



7300-M061-00

**REIFENABMONTIER MASCHINE SERIE
G5140**

BETRIEBSANLEITUNG

Anwendbar für die folgenden Modelle

RAV.G5140.206046

RAV.G5140.206190

RAV.G5140.206213

DE

ÜBERSETZUNG AUS DEM
ORIGINAL-ANWEISUNGEN

Für die Ersatzteiletischen verweisen wir auf den Abschnitt "TEILELISTE" die Sie in der Anlage dieser Anleitung finden.

- 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

7300-M061-00 - Rev. n. 00 (09/2023)

DRUCKSCHRIFT UND SYMBOLE

Zum besseren Verständnis werden in diesem Handbuch die folgenden Symbole und Druckzeichen verwendet:

	Kennzeichnet die Vorgänge, die mit besonderer Aufmerksamkeit durchgeführt werden müssen
	Kennzeichnet ein Verbot
	Kennzeichnet eine mögliche Gefährdung für die Bediener
HALBFETTS CHRIFT	Wichtige Information

	WARNHINWEIS: Vor der Inbetriebnahme der Maschine ist das Kapitel 5 "Betrieb", in dem alle für eine bessere Funktionsweise der Maschine erforderlichen Vorgänge angeführt sind, aufmerksam zu lesen.
---	--

	1 PHASE 230V 50Hz	1 PHASE 110V 60Hz
RAV.G5140.206046	X	
RAV.G5140.206190	X	
RAV.G5140.206213		X

INHALT

1	EINLEITUNG	4
2	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	6
3	TRANSPORT, AUSPACKEN UND LAGERUNG	9
4	INSTALLATION	10
5	BETRIEB	16
6	AUFPUMPEN	20
7	WARTUNG	22
8	PROBLEMLÖSUNG	24
9	ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER SCHALTPLAN	25
10	INHALT DER EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	27
11	CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY	28

KAPITEL 1 - EINLEITUNG

1.1 EINLEITUNG

Vielen Dank, dass Sie ein Produkt der Baureihe von Reifenmontiermaschinen erworben haben. Die Maschine wurde nach den besten Qualitätsprinzipien gebaut. Halten Sie sich an die einfachen Anleitungen in diesem Handbuch, um den ordnungsgemäßen Betrieb und die lange Lebensdauer der Maschine zu gewährleisten. Lesen Sie aufmerksam das gesamte Handbuch und vergewissern Sie sich, es verstanden zu haben.

1.2 IDENTIFIZIERUNGSDATEN DER REIFENMONTIERMASCHINE

Eine vollständige Beschreibung des Modells von "Reifenmontiermaschine" und die Mitteilung der "Seriennummer" ermöglichen es unserer technischen Unterstützung, einen effizienteren Service durchzuführen und die Lieferung der erforderlichen Ersatzteile zu erleichtern. Aus Gründen der Übersichtlichkeit und Bequemlichkeit wurden die Daten der Reifenmontiermaschine in das untere Fenster eingefügt. Im Falle einer Abweichung zwischen den in dieser Anleitung angegebenen Daten und denen auf dem Typenschild des Reifenmontiergeräts müssen die Letzteren als korrekt angesehen werden.

LOGO		
Typ:		
Volt	Amp	kW
Ph	Hz	
Baujahr:		
Druckluftanschluss: 8-10 bar (115 – 145 PSI)		

1.3 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Für eine korrekte Verwendung des vorliegenden Handbuchs, wird Folgendes empfohlen:

- Bewahren Sie das Handbuch in der Nähe der Hubvorrichtung an einem leicht zugänglichen Ort auf.
- Bewahren Sie das Handbuch in einem vor Feuchtigkeit geschütztem Bereich auf.
- Verwenden Sie das Handbuch auf korrekte Weise, ohne es zu beschädigen.
- Die Verwendung der Maschine seitens Bediener, die die in diesem Handbuch enthaltenen Anleitungen und Verfahren nicht kennen, ist verboten.

Das vorliegende Handbuch ist fester Bestandteil der Maschine: Es muss dem neuen Eigentümer übergeben werden, wenn und wann die Maschine weiterverkauft wird.

