



7105-M020-01

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE
G1190.30 und GA590.30**

BETRIEBSANLEITUNG
Gilt für die folgenden Modelle

RAV.G1190.200853

RAV.G1190.200822

RAV.G1190.200808

RAV.G1190.200587

SPA.GA590.205988

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

7105-M020-01 - Rev. N. 01 (07/2024)

INHALT

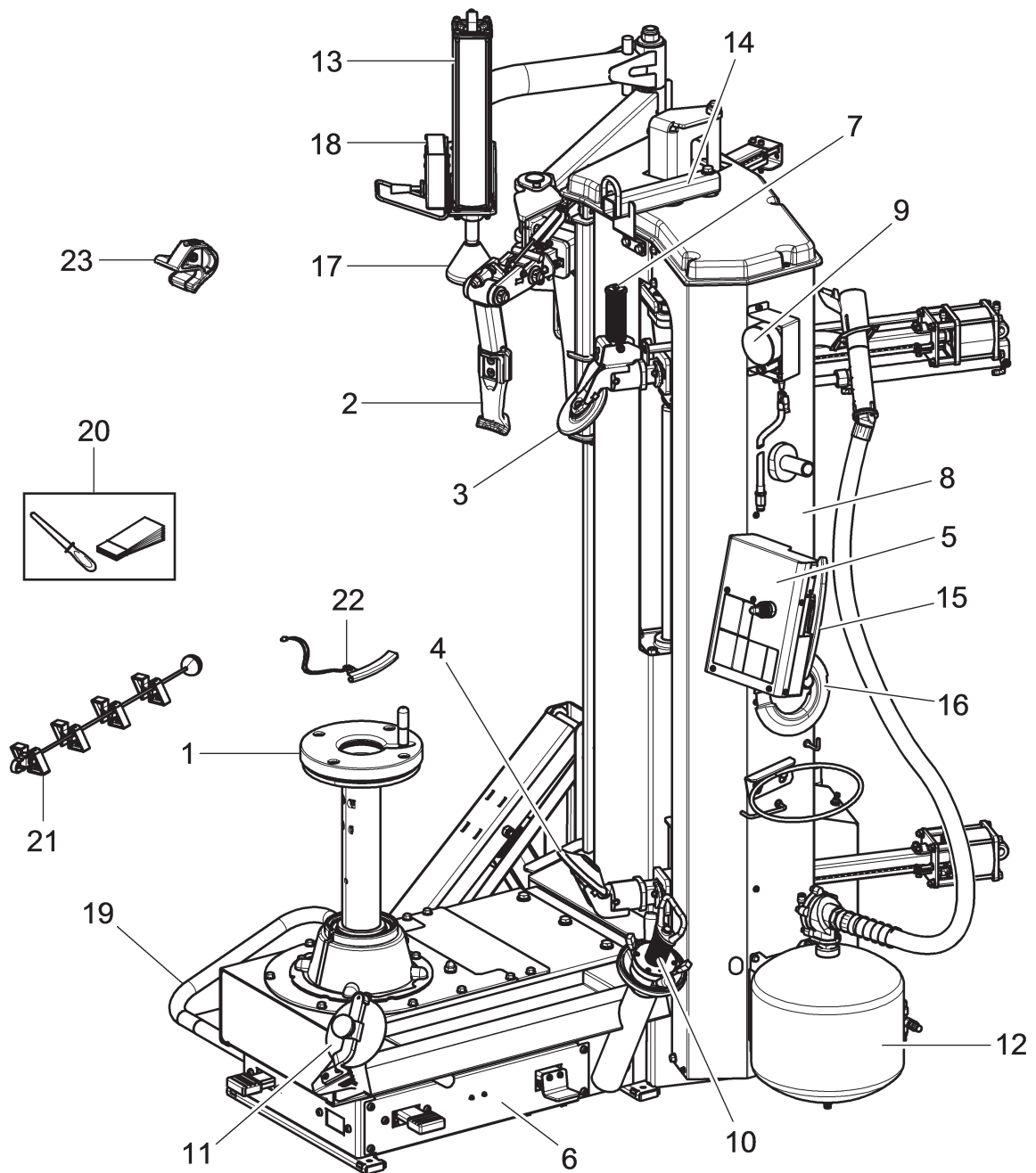
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG _____	4	12.4.1 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen _____	27
IN DER BETRIEBSANLEITUNG		12.5 Verfahren von Wulstabdrücken _____	28
VERWENDETE ZEICHEN _____	5	12.6 Abziehen des Reifens _____	29
WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE		12.7 Ausbau des Reifens _____	32
LEGENDE _____	6	12.7.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierger _____	33
1.0 ALLGEMEINES _____	8	12.8 Aufpumpen des Reifens _____	34
1.1 Vorwort _____	8	12.8.1 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers _____	34
2.0 VERWENDUNGSZWECK _____	8	12.8.2 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät mit Tubeless-Aufpumper (bei Modellen mit Satz für Tubeless-Aufpumper) _____	35
2.1 Einweisung des Bedienungspersonals _____	8	12.9 Spezieller Einsatz des Abdrückers _____	35
3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN _____	9	12.10 Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen _____	36
3.1 Verbleibende Risiken _____	9	12.10.1 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades _____	36
4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN _____	10	12.10.2 Aufspannen des Rades _____	37
4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen _____	10	12.10.3 Abdrücken mit den vertikalen Rollen _____	38
5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT _____	11	12.10.4 Demontage des Reifens _____	41
6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG _____	12	12.10.5 Montage des Reifens _____	45
7.0 BEWEGUNG _____	12	12.10.6 Verfahren zum Entfernen des Reifens mit der Wulstabdrückerverlängerung _____	49
8.0 ARBEITSUMGEBUNG _____	13	12.10.7 Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung _____	53
8.1 Arbeitsstellung _____	13	12.10.8 Aufpumpen des Rades _____	55
8.2 Arbeitsfläche _____	13	13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN _____	56
8.3 Beleuchtung _____	13	13.1 Kalibrierung der Felgenarme _____	57
9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME _____	14	14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN _____	58
9.1 Verankerungssystem _____	14	15.0 TECHNISCHE DATEN _____	60
9.2 Vorgehensweise bei der Montage _____	15	15.1 Technische elektrische Daten _____	60
9.3 Pneumatikanschluss _____	17	15.2 Technische mechanische Daten _____	60
10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE _____	18	15.3 Abmessungen _____	61
10.1 Elektrische Kontrollen _____	18	16.0 STILLLEGUNG _____	62
11.0 BEDIENUNGSELEMENTE _____	19	17.0 VERSCHROTTUNG _____	62
11.1 Antriebsatz _____	19	18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD _____	62
11.2 Steuerung zur Freigabe der Abdrückrollen _____	20	19.0 FUNKTIONSPÄNE _____	62
11.3 Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung _____	20	Spannungstabelle A - Elektrischer Schaltplan _____	63
11.4 Pedalsteuerung _____	21	Tabelle B - Pneumatisches Schema _____	67
12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS _____	22	INHALT DER EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG _____	71
12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme _____	22	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY _____	72
12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades _____	24		
12.3 Gebrauch der Hubvorrichtung (serienmäßig bei einem Modell) _____	24		
12.4 Aufspannen des Rades _____	25		

Eigenschaften	Modell				
	RAV.G1190.200853	RAV.G1190.200822	RAV.G1190.200808	RAV.G1190.200587	SPA.GA590.205988
Tubeless-Aufpumpersystem		●			●
Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien			●	●	
Wulstabdrückerverlängerung 22-28			●	●	
Kotflügelschutz			●	●	
Niederhalter			●	●	
Seitenhubvorrichtung			●	●	
WDK-Zulassung			●	●	

● = serienmäßig

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



LEGENDE

- | | |
|--|---|
| 1 - Spindel | 14 - Hubsvorrichtung |
| 2 - Werkzeugkopf | 15 - Schutz für liegende Reifen |
| 3 - Obere Abdrückrolle | 16 - Zweigesichtiger Kegel |
| 4 - Untere Abdrückrolle | 17 - Druckrolle |
| 5 - Steereinheit / Objektträgerwanne | 18 - Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung |
| 6 - Pedalsteuerung | 19 - Seitenhubvorrichtung (serienmäßig bei einem Modell) |
| 7 - Knopf zur Freigabe Horizontalbewegung Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes | 20 - Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien (serienmäßig bei einem Modell) |
| 8 - Säulensatz | 21 - Wulstabdrückerverlängerung 22-28 (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 9 - Aufpumpenmanometersatz | 22 - Kotflügelschutz (serienmäßig bei einem Modell) |
| 10 - Satz Blockierwelle | 23 - Niederhalter (serienmäßig bei einigen Modellen) |
| 11 - Reifenmontierger mit Mitnehmer | |
| 12 - Tubeless-Aufpumpersystems (serienmäßig bei einigen Modellen) | |
| 13 - Wulstabdrückvorrichtung | |

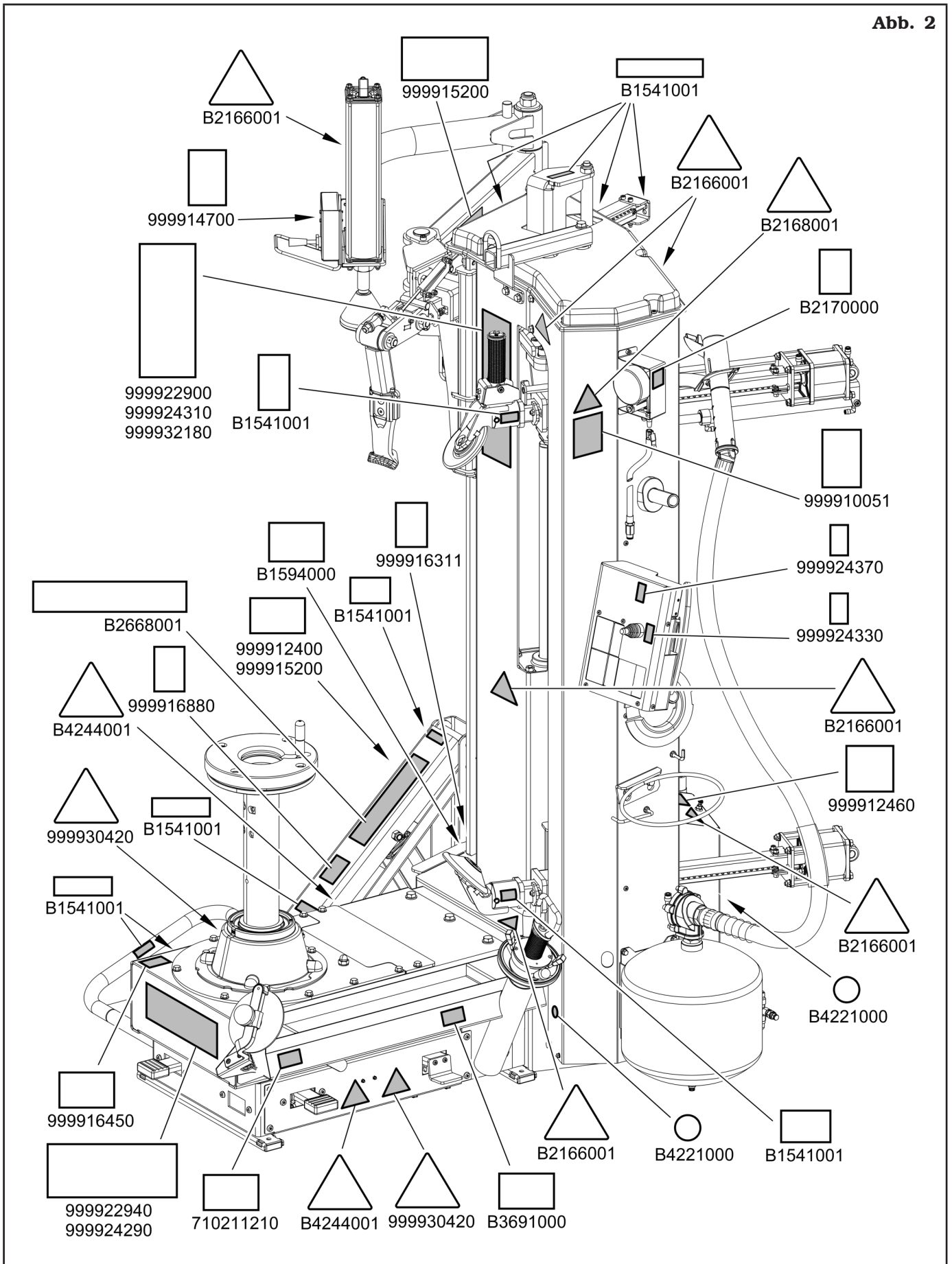
IN DER BETRIEBSANLEITUNG VERWENDETE ZEICHEN

Zeichen	Beschreibung
	Das Bedienungshandbuch lesen.
	Arbeitshandschuhe tragen.
	Unfallverhütungsschuhe tragen.
	Schutzbrille tragen.
	Pflicht. Obligatorisch auszuführende Arbeitsvorgänge oder Eingriffe.
	Achtung. Besonders vorsichtig sein (mögliche Sachschäden).

Zeichen	Beschreibung
	Gefahr! Äußerste Vorsicht ist geboten.
	Anmerkung. Hinweis und/oder nützliche Auskunft.
	Transport mit Gabelstapler oder Transpalette.
	Anheben von oben.
	Technischer Kundendienst erforderlich. Es ist verboten, Wartungsarbeiten durchzuführen.

WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE LEGENDE

Abb. 2



Kodierung der Schilder

B1541001	<i>Gefahrschild</i>
B1594000	<i>Datumsschild</i>
B2166001	<i>Abdrückersgefahrenschild</i>
B2168001	<i>Gefahr von Reifensexplosion Schild</i>
B2170000	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
B2668001	<i>Rad-Hubvorrichtung Gefahrenschild (serienmäßig bei einigen Modellen)</i>
B3691000	<i>Aufpumppedalschild</i>
B4182000	<i>Spezifikationen des elektrischen Motors Schild</i>
B4221000	<i>Erdungsschild</i>
B4244001	<i>Gefahrenschild für drehenden Teilen</i>
710211210	<i>Drehrichtungsschild</i>
999910051	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
999912400	<i>Schild Seriennummer (für Modell GA590.30)</i>
999912460	<i>Versorgungsdruckschild</i>
999914700	<i>Wulstabdrücksschild</i>
999915200	<i>Schild Seriennummer (für Modelle G1190.30 - G1190.30IT - G1190.30PLUS)</i>
999916011	<i>Motorsfrequenzumformer Schild</i>
999916311	<i>Abfalltonneschild</i>
999916450	<i>Hubvorrichtungspedal Schild (serienmäßig bei einem Modell)</i>
999916880	<i>Höchsttragfähigkeit 80 Kg (176 lbs) Schild (serienmäßig bei einem Modell)</i>
999922900	<i>RAV 600x125 vertikales Schild (für Modelle G1190.30 - G1190.30IT - G1190.30PLUS)</i>
999922940	<i>Schild Horizontales Ravaglioli (für Modelle G1190.30 - G1190.30IT - G1190.30PLUS)</i>
999924290	<i>Space Logo Schild (für das Modell GA590.30)</i>
999924310	<i>Space Logo Schild (für das Modell GA590.30)</i>
999924330	<i>Schild Werkzeugwagen oben/unten</i>
999924370	<i>Schild Abdrückrollen oben/unten</i>
999930420	<i>Elektrizitätgefahrenschild</i>
999932180	<i>Men@work Schild (für Modell RAV.G1190.200587)</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 AUSRÜSTUNG 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 Untersetzungsgetriebe gekoppelt ist, um die Drehung der Reifen zu steuern, und
- ein Druckluftsystem zur Steuerung der Bewegung von Pneumatikzylindern 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.



DIESE GERÄT DARF AUSSCHLIESSLICH FÜR DEN AUSDRÜCKLICH GENANNTEN 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) für alle:
- Spindeldrehung;
- Verschiebung des Werkzeugkopfes;
- Verschiebung der Abdrückrolle.
- **Logische Anordnung der Befehle.**

Sie dient dazu, gefährliche Fehler seitens des Bedieners zu verhindern.

- **Feste Schutzeinrichtungen und Schutze**
Auf dem Apparat befinden sich einige feststehende trennende Schutzeinrichtungen, die dazu dienen, potentielle Quetsch-, Schneide- und Druckgefahren zu vermeiden.
Diese Schutzeinrichtungen wurden nach der Bewertung der Risiken und der Arbeitsweise des Geräts realisiert.

Im Allgemeinen man muss regelmäßig die Schutze prüfen, besonders jene aus gummiartigem Material, um ihren Gebrauchzustand abzuschätzen.

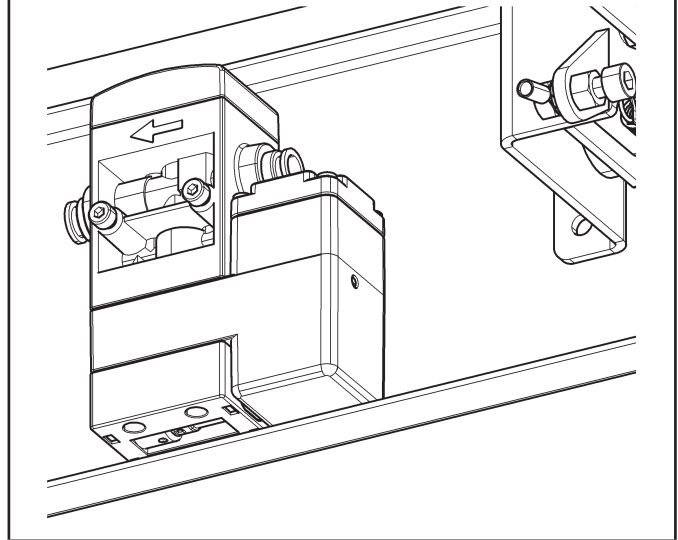


REGELMÄSSIG DIE WARTUNG DER SCHUTZEINRICHTUNGEN, DER SCHUTZE UND DER IM ALLGEMEINEM SICHERHEITSEINRICHTUNGEN DURCHFÜHREN, WIE IM KAPITEL 13 ANGEGBEN. NORMALE WARTUNGSARBEITEN.

- **Nicht nachartierbarer (Ausgleichsventil) Druckbegrenzer.**

Dient zum sicheren sinnvollen Aufpumpen eines Rads. Er verhindert nämlich ein Aufpumpen mit einem Druck von über $4,2 \pm 0,2$ bar (60 ± 3 psi) (siehe **Abb. 3**).

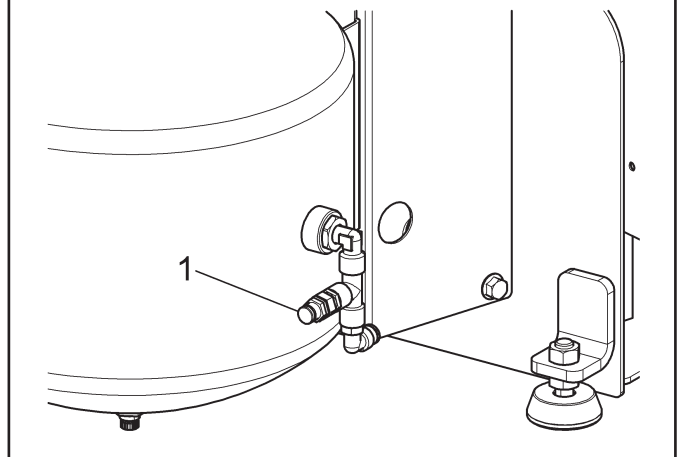
Abb. 3



- **12 bar Sicherheitsventil auf Tank (nur für Modell mit Tubeless-Aufpumper).**

Das Sicherheitsventil (**Abb. 4 Pkt. 1**) verhindert dass, den Behälter des Tubeless-Aufpumpersystems zu einem Druck mehr als 12 bar (174 psi) unterbreiten wurde.

Abb. 4



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. 7** 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 Aufpumpens nicht auf den Reifen aufstützen oder sich darüber stehen; während des Abdrückens, die Hände weit vom Reifen und Rand der Felge halten.
- Während des Aufpumpens stets neben des Geräts und nie davor aufhalten.
- 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.

- Nie den Tubeless-Aufpumper betätigen (nur für Modell mit Tubeless-Aufpumper), wenn der Reifen nicht korrekt gesperrt wird.



**HALTEN SIE DIE BEDIENELE-
MENTE IMMER IN NEUTRALSTEL-
LUNG.**

5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT



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

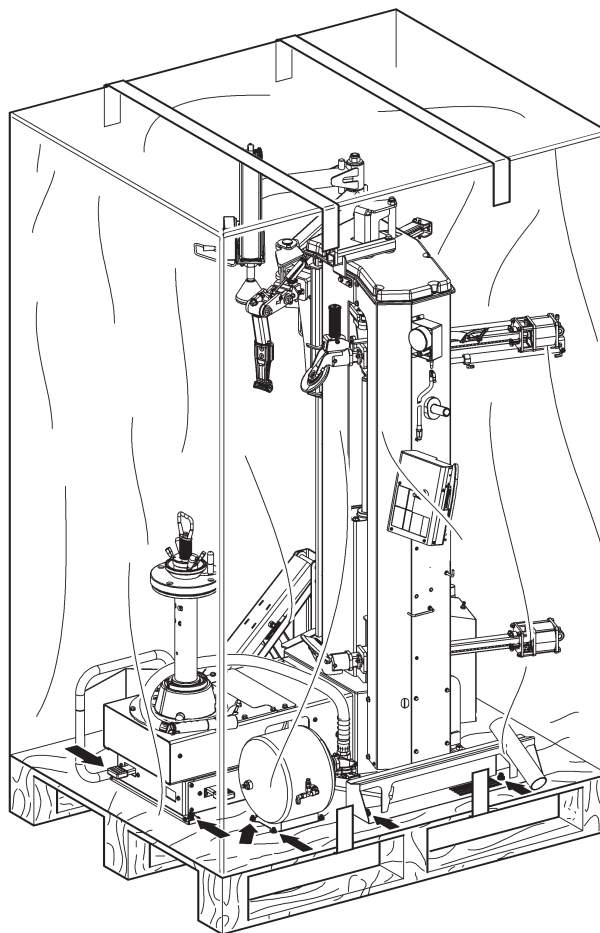
**DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS EINE TRAG-
FÄHIGKEIT AUFWEISEN, DIE MINDESTENS
DEM GEWICHT DES VERPACKTEN GERÄT
ENTSPRICHT (siehe Paragraph "TECHNISCHE
DATEN").**

Das Gerät teilweise montierte verpackt wird.

Die Bewegung erfolgt mit einer Transpalette oder Gabelstapler.

Die Ansatzpunkte der Gabeln sind auf der Verpackung gekennzeichnet, (siehe **Abb. 5**).

Abb. 5



6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG



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 Sammlungsstellen stellen, falls es verunreinigend oder nicht biologisch abbaubar ist.



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

7.0 BEWEGUNG

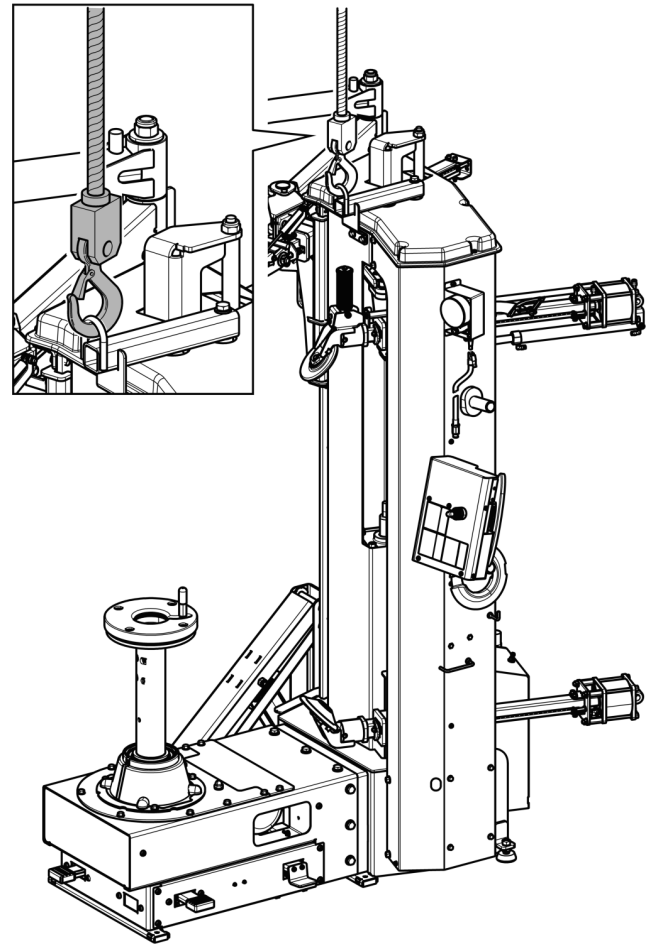


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

Während Gerätebewegung von der Verpackungsposition bis die Installationsposition, den hintereinander aufgelisteten Anweisungen folgen.

- 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.
- Heben und transportieren Sie mit einem Gerät geeigneter Größe, wie in **Abb. 6** gezeigt.

Abb. 6



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.

