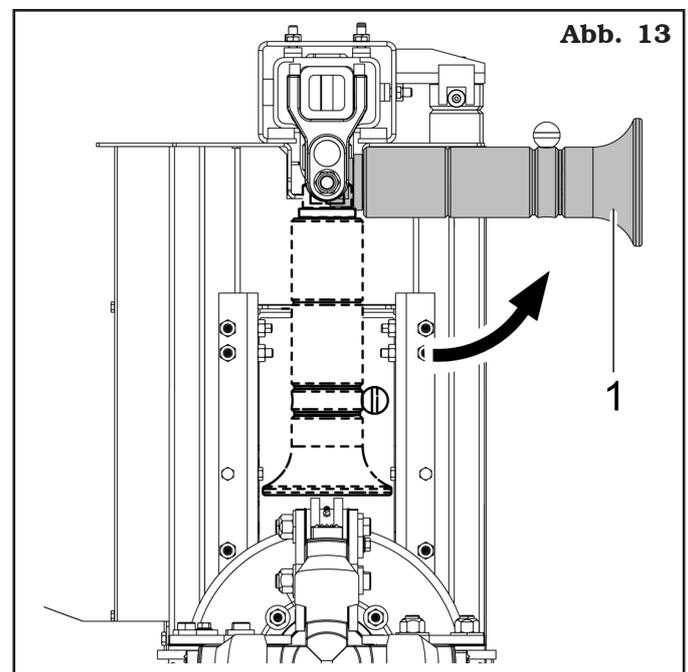
1. "Arbeitsstellung";
2. "Ruhestellung".

In "Arbeitsstellung" (**Abb. 12 Pkt. 1**) wird der Rollhalterarm in Richtung des Spannfutters abgesenkt: in dieser Stellung muss er die verschiedenen Verfahren von Wulstabdrücken, Einbau und Ausbau des Reifens durchführen.



**Abb. 12**

In "Ruhestellung" (**Abb. 13 Pkt. 1**) ist der Rolleträgerarm in horizontaler Stellung, und muss er in diese Stellung gebracht werden, jedes Mal, wenn ihre Benutzung nicht erfordert ist, und um während der verschiedenen Arbeitsphasen von einer Reifenseite zur anderen sich zubewegen.



**Abb. 13**

Der Rolleträgerarm sich manuell von die "Ruhestellung" zur "Arbeitsstellung" bewegt.



**IN "ARBEITSTELLUNG" ODER "RUHESTELLUNG", DER SICHERHEITZAPFEN (ABB. 1 PKT. 12) MUSS IN DIE PASSENDE STELLE STECKEN WURDE.**

## 12.6 Tubeless-Reifen

### 12.6.1 Wulstabdrücken



**STECKEN SIE NIEMALS IRGEND WELCHE KÖRPERTEILE ZWISCHEN DER ABRÜCKROLLE UND DEN REIFEN.**



**ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.**

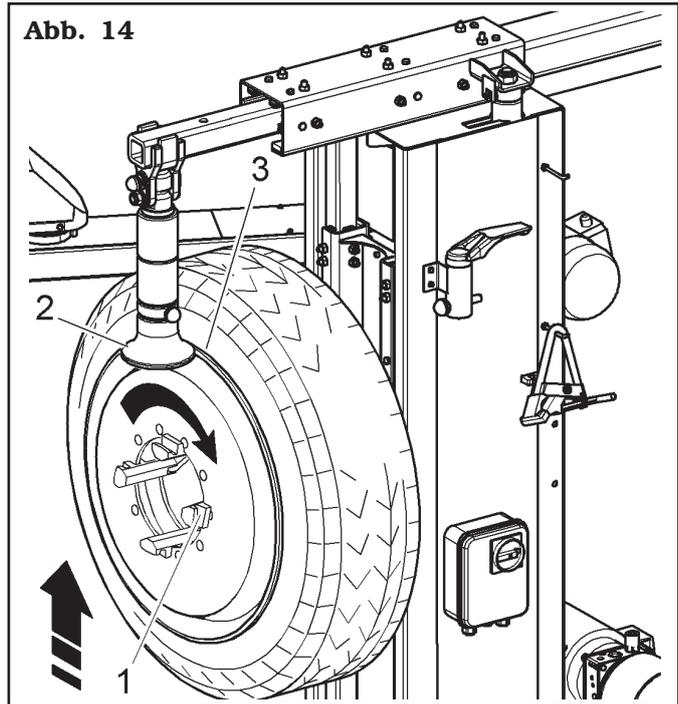
1. Befestigen Sie das Rad am Spannfutter, wie im vorherigen Absatz beschrieben;
2. alle Auswuchtgewichte von der Felge entfernen. Das Ventil herausziehen und die Luft aus dem Reifen ablassen;
3. die Arbeitsstellung einnehmen **A** (**Abb. 6**);
4. die Abdrückrolle an der Außenseite des Reifens ausrichten;



**IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.**

5. das Backenfutter (**Abb. 14 Pkt. 1**) durch den passende Manipulator heben, um die Abdrückrolle (**Abb. 14 Pkt. 2**) in der Nähe vom Rand der Felge (**Abb. 14 Pkt. 3**), beim äußere Wulst zu bringen;

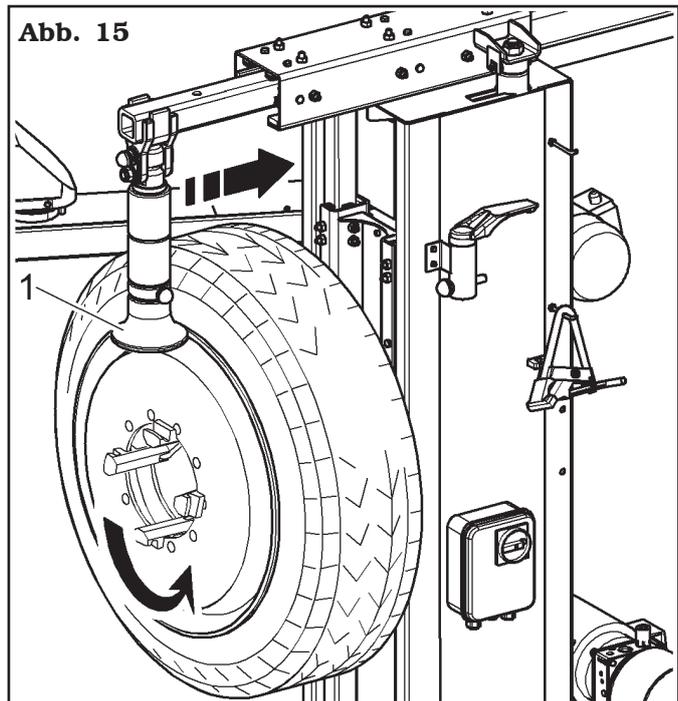
Abb. 14



**DIE ABRÜCKROLLE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.**

6. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, dabei gleichzeitig die Rolle (**Abb. 15 Pkt. 1**) nach innen schieben, um so den Reifen abdrücken zu können. Das Backenfutter weiterdrehen und dabei die Felge und den Reifenwulst reichlich mit dem geeigneten Schmiermittel schmieren. Der Vorschub der Abdrückrolle muss je langsamer sein, umso stärker der Reifen an der Felge haftet;

Abb. 15





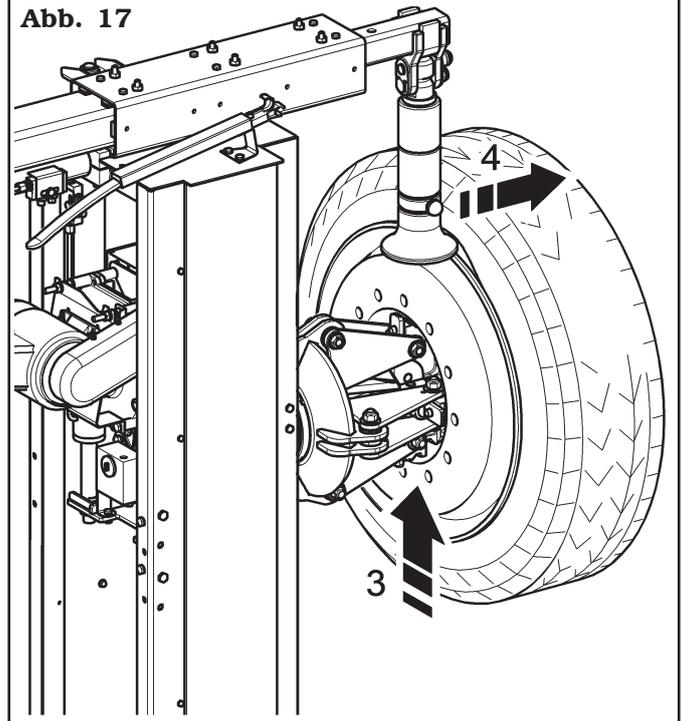
**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN. DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.**

7. nach dem Abdrücken der äußeren, den Rolleträgerarm aushaken und heben, ihn Rolle „Ruheposition“ bringen (Abb. 13 Pkt. 1); durch Betätigen des Manipulators den Rolleträgerarm an die Radinnenseite bringen, dann in die „Arbeitsposition“ (Abb. 12 Pkt. 1) und daraufhin, mit dem entsprechenden Sicherungsstift;



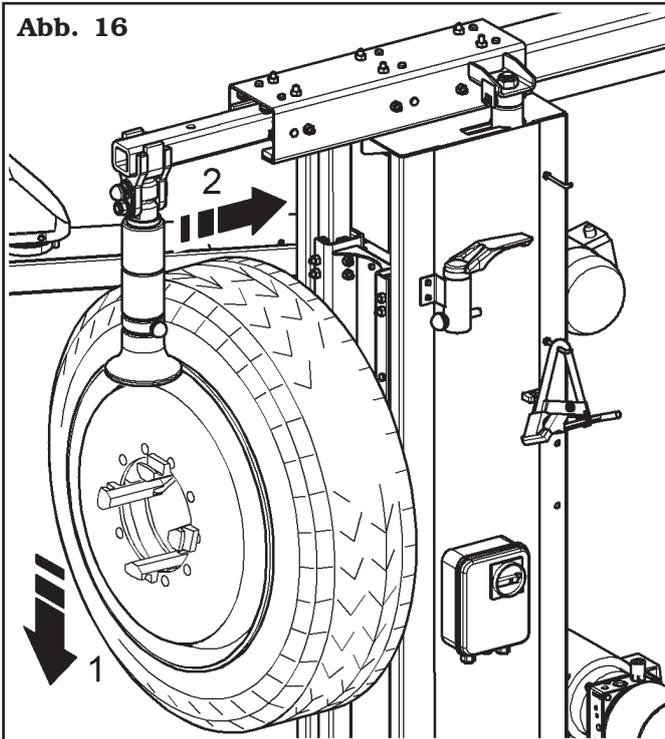
**FÜR RÄDER MIT DURCHMESSER MAX. UNTER 1100 mm (43.31") IST DAS MÖGLICH DIE ABRÜCKROLLE IN DIE HINTERE ABRÜCKSTELLUNG ZU FAHREN, DAS RAD (SIEHE ABB. 16) SENKEN UND DANN DAS IN ABRÜCKSTELLUNG (SIEHE ABB. 17) WIEDER ZU BRINGEN.**

Abb. 17



**SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.**

Abb. 16



8. sich in die Arbeitsposition C (Abb. 6) begeben und die in dem Punkt 6 beschriebenen Arbeitsschritte durchführen, bis man das vollständige Ablösen des Reifens erhalten hat.

