



**7105-M023-00**

**REIFENABMONTIERMASCHINEN SERIE  
G1250**

**BETRIEBSANLEITUNG**  
Gilt für die folgenden Modelle  
**RAV.G1250.200129**  
**RAV.G1250.200037**

**DE**

ORIGINAL-ANWEISUNGEN

---

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

---

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

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

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

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

**7105-M023-00 - Rev. N. 00 (09/2023)**

**INHALT**

<b>ALLGEMEINE BESCHREIBUNG</b> _____	<b>5</b>	<b>11.3 Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung</b> _____	<b>23</b>
<b>IN DER BETRIEBSANLEITUNG</b>		<b>11.4 Pedalsteuerung</b> _____	<b>24</b>
<b>VERWENDETE ZEICHEN</b> _____	<b>7</b>	<b>12.0 BENUTZUNG DES GERÄTS</b> _____	<b>25</b>
<b>WARNAUFKLEBER AN DER MASCHINE</b>		<b>12.1 Vorsichtsmaßnahmen während der Reifenmontage und -abnahme</b> _____	<b>25</b>
<b>LEGENDE</b> _____	<b>8</b>	<b>12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades</b> _____	<b>27</b>
<b>1.0 ALLGEMEINES</b> _____	<b>11</b>	<b>12.3 Gebrauch der frontale Hubvorrichtung</b> _____	<b>28</b>
<b>1.1 Vorwort</b> _____	<b>11</b>	<b>12.4 Aufspannen des Rades</b> _____	<b>29</b>
<b>2.0 VERWENDUNGSZWECK</b> _____	<b>11</b>	<b>12.4.1 Höhenverstellung vor Spindel</b> _____	<b>31</b>
<b>2.1 Einweisung des Bedienungspersonals</b> _____	<b>11</b>	<b>12.4.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen</b> _____	<b>31</b>
<b>3.0 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN</b> _____	<b>12</b>	<b>12.5 Abdrücken mit den vertikalen Rollen</b> _____	<b>32</b>
<b>3.1 Verbleibende Risiken</b> _____	<b>12</b>	<b>12.6 Abziehen eines Serienreifens ohne TPMS-Ventil</b> _____	<b>36</b>
<b>4.0 WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN</b> _____	<b>13</b>	<b>12.7 Abziehen des Runflat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil mit einer Wulstabdrückvorrichtung</b> _____	<b>39</b>
<b>4.1 Allgemeine Sicherheitsnormen</b> _____	<b>13</b>	<b>12.8 Abziehen des Reifens mit der Wulstabdrückerverlängerung</b> _____	<b>42</b>
<b>5.0 VERPACKUNG UND BEWEGUNG BEIM TRANSPORT</b> _____	<b>14</b>	<b>12.9 Montage eines Serienreifens ohne TPMS-Ventil</b> _____	<b>45</b>
<b>6.0 ENTNAHME AUS DER VERPACKUNG</b> _____	<b>15</b>	<b>12.9.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierger mit Führungstift</b> _____	<b>45</b>
<b>7.0 BEWEGUNG</b> _____	<b>15</b>	<b>12.10 Montage des Runflat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil mit einer Wulstabdrückvorrichtung</b> _____	<b>46</b>
<b>8.0 ARBEITSUMGEBUNG</b> _____	<b>16</b>	<b>12.11 Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung</b> _____	<b>49</b>
<b>8.1 Arbeitsstellung</b> _____	<b>16</b>	<b>12.12 Spezieller Einsatz des Abdrückers</b> _____	<b>52</b>
<b>8.2 Arbeitsfläche</b> _____	<b>16</b>	<b>12.13 Aufpumpen des Reifens</b> _____	<b>52</b>
<b>8.3 Beleuchtung</b> _____	<b>16</b>	<b>12.13.1 Aufpumpen des Reifens auf dem Gerät ohne Verwendung eines Tubeless-Aufpumpers</b> _____	<b>53</b>
<b>9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME</b> _____	<b>17</b>	<b>12.13.2 Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (für das Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem)</b> _____	<b>53</b>
<b>9.1 Verankerungssystem</b> _____	<b>17</b>	<b>12.13.3 Aufpumpen des Run Flat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil</b> _____	<b>54</b>
<b>9.2 Vorgehensweise bei der Montage</b> _____	<b>18</b>	<b>13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN</b> _____	<b>54</b>
<b>9.3 Pneumatikanschluss</b> _____	<b>19</b>	<b>13.1 Kalibrierung der Felgenarme</b> _____	<b>56</b>
<b>10.0 ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE</b> _____	<b>20</b>	<b>13.2 Ersetzen des Abtasters</b> _____	<b>56</b>
<b>10.1 Elektrische Kontrollen</b> _____	<b>21</b>	<b>13.3 Schmiermittel</b> _____	<b>56</b>
<b>11.0 BEDIENUNGSELEMENTE</b> _____	<b>21</b>	<b>14.0 MÖGLICHE STÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEN</b> _____	<b>57</b>
<b>11.1 Befehlvorrichtung</b> _____	<b>21</b>		
<b>11.2 Speicherung der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes</b> _____	<b>22</b>		
<b>11.2.1 Abruf der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes</b> _____	<b>23</b>		
<b>11.2.2 Löschen der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes</b> _____	<b>23</b>		
<b>11.2.3 Reset der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes</b> _____	<b>23</b>		

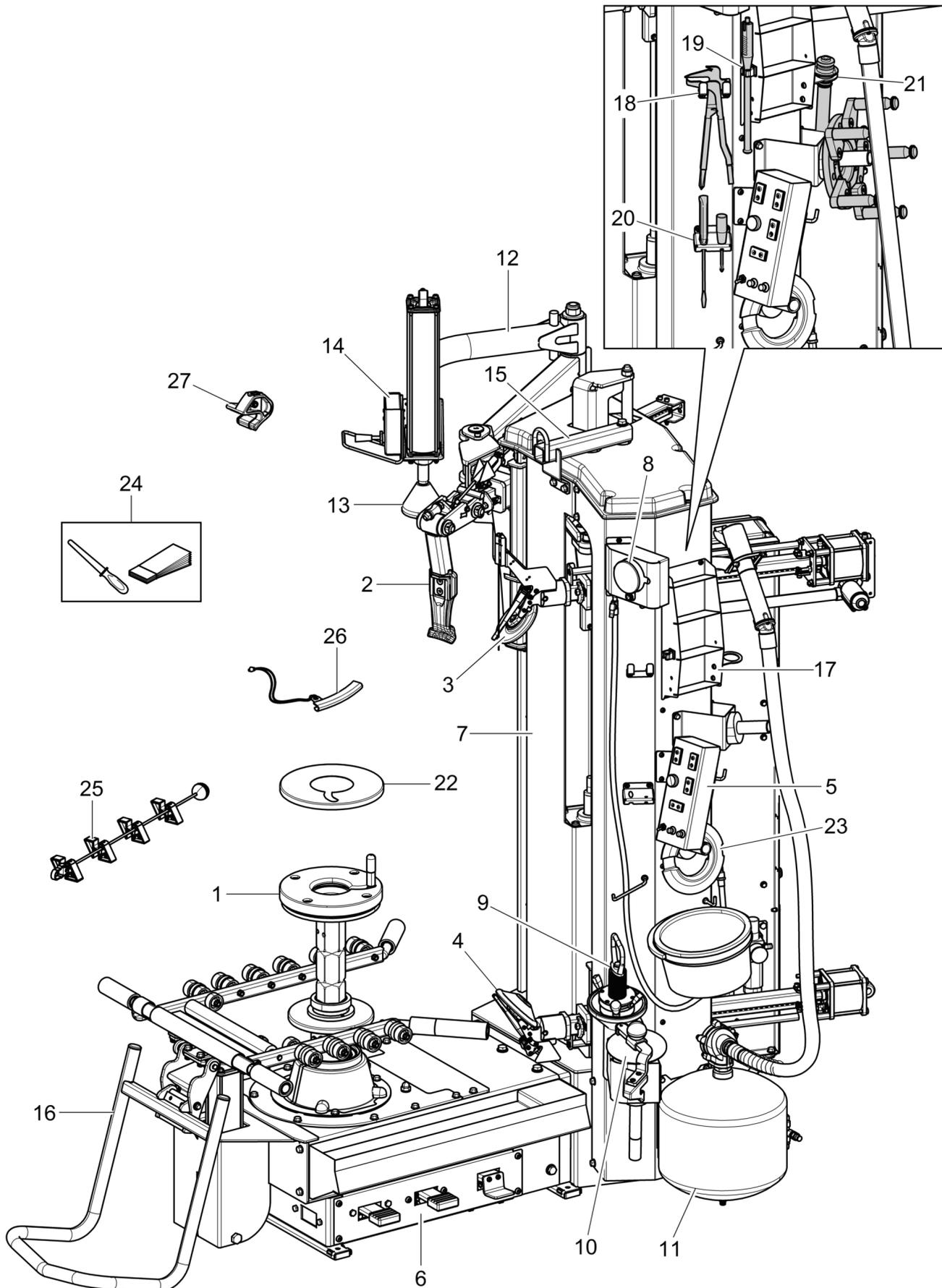
<b>15.0 TECHNISCHE DATEN</b> _____	<b>59</b>	<b>19.0 FUNKTIONSPLÄNE</b> _____	<b>61</b>
15.1 <i>Technische elektrische Daten</i> _____	<b>59</b>	Tabelle A - <i>Elektrischer Schaltplan</i> _____	<b>62</b>
15.2 <i>Technische mechanische Daten</i> _____	<b>59</b>	Tabelle B - <i>Pneumatisches Schema</i> _____	<b>67</b>
15.3 <i>Abmessungen</i> _____	<b>60</b>		
<b>16.0 STILLLEGUNG</b> _____	<b>61</b>	<b>INHALT DER EG- KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b> _____	<b>70</b>
<b>17.0 VERSCHROTTUNG</b> _____	<b>61</b>	<b>CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY</b> _____	<b>71</b>
<b>18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD</b>	<b>61</b>		

Eigenschaften	Modell	RAV.G1250.200129	RAV.G1250.200037
Tubeless-Aufpumpersystem			●

● = serienmäßig

## ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Abb. 1



**LEGENDE (Abb. 1)**

- |  |  |
|--|--|
| 1 - Spindel  | 15 - Hubsvorrichtung                       |
| 2 - Werkzeugkopf   | 16 - Frontale Hubvorrichtung               |
| 3 - Obere Abdrückrolle   | 17 - Aufbewahrungsbehälter                 |
| 4 - Untere Abdrückrolle  | 18 - Zangenhalter                          |
| 5 - Bedientafel  | 19 - Zubehörhalter                         |
| 6 - Pedalsteuerung   | 20 - Geräteträger                          |
| 7 - Säule  | 21 - Flanschverriegelungsträger            |
| 8 - Aufpumpenmanometer   | 22 - Schutz für liegende Reifen            |
| 9 - Satz Blockierwelle   | 23 - Zweigesichtiger Kegel                 |
| 10 - Reifenmontierger mit Mitnehmer                                    | 24 - Wulstschutzset + 50 Wulstschutzfolien |
| 11 - Tank des Tubeless-Aufpumpersystems (serienmäßig bei einem Modell) | 25 - Wulstabdrückerverlängerung 22-28      |
| 12 - Wulstabdrückvorrichtung   | 26 - Kotflügelschutz                       |
| 13 - Wulstabdrückwerkzeug  | 27 - Keilwerkzeug                          |
| 14 - Bedienungseinheit der 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. 2a**

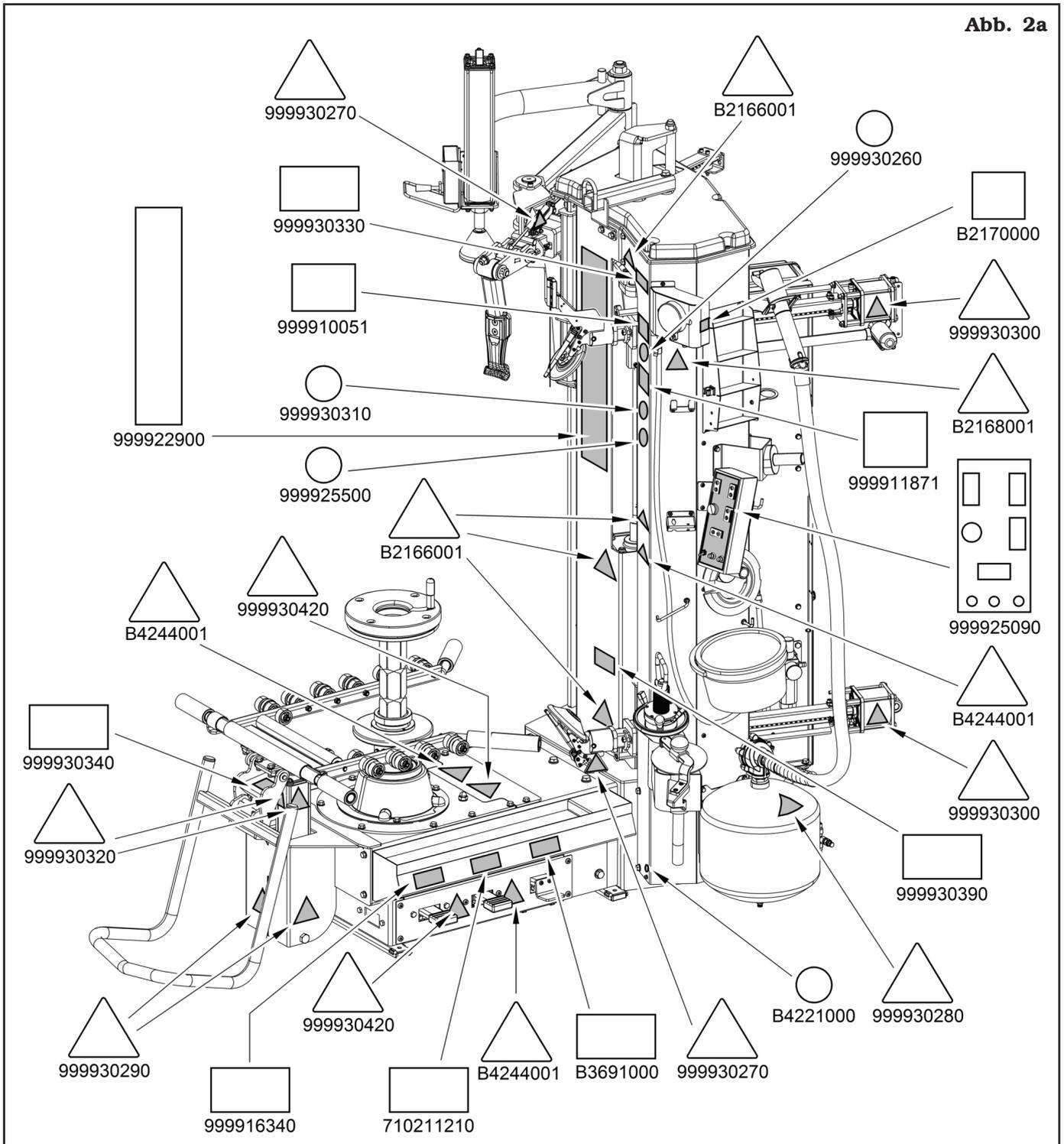
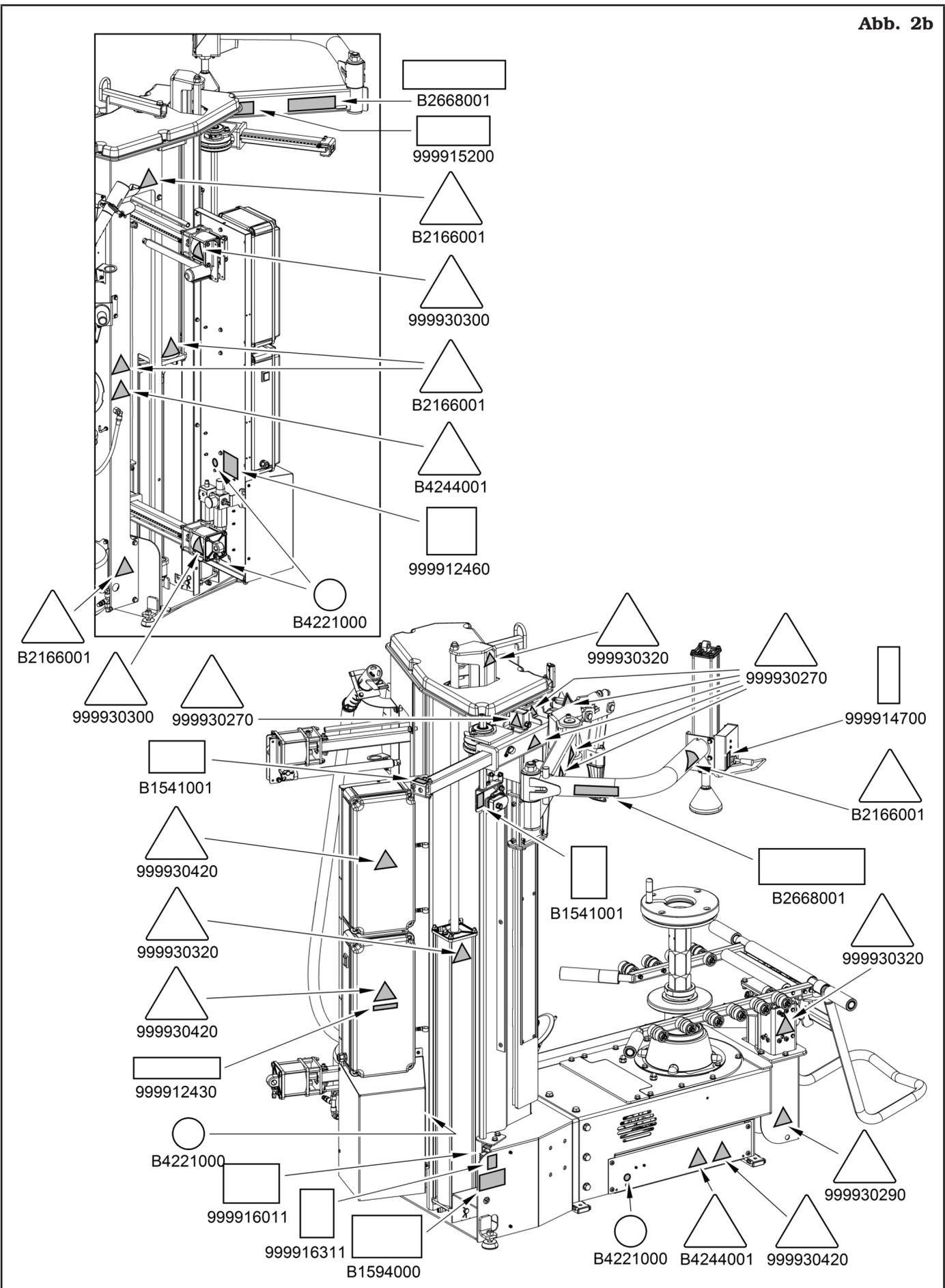


Abb. 2b



**Kodierung der Schilder**

<b>B1541001</b>	<i>Gefahrschild</i>
<b>B1594000</b>	<i>Datumsschild</i>
<b>B2166001</b>	<i>Abdrückersgefahrenschild</i>
<b>B2168001</b>	<i>Gefahr von Reifensexplosion Schild</i>
<b>B2170000</b>	<i>Anzeigeschild des Höchstaufpumpendrucks</i>
<b>B2668001</b>	<i>Rad-Hubvorrichtung Gefahrenschild</i>
<b>B3691000</b>	<i>Aufpumppedalschild</i>
<b>B4221000</b>	<i>Erdungsschild</i>
<b>B4244001</b>	<i>Gefahrenschild für drehenden Teilen</i>
<b>710211210</b>	<i>Drehrichtungsschild</i>
<b>999910051</b>	<i>Verwendung von Schutzvorrichtungen Schild</i>
<b>999911871</b>	<i>Kopfhörerschild</i>
<b>999912430</b>	<i>230 V - 1 Ph - 50 Hz Schild</i>
<b>999912460</b>	<i>Versorgungsdruckschild</i>
<b>999914700</b>	<i>Wulstabdrücksschild</i>
<b>999915200</b>	<i>Seriennummernschild</i>
<b>999916011</b>	<i>Motorsfrequenzumformer Schild</i>
<b>999916311</b>	<i>Abfalltonneschild</i>
<b>999916340</b>	<i>Hubvorrichtungspedal Schild</i>
<b>999922900</b>	<i>Schild RAV 600x125 vertikal</i>
<b>999925090</b>	<i>Manipulator-Befehlsschild</i>
<b>999925500</b>	<i>WDK-Zulassungsschild</i>
<b>999930260</b>	<i>Bedienungsanleitung-Leseschild</i>
<b>999930270</b>	<i>Quetschgefahren für Finger Schild</i>
<b>999930280</b>	<i>Gefahrenschild für Druckbehälter</i>
<b>999930290</b>	<i>Quetschgefahren für Fuß Schild</i>
<b>999930300</b>	<i>Quetschgefahren für Hände Schild</i>
<b>999930310</b>	<i>Verboten, 2 Operatoren zu verwenden Schild</i>
<b>999930320</b>	<i>Schnittgefahrenschild</i>
<b>999930330</b>	<i>Laserklassifizierungsschild der Klasse 1</i>
<b>999930340</b>	<i>Höchsttragfähigkeit 80 Kg (176 lbs) Schild</i>
<b>999930390</b>	<i>Drehrichtungsschild</i>
<b>999930420</b>	<i>Elektrizitätgefahrenschild</i>



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



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

## 1.0 ALLGEMEINES

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

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



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



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

### 1.1 Vorwort

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

## 2.0 VERWENDUNGSZWECK

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

- ein Elektromotor, der mit einem 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 Druckgefährdungen 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.

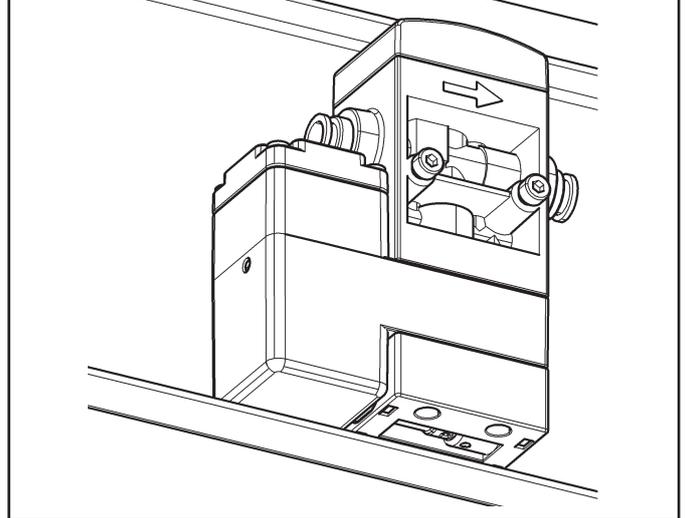


**REGELMÄSSIG DIE WARTUNG DER SCHUTZEINRICHTUNGEN, DER SCHUTZE UND DER IM ALLGEMEINEM SICHERHEITSEINRICHTUNGEN DURCHFÜHREN, WIE IM KAPITEL 13 ANGEZEIGT. NORMALE WARTUNGSARBEITEN.**

- **Nicht nachartarierbarer (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 ( $60 \pm 3$  psi) (siehe **Abb. 3**).

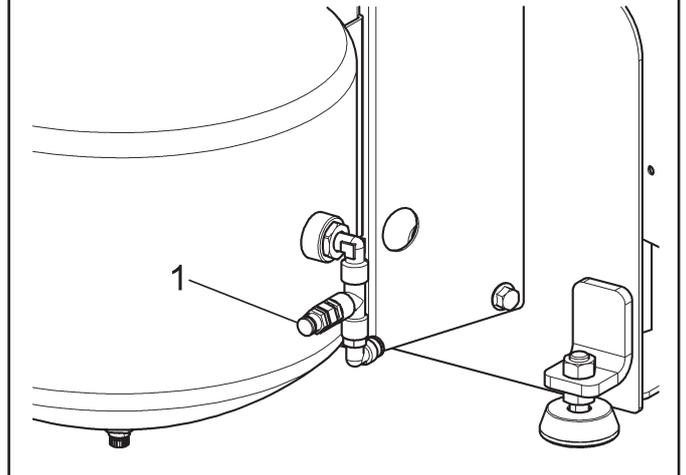
**Abb. 3**



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

Das Sicherheitsventil (**Abb. 4 Pkt. 1**) verhindert das Überfüllen des Behälters 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. 2a** und **2b**).

## 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



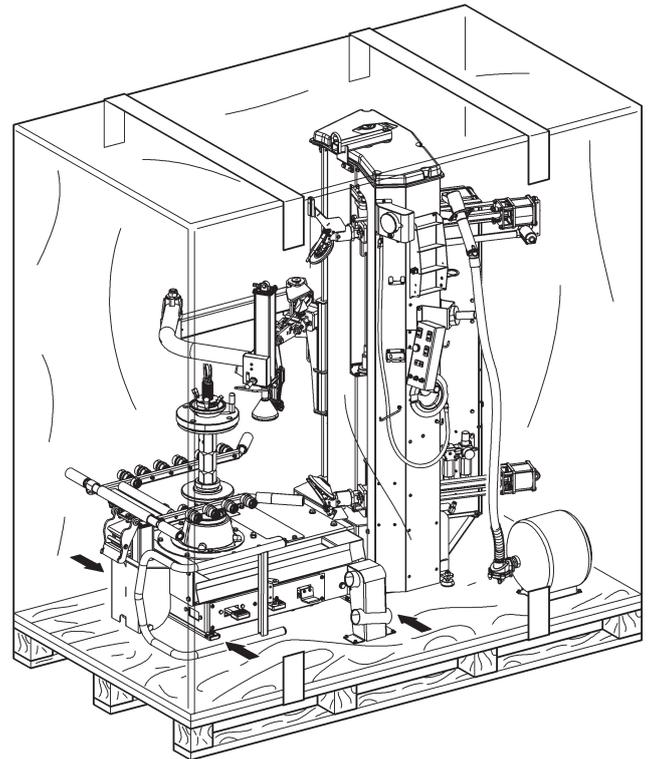
**DIE LADUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPER-  
SONAL BEWEGT WERDEN.**

**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, **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

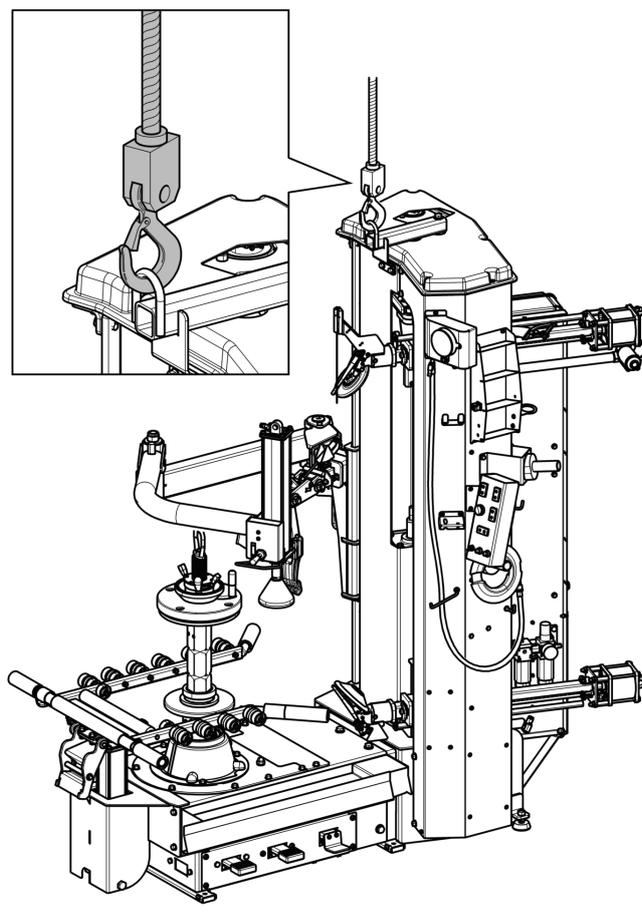


DIE HEBEVORRICHTUNG MUSS MINDESTENS GLEICH DEM GEWICHT DER AUSTRÜSTUNG TRAGFÄHIGKEIT HABEN (SIEHE PARAGRAPPH TECHNISCHE DATEN). DAS GEHOBENE GERÄT NICHT INS SCHWINGEN KOMMEN LASSEN.

Während Gerätsbewegung 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 Tauwasser)
- 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.

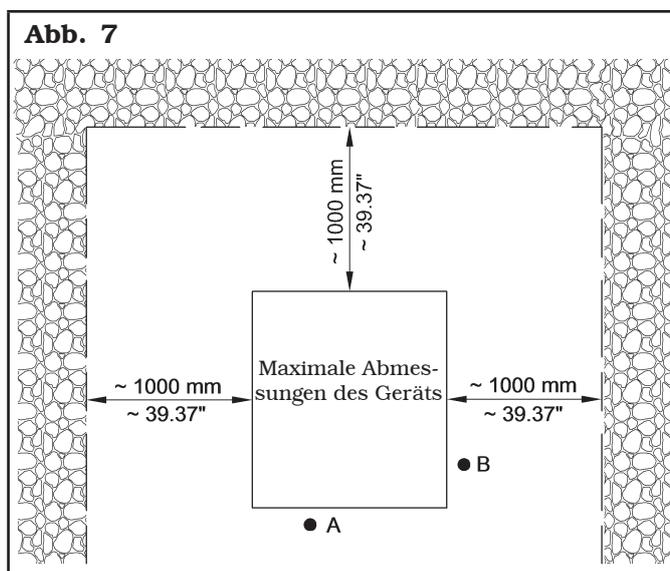
### 8.1 Arbeitstellung

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 auf jeden Fall mehr Präzision und schneller ausführbare Arbeitsphasen, sowie einen höheren Sicherheitsgrad für den Bediener.

### 8.2 Arbeitsfläche



Die Installation des Geräts erfordert eine Fläche (wie in der **Abb. 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 Boden.

Die Standfläche des Geräts muss den während der Arbeit übertragenen Belastungen standhalten. Diese Ebene muss eine Tragkraft von zumindest 500 kg/m<sup>2</sup> (100 lb/ft<sup>2</sup>) aufweisen.