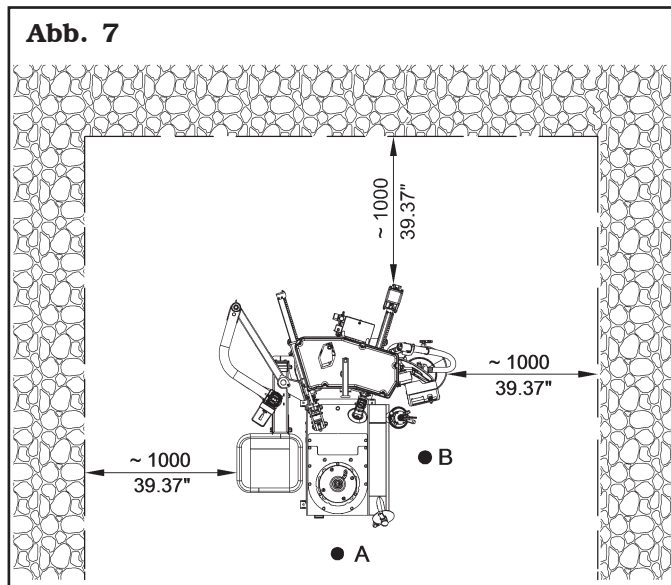
8.1 Arbeitsstellung

In **Abb. 7** werden die Arbeitspositionen **A** und **B** angegeben.

Position A wird als **Hauptposition für den Aufbau und Ausbau des Rads am Spannfutter berücksichtigt, während Position B** als die günstigste für die Aufpumparbeiten des Reifens eingeschätzt wird.

Ein Arbeiten in diesen Arbeitspositionen ermöglicht in jedem 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. 7**). 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 Böden.

Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragenen Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m² (100 lb/ft²) 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

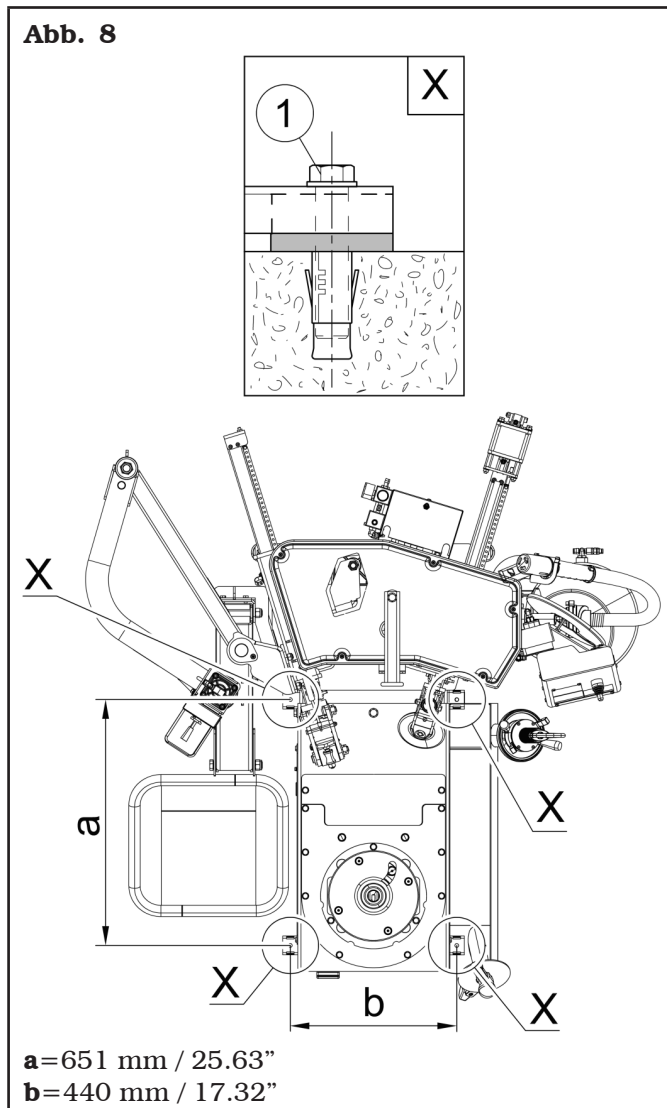


JEDER MONTAGE- ODER EINSTELLVORGANG MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHGEFÜHRT WERDEN.

Nachdem Sie die verschiedenen Komponenten aus der Verpackung genommen haben, überprüfen Sie ihre Unversehrtheit und dass keine Teile fehlen oder beschädigt sind, und befolgen Sie dann die folgenden Anweisungen, um die Komponenten selbst zusammenzubauen, indem Sie als Referenz die folgende Reihe von Abbildungen befolgen.

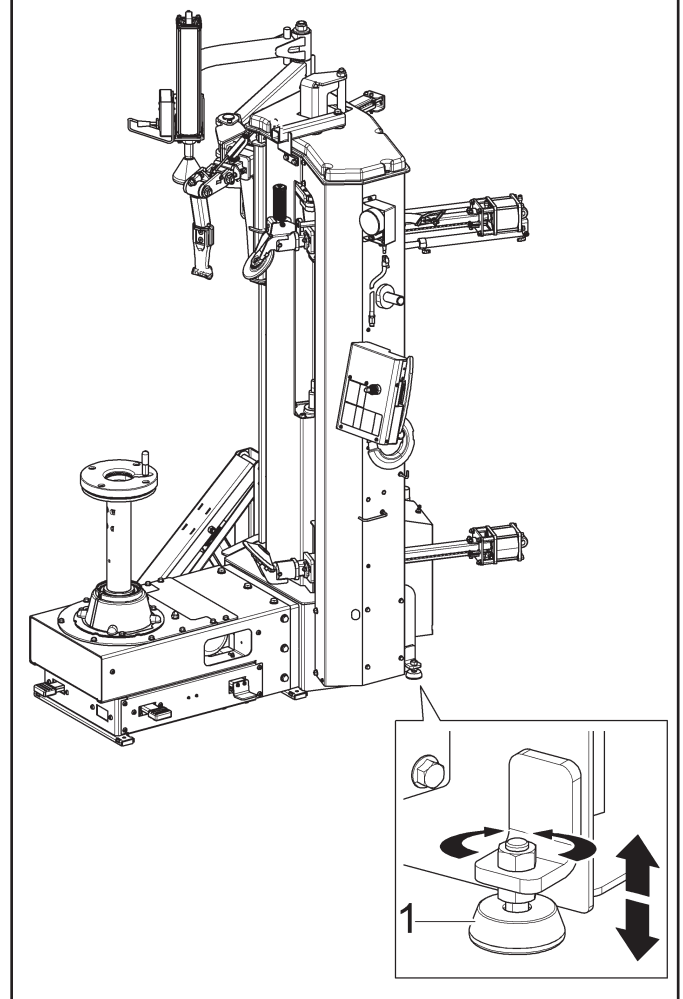
9.1 Verankerungssystem

Das verpackte Gerät ist durch Löcher am Rahmen an der Halterungspalette befestigt. 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. 8** angegeben.



- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungsstift (**Abb. 8 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschaf M8 (UNC 5/16), 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.
- Vor dem vollständigen Befestigen des Geräts am Boden, das Niveau der Rückseite durch Drehen der FüÙe regulieren (**Abb. 9 Pkt. 1**).

Abb. 9

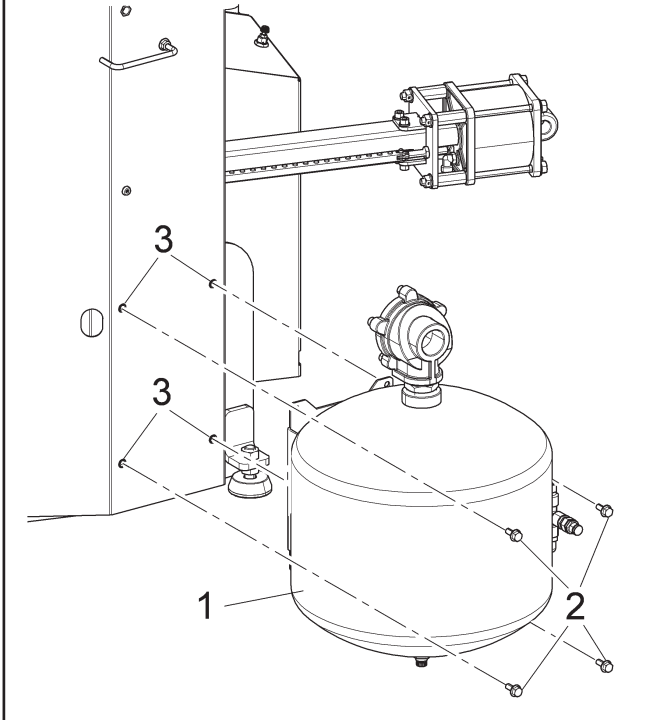


9.2 Vorgehensweise bei der Montage

Bei Modellen mit Tubeless-Aufpumpersystem

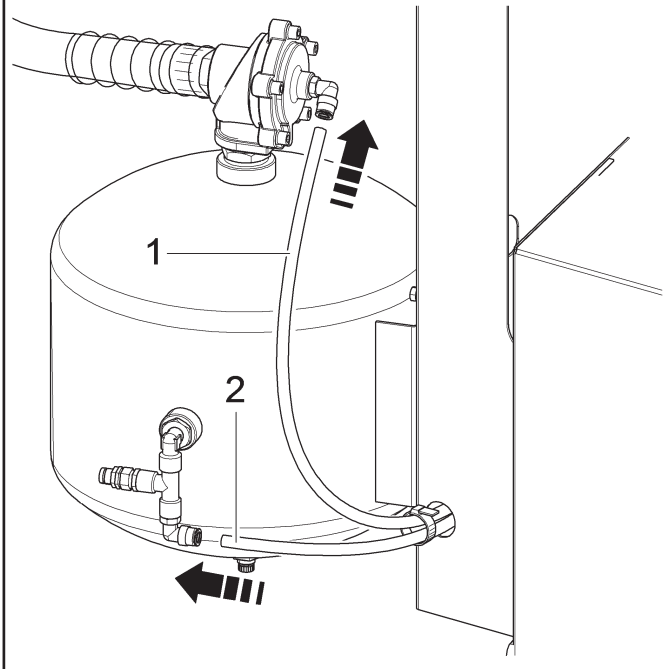
1. Montieren Sie den Tank des Tubeless-Aufpumpersystems (**Abb. 10 Pkt. 1**), indem Sie die mitgelieferten Schrauben (**Abb. 10 Pkt. 2**), an den Gewindeeinsätzen des Geräts (**Abb. 10 Pkt. 3**) festziehen, wie in **Abb. 10**.

Abb. 10



2. Den schwarzen (**Abb. 11 Pkt. 1**) und den blauen Schlauch (**Abb. 11 Pkt. 2**) an den entsprechenden Schnellanschlüssen anschließen, wie auf **Abb. 11** dargestellt.

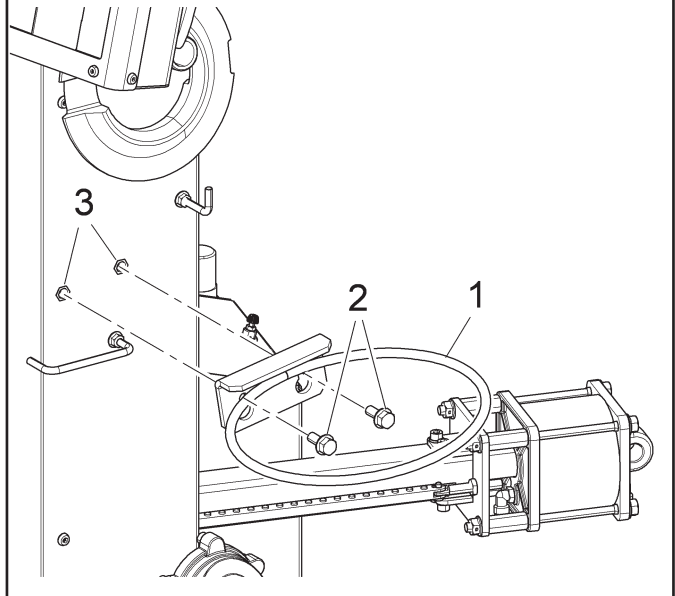
Abb. 11



Für alle Modelle

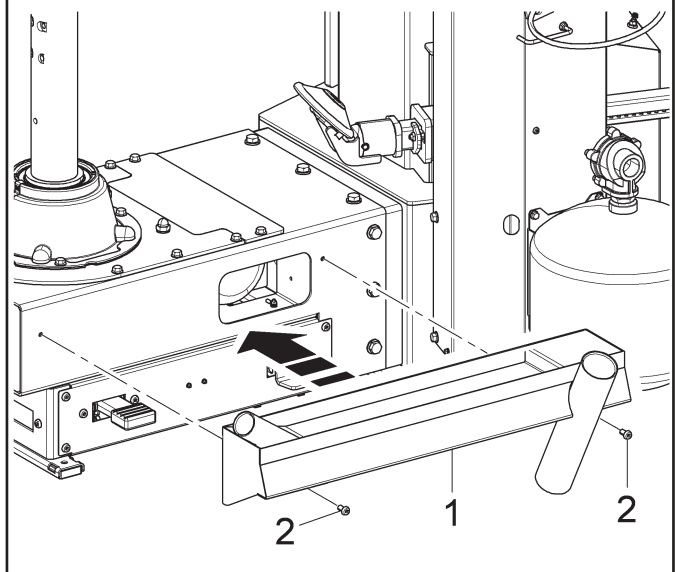
3. Montieren Sie den Fettring (**Abb. 12 Pkt. 1**), indem Sie die zwei mitgelieferten Schrauben (**Abb. 12 Pkt. 2**), an den Gewindeeinsätzen des Geräts (**Abb. 12 Pkt. 3**) festziehen, wie in **Abb. 12**

Abb. 12



4. Montieren Sie die Seitenwanne (**Abb. 13 Pkt. 1**) mit den mitgelieferten Schrauben (**Abb. 13 Pkt. 2**), am Geräterahmen, wie in **Abb. 13** gezeigt.

Abb. 13



5. Entfernen Sie die Manipulatoreinheit (**Abb. 14 Pkt. 1**) mit Unterstützung (**Abb. 14 Pkt. 2**), von dem Bügel (**Abb. 14 Pkt. 3**). Nehmen Sie den Bügel (**Abb. 14 Pkt. 3**) vom Geräterahmen ab und entfernen Sie ihn nach oben. Bauen Sie die Manipulatoreinheit (**Abb. 14 Pkt. 1**) am Geräterahmen wieder zusammen, indem Sie den Satz des Kabels/Schläuche (**Abb. 14 Pkt. 6**) manuell in die vorbereitete Öffnung einführen, wie in **Abb. 14** angegeben.



POSITIONIEREN SIE DEN KABEL-/ROHRSATZ (Abb. 14 Pkt. 6) IM INNEREN DES GERÄTS UND RICHTEN SIE DABEI DIE ÜBERSCHÜSSIGE LÄNGE NACH UNTEN AUS.

Befestigen Sie die Manipulatoreinheit (**Abb. 14 Pkt. 1**) mit den Schrauben (**Abb. 14 Pkt. 4**) wieder in die Gewindeeinsätze des Geräts (**Abb. 14 Pkt. 5**).



DIE KABEL/ROHRE (Abb. 14 Pkt. 6) DÜRFEN AUF KEINEN FALL MIT DEN LAUFWAGEN DER ABDRÜCKER IN BERÜHRUNG KOMMEN. STELLEN SIE SICHER, DASS DEN SATZ DES KABELS/SCHLÄUCHE MIT DEN MITGELIEFERTEN BEFESTIGUNGSELEMENTEN KORREKT AM RAHMEN BEFESTIGT IST.

Für das Modell mit Seitenhubvorrichtung

6. Befestigen Sie die Radhalterung (**Abb. 15 Pkt. 1**) mit den Schrauben (**Abb. 15 Pkt. 3**), mit den Unterlegscheiben (**Abb. 15 Pkt. 4**) und den Muttern (**Abb. 15 Pkt. 5**) am Hubvorrichtungsgehäuse (**Abb. 15 Pkt. 2**). Platzieren Sie die Abstandhalter zwischen dem Träger und dem Rahmen (**Abb. 15 Pkt. 6**).

Abb. 15

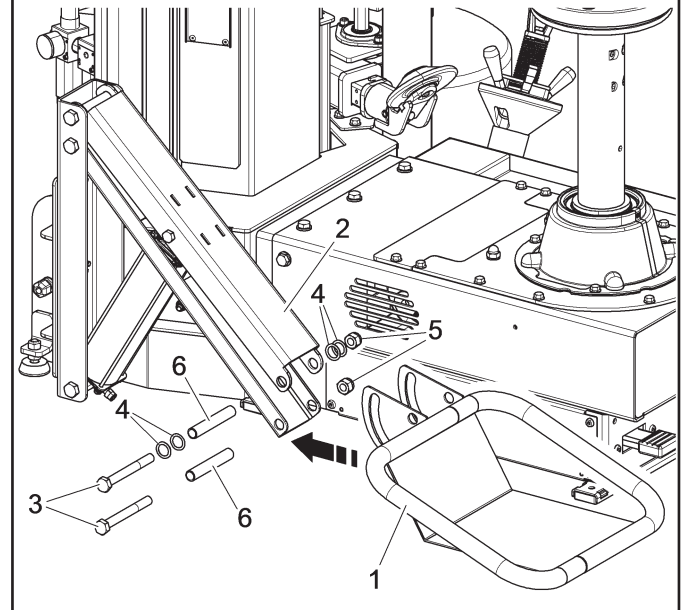
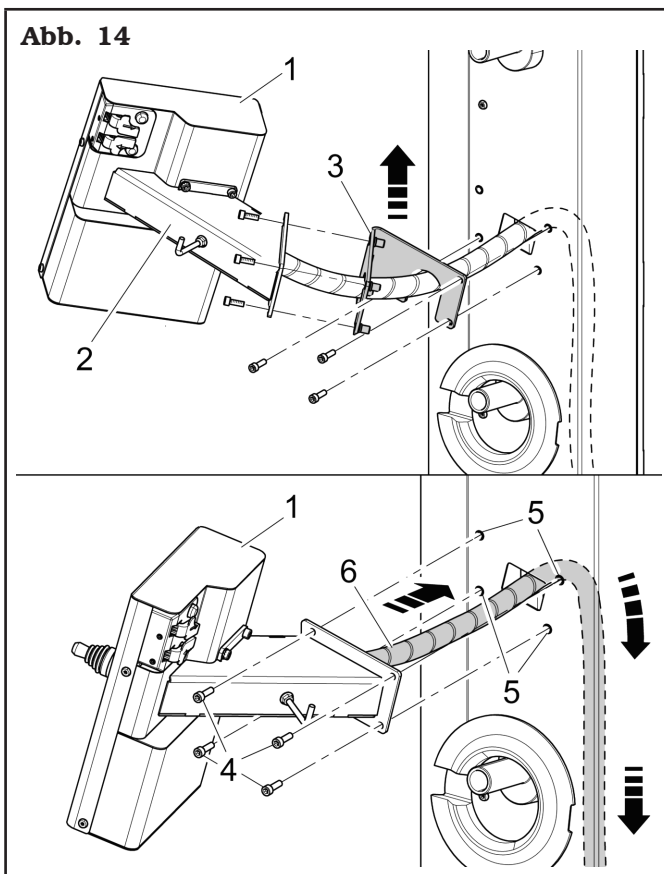


Abb. 14



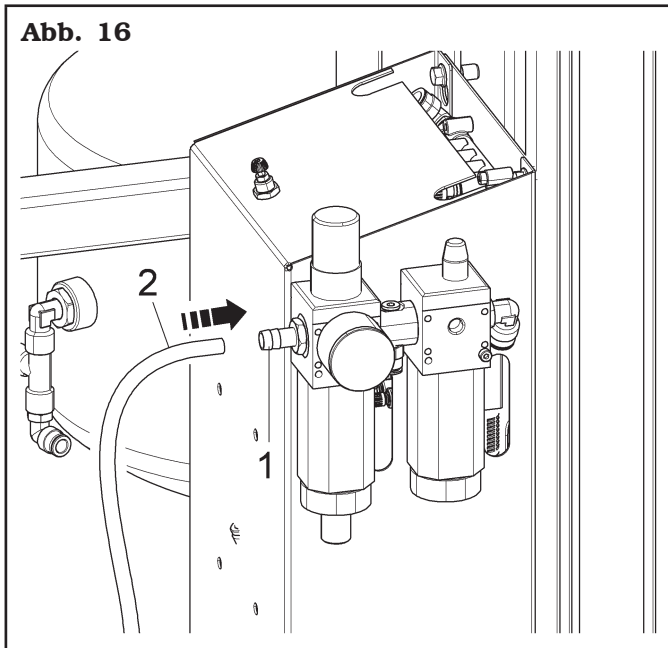
9.3 Pneumatikanschluss



JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

Die pneumatische Netzspeisung durch den Anschluss (**Abb. 16 Pkt. 1**), der sich auf dem Filtersatz des Geräts befindet anschließen. Der vom Netz kommende Druckschlauch (**Abb. 16 Pkt. 2**) muss einen Innendurchmesser von mindestens 10 mm (3/8") und einen Außendurchmesser von mindestens 19 mm (3/4") haben (siehe **Abb. 16**), um eine ausreichende Durchflussmenge zu haben (siehe **Abb. 16**).

Abb. 16



DER MINDESTBETRIEBSDRUCK DES VERSORGUNGSSCHLAUCHS UND DER INSTALLIERTEN ARMATUREN MUSS MINDESTENS 300 psi BETRAGEN. IHR MAXIMALER BERSTDRUCK MUSS MINDESTENS 900 psi BETRAGEN.



VERWENDEN SIE FÜR ALLE PNEUMATISCHEN ANSCHLÜSSE EIN GEEIGNETES DICHTBAND FÜR PNEUMATISCHE VERSCHRAUBUNGEN.



FÜR ANDERE MÖGLICHE PNEUMATISCHE VERBINDUNGEN, SIEHE DIE PNEUMATISCHE SCHEMEN IM KAPITEL 19.



IM FALL EINES ZUFÄLLIGEN VERSORGUNGSMANGELS, BZW. VOR JEDEM PNEUMATISCHEN ANSCHLUSS, SIND DIE PEDALE IN DIE NEUTRALE STELLUNG ZU BRINGEN.

10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE



ALLE ELEKTRISCHEN ANSCHLÜSSE MÜSSEN AUSSCHLIESSLICH 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 AUSTRÜSTUNG FÜHREN.

Das Gerät ist laut geltender Gesetzesvorschrift nicht mit einem Haupt-Trennschalter ausgestattet, sondern wird lediglich durch Steckdose/Stecker am Stromnetz angeschlossen.

Spannung, Motor	Konformität Norm	Spannung	Stromstärke	Pole	Minimaler Schutzgrad IP
Stromversorgung Einphasig, Frequenzumformermotor	IEC 309	200/265V	16A	2-Pole + Erde	IP 44

10.1 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.

11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

11.1 Antriebsatz

Es besteht aus zwei Hebeln (**Abb. 17 Pkt. A**) und aus zwei Knöpfen (**Abb. 17 Pkt. B**) und einem Hebel (**Abb. 17 Pkt. C**), mit verschiedenen Funktionen, in einem einzigen Steuerungsblock gesteckt.

Mit der Steuereinheit werden die obere und untere Abdrückrollen und das Werkzeugkopf bewegt und in die Arbeitsposition gebracht.

Mit der Bedienungseinheit können somit sämtliche für das Abdrücken, Aufbauen und Ausbauen erforderlichen Bewegungen durchgeführt werden:

- Bewegung von vertikalen Verschiebung der Abdrückrollen,
- Einführung der Abdrückrollen im Felgeninnenbereich,
- Vertikale Translationsbewegung des Werkzeugkopfes.

Die obere Hebel und Knopf (**A-B (OBEN)**) treiben die obere und untere Abdrückrolle, treiben die untere Hebel und Knopf (**A-B (UNTEN)**) umgekehrt die untere Abdrückrolle.

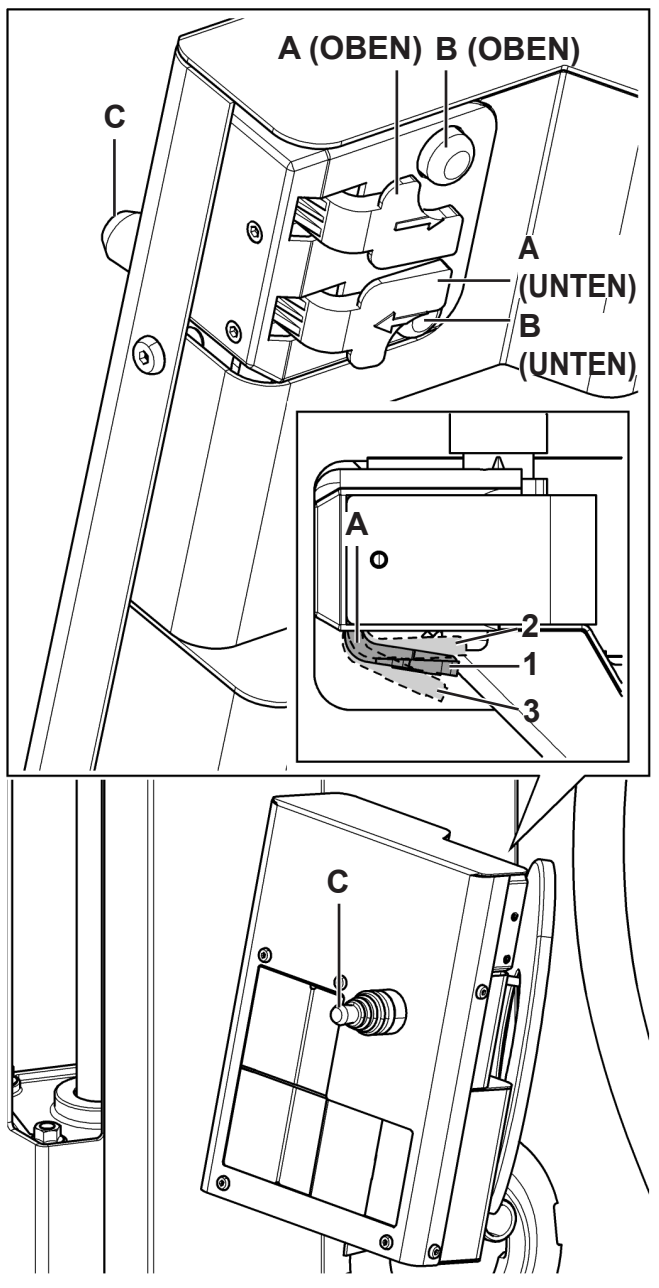
Jeder Hebel hat 3 Stellungen:

- die erste (**Abb. 17 Pkt. 1**) ist Ruhestellung, die die Rollen in der Stellung hält, wo sie befinden sich.
- die zweite (**Abb. 17 Pkt. 2**) (gedrückten Hebel, Steuerung mit gehaltener Betätigung) treibt den Abstieg der oberen Abdrückrolle (OBERER Hebel) und/oder den Aufstieg der unteren Abdrückrolle (UNTERER Hebel) an.
- die dritte (**Abb. 17 Pkt. 3**) (Steigen des Hebels) treibt den Aufstieg der oberen Abdrückrolle (OBERER Hebel) und/oder den Abstieg der unteren Abdrückrolle (UNTERER Hebel) an.