### 12.6.2 Abnahme



ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.

Die Abnahme der Tubeless-Reifen kann in zwei Arten erfolgen:

1. ergeben sich beim Rad keine besonderen Schwierigkeiten, ist während einem Fortschreiten der Abdrückarbeiten der Erhalt des vollständigen Abdrückens der Wülste vor Felge möglich. Der innere Wulst, von der Rolle geschobene, drückt auf den äußeren Wulst so lange, bis die komplette Ablösung (siehe **Abb. 18**);

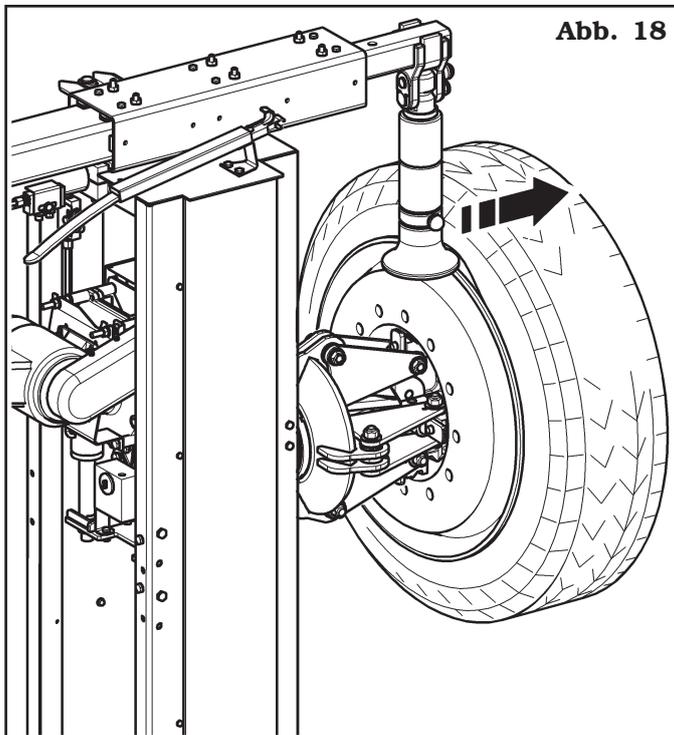
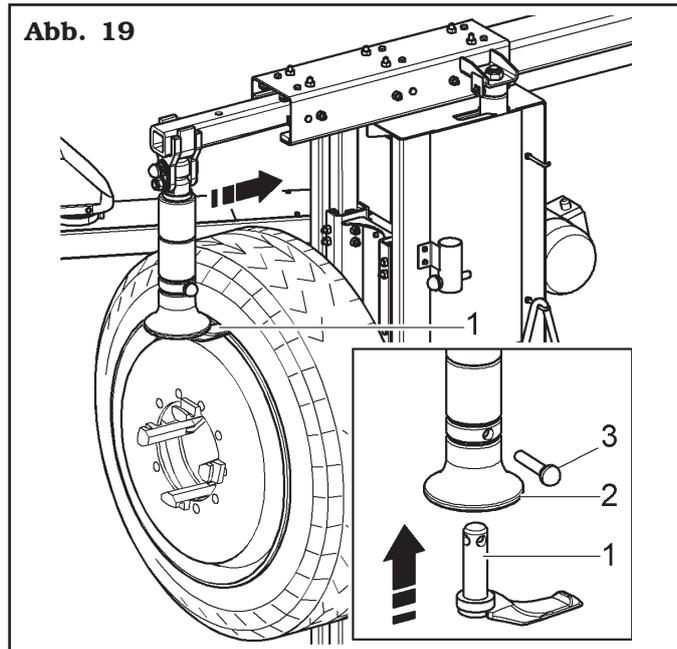


Abb. 18

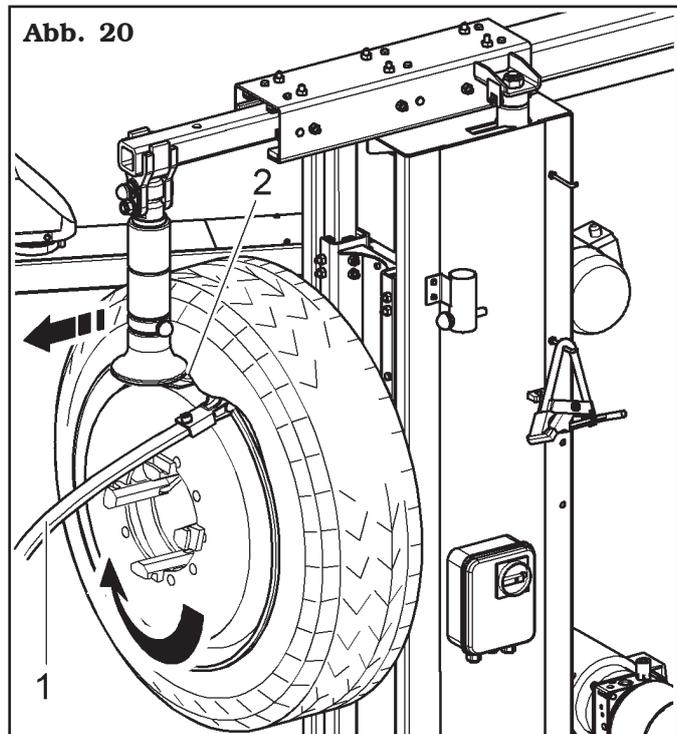
2. sollte sich das Rad als besonders hart erweisen, ist ein Verfahren gemäß Beschreibung unter Punkt 1 nicht möglich. In diesem Fall ist ein anderes Verfahren anzuwenden und folgendermaßen vorzugehen:
  - die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
  - den Rolleträgerarm an der Außenseite des Rads ausrichten;
  - das Sperrklinkenwerkzeug (**Abb. 19 Pkt. 1**) in die Rolle (**Abb. 19 Pkt. 2**), stecken, wie in **Abb. 19**, und den Zapfen stecken, um das zu blockieren (**Abb. 19 Pkt. 3**);
  - das Werkzeug rückwärts fahren, das zwischen Felge und Wulst stecken, bis das im demselben Wulst abgespannt ist (siehe **Abb. 19**).

Abb. 19



- bewegen Sie die Felge etwa 4-5 cm (1,57" - 1,97") von der Abdrückerrolle nach unten, um zu verhindern, dass sich der Wulst möglicherweise von der Rolle selbst löst;
- die Abdrückrolle nach außen hin verschieben (**Abb. 20 Pkt. 2**), um so ein leichtes Einfügen des Hebels (**Abb. 20 Pkt. 1**) zwischen Felge und Wulst zu ermöglichen; den Hebel (**Abb. 20 Pkt. 1**) auf der rechten Seite der die Abdrückrolle einfügen (**Abb. 20 Pkt. 2**);

Abb. 20



- während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von 5 mm (0.20") vom Sperrklinkenwerkzeug befindet;
- das Rad Uhrzeigersinn bis den kompletten Austritt des Wulstes drehen;

- ist die Abnahme des äußeren Wulstes erfolgt, den Rolleträgerarm aus dem Rad entfernen, es aushaken und, durch Anheben, in seine "Ruhestellung" bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Rolleträgerarm auf die Radinnenseite bringen, dann in "Arbeitsstellung" zurückführen (**Abb. 12 Pkt. 1**) und mit dem entsprechenden Sicherungsstift feststellen;



**DAS ABRÜCKEN DER WÜLSTE VON DER FELGE VERURSACHT EIN HERABFALLEN DES REIFENS. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND ZUFÄLLIG IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.**



**SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.**

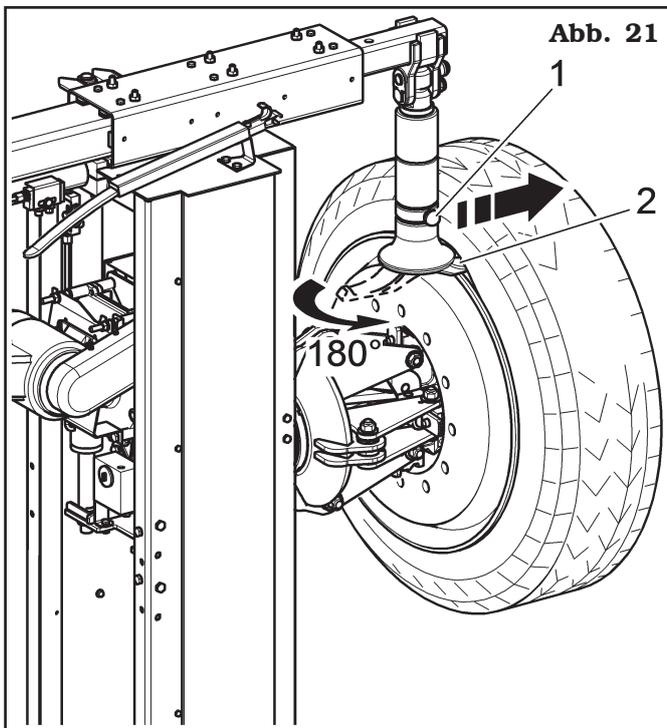


**BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHTGEBEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.**



**IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.**

- sich in die Arbeitsstellung begeben **C** (**Abb. 6**);
- den Zapfen (**Abb. 21 Pkt. 1**) abziehen, die Drehung von 180° des Sperrklinkenwerkzeugs (**Fig. 21 Pkt. 2**) durchführen und das mit dem Zapfen wieder blockieren (**Abb. 21 Pkt. 1**) um den Werkzeug selbst (**Abb. 21 Pkt. 2**) zwischen Felgerand und Reifenwulst zustecken;



- die Felge ungefähr 4-5 cm (1.57" - 1.97") nach unten vom Werkzeug entfernen, so dass ein eventuelles Aushaken des Wulstes desselben Werkzeug verhindert werden kann;
- die Arbeitsstellung **B** (**Abb. 5**) einnehmen;
- das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Außenrand verschieben, dann das Backenfutter im Uhrzeigersinn drehen bis das Abziehen des Reifens ergänzen.

### 12.6.3 Montage



**ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.**

Die Montage des Tubeless-Reifens erfolgt normalerweise unter Anwendung der Rollewerkzeug; sollte sich die Radmontage als besonders schwierig erweisen, das Sperrklinkenwerkzeug verwenden.