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

### 8.3 Beleuchtung

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



**VERWENDEN SIE DAS GERÄT AN EINEM TROCKENEN UND AUSREICHEND BELEUCHTETEN ORT, GESCHLOSSEN, VOR JEDER WETTERUNG GESCHÜTZT UND UNTER EINHALTUNG DER GELTENDEN VORSCHRIFTEN ZUR ARBEITSSICHERHEIT.**

## 9.0 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME



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

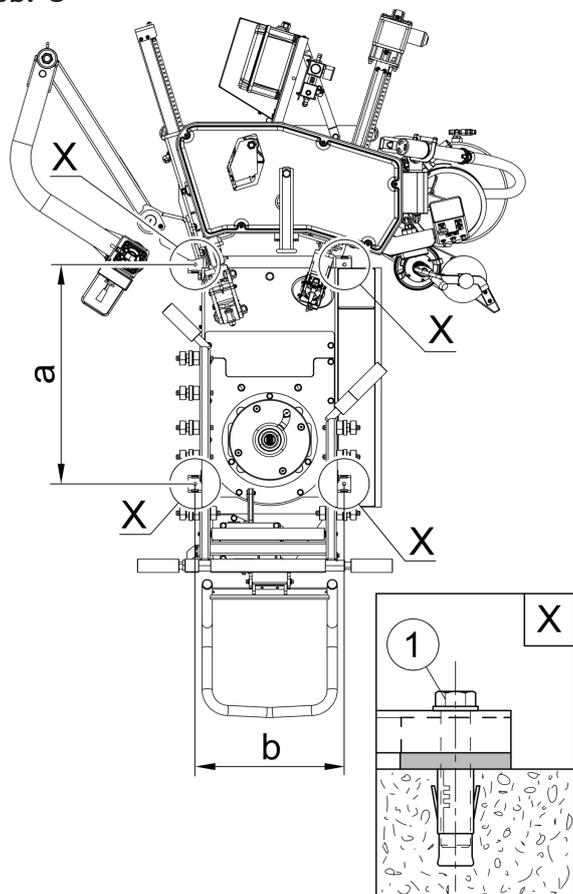
Nachdem Sie die verschiedenen Komponenten aus der Verpackung genommen haben, überprüfen Sie ihre Unversehrtheit und dass keine Teile fehlen oder beschädigt sind, und befolgen Sie dann die folgenden Anweisungen, um die Komponenten selbst zusammenzubauen, indem Sie als Referenz die folgende Reihe von Abbildungen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

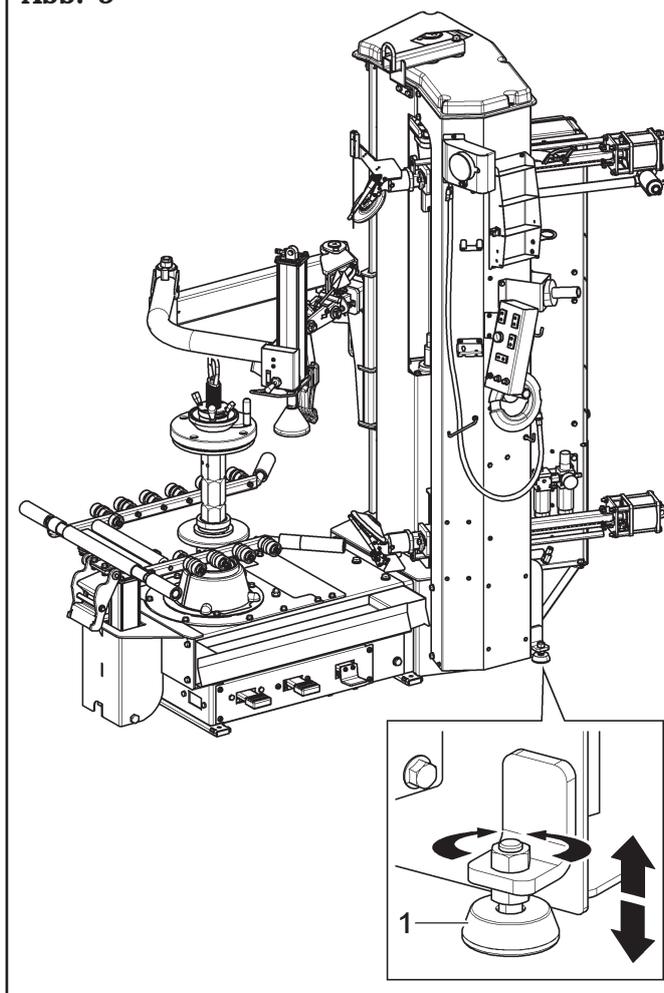
- Um das Gerät am Boden zu befestigen, verwenden Sie Zapfen und Verankerungsstift (**Abb. 8 Pkt. 1**) mit einem Gewindeschft M8 (UNC 5/16), die für den Boden geeignet sind, auf dem die Reifenmontiermaschine befestigt wird, und in einer Anzahl gleich der Anzahl der am unteren Rahmen angeordneten Befestigungsbohrungen;
- 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 Füße regulieren (**Abb. 9 Pkt. 1**).

**Abb. 8**



**a** = 651 mm / 25.63"  
**b** = 440 mm / 17.32"

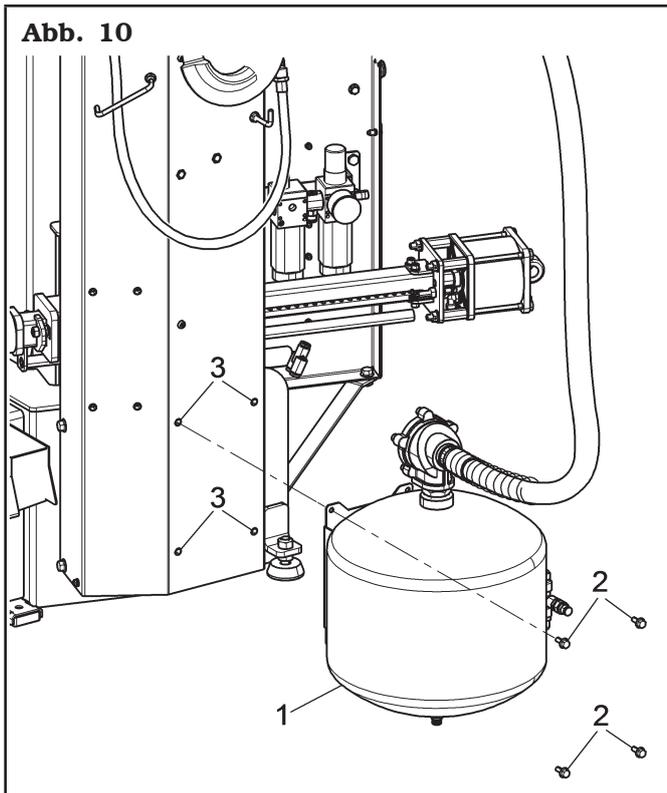
**Abb. 9**



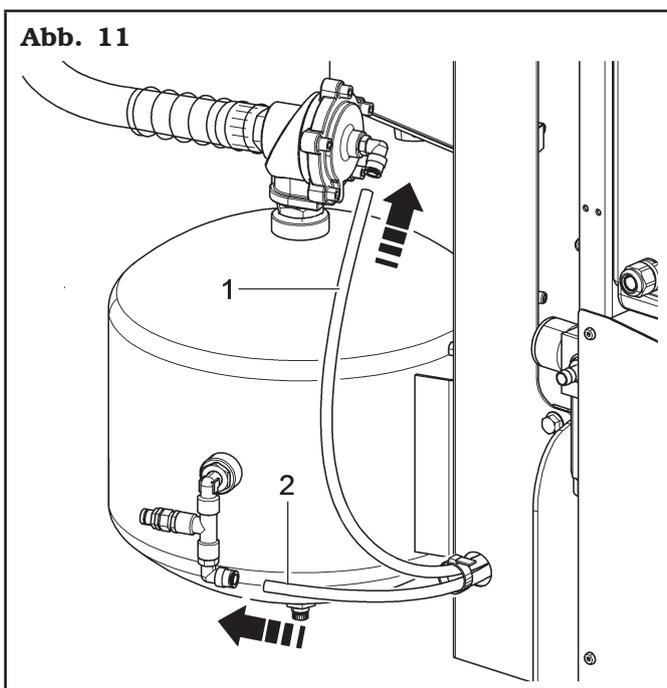
## 9.2 Vorgehensweise bei der Montage

### Bei Modellen mit Tubeless-Aufpumpersystem

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

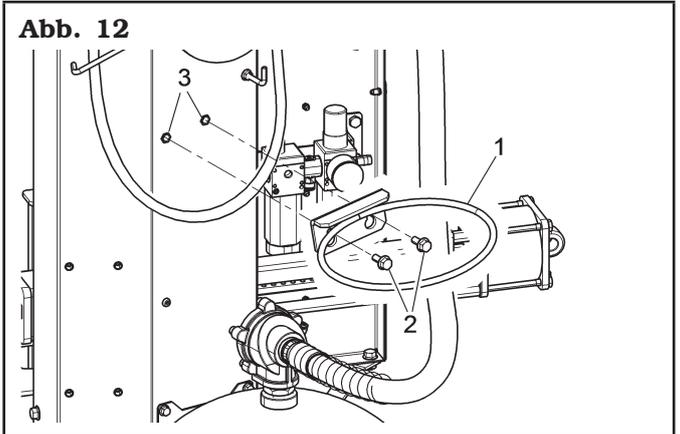


2. den schwarzen (Abb. 11 Pkt. 1) und den blauen Schlauch (Abb. 11 Pkt. 2) an den entsprechenden Schnellanschlüssen anschließen, wie auf Abb. 11 dargestellt;

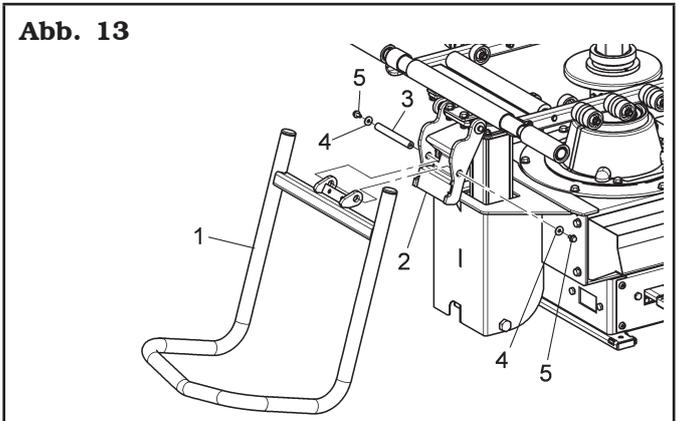


### Für alle Modelle

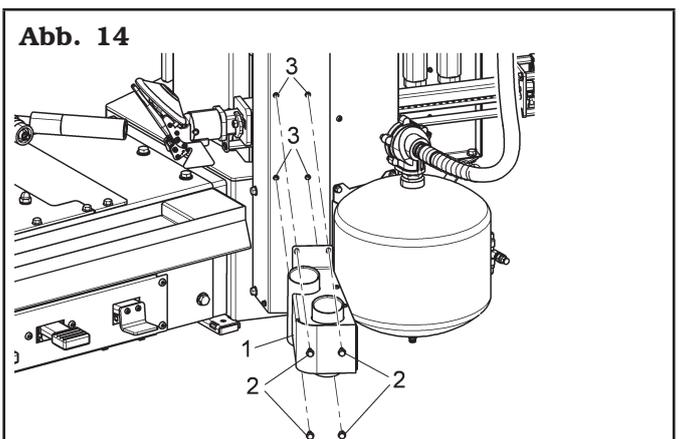
3. montieren Sie den Fettring (Abb. 12 Pkt. 1), indem Sie die zwei mitgelieferten Schrauben (Abb. 12 Pkt. 2), an den Gewindeeinsätzen des Geräts (Abb. 12 Pkt. 3) festziehen, wie in Abb. 12;



4. befestigen Sie das Stützrohr der Umkippvorrichtung (Abb. 13 Pkt. 1) an dem Bügel der Basisstütze (Abb. 13 Pkt. 2) mit dem Stift (Abb. 13 Pkt. 3), den Unterlegscheiben (Abb. 13 Pkt. 4) und den Schrauben (Abb. 13 Pkt. 5), die im Lieferumfang enthalten sind;



5. befestigen Sie die Halterung der Blockierwelle (Abb. 14 Pkt. 1) mit den mitgelieferten Schrauben (Abb. 14 Pkt. 2) an den Gewindeeinsätzen (Abb. 14 Pkt. 3), die an der Säule der Reifenmontiermaschine angeordnet sind.



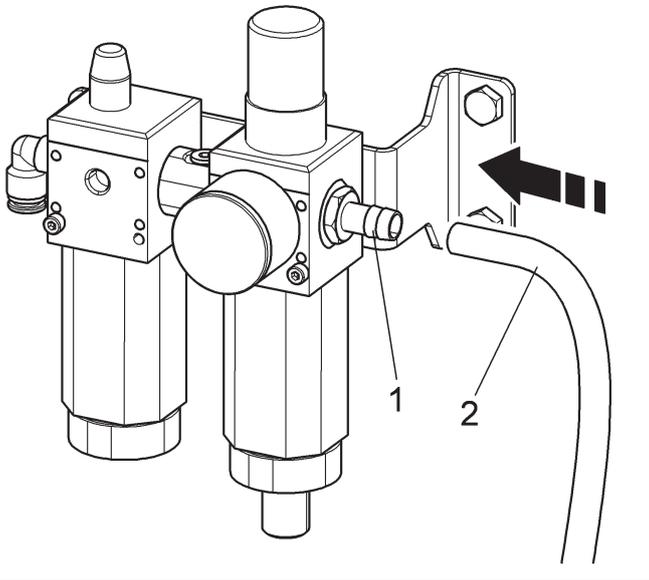
### 9.3 Pneumatikanschluss



**JEDER AUCH PNEUMATISCHE EINGRIFF MUSS DURCH QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.**

Die pneumatische Netzspeisung durch den Anschluss (**Abb. 15 Pkt. 1**), der sich auf dem Filtersatz des Geräts befindet anschließen. Der vom Netz kommende Druckschlauch (**Abb. 15 Pkt. 2**) muss einen Innendurchmesser von mindestens 10 mm (3/8") und einen Außendurchmesser von mindestens 19 mm (3/4") haben (siehe **Abb. 15**), um eine ausreichende Durchflussmenge zu haben (siehe **Abb. 15**).

**Abb. 15**



**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 AUSRÜSTUNG 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, Frequenzumformermo- tor	IEC 309	200/265V	16A	2-Pole + Erde	IP 44

## 10.1 Elektrische Kontrollen



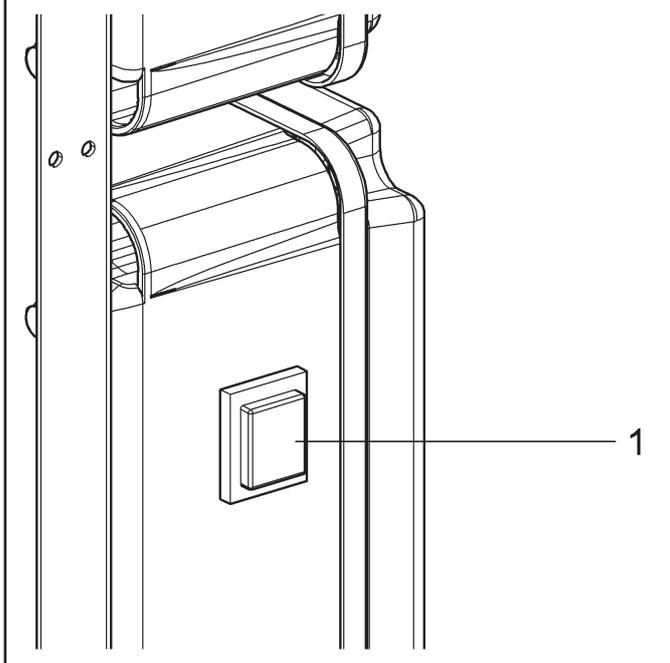
**VOR INBETRIEBNAHME DES REIFENABMONTIERERS SOLLTE SICH DER BEDIENER MIT DER LAGE UND FUNKTIONSWEISE ALLER STEUERTEILE VERTRAUT MACHEN (DIESBEZÜGLICH VERWEISEN WIR AUF DEN ABSCHNITT „KONTROLLEN“).**



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

Betätigen Sie die Reifenmontiermaschine nach der Fertigung des Anschlusses Steckdose/Stecker mit dem Hauptschalter (**Abb. 16 Pkt. 1**).

Abb. 16



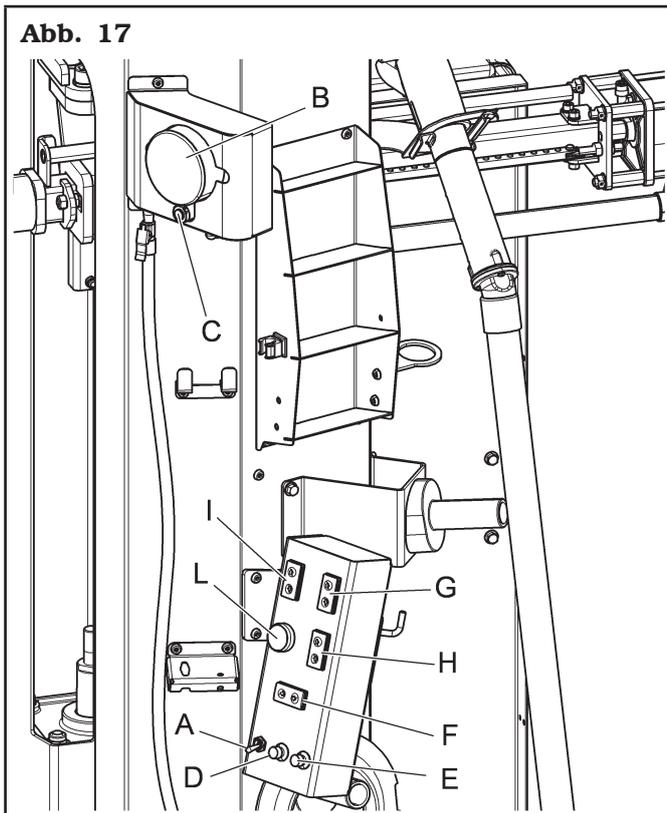
## 11.0 BEDIENUNGSELEMENTE

### 11.1 Befehlsvorrichtung

Die Befehlsvorrichtung besteht aus einer Tafel mit integrierten Tasten und Knöpfen.

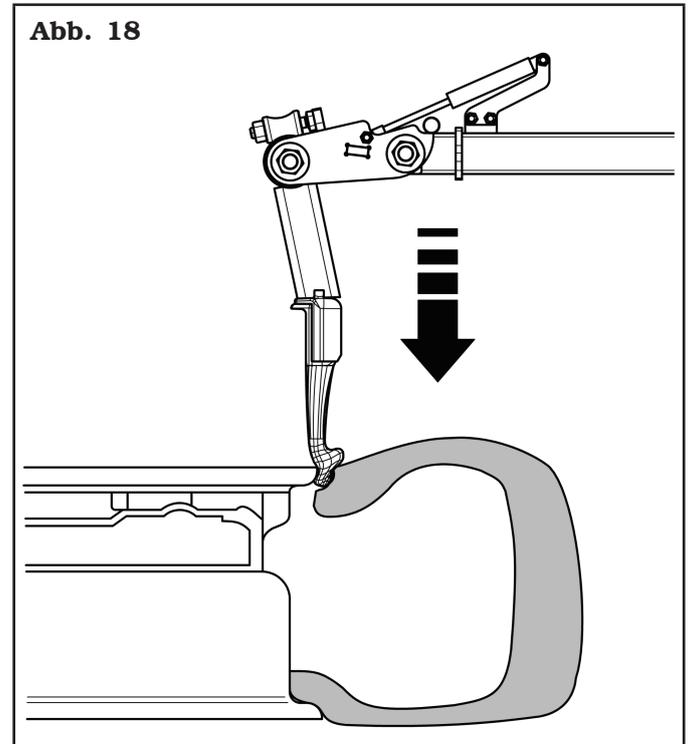
- Der Schalter **“A”** ermöglicht die Auswahl des Betriebs des Geräts: automatisch oder manuell.
  - Automatisch: ermöglicht es, den Betrieb der Abtaster auf den Abdrückrollen zu betätigen.
  - Manuell: ermöglicht es, alle Arbeitsschritte zum Abdrücken ohne die Kontrolle der Abtaster auszuführen.
- Das Aufpumpenmanometer **“B”** für das Lesen des Drucks im Reifen.
- Der Aufpumpenknopf **“C”** für den Reifen ablassen für den gewünschten Druck erreichen.
- Durch Drücken der Taste **“D”** im Modus „Manuell“ wird der Nocken zum Einführen der oberen Abdrückwalze in die Felge aktiviert. Bei der Betriebsart „Automatisch“ kann dieser Knopf nicht betätigt werden.
- Durch Drücken der Taste **“E”** im Modus „Manuell“ wird der Nocken zum Einführen der unteren Abdrückrolle in die Felge aktiviert. Bei der Betriebsart „Automatisch“ kann dieser Knopf nicht betätigt werden.
- Automatischer Aufruf der Arme aus der Arbeitsstellung.  
Im AUTO Modus kehren die Werkzeugarme automatisch in die Endlaufstellung zurück, wenn man gleichzeitig die Tasten **“E”** und **“D”** drückt. Um den Automatismus zu beenden, eine der Tasten drücken, die die seitliche Verschiebung der Arme befehlen.
- Knopf **“F”** mit Dauertätigkeit Stellung, gedrückt (↔) befiehlt er die voraus Verschiebung der Werkzeuge. Wenn gedrückter (↗) befiehlt er die zurück Verschiebung der Werkzeuge.
- Knopf **“G”** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung der oberen Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste **“G”** erneut drücken.
- Knopf **“H”** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung der unteren Abdrückrolle. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben. Wenn man ihn länger als eine Sekunde drückt, findet die Verschiebung des Arms automatisch bis zum Endlauf statt. Um diesen Automatismus auszuschalten, die Taste **“H”** erneut drücken.

- Knopf **"I"** mit Dauertätigkeit Stellung, befiehlt er die vertikale Verschiebung des oberen Werkzeugkopfes. Falls im unteren Teil gedrückt (↓), befiehlt er die Verschiebung nach unten. Falls im oberen Teil gedrückt (↑), befiehlt er die Verschiebung nach oben.
- Leuchtknopf **"L"** erlaubt die Speicherung der Höhenstellung des Werkzeugarms, um den Werkzeugkopf in die vorher gespeicherte Stellung zu zurückkehren machen, nur beim Drücken desselben Knopfs (siehe Abschnitt 11.2).

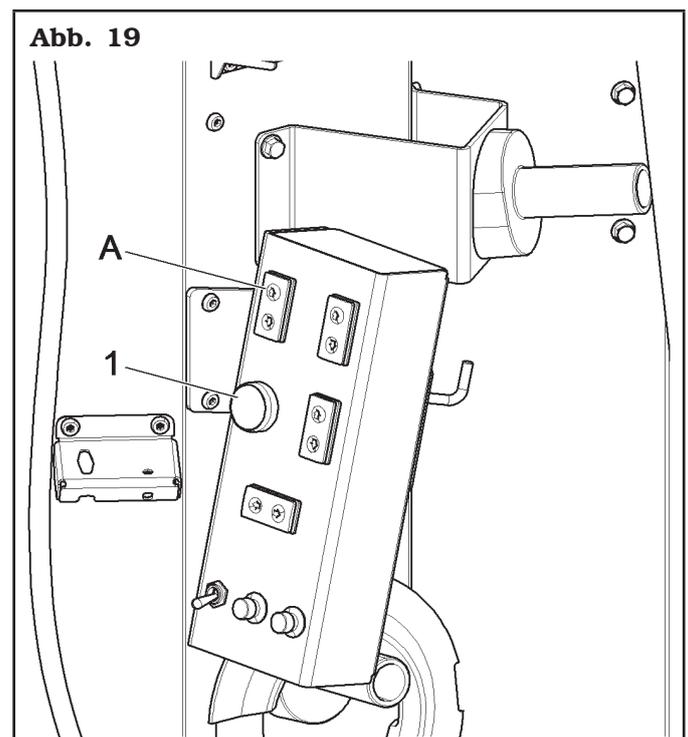


### **11.2 Speicherung der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes**

Der obere Werkzeugkopf in der Nähe des Felgenrands stellen (siehe **Abb. 18**).



Den Speicherknopf (**Abb. 19 Pkt. 1**) drücken und es gedrückt halten, bis derselbe geht an. Bei der Zündung, ist die Speicherung der Werkzeugkopfstellung abgeschlossen.



### 11.2.1 Abruf der vertikalen Stellung des Werkzeugkopfes

Den Speicherknopf (**Abb. 19 Pkt. 1**) drücken, um den Werkzeugkopf automatisch in die vorher gespeicherte Stellung zu versetzen, in der Nähe des Felgenrands (siehe **Abb. 18**). Während der Wiederpositionierung des Werkzeugkopfes, fängt der Speicherknopf, zu blinken an. Beim Erreichen der gespeicherten Stellung, wird das Licht des Knopfs fest.



**UM DIE BEWEGUNG DES WERKZEUGSARMS ZU HALTEN, MIT DER SPEICHERFUNKTION ABGERUFENE, TASTE "A" VON ABB. 19 DRÜCKEN.**



**ES IST MÖGLICH, NUR DIE VERTIKALE STELLUNG DES WERZEUGKOPFES ZU SPEICHERN.**

### 11.2.2 Löschen der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes

Drücken Sie die Speichertaste (**Abb. 19 Pkt. 1**) und halten Sie sie gedrückt, bis sie sich ausschaltet.

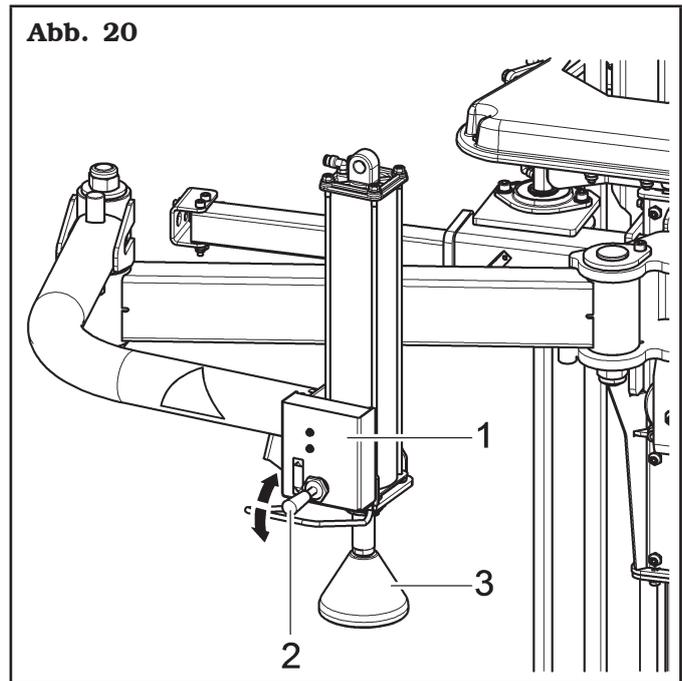
### 11.2.3 Reset der gespeicherten Stellung des Werkzeugkopfes

Die gespeicherte Stellung des Werkzeugkopfes mit dem Knopf von vertikalen Bewegung (**Abb. 17 Pkt. I**) ändern, um dasselbe in die neue gewünschte Stellung zu verstellen. Drücken Sie die Speichertaste (**Abb. 19 Pkt. 1**) und halten Sie sie gedrückt, bis sie sich ausschaltet. Indem den Knopf gedrückt gehalten wird, leuchtet es wieder auf, um die Speicherung der neuen Stellung anzuzeigen.

### 11.3 Bedienungseinheit der Wulstabdrückvorrichtung

Es besteht aus einem Manipulator (**Abb. 20 Pkt. 1**), auf der Vorrichtung positionierter. Mit diesem Manipulator ist es möglich, die vertikale Bewegung des Wulstabdrückwerkzeuges steuern (**Abb. 20 Pkt. 3**). Durch Anheben des Hebels (**Abb. 20 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach oben, während durch Senken des Hebels (**Abb. 20 Pkt. 2**) man steuert die Bewegung nach unten. Man betreibt die Positionierung der Arme der Vorrichtung auf der Höhe vom Reifen völlig manuell.

**Abb. 20**



### 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 Aufpumppedal hat bei dieser Ausführung nur eine Funktion. Beim Niedertreten desselben wird Druckluft mit einem kontrollierten Druck ausgegeben (max 4 ± 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 JEGLICHER HAFTUNGSPFLICHT.**

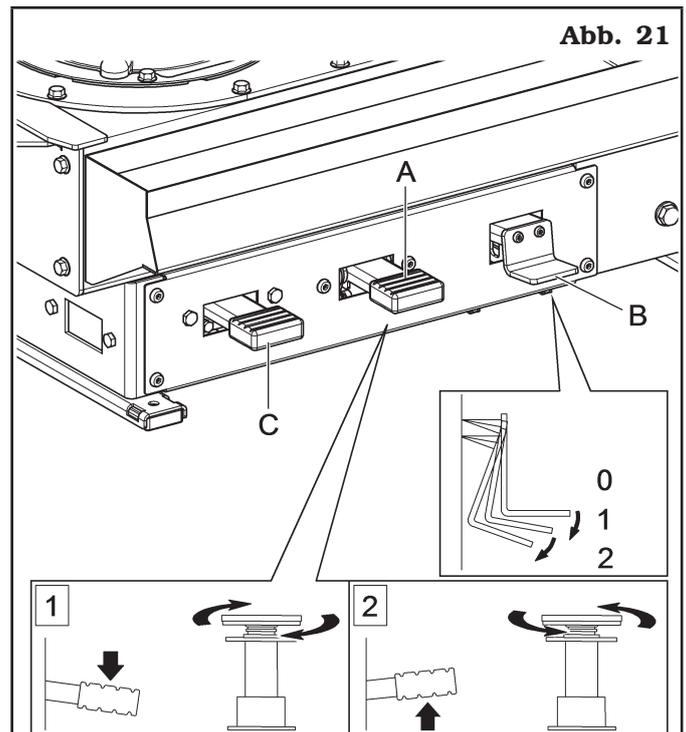
#### Version mit Tubeless-Aufpumper (für Modell mit Tubeless-Aufpumper)

Das Aufpumppedal 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 JEGLICHER HAFTUNGSPFLICHT.**

Das **“Pedal C”** hat zwei Arbeitsstellungen mit gehaltenen Betätigung. Ein Druck nach unten hebt die Rad- stütze der frontalen Hubvorrichtung an. Wenn das Pe- dal nach oben bewirkt die entgegengesetzte Bewegung.