Wenn OBERE oder UNTERE Knöpfe (**Abb. 17 Pkt. B**), mit gehaltener Betätigung, gedrückt sind, führt die entsprechende Nocke die Abdrückrolle in die Felge ein. Das Steuergerät ist außerdem mit dem Hebel (**Abb. 17 Pkt. C**) ausgestattet, der den Auf- und Abstieg des Werkzeugkopfes steuert:

- durch Anheben des Hebels wird das Werkzeugkopf nach oben bewegt;
- durch Absenken des Hebels wird die Verschiebung des Werkzeugkopfes nach unten gesteuert.

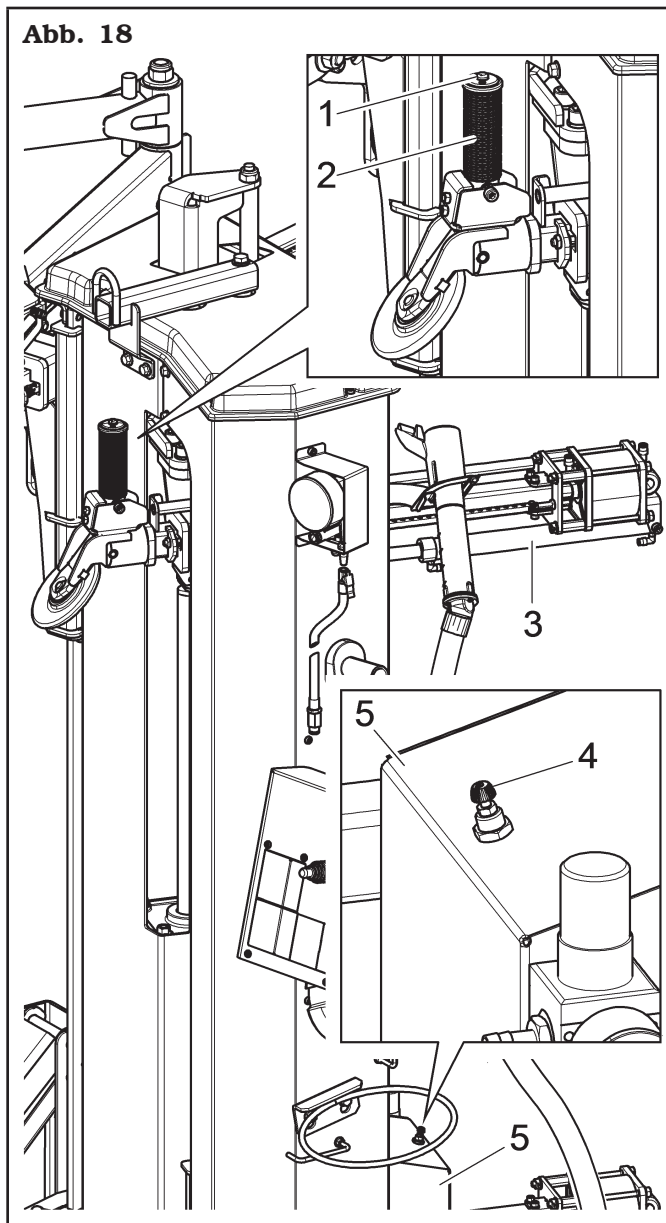
Abb. 17



11.2 Steuerung zur Freigabe der Abdrückrollen

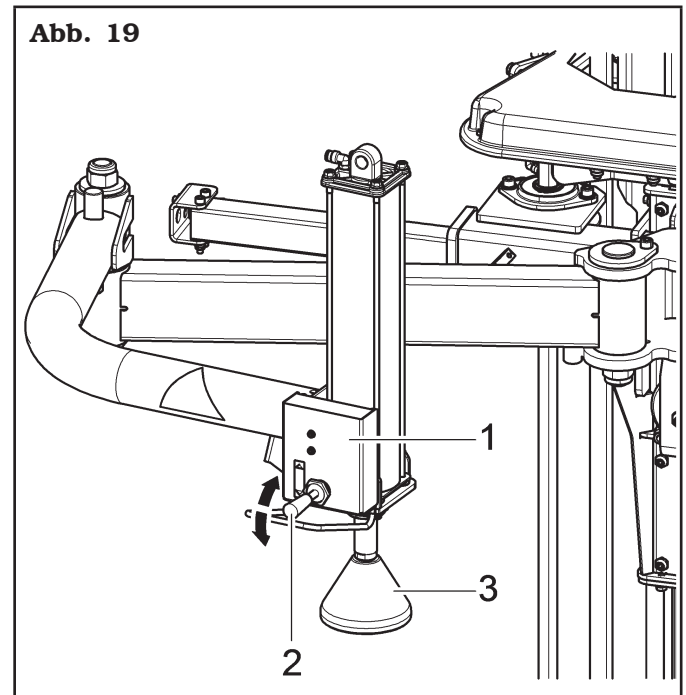
Hierbei handelt es sich um eine vollkommen manuelle Betätigung. Den Freigabeknopf (**Abb. 18 Pkt. 1**) vor dem Antrieb des Griffs drücken (**Abb. 18 Pkt. 2**), für die Handpositionierung der oberen und unteren Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes auf den korrekten Durchmesser des auf der Spindel befestigten Rads, zeitgleich mit einer Bewegung von Ziehen und Schieben desselben Griffs. Wenn der Knopf freigegeben wird, blockieren sich die Rollen in der Stellung, wo sie sich befinden.

Der Zylinder (**Abb. 18 Pkt. 3**) erleichtert den gesamten oben beschriebenen Vorgang. Der Zylinder wird aktiviert, wenn nach Drücken der Taste (**Abb. 18 Pkt. 1**) eine leichte Zug- oder Druckbewegung des Knopfes ausgeführt wird (**Abb. 18 Pkt. 2**). Die Eingriffskraft des Zylinders (**Abb. 18 Pkt. 3**) kann durch Einwirken auf den Regler (**Abb. 18 Pkt. 4**) eingestellt werden, der sich am Schutzgehäuse des Magnetventils befindet (**Abb. 18 Pkt. 5**).



11.3 Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung

Es besteht aus einem Manipulator (**Abb. 19 Pkt. 1**), auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung der Abdrückrolle steuern (**Abb. 19 Pkt. 3**). Durch Anheben des Hebels (**Abb. 19 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 19 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten. Man betreibt die Positionierung der Arme der Vorrichtung auf der Höhe vom Reifen völlig manuell.



11.4 Pedalsteuerung

Das "Pedal A" hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Eine Druck nach unten bewirkt eine Rotationsbewegung im Uhrzeigersinn des Spindel-motors. Wenn das Pedal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.



IST ES MÖGLICH NUR IM UHRZEIGERSINN DIE GESCHWINDIGKEIT DES SPINDELSATZES BIS DIE HÖCHSTGESCHWINDIGKEIT DURCH DEN FORTLAUFENDEN DRUCK AUF DEM PEDAL DAUERND MESSEN AB.

"Pedal B" hat je nach Ausstattungsversion eine andere Funktion.

Version mit Aufpumpen mit Manometer

Das Aufpumpedal hat bei dieser Ausführung nur eine Funktion. Beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max 4,2 ± 0,2 bar / 60 ± 3 psi).



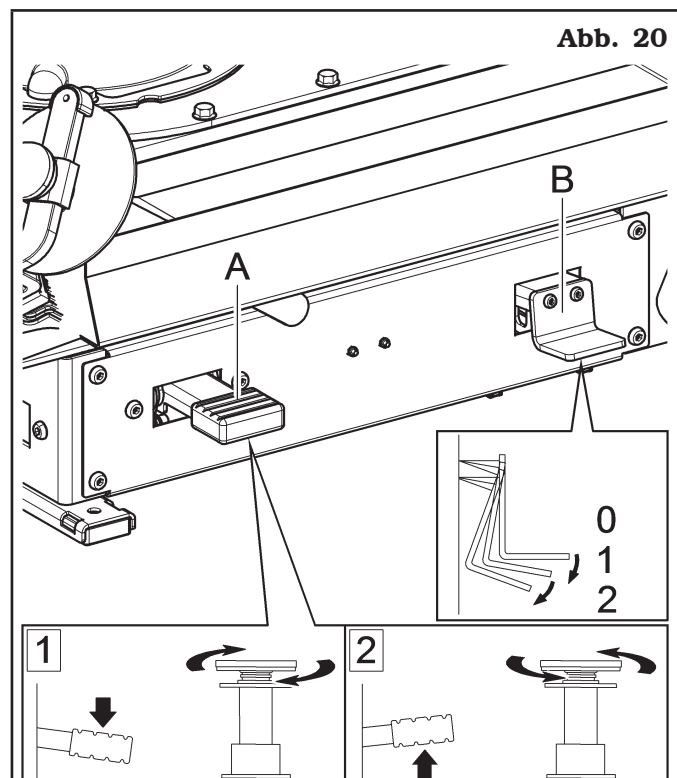
ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN EICHWERT DES BETRIEBS-DRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER HAFTUNGSPFLICHT.

Version mit Tubeless-Aufpumper (für Modell mit Tubeless-Aufpumper)

Das Aufpumpedal weist zwei Funktionen auf. Die Ausgabe von Druckluft mit einem kontrollierten Höchst- druck wie bei der vorausgehenden Ausführung, und als zweite Funktion die Ejektion eines Luftstrahls aus dem Aufpumpdüse zur Unterstützung des Abdrückens des Reifens.



ES IST STRIKT VERBOTEN, DEN EICHWERT DES BETRIEBS-DRUCKS DURCH EIN EINWIRKEN AUF DIE ÜBERDRUCKVENTILE ZU ÄNDERN; EIN SOLCHES EINWIRKEN ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER HAFTUNGSPFLICHT.



LEGENDE (Pedal Pkt. B)

- Pkt. 1 - Aufpumpen des Reifens mit Manometer
- Pkt. 2 - Pneumatische Aufpumpen mit Manometer + Aufpumpdüse (für Modell mit Tubeless-Aufpumper)

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 auswechseln;
- 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 LAUFFLÄCHE 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, LAUFFLÄCHE ODER FLANKE WÄHREND DES DEMONTAGES BESCHÄDIGT WERDEN, DEN REIFEN NIEMALS WIEDER AUF EINE FELGE MONTIEREN.

WENN SIE DENKEN, DASS EIN RAD, DIE LAUFFLÄCHE 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 LAUFFLÄCHE ODER DIE FLANKE BESCHÄDIGT SIND.



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.



DIE VERWENDUNG EINES UNGEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN ODER ANDERWEITIG BESCHÄDIGTEN HEBELS ZUM ENTFERNEN VON REIFENWÜLSTEN KANN ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES WULSTS 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 FALSCH 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 ANGEGEBEN IST.



DAS NICHT EINFÜHREN EINES PASSENDEN ABSCHNITTES EINEM WULST IN DIE FELGENFURCHE, WIE IN DIESEM HANDBUCH ANGEGEBEN, 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 ANGEGEBENEN FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.

12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



DEN VENTILSCHAFT ABNEHMEN UND DEN REIFEN VOLLKOMMEN ENTLEREEN.

- Überprüfen, wo sich der Kanal befindet und auf welcher Seite des Reifens montiert werden muss.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Sich bemühen, die speziellen Räder zu erkennen, wie z.B. Typen "EH2" und "EH2+", um die Arbeitsschritte zum Blockieren, zum Abdrücken, zur Montage und zur Demontage zu verbessern.



BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 10 KG UND/ODER MIT GRÖßERER HÄUFIGKEIT VON 20/30 STÜNDLICH, WIRD ZUR VERWENDUNG EINER HUBVORRICHTUNG EMPFOHLEN.

12.3 Gebrauch der Hubvorrichtung (serienmäßig bei einem Modell)



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

1. Nach der Stellung des Rads auf der Hubplatteform (siehe **Abb. 21**), drücken Sie das Pedal zur Inbetriebsetzung der Hubvorrichtung (**Abb. 22 Pkt. 1**) nach unten und bringen Sie das Rad auf der Höhe, wo es auf der Spindel mit der Hand bewegen kann werden (siehe **Abb. 22**).

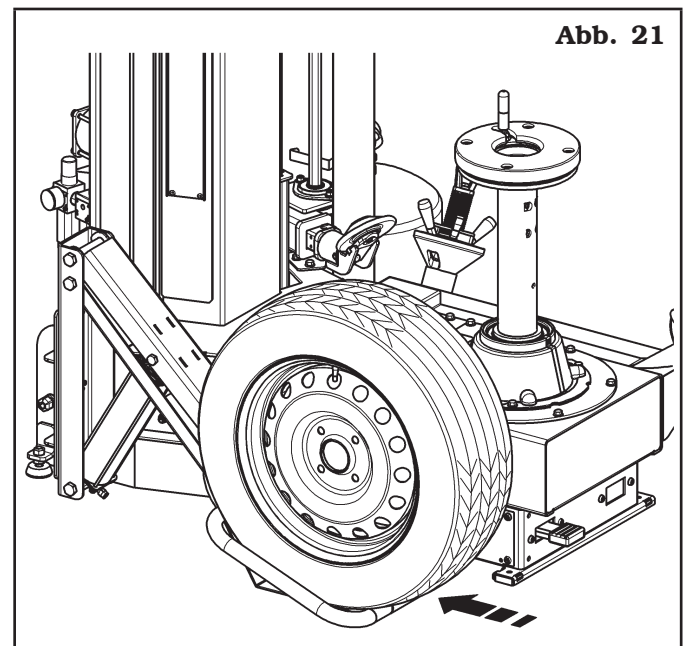


Abb. 21

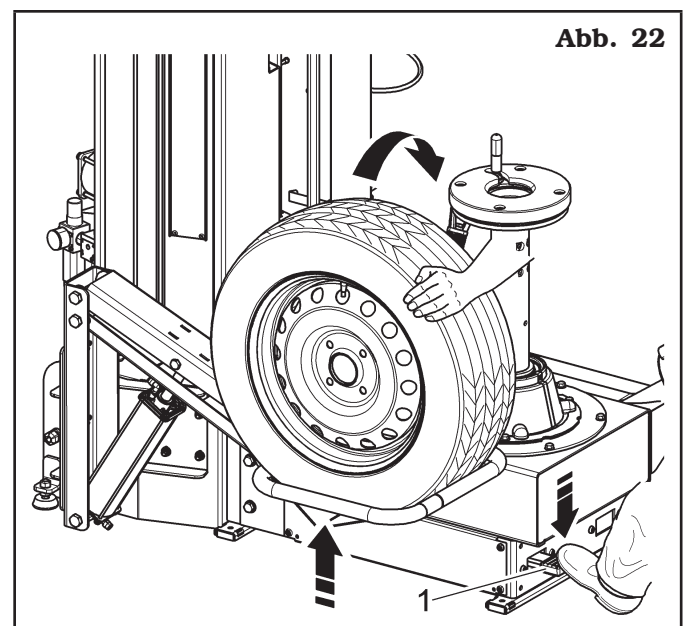
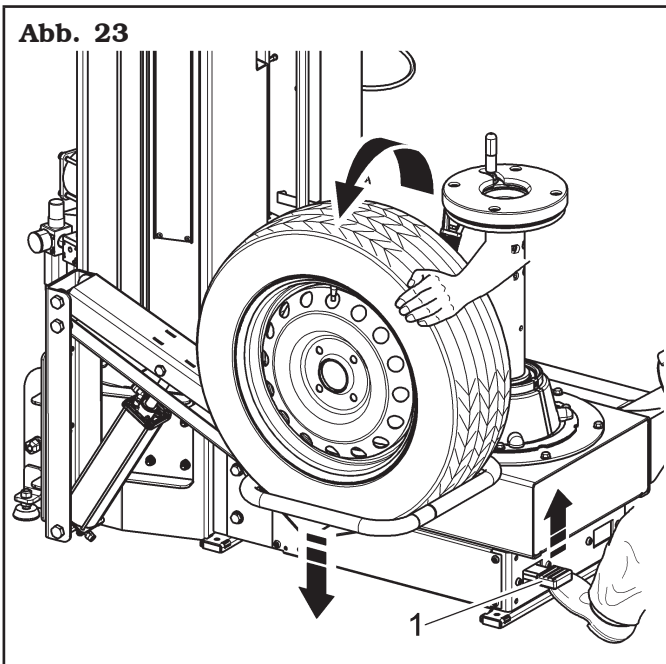


Abb. 22

2. Das Rad auf die Spindel positionieren und es mit der Sperrvorrichtung blockieren.
3. Anheben Sie das Pedal (**Abb. 22 Pkt. 1**) nach oben, um die Hubplattform zu senken.
4. Alle Auf- und Abziehvorgänge Montage dem Reifen durchführen und das Rad abspannen.
5. Anheben Sie die Hubplattform beim Drücken erneut das Pedal nach unten (**Abb. 22 Pkt. 1**).
6. Stellen Sie das Rad auf der Hubplattform (siehe **Abb. 23**).
7. Anheben Sie erneut das Pedal (**Abb. 23 Pkt. 1**), um die Hubplattform zu senken und begleiten Sie das Rad mit der Hand auf den Boden (siehe **Abb. 23**).

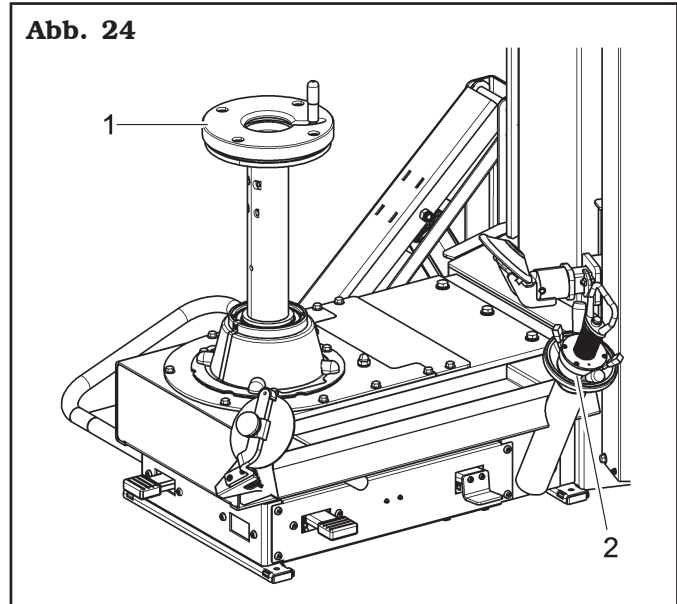
Abb. 23



12.4 Aufspannen des Rades

Alle Räder müssen auf dem gummierten Teller (**Abb. 24 Pkt. 1**) mittels des zentralen Bohrlochs blockiert werden, dafür die vorgesehene Blockiervorrichtung verwenden (**Abb. 24 Pkt. 2**).

Abb. 24

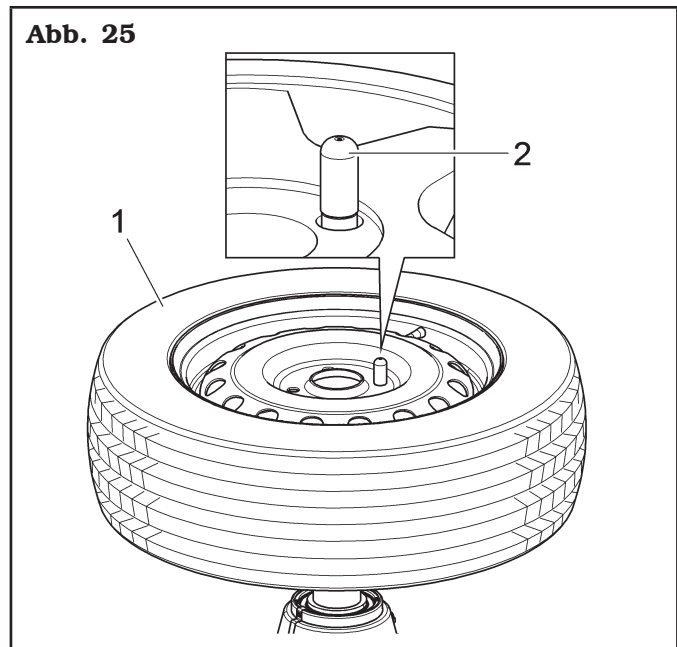


SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) BENUTZEN.

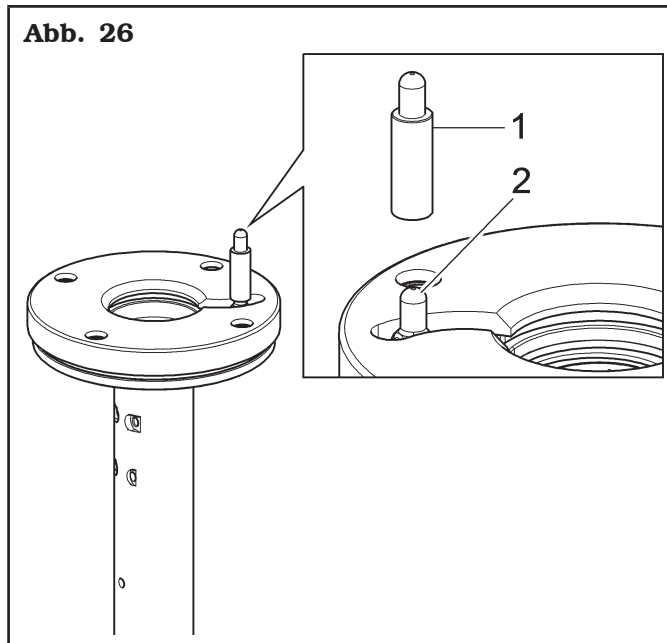
Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

1. Das Rad (**Abb. 25 Pkt. 1**) auf der Blockierplattform in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (**Abb. 25 Pkt. 2**) in einem der Bohrlöcher in der Nabe der Felge verhakht.

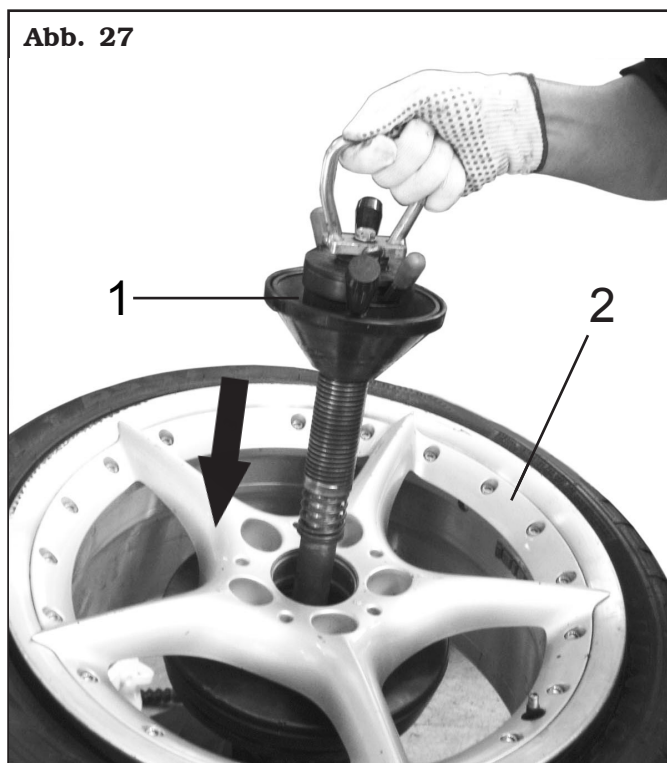
Abb. 25



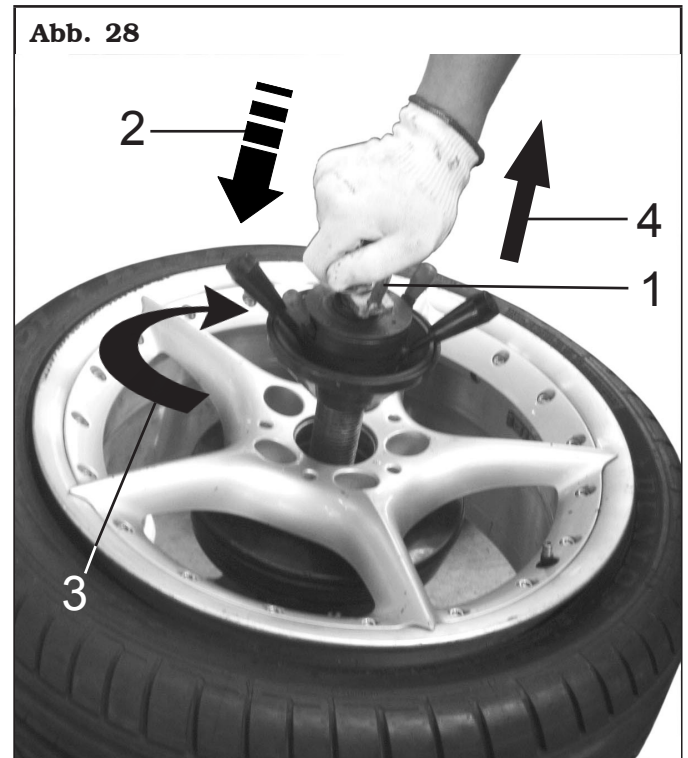
2. Sollte die Nabe des Rads gegenüber dem Schlepper zu hohe sein (**Abb. 26 Pkt. 2**), die mitgelieferte Mitnehmervorrichtung verwenden (**Abb. 26 Pkt. 1**).