#### Mit Abdrückrolle

Folgendermaßen verfahren:

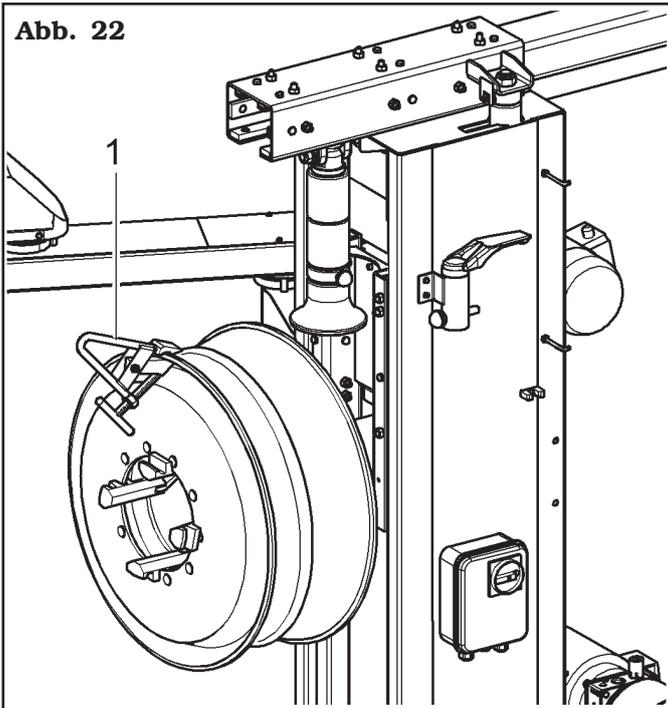
1. die Felge auf dem Backenfutter gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN. DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.**

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (Abb. 22 Pkt. 1) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt, gemäß Abb. 22 montieren;

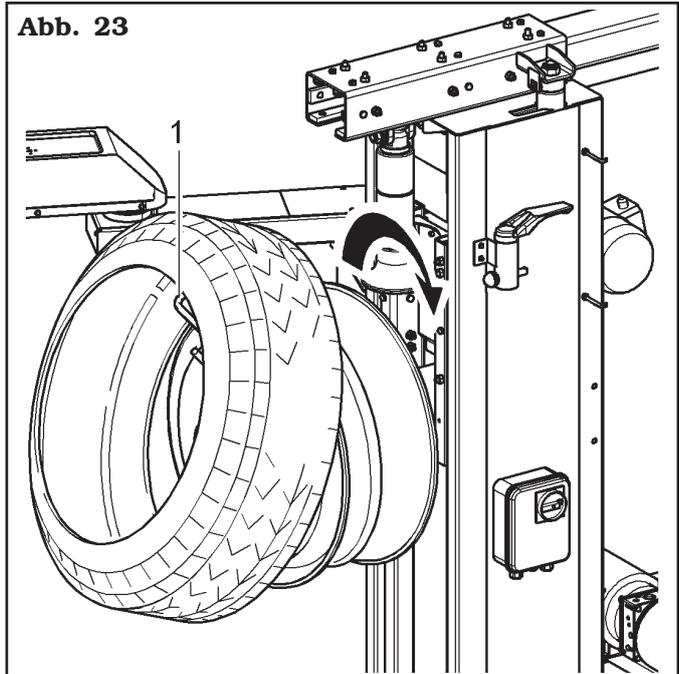
Abb. 22



**DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.**

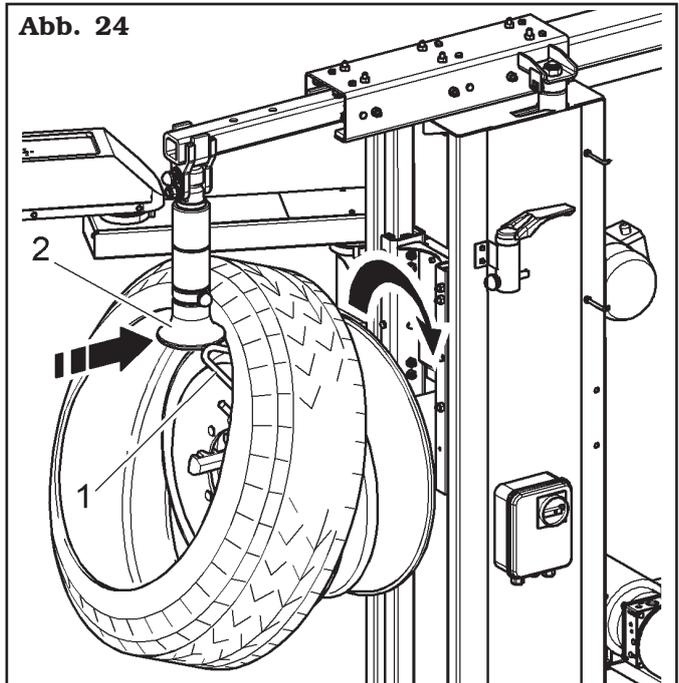
4. die Arbeitstellung **B** (Abb. 5) einnehmen;
5. das Backenfutter völlig senken. Den Reifen auf dem Boden rollen und es an die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) anhängen (Abb. 23 Pkt. 1);
6. Backenfutter mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91"-7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen (siehe Abb. 23);

Abb. 23



7. die Abdrückrolle (Abb. 24 Pkt. 2) so ausrichten, dass sie auf einem Abstand von circa 1,5 cm (0.59") vom Felgenrand kommt. Die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (Abb. 24 Pkt. 1) befindet sich in der Position „1 Uhr“. Das Backenfutter so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt der Abdrückrolle („11 Uhr“) erreicht.

Abb. 24



8. die Abdrückrolle vom Rad entfernen;
9. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen und in der Position (6 Uhr) außerhalb des zweiten Wulstes ausrichten;
10. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) auf "1 Uhr" steht;
11. die Abdrückrolle so lange einschieben, bis sie sich etwa 1-2 cm (0.39" - 0.79") innen am Felgenrand befindet, dabei darauf achten, dass man zirca 5 mm (0.2") vom Profil entfernt bleibt. Die Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei kontrollieren, dass nach einer 90°-Drehung der zweite Wulst in der Bettfelge zu gleiten beginnt;
12. nachdem das Einfügen abgeschlossen wurde, die Rolle vom Rad entfernen, in die "Ruhestellung" kippen, dann die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) abnehmen;
13. das Backenfutter so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
14. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
15. die Backen des Spannfüßers vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.



**SICHERSTELLEN, DASS DAS RAD SICHER SITZT UND SO EIN HERUNTERFALLEN DESSELBEN WÄHREND DER ABNAHMEARBEITEN ZU VERHINDERN. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.**

16. das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen. Bei besonders weichen Reifen ist eine gleichzeitiges Einfügen beider Wülste möglich, wodurch der Reifen nur ein einziges Mal aufgezogen werden muss.

### **Mit Krallenwerkzeug**

Folgendermaßen verfahren:

1. die Felge auf dem Backenfutter gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



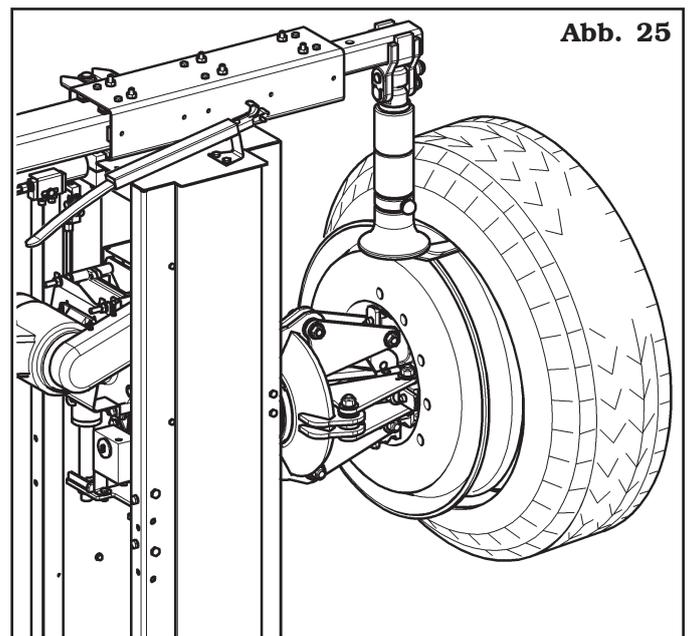
**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN. DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.**

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 22 Pkt. 1**) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt montieren;



**DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.**

4. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
5. das Backenfutter völlig senken. Rollen Sie den Reifen am Backenfutter und hängen Sie ihn in die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 23 Pkt. 1**);
6. das Backenfutter mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91"- 7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen (siehe **Abb. 23**);
7. den Rolleträgerarm in die „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**); dann auf die innere Flanke des Reifens bringen und erneut in der Arbeitstellung einhaken (**Abb. 12 Pkt. 1**);
8. der Sperrklinkenwerkzeug auf die Rolle montieren, und er auf die Reifenseite bringen (siehe **Abb. 25**);



9. sich in die Arbeitstellung begeben **C** (**Abb. 6**);
10. das Werkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom selben befindet;
11. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
12. auf den Außenrand des Rads übergehen und die exakte Position des Werkzeugs kontrollieren und eventuell korrigieren, dann das Backenfutter so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Werkzeug erreicht („11 Uhr“). In dieser Weise wird der erste Wulst in die Felge eingefügt;
13. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen;
14. sich in die Arbeitstellung begeben **C** (**Abb. 6**);

15. das Werkzeug vom Reifen entfernen;
16. den Rolleträgerarm in die „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**); dann auf die Außenseite des Reifens bringen und erneut in der Arbeitstellung einhaken (**Abb. 12 Pkt. 1**);
17. den Werkzeugkopf durch 180° wieder montieren, um den Krallenwerkzeug auf die Reifenseite zubringen (siehe **Abb. 19**);
18. montieren Sie die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) am tiefsten Punkt („6 Uhr“) außerhalb des zweiten Wulstes;
19. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
20. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) auf „1 Uhr“ steht;
21. das Werkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich auf Achse in einem Abstand von 5 mm (0.2“) vom selben befindet (**Abb. 19**). Nun mit der Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und dabei kontrollieren dass, nach einer Drehung von circa 90°, der zweite Wulst im Felgenkanal zu gleiten beginnt. Dann so lange drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Werkzeug erreicht („11 Uhr“). An diesem Punkt angelangt, ist auf die zweite Wulst in die Felge eingefügt;
22. bewegen Sie das Werkzeug vom Rad weg, kippen Sie es in die „Aus“-Position und entfernen Sie die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option);
23. den Autozentrierer so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
24. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
25. die Backen des Spannfutters vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.



**STELLEN SIE SICHER, DASS DAS RAD SICHER BLOCKIERT IST, UM ZU VERHINDERN, DASS ES WÄHREND DER DEMONTAGE HERUNTERFÄLLT. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.**

26. das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen.

## **12.7 Reifen mit Schlauch**

### **12.7.1 Wulstabdrücken**



**DIE BEFESTIGUNGSNUTMUTTER DES VENTILS AN DER LUFTKAMMER ENTFERNEN UND SO EIN HERAUSZIEHEN WÄHREND DER REIFENABNAHME ZU ERMÖGLICHEN; DIE NUTMUTTER IST ZU ENTFERNEN, WENN MAN DIE LUFT AUS DEM REIFEN LÄSST AB.**

Das bei den Tubeless-Reifen angewendete Verfahren ist dem für diesen Reifentyp gleich.