#### 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 UN-  
GEEIGNETEN, VERSCHLEISSEN  
ODER ANDERWEITIG BESCHÄ-  
DIGTEN HEBELS ZUM ENTFER-  
NEN VON REIFENWÜLSTE KANN  
ZU BESCHÄDIGUNGEN EINES  
WULSTS UND/ODER EINER FLAN-  
KE DES REIFENS FÜHREN UND  
DIE SICHERHEIT EINES MIT DEM  
REIFEN AUSGESTATTETEN FAHR-  
ZEUGS 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 AUSTRÜSTUNG  
ODER EINEM AUTORISIERTEN  
HÄNDLER GELIEFERT WURDE.**



**EINE FALSCH E POSITIONIERUNG  
DES VENTILS ZU BEGINN DER  
DEMONTAGE- UND/ODER MONTA-  
GEVORGÄNGE JEDES WULSTS DES  
REIFENS KANN DAZU FÜHREN,  
DASS DAS VENTIL SICH IN DER  
NÄHE EINES BEREICHS BEFIN-  
DET, WO DER WULST IN DEN FEL-  
GENKANAL EINGESETZT WIRD.**

**DER WULST KÖNNTE AUF DEN  
DRUCKSENSOR DRÜCKEN, DER  
SICH UNTER DEM VENTIL INNER-  
HALB DES KANALS BEFINDET,  
UND ER ZUM BRUCH VERURSA-  
CHEN KANN.**

**BEACHTEN SIE IMMER DIE POSI-  
TIONIERUNG DES VENTILS ZU BE-  
GINN JEDER DEMONTAGE UND/  
ODER MONTAGE EINES WULSTES,  
DIE IN DIESEM HANDBUCH ANGE-  
GEBEN IST.**



**DAS NICHT EINFÜHREN EINES  
PASSENDEN ABSCHNITTES EI-  
NEM WULST IN DIE FELGENFUR-  
CHE, 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 AN-  
WEISUNGEN IN DER BEDIE-  
NUNGSANLEITUNG BEZÜGLICH  
DER AUSRICHTUNG EINES AB-  
SCHNITTES 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 DIE-  
SEM HANDBUCH ANGEGEBENEN  
FELGENFURCHE AUSZURICHTEN.**

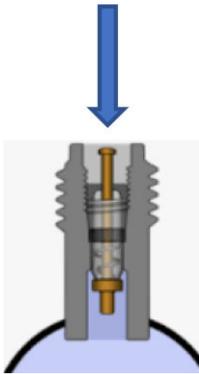
## 12.2 Vorbereitende Maßnahmen - Vorbereitung des Rades

- Die Auswuchtgewichte auf beiden Seite des Rades abnehmen.



**ENTFERNEN SIE DEN INNEREN KERN DES VENTILS (SIEHE ABB. 22) UND LASSEN SIE DEN REIFEN VOLLSTÄNDIG ENTLEEREN.**

Abb. 22



- Überprüfen, wo sich der Kanal befindet und auf welcher Seite des Reifens montiert werden muss.
- Den Aufspanntypen der Felge überprüfen.
- Identifizieren Sie den Typ der Standard- oder Sonderfelge (z. B. „EH2“ oder „EH2+“) (siehe **Fig. 23**), den Typ des zu entfernenden Standard- oder Sonderreifens (z. B. Run Flat, UHP) und den Typ des eingebauten Ventils Standard oder Spezial (z. B. TPMS) (siehe **Abb. 24**) zur Verbesserung des Verriegelungs-, Wulstabdruk-, Montage- und Demontagevorgangs.

Abb. 23



Abb. 24



**DIE TEMPERATUR DES REIFENS DARF NICHT UNTER 15°C SEIN.**

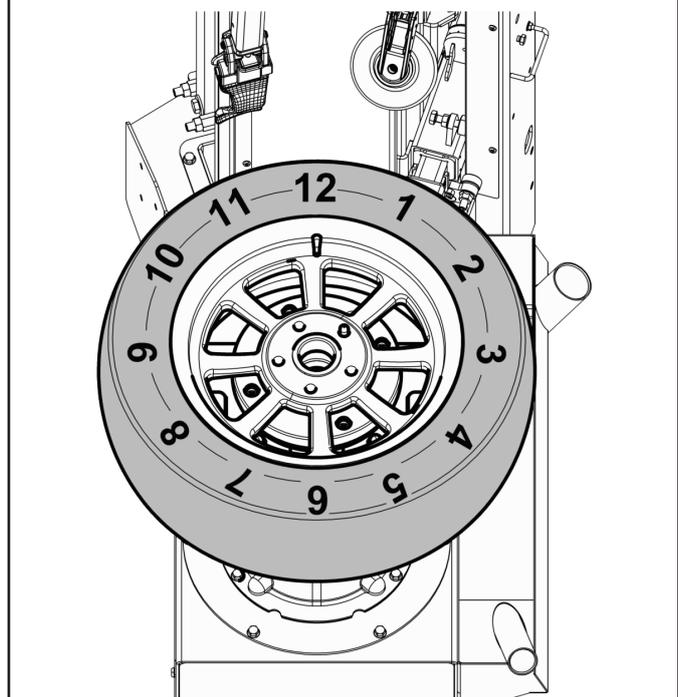


**FÜR GESCHLOSSENE FELGEN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE WERKZEUG (AUF ANFRAGE ERHÄLTlich) EINGESETZT WERDEN.**



**UM DIE VORGÄNGE BESSER ZU ERKLÄREN, WIRD DIE POSITIONIERUNG DER VERSCHIEDENEN WERKZEUGE AUF DEM REIFEN DURCH DIE ZEITPHASEN ANGEZEIGT, WOBEI 12 UHR ENTSPRECHEND DER SÄULE DER REIFENMONTIERMASCHINE DARGESTELLT IST (ABB. 25).**

Abb. 25





**BEIM HANDHABEN VON RÄDER MIT EINEM GEWICHT ÜBER 10 kg (22 lbs) UND/ODER MIT GRÖSSERER HÄUFIGKEIT VON 20/30 STÜNDLICH, WIRD ZUR VERWENDUNG EINER FRONTALEN HUBVORRICHTUNG EMPFOHLEN.**

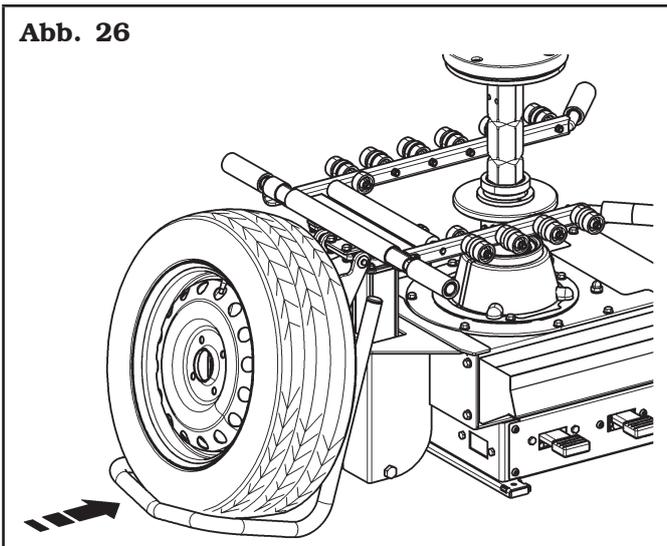
### **12.3 Gebrauch der frontale Hubvorrichtung**



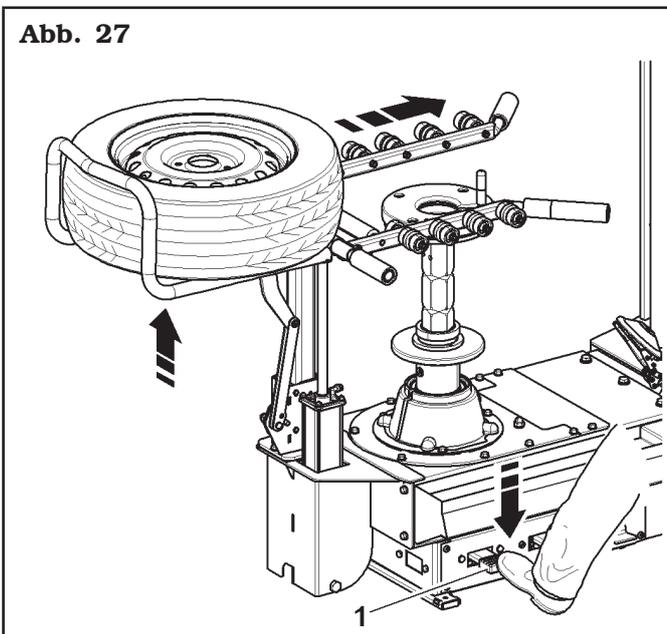
**TÄGLICH PRÜFEN DEN KORREKTEN BETRIEB DER STEUERUNGEN MIT GEHALTENER BETÄTIGUNG, BEVOR DAS GERÄT IN BETRIEB SETZEN.**

1. Nach der Stellung des Rads auf dem Hubrohr (siehe **Abb. 26**), drücken Sie das Pedal zur Inbetriebsetzung der frontalen Hubvorrichtung (**Abb. 27 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. 27**);

**Abb. 26**

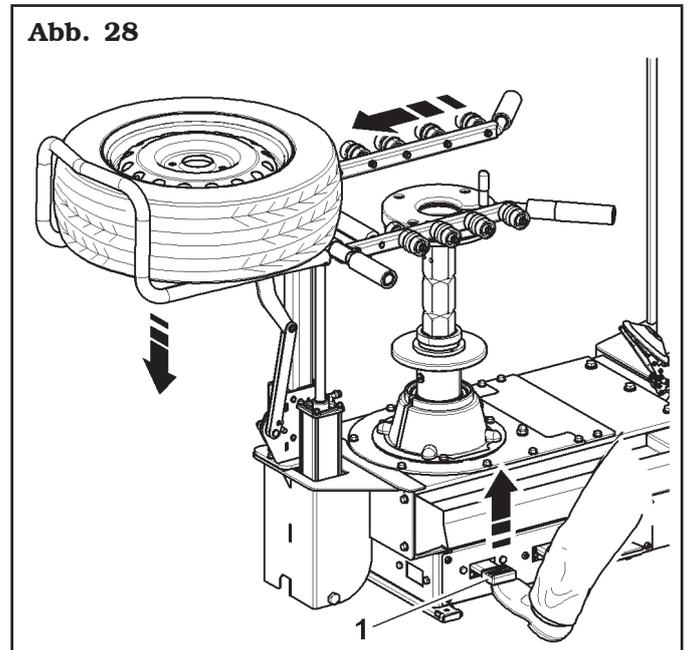


**Abb. 27**



2. das Rad auf die Spindel positionieren und es mit der Blockierwelle blockieren;
3. anheben Sie das Pedal (**Abb. 28 Pkt. 1**) nach oben, um das Hubrohr zu senken;
4. alle Auf- und Abziehvorgänge Montage dem Reifen durchführen und das Rad durch Entfernen der Verriegelungswelle entriegeln;
5. anheben Sie das Hubrohr beim Drücken erneut das Pedal nach unten (**Abb. 27 Pkt. 1**);
6. Stellen Sie das Rad auf dem Hubrohr (siehe **Abb. 28**);
7. anheben Sie erneut das Pedal (**Abb. 28 Pkt. 1**), um die Hubrohr zu senken und , begleiten Sie das Rad mit der Hand auf den Boden (siehe **Abb. 28**).

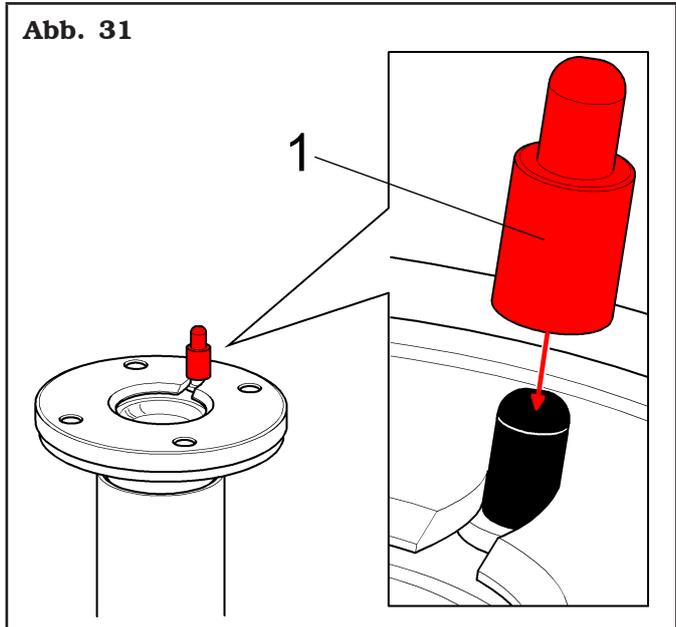
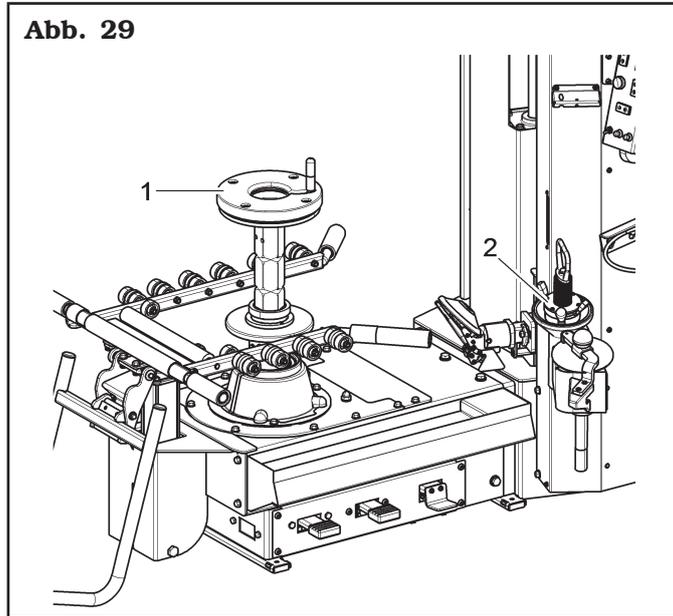
**Abb. 28**



### 12.4 Aufspannen des Rades

Alle Räder müssen auf dem gummierten Teller (Abb. 29 Pkt. 1) mittels des zentralen Bohrlochs blockiert werden, dafür die vorgesehene Blockiervorrichtung verwenden (Abb. 29 Pkt. 2).

2. sollte die Nabe des Reifens gegenüber dem Schlepper zu hoch sein, die mitgelieferte Mitnehmensvorrichtung verwenden (Abb. 31 Pkt. 1).

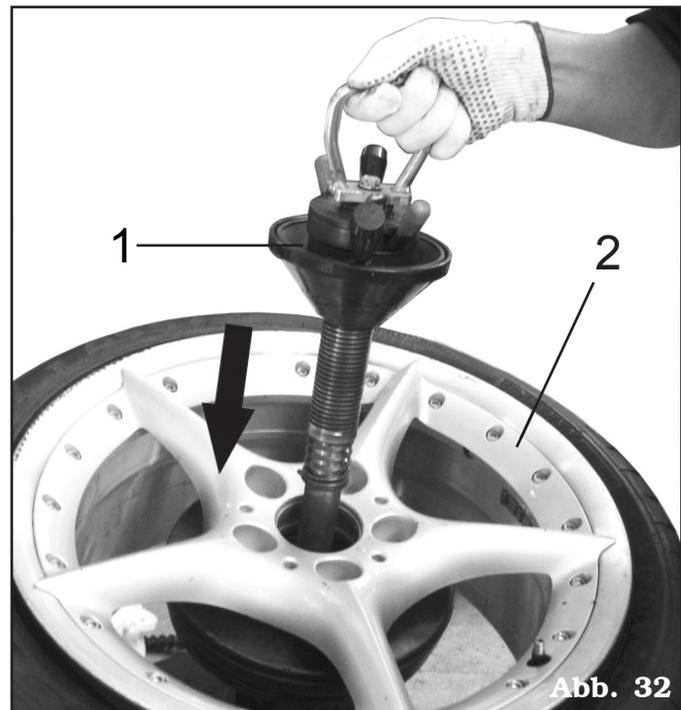
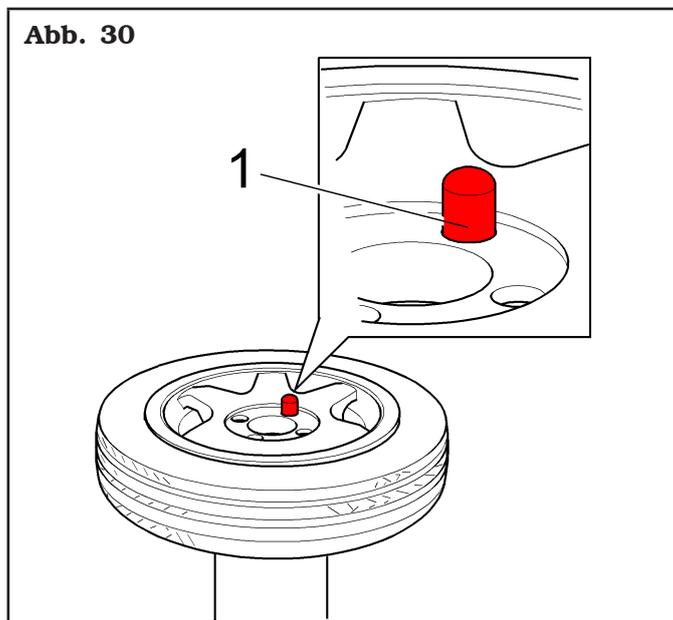


3. die Blockierwelle (Abb. 32 Pkt. 1) in die Felge (Abb. 32 Pkt. 2) einführen;

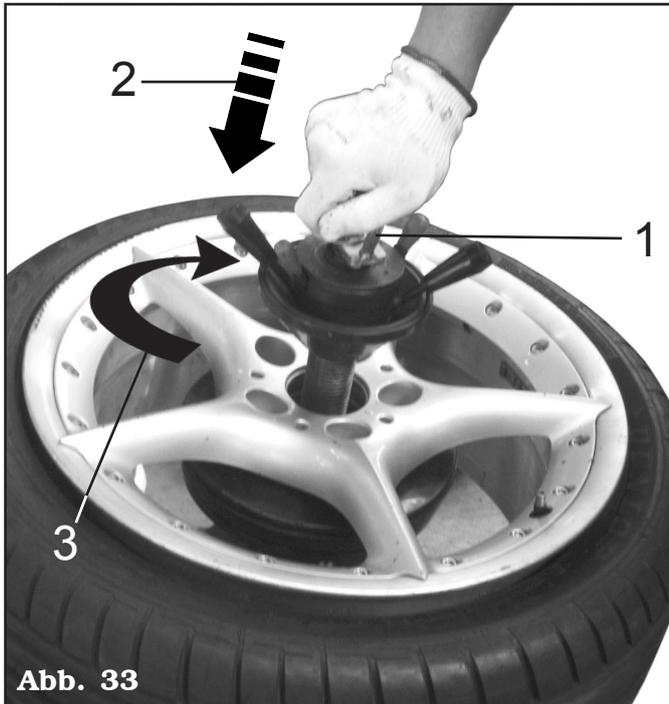
**i** SOLLTEN FELGEN OHNE ZENTRALES BOHRLOCH VERWENDET WERDEN, MAN MUSS DAS DAFÜR VORGESEHENE ZUBEHÖR (AUF ANFRAGE ERHÄLTICH) BENUTZEN.

Folgen Sie beim Aufspannen des Rades den folgenden Anweisungen:

1. das Rad mit der frontalen Hubvorrichtung auf dem gummierten Teller in Stellung bringen und dabei so vorgehen, dass sich der Führungstift (Abb. 30 Pkt. 1) in einem der Bohrlöcher in der Nabe der Felge verhakt;

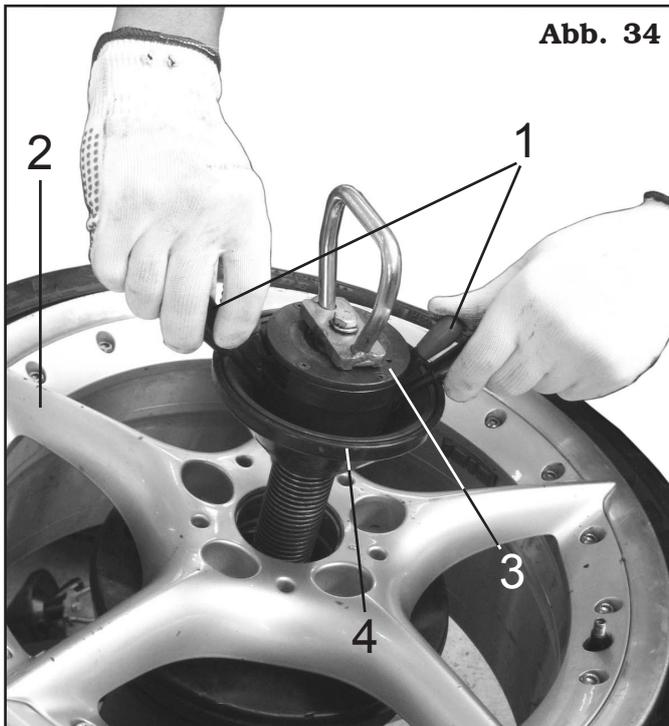


2. verwenden Sie den speziellen Griff (**Abb. 33 Pkt. 1**), drücken Sie ihn nach unten (**Abb. 33 Pkt. 2**), drehen Sie ihn um 90° (**Abb. 33 Pkt. 3**);



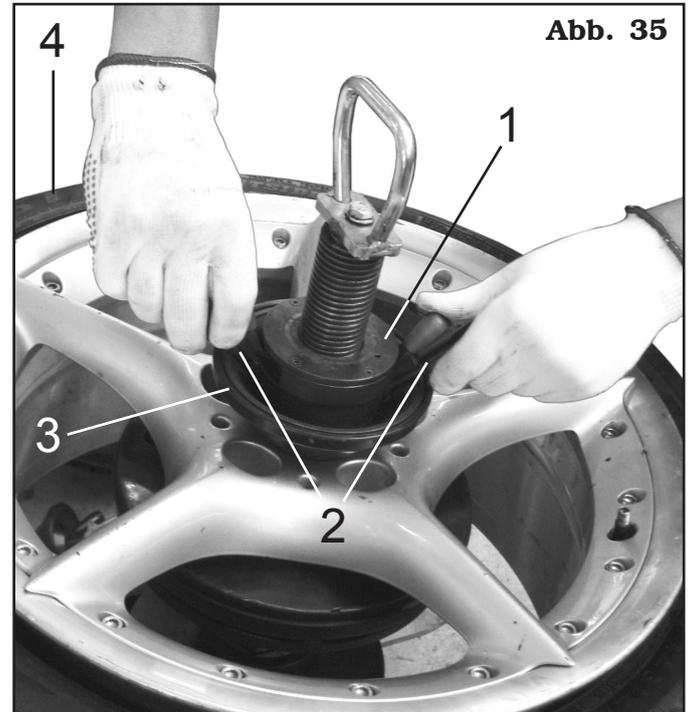
**Abb. 33**

5. mit die dazu bestimmten inneren kleine Hebel (**Abb. 34 Pkt. 1**), die Ringmutter blockieren und die Ringmutter (**Abb. 34 Pkt. 3**) und Kegel (**Abb. 34 Pkt. 4**) an den Felgen (**Abb. 34 Pkt. 2**) rücken;



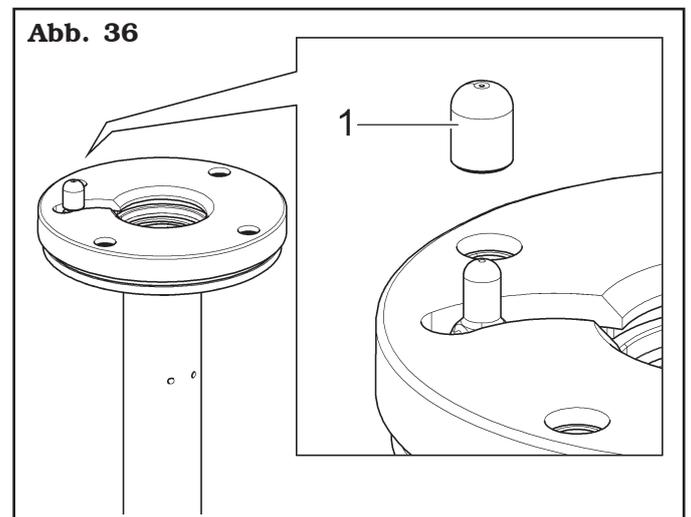
**Abb. 34**

6. die Spannmutter (**Abb. 35 Pkt. 1**) mit die externen Hebel (**Abb. 35 Pkt. 2**) drehen, bis der Kegel (**Abb. 35 Pkt. 3**) auf dem Reifen (**Abb. 35 Pkt. 4**) vollkommen befestigter ist;



**Abb. 35**

7. für Reifen mit legierter Felge den vorgesehenen Plastenschutz verwenden (**Abb. 36 Pkt. 1**);



**Abb. 36**

8. am Ende der Vorrichtungen, die Blockierwelle entlocken, den Kegel mit den externen Hebeln zuerst lockern, dann Ring und der Kegel aus der Felge mit den kleinen Hebeln entfernen;
9. die Blockierwelle für den Sitz abhängen senken, um 90° drehen gegen den Uhrzeigersinn und am Loch mit Griff ziehen.



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

### 12.4.1 Höhenverstellung vor Spindel

Die Spindel mit Zentralersperrung hat 3 andere Höhearbeitsplatten. Durch ein System von "Schnellauslösung", man kann die mobile Teile der Spindel abziehen und das Flacheisen auf der gewünschten Höhe verstellen.

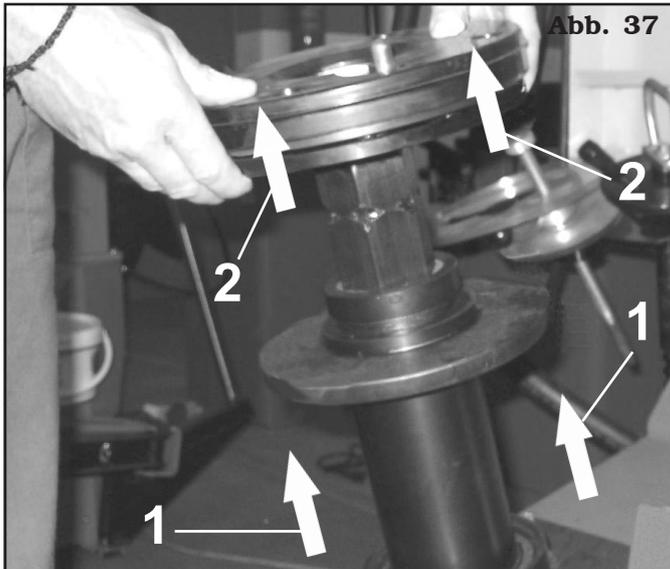
Die Verstellung mit Schiebewelle muss mit zwei Phasen machen wie im unteres Photo angeben.



**ZUR DURCHFÜHRUNG DER UNTEN AUFGEFÜHRTEN VORGÄNGE DARF KEIN RAD AUF DER SPINDEL POSITIONIERT UND BEFESTIGT WERDEN.**

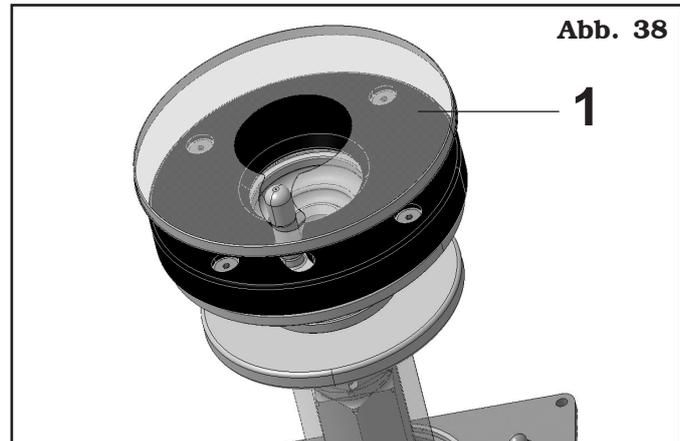
1. heben Sie den Flansch an, um die Radhalterung zu lösen, wie durch die Pfeile angegeben (**Abb. 37 Pkt. 1**);
2. am gleichzeitig die Radauflage heben, wie die Pfeile geben an (**Abb. 37 Pkt. 2**);
3. prüfen Sie, ob der Flansch in seine Position zurückkehrt.

Der Reifen ist positioniert im korrekte Weise mit die Arbeitwerkzeuge.



### 12.4.2 Schutz des Tellers für Rückseite der Reifen

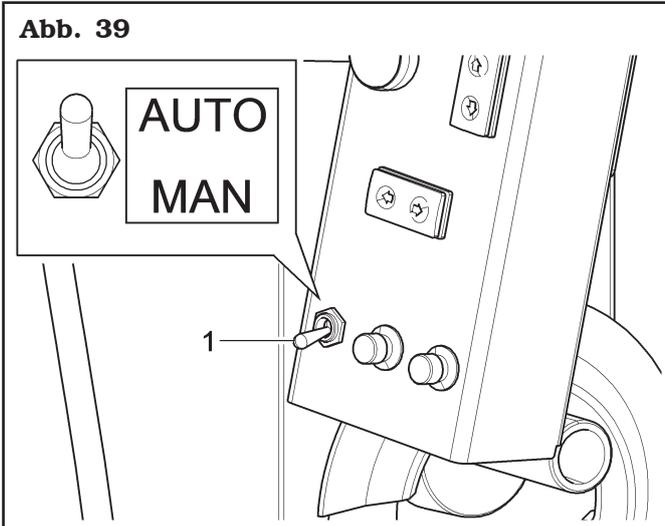
Sollten die Reifen auf ihrer Rückseite verwendet werden, auf die mitgelieferte Gummiplattform einen Schutz legen (**Abb. 38 Pkt. 1**). Ein häufiges Wechseln ist empfehlenswert, auf jeden Fall aber ist er auszutauschen, wenn er sichtbar beschädigt ist (siehe **Abb. 38**).



### **12.5 Abdrücken mit den vertikalen Rollen**

Es gibt zwei unterschiedliche Optionen für den Abdrückvorgang, die mit dem Schalter (**Abb. 39 Pkt. 1**) auszuwählen sind.