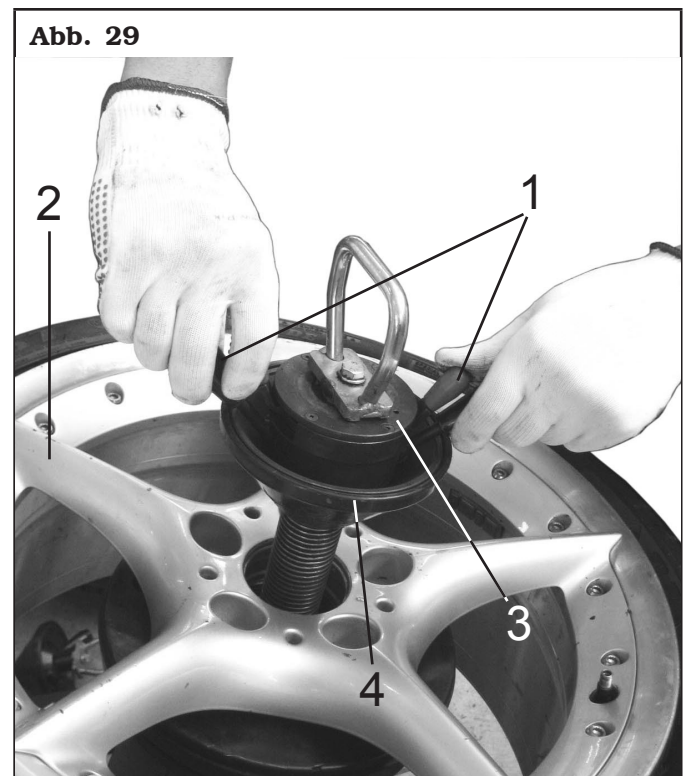
3. Die Welle und den jeweiligen Kegel (**Abb. 27 Pkt. 1**) in die Felge (**Abb. 27 Pkt. 2**) einführen.



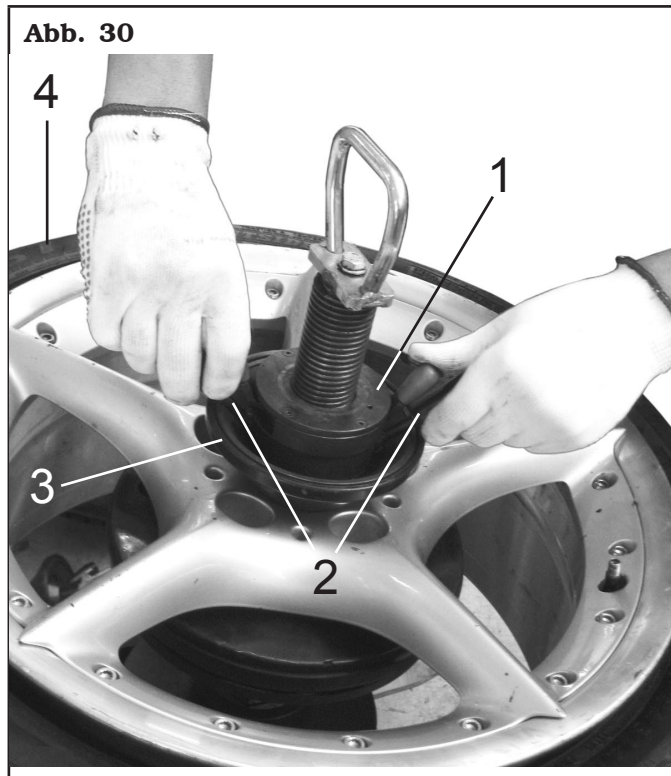
4. Verwenden Sie den speziellen Griff (**Abb. 28 Pkt. 1**), drücken Sie ihn nach unten (**Abb. 28 Pkt. 2**), und drehen Sie ihn um 90° (**Abb. 28 Pkt. 3**).



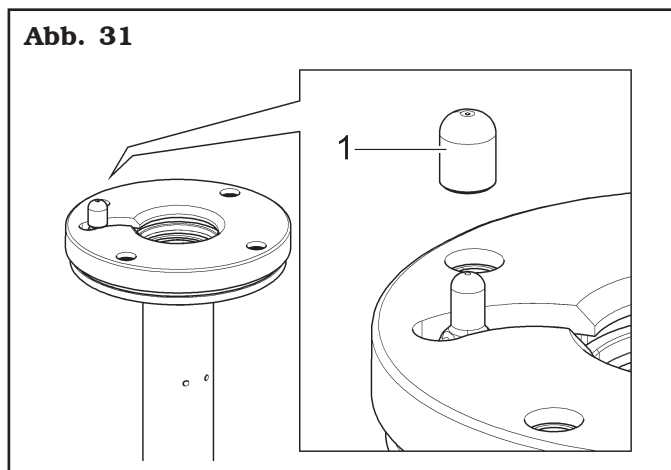
5. Mit die dazu bestimmten inneren kleine Hebel (**Abb. 29 Pkt. 1**), die Ringmutter blockieren und die Ringmutter (**Abb. 29 Pkt. 3**) und Kegel (**Abb. 29 Pkt. 4**) an den Felgen (**Abb. 29 Pkt. 2**) rücken.



6. Die Spannmutter (Abb. 30 Pkt. 1) mit die größeren externen Hebel (Abb. 30 Pkt. 2) drehen, bis der Kegel (Abb. 30 Pkt. 3) auf dem Reifen (Abb. 30 Pkt. 4) vollkommen befestigter ist.



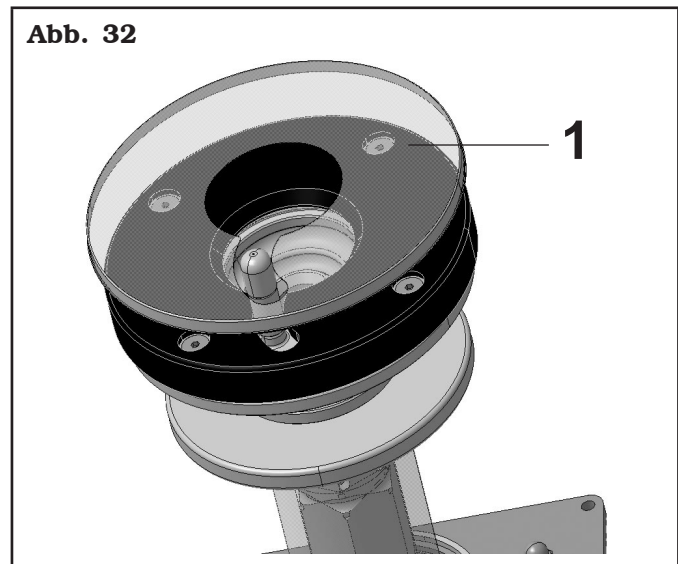
7. Für Reifen mit legierter Felge den vorgesehenen Plastikschutz verwenden (Abb. 31 Pkt. 1).




8. Am Ende für die Vorrichtung entblocken, der Kegel mit größeren externen Hebeln lockern und der Ringmutter und der Kegel zur Felge mit kleinen Hebeln abnehmen.
 9. Senken Sie abschließend die Welle ab, um sie aus dem Sitz zu lösen, drehen Sie sie um 90° gegen den Uhrzeigersinn und ziehen Sie sie mit dem in Abb. 28 gezeigten Griff aus dem Loch heraus.

12.4.1 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen

Sollten die Reifen auf ihrer Rückseite verwendet werden, auf die mitgelieferte Gummipattform einen Schutz legen (Abb. 32 Pkt. 1). Bei sichtbaren Schäden wird ein Austausch empfohlen (siehe Abb. 32).

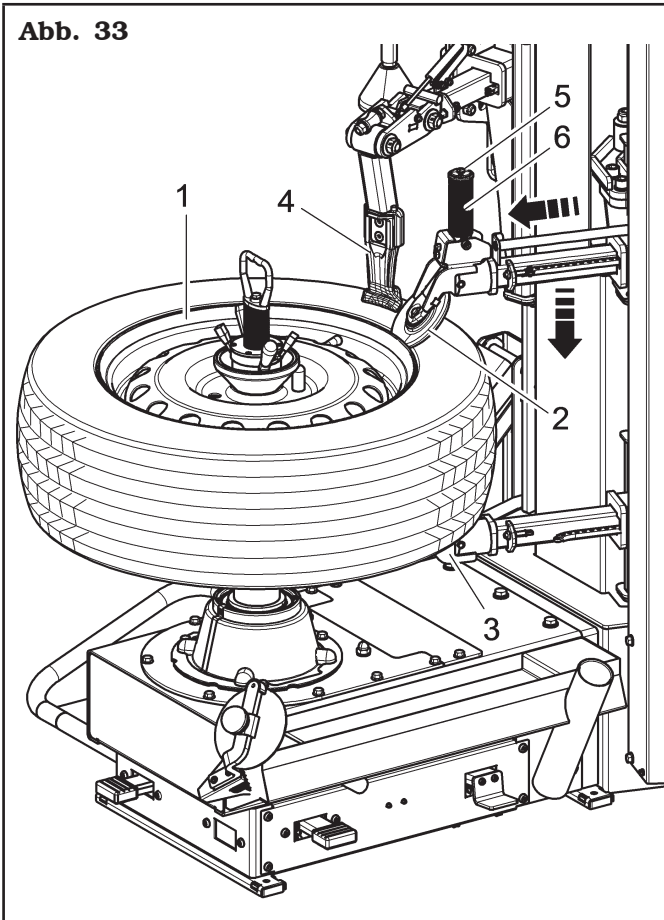


 **DAS RAD NIEMALS LÄNGER ALS FÜR DEN ARBEITSVORGANG ERFORDERLICH UND AUF KEINEM FALL UNBEAUF SICHTIGTE AUF DEM GERÄT MONTIERT LASSEN.**

12.5 Verfahren von Wulstabdrücken

1. Bringen Sie nach dem Blockieren des Rads die Abdrückrollen (oben und unten) (**Abb. 33 Pkt. 2 und 3**) und das Werkzeugkopf (**Abb. 33 Pkt. 4**) in die Nähe der Felgenkante (**Abb. 33 Pkt. 1**). Drücken Sie die Taste (**Abb. 33 Pkt. 5**) und ziehen Sie gleichzeitig am Griff (**Abb. 33 Pkt. 6**).
2. Senken Sie die obere Abdrückrolle (**Abb. 33 Pkt. 2**) durch Drücken des Hebels A (OBEN) (**Abb. 17 Pkt. 2**).

Abb. 33



3. Setzen Sie das Anfahren fort und aktivieren Sie die Drehung des Rads im Uhrzeigersinn (siehe **Abb. 34**) durch Drücken des Pedals (**Abb. 34 Pkt. 1**). Drücken Sie den Hebel A (OBEN) mehrmals kurz und lassen Sie ihn los (**Abb. 17 Pkt. 2**), bis zwischen der Felge und dem Wulst genügend Platz ist, um die Walze mit dem Nocken vorzuschieben.



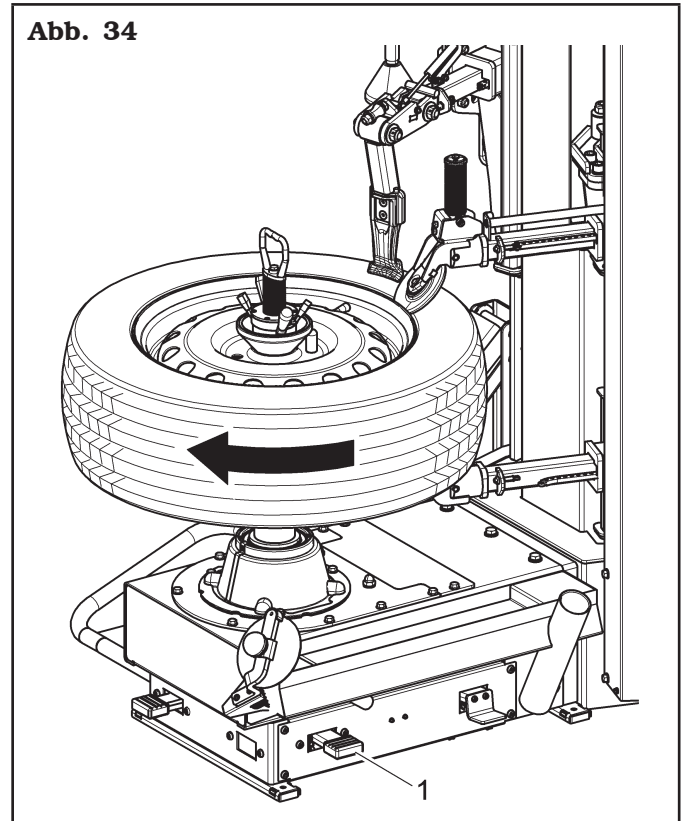
DIE ABRÜCKSCHEIBE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.



DIE VERTIKALE ABRÜCKROLLEN SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

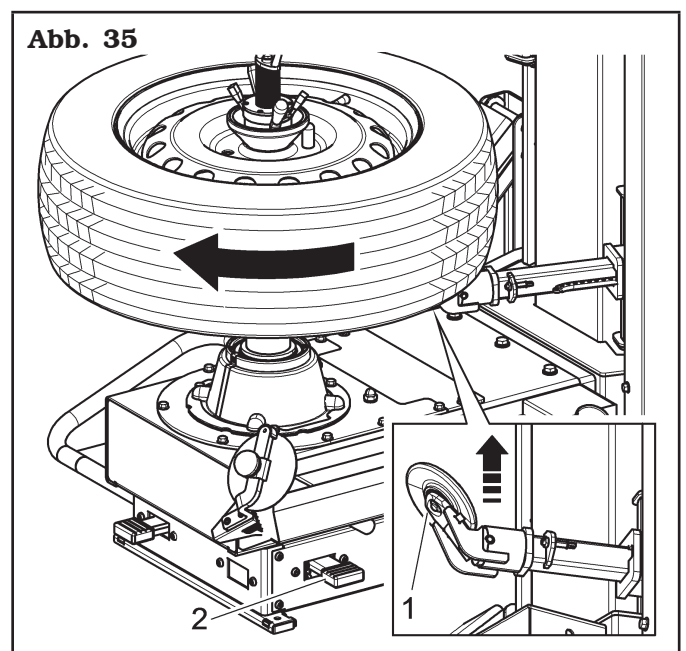
4. Die obere Nocke betätigen, dafür den Knopf (**Abb. 17 Pkt. B(OBEN)**) drücken und mit dem Abdrücken fortfahren bis der Arbeitsschritt abgeschlossen ist.

Abb. 34



5. Bringen Sie die untere Abdrückrolle (**Abb. 35 Pkt. 1**) näher, indem Sie den Hebel A (UNTEN) mehrmals kurz drücken und loslassen (**Abb. 17 Pkt. 2**).

Abb. 35



6. Erst an dieser Stelle den Reifen durch Druck auf das Pedal im Uhrzeigersinn drehen (**Abb. 35 Pkt. 2**) und gleichzeitig Knopf, betätigen **Abb. 17 Pkt. B(UNTEN)**): ihn solange drücken, bis der Abdrückvorgang abgeschlossen ist.



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST EINFETTEN BEVOR DIE ROLLE WIEDER EINGESETZT WIRD.



BEVOR DIE BEIDEN UNTERE UND OBERE ROLLEN NICHT IN DIE RUHESTELLUNG ZURÜCKGEKEHRT SIND, IST EINE NEUE EINSTELLUNG DES DURCHMESSERS WIE UNTER ABSCHNITT 12.4 PUNKT 2 BESCHRIEBEN, NICHT MÖGLICH.

12.6 Abziehen des Reifens

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen.

1. Das Pedal drücken (**Abb. 36 Pkt. 1**), um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "Ein Uhr" Stellung erreicht hat.
2. Bringen Sie das Werkzeugkopf senkrecht (**Abb. 36 Pkt. 2**) zum Rand des Kreises, indem Sie den Hebel absenken (**Abb. 36 Pkt. 3**). Die Position des Werkzeugkopfes auf dem Durchmesser der Felge sollte bereits korrekt sein, da die Einstellung gleichzeitig mit der vorherigen Einstellung der Abdrückrollen erfolgt. Wenn das nicht der Fall ist, kann sie durch Drücken der Taste (**Abb. 36 Pkt. 5**) und Betätigen des Griffs durch Ziehen und Schieben (**Abb. 36 Pkt. 4**) eingestellt werden. Während dieser Phase sich in einem Bereich des Reifens stellen, der bereits abgedrückt ist.
3. Den Druckkegel (**Abb. 36 Pkt. 6**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 36** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 36 Pkt. 7**) des Antriebsatz, bis den Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchen findet.



DEN VERTIKALEN ABRÜCKARM IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

Abb. 36

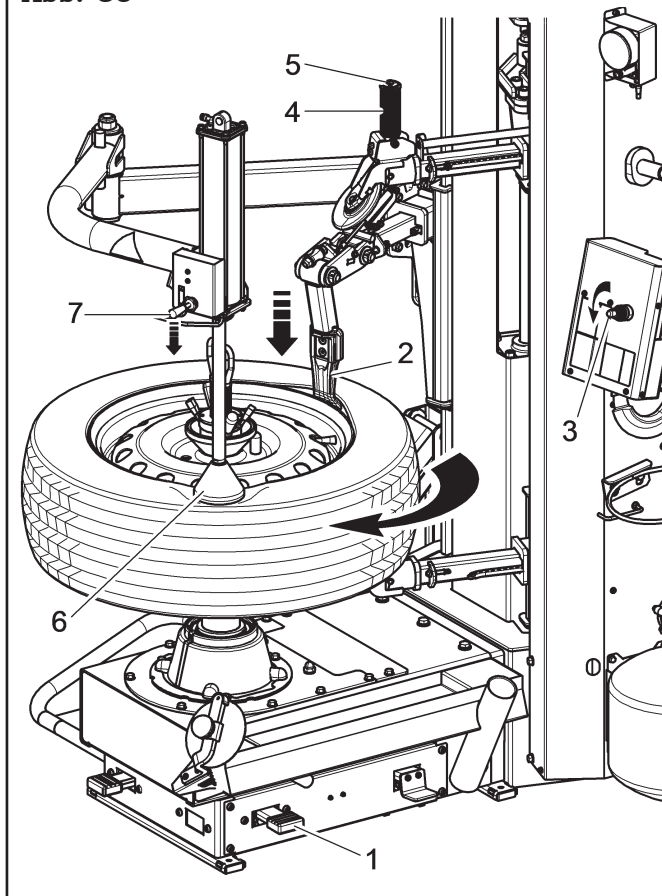
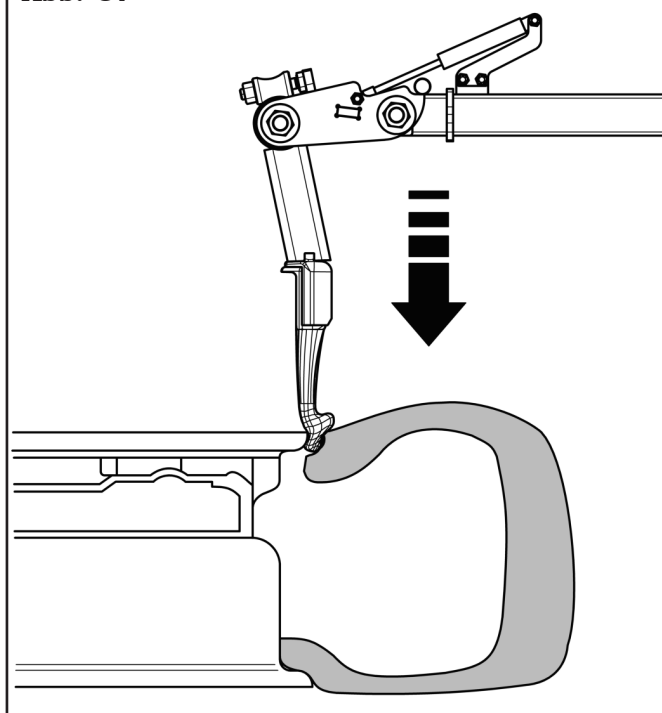


Abb. 37



WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN.



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

4. Senken Sie das Hebel (Abb. 17 Pkt. C) so dass das Werkzeugkopf sich zwischen Felge und Reifen (siehe Abb. 38) schiebt. Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenreand, bis es den Wulst des Reifens erfasst (siehe Abb. 39).

Abb. 38

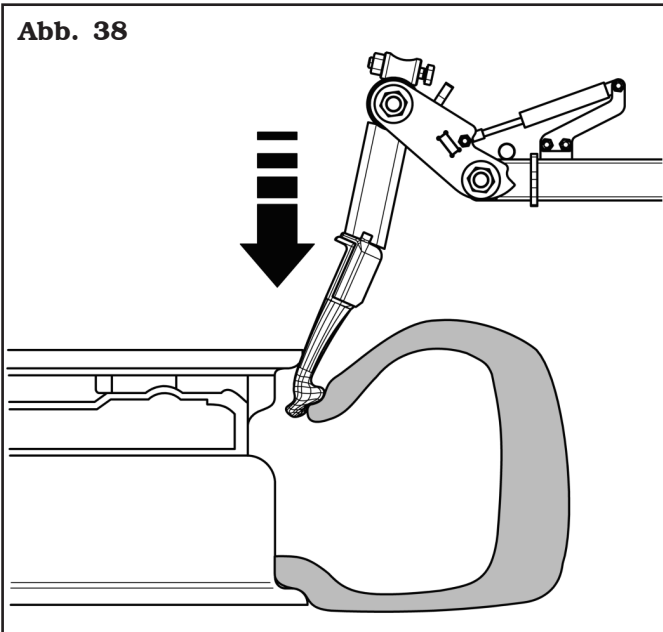
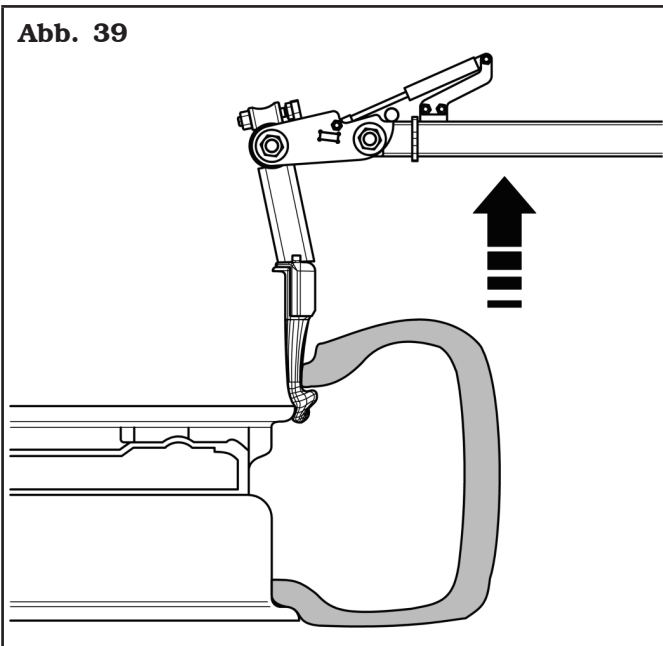


Abb. 39

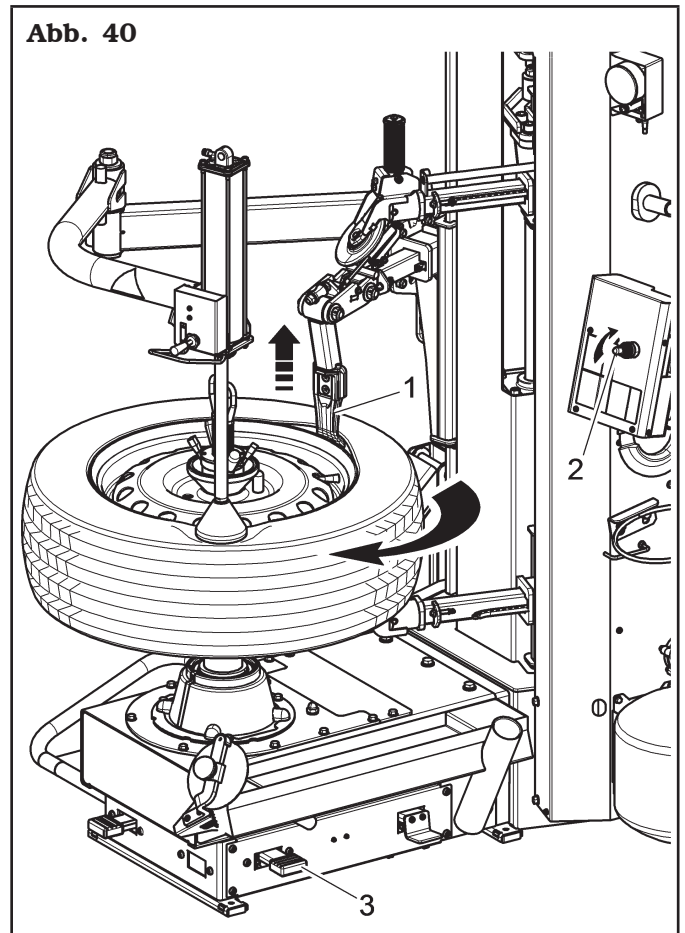


5. Heben Sie das Werkzeugkopf (Abb. 40 Pkt. 1) mit dem Hebel (Abb. 40 Pkt. 2) an. Wenn sich der Werkzeugkopf gegenüber der Felge (siehe Abb. 40), in vertikaler Stellung befindet, die Spindel durch Druck auf das Pedal (Abb. 40 Pkt. 3) drehen, dass der Reifen in die Furche der Felge tritt ein. Mit dem Anheben des Werkzeugkopfs fortfahren, bis der Wulst sich oberhalb des Felgenreandes (siehe Abb. 39) befindet. Bis zur vollständigen Demontage des oberen Wulstes im Uhrzeigersinn drehen.