**WÄHREND DEN ABDRÜCKARBEITEN AN REIFEN MIT SCHLAUCH MUSS DER VORSCHUB DER ABDRÜCKROLLE UNTERBROCHEN WERDEN, SOBALD ES ZUM ABLÖSEN DER WÜLSTE KOMMT; DADURCH KÖNNEN SCHÄDEN AN DER LUFTKAMMER ODER AM VENTIL VERHINDERT WERDEN.**

### **12.7.2 Abnahme**



**ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.**

1. Den Werkzeugträgerarm kippen, es aushaken und durch Anheben in seine „Ruhestellung“ bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Werkzeugträgerarm auf der äußeren Radseite bringen, dann in die Arbeitstellung (**Abb. 12 Pkt. 1**) zurückführen und mit dem entsprechenden Sicherheitshaken feststellen (**Abb. 1 und 2 Pkt. 12**);



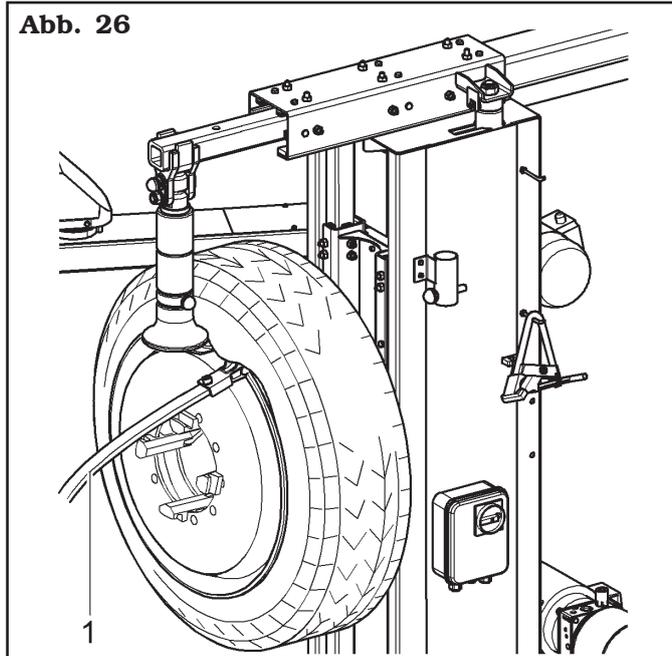
**SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.**



**IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.**

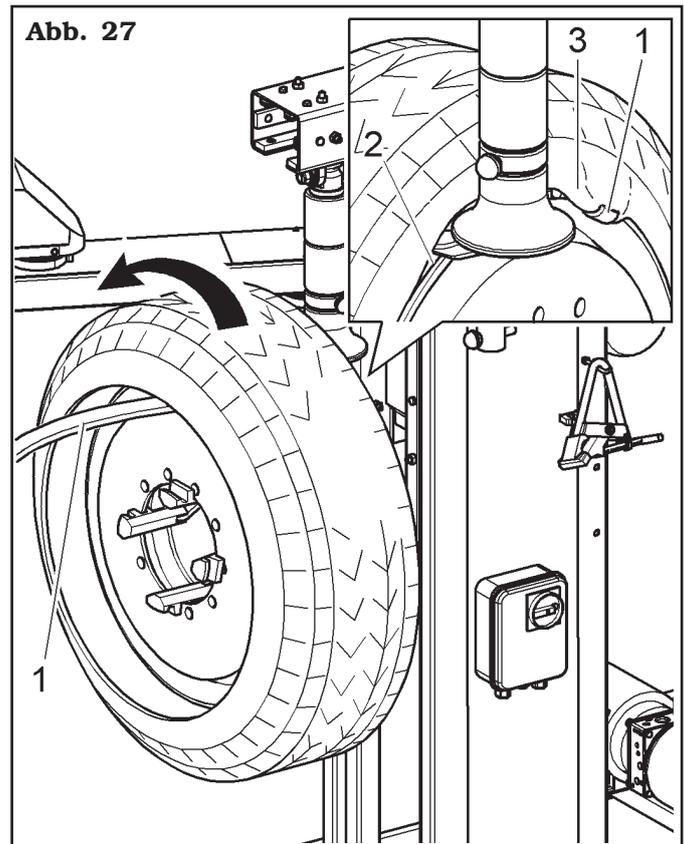
2. das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Reifen gewandt montieren, um die Sperrklinke zwischen den Rand der Felge und den Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt.

3. die Felge ungefähr 4-5 cm (1.57" - 1.97") nach unten vom Werkzeug entfernen, so dass ein eventuelles Aushaken des Wulstes desselben Werkzeug verhindert werden kann;
4. das Krallenwerkzeug so verschieben, dass die Bezugs-kerbe nahe dem äußeren Rand der Felge getragen;
5. die Arbeitstellung **A (Abb. 6)** einnehmen;
6. den Hebel (**Abb. 26 Pkt. 1**) zwischen Felge und Wulst auf der rechten Seite des Werkzeugs einfügen;



7. während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von ungefähr 5 mm (0.2") vom Sperrklinkenwerkzeug befindet;
8. das Rad im Uhrzeigersinn drehen und dabei den Hebel auf so lange niedergedrückt halten, bis das zum vollständigen Abrücken des Reifenwulstes kommt;
9. den Rolleträgerarm in "Ruhestellung" bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**); das Backenfutter so lange senken, bis der Reifen auf dem Boden zum Aufliegen kommt, dazu etwas auf den Reifen drücken, so dass, sich der für den Auszug des Schlauchs erforderliche Freiraum ergibt;
10. den Schlauch herausziehen, dann das Rad erneut heben;
11. sich in die Arbeitstellung begeben **C (Abb. 6)**;
12. hängen Sie Den Rollenstützarm aus und heben Sie es in in seine "Ruheposition" (**Abb. 13 Pkt. 1**); durch Betätigen des Manipulators den Werkzeugträgerarm auf der inneren Radseite bringen, dann in die Arbeitsposition (**Abb. 12 Pkt. 1**) zurückführen und mit dem entsprechenden Sicherheitshaken feststellen (**Abb. 1 und 2 Pkt. 12**);
13. das Sperrklinkenwerkzeug mit eine Drehung von 180° wie beschreiben im betreffenden Paragraph wieder montieren, um die Sperrklinke zwischen Rand der Felge und Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt;

14. die Felge ungefähr 4-5 cm (1.57" - 1.97") nach unten vom Werkzeug entfernen, so dass ein eventuelles Aushaken des Wulstes desselben Werkzeug verhindert werden kann;
15. die Arbeitstellung **A (Abb. 6)** einnehmen;
16. das Krallenwerkzeug so verschieben, dass die Bezugs-kerbe auf etwa 3 cm (1.18") zum Felgeninneren ausgerichtet wird;
17. den Hebel (**Abb. 27 Pkt. 1**) zwischen Felge (**Abb. 27 Pkt. 2**) und Wulst (**Abb. 27 Pkt. 3**) auf der linken Seite des Werkzeugs einfügen;



18. während man den Hebel niedergedrückt hält, das Rad so lange heben, bis der Felgenrand sich in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom Krallenwerkzeug befindet, dann das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, während man den Hebel niedergedrückt hält, (**Abb. 27 Pkt. 1**) bis das kompletten Abziehen des Reifens ergänzen.



**DAS ABRÜCKEN DER WÜLSTE VON DER FELGE VERURSACHT EIN HERABFALLEN DES REIFENS. DESHALB IMMER KONTROLLIEREN, DASS SICH NIEMAND ZUFÄLLIG IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT.**



**BEIM ABZIEHEN BESONDERS SCHWERER REIFEN MUSS ACHT- GEBEN BEVOR DER VORGANG VOLLENDET WIRD.**

### 12.7.3 Montage



**ÜBERPRÜFEN SIE BEI ALLEN MONTAGE-/DEMONTAGEARBEITEN DER REIFEN, OB DAS RAD DURCH DAS SPANNFUTTER DES GERÄTS SICHER ARRETIERT WIRD.**

1. Die Felge auf den Autozentrierer gemäß den im Absatz "AUFSPANNEN DES RADES" gegebenen Anweisungen befestigen;
2. die Reifenwülste und die Felgenschultern unter Anwendung des mitgelieferten Pinsels ausgiebig mit dem entsprechenden Schmiermittel schmieren;



**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN. DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.**

3. die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 22 Pkt. 1**) am äußeren Rand der Felge und am obersten Punkt, gemäß **Abb. 22** montieren;



**DIE KLEMME FÜR LEICHTMETALLFELGEN (OPTION) MUSS FEST AM FELGENRAND VERANKERT SEIN.**

4. die Arbeitstellung **B (Abb. 6)** einnehmen;
5. den Reifen am nächsten zum Gerät ausrichten und den Autozentrierer senken (dabei darauf achten, dass Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) am obersten Punkt gehalten wird) um so den ersten Reifenwulst (innerer Wulst) einhaken zu können;
6. den Autozentrierer mit eingehängtem Reifen heben und um 15-20 cm (5.91" - 7.87") im Uhrzeigersinn drehen; der Reifen kommt dabei schräg zur Felge zum Liegen;
7. den Rollenstützarm in "Ruhestellung" (**Abb. 13 Pkt. 1**); bringen, den Arm durch den Manipulator auf die von innen des Rads stellen, dann ihn in "Arbeitstellung" (**Abb. 12 Pkt. 1**) wieder bringen und ihn mit passenden Zapfen blockieren;



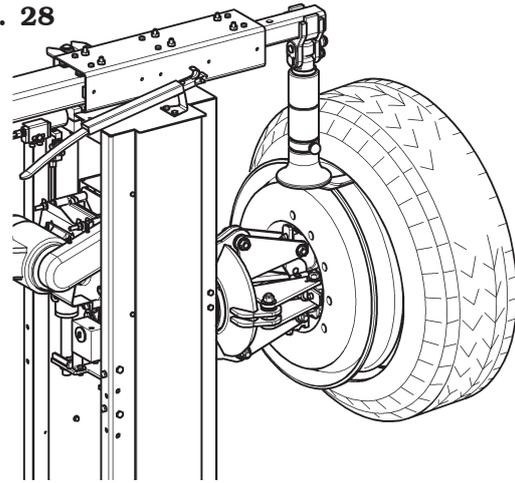
**SEHR VORSICHTIG DEN ROLLETRÄGERARM WIEDER POSITIONIEREN, UM MÖGLICHE HANDQUETSCHEN ZU VERMEIDEN.**



**IMMER PRÜFEN, OB DER ARM AUCH KORREKT AM VERSCHIEBUNGSQUERTRÄGER BLOCKIERT WURDE.**

8. das Sperrklinkenwerkzeug nach dem Reifen gewandt montieren, um die Sperrklinke zwischen den Rand der Felge und den Wulst des Reifens zustecken: ist das Verfahren während der Drehung des Backenfutters durchgeführt.
9. sich in die Arbeitstellung begeben **C (Abb. 6)**;
10. das Werkzeug so lange vorschieben, bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Rand der Felge sich auf Achse in einem Abstand von 5 mm (0.2") vom selben befindet (siehe **Abb. 28**);