**Abb. 39**



#### **AUTOMATISCH (AUTO)**

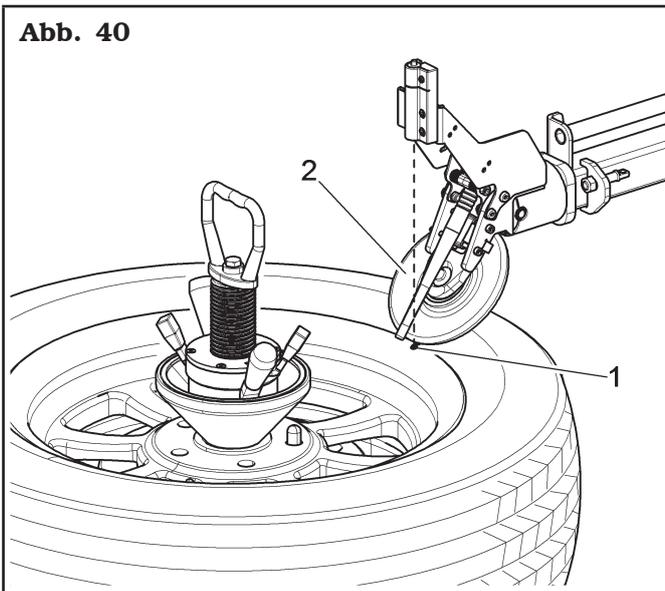
1. Nach das Rad blockiert wird, die Abdrückrolle nähern (**Abb. 40 Pkt. 2**) höher als der Rand der Felge, durch den Knopf (**Abb. 17 Pkt. G**)(↓);



**DIE VERTIKALE ABDRÜCKARME IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.**

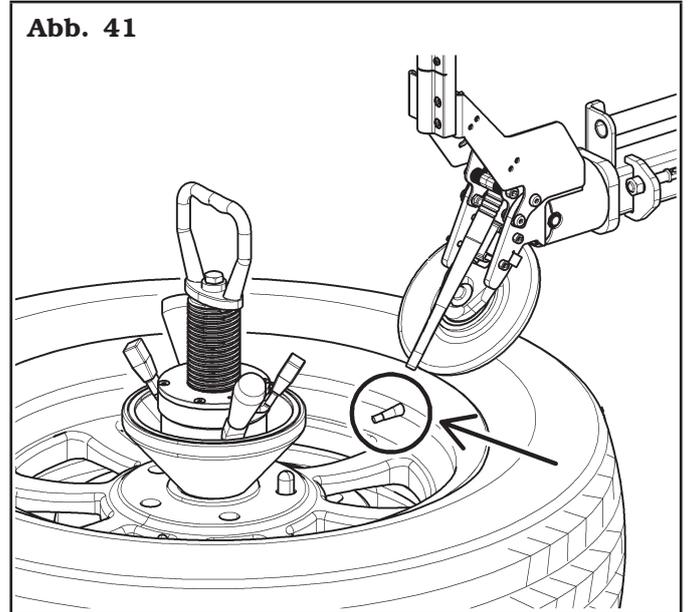
2. den Durchmesser mit Hilfe des Laser-Richtpfeils (**Abb. 40 Pkt. 1**) durch Betätigung des Knopfs (**Abb. 17 Pkt. F**) bestimmen;

**Abb. 40**



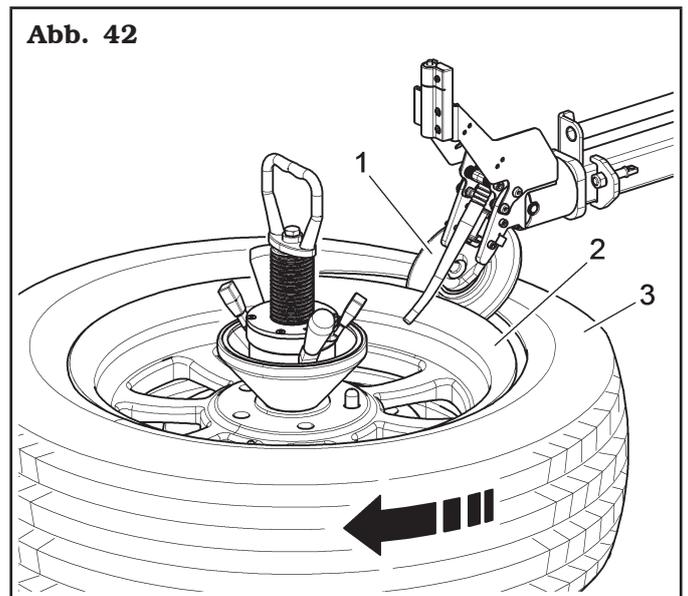
3. die vertikale Annäherung der oberen Abdrückrolle fortsetzen, bis der Abtaster in unmittelbarer Nähe der Felge positioniert ist, ohne diese zu berühren;
4. aktivieren Sie die Drehung des Rads, bis das Ventil in Übereinstimmung mit der oberen Abdrückrolle positioniert ist (**Abb. 41**);

**Abb. 41**



5. beginnen Sie mit der Drehung des Rads im Uhrzeigersinn;
6. wenn das Ventil etwa auf „3 Uhr“ steht, drücken Sie die obere Abdrückrolle nach unten. Der Kontakt zwischen Abtaster und Felgenrand automatisch aktiviert die Vorwärtsbewegung der Rolle (**Abb. 42 Pkt. 1**), die sich zwischen Felge (**Abb. 42 Pkt. 2**) und Reifen (**Abb. 42 Pkt. 3**) fügt;

**Abb. 42**





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



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

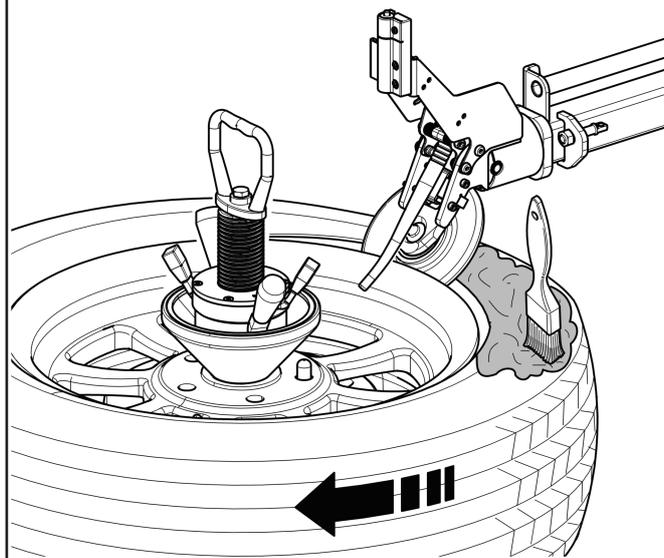


**WÄHREND DER REIFENDREHUNG DIE WULSTINNENSEITE (ABB. 43) UND DIE GESAMTE REIFENSCHULTER BIS ZUR LAUFFLÄCHE REICHLICH EINFETTEN (ABB. 44).**



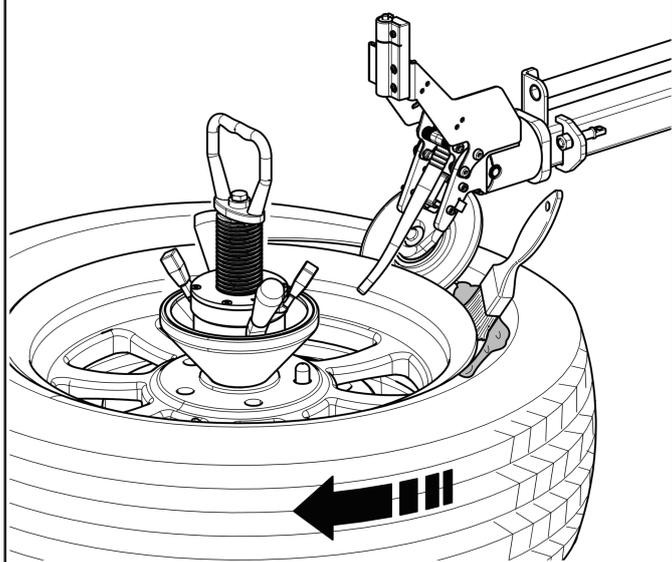
**WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.**

Abb. 44



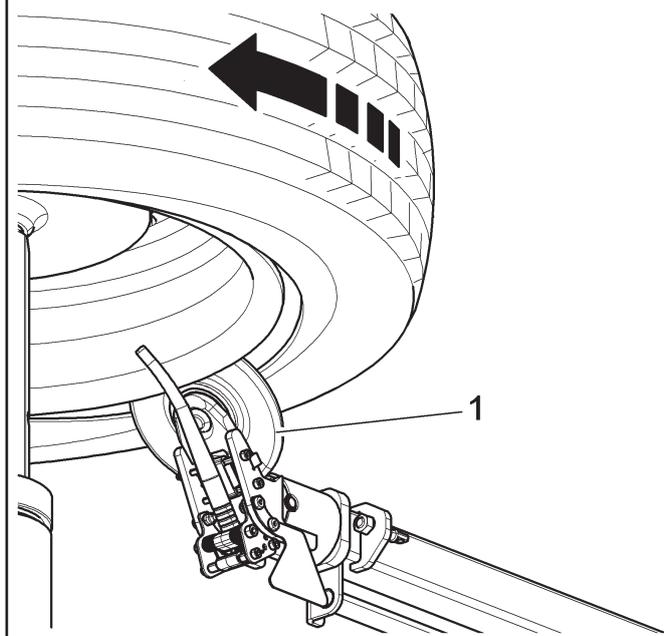
**HEBEN SIE DIE ABDRÜCKROLLE AN. JEDES MAL, WENN SICH DER REIFEN DREHT, BEWEGT SICH DAS VENTIL ENTSPRECHEND DER ABDRÜCKROLLE SELBST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER REGEL KANN ZUM BRUCH DES TPMS-SENSORS FÜHREN.**

Abb. 43



7. die untere Rolle (Abb. 45 Pkt. 1) mit dem Knopf (Abb. 17 Pkt. H) (↑) annähern;

Abb. 45



8. erst an dieser Stelle den Reifen durch Druck auf das Pedal im Uhrzeigersinn drehen (**Abb. 21 Pkt. A**) und gleichzeitig Knopf betätigen (**Abb. 17 Pkt. H**) (↑): ihn solange drücken, bis der Abdrückvorgang abgeschlossen ist;



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

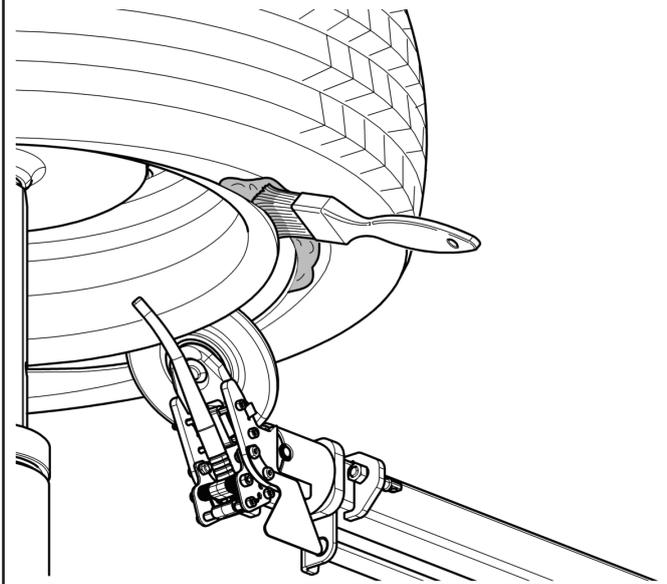


**FETTEN SIE WÄHREND DER DREHUNG DES REIFENS DIE INNENSEITE DES WULSTES REICHLICH EIN (ABB. 46).**



**WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.**

Abb. 46



9. nach Beendigung des Abdrückens des unteren Teils die untere Rolle in Ruhestellung wieder bringen, dafür den Knopf (**Abb. 17 Pkt. H**) (↓) drücken. Die Rolle zieht sich automatisch zurück und annulliert die unter Pkt. 6) beschriebene Vorwärtsbewegung. Dieser Automatismus gilt für beide Arme.



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

Bei einigen Reifen und/oder Felgen kann es vorkommen, dass der Abtaster nicht so schnell reagiert wie er sollte, das Überschlagen des Reifens verursacht und das Abdrücken nicht ausführt. Um dieses Missgeschick zu vermeiden, das Abdrücken manuell vornehmen (siehe extra Abschnitt dazu).

**MANUELL (MAN)**

Die Arbeitsschritte bis zu Pkt. 5 sind identisch mit dem *automatischen* Abdrücksystem. Mit dem Vorgang wie folgt fortfahren:

6. wenn das Ventil auf „3 Uhr“ steht, drücken Sie die obere Abdrückrolle nach unten, bis sie den Rand der Felge passiert;



**DIE ABRÜCKROLLE 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.**



**SOBALD DIE OBERE ABRÜCKROLLE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOPF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (ABB. 17 Pkt. D). DIE OBERE ABRÜCKROLLE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. HEBEN SIE AM ENDE DES VORGANGS DIE OBERE ABRÜCKROLLE AN.**



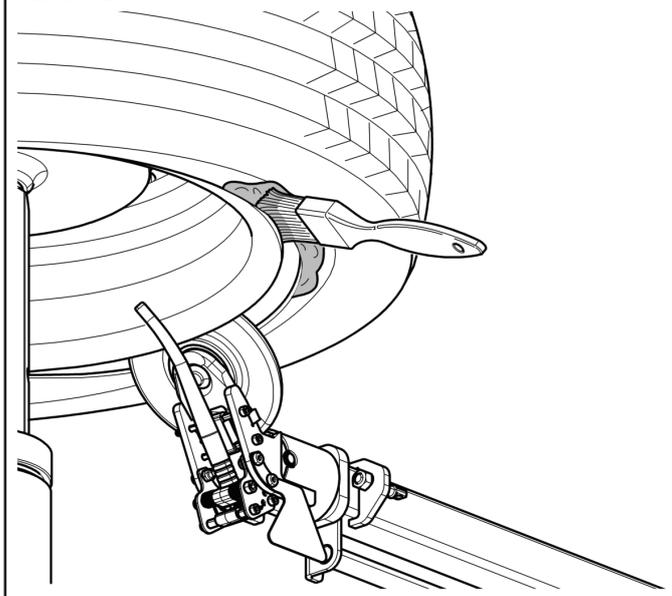
**FETTEN SIE WÄHREND DER DREHUNG DES REIFENS DIE INNENSEITE DES WULSTES REICHLICH EIN (ABB. 47).**



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

7. setzen Sie die Drehung des Rades im Uhrzeigersinn fort und drücken Sie gleichzeitig die Taste zum Anheben des unteren Abdrückerarms (**Abb. 17 Pkt. H**). Legen Sie die untere Abdrückrolle auf den Reifen und beginnen Sie zu schieben, indem Sie den gesamten Reifenwulst reichlich einfetten (**Abb. 47**). Die untere Abdrückrolle wird zwischen Felge und Rad eingeschoben und der Wulstbruch des Reifens beginnt. Am Ende des Vorgangs die untere Abdrückrolle absenken.

Abb. 47



**SOBALD DIE ABDRÜCKROLLE DEN FELGENRAND SCHREITET ÜBER, DEN KNOPF FÜR DIE MANUELLE NOCKE BETÄTIGEN (ABB. 17 PKT. E). DIE UNTERE ABDRÜCKROLLE PASST ZWISCHEN FELGE UND RAD UND DER ABDRÜCKVORGANG DES REIFENS BEGINNT. HEBEN SIE AM ENDE DES VORGANGS DIE UNTERE ABDRÜCKROLLE AN.**



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



**SOLANGE SICH DIE BEIDEN, DIE OBERE UND DIE UNTERE ROLLE NICHT ZURÜCKGEZOGEN HABEN, IST EINE NEUE EINSTELLUNG DES DURCHMESSERS WIE UNTER PUNKT 2) DER VORHERIGEN SEITE BESCHRIEBEN, NICHT MÖGLICH.**



**WÄHREND DES SCHMIERENS DARAUFGAHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU TIEF HERUNTER ZU DRÜCKEN.**



**WÄHREND DER ABDRÜCKVORGANG DES UNTEREN TEILS DES REIFENS SPIELT ES KEINE ROLLE, DIE POSITION DES VENTILS ZU ÜBERPRÜFEN.**

## **12.6 Abziehen eines Serienreifens ohne TPMS-Ventil**

Nach dem Abdrücken beider Wülste wird der Reifen abgezogen:

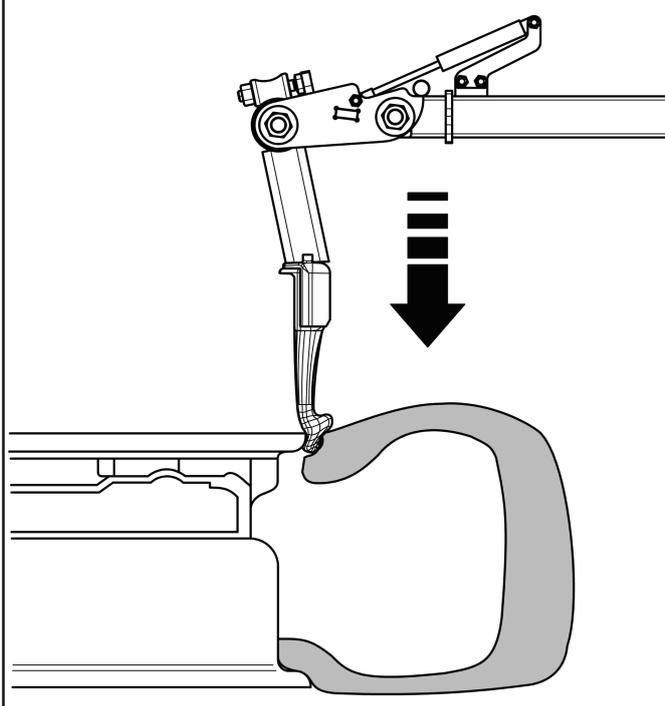
1. das Pedal drücken (**Abb. 21 Pkt. A**), um das Rad solange im Uhrzeigersinn zu drehen, bis der Ventilschaft die "1 Uhr" Stellung erreicht hat;
2. bringen Sie den Werkzeugkopf vertikal (siehe **Abb. 48**) an den Rand der Felge, indem Sie die Taste (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) drücken. Die Position des Werkzeugkopfes auf dem Durchmesser der Felge sollte bereits korrekt sein, da die Einstellung gleichzeitig mit der vorherigen Einstellung der Abdrückrollen erfolgt.

Während dieser Phase sich in einem Bereich des Reifens stellen, der bereits abgedrückt ist;



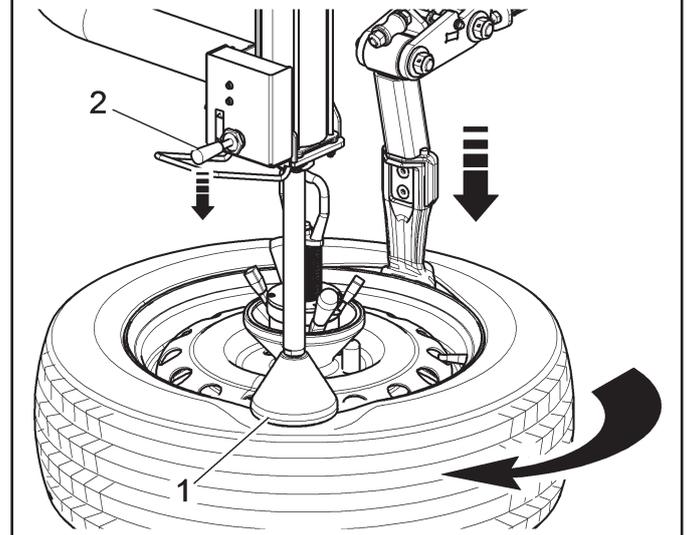
**DEN VERTIKALEN ABDRÜCKARM IN ARBEITSTELLUNG SEHR VORSICHTIG BRINGEN UM MÖGLICHE ZERDRÜCKENE VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.**

**Abb. 48**



3. das Wulstabdrückswerkzeug (**Abb. 49 Pkt. 3**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 49** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 49 Pkt. 2**) des Antriebsatz, bis den Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurchung findet;

**Abb. 49**



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



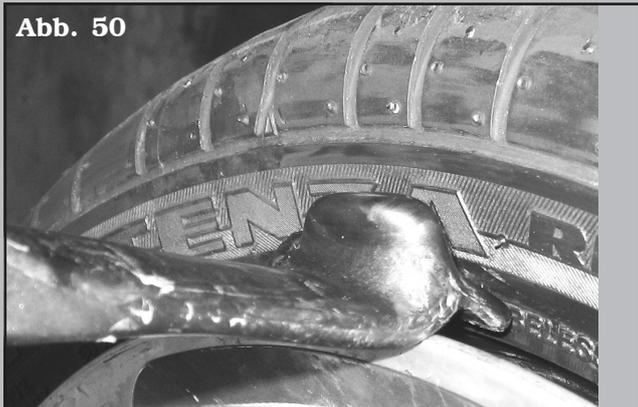
**NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDEN, DIE HIERZU GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, WEDER KOHLENWASSERSTOFF NOCH SILIKON.**

### Räder mit Fender

Mit diesem Reifen, können einigen Fällen geschehen, wo der Fender dem Oberwerkzeug nicht gestattet um zwischen Felge und Reifen sich einzusetzen.

In diesen Fällen, lassen Sie das Rad im Uhrzeigersinn drehen und üben einen leichte Druck mit dem Werkzeug aus, wie in **Abb. 50** wiedergegeben. Falls es Fenders mit besonderen Formen gibt, lassen Sie das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Abb. 50



**WÄHREND DIESES ARBEITSCHRITTES DARAUFGESICHTEN, DIE SEITE DES REIFENS NICHT ZU ZERDRÜCKEN. DEN WULST SCHMIEREN.**

4. drücken Sie den Knopf (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) damit der Werkzeugkopf zwischen Felge und Reifen eindringt (siehe **Abb. 51**). Während dieses Arbeitsschrittes dreht sich das Werkzeugkopf um den Felgenrand, bis es den Wulst des Reifens erfasst (siehe **Abb. 52**);

Abb. 51

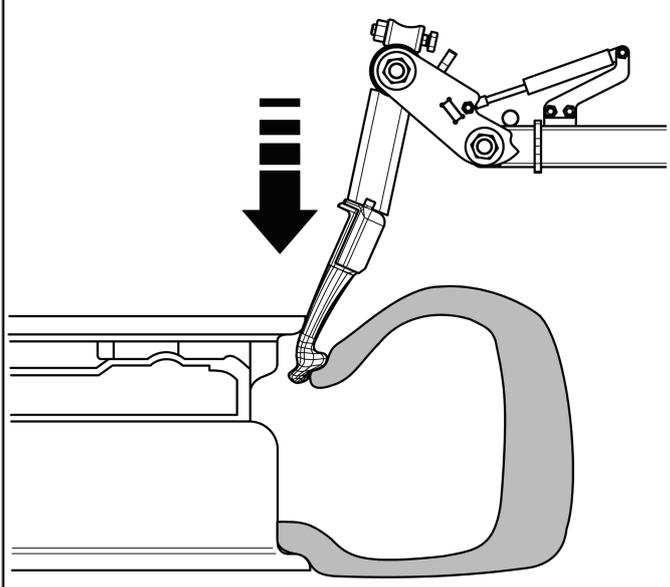
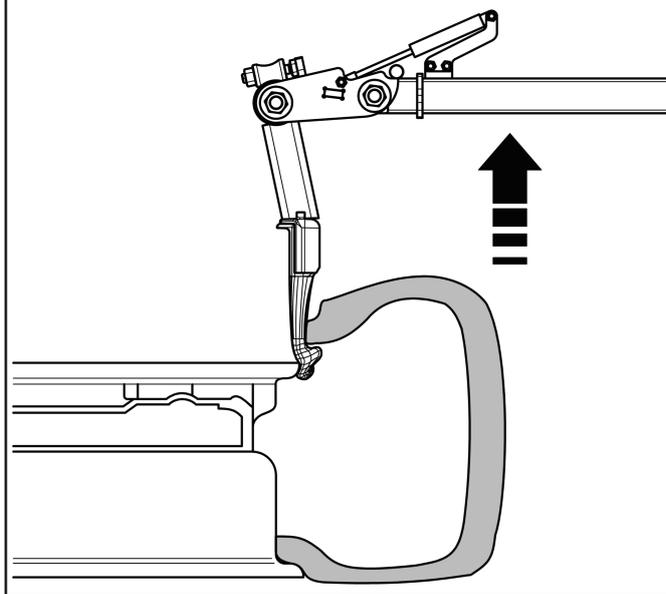


Abb. 52

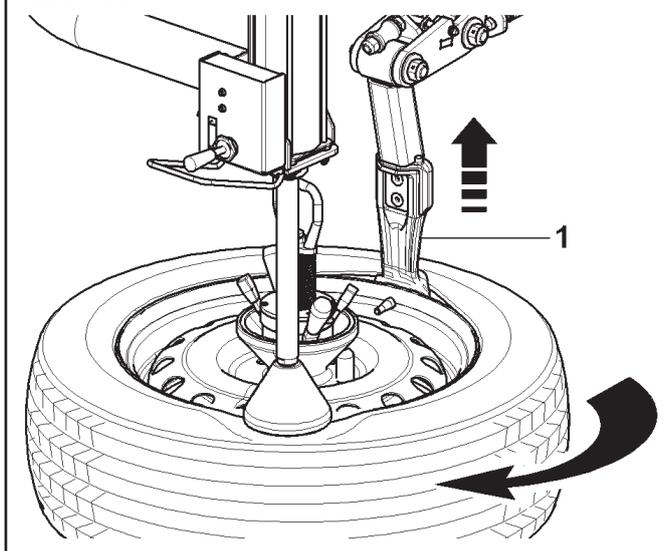


5. heben Sie den Werkzeugkopf (**Abb. 53 Pkt. 1**) durch Drücken der Taste (**Abb. 17 Pkt. I**) (↑). Wenn sich der Werkzeugkopf gegenüber der Felge (siehe **Abb. 53**), in vertikaler Stellung befindet, die Spindel durch Druck auf das Pedal (**Abb. 21 Pkt. A**) drehen, dass der Reifen in die Furche der Felge tritt ein. Mit dem Anheben des Werkzeugkopfs fortfahren, bis der Wulst sich oberhalb des Felgenrandes (siehe **Abb. 52**) befindet. Bis zur vollständigen Demontage des oberen Wulstes im Uhrzeigersinn drehen;

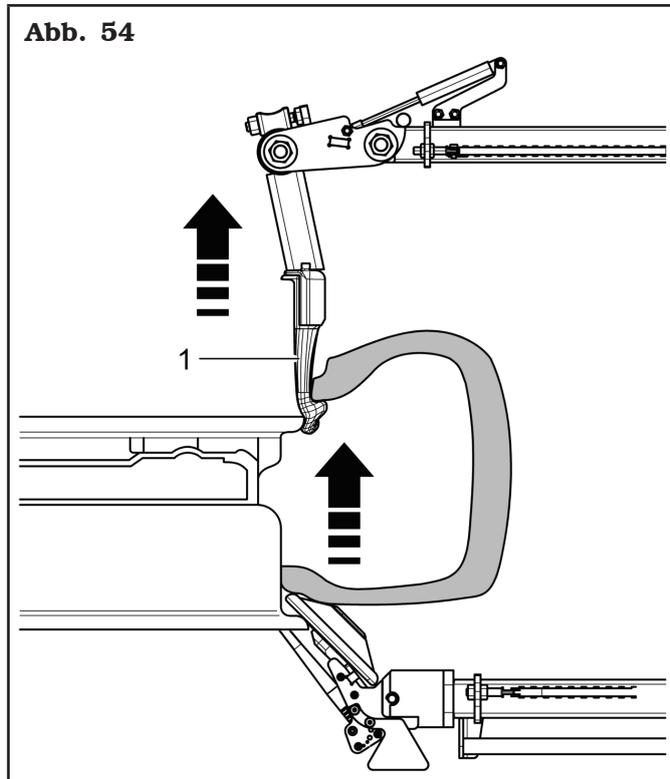


**SICH VERGEWISSERN, BEVOR DIE SPINDELROTATION BEGINNEN, DASS DAS WERKZEUGSKOPF IN ABZIEHENPOSITION (ABB. 52) IST.**

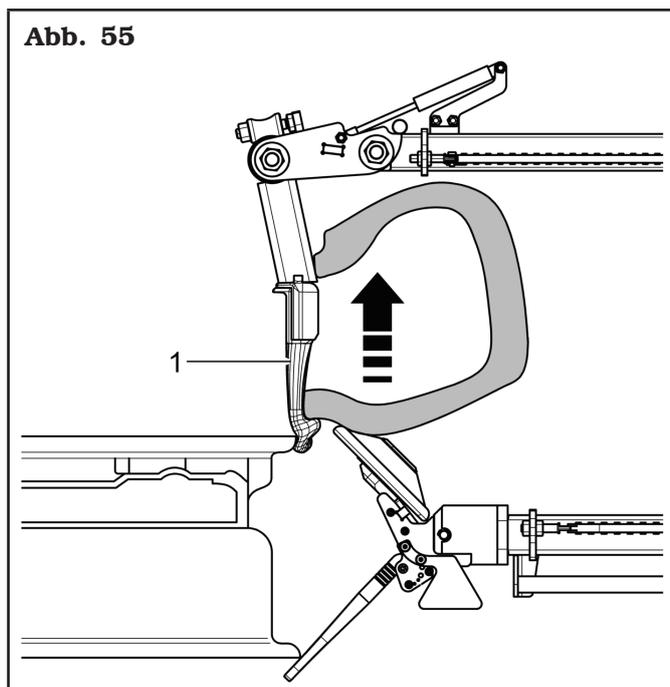
Abb. 53



6. den Werkzeugkopf anheben (siehe **Abb. 54 Pkt. 1**) und es eingehaktes an den oberen Wulst des Reifens durch die untere Abdrückrolle halten;



7. das Werkzeugkopf (siehe **Abb. 55 Pkt. 1**) in Übereinstimmung mit dem Felgenrand bringen. Mit der unterer Abdrückrolle den unteren Wulst auf dem Werkzeugkopf Ausbaustellung laden.

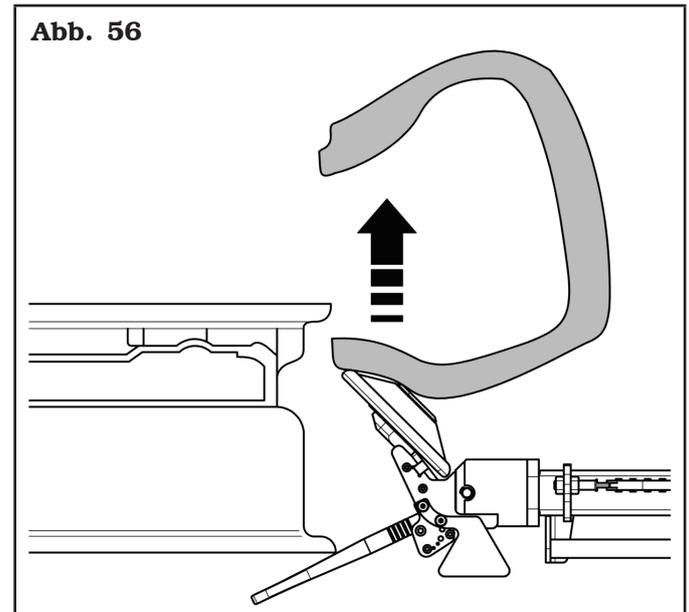


8. die Spindel in Uhrzeigersinn drehen bis den kompletten Ausbau des Reifens;  
9. anheben Sie das Wulstabdrückwerkzeug und schließen Sie die Wulstabdrückvorrichtung zu Ruhestellung wieder.