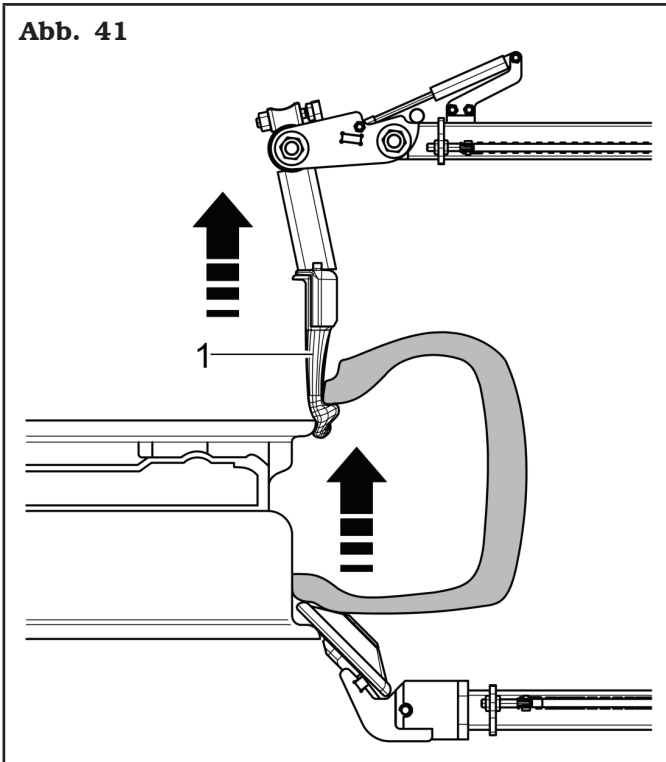
SICH VERGEWISSERN, BEVOR DIE SPINDELROTATION BEGINNEN, DASS DAS WERKZEUGSKOPF IN ABZIEHENPOSITION (ABB. 39) IST.

Abb. 40



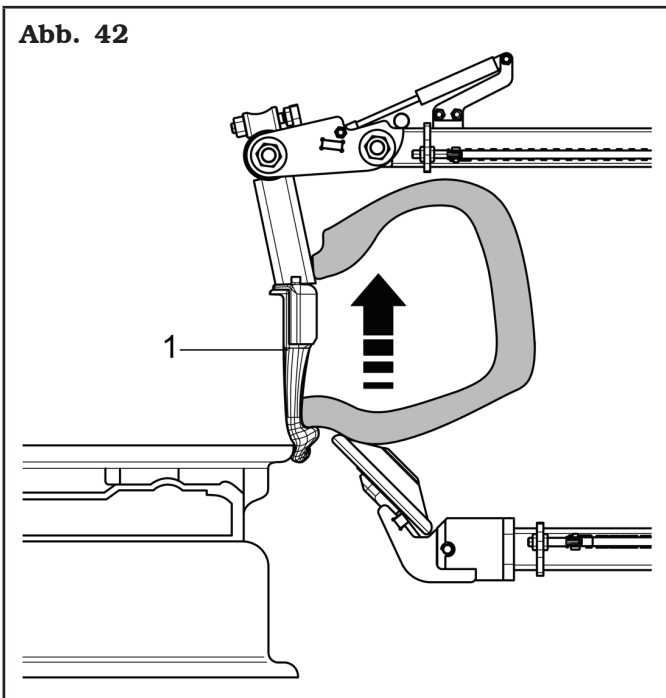
6. Den Werkzeugkopf anheben (siehe **Abb. 41 Pkt. 1**) und es eingehaktes an den oberen Wulst des Reifens durch die untere Abdrückrolle halten;

Abb. 41



7. Das Werkzeugkopf (siehe **Abb. 42 Pkt. 1**) in Übereinstimmung mit dem Felgenreand bringen. Mit der unteren Abdrückrolle den unteren Wulst auf dem Werkzeugkopf Ausbaustellung laden.

Abb. 42



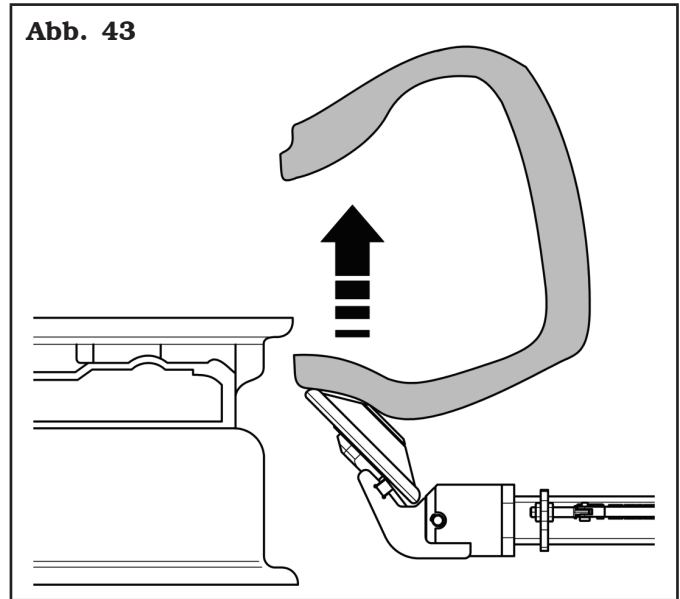
8. Die Spindel in Uhrzeigersinn drehen bis den kompletten Ausbau des Reifens.
9. Anheben Sie den Druckkegel und schließen Sie die Wulstabdrückvorrichtung zu Ruhestellung wieder.

Demontage des unteren Wulstes mit der Abdrückrolle

Um den unteren Wulst auszubauen, kann man als Alternative nur die untere Abdrückrolle verwenden. Anheben Sie das Werkzeugkopf und entfernen das aus der Arbeitszone durch Anheben des Hebels (**Abb. 17 Pkt. C**).

1. Die Rolle und den Reifen bis zur Übereinstimmung mit dem Felgenreand anheben (siehe **Abb. 43**).

Abb. 43



2. Anschließend die Abdrückrolle mit dem entsprechenden Hebel (siehe **Abb. 17 Pkt. B(UNTEN)**) nach vorne bewegen, so dass sie sich zwischen Felgenreand und unteren Wulst steckt (siehe **Abb. 44**).



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



DIE ABRÜCKROLLE SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

Abb. 44



3. Anschließend drehen und den Wulst fertig ausbauen
(siehe **Abb. 45**).

Abb. 45



**WENN DIE WÜLSTE AUS DER
FELGE TRITT HERAUS, KANN DER
REIFEN FALLEN: DIESE VERFAH-
REN SEHR VORSICHTIG FÜHREN
AUS.**

12.7 Ausbau des Reifens

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

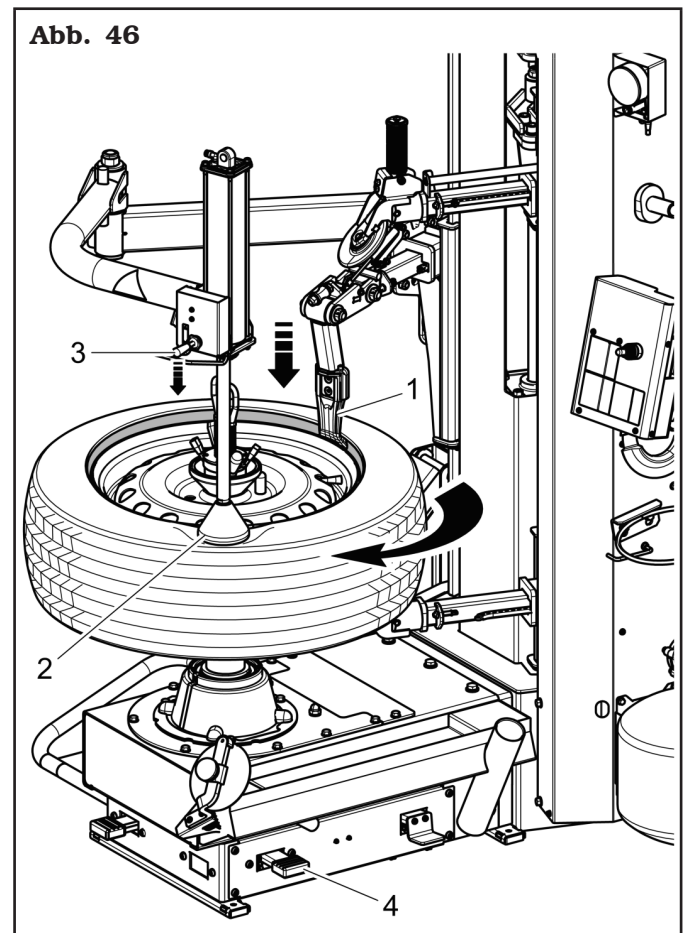
1. Die Wülste des Reifens einfetten.



**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL
FÜR REIFEN VERWENDEN, DIE
HIERZU GEEIGNETEN SCHMIER-
MITTEL ENTHALTEN KEIN WAS-
SER, WEDER KOHLENWASSER-
STOFF NOCH SILIKON.**

2. Den Werkzeugkopf (**Abb. 46 Pkt. 1**) auf den Felgenrand bringen.
3. Den unteren Wulst in den Werkzeugkopf einhängen und in Uhrzeigersinn drehen bis zur vollständigen Montage drehen.
4. Anschließend den oberen Wulst an den Montagebereich des Werkzeugkopfes (**Abb. 46 Pkt. 1**) haken.
5. Den Druckkegel (**Abb. 46 Pkt. 2**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 46** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 46 Pkt. 3**) des Antriebsatz.
6. Drehen Sie die Spindel im Uhrzeigersinn und drücken Sie das Pedal (**Abb. 46 Pkt. 4**), bis der Reifen vollständig montiert ist.
7. Nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und die Andrückrolle in Ruhestellung bringen.

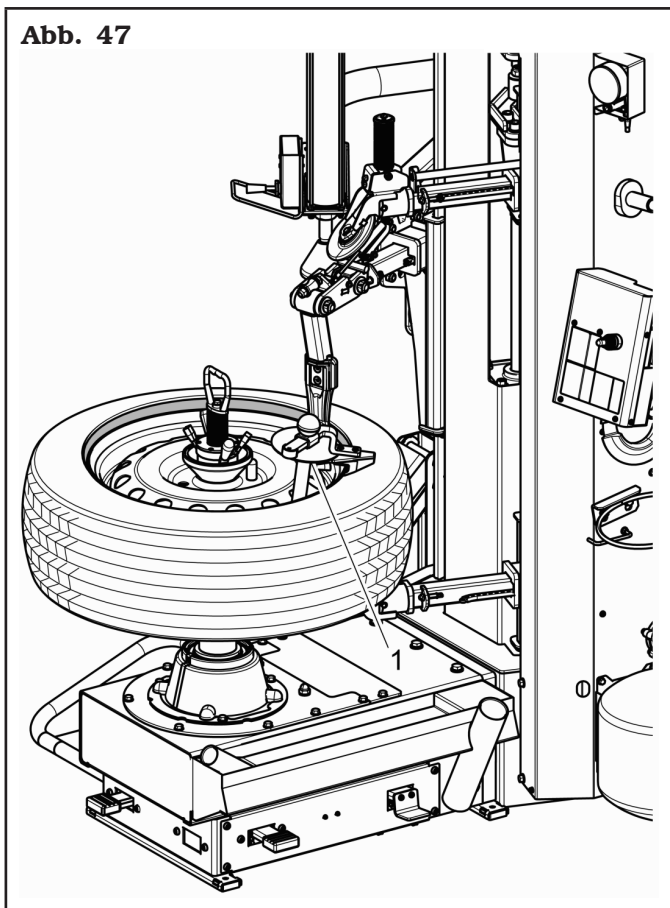
Abb. 46



12.7.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierger

1. Der Wulstniederhalter mit Führungstift (Abb. 47 Pkt. 1) montieren am den Felgerand (siehe Abb. 47).

Abb. 47



2. Die obere Abdrückrolle (Abb. 48 Pkt. 1) stellen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchen gehalten wird (siehe Abb. 48).

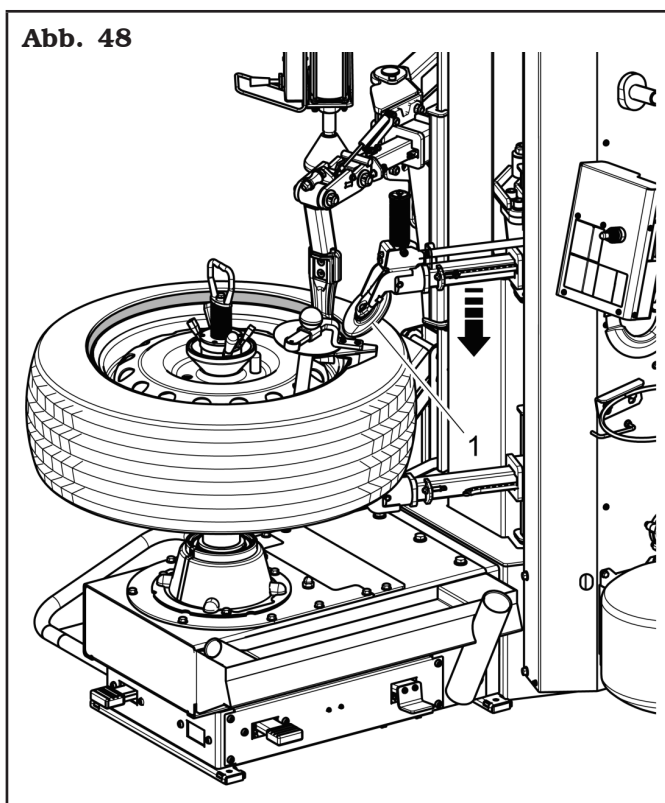


DIE ABDRÜCKSCHEIBE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.



DIE ABDRÜCKROLLE SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.

Abb. 48

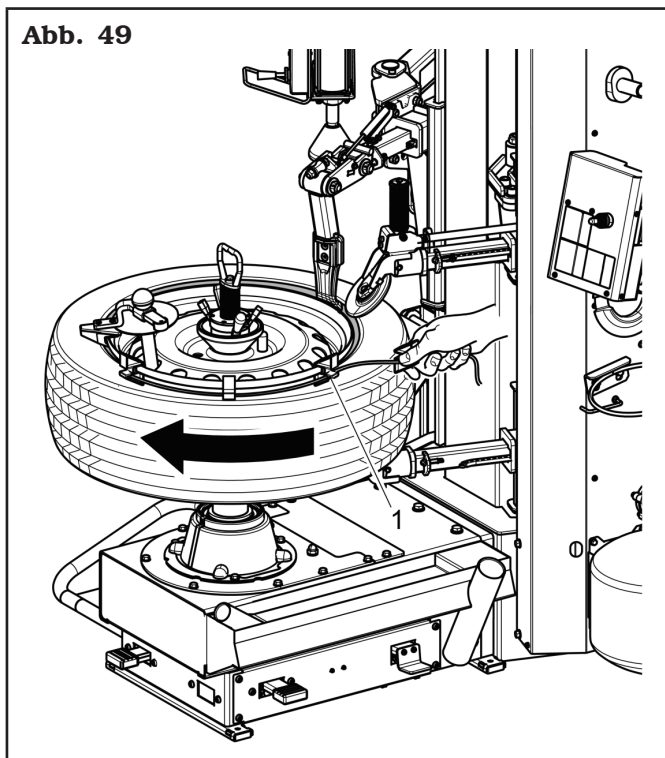


3. In Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe Abb. 49).



FÜR DIE SCHWIERIGE RADSMONTAGE, EINE REIFENMONTIERGERVERLÄNGERUNG BENUTZEN (ABB. 49 PKT. 1).

Abb. 49



4. Nach abgeschlossenen Arbeitsschritten das Werkzeugkopf und die Abdrückrolle in Ruhestellung bringen.

12.8 Aufpumpen des Reifens



DIE VORGÄNGE FÜR DIE BEFÜLLUNG DES REIFENS SIND FÜR DEN BEDIENER GEFÄHRLICH; EINE NICHT KORREKT ERFOLGTE DURCHFÜHRUNG KANN GEFAHREN FÜR DIE BEDIENER DES FAHRZEUGES, AN DEM DIE REIFEN MONTIERT WERDEN, ZUFOLGE HABEN.



DIE GELIEFERTEN ODER OPTIONALEN FÜLLVORRICHTUNGEN DES REIFENABMONTIERERS DER FIRMA BUTLER, SIND IMMER MIT EINER DRUCKBEGRENZUNGSVORRICHTUNG AUSGESTATTET, WELCHE DIE EXPLOSIONSRISIKEN DES REIFENS WÄHREND DER BEFÜLLUNG STARK MINDERN. TROTZDEM GIBT ES EIN RESTEXPLOSIONSRISIKO DES REIFENS. MAN FORDERT DESHALB:

- EMPFOHLENE SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN: HANDSCHUHE, SCHUTZBRILLEN UND SCHUTZKOPFHÖHER.
- VOR DER MONTAGE DEN ZUSTAND DES REIFENS UND DER FELGE, SOWIE DEREN RICHTIGE KUPPLUNG ÜBERPRÜFEN.
- RICHTIGE POSITIONIERUNG DES REIFENS AN DEM GERÄT: DAS RAD DARF NICHT AUSSEN MIT DEN SPANNBACKEN AUFGE SPANNT WERDEN.
- RICHTIGE ARBEITSPOSITION: DER BEDIENER MUSS WÄHREND DES MONTIERENS DES REIFENS UND DER BEFÜLLUNG SEINEN KÖRPER SO WEIT WIE MÖGLICH VOM REIFEN ENTFERNT HALTEN.
- EINHALTUNG DER ANGABEN DER REIFENHERSTELLER IM HINBLICK AUF DEN REIFENDRUCK.



SOLLTE EVENTUELL EIN ÜBER DEN GRENZWERT LIEGENDER DRUCK VON 4,2 bar (60 psi) ERREICHT WERDEN, IST DIES EIN ZEICHEN DAFÜR, DASS DAS BEGRENZUNGSVENTIL UND/ODER DAS MANOMETER NICHT KORREKT ARBEITEN IN EINEM SOLCHEN FALL MUSS MAN DIE LUFT SOFORT AUS DEM REIFEN ABLASSEN UND SICH AN EINE KOMPETENTE KUNDENDIENSTSTELLE WENDEN, UM DORT DEN ZUSTAND DER AUSTRÜSTUNG PRÜFEN ZU LASSEN. DER TUBELESS-AUFPUMPER DARF SO LANGE NICHT MEHR VERWENDET WERDEN, BIS IHRE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT WIEDER KORREKT HERGESTELLT WURDE.

12.8.1 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers

Die Aufpumpvorrichtung an das Ventil des Reifens anschließen und den Reifen mit dem Pedal aufpumpen (Abb. 17 Pkt. B).



EIN SICHERHEITSSYSTEM ZUR BEGRENZUNG DES MAXIMALEN LUFTDRUCKS BEIM AUFPUMPEN IST EINGEBAUT (4,2 bar \pm 0,2 / 60 \pm 3 psi).

Gut geschmierte Wülste und Felgen führen zu einem sicheren und leichten Aufziehen und Aufpumpen.

Falls der Wulst nicht springt bei einem Druck von 4.2 \pm 0.2 bar (60 \pm 3 psi), das Rad noch einmal entlüften, von dem Reifenabmontierer entfernen und es in einen Sicherheitskäfig stellen, um das Aufpumpverfahren zu ergänzen.

12.8.2 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät mit Tubeless-Aufpumper (bei Modellen mit Satz für Tubeless-Aufpumper)

Einige Reifenarten können schwierig sein aufzupumpen, wenn die Wülste nicht auf der Felge aufliegen. Der Tubeless-Aufpumper liefert durch die Düse Hochdruckluft und das erleichtert das Positionieren der Wülste in den Felgen, indem mit dem normalen Aufpumpen des Reifens begonnen wird. Folgen Sie beim Aufpumpen des Reifens den folgenden Anweisungen:

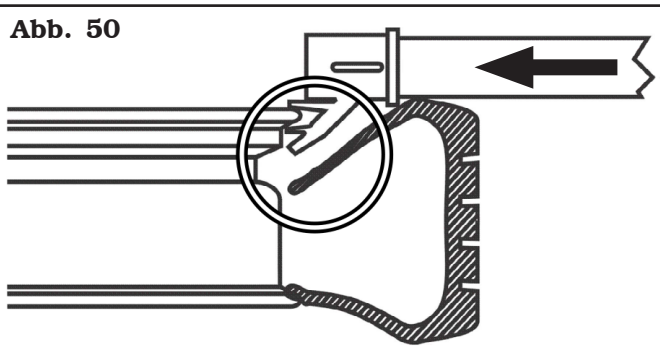
- Den Ventilkern entfernen.
 Beim Entfernen des Ventilkerns, schwillt der Reifen schneller an und wird die folgende Phase von Wulst-Einstecken vereinfacht.
- Den Aufpumfterminal an das Ventil des Reifens anschließen.

i **UM DIE WIRKSAMKEIT DES TUBELESS-AUFPUMPER ZU VERBESSERN, IMMER DIE WULSTE DES REIFENS SCHMIEREN.**

- Die Düse des Tubeless-Aufpumpers auf dem Rand der Felge drücken, gemäß **Abb. 50**. Sie stellen sicher, dass den Kopf der Düse gedrückt wird, um den Zusatzluftstrahl zu aktivieren.

i **FÜR EIN BESSERE BETRIEB SOLL DIE DÜSE IN HORIZONTALSTELLUNG SICH BEFINDEN (ABB. 50).**

Abb. 50



DAMIT DER LUFTSTRAHL BEIDE WÜLSTE AUSWUCHTEN KANN, DEN WULST NICHT MIT GEWALT ANHEBEN.

- Das Aufpumpenspedal nach unten völlig drücken, um ein Hochdruckluftstrahl durch die Düse des Tubeless-Aufpumpers zu entlassen.
- Das Aufpumpenspedal nach unten teilweise eingedrückt halten, um den Reifen zu aufpumpen und die Wülste in ihre Sitzen zu stellen.



DIE FESTGESETZTE DRUCKWERTE NICHT ÜBERSCHREITEN, WÄHREND DER EINFÜHRUNG DER WÜLSTE IN DER FELGE.

- Nach der Positionierung der Wülste in ihre Sitzen, den Aufpumfterminal trennen und das vorher entfernte Ventiltriebssatz wieder installieren. Dann den Aufpumfterminal verbinden und den Reifen zum gewünschten Druck aufpumpen.



WENN DEN REIFEN ZU AUFGEPUMPPT WIRD, IST ES MÖGLICH, DIE LUFT VON DEM REIFEN ZU ABNEHMEN, BEIM DRÜCKEN DEN MANUELLE AUFPUMPENKNOPF UNTER DEM MANOMETER.

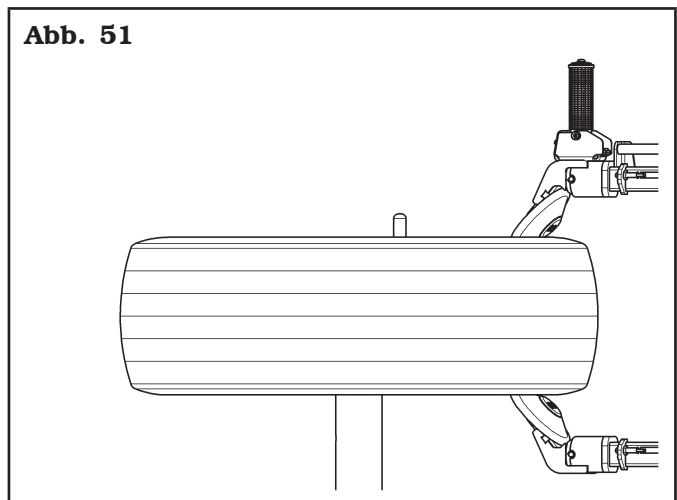
- Den Aufpumfterminal von dem Ventil trennen.

12.9 Spezieller Einsatz des Abdrückers

Der Abdrücker kann außer als Aus- und Einbauwerkzeug auch zur Optimierung (Matching) des Reifens mit der Felge verwendet werden. Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes den folgenden Angaben folgen:

- den Reifen zwischen den Rollen des Abdrückers sperren;
- die Spindel in Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 51**).