**Abb. 28**

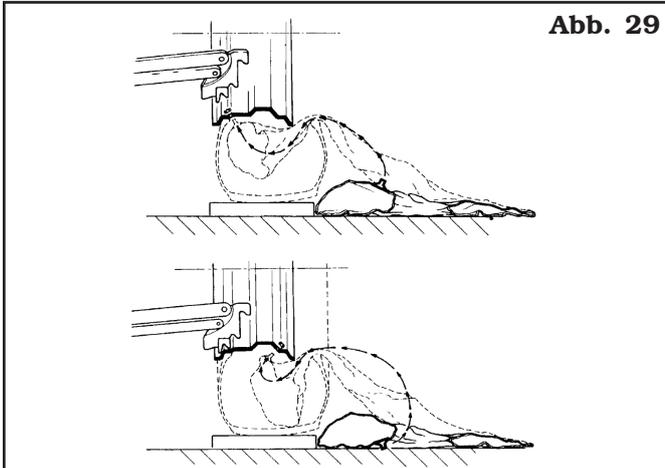


11. die Arbeitstellung **B (Abb. 6)** einnehmen;
12. auf den Außenrand des Rads übergehen und die exakte Position des Werkzeugs kontrollieren und eventuell korrigieren, dann das Backenfutter so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) den nächsten Punkt dem Werkzeug erreicht („11 Uhr“). In dieser Weise wird der erste Wulst in die Felge eingefügt, nun Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) entfernen;
13. sich in die Arbeitsstellung begeben **C (Abb. 6)**.
14. die Werkzeugkralle aus dem Reifen ziehen;
15. den Rollenstützarm in die „Ruhestellung“ (**Abb. 13 Pkt. 1**) bringen und zur Außenseite des Reifens;
16. das Sperrklinkenwerkzeug mit eine Drehung von 180° wie beschreiben im betreffenden Paragraph wieder montieren;
17. die Arbeitstellung **A (Abb. 6)** einnehmen;
18. den Autozentrierer so lange drehen, bis die Bohrung für das Einfügen des Ventils unten liegt (auf „6 Uhr“);
19. das Backenfutter senken, bis das Rad sich auf der Erde stützt, so dass den notwendigen Raum zwischen Reifensrand und Felge für das Einstecken des Reifenschlauch man macht;



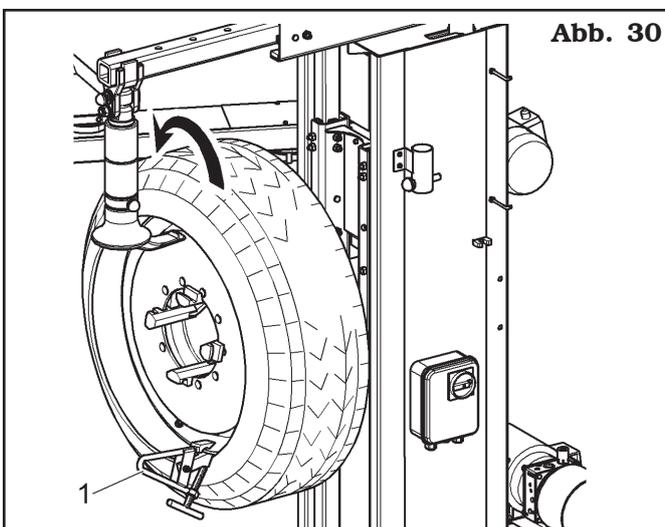
**DIE FÜR DAS VENTIL VORGESEHENE BOHRUNG KANN SICH DER FELGENMITTE GEGENÜBER IN EINER ASYMMETRISCHEN POSITION BEFINDEN. IN DIESEM FALL MUSS DEN SCHLAUCH SO WIE AUF **ABB. 29**. DARGESTELLT, ANGEBRACHT UND EINGEFÜGT WERDEN.**

Das Ventil in das Loch einfügen und mit der entsprechenden Nutmutter befestigen. Den Schlauch in den mittleren Felgenkanal einfügen (um diesen Arbeitsschritt leichter durchführen zu können, wird empfohlen, das Backenfutter gleichzeitig im Uhrzeigersinn zu drehen).



**Abb. 29**

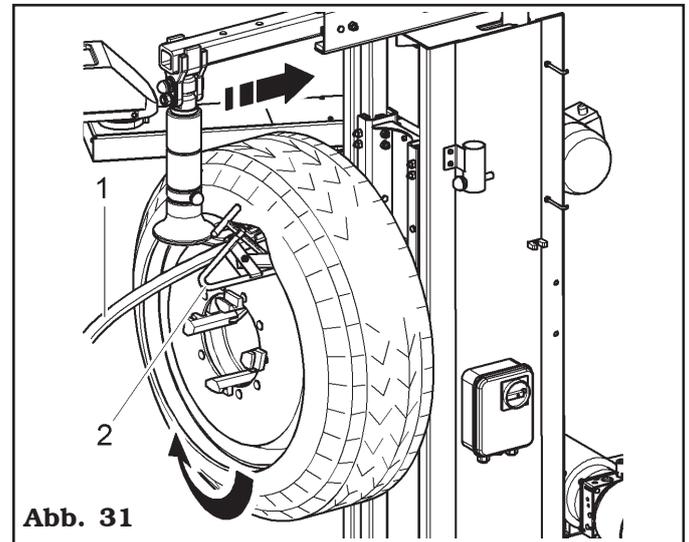
20. den Autozentrierer drehen und dabei das Ventil nach unten ausrichten ("6 Uhr");
21. um beim Einfügen des zweiten Wulstes den Schlauch nicht zu beschädigen, sollte diese leicht aufgepumpt werden;
22. um dagegen während der Montage des zweiten Wulstes Schäden am Ventil verhindern zu können, muss die Befestigungsnutmutter entfernt und auf das Ventil selbst eine Verlängerung montiert werden;
23. die Arbeitstellung **B** (**Abb. 6**) einnehmen;
24. den Autozentrierer heben und die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 30 Pkt. 1**) an der Felge bzw. außen am zweiten Wulst auf ungefähr 20 cm (7.87") vom Aufpumpventil rechts montieren;
25. das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 30 Pkt. 1**) auf "1 Uhr" steht;



**Abb. 30**

26. den Rolleträgerarm in die "Arbeitstellung" (**Abb. 12 Pkt. 1**) auf der Außenseite des Reifens;

27. das Krallenwerkzeug in die Arbeitstellung bringen, dann den Rolleträgerarm vorschieben bis die Bezugskerbe mit dem äußeren Felgenrand in einem Abstand von 5 mm (0.2") auf Achse liegt;
28. den Autozentrierer so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis es zum Einfügen des Hebels (**Abb. 31 Pkt. 1**) im entsprechenden am Krallenwerkzeug eingearbeiteten Sitz kommt;
29. das Backenfutter weiter drehen, dabei den Hebel (**Abb. 31 Pkt. 1**) bis zum vollständigen Einfügen des äußeren Reifenwulstes gekommen ist;
30. den Hebel (**Abb. 31 Pkt. 1**), die Klemme für Leichtmetallfelgen (Option) (**Abb. 31 Pkt. 2**) entfernen und das Krallenwerkzeug herausziehen, dabei das Backenfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen und nach außen verschieben;



**Abb. 31**

31. nach dem Aushaken den Rolleträgerarm kippen und so in „Ruheposition“ bringen (**Abb. 13 Pkt. 1**);
32. das Backenfutter so lange senken, bis das Rad sich auf dem Boden stützt;
33. die Arbeitstellung **A** (**Abb. 6**) einnehmen;
34. den Zustand des Reifenventils prüfen und eventuell in der Bohrung der Felge zentrieren, dazu kann das Backenfutter leicht gedreht werden, nach dem Abnehmen der zum Schutz angebrachten Verlängerung das Ventil mit der entsprechenden Spannmutter befestigen.
35. die Backen des Spannfutters vollständig schließen und dabei das Rad abstützen, um so ein Herunterfallen zu verhindern.



**SICHERSTELLEN, DASS DAS RAD SICHER SITZT UND SO EIN HERUNTERFALLEN DESSELBEN WÄHREND DER ABNAHMEARBEITEN ZU VERHINDERN. BEI SCHWEREN ODER BESONDERS GROSSEN RÄDER EIN GEEIGNETES HEBEMITTEL VERWENDEN.**

36. das Rad von dem Gerät entfernen, beim Rollen.

### 13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



**BEVOR IRGEND WELCHE NORMALWARTUNGSARBEITEN DURCHFÜHRT WERDEN, MUSS DAS GERÄT VON DEN VERSORGENGSQUELLEN ABGETRENNT WERDEN; DIES GILT BESONDERS FÜR DIE ABTRENNUNG DER STROMZUFUHR DURCH HERAUSZIEHEN DES STECKERS AUS DER STECKDOSE.**



**VOR JEDLICHER ART VON INSTANDHALTUNGSEINGRIFF MUSS MAN SICH DARÜBER VERGEWISSEN, DASS KEIN RAD IN DEM BACKENFUTTER AUFGESpanNT GIBT ES UND DASS DAS GERÄT VON DEN ENERGIEQUELLEN ABGESCHLOSSEN IST.**



**VERGEWISSEN SIE SICH VOR DEM ABMONTIEREN VON ANSCHLÜSSEN ODER LEITUNGEN DES HYDRAULIKKREISES, DASS KEINE UNTER DRUCK STEHENDEN FLÜSSIGKEITEN DARIN VORHANDEN SIND. DER AUSTRIIT VON UNTER DRUCK STEHENDEM ÖL KANN SCHWERE SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN VERURSACHEN.**



**BEVOR IRGEND WELCHE WARTUNGSEINGRIFFE AM DRUCKLUFTKREIS DURCHFÜHRT WERDEN, MUSS DAS GERÄT IN DIE RUHESTELLUNG VERSETZT WERDEN.**

Zur Gewährleistung der Wirksamkeit dem Gerät und ihres korrekten Betriebs sind in Befolgung der im Folgenden wiedergegebenen Wartungshinweise, eine tägliche oder wöchentliche Reinigung und die wöchentliche normale Wartung unverzichtbar.

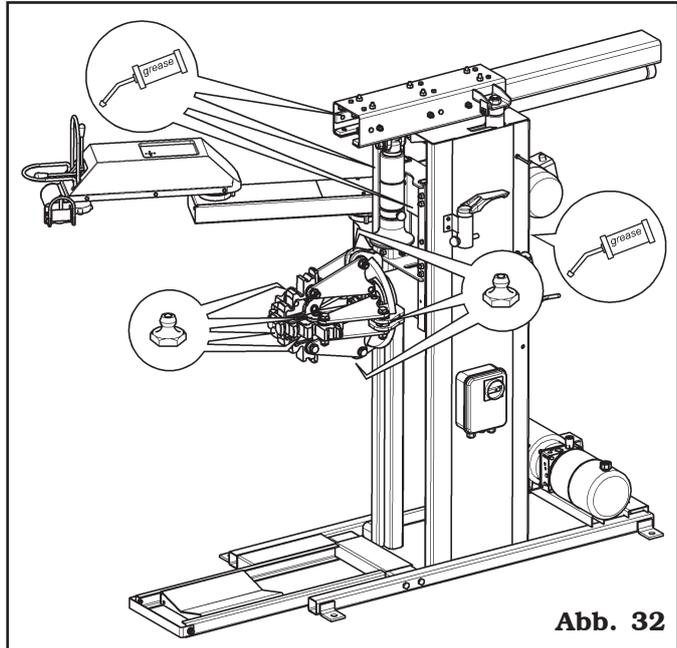
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

- Trennen Sie das Gerät von der elektrischen und hydraulischen Stromversorgung, bevor Sie Reinigungs- und Wartungsarbeiten durchführen.
- die Maschine mit einem Staubsauger von Reifenstaub und sonstigen Materialresten.