**Demontage des unteren Wulstes mit der Abdrückrolle**

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

1. die Rolle und den Reifen bis zur Übereinstimmung mit dem Felgenrand anheben (siehe **Abb. 56**);



2. anschließend die Abdrückrolle mit dem entsprechenden Befehl (siehe **Abb. 17 Pkt. F**) nach vorne bewegen, so dass sie sich zwischen Felgenrand und unteren Wulst (siehe **Abb. 57**) schiebt;

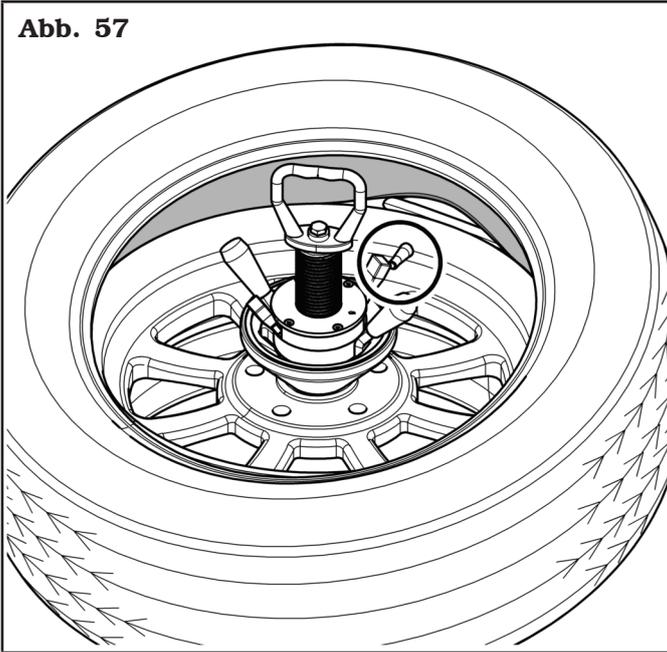


**DIE UNTERE ABRÜCKROLLE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.**



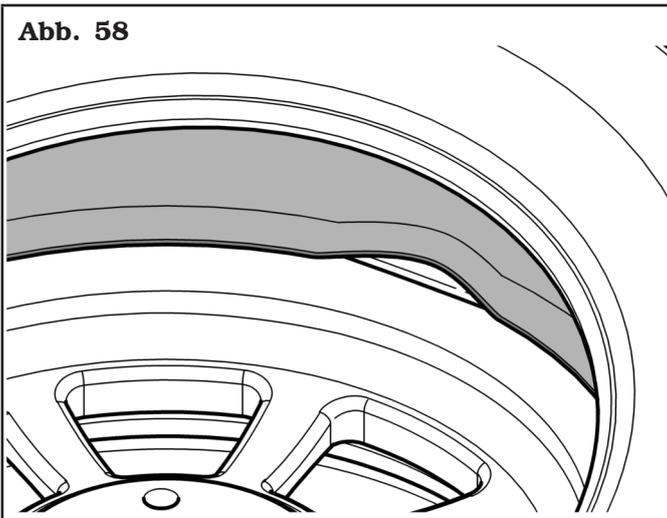
**DIE ABRÜCKROLLEN SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM EIN MÖGLICHES ZERDRÜCKEN VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.**

Abb. 57



3. anschließend drehen und den Wulst fertig ausbauen (siehe Abb. 58).

Abb. 58

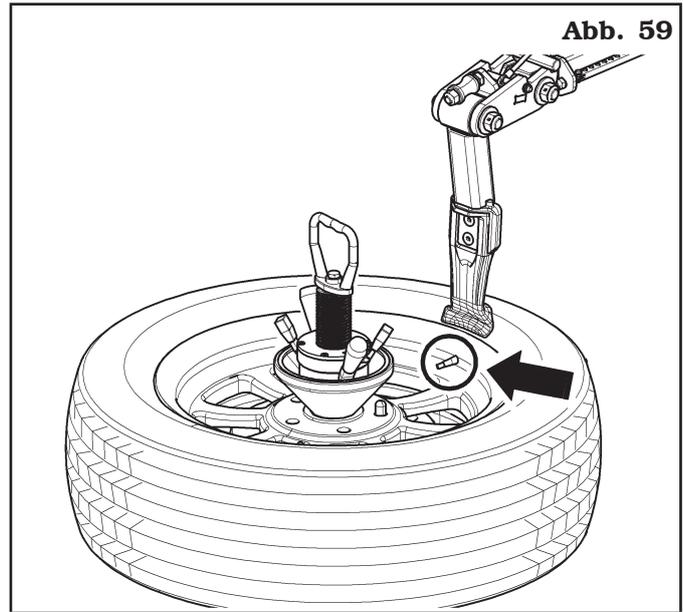


**WENN DIE WÜLSTE AUS DER FELGE TRITT HERAUS, KANN DER REIFEN FALLEN: DIESE VERFAHREN SEHR VORSICHTIG FÜHREN AUS.**

### 12.7 Abziehen des Runflat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil mit einer Wulstabdrückvorrichtung

1. Drücken Sie den Abstiegsknopf des Werkzeugkopfes (Abb. 17 Pkt. I) (↓) 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. 59);

Abb. 59

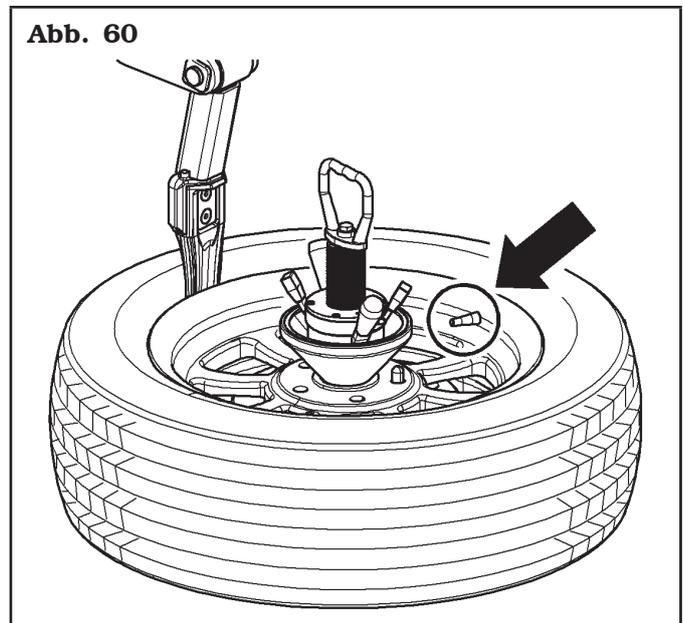


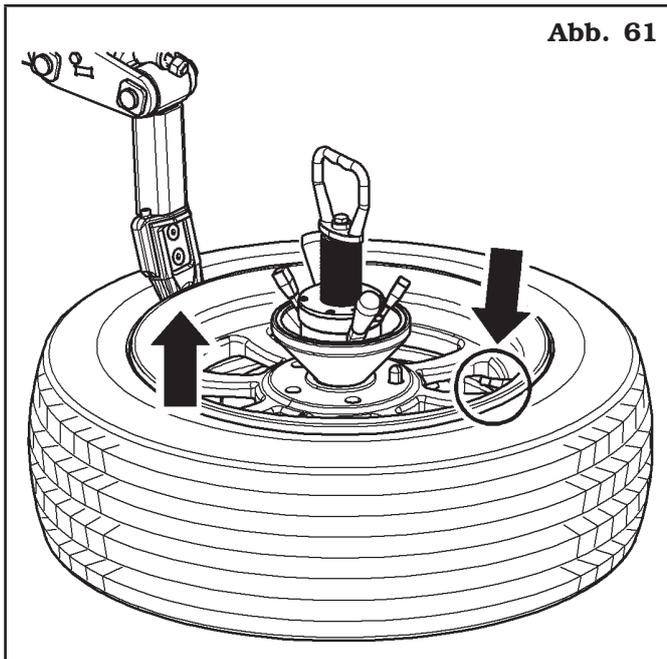
2. starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (Abb. 60), drücken Sie den Absenkknopf des Werkzeugkopfes (Abb. 17 Pkt. I) (↓) und führen Sie ihn in den Reifen ein (Abb. 61);



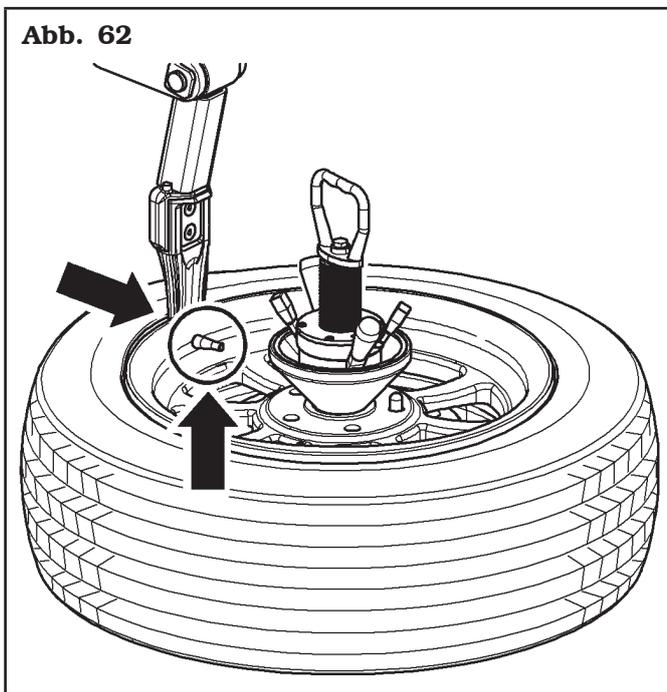
**DEN WERKZEUGKOPF MUSS EINGEFÜHRT WERDEN, BEVOR DAS VENTIL WIEDER VOR DEM WERKZEUGKOPF VORBEIFÄHRT.**

Abb. 60

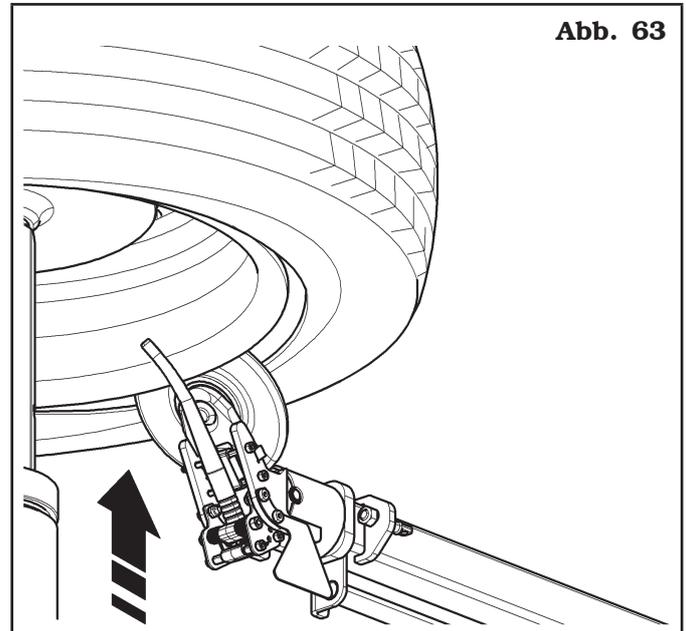




3. wenn sich das Ventil auf 9 Uhr befindet, heben Sie das Werkzeug leicht an, richten es gerade, ohne es in die Ausziehposition zu bringen, und setzen Sie die Drehung fort, bis sich das Ventil genau unter dem Werkzeugkopf befindet (**Abb. 62**);



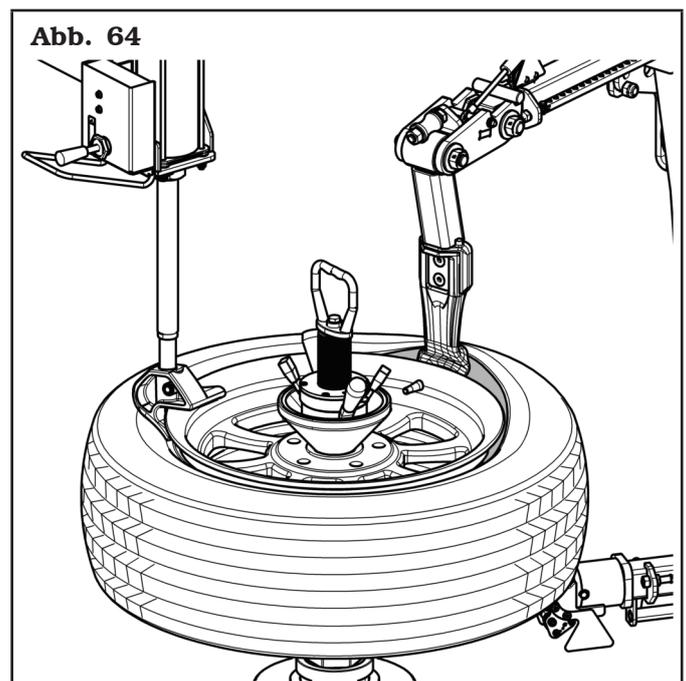
4. drücken Sie die Aufwärtstaste der unteren Abdrückrolle (**Abb. 17 Pkt. H**) (**↑**), bis die Abdrückrolle auf dem Reifen aufliegt (**Abb. 63**). Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest;



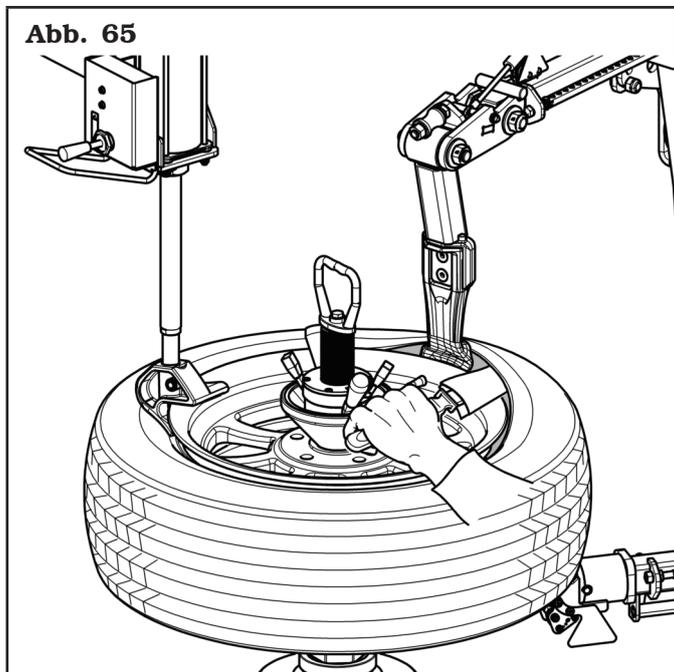
5. heben Sie den Werkzeugkopf fertig an, positionieren Sie die Wulstandrückvorrichtung auf ca. 6 Uhr auf dem Reifen (**Abb. 64**);



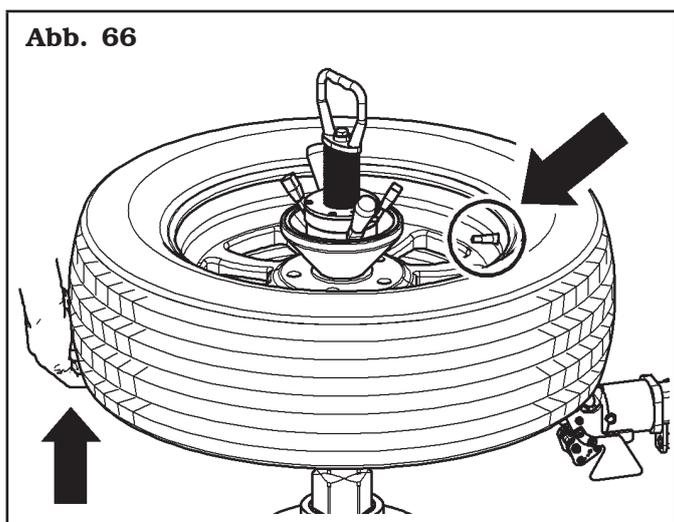
**VERWENDEN SIE BEI BEDARF DIE WULSTANDRÜCKVORRICHTUNG, UM DEN REIFENWULST IN DEN FELGENKANAL ZU DRÜCKEN.**



6. setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Plastikfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein und verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand. Drücken Sie das Drehpedal und entfernen Sie den ersten Reifenwulst (**Abb. 65**);

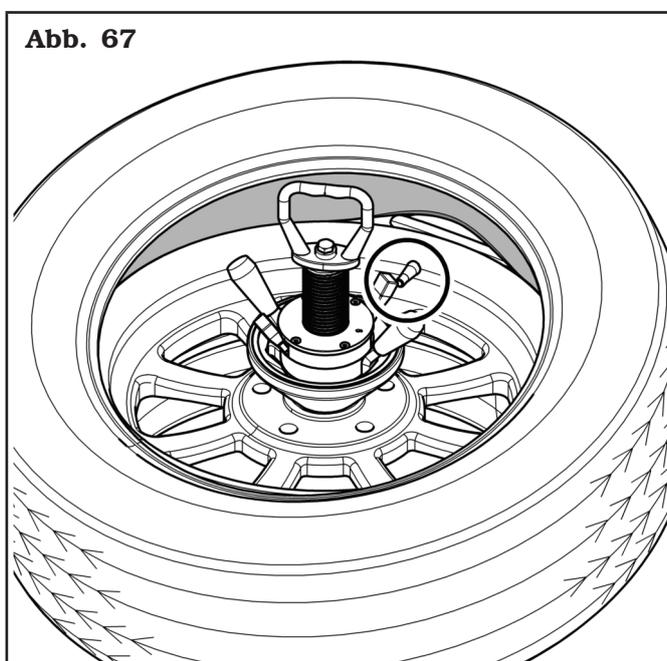


7. Drücken Sie die entsprechende Taste (**Abb. 17 Pkt. I**) (↑). Heben Sie den Werkzeugkopf an und entfernen Sie es vom Reifen;
8. das Ventil in Übereinstimmung mit der untere Abdrückrolle positionieren, den Reifen manuell auf die Abdrückrolle drücken (**Abb. 66**) und mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. H**) (↑) die untere Abdrückrolle anheben.

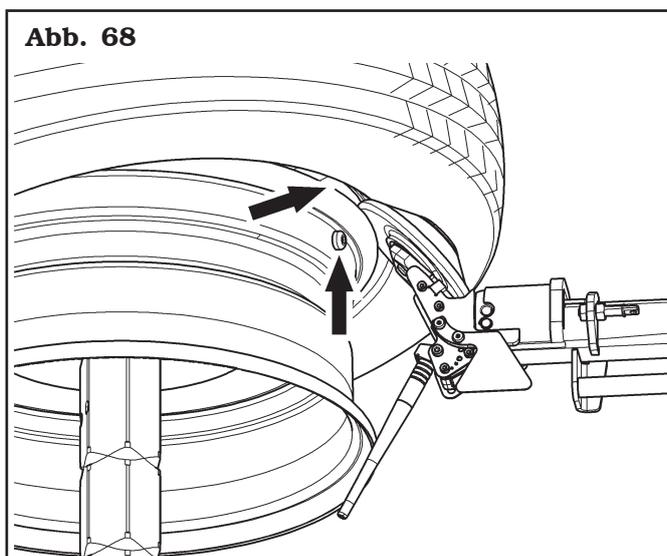


#### Nur im manuellen Modus

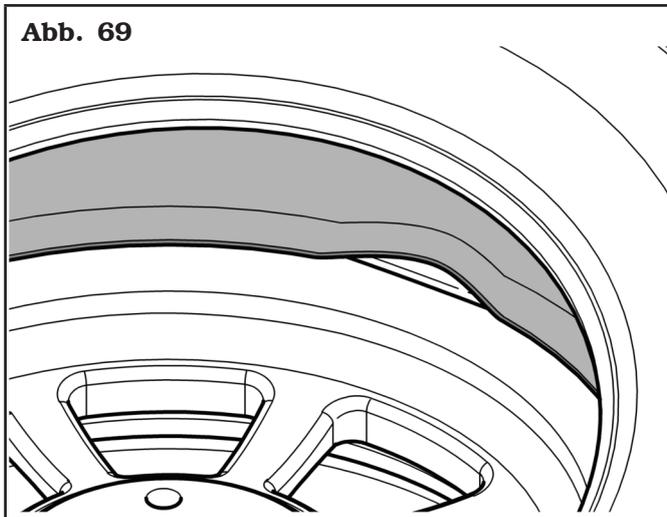
Wenn die Abdrückrolle den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste der Nocke der unteren Abdrückrolle (**Abb. 17 Pkt. E**) (**Abb. 67**).



**DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER UNTEREN ABDRÜCKROLLE DIENT DAZU, EINEN BRUCH DES TPMS-SENSORS ZU VERMEIDEN (SIEHE ABB. 68). 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 (**Abb. 69**).



## **12.8 Abziehen des Reifens mit der Wulstabdrückerverlängerung**

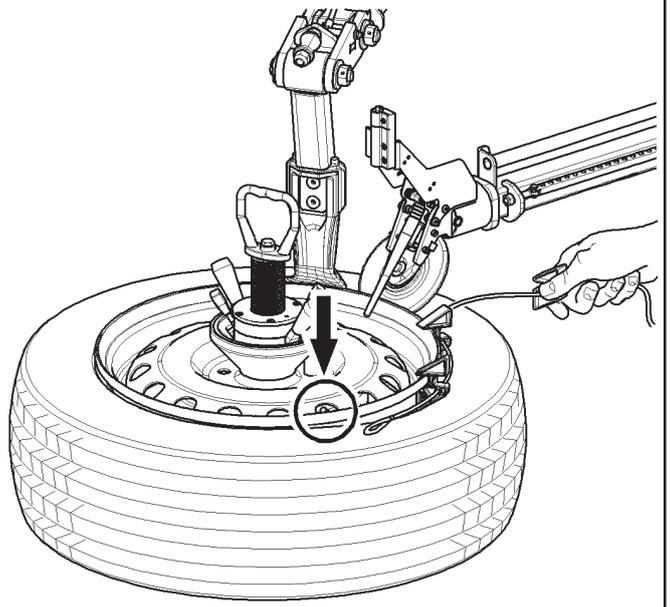
1. Befolgen Sie alle zuvor in Abschnitt 3 beschriebenen Arbeitsschritte, um den Reifen richtig vorzubereiten und zu schmieren;
2. drücken Sie den Abstiegknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) und setzen Sie er ohne zu drücken auf den Reifen. Drehen Sie gleichzeitig das Rad, bis das Ventil in Übereinstimmung mit dem Werkzeugkopf positioniert ist (**Abb. 59**);
3. starten Sie die Drehung des Rades (ohne anzuhalten, bis den Werkzeugkopf eingesetzt ist). Wenn sich das Ventil auf ungefähr 3 Uhr befindet (**Abb. 60**), drücken Sie den Absenknopf des Werkzeugkopfes (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) und führen Sie ihn in den Reifen ein (**Abb. 61**);



**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. 70**);

**Abb. 70**

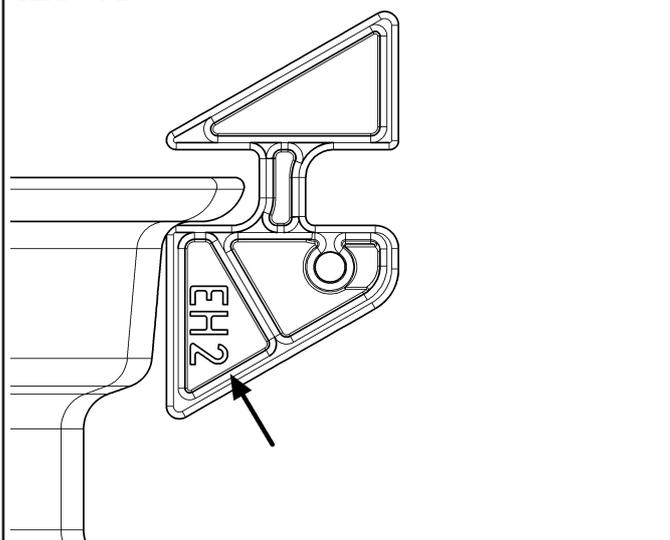


**DIE WULSTABDRÜCKERVERLÄNGERUNG BESTEHT AUS ZWEI UNTERSCHIEDLICH GROSSEN KEILEINSÄTZEN (EH, EH2) (ABB. 71). DIESE PASSEND MONTIERTEN KEILE FÜHREN DEN REIFENWULST IN ZWEI UNTERSCHIEDLICHEN FELGENTIEFEN UND AUF JEDEN FALL IN DEN KANAL EIN. DIE WAHL DES RICHTIGEN KEILS HÄNGT VON DER ART DER FELGE AB, AN DER SIE ARBEITEN MÖCHTEN.**



BEI EINER EH2 ODER EH2 + FELGE MÜSSEN DIE MIT DEM AUFGEDRUCKTEN CODE „EH2“ MARKIERTEN SEITENKLÖTZE (DIE TIEFEREN) VERWENDET WERDEN (SIEHE ABB. 71).

Abb. 71

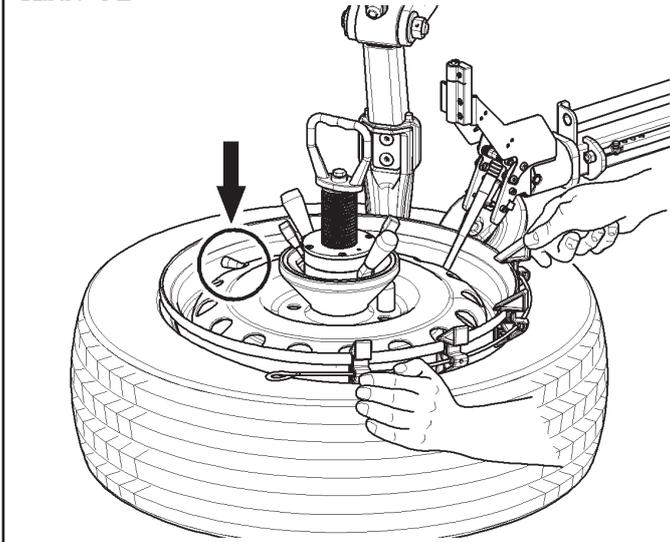


5. durch Drücken des Drehpedals alle Keile nacheinander einsetzen (Abb. 70);



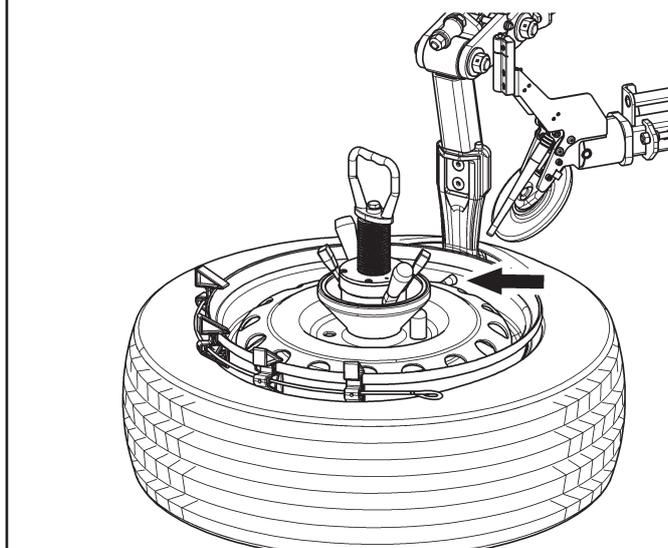
DAS VENTIL MUSS BEI CA. 9 UHR POSITIONIERT WERDEN UND AUF JEDEN FALL GENAU AUF DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE DER KEILE (ABB. 72).