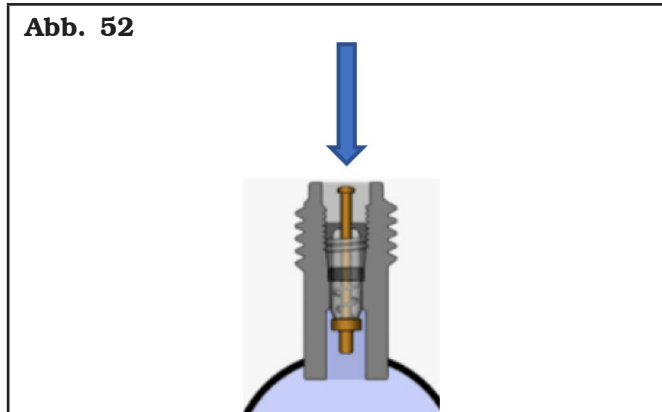
Abb. 51



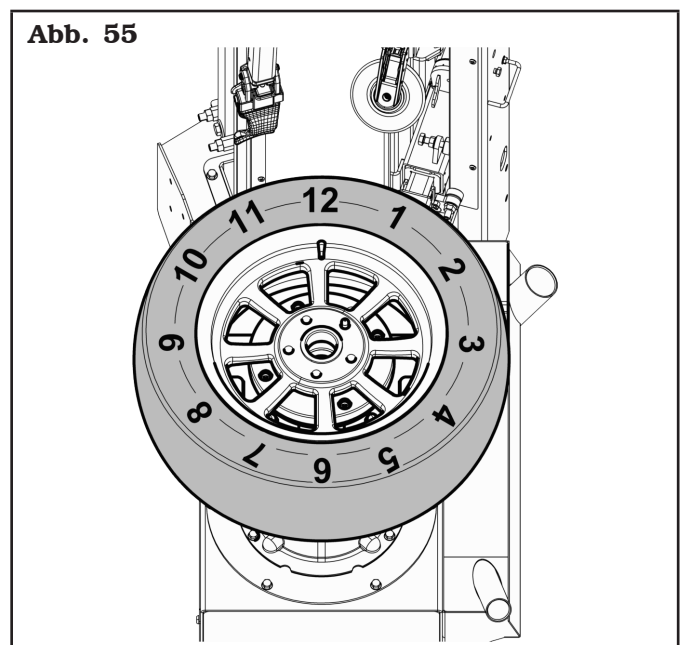
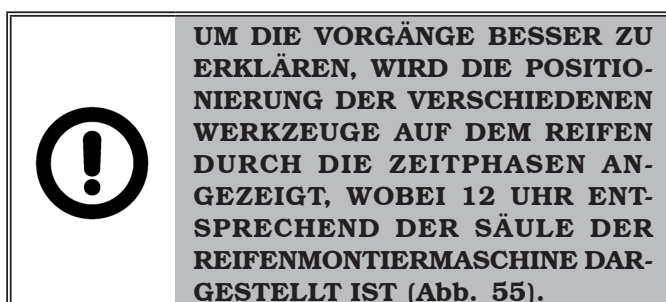
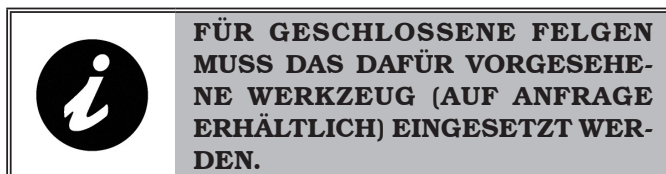
12.10 Anleitung zum Austausch von RF- (Run-Flat) und UHP- (Ultra High-Performance) Reifen

12.10.1 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.
- Entfernen Sie den inneren Kern des Ventils (siehe **Abb. 52**) und lassen Sie den Reifen vollständig entleeren.



- Prüfen Sie, von welcher Seite der Reifen abgenommen werden soll.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Prüfen Sie den zu entfernenden Reifentyp (Run Flat, UHP), ermitteln Sie die Felgendaten (siehe **Abb. 53**) feststellen, ob das TPMS-Ventil (siehe **Abb. 54**) oder das normale Ventil vorhanden ist. Die Temperatur des Reifens darf nicht unter 15°C sein.



12.10.2 Aufspannen des Rades

Laden Sie das Rad mit dem Heber (falls vorhanden) auf die gummierte Platte der Spindel und stellen Sie sicher, dass der Mitnehmerstift (**Abb. 56 Pkt.1**) in eines der Löcher an der Felge eingreift. Wenn die Dicke der Felge im Vergleich zum Mitnehmerstift zu hoch ist, verwenden Sie die mitgelieferte Verlängerung (**Abb. 57 Pkt.1**) und arretieren Sie das Rad mit dem speziellen Schnellverschluss. Die drei Hauptgerätetypen sind in **Abb. 58** dargestellt.



FÜR DAS DETAILLIERTE VERFAHREN ZUR VERWENDUNG DER BEFEHLE, BEZUG NEHMEN AUF DAS KAPITEL BEFEHLE, IN DER GEBRAUCHSANWEISUNG DIE GEMEINSAM MIT DEM GERÄT GELIEFERT WURDE.

Abb. 56

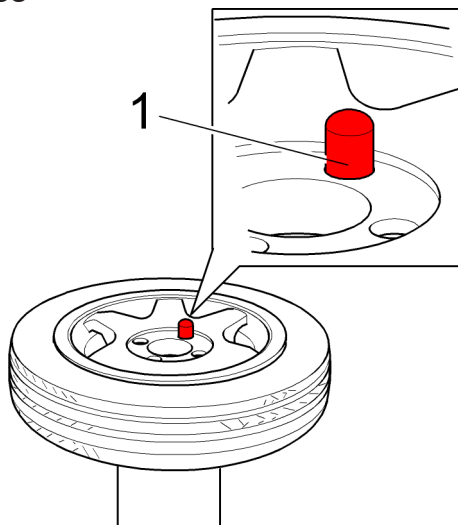


Abb. 57

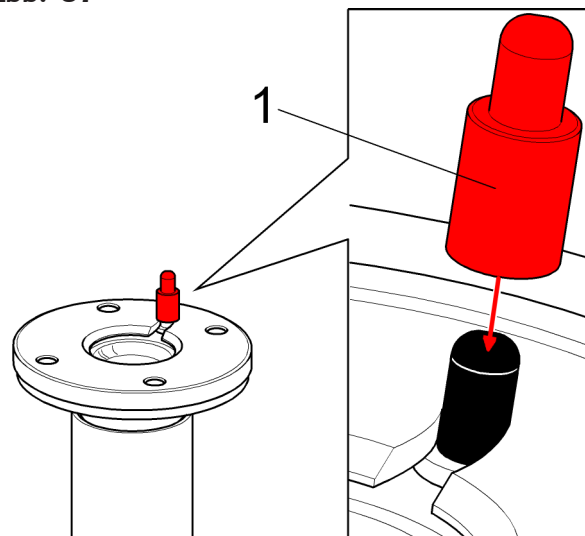
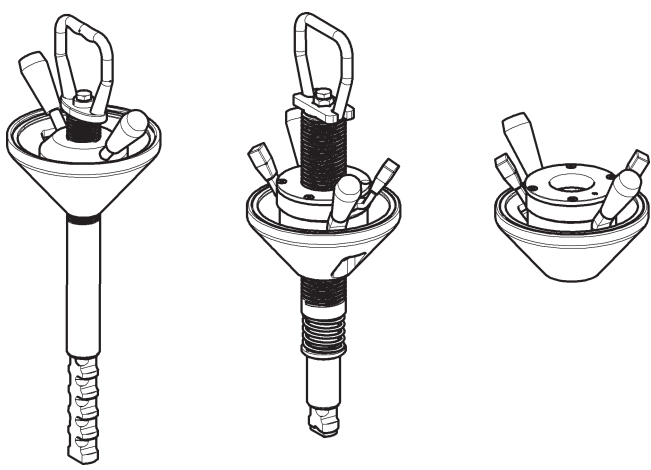


Abb. 58

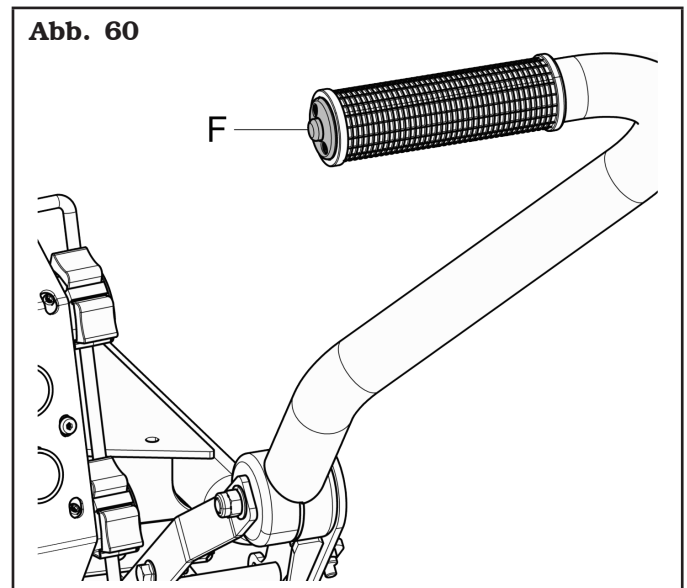
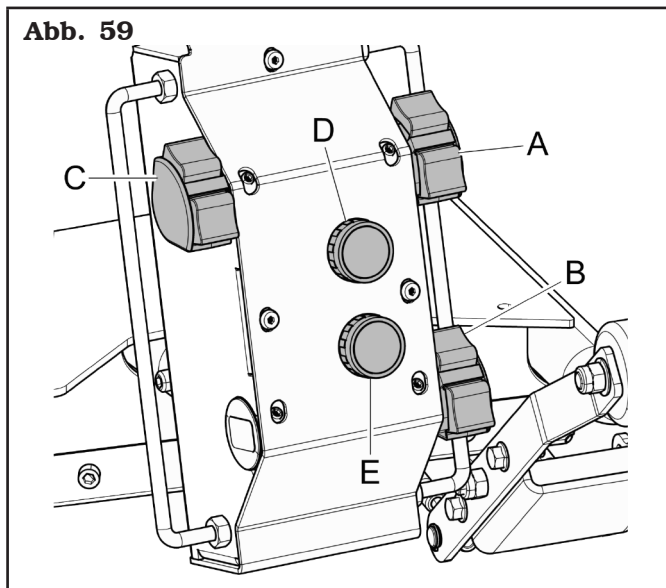


12.10.3 Abdrücken mit den vertikalen Rollen



DIE STEUEREINHEIT KANN JE NACH GERÄTEMODELL IN IHREM BESITZ VARIIEREN. NACHFOLGEND FINDEN SIE BILDER UND BESCHREIBUNGEN EINER BEFEHLSGRUPPE ALS BEISPIEL. FÜR DEN RICHTIGEN GEBRAUCH IHRES STEUERGERÄTES LESEN SIE DAS KAPITEL „BEDIENELEMENTE“ DER GEBRAUCHS- UND WARTUNGSANLEITUNG, DIE IHREM GERÄTEMODELL BEILIEGT.

1. Bringen Sie die obere Abdrückscheibe in die Nähe des Radrandes, indem Sie den Abstiegknopf drücken (**Abb. 59 Pkt. A**).
2. Stellen Sie die Werkzeuge entsprechend dem Durchmesser des Rades ein, indem Sie auf den Entriegelungsknopf am Steuerhebel einwirken (**Abb. 60 Pkt. F**).



3. Positionieren Sie das Ventil in Übereinstimmung mit der oberen Abdrückscheibe (**Abb. 61**) und beginnen Sie, das Rad im Uhrzeigersinn zu drehen. Beginnen Sie, die Abdrückscheibe nach unten zu drücken, wenn sich das Ventil bei ca. 3 Uhr befindet, die Abdrückscheibe passt zwischen Felge und Rad und der Abdruckvorgang des Reifens beginnt. Heben Sie am Ende des Vorgangs die Abdrückscheibe an.





WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUF ACHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.



WÄHREND DER REIFENDREHUNG DIE WULSTINNENSEITE UND DIE GESAMTE REIFENSCHULTER BIS ZUR LAUFLÄCHE REICHLICH EINFETTEN (ABB. 62; ABB. 63).

Abb. 62



Abb. 63



HEBEN SIE DIE ABRÜCKSCHEIBE AN. JEDES MAL, WENN SICH DER REIFEN DREHT, BEWEGT SICH DAS VENTIL ENTSPRECHEND DER ABRÜCKSCHEIBE SELBST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER REGEL KANN ZUM BRUCH DES TPMS-SENSORS FÜHREN.

Gültig für den manuellen Modus

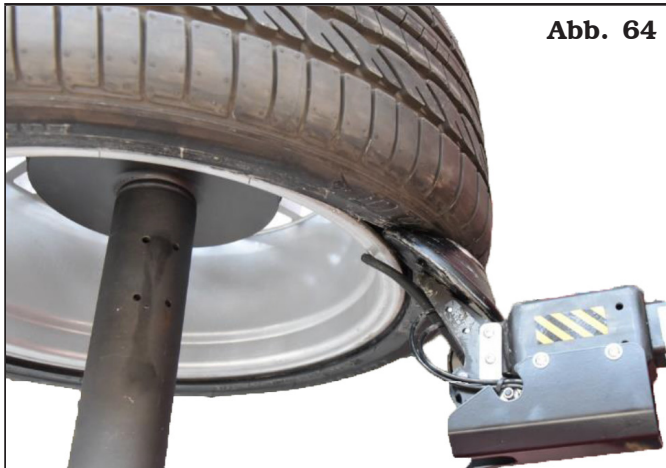


SOBALD DIE ABRÜCKSCHEIBE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOFF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (Abb. 59 Pkt. D). DIE ABRÜCKSCHEIBE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. HEBEN SIE AM ENDE DES VORGANGS DIE ABRÜCKSCHEIBE AN.



HEBEN SIE DIE ABRÜCKSCHEIBE AN. JEDES MAL, WENN SICH DER REIFEN DREHT, BEWEGT SICH DAS VENTIL ENTSPRECHEND DER ABRÜCKSCHEIBE SELBST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER REGEL KANN ZUM BRUCH DES TPMS-SENSORS FÜHREN.

4. Setzen Sie die Drehung des Rades im Uhrzeigersinn fort und drücken Sie gleichzeitig die Taste zum Anheben des unteren Abdrückerarms (**Abb. 59 Pkt. B**). Legen Sie die Abdrückscheibe auf den Reifen (**Abb. 64**) und beginnen Sie zu schieben, indem Sie den gesamten Reifenwulst reichlich einfetten (**Abb. 65**). Die Abdrückscheibe wird zwischen Felge und Rad eingeschoben und der Wulstbruch des Reifens beginnt. Am Ende des Vorgangs die Abdrückscheibe absenken.



WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUF ACHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.



WÄHREND DER ABRÜCKVORGANG DES UNTEREN TEIL DES REIFENS SPIELT ES KEINE ROLLE, DIE POSITION DES VENTILS ZU ÜBERPRÜFEN.

Gültig für den manuellen Modus



SOBALD DIE ABRÜCKSCHEIBE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOPF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (Abb. 59 Pkt. E). DIE ABRÜCKSCHEIBE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. AM ENDE DES VORGANGS DIE ABRÜCKSCHEIBE ABSENKEN.

12.10.4 Demontage des Reifens

Demontagevorgang mit der Wulstabdrückvorrichtung.

1. Drücken Sie den Abstiegsknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 59 Pkt. C**) und setzen Sie er ohne zu drücken auf den Reifen. Drehen Sie gleichzeitig das Rad, bis das Ventil in Übereinstimmung mit dem Werkzeugkopf positioniert ist (**Abb. 66**).



2. Starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (**Abb. 67**), drücken Sie den Absenkknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 59 Pkt. C**) und führen Sie ihn in den Reifen ein (**Abb. 68**).



DEN WERKZEUGKOPF MUSS EINGEFÜHRT WERDEN, BEVOR DAS VENTIL WIEDER VOR DEM WERKZEUGKOPF VORBEIFÄHRT.



3. Wenn sich das Ventil auf 9 Uhr befindet, heben Sie das Werkzeug leicht an, richten es gerade, ohne es in die Ausziehposition zu bringen, und setzen Sie die Drehung fort, bis sich das Ventil genau unter dem Werkzeugkopf befindet (**Abb. 69**).



Abb. 69

4. Drücken Sie die Aufwärtstaste des unteren Abdrückarms (**Abb. 59 Pkt. B**), bis die Abdrückscheibe auf dem Reifen aufliegt (**Abb. 70**). Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest.



Abb. 70

5. Heben Sie den Werkzeugkopf fertig an, positionieren Sie die Wulstandrückvorrichtung auf ca. 6 Uhr auf dem Reifen (**Abb. 71**).



VERWENDEN SIE BEI BEDARF DIE WULSTANDRÜCKVORRICHTUNG, UM DEN REIFENWULST IN DEN FELGENKANAL ZU DRÜCKEN.



Abb. 71

6. Setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Wulstschutzfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein und verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand. Drücken Sie das Drehpedal und entfernen Sie den ersten Reifenwulst (**Abb. 72**).



7. Drücken Sie die entsprechende Taste (**Abb. 59 Pkt. C**). Heben Sie den Werkzeugkopf an und entfernen Sie es vom Reifen.
8. Das Ventil in Übereinstimmung mit der Abdrückscheibe positionieren, den Reifen manuell auf die Abdrückscheibe drücken (**Abb. 73**) und mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. B**) die untere Abdrückscheibe anheben.



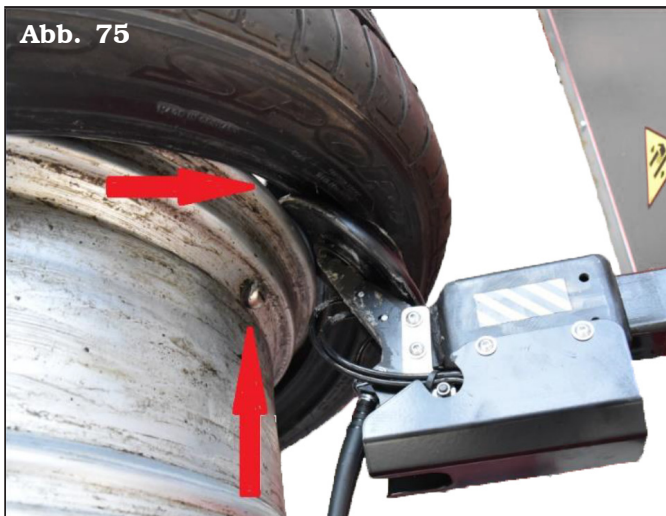
Gültig für den manuellen Modus

Wenn die Abdrückscheibe den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste der Nocke der Abdrückscheibe (**Abb. 59 Pkt. E**) (**Abb. 74**).



DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER ABDRÜCKSCHEIBE DIENT DAZU, EINEN BRUCH DES TPMS-SENSORS ZU VERMEIDEN (SIEHE ABB. 75). BEI RICHTIGER VORGEHENSWEISE BEFINDET SICH DAS TPMS-VENTIL AUSSERHALB DES REIFENS.

9. Drücken Sie das Drehpedal und drehen Sie das Rad, bis der Reifen vollständig herausgezogen ist.



12.10.5 Montage des Reifens

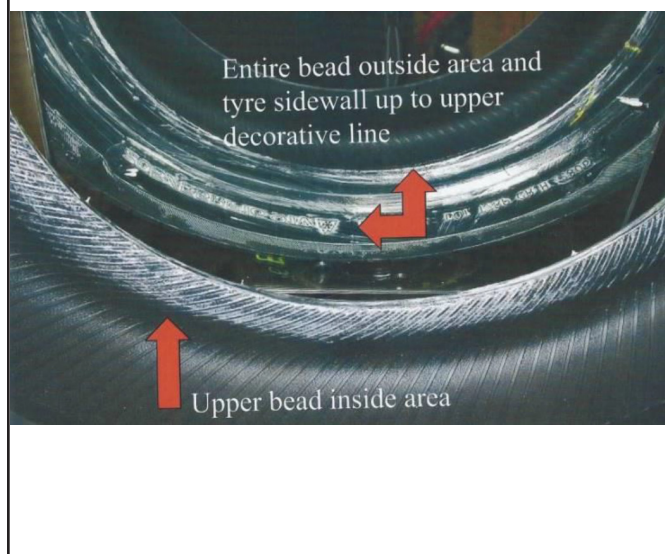
Montagevorgang mit der Wulstabdrückvorrichtung.

1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (Abb. 77).
2. Fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenlauffläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (Abb. 78).

Abb. 77



Abb. 78



3. Positionieren Sie das Ventil auf etwa 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (Abb. 59 Pkt. C), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (Abb. 79). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist.



RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER ABDRÜCKSCHEIBE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 80). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 80) UND SENKEN SIE DIE ABDRÜCKSCHEIBE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 59 PKT. A) AB, BIS SIE DEN REIFEN BERÜHRT. DRÜCKEN SIE LEICHT UND DRÜCKEN SIE DAS DREHPEDAL. DIE STEIFIGKEIT DES REIFENS ERMÖGLICHT DAS EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES.

Abb. 79



Abb. 80





BEI GERÄTEN, DIE MIT DEM VIERTEN WERKZEUG AUSGESTATTET SIND, BEFOLGEN SIE ZUM EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES DAS IN PUNKT 3 BESCHRIEBENE VERFAHREN.

4. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ungefähr 3 Uhr positionieren. Durch Betätigen der entsprechenden Taste (**Abb. 59 Pkt. C**), positionieren Sie den Werkzeugkopf am Rand der Felge.
5. Drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. A**), und drücken Sie mit der Abdrückscheibe den Reifenwulst unter den Felgenrand (**Abb. 81**).

Abb. 81



6. Setzen Sie das Wulstabdrückwerkzeug genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein (**Abb. 82**). Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstabdrücker an, wie in **Abb. 83** gezeigt.

Abb. 82



Abb. 83





UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DEN ABSTAND ZWISCHEN DEM TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DEL REIFENWULSTES SUL DER FELGE) UND DEM VENTIL IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DAS WULSTABDRÜCKSWERKZEUG IMMER IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEM VENTIL EIN.

7. Während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie den Wulstabdrücker und den Kunststoffschutz langsam auf 6 Uhr (**Abb. 84**). Setzen Sie den Wulstabdrückvorrichtung bei 3 Uhr ein (**Abb. 85**) und beenden Sie langsam die Reifenmontage (**Abb. 86**).

Abb. 84



Abb. 85





8. Entfernen Sie am Ende des Vorgangs alle verwendeten Werkzeuge (**Abb. 87**).



12.10.6 Verfahren zum Entfernen des Reifens mit der Wulstabdrückerverlängerung

1. Befolgen Sie alle zuvor in Abschnitt 3 beschriebenen Arbeitsschritte, um den Reifen richtig vorzubereiten und zu schmieren.
2. Drücken Sie den Abstiegknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 59 Pkt. C**) und setzen Sie er ohne zu drücken auf den Reifen. Drehen Sie gleichzeitig das Rad, bis das Ventil in Übereinstimmung mit dem Werkzeugkopf positioniert ist (**Abb. 66**).
3. Starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (**Abb. 67**), drücken Sie den Absenknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 59 Pkt. C**) und führen Sie ihn in den Reifen ein (**Abb. 68**).



DEN WERKZEUGKOPF MUSS EINGEFÜHRT WERDEN, BEVOR DAS VENTIL WIEDER VOR DEM WERKZEUGKOPF VORBEIFÄHRT.

4. Drehen Sie das Ventil gegen den Uhrzeigersinn und stellen Sie das Ventil auf ungefähr 4 Uhr (**Abb. 88**).

Abb. 88

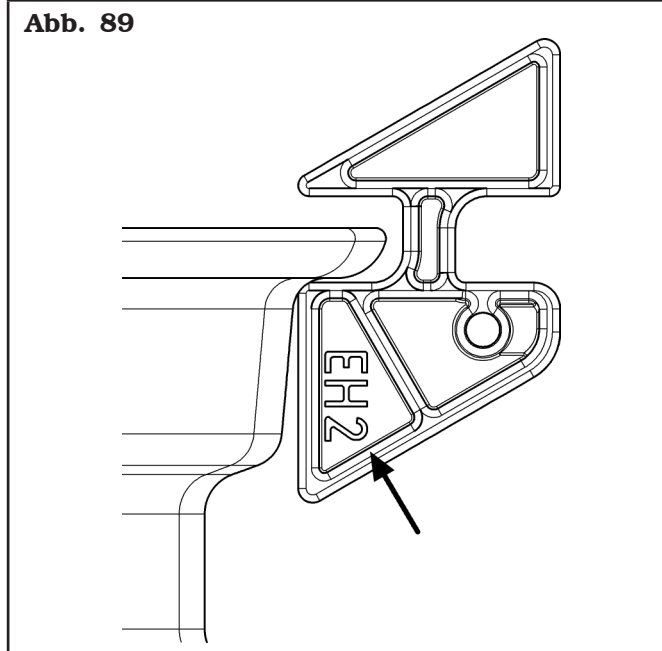


DIE WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG BESTEHT AUS ZWEI UNTERSCHIEDLICH GROSSEN KEILEINSÄTZEN (EH, EH2) (ABB. 89). DIESE PASSEND MONTIERTEN KEILE FÜHREN DEN REIFENWULST IN ZWEI UNTERSCHIEDLICHEN FELGENTIEFEN UND AUF JEDEN FALL IN DEN KANAL EIN. DIE WAHL DES RICHTIGEN KEILS HÄNGT VON DER ART DER FELGE AB, AN DER SIE ARBEITEN MÖCHTEN.