#### **NICHT MIT DRUCKLUFT ABBLASEN.**

- Regelmäßig (möglichst monatlich) eine komplette Kontrolle der Steuerelemente durchführen, um festzustellen, dass sie wie vorgesehen schalten.
- schmieren Sie die Gleitschienen (Backenfutter und Rolleträgerarm) alle 100 Arbeitstunden.

- schmieren Sie regelmäßig (am Besten einmal pro Monat) alle in Bewegung Teile des Geräts (siehe **Abb. 32**).



**Abb. 32**

- Periodisch den Ölstand im hydraulische Satz kontrollieren und, wenn nötig ist, auffüllen. Der Öl muss einen Viskositätsgrad passende zu die Durchschnittstemperatur des Land , wo die Maschine montiert ist, haben und besonders:
  - Viskosität 32 (für Landes mit Raumtemperatur von 0 °C ÷ +30 °C (+32 °F ÷ +86 °F));
  - Viskosität 46 (für Landes mit Raumtemperatur größer als +30 °C (+86 °F)).
 Mindestens einmal im Jahr den hydraulische Öl vollständig ersetzen.

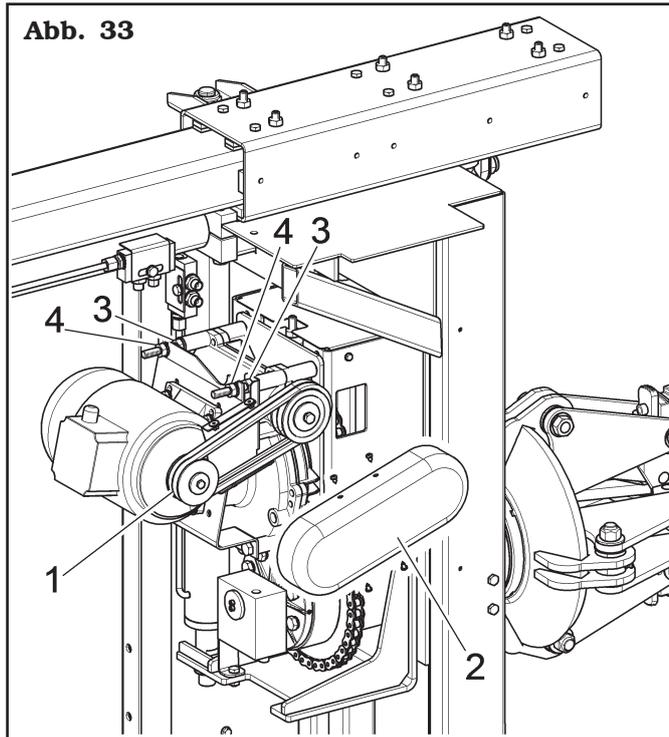


**FÜHREN SIE DIESEN VORGANG MIT VOLLSTÄNDIG EINGEFahrenEN HYDRAULIKZYLINDERN DURCH.**

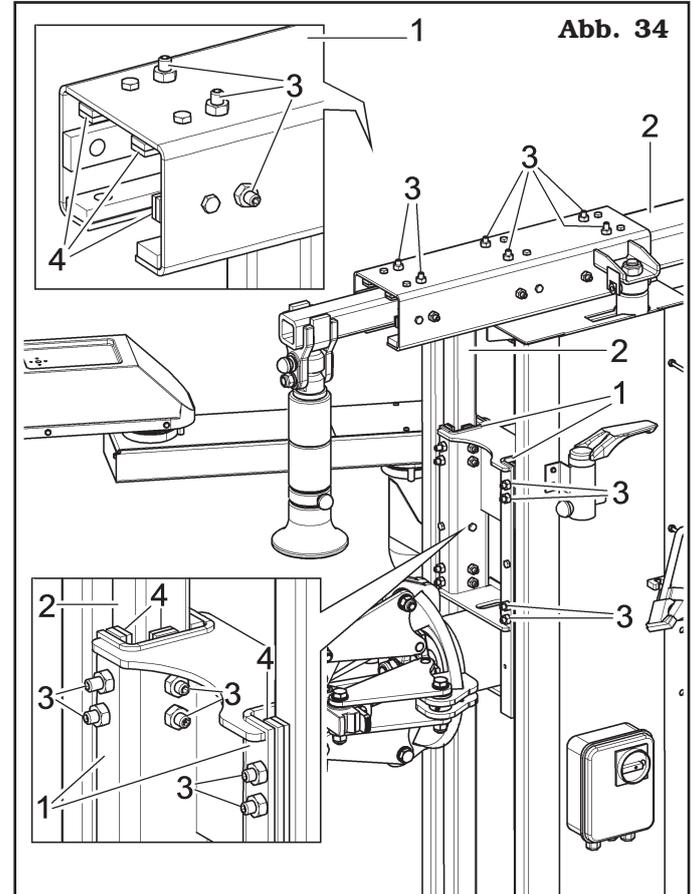
- Periodisch (etwa jede 100 Stunden), den Ölstand in dem Untersetzer kontrollieren und, eventuell den Stand wiederherstellen.
- Wöchentlich kontrollieren das Betrieb der Sicherheitsvorrichtungen.

**A. Das Straffen des Riemens prüfen (Abb. 33 Pkt. 1):**

- Das Schutzgehäuse mit einem Schraubendreher entfernen (Abb. 33 Pkt. 2).
- Den Riemen (Abb. 33 Pkt. 1) durch die Schrauben (Abb. 33 Pkt. 3) spannen, nachdem die Mutter (Abb. 33 Pkt. 4) gelockert wird.
- Die Klemm-Muttern (Abb. 33 Pkt. 4) nach den Verstellungsverfahren spannen, dann das Schutzgehäuse (Abb. 33 Pkt. 2) wieder montieren.



**B. Periodisch kontrollieren und, wenn nötig ist, das Spiel des Schlittens (Abb. 34 Pkt. 1) auf der Führungsplatte (Abb. 34 Pkt. 2) regulieren, dazu die Einstellschrauben (Abb. 34 Pkt. 3) der Gleitschuh (Abb. 34 Pkt. 4) verwenden.**



**DER VORGANG DARF NUR DURCHGEFÜHRT WERDEN, WENN SICH DER ROLLENTRAGARM UND DER SCHLITTEN NICHTLINEAR BEWEGEN (RUCKARTIGE BEWEGUNG).**

- Regelmäßig, etwa alle 50 Arbeitsstunden, eine Reinigung der Führungen (innen und außen) des Autozentrierers und des Rollenträgerarms vornehmen.



**FÜR ALLE AUS DER NICHTBEACHTUNG DIESER ANWEISUNGEN EVENTUELL ENTSTEHENDEN SCHÄDEN IST DER HERSTELLER NICHT HAFTBAR ZU MACHEN; SIE FÜHREN ZUM VERFALL DER GARANTIE!!**



**ALLE SONDERWARTUNGSARBEITEN MÜSSEN EINZIG UND ALLEIN DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.**

## 14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN

Nachstehend sind einige Störungen aufgelistet, die während des Betriebes des Reifenabmontierers auftreten könnten. Die Firma lehnt jegliche Verantwortung für Schäden an Personen, Tieren oder Gegenstände ab, die aufgrund von Eingriffen seitens unbefugten Personals entstehen. Sollte sich eine Störung bewahrheiten, wenden Sie sich bitte sofort an den Technischen Kundendienst, um Anleitungen zu erhalten, um Arbeiten und/oder Einstellungen unter höchsten Sicherheitsbedingungen durchführen und Gefahren von Schäden an Personen, Tieren und Gegenständen vermeiden zu können.

In Notfällen und/oder bei Instandhaltungsarbeiten an des Reifenabmontierers, den Hauptschalter auf "0" stellen und dort durch ein Vorhängeschloss sichern.



**TECHNISCHER KUNDENDIENST ERFORDERLICHER  
 jeder Eingriff verboten**

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Der Pumpenmotor arbeitet nicht, während der Motor des Radträger-Backenfutters problemlos läuft.	Defekt im Motor der Hydraulischen Steuerung.	Den Kundendienst rufen. 
Nach Betätigen des Schalters dreht sich des Radträger-Backenfutters nicht, der Pumpenmotor läuft jedoch problemlos.	Defekt im Umschalter des Getriebemotors.	Den Kundendienst rufen. 
Leistungsverlust in der Drehung des Radträger-Backenfutters.	Antriebsriemen locker.	Riemen spannen.
Druckmangel in der Hydraulikanlage.	Pumpe defekte.	Pumpe austauschen. 
Der Druck der Öffnung des Backenfutters sinkt nicht ab.	Ventil für die Regulierung des Höchstdrucks ist verklemmt.	Das Backenfutter entlasten (Rad abnehmen), den Einstellknopf vollständig lösen und so lange Öffnungs- und Schließzyklen bis es zum Lösen kommt. 
Das Gerät startet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Stromversorgung fehlt.</li> <li>b) Die Motorschutzschalter sind nicht aktiv.</li> <li>c) Sicherung des Transformators durchgebrannt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Stromversorgung anschließen.</li> <li>b) Motorschutzschalter aktivieren.</li> <li>c) Sicherung auswechseln.</li> </ul>
Ölleckagen aus Anschluss oder Leitung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Anschluss nicht korrekt festgespannt.</li> <li>b) Leitung rissig.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Anschluss festspannen.</li> <li>b) Kundendienst verständigen. </li> </ul>
Ein Bedienungselement bleibt eingeschaltet.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Schalter defekt.</li> <li>b) Magnetventil blockiert.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kundendienst verständigen.</li> <li>b) Kundendienst verständigen. </li> </ul>
Druckverlust am Zylinder der Rad Zentriervorrichtung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Leckage am Wegeventil.</li> <li>b) Dichtungen sind abgenutzt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Kundendienst verständigen.</li> <li>b) Kundendienst verständigen. </li> </ul>
Der Motor stellt während des Betriebes ab.	Motorschutzschalter spricht an.	Schalttafel öffnen und ausgelösten Motorschutzschalter wieder aktivieren.