Abb. 72



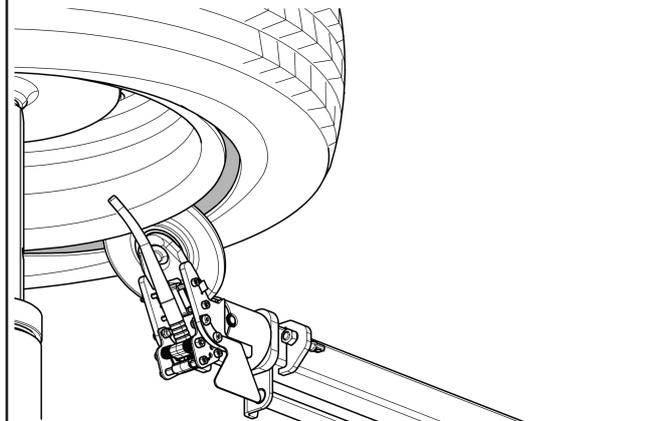
6. heben Sie mit der entsprechenden Taste (Abb. 17 Pkt. G) (↑) die obere Abdrückrolle an. Heben Sie den Werkzeugkopf mit dem entsprechenden Knopf (Abb. 17 Pkt. I) (↑) leicht an, ohne es jedoch auf den Rand der Felge zu legen. Positionieren Sie das Ventil durch Drücken des Rotationspedals genau vor dem Werkzeugkopf (Abb. 73);

Abb. 73



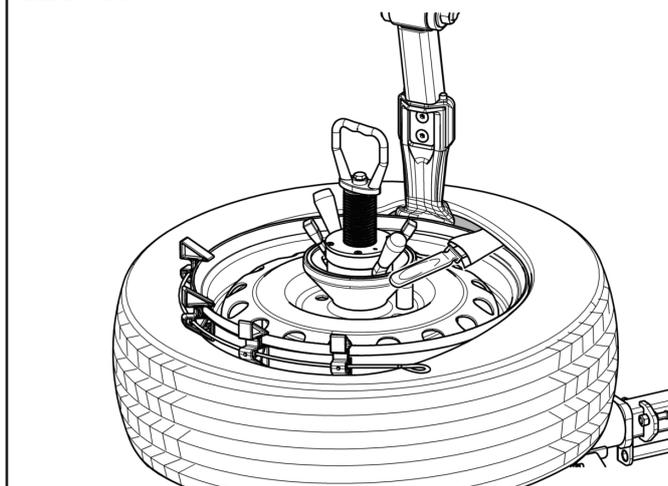
7. drücken Sie die Aufwärtstaste der unteren Abdrückrolle (Abb. 17 Pkt. H) (↑), bis die Abdrückrolle auf dem Reifen aufliegt. Drücken Sie leicht, um die Spannung am gegenüberliegenden Reifenwulst zu verringern und halten Sie ihn fest (Abb. 74);

Abb. 74



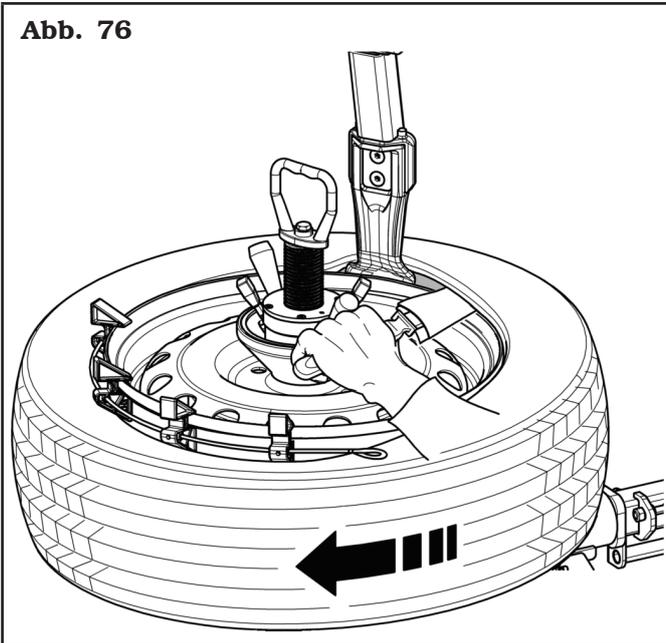
8. heben Sie den Werkzeugkopf vollständig an. Setzen Sie das Wulstschutzwerkzeug zusammen mit den Plastikfolien zwischen Reifenwulst und Felge ein (Abb. 75);

Abb. 75



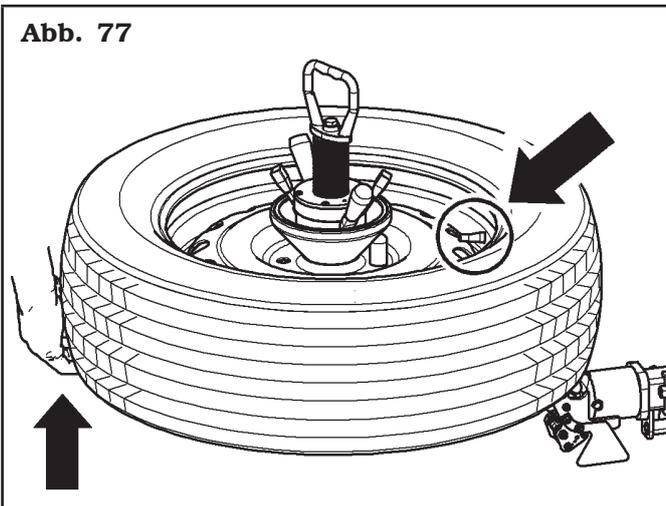
9. verriegeln Sie das Schutzwerkzeug mit der Hand (Abb. 76). Drücken Sie das Drehpedal entfernen Sie den ersten Reifenwulst;

**Abb. 76**



10. durch Drücken des Drehpedals das Ventil in Übereinstimmung mit der unteren Abdrückrolle positionieren. Den Reifen manuell auf die Abdrückrolle drücken (Abb. 77) und mit dem entsprechenden Knopf (Abb. 17 Pkt. H) (↑) die untere Abdrückrolle anheben;

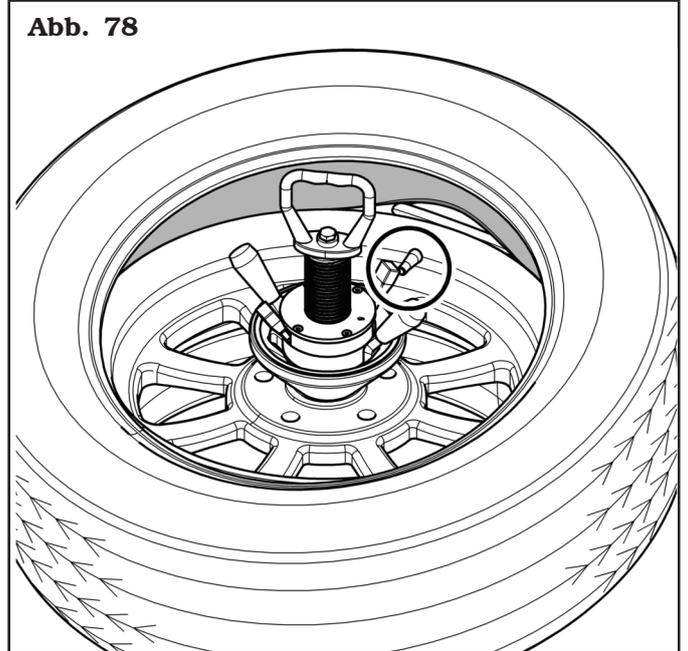
**Abb. 77**



**Nur im manuellen Modus**

Wenn die untere Abdrückrolle den Rand der Felge passiert hat, drücken Sie die Vorschubtaste der Nocke der unteren Abdrückrolle (Abb. 17 Pkt. E) (Abb. 78).

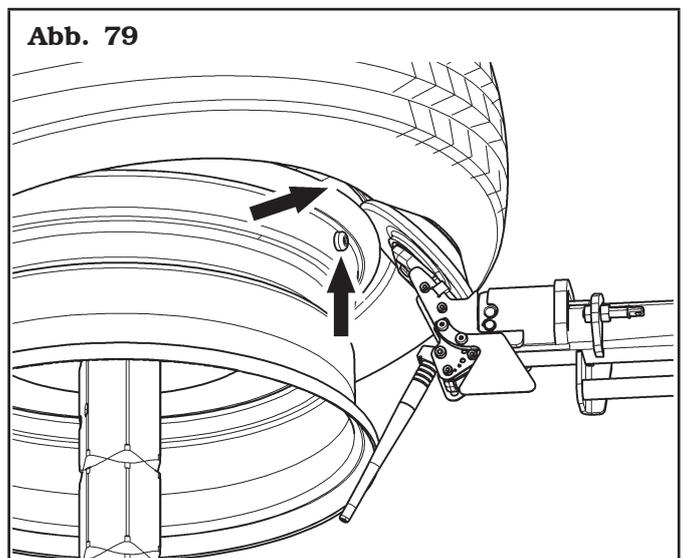
**Abb. 78**



**DIE POSITION DES VENTILS IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DER UNTEREN ABDRÜCKROLLE DIENT DAZU, EIN BRECHEN DES TPMS ZU VERMEIDEN, WIE IN ABB. 79. GEZEIGT, BEI RICHTIGER VORGEHENSWEISE BEFINDET SICH DAS TPMS-VENTIL AUSSERHALB DES REIFENS.**



**Abb. 79**



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

## 12.9 Montage eines Serienreifens ohne TPMS-Ventil

Zum Aufbau des Reifens diese Anleitungen befolgen:

1. die Wülste des Reifens einfetten;



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

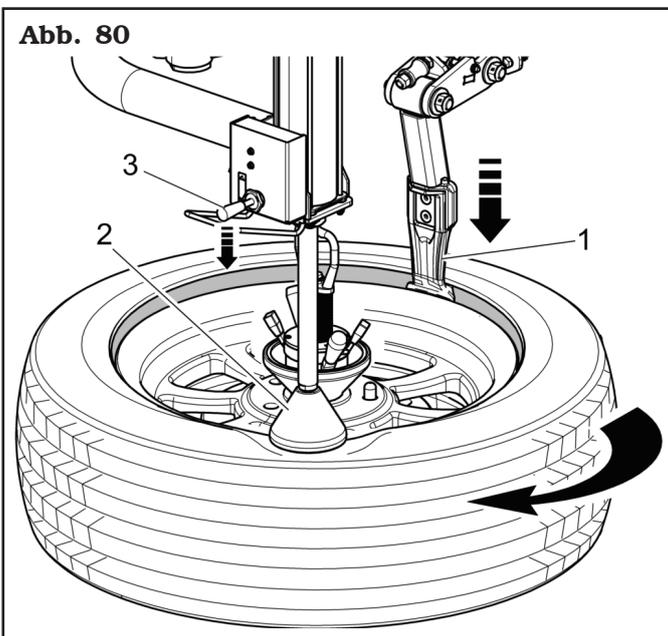
2. den Werkzeugkopf (**Abb. 80 Pkt. 1**) auf den Felgenreand bringen;



**SICH VERSICHERN, DASS KNOPF "1" IN ABB. 19 RÜCK-BELEUCHTET IST, BEVOR DEN KNOPF FÜR DIE AUTOMATISCHE VERLEGUNG DES WERKZEUGKOPFES IN DIE VORHER GESPEICHERTE STELLUNG DRÜCKEN (SIEHE KAP. 11.2.1, ABRUFFUNKTION).**

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. 80 Pkt. 1**) haken.
5. das Wulstabdrückswerkzeug (**Abb. 80 Pkt. 2**) um "4 Uhr" stellen, wie auf **Abb. 80** dargestellt, und drücken Sie auf den Reifen durch Senken des Hebels (**Abb. 80 Pkt. 3**) des Antriebsatz;
6. drehen Sie die Spindel im Uhrzeigersinn und drücken Sie das Pedal (**Abb. 21 Pkt. A**), bis der Reifen vollständig montiert ist;
7. nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und das Wulstabdrückswerkzeug in Ruhestellung bringen.

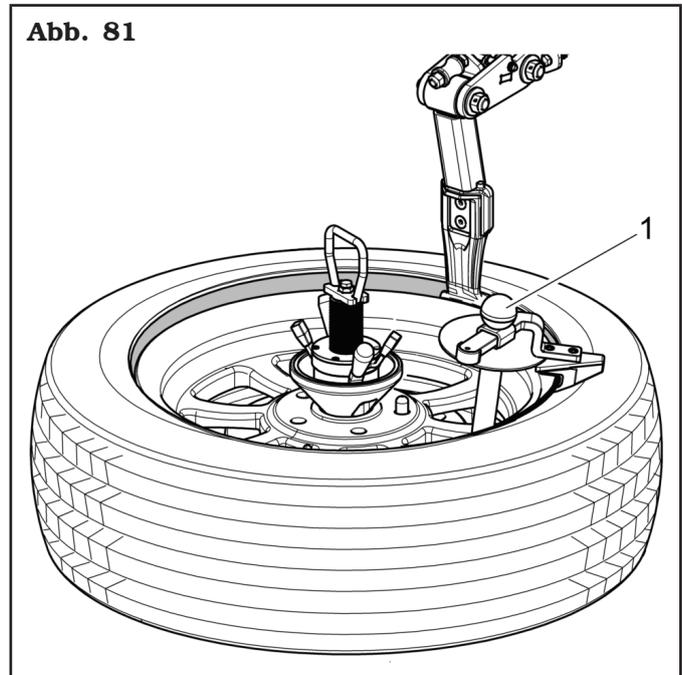
**Abb. 80**



## 12.9.1 Montage des oberen Wulstes des Reifens mit Reifenmontierger mit Führungstift

1. Der Reifenmontierger mit Schlepper (**Abb. 81 Pkt. 1**) montieren am den Felgenreand (siehe **Abb. 81**);

**Abb. 81**



2. die obere Abdrückrolle (**Abb. 82 Pkt. 1**) stellen, so dass der Reifenwulst auf der Höhe der Felgenfurche gehalten wird (siehe **Abb. 82**);

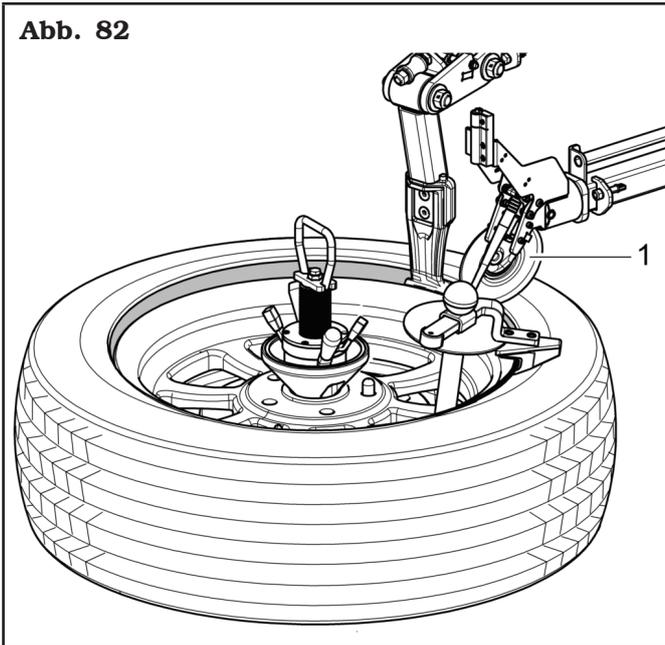


**DIE OBERE ABRÜCKROLLE DARF KEINEN DRUCK AUF DIE FELGE AUSÜBEN, SONDERN NUR AUF DEN REIFENWULST.**



**DIE ABRÜCKROLLEN SEHR VORSICHTIG BENUTZEN, UM EIN MÖGLICHES ZERDRÜCKEN VON HÄNDE ZU VERMEIDEN.**

**Abb. 82**

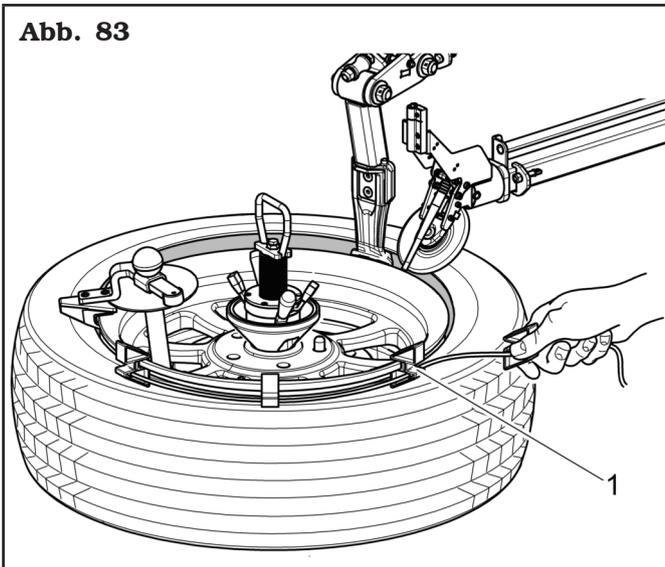


3. in Uhrzeigersinn drehen, bis den kompletten Einbau des Reifens (siehe **Abb. 83**);



**VERWENDEN SIE FÜR BESONDERS SCHWIERIG ZU MONTIERENDE RÄDER DIE REIFENMONTIERGERVERLÄNGERUNG DES WULSTNIEDERHALTERS MIT FÜHRUNGSTIFT (ABB. 83 PKT. 1).**

**Abb. 83**

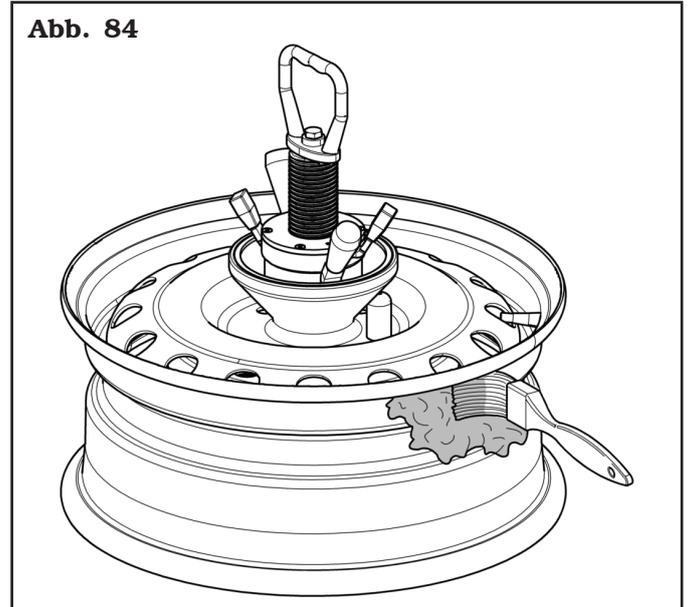


4. nach abgeschlossenen Arbeitsschritte das Werkzeugkopf und die obere Abdrückrolle in Ruhelage bringen.

### **12.10 Montage des Runflat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil mit einer Wulstabdrückvorrichtung**

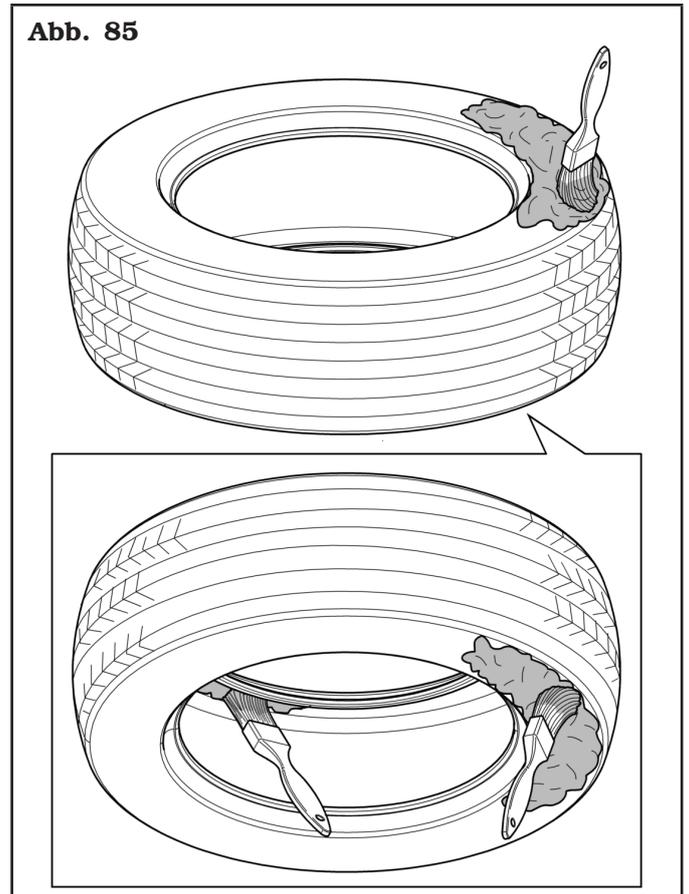
1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (**Abb. 84**);

**Abb. 84**



2. fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenauflfläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (**Abb. 85**);

**Abb. 85**



3. positionieren Sie das Ventil auf etwa 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (**Abb. 86**). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist;

Abb. 86

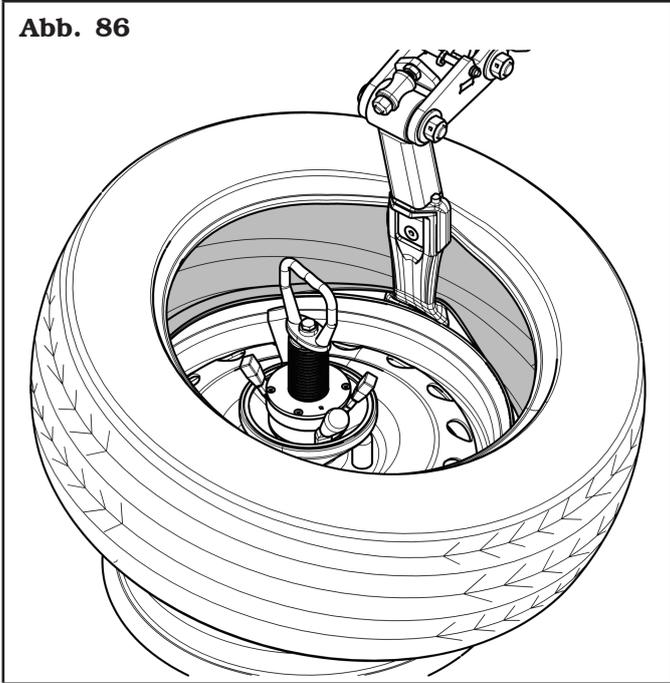
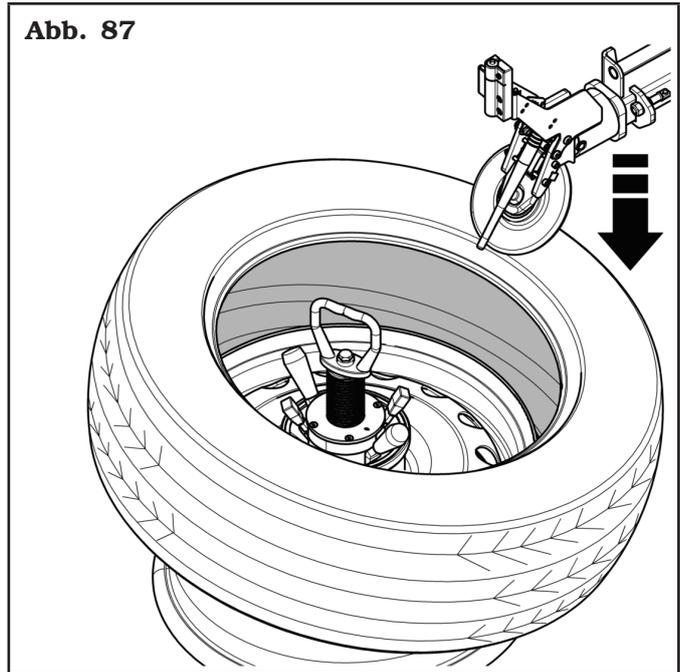
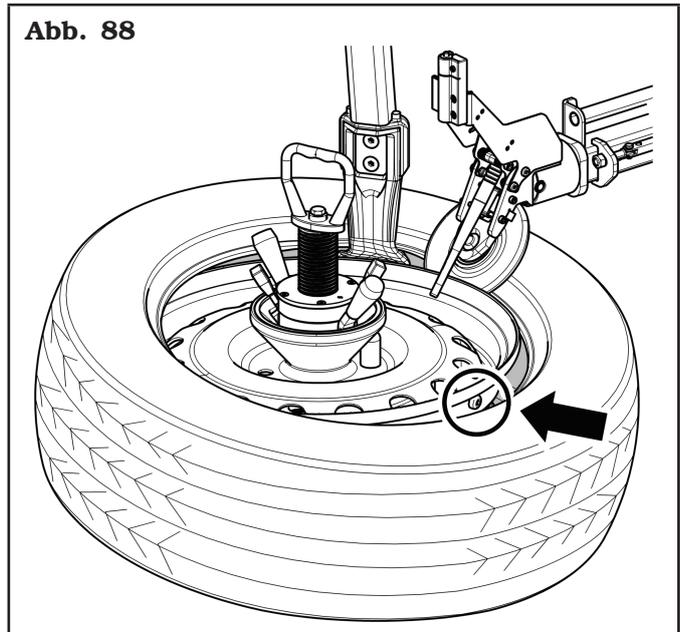


Abb. 87



4. durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ungefähr 3 Uhr positionieren (**Abb. 88**). Durch Betätigen der entsprechenden Taste (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) positionieren Sie den Werkzeugkopf am Rand der Felge;
5. drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. G**) (↓), und drücken Sie mit der oberen Abdrückrolle den Reifenwulst unter den Felgenrand (**Abb. 88**);

Abb. 88

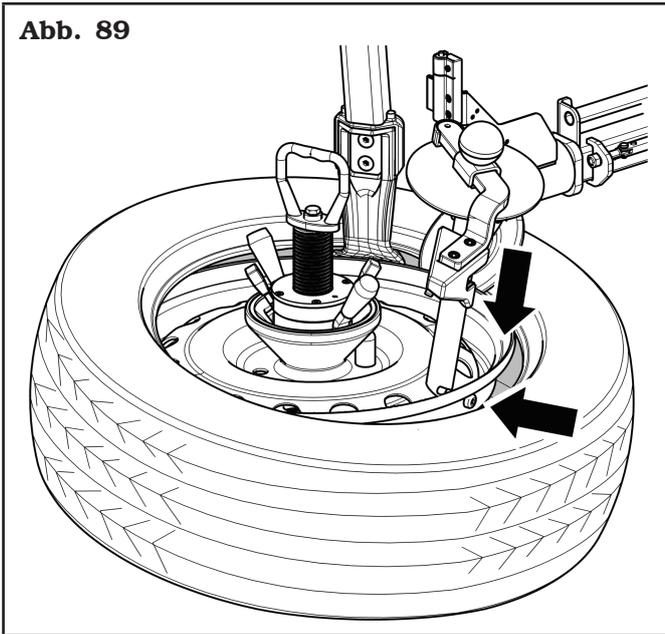


6. setzen Sie den Wulstniederhalter mit Führungstift genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein (**Abb. 89**). Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstniederhalter mit Führungstift an, wie in **Abb. 90** gezeigt.



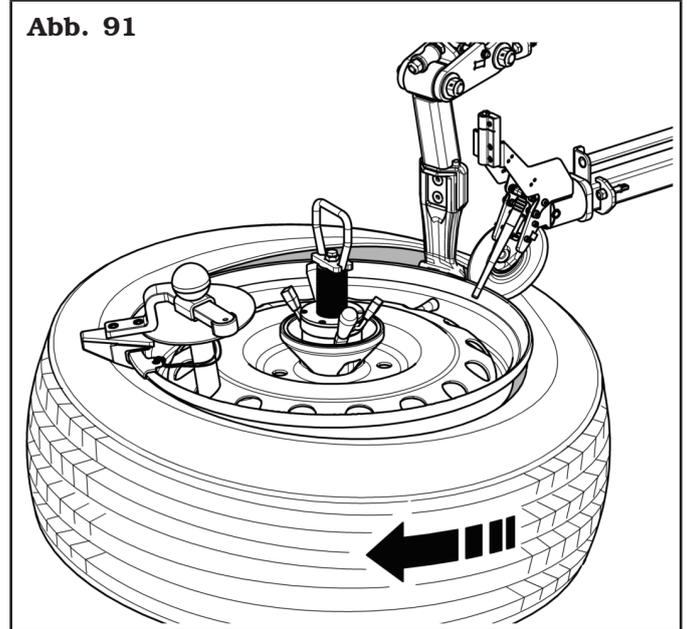
**RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER OBEREN ABDRÜCKROLLE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 87). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 87) UND SENKEN SIE DIE OBERE ABDRÜCKROLLE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 17 PKT. G) (↓) 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. 89**

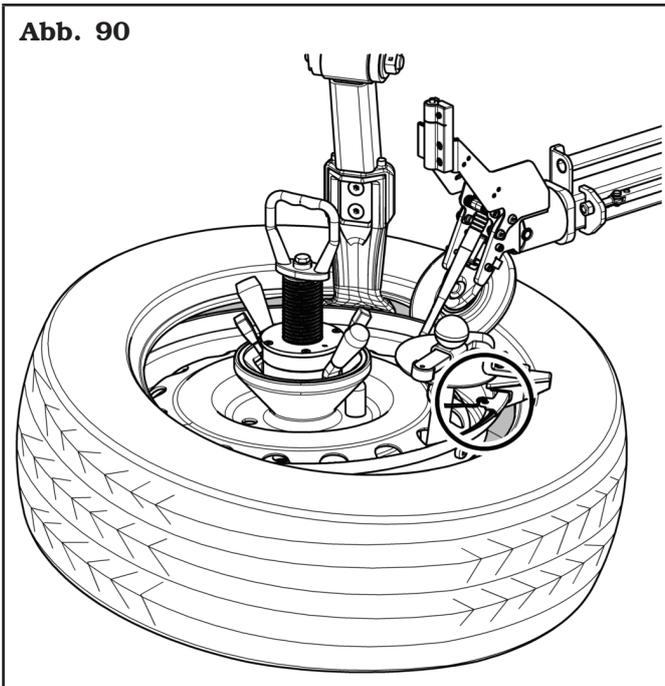


7. während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie den Wulstniederhalter mit Führungstift und den Kunststoffschutz langsam auf 6 Uhr (**Abb. 91**). Setzen Sie den Wulstabdrückvorrichtung bei 3 Uhr ein (**Abb. 92**) und beenden Sie langsam die Reifenmontage (**Abb. 93**);

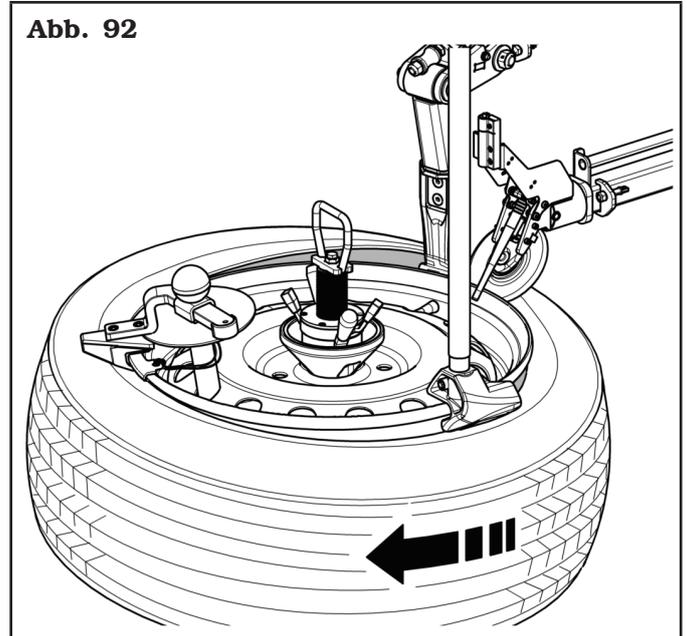
**Abb. 91**



**Abb. 90**

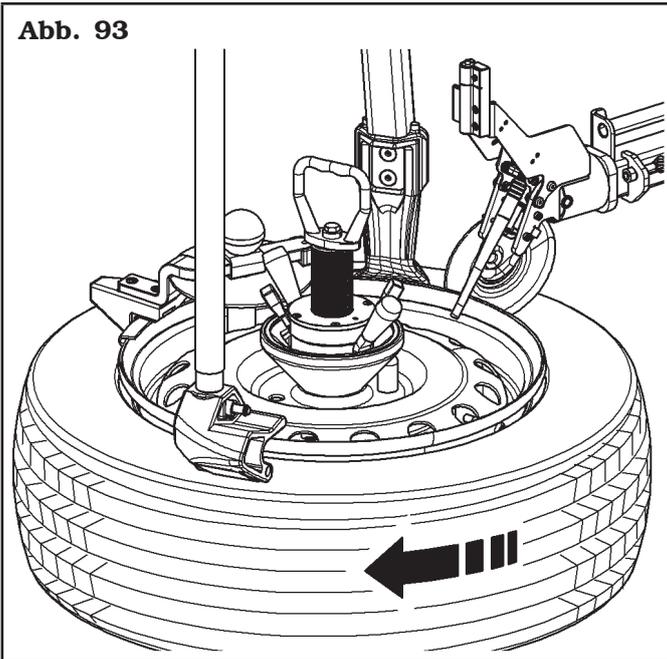


**Abb. 92**



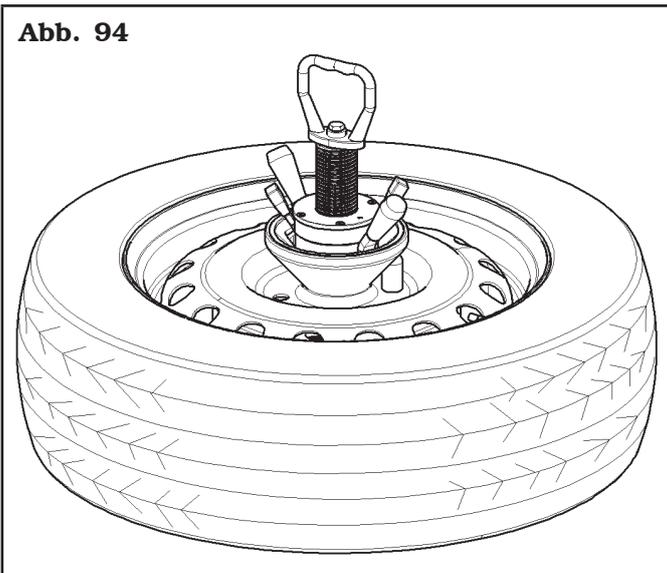
**UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DEN ABSTAND ZWISCHEN DEM TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DEL REIFENWULSTES SUL DER FELGE) UND DEM VENTIL IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DEN REIFENMONTIERGER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

Abb. 93



8. entfernen Sie am Ende des Vorgangs alle verwendeten Werkzeuge (**Abb. 94**).