BEI EINER EH2 ODER EH2 + FELGE MÜSSEN DIE MIT DEM AUFGEDRUCKTEN CODE „EH2“ MARKIERTEN KEILE (DIE TIEFEREN) VERWENDET WERDEN (SIEHE ABB. 89).

Abb. 89



5. Durch Drücken des Drehpedals alle Keile nacheinander einsetzen.



DAS VENTIL MUSS BEI CA. 9 „UHR POSITIONIERT WERDEN “ UND AUF JEDEN FALL GENAU AUF DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE DER KEILE (ABB. 90).

6. Heben Sie die Abdrückscheibe mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. A**) an. Heben Sie den Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. C**) leicht an, ohne es jedoch auf den Rand der Felge zu legen. Positionieren Sie das Ventil durch Drücken des Rotationspedals genau vor dem Werkzeugkopf (**Abb. 91**).

Abb. 90

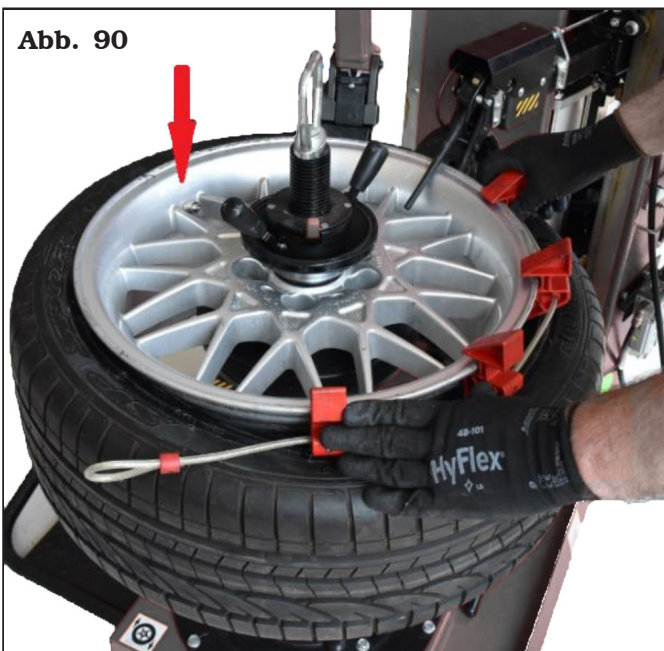


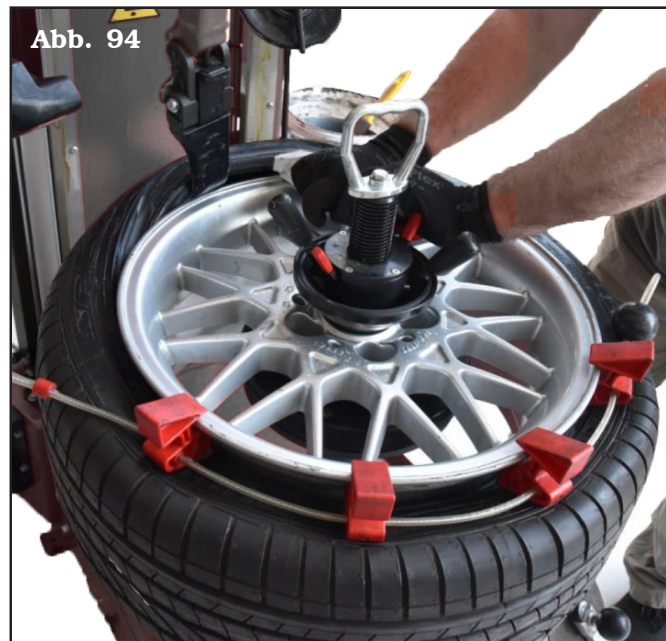
Abb. 91



7. Durch Drücken der Aufstiegtaste des unteren Abdrückarms (**Abb. 59 Pkt. B**) legen Sie die Abdrückscheibe auf den Reifen. Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest (**Abb. 92**).
8. Heben Sie den Werkzeugkopf vollständig an. Setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Wulstschutzfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein (**Abb. 93**).



9. Verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand (**Abb. 94**). Drücken Sie das Drehpedal entfernen Sie den ersten Reifenwulst.



10. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil in Übereinstimmung mit der Abdrückscheibe positionieren. Den Reifen manuell auf die Abdrückscheibe drücken (**Abb. 95**) und mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. B**) die untere Abdrückscheibe anheben.



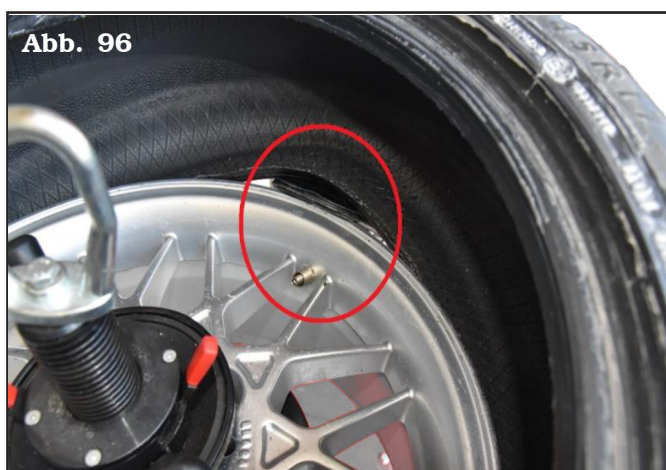
Gültig für den manuellen Modus

Wenn die Abdrückscheibe den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste des Abdrückscheibennockens (**Abb. 59 Pkt. E**).



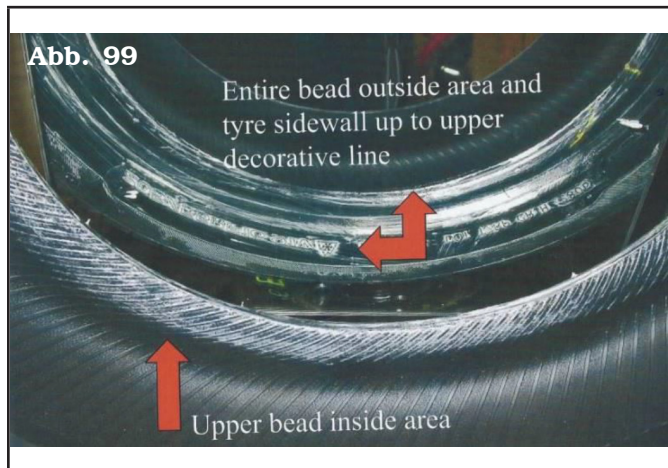
DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER ABRÜCKSCHEIBE DIENT DAZU, EIN BRECHEN DES TPMS ZU VERMEIDEN, WIE IN ABB. 96 UND ABB. 97 GEZEIGT, BEI RICHTIGER VORGEHENSWEISE BEFINDET SICH DAS TPMS-VENTIL AUSSERHALB DES REIFENS.

11. Drücken Sie das Drehpedal drehen Sie das Rad, bis der Reifen vollständig herausgezogen ist.



12.10.7 Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung

1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (Abb. 98).
2. Fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenlauffläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (Abb. 99).



3. Positionieren Sie das Ventil auf 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (Abb. 59 Pkt. C), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (Abb. 100). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist.



RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER ABDRÜCKSCHEIBE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 101). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 101) UND SENKEN SIE DIE ABDRÜCKSCHEIBE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 59 PKT. A) AB, BIS SIE DEN REIFEN BERÜHRT. DRÜCKEN SIE LEICHT UND DRÜCKEN SIE DAS DREHPEDAL. DIE STEIFIGKEIT DES REIFENS ERMÖGLICHT DAS EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES.



4. Durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ca. 3 Uhr positionieren, mit dem entsprechenden Knopf (Abb. 59 Pkt. C) das Werkzeugkopf am Rand der Felge positionieren.
5. Drücken Sie den entsprechenden Knopf (Abb. 59 Pkt. A) und drücken Sie mit der Abdrückscheibe den Reifenwulst unter den Felgenrand.
6. Setzen Sie das Wulstabdrückswerkzeug genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein. Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstabdrücker an, wie in Abb. 83 gezeigt.

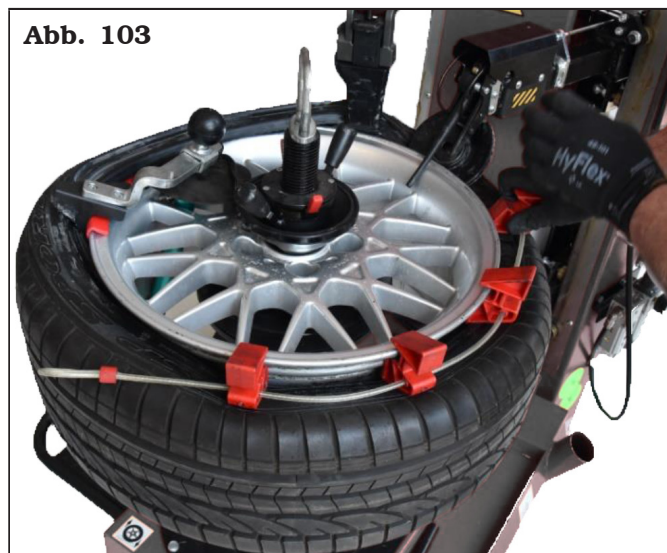


UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DER TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DES REIFENWULSTES AUF DER FELGE) IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DEN WULSTABDRÜCKER IMMER IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEM VENTIL EIN.

7. Während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie das Wulstabdrückswerkzeug und den Kunststoffschutz langsam auf ca. 5 Uhr. Mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 59 Pkt. A**) die obere Abdrückrolle an der Seite des Reifens absenken, um den richtigen Platz zum Einsetzen der Keile des Zubehörs "Wulstabdrückerverlängerung" (**Abb. 102**) zu schaffen.



8. Setzen Sie den ersten Keil mit der richtigen Größe entsprechend dem Felgentyp (EH, EH2) ein und drücken Sie langsam das Drehpedal, und fügen Sie alle anderen nacheinander ein. Die Drehung langsam fortsetzen, bis der Reifen vollständig montiert ist (**Abb. 103**)
9. Entfernen Sie am Ende des Vorgangs die Wulstabdrückerverlängerung und alle verwendeten Werkzeuge.



UM DEN BETRIEB ZU ERLEICHTERN, LASSEN SIE DIE OBERE ABDRÜCKSCHEIBE AUF DEM REIFEN, HEBEN SIE DAS DREHPEDAL AN UND DREHEN SIE DAS RAD GEGEN DEN UHRZEIGERSINN. DIE KEILE DER WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG UND DER WULSTPRESSE LASSEN SICH MÜHELOS AN DER ABDRÜCKSCHEIBE ENTFERNEN.

12.10.8 Aufpumpen des Rades

Das Aufpumpen eines Rades muss immer ohne den inneren Kern des Ventils erfolgen (**Abb. 52**). Pumpen Sie den Reifen gemäß den Sicherheitsverfahren und Anweisungen des Reifenherstellers auf.



**IN INTERVALLEN AUFPUMPEN.
AM REIFENABMONTIERER GIBT ES EIN SCHUTZSYSTEM FÜR DIE EINSTELLUNG DER
HÖCHSTDRUCK DER GELIEFERTEN LUFT ($4 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi).**



**WENN DIE REIFENWÜLSTE UND DIE FELGEN GUT GESCHMIERT SIND, MACHEN SIE
DAS AUFPUMPEN DES REIFENS VIEL SICHERER UND EINFACHER. FÜR DEN FALL,
DASS DER REIFENWULST BEI $4 \pm 0,2$ bar / 60 ± 3 psi NICHT AUFTRITT, IST ES NOT-
WENDIG, DIE LUFT AUS DEM RAD ZU ENTLEREN, REIFEN UND FELGE REICHLICH
ZU SCHMIEREN UND DEN AUFPUMPVORGANG ZU WIEDERHOLEN.**

13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



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

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 die elektrische und pneumatische Stromversorgung, bevor Sie Reinigungsarbeiten durchführen.
- die Maschine mit einem Staubsauger von Reifenstaub und sonstigen Materialresten.

NICHT MIT DRUCKLUFT ABBLASEN.

- Zur Reinigung des Druckreglers keine Lösungsmittel verwenden.
- Der Konditionierungssatz ist mit einem automatischen Unterdruckablass ausgestattet, insofern bedarf es keinerlei manuellen Einsatzes seitens des Bedieners (siehe **Abb. 104**).
- Periodisch die Kalibrierung des Schmier-systems der Druck/Ölereinstellgruppe kontrollieren.

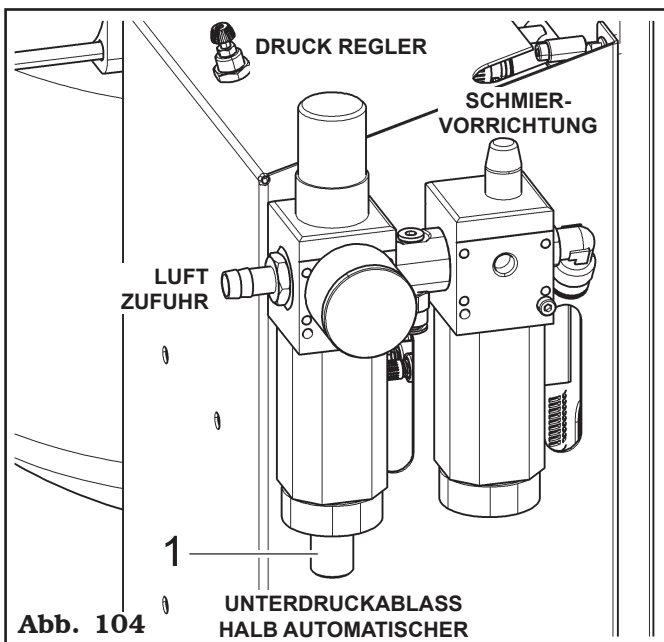


Abb. 104



UM EINE GUTE ZWECKMÄSSIGKEIT ZU GARANTIEREN UND DIE ANWESENHEIT VON KONDENSWASSER IN DEN SÄTZE VON LUFTAUFBEREITUNG MIT HALB AUTOMATISCHEN ABLASS ZU VERHINDERN, MUSS DIE STELLUNG DES UNTER DEM DECKEL VENTILS (Abb. 104 Pkt. 1) KONTROLLIEREN. UM EINE KORREKTE ABLASSFUNKTION ZU ERLANGEN, MUSS DER VERSCHLUSS RICHTIG GEDREHT WERDEN.



FÜR EINE LÄNGERE LEBENSDAUER DES FILTERS UND DER ANDEREN PNEUMATISCH ANGETRIEBENEN MASCHINENORGANE, MUSS ES SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE EINGANGSLUFT:

- KEINE SCHMIERÖL VOM KOMPRESSOR;
- KEINE FEUCHTIGKEIT;
- KEINE VERUNREINIGUNGEN ENTHÄLT.

- Füllen Sie den Öltank jede **Woche** und / oder bei Bedarf über die spezielle Einfüllöffnung auf, die mit einem Deckel oder einer Schraube am Schmierfilter verschlossen ist.



DIESER VORGANG DARF NICHT DURCH AUSSCHRAUBEN DES SCHMIERFILTERBECHERS DURCHGEFÜHRT WERDEN.

- Die Benutzung eines Öls auf synthetischer Basis kann den Druckregelungsfilter beschädigen.
- Schmieren Sie regelmäßig, mindestens monatlich, die horizontalen Gleitarme der Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes.
- Schmieren Sie regelmäßig, mindestens monatlich, die vertikalen Gleitkreuzstücke der Arme der Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes.

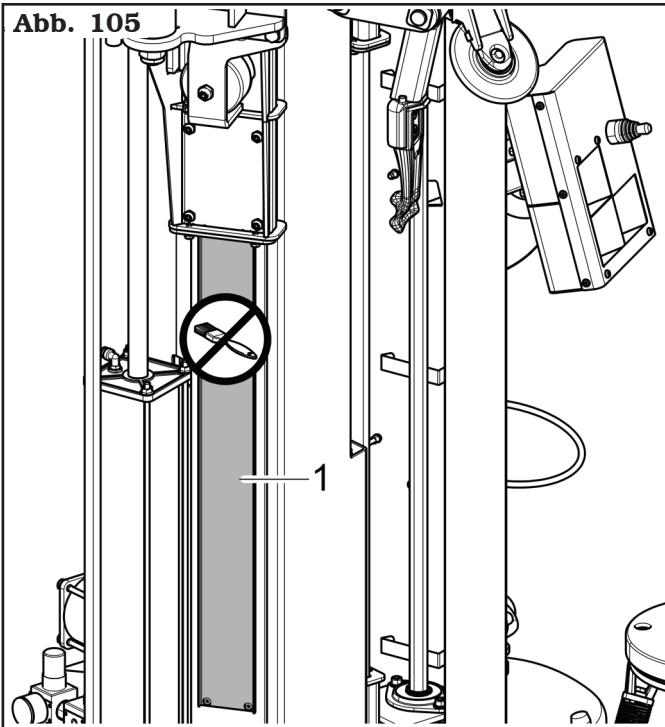


ACHTEN SIE BEIM SCHMIEREN DES VERTIKALEN GLEITKREUZSTÜCKS DES WERKZEUGARMS DARAUF, DAS GRAU HERVORGEHOBENE ALUMINIUMPROFIL NICHT ZU SCHMIEREN (Abb. 105 Pkt. 1).



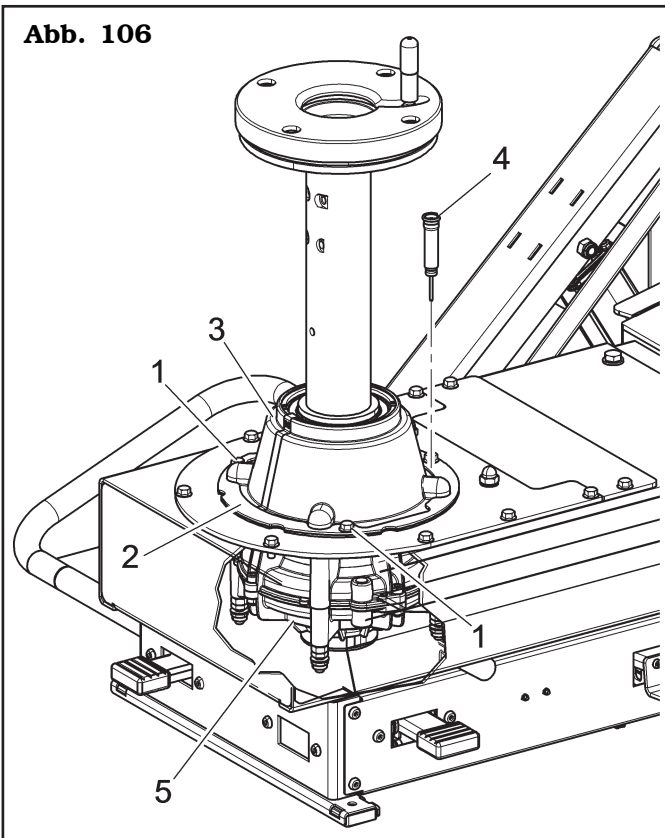
WENN VERSEHENTLICH DAS GRAU HERVORGEHOBENE ALUMINIUMPROFIL GESCHMIERT WIRD (Abb. 105 Pkt. 1), KANN DER KORREKTE BETRIEB DES GERÄTS BEEINTRÄCHTIGT WERDEN.

Abb. 105



- Reinigen Sie die Abdrückrollen und die Synchronisationsketten des Werkzeugarms regelmäßig, mindestens monatlich.
- Regelmäßig (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 106 Pkt. 5**) kontrollieren. Dieser Vorgang wird durch Lösen der Schrauben (**Abb. 106 Pkt. 1**), Entfernen des Flansches (**Abb. 106 Pkt. 2**), des Gehäuses (**Abb. 106 Pkt. 3**) und des Deckels (**Abb. 106 Pkt. 4**) auf dem Getriebe durchgeführt.

Abb. 106



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

13.1 Kalibrierung der Felgenarme

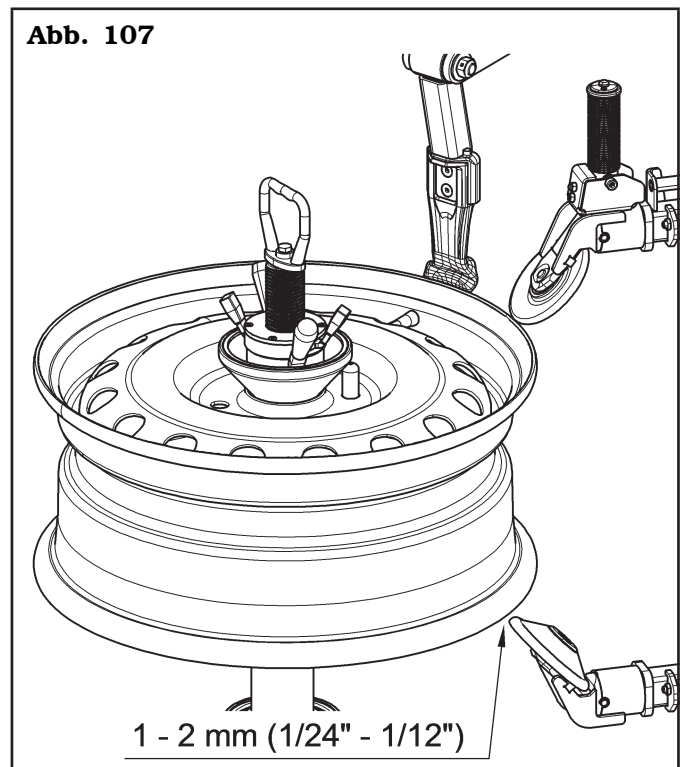
Überprüfen Sie, ob die Wulstbrechwalzen und der Werkzeugkopf in Bezug auf die Felge richtig positioniert sind, wie unten beschrieben:

1. montieren Sie eine Felge in gutem Zustand (nicht oval und nicht verbogen) ohne Reifen an dem Gerät;
2. verriegeln Sie die Felge mit dem Satz Blockierwelle.

Mit Gerät im manuellen Modus

1. Bewegen Sie die Arme horizontal, bis die obere Abdrückrolle und den Werkzeugkopf mit der Felge in Kontakt kommt (siehe **Abb. 107**);
2. überprüfen Sie, ob die untere Abdrückrolle etwa 1-2 mm (1/24"-1/12") vom Rand der Felge entfernt ist (siehe **Abb. 107**).

Abb. 107



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
Die Nocke zur Vorwärtsbewegung der Arme setzt nicht sofort ein	1. Ermangelung von Speisung. 2. Defekter Betätigungsknopf.	1. Die Speisung schalten. 2. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Treten des Tubeless-Aufpumpers strahlt der Düse keine Luft aus (Nur für Model Tubelessaufpump).	Die Pedalsteuerung ist nicht geeicht.	Den Kundendienst anrufen. 
Die Spindel dreht sich nicht.	Alarm Frequenzumformer Überlastung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Unterspannung <i>Oder</i> Alarm Frequenzumformer Überspannung	Die Länge des eines eventuellen Verlängerungskabels verkürzen, das zum Gerät führt, oder den Bereich der Leiter erhöhen (aus- und wieder einstecken). Das Pedal des Motors heben und den automatischen Reset warten.
	Alarm Übererwärmung.	Die Kühlung der Motorsanlage warten (das Gerät startet nicht falls die Temperatur über der eingestellten Sicherheitsgrenze ist).
Die Spindel erreicht nicht die höchste Rotationsgeschwindigkeit.	Die Mechanische Festigkeit der Getriebmotorsanlage gesteigerte ist.	Die Spindel wenigen Minuten ohne das Rad drehen, damit die Anlage warme wird, um die Reibungen mindern. Falls am Ende die Spindel nicht beschleunigt, den Kundendienst verständigen. 
Die Spindel dreht sich nicht gegen den Uhrzeigersinn.	Brechen des Mikroschalters der Pedalsteuerung.	Den Mikroschalter ersetzen.
Die Spindel dreht sich nicht, aber gibt es ein Anlauf von Rotation wenn das Gerät wieder startet.	Irreversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	Den Kundendienst anrufen. 

Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Reversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das Pedal des Motors auf Ruhestellung lassen. 2. Das Gerät mit den Netz verbundene lassen. 3. Warten 30 Sekunden die Ende des Anlaufs des automatischen Wiederkalibrieren der Pedalsteuerung.
Durch Drücken des Entriegelungsknopfs bewegen sich die horizontalen Arme der Abdrückrollen und des Werkzeugkopfes nicht oder nur schwer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Horizontale Führungen blockiert. 2. Mikrogriff funktioniert nicht. 3. Servozylinder blockiert. 4. Der Servozylinder leckt Luft. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie sie. 2. Den Kundendienst anrufen. 3. Den Kundendienst anrufen. 4. Den Kundendienst anrufen. 
Der Werkzeughalterwagen bewegt sich während der Bearbeitung vertikal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aus dem Schließzylinder tritt Luft aus. 2. Die vertikal klemmende Aluminiumplatte wurde versehentlich geschmiert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Den Kundendienst anrufen. 2. Reinigen Sie das Aluminiumblech von Schmiermittelresten. 
Die horizontalen Arme bewegen sich während der Bearbeitung horizontal.	Aus den Schließzylinder tritt Luft aus.	Den Kundendienst anrufen. 
WULSTABDRÜCKVORRICHTUNG		
Beim Antrieben des Steuerhebels keine Bewegung sich bildet.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ermangelung von Speisung. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Beim Antrieben des Steuerhebels nur eine Bewegung in einer Richtung sich bildet.	Das Steuerventil nicht funktioniert.	Den Kundendienst anrufen. 
SEITENHUBVORRICHTUNG (serienmäßig bei einem Modell)		
Bei Betätigung des Bedienungs pedals wird keinerlei Bewegung erzeugt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Keine Speisung oder ungenügend. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Wenn das Gerät durchgelüftet wird, neigt die Hubvorrichtung zur Bewegung ohne Freigabe der Bediener.	Während der Befestigung der Hubvorrichtung auf dem Gerät hat die Spule, die das Pedal an das Ventil verbindet, sich verstellt.	Kalibrieren Sie den Stab des Steuerventils beim Lockern der Mutter zwischen dem Stab und der Gabel und beim Drehen den Stab gegen den Uhrzeigersinn oder im Uhrzeigersinn wieder, bis seine Funktionstüchtigkeit wieder korrekt hergestellt wurde.