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Bei Betätigen eines Bedienelementes führt das Gerät keine Bewegung aus.	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Stromversorgung zum Magnetventil fehlt.</li> <li><b>b)</b> Magnetventil blockiert.</li> <li><b>c)</b> Sicherung des Transformators durchgebrannt.</li> <li><b>d)</b> Steuereinheit nicht geeicht.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Kundendienst verständigen.</li> <li><b>b)</b> Kundendienst verständigen.</li> <li><b>c)</b> Sicherung auswechseln.</li> <li><b>d)</b> Kundendienst verständigen.</li> </ul> 
Kein Druck im Hydraulikkreis.	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Der Motor des Öl-Luft Satzes dreht in die falsche Richtung.</li> <li><b>b)</b> Die Pumpe des Öl-Luft Satzes ist defekt.</li> <li><b>c)</b> Kein Öl im Tank des Öl-Luft Satzes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Korrekte Drehrichtung durch Einwirken auf den Anschluss des Abgreifpunktes herstellen.</li> <li><b>b)</b> Kundendienst verständigen.</li> <li><b>c)</b> Öl in den Tank des Öl-Luft Satzes gießen</li> </ul> 
Das Gerät funktioniert ruckweise.	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Die Ölmenge im Tank des Öl-Luft Satzes ist unzureichend.</li> <li><b>b)</b> Der Schalter der Steuereinheit ist defekt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>a)</b> Öl nachfüllen.</li> <li><b>b)</b> Kundendienst verständigen.</li> </ul> 

## 15.0 TECHNISCHE DATEN

### 15.1 Technische elektrische Daten

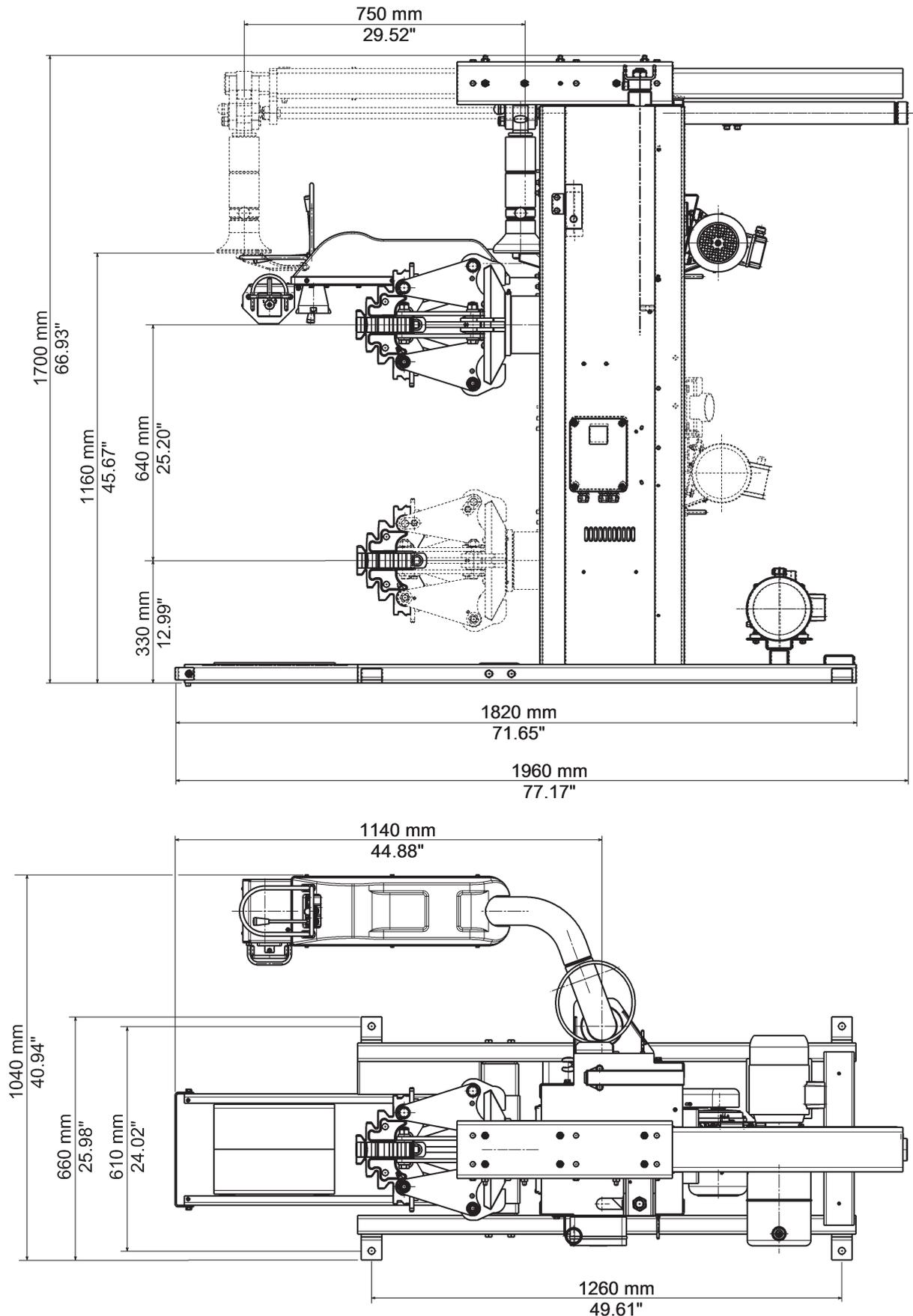
Motor Leistung (kW)		1.1 (1.5 Hp)		
Stromversorgung	Spannung (V)	200	230	400
	Anzahl der Phasen	3		
	Frequenz (Hz)	50 / 60		
Leistung des Steuerungsmotors (kW)		0.75 (1 Hp)		
Stromversorgung	Spannung (V)	200	230	400
	Phasen	3		
	Frequenz (Hz)	50 / 60		
Typische Stromaufnahme (A)		16	16	10
Selbstzentrierende Drehgeschwindigkeit (U./Min.)		8		

### 15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (mm)	1300 (51")
Rad Höchstbreite (mm)	950 (37")
Max. Sperrvorrichtungsdrehmoment (Nm)	1700 (1254 ft-lbs)
Max. Gewicht des Rads (Kg)	1200 (2646 lbs)
Arretierung des Backenfutters (Zölle)	11 - 27
Min. Sperr-Loch (mm)	90 (3,54")
Mindesthöhe des Backenfutters zum Boden (mm)	330 (13")
Kraft der Abdrückvorrichtung (N)	16000 (3597 lbf)
Lärm (dB) (A)	< 80
Arbeitsdruck (bar)	130 (1885 psi)
Gewicht (kg)	350 (772 lbs)

**15.3 Abmessungen**

**Abb. 35**



## 16.0 STILLEGUNG

Wenn das Gerät für einen längeren Zeitraum stillgelegt wird, so muss sie vom Netz abgeklemmt und in geeigneter Weise gegen Staub geschützt werden. Fetten Sie alle Teile ein, die durch Austrocknen beschädigt werden könnten. Ersetzen Sie beim Neustart die Gummipuffer und den Kopf des Montagewerkzeugs.

## 17.0 VERSCHROTTUNG

Wenn dieses Gerät nicht mehr verwendet wird, so muss es durch die Entfernung der Druckleitungen unbrauchbar gemacht werden. Betrachten Sie das Gerät als Sonderabfall und demontieren in homogene Teile. Nehmen Sie die Entsorgung in Befolgung der geltenden lokalen Gesetze vor.

**Gebrauchsanweisungen über die korrekte Müllentsorgung von Elektro- und Elektronik-Altgeräte gemäß dem italienischen Gesetzesdekret 49/14 und nachträglichen Änderungen.**

Um die Nutzer über die Methode der Entsorgung des Geräts zu informieren (wie in Artikel 26, Absatz 1 des italienischen Gesetzesdekrets 49/14 und nachträglichen Änderungen), lesen Sie was folgt: die Bedeutung der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Gerät zeigt an, dass das Produkt nicht in den undifferenzierte Müll geworfen werden (das heißt, gemeinsam mit dem gemischte "Siedlungsabfälle"), sondern es muss separat behandelt, um den Elektro- und Elektronik-Altgeräte zur speziellen Operationen zur Wiederverwendung zu unterbreiten oder Bearbeitungen durchzuführen, um gefährlicher Stoffe in die Umwelt zu entfernen und entsorgen. Auf diese Weise kann man die Rohstoffe extrahieren und recyklieren, um sie zu wieder verwenden.

## 18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD

TYRE CHANGER MODEL	SERIAL N°	MONTH-YEAR
AMPERAGE	BAR	POWER SUPPLY

**Die Konformitätserklärung, die diesem Handbuch beiliegt, gilt auch für das Gerät und/oder Vorrichtungen, die mit dem betreffenden Maschinenmodell anzuwenden sind.**

**Das Schild immer von Fett und Schmutz saubere halten.**

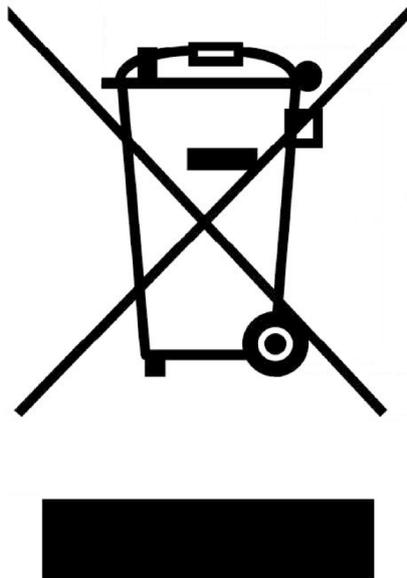
**ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.**

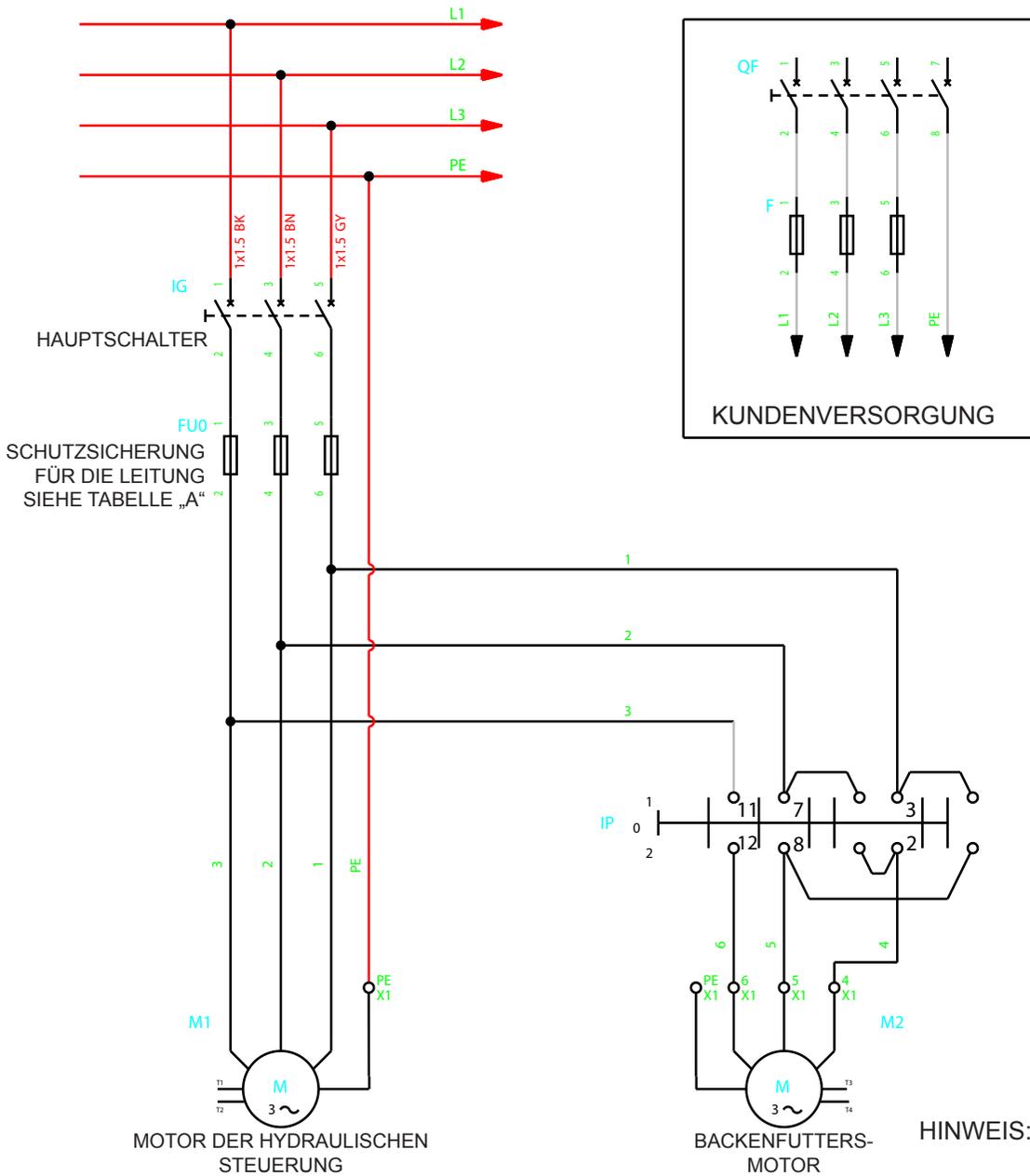
*HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.*