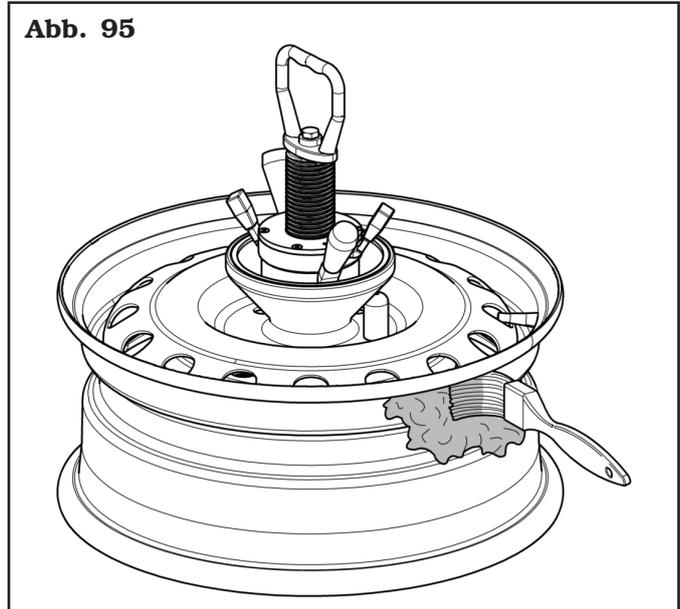
Abb. 94



### 12.11 Montage des ersten Wulstes mit der Wulstabdrückerverlängerung

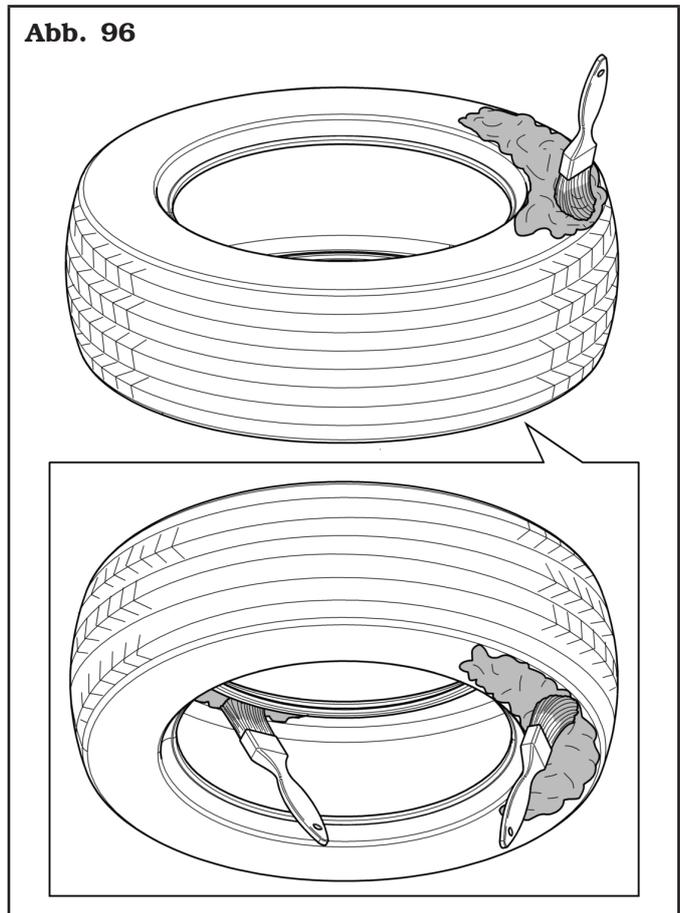
1. Fetten Sie die Felge großzügig ein und achten Sie darauf, dass das Ventil sauber und nicht gefettet ist (**Abb. 95**);

Abb. 95



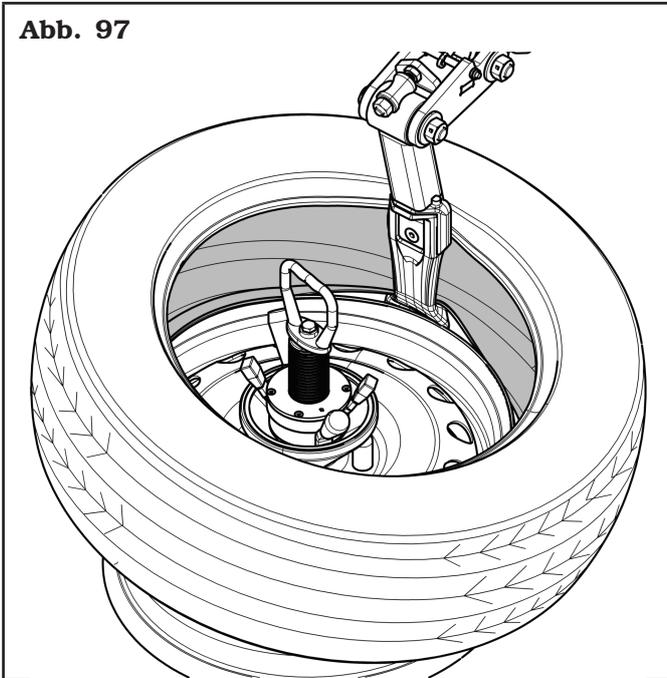
2. fetten Sie den Reifen, sowohl den unteren Teil des Wulstes als auch die Außenseite desselben, bis zur Reifenlauffläche und mindestens 3 cm (1.18") pro Seite innerhalb des Reifens großzügig ein (**Abb. 96**);

Abb. 96

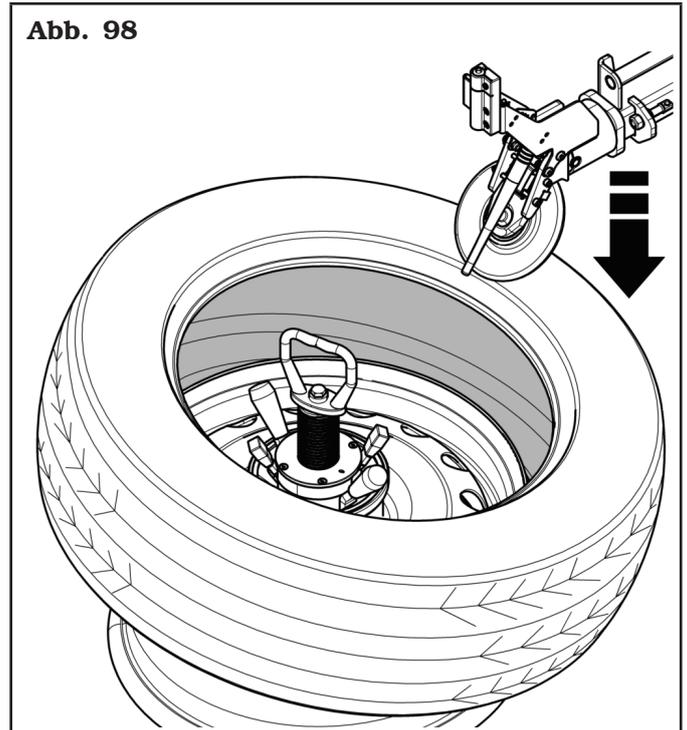


3. positionieren Sie das Ventil auf etwa 7 Uhr, legen Sie den Reifen auf die Felge, drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓), um das Werkzeug auf der Felge zu positionieren (**Abb. 97**). Setzen Sie den Reifen in der Montageposition auf den Werkzeugkopf und drücken Sie das Rotationspedal, bis der erste Wulst eingesetzt ist;

**Abb. 97**



**Abb. 98**



4. durch Drücken des Drehpedals das Ventil auf ungefähr 3 Uhr positionieren. Durch Betätigen der entsprechenden Taste (**Abb. 17 Pkt. I**) (↓) positionieren Sie den Werkzeugkopf am Rand der Felge;
5. drücken Sie den entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. G**) (↓), und drücken Sie mit der oberen Abdrückrolle den Reifenwulst unter den Felgenrand;
6. setzen Sie den Wulstniederhalter mit Führungstift genau in Übereinstimmung mit dem Ventil ein. Bringen Sie den Kunststoffschutz am Felgenrand in Übereinstimmung mit dem Wulstniederhalter mit Führungstift an, wie in **Abb. 90** gezeigt;



**RUN FLAT ODER UHP-REIFEN HABEN EIN BESONDERS STEIFES PROFIL UND MIT DER OBEREN ABDRÜCKROLLE KANN AUCH DER ERSTE WULST EINGEBRACHT WERDEN (ABB. 98). STELLEN SIE IN DIESEM FALL DAS VENTIL IMMER AUF 7 UHR, MONTIEREN SIE DEN REIFEN AUF DER FELGE (SIEHE ABB. 98) UND SENKEN SIE DIE OBERE ABDRÜCKROLLE MIT DEM ENTSPRECHENDEN KNOPF (ABB. 17 PKT. G) (↓) AB, BIS SIE DEN REIFEN BERÜHRT. DRÜCKEN SIE LEICHT UND DRÜCKEN SIE DAS DREHPEDAL. DIE STEIFIGKEIT DES REIFENS ERMÖGLICHT DAS EINSETZEN DES ERSTEN WULSTES.**

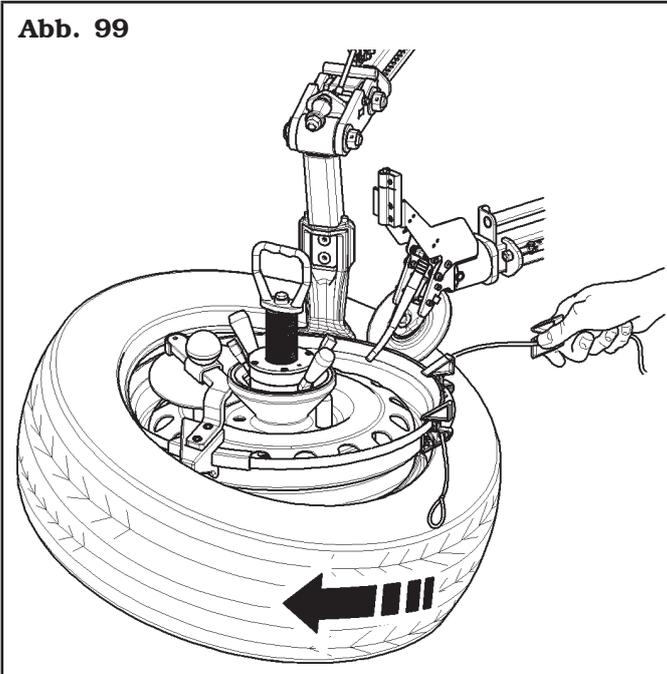


**UM DAS TPMS-VENTIL NICHT ZU BESCHÄDIGEN, IST ES WICHTIG, DASS DER TRAKTIONSPUNKT (KONTAKTPUNKT DES REIFENWULSTES AUF DER FELGE) IMMER ZWISCHEN 10 cm (3.94") UND 15 cm (5.91") VOR DEM VENTIL LIEGT. UM DIESES ERGEBNIS IMMER ZU ERZIELEN, SETZEN SIE DEN WULSTNIEDERHALTER MIT FÜHRUNGSTIFT IMMER IN ÜBEREINSTIMMUNG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

7. während Sie das Rotationspedal drücken, bringen Sie den Wulstniederhalter mit Führungstift und den Kunststoffschutz langsam auf 5 Uhr. Mit dem entsprechenden Knopf (**Abb. 17 Pkt. G**) (↓) die obere Abdrückrolle an der Seite des Reifens absenken, um den richtigen Platz zum Einsetzen der Keile des Zubehörs "Wulstabdrückerverlängerung" (**Abb. 99**) zu schaffen;

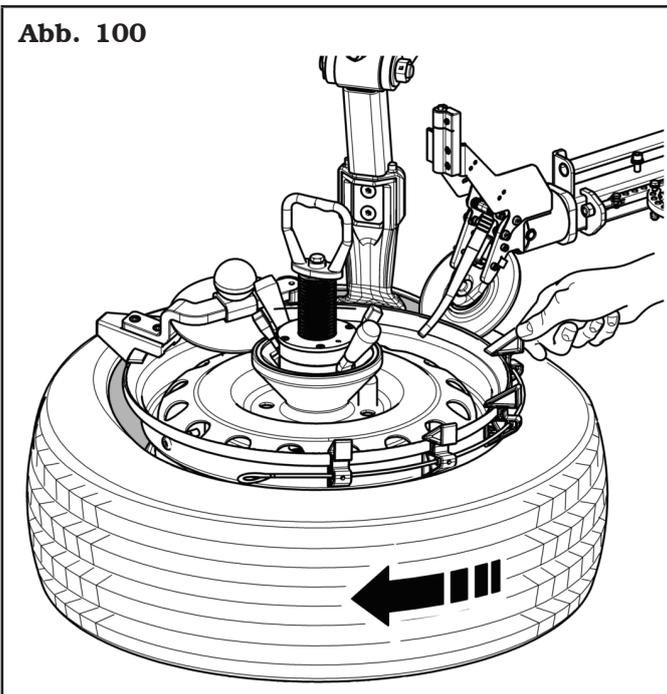
9. entfernen Sie nach Abschluss des Vorgangs die Wulstabdrückerverlängerung und alle verwendeten Werkzeuge.

Abb. 99



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. 100**);

Abb. 100



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

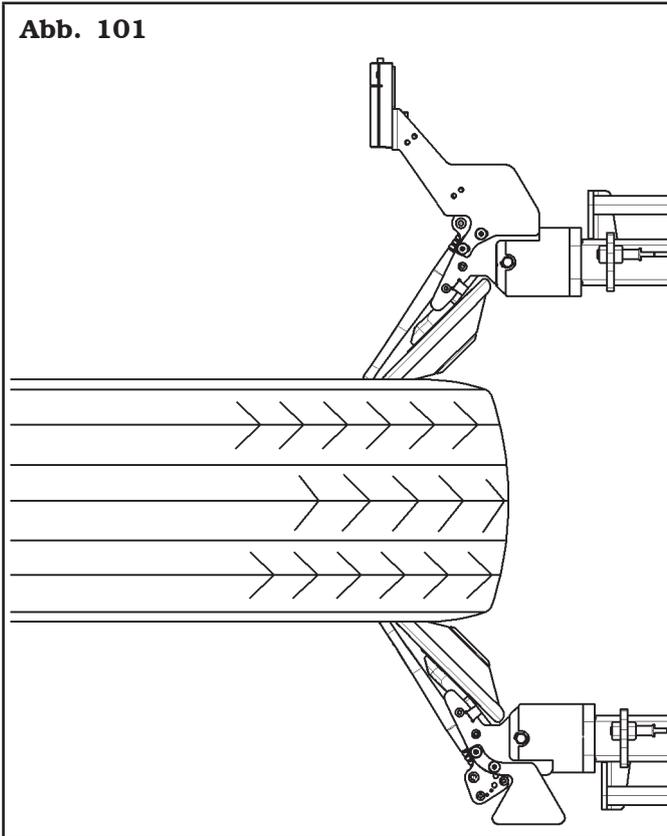
### 12.12 Spezieller Einsatz des Abdrückers

Die Abdrückrollen können außer als Auf- und Abziehwerkzeug auch zur Optimierung (Matching) des Reifens mit der Felge verwendet werden.

Bei der Durchführung dieses Arbeitsschrittes den folgenden Angaben folgen.

1. den Reifen zwischen den Rollen Abdrückers sperren;
2. den Motor in Uhrzeigersinn drehen, bis der auf dem Reifen gemachte Bezugspunkt mit dem Bezugspunkt auf der Felge (im allgemeinen das Ventil) übereinstimmt (siehe **Abb. 101**).

**Abb. 101**



### 12.13 Aufpumpen des Reifens



**DIE VORGÄNGE FÜR DIE BEFÜLLUNG DES REIFENS SIND FÜR DEN BEDIENER GEFÄHRLICH; EINE NICHT KORREKT ERFOLGTE DURCHFÜHRUNG KANN GEFAHREN FÜR DIE BENUTZER 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 REST-EXPLOSIONSRISIKO 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 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 AUSRÜSTUNG PRÜFEN ZU LASSEN. DER TUBELESS-AUFPUMPER DARF SO LANGE NICHT MEHR VERWENDET WERDEN, BIS IHRE FUNKTIONSTÜCHTIGKEIT WIEDER KORREKT HERGESTELLT WURDE.**

### 12.13.1 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. 21 Pkt. B).



**EIN SICHERHEITSSYSTEM ZUR BEGRENZUNG DES MAXIMALEN LUFTDRUCKS BEIM AUFPUMPEN IST EINGEBAUT ( $4.2 \pm 0.2$  bar /  $60 \pm 3$  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.**

### 12.13.2 Aufpumpen des Reifens mit Tubeless-Aufpumper (für das Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem)

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 Wulste in den Felgen, indem mit dem normalen Aufpumpen des Reifens begonnen wird.

Folgen Sie beim Aufpumpen des Reifens den folgenden Anweisungen:

1. den Ventilkern entfernen.  
 Beim Entfernen des Ventilkerns, schwillt der Reifen schneller an und wird die folgende Phase von Wulst; Einstecken vereinfacht;
2. den Aufpumpterminale an das Ventil des Reifens anschließen;



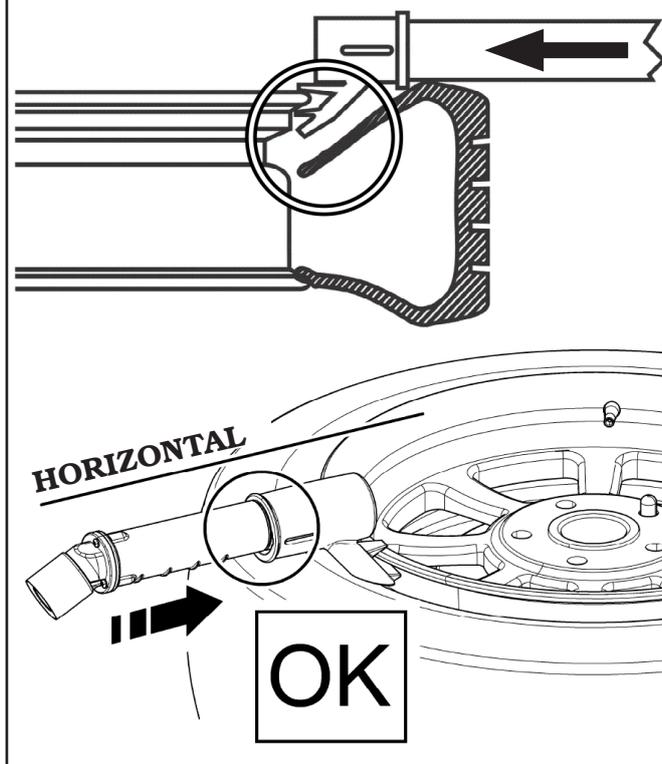
**UM DIE WIRKSAMKEIT DES TUBELESS-AUFPUMPER ZU VERBESSERN, IMMER DIE WULSTE DES REIFENS SCHMIEREN.**

3. die Düse des Tubeless-Aufpumpers auf dem Rand der Felge drücken, gemäß **Abb. 102**. Sie stellen sicher, dass den Kopf der Düse gedrückt wird, um den Zusatzluftstrahl zu aktivieren;



**FÜR EIN BESSERE BETRIEB SOLL DIE DÜSE IN HORIZONTALSTELLUNG SICH BEFINDEN (ABB. 102).**

Abb. 102



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

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



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

6. nach der Positionierung der Wülste in ihre Sitzen, den Aufpumpterminale trennen und das vorher entfernte Ventiltriebssatz wieder installieren. Dann den Aufpumpterminale 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.**

7. den Aufpumpterminale von dem Ventil trennen.

### 12.13.3 Aufpumpen des Run Flat- oder UHP-Reifens mit TPMS-Ventil

Das Aufpumpen eines Rades muss immer ohne den inneren Kern des Ventils erfolgen (**Abb. 22**). 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 bar ± 0.2 / 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 ± 0,2 bar (60 ± 3 psi) NICHT AUFTRITT, IST ES NOTWENDIG, DIE LUFT AUS DEM RAD ZU ENTLLEEREN, REIFEN UND FELGE REICHLICH ZU SCHMIEREN UND DEN AUFPUMPVORGANG ZU WIEDERHOLEN.**

## 13.0 NORMALE WARTUNGSARBEITEN



**BEVOR IRGEND EINE NORMALWARTUNG ODER EINSTELLUNG DURCHFÜHRT WIRD, MUSS DAS GERÄT VON DER STROMVERSORGUNG ABGETRENNT, D.H. DER STECKER AUS DER STECKDOSE GEZOGEN WERDEN. AUSSERDEM IST ZU PRÜFEN, DASS ALLE MOBILEN TEILE STILLSTEHEN.**



**VOR JEDES WARTUNGSVERFAHRENS, SICH VERSICHERN, DASS KEIN RAD AUF DEM ZENTRIERFUTTER GESPERRT IST.**

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

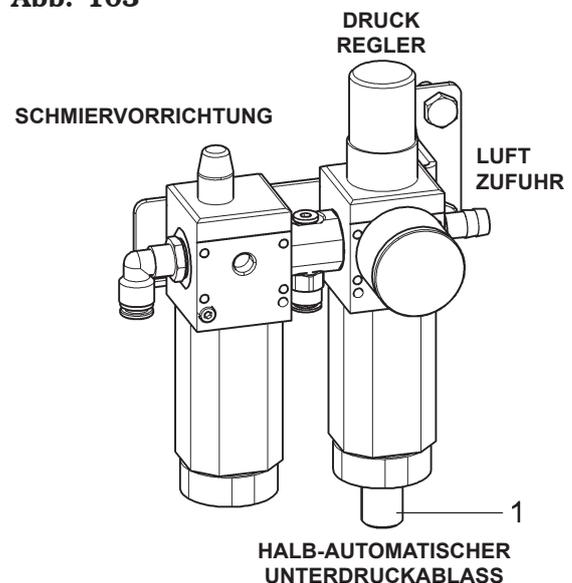
Diese Reinigungs- und Wartungsarbeiten müssen von befugtem Personal unter Beachtung der im Folgenden wiedergegebenen Anweisungen durchgeführt werden.

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

### **NICHT MIT DRUCKLUFT ABLASSEN.**

- 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. 103**).
- Periodisch die Kalibrierung des Schmierystems der Druck/Ölereinstellgruppe kontrollieren.

**Abb. 103**





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. 103 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 DURCHFÜHRT 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.

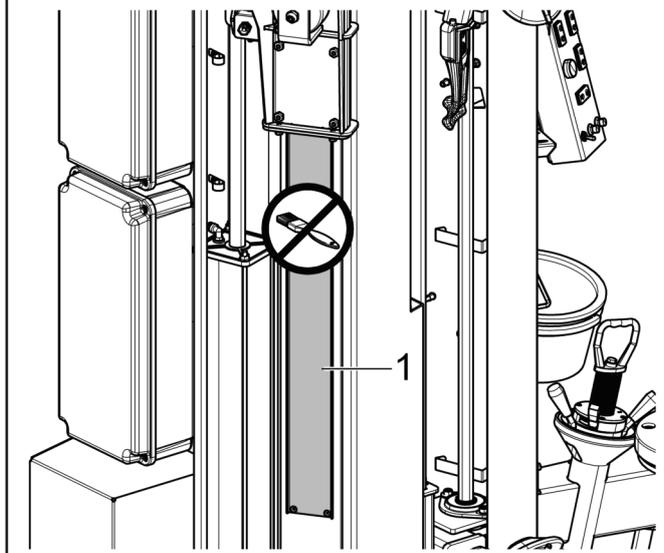


**ACHTEN SIE BEIM SCHMIEREN DES VERTIKALEN GLEITKREUZSTÜCKS DES WERKZEUGARMS DARAUF, DAS GRAU HERVORGEHOBENE ALUMINIUMPROFIL NICHT ZU SCHMIEREN (ABB. 104 PKT. 1).**



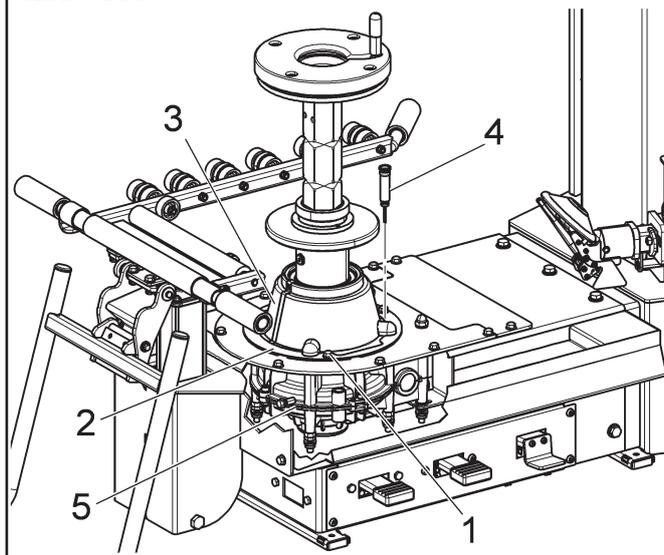
**WENN VERSEHENTLICH DAS GRAU HERVORGEHOBENE ALUMINIUMPROFIL GESCHMIERT WIRD (ABB. 104 PKT. 1), KANN DER KORREKTE BETRIEB DES GERÄTS BEEINTRÄCHTIGT WERDEN.**

Abb. 104



- Reinigen Sie die Abdrückrollen und die Synchronisationsketten des Werkzeugkopfarmes regelmäßig, mindestens monatlich.
- Regelmäßig (mindesten alle 100 Arbeitsstunden) das Niveau des Schmiermittels im Getriebe (**Abb. 105 Pkt. 5**) kontrollieren. Solche Arbeitsvorgänge werden durch Loslösen der Schrauben (**Abb. 105 Pkt. 1**), Beseitigung des Flansches (**Abb. 105 Pkt. 2**), des Gehäuses (**Abb. 105 Pkt. 3**) und des Deckels (**Abb. 105 Pkt. 4**) auf dem Getriebe durchgeführt.

Abb. 105



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

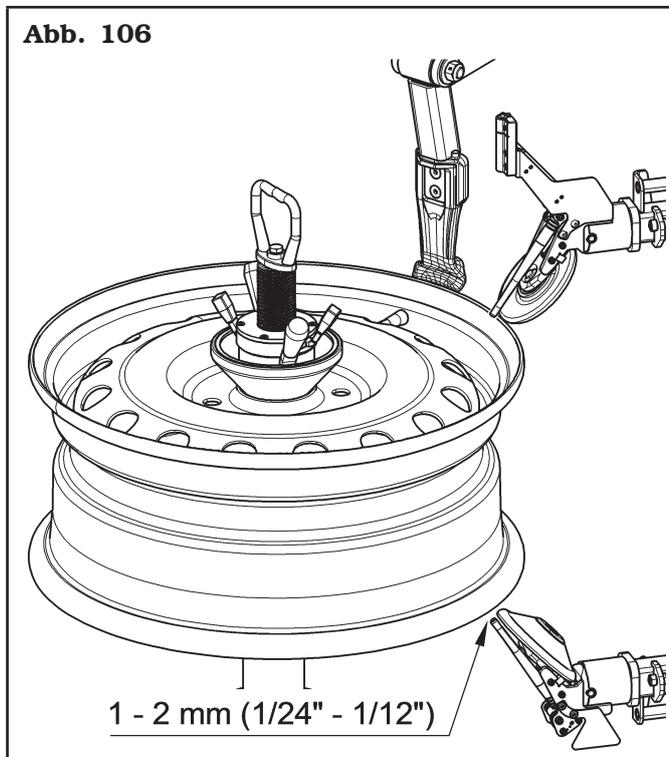
### **13.1 Kalibrierung der Felgenarme**

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. 106**);
2. überprüfen Sie, ob die untere Abdrückrolle etwa 1-2 mm (1/24"-1/12") vom Rand der Felge entfernt ist (siehe **Abb. 106**).



### **13.2 Ersetzen des Abtasters**

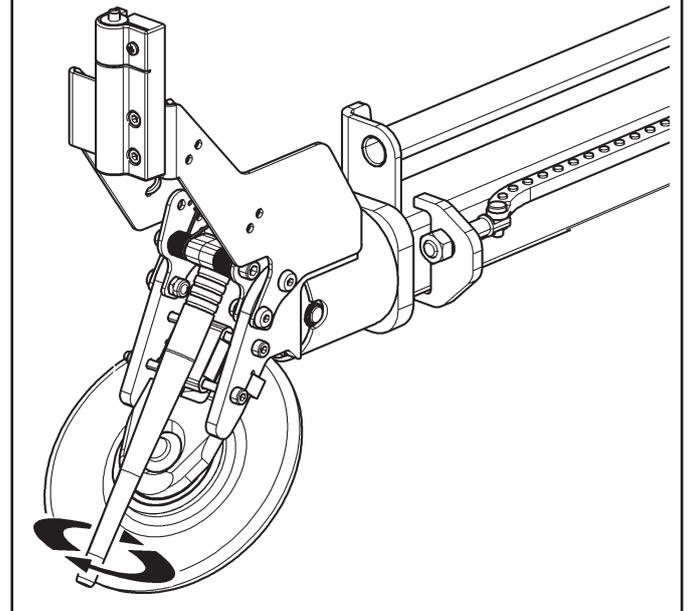
Nach einer gewissen Anzahl Arbeitsgänge kann es vorkommen, dass der Abtaster (unten und/oder oben) sich derart verformt, dass eine korrekte Betriebsweise nicht mehr sichergestellt ist. In diesem Fall man kann diese unter Befolgung dieser einfachen Handgriffe austauschen (**Abb. 107**):

1. den kaputten Abtaster herausschrauben;
2. mit einem neuen Abtaster ersetzen und dabei den Schraubenkopf gedrückt halten, um den Arbeitsschritt zu erleichtern.