15.0 TECHNISCHE DATEN

15.1 Technische elektrische Daten

Motor Leistung (kW)	0.75 (1 Hp)	
Motor Leistung des Frequenzumformers (kW)	1.5 (2 Hp)	
Stromversorgung	Spannung (V)	200/265
	Anzahl der Phasen	1
	Frequenz (Hz)	50/60
Typische Stromaufnahme (A)	10	
Sperrvorrichtung Drehgeschwindigkeit (U./Min.)	0 - 15	

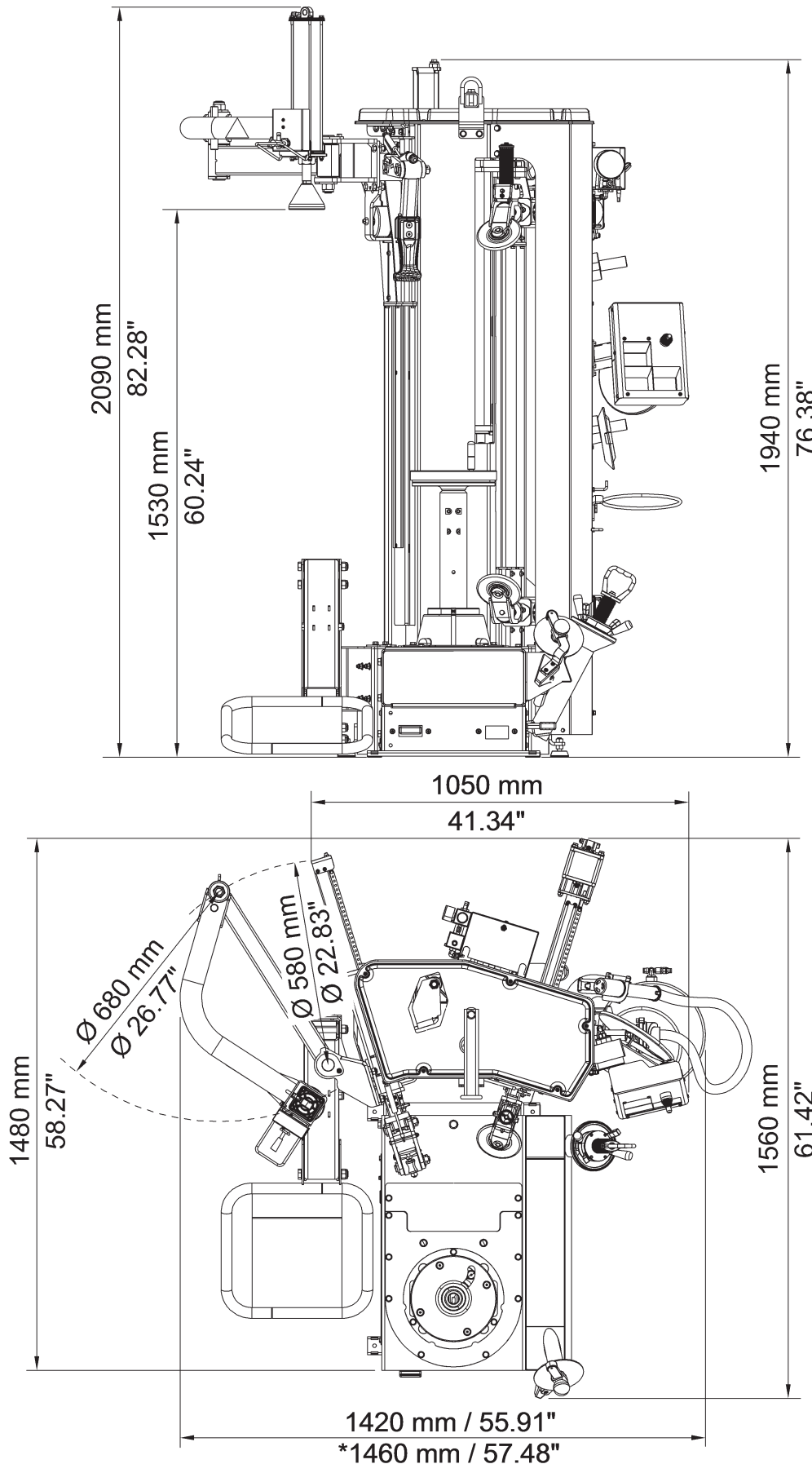
15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (mm)	1194 (47")
Felgendurchmesser (Zölle)	10 - 30
Max. Breite des Reifens (Zölle)	15
Kraft der Abdrückvorrichtung von 10 bar (145 psi) (N)	12000 (2700 lbs)
Arbeitsdruck (bar)	8 - 10 (116 - 145 psi)

	RAV. G1190.200853	RAV. G1190.200822	RAV. G1190.200808 RAV. G1190.200587	SPA. GA590.205988
Gewicht (kg)	402 (886 lbs)	411 (906 lbs)	440 (970 lbs)	411 (906 lbs)

15.3 Abmessungen

Abb. 108



* Nur für Version mit Tubeless-Aufpumper

16.0 STILLEGUNG

Wenn das Gerät für einen längeren Zeitraum (6 Monate oder länger) 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 Werkzeugkopf. Es muss ferner den perfekten Betrieb des Geräts kontrollieren.

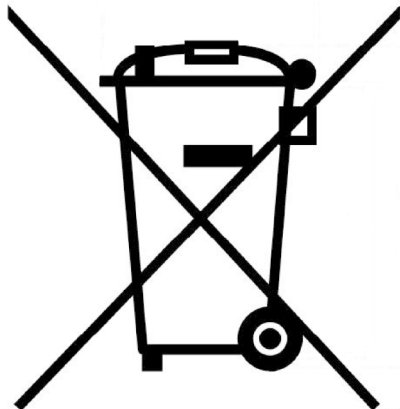
17.0 VERSCHROTTUNG

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.

Abb. 109



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.



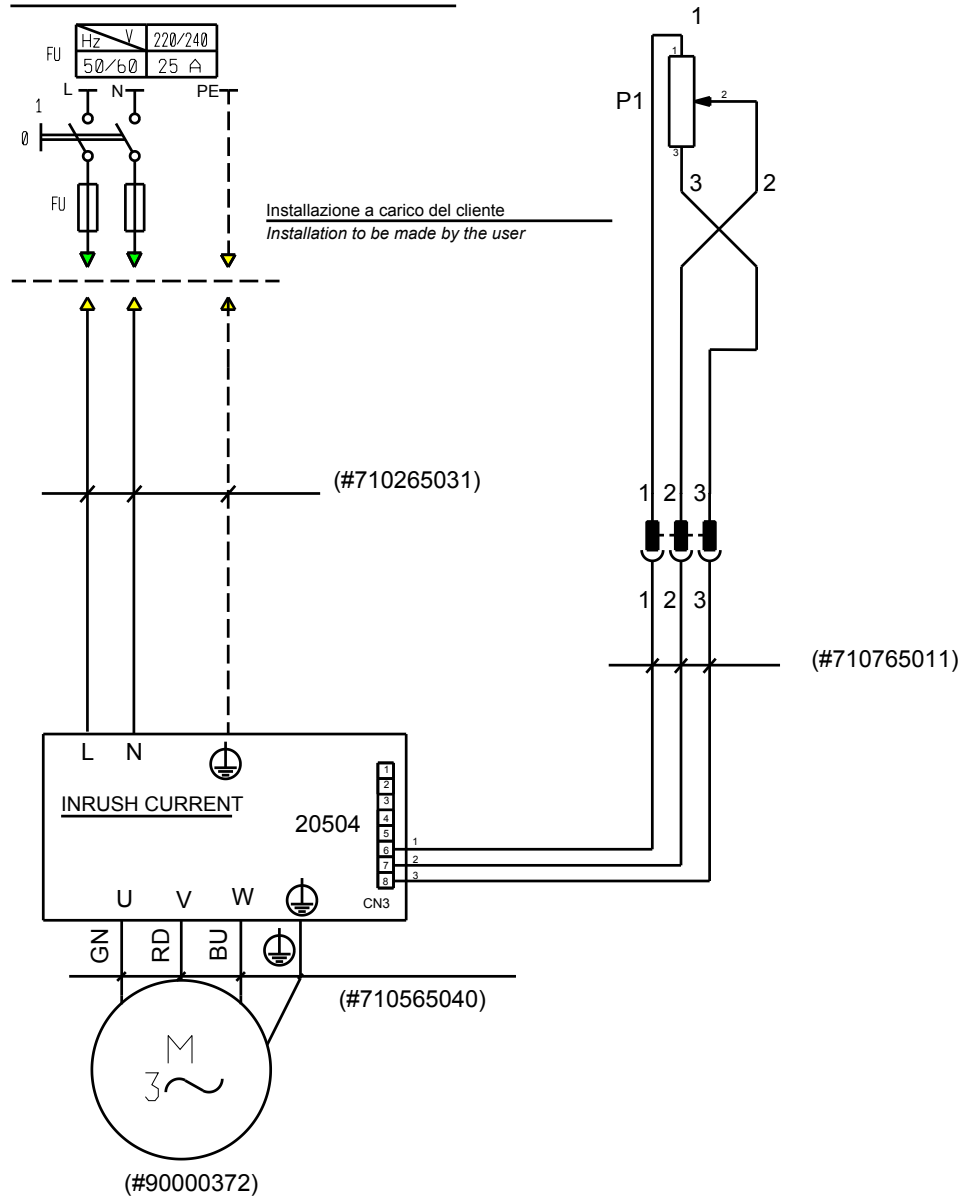
ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.

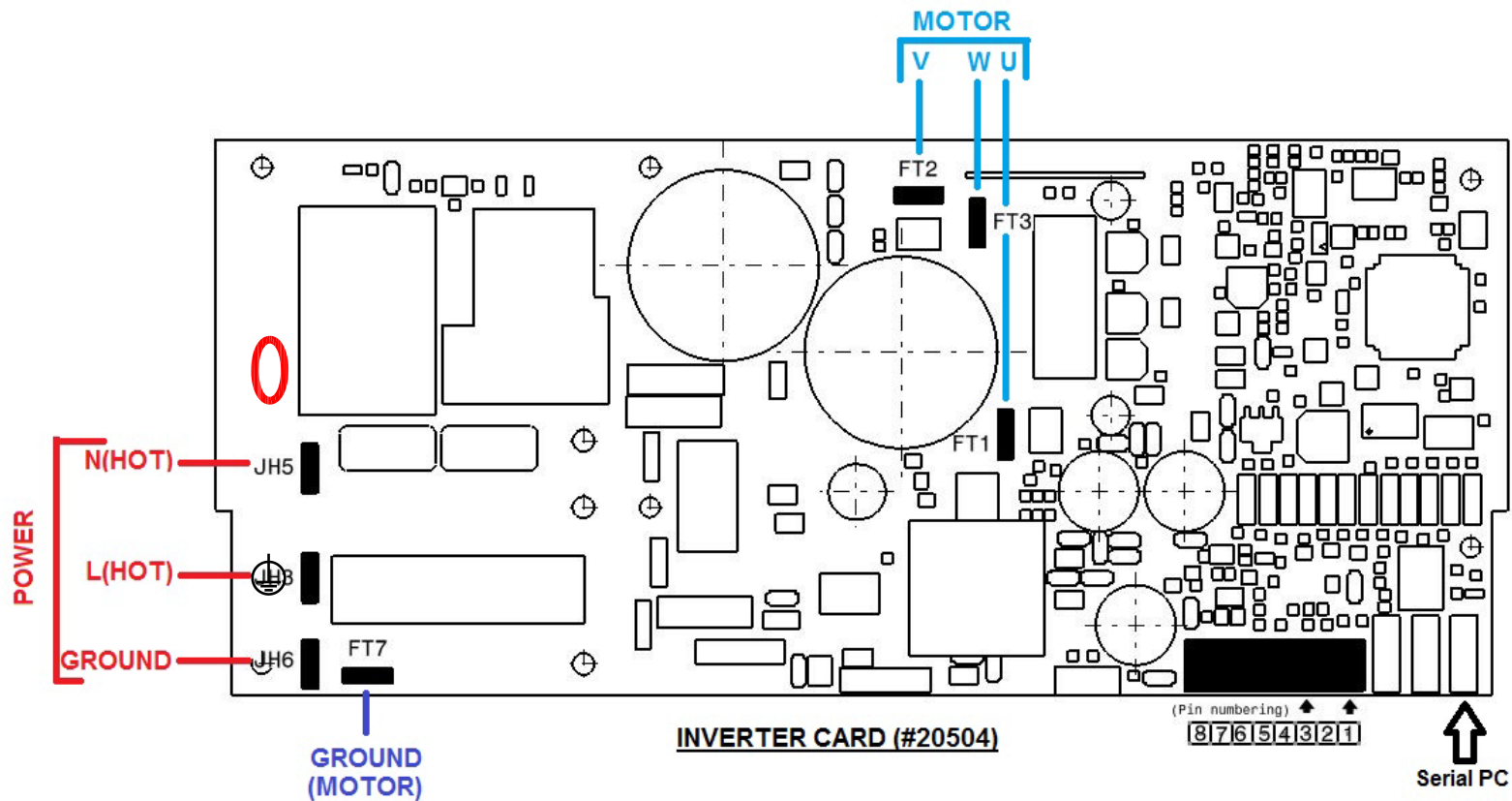
HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.

19.0 FUNKTIONSPLÄNE

Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.

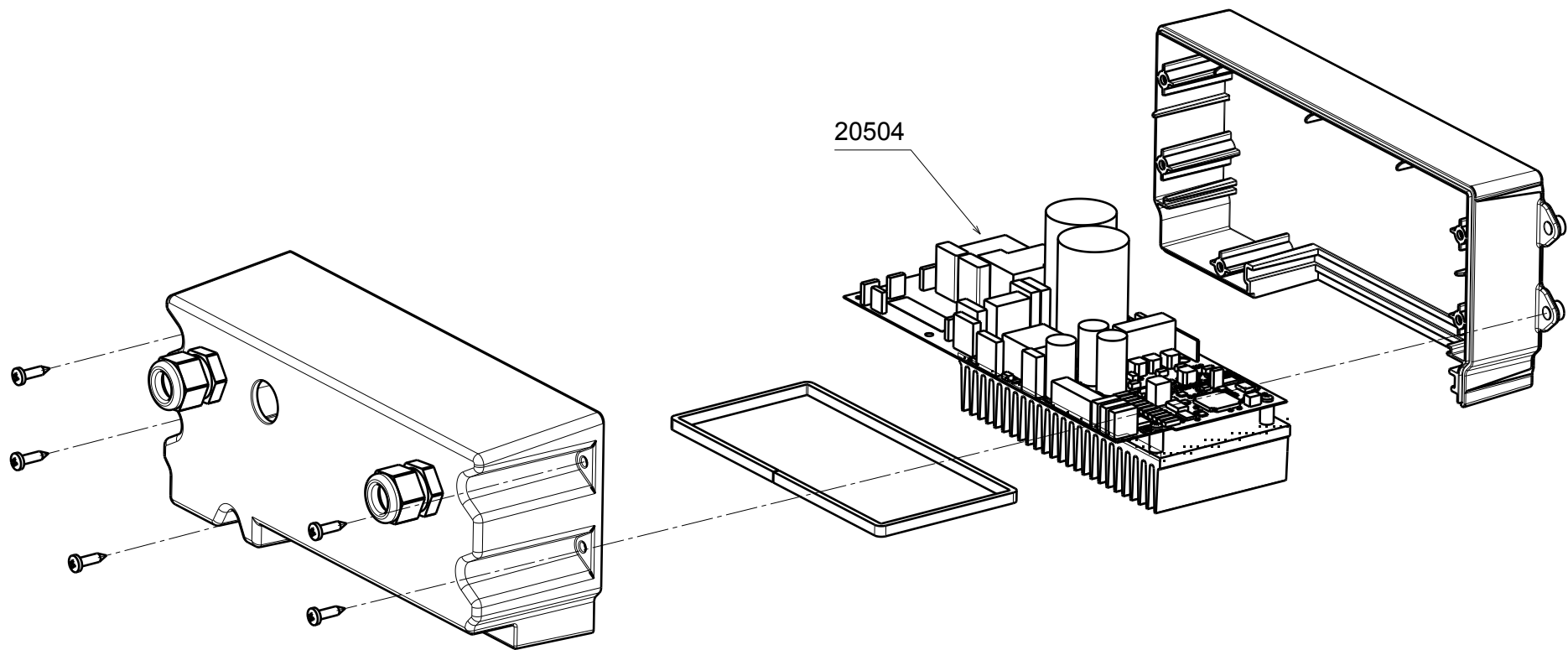
MONOFASE CAVO ALIMENTAZIONE 2P+TERRA x bmmq
 SUPPLY CABLE MONOPHASE 2P+GROUND x bmmq

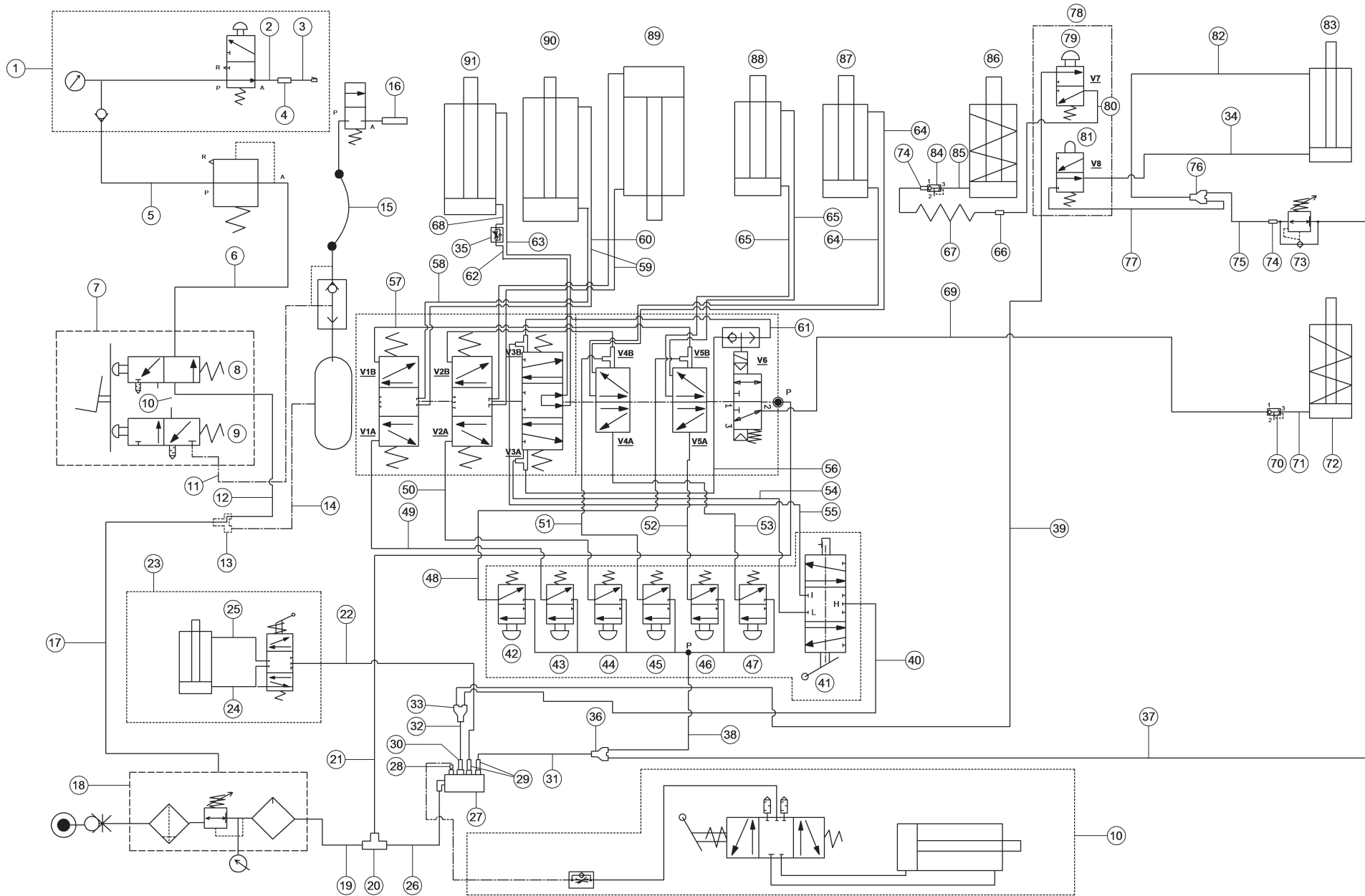




INVERTER CARD (#20504)

	TEILELISTE		ELEKTRISCHER SCHALTPLAN 2/4	Seite 64 von 72
	Tafel N°A - Rev. 0	710505580		REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE G1190.30 und GA590.30







TEILELISTE

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

Seite 68 von 72

Tafel N°B - Rev. 0

710505151

REIFENABMONTIERMA-
SCHINEN SERIE
G1190.30 und GA590.30

N°	Code	Beschreibung
1		Satz mit Aufpumpen mit Manometer
2	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=1250
3	B1600000	Aufpumprohr
4	325204	Gerader Festanschluss 1/4"
5	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=2350
6	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=450
7		Ventile Aufpumppedal
8		N.O. Schwarz
9		N.C. Weiß
10	G1000A99NP	Seitenhubvorrichtung (serienmäßig bei einem Modell)
11	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1200
12	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=250
13	325181	V8-Anschluss
14	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=690
15	790090810	Rohr
16		Luftdüse
17	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1200
18		Filtersatz Druckminderer
19	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=670
20	325226	Mittlerer Anschluss T D.10
21	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=310
22	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=4700
23		Plus Zylinder
24	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=200
26	317010	Rilsanschlauch 10x8 schwarz L=175
27	710090770	Luftverteiler
28	325151	Deckel
29	325054	Reduzierung 8-6
30	325193	Adapteranschluss 4/8
31	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=160
32	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=60
33	B5815000	V Anschluss D.4
34	317041	Rilsanschlauch 4x2,7 silberfarbig L=1080
35	399284	Stromungsregler
36	325191	Pneumatisch Anschluss Y-6
37	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=500
38	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2000
39	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2920
40	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2050

N°	Code	Beschreibung
41		Joystick-Werkzeug
42		Aufstieg des oberen Abdrückers
43		Abstieg des oberen Abdrückers
44		Aufstieg des unteren Abdrückers
45		Abstieg des unteren Abdrückers
46		Obere Nocke
47		Untere Nocke
48	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=2100
49	317027	Rilsanschlauch 4x2,7 rot L=1830
50	317028	Rilsanschlauch 4x2,7 grün L=1850
51	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=2050
52	317040	Rilsanschlauch 4x2,7 nachtblau L=2100
53	317039	Rilsanschlauch 4x2,7 blau L=2050
54	317041	Rilsanschlauch 4x2,7 silberfarbig L=2000
55	317042	Rilsanschlauch 4x2,7 orangenfarben L=2000
56	317042	Rilsanschlauch 4x2,7 orangenfarben L=270
57	BMP90000	Rilsanschlauch 4x2,7 gelb L=310
58	317007	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=500
59	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1180
60	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=2150
61	317041	Rilsanschlauch 4x2,7 silberfarbig L=270
62	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=340
63	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1350
64	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2020
65	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2150
66	B9451000	Mittlerer rechter Anschluss D.4
67	710520530	Spirale 4x2 L=50
68	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=60
69	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2420
70	B4077600	Schnellentlüftungsventil
71	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=90
72		Bremszylinder des Werkzeugwagens
73		Druckregler
74	325214	Mittlerer rechter Anschluss
75	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=2300
76	B5815000	V Anschluss D.4
77	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=1030
78		Armverschiebungsriff
79		Knopf zum Lösen der Reisebremse
80	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=775



TEILELISTE

PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

Seite 70 von 72

Tafel N°B - Rev. 0

710505151

REIFENABMONTIERMA-
SCHINEN SERIE
G1190.30 und GA590.30

N°	Code	Beschreibung
81		Servozyklinderventil
82	317029	Rilsanschlauch 4x2,7 weiß L=200
83		Verschiebungsservozyylinder
84	B4077600	Schnellentlüftungsventil
85	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=50
86		Bremszylinder für Armverschiebung
87		Nockenzyylinder des Unterarms
88		Nockenzyylinder des Oberarms
89		Zylinder unteren Abdrücksrolle
90		Zylinder oberen Abdrücksrolle
91		Werkzeugszylinder

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;

BS EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction;
BS EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines. General requirements.
BS EN 61000-6-3:2007 +A1:2011 +AC:2012	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3. Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments.
BS EN 61000-6-2:2005 +AC:2005	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2. Generic standards - Immunity for industrial environments.
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