## 19.0 FUNKTIONSPLÄNE

Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.

Abb. 36



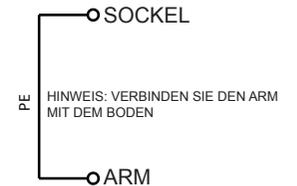


INSTALLATION DURCH DEN KUNDEN

TABELLE „A“

V	200	230	400
50	16A aM	16A aM	10A aM
60	16A aM	16A aM	10A aM

STROMKABEL 3P+ERDE x X 1,5 mmq



IP-KLEMME

\pt10.5;11 =T/L3

7 = S/L2

3 = R/L1

12 = W

8 = V

2 = U

HINWEIS: DIE THERMISCHEN FÜHLER NICHT ANSCHLIESSEN



TEILELISTE

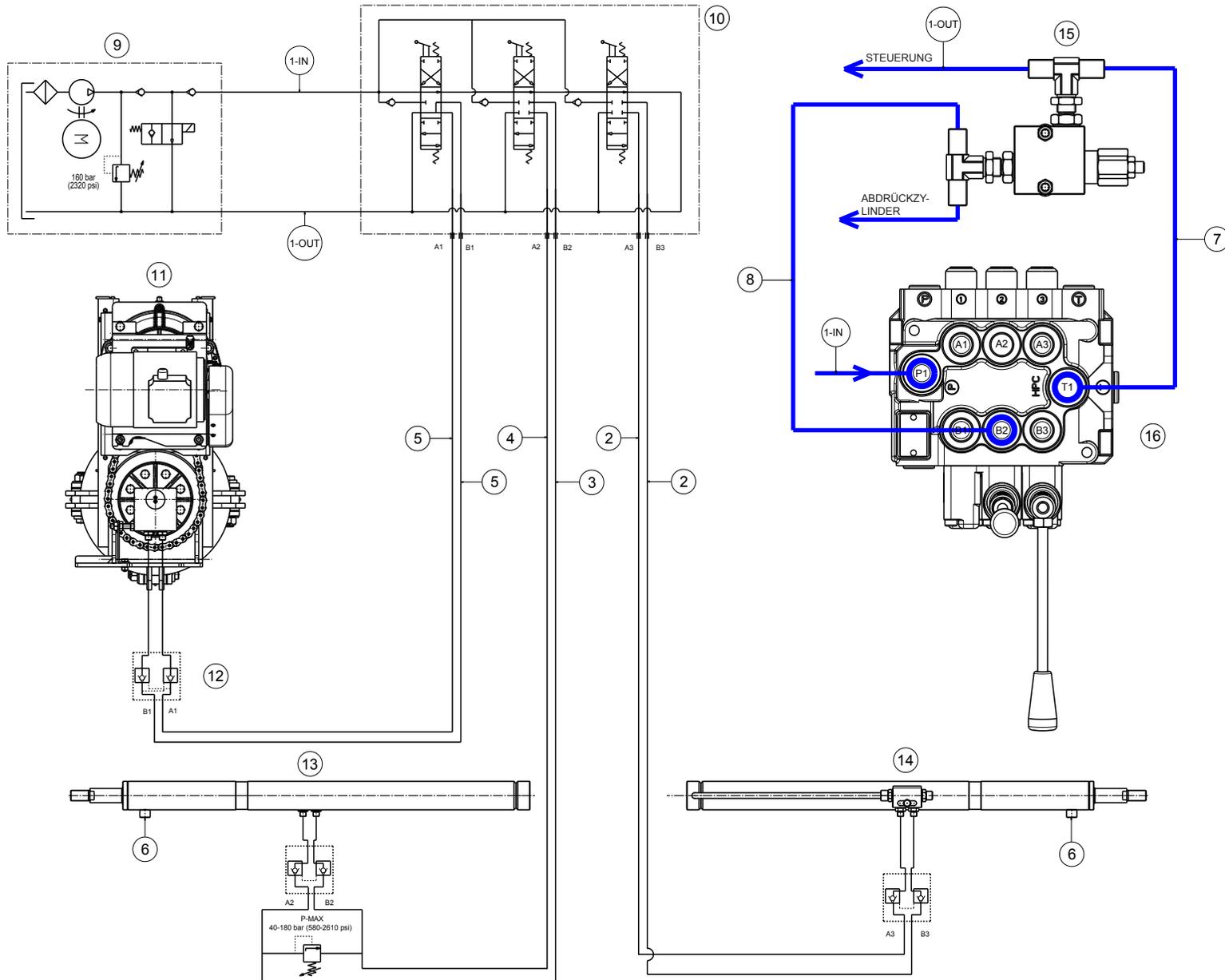
Tafel N°A - Rev. 0

146605510

ELEKTRISCHER SCHALTPLAN

Seite 38 von 42

REIFENABMONTIER-  
MASCHINEN SERIE  
NAV26HW - GRS926 - GGRS926



TEILELISTE

Tafel N°B - Rev. 0

750305031

ÖL-LUFT SCHEMA

Seite 39 von 42

REIFENABMONTIER-  
MASCHINEN SERIE  
NAV26HW - GRS926 - GGRS926



**Inhalt der EG-Konformitätserklärung (unter Bezugnahme auf Punkt 1.7.4.2 Buchstabe c) der Richtlinie 2006/42/EG)**

Unter Bezugnahme auf den Anhang II Teil 1 Abschnitt A der Richtlinie 2006/42/EG muss die der Maschine beiliegende Konformitätserklärung folgende Angaben enthalten:

1. Firmennamen und vollständige Adresse des Herstellers und gegebenenfalls des Bevollmächtigten;  
**Siehe erste Seite des Handbuchs**
2. Name und Anschrift der Person, die zur Erstellung der technischen Unterlagen berechtigt ist und in der Gemeinschaft niedergelassen sein muss;  
**Stimmt mit dem Hersteller überein, siehe erste Seite des Handbuchs**
3. Beschreibung und Kennzeichnung der Maschine, einschließlich Gattungsbezeichnung, Funktion, Modell, Typ, Seriennummer, Handelsbezeichnung;  
**Siehe erste Seite des Handbuchs**
4. Eine Erklärung, in der ausdrücklich erklärt wird, dass die Maschine mit allen einschlägigen Bestimmungen dieser Richtlinie übereinstimmt, und gegebenenfalls eine ähnliche Erklärung, in der die Konformität mit anderen Gemeinschaftsrichtlinien und/oder einschlägigen

Bestimmungen, denen die Maschine entspricht, erklärt wird. Diese Verweise müssen denen der im Amtsblatt der Europäischen Union veröffentlichten Texte entsprechen;

**Die Maschine entspricht folgenden geltenden Richtlinien:**

**2006/42/CE**

**Maschinenrichtlinie**

**2014/30/EU**

**Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit**

5. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die die EG-Baumusterprüfung gemäß Anhang IX durchgeführt hat, und die Nummer der EG-Baumusterprüfung;  
**N/A**
6. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die das in Anhang X genannte umfassende Qualitätssicherungssystem zugelassen hat;  
**N/A**
7. gegebenenfalls Bezugnahme auf die in Artikel 7 Absatz 2 genannten harmonisierten Normen, die angewandt wurden;  
**UNI EN ISO 12100:2010    Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung;**  
**CEI EN 60204-1:2018    Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Regeln;**
8. gegebenenfalls Verweis auf andere Normen und angewandte technische Spezifikationen;  
**UNI EN 17347:2001    Straßenfahrzeuge – Maschinen für die Montage von Fahrzeugreifen – Sicherheitsanforderungen**
9. Ort und Datum der Erklärung;  
**Ostellato,                    /                    /**
10. Identifizierung und Unterschrift der Person, die befugt ist, die Erklärung im Namen des Herstellers oder seines Bevollmächtigten auszustellen.  
**SIMONE FERRARI VP VSG Europe Managing Director**

**Content of the declaration of conformity (with reference to Schedule 2, Part 1, Annex I, point 1.7.4.2, letter c) of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597)**

With reference to schedule 2 annex I, part1, section A of UK Statutory Instrument 2008 No. 1597, the declaration of conformity accompanying the machinery contains:

1. the business name and full address of the manufacturer and, where applicable, its authorised representative;  
**Manufacturer: see the first page of the manual.**  
Authorised representative:  
**VEHICLE SERVICE GROUP UK LTD**  
**3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead**  
**Essex CO9 2SY - United Kingdom**
2. name and address of the person authorised to compile the technical file;  
**It coincides with the authorized representative, see point 1**
3. description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;  
**See the first page of the manual**
4. a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of these Regulations and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other enactments or relevant provisions with which the machinery complies;  
**The machinery complies with the following applicable UK Statutory Instruments:**  
**The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008**  
**The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016**  
**The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016**
5. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);  
**N/A**
6. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);  
**N/A**
7. where appropriate, a reference to the designated standards used;  

<b>BS EN ISO 12100:2010</b>	<b>Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction;</b>
<b>BS EN 60204-1:2018</b>	<b>Safety of machinery - Electrical equipment of machines. General requirements.</b>
<b>BS EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 +AC:2012</b>	<b>Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3. Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments.</b>
<b>BS EN 61000-6-2:2005 +AC:2005</b>	<b>Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2. Generic standards - Immunity for industrial environments.</b>
8. where appropriate, reference to other standards and technical specifications applied;  
**N/A**
9. place and date of declaration;  
**Ostellato,                    /                    /**
10. identification and signature of the person authorised to draw up the declaration on behalf of the manufacturer or its authorised representative.  
**SIMONE FERRARI VP VSG Europe Managing Director**