**DIE ABTASTER MÜSSEN UNBEDINGT ORIGINALTEILE SEIN, NICHT MIT IMPROVISIERTEN ABTASTERN ERSETZEN, KEINE VERÄNDERUNGEN AN DEN ORIGINALEN ABTASTERN VORNEHMEN.**

**Abb. 107**



### **13.3 Schmiermittel**

Um das Untersetzungsgetriebes der Steuerung der Spindelsbewegung zu schmieren, verwenden Sie Öl **ESSO GEAR OIL GX140**.

Gleitschlitten mit einem weichen Pinsel und Schmieröl von Typ **ESSO GP**.



**DIE VERWENDUNG VON SCHMIERMITTELN, DIE NICHT IM VORLIEGENDEN HANDBUCH EMPFOHLEN WERDEN, ENTHEBT DEN HERSTELLER VON JEDLICHER VERANTWORTUNG FÜR EVENTUELLE SCHÄDEN AN DEN VORRICHTUNGEN DES GERÄTS.**

## 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.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ermangelung von Speisung.</li> <li>2. Defekter Betätigungsknopf.</li> <li>3. Der Abtaster ist defekt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Die Speisung schalten.</li> <li>2. Den Kundendienst anrufen.</li> <li>3. Den Kundendienst anrufen.</li> </ol> 
Durch Drücken der horizontalen Vorschubtaste bewegen sich die horizontalen Arme der Abdrückrollen und der Werkzeugkopf nicht oder nur schwer.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Horizontale Führungen blockiert.</li> <li>2. Stellantrieb defekt.</li> <li>3. Stromversorgung des Stellantriebs.</li> <li>4. Ausfall der Schalttafel.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reinigen Sie die Führungen und schmieren Sie sie.</li> <li>2. Den Kundendienst anrufen.</li> <li>3. Den Kundendienst anrufen.</li> <li>4. Den Kundendienst anrufen.</li> </ol> 
Beim Treten des Aufpumppedals strahlt der Düse keine Luft aus (für das Modell mit Tank des Tubeless-Aufpumpersystems).	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. 

<b>Fehler</b>	<b>Mögliche Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
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. 
Die Spindel langsam dreht aber es nicht treibt das Pedals des Motors an.	Reversibles Unkalibrieren der Pedalsteuerung.	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.
Der Werkzeugkopf-Stützwagen bewegt sich während der Bearbeitung vertikal.	1. Aus dem Schließzylinder tritt Luft aus. 2. Die vertikal klemmende Aluminiumplatte wurde versehentlich geschmiert.	1. Den Kundendienst anrufen. 2. Reinigen Sie das Aluminiumblech von Schmiermittelresten. 
<b>WULSTABDRÜCKVORRICHTUNG</b>		
Beim Antrieben des Steuerhebels keine Bewegung sich bildet.	1. Ermangelung von Speisung. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	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. 
<b>FRONTALE HUBVORRICHTUNG</b>		
Bei Betätigung des Bedienungs pedals wird keinerlei Bewegung erzeugt.	1. Keine Speisung oder ungenügend. 2. Die Speisungschläuche nicht korrekt montiert sind. 3. Das Steuerventil nicht funktioniert.	1. Die Speisung kontrollieren. 2. Die Montage der Schläuche prüfen. 3. Den Kundendienst anrufen. 
Wenn das Gerät durchgelüftet wird, neigt die frontale Hubvorrichtung zur Bewegung ohne Freigabe der Bediener.	Mögliche Unwucht des Ventils.	Den Kundendienst anrufen. 

## 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
	Phasen	1
	Frequenz (Hz)	50/60
Typische Stromaufnahme (A)		10
Sperrvorrichtung Drehgeschwindigkeit (U./min.)		0 - 15

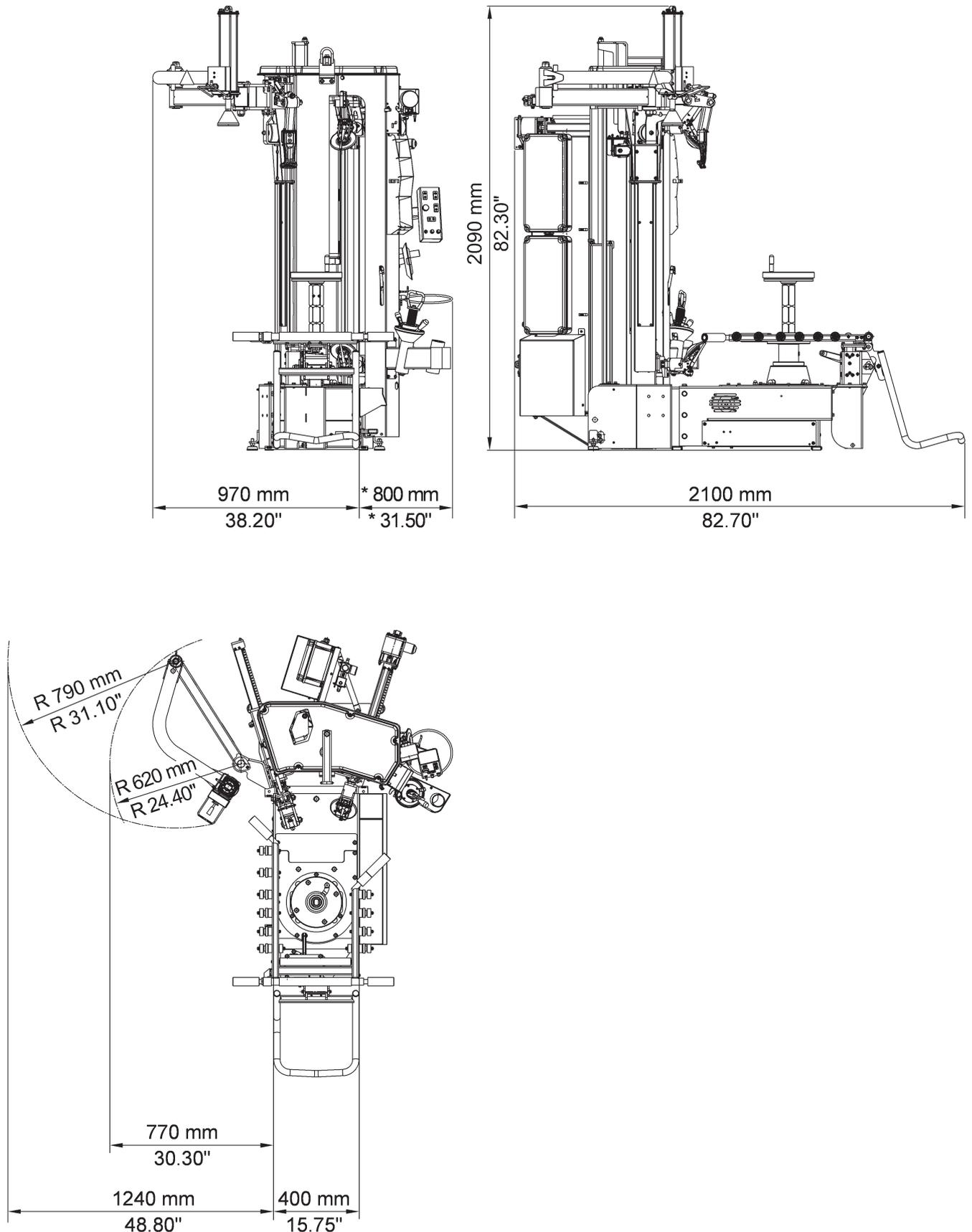
### 15.2 Technische mechanische Daten

Max. Reifendurchmesser (Zölle)	1194 (47")
Durchmesser Felgenblock (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)

	<b>RAV.G1250.200129</b>	<b>RAV.G1250.200037</b>
Gewicht (kg)	460 (1014 lbs)	470 (1036 lbs)

**15.3 Abmessungen**

**Abb. 108**



\* für das Modell mit Tubeless-Aufpumpersystem

## 16.0 STILLEGUNG

Wenn das Gerät für einen längeren Zeitraum stillgelegt wird, so muss sie vom Netz abgeklemmt und in geeigneter Weise gegen Staub geschützt werden. Fetten Sie alle Teile ein, die durch Austrocknen beschädigt werden könnten. Bei der Wiederinbetriebnahme die Gummipuffer und das Aufziehwerkzeug ersetzen.

## 17.0 VERSCHROTTUNG

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

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

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

## 18.0 ANGABEN AUF DEM TYPENSCHILD

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

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

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

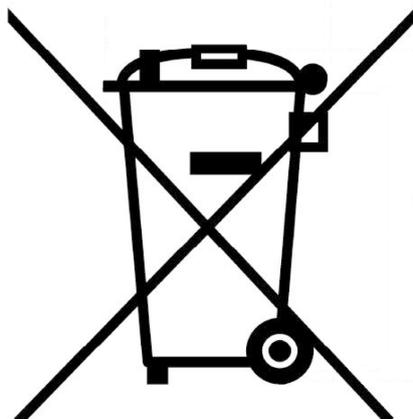
**ACHTUNG: ES IST STRENGSTENS VERBOTEN, DAS KENNSCHILD DES GERÄTS AUF IRGENDNE WEISE UNBEFUGT ZU BETÄTIGEN, ZU GRAVIEREN, ZU VERÄNDERN ODER SOGAR ABZUNEHMEN. DAS SCHILD NICHT MIT PROVISORISCHEN TAFELN U.S.W. VERDECKEN. ES MUSS JEDERZEIT GUT SICHTBAR SEIN.**

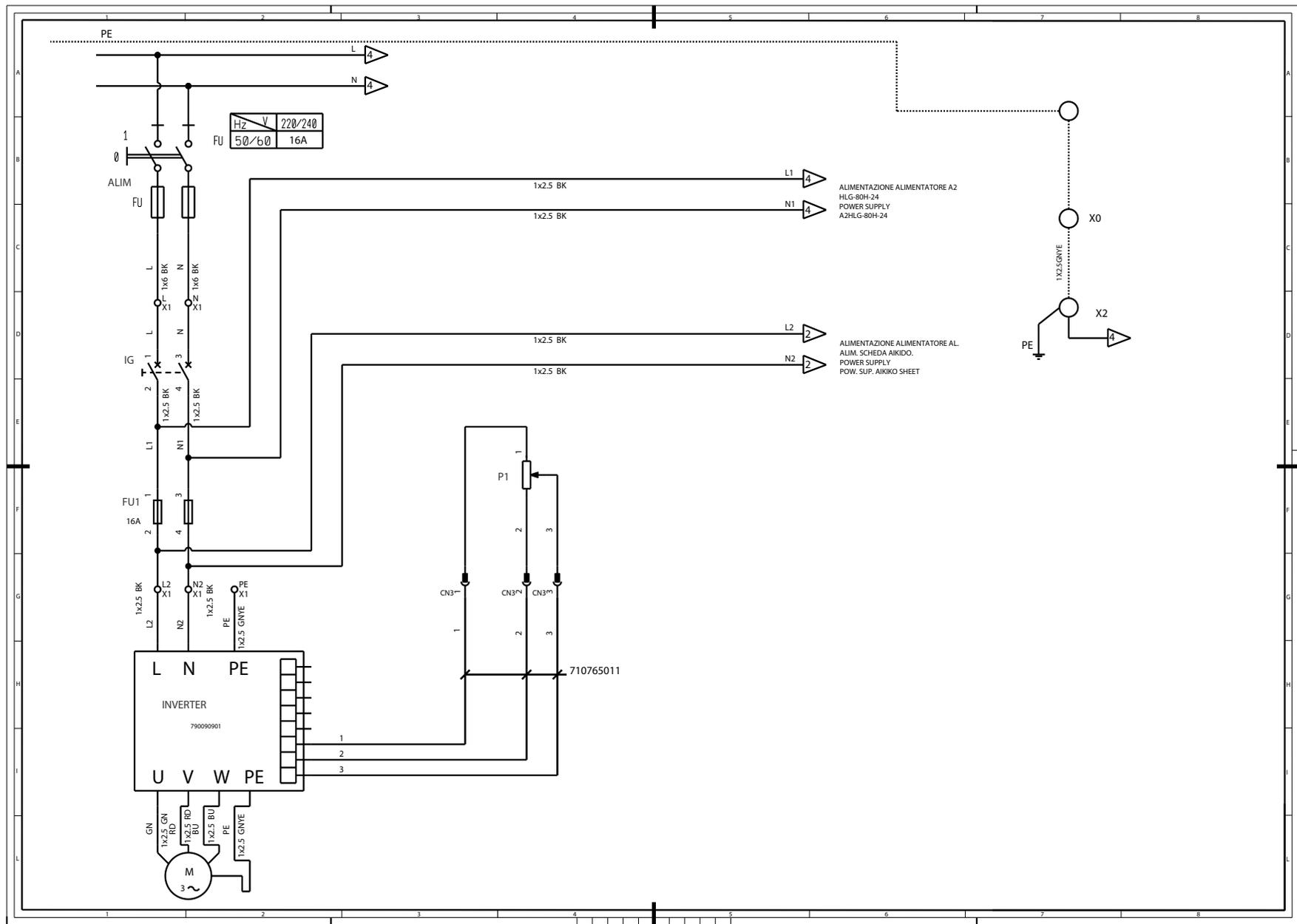
*HINWEIS: Sollte das Schild aus zufälligen Gründen beschädigt werden (von des Geräts gelöst, beschädigt oder unleserlich, auch wenn nur teilweise) den Vorfall unverzüglich dem Hersteller melden.*

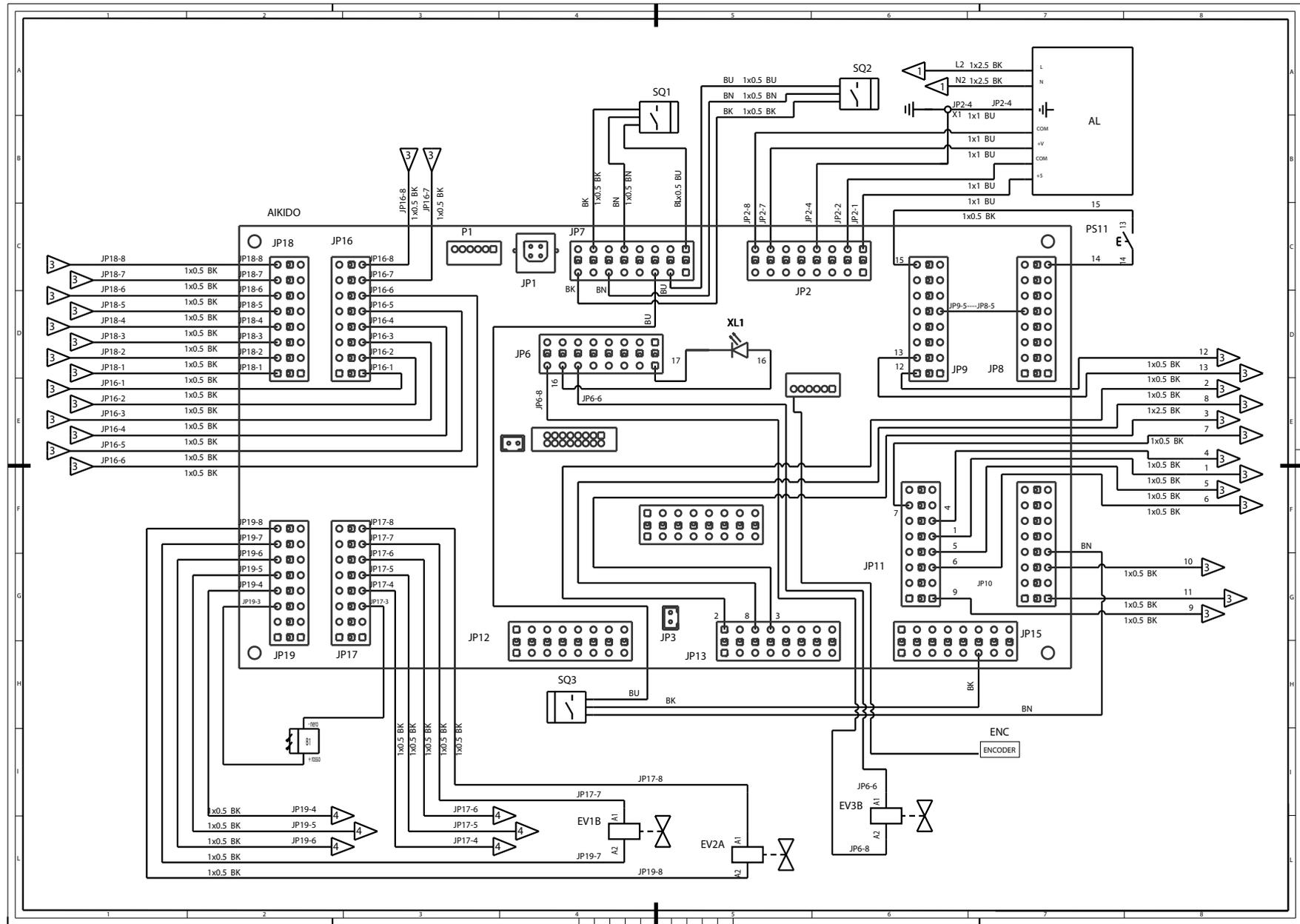
## 19.0 FUNKTIONSPLÄNE

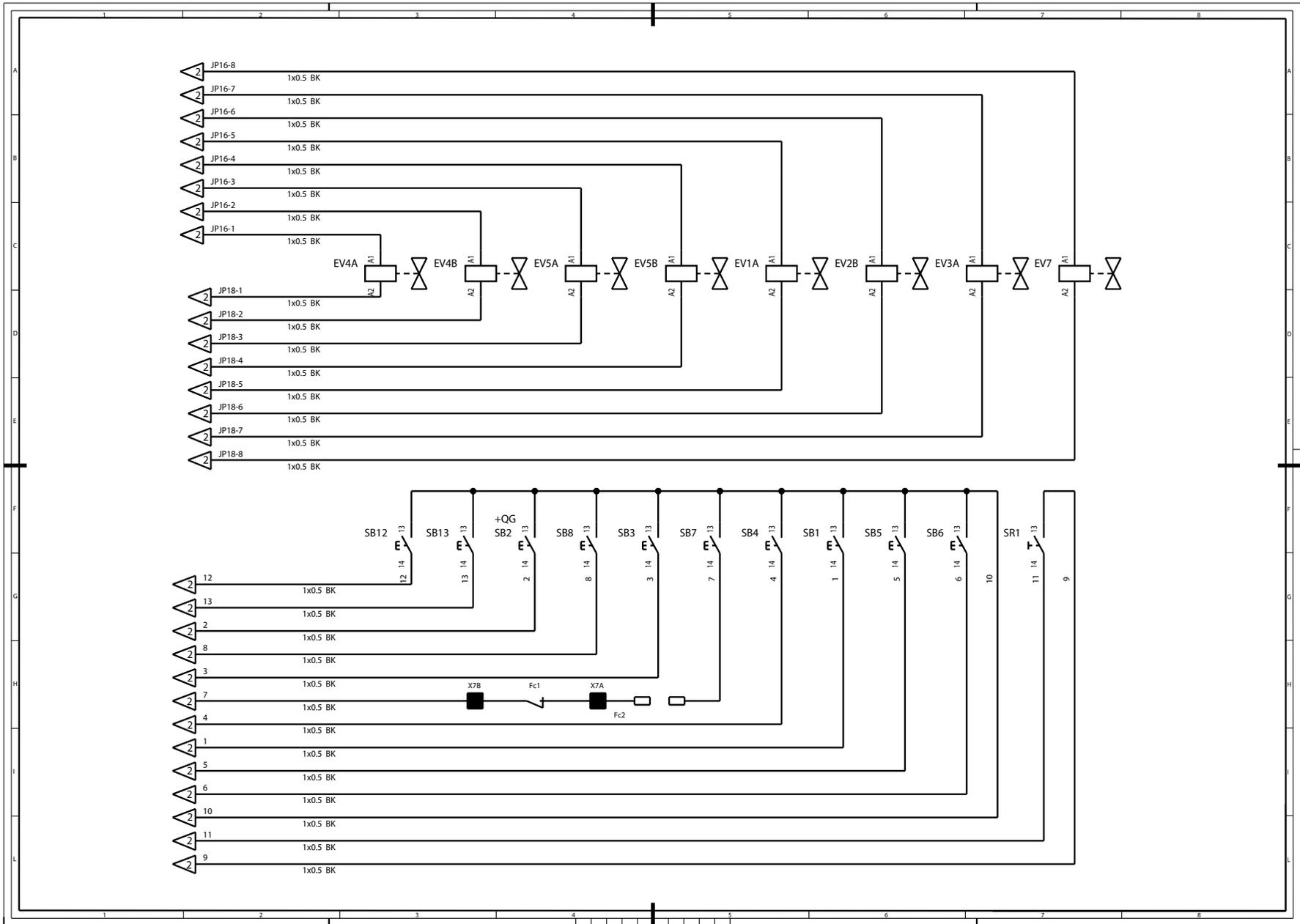
Hier unten können Sie das Gerät betreffende Funktionspläne sehen an.

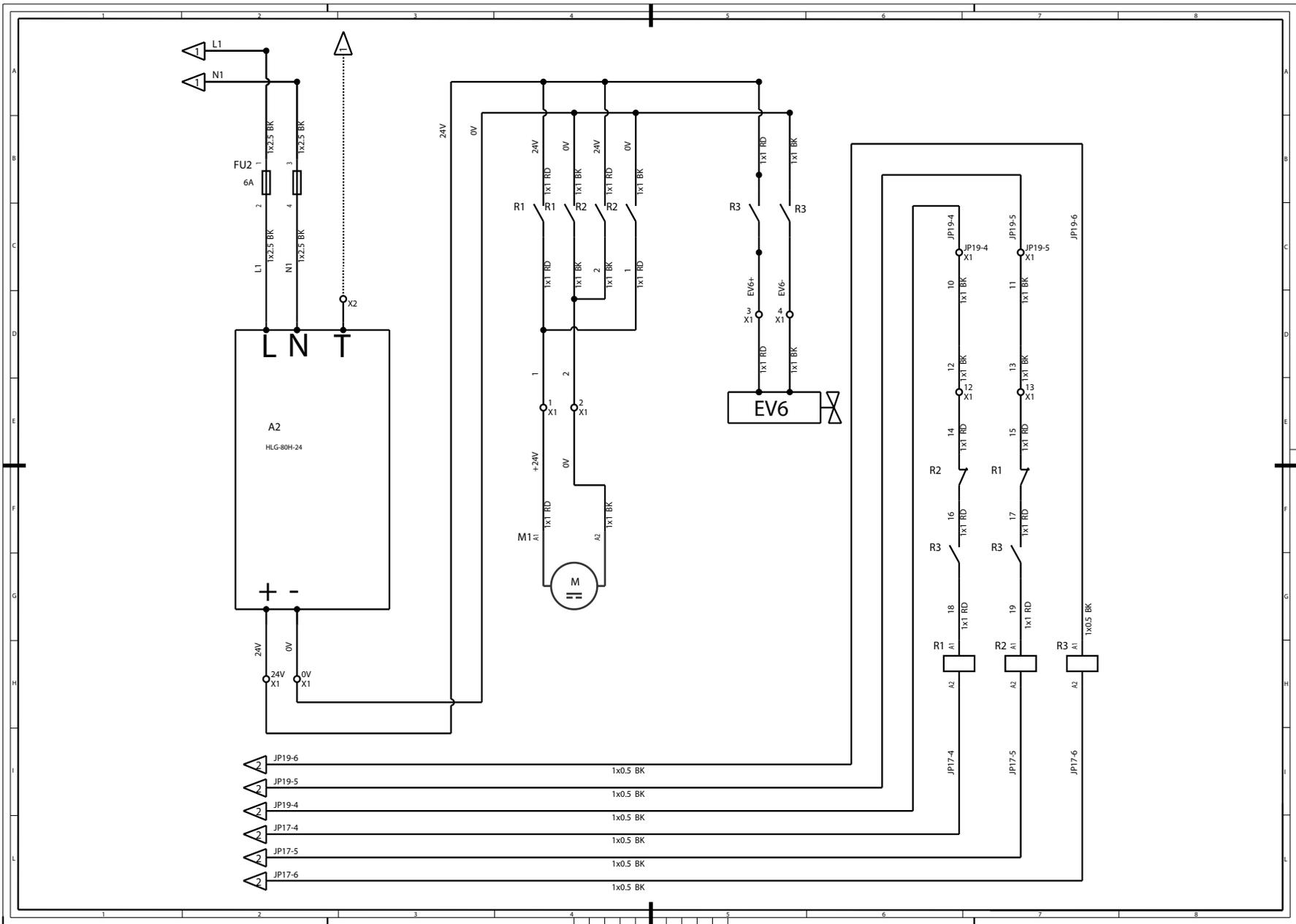
Abb. 109



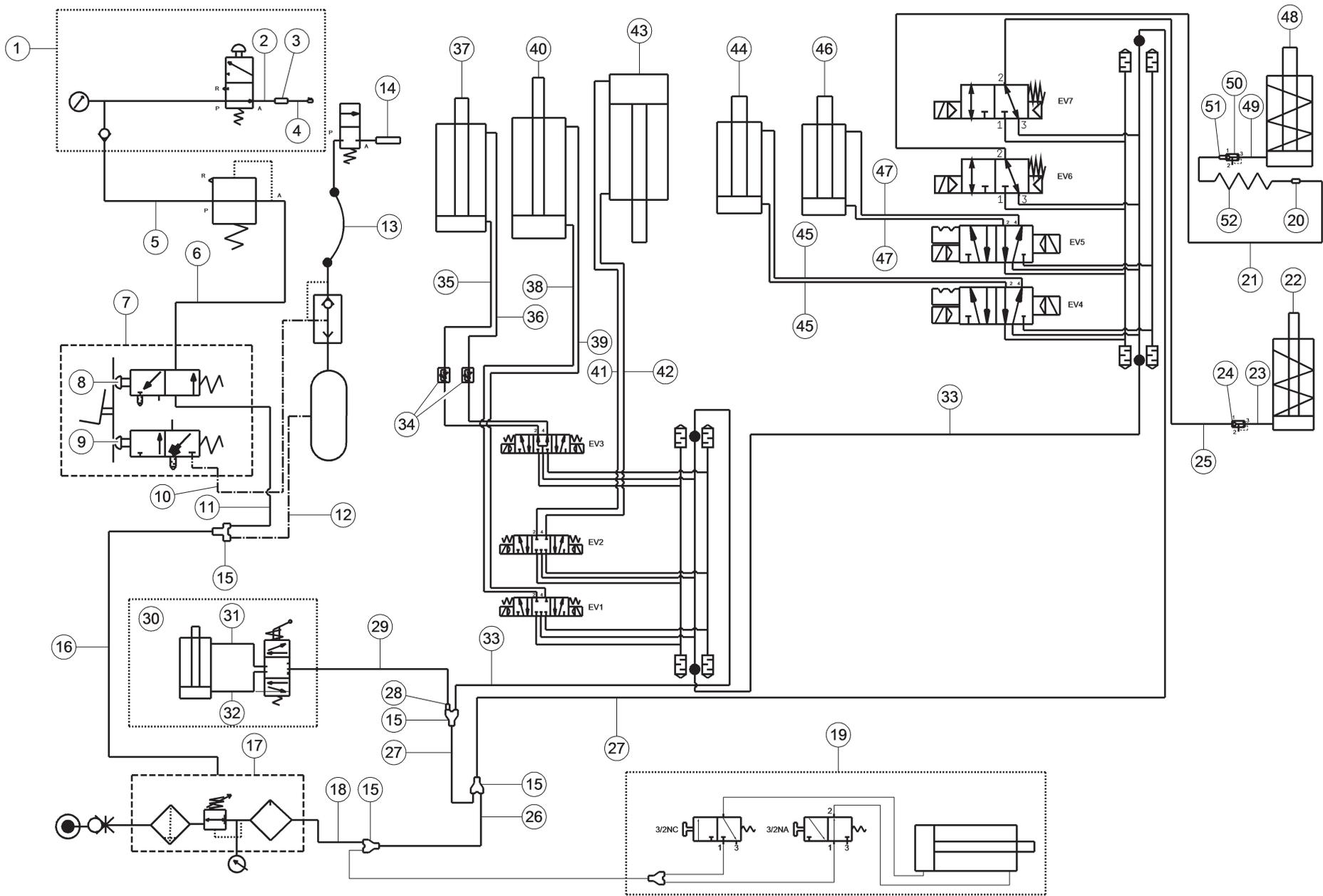












N°	Code	Beschreibung
1		Satz mit Aufpumpen mit Manometer
2	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=950
3	325204	Gerader Festanschluss 1/4"
4	B1600000	Aufpumprohr
5	317008	Rilsanschlauch 8x6 rot L=2350
6	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=450
7		Ventile Aufpumpedal
8		Schwarz - normalerweise offen
9		Weiß - normalerweise geschlossen
10	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1200
11	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=250
12	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=690
13	790090810	Schlauch
14		Luftdüse
15	325181	V8-Anschluss
16	317009	Rilsanschlauch 8x6 blau L=1500
17		Filtersatz Druckminderer
18	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=600
19	710591650	Frontale Hubvorrichtung
20	B9451000	Mittlerer rechter Anschluss D.4
21	317026	Rilsanschlauch 4x2,7 schwarz L=2300
22		Bremszylinder des Werkzeugwagens
23	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=90
24	B4077600	Schnellentlüftungsventil
25	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=2800
26	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=100
27	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=50
28	325054	Reduzierung 8-6
29	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=4700
30		Plus Zylinder
31	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=200
32	317006	Rilsanschlauch 6x4 schwarz L=350
33	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=300
34	399284	Stromungsregler
35	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=500
36	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1450
37		Werkzeugszylinder
38	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=700
39	317007	Rilsanschlauch 8x6 schwarz L=1480
40		Zylinder oberen Abdrücksrolle



**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. Firmenname 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      Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3. Generic standards - Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments.**  
**+A1:2011 +AC:2012**

**BS EN 61000-6-2:2005      Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2. Generic standards - Immunity for industrial environments.**  
**+AC:2005**

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**