	Die Illustrationen wurden auf der Grundlage von Abbildungen von Prototypen erstellt. Es ist daher möglich, dass sich einige Teile oder Komponenten der Standardproduktion von den in den Bildern dargestellten unterscheiden.
---	--

1.4 ALLGEMEINE SICHERHEITSMASSNAHMEN



Die Reifenmontiermaschine darf nur von erfahrenem, angemessen ausgebildetem und autorisiertem Personal verwendet werden.

- Jede Beeinträchtigung oder Änderung des Geräts, die ohne vorhergehende Genehmigung des Herstellers ausgeführt wird, entbindet den selben Hersteller von jeglicher Haftung für Schäden, die direkt oder indirekt durch die oben genannten Handlungen verursacht werden.
- Die Entfernung oder Beeinträchtigung der Sicherheitsvorrichtungen führt zum sofortigen Erlöschen der Garantie.
- Die Reifenmontiermaschine wird komplett mit Anleitungen und Warnhinweisen für die Überführung derselben geliefert, um ihre Langlebigkeit zu gewährleisten. Wenn sie aus irgendeinem Grund beschädigt oder zerstört werden, fordern Sie bitte sofort Ersatz beim Hersteller an.

FÜR DEN LESER

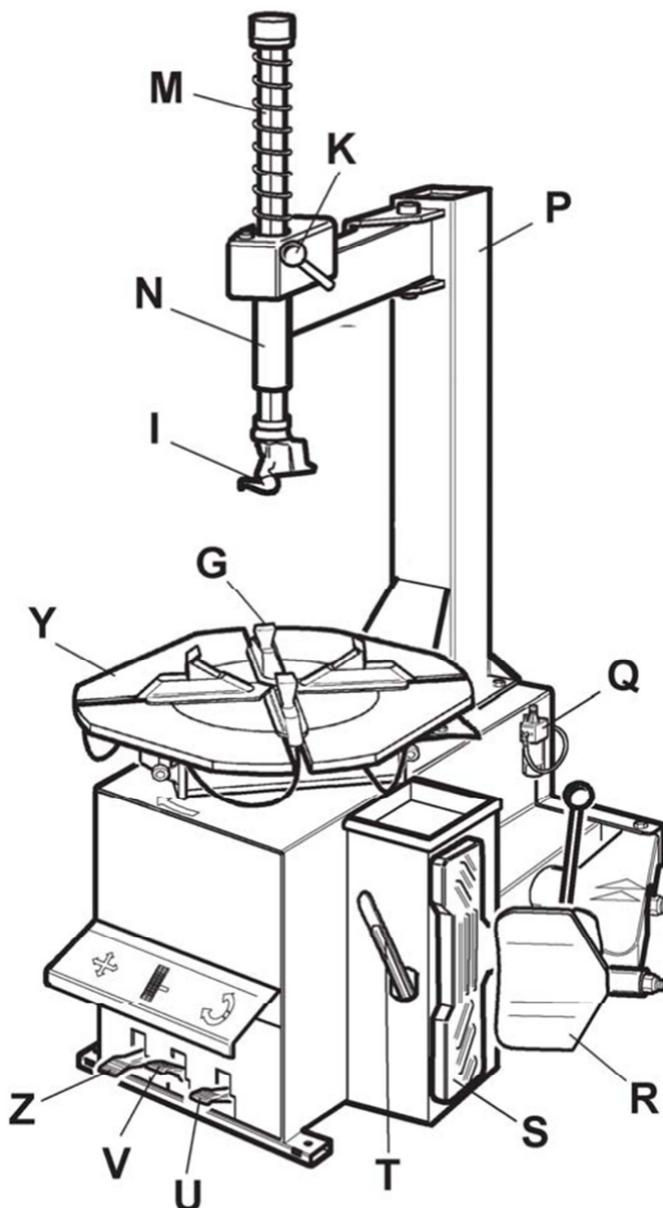
Es wurde alles getan, um sicherzustellen, dass die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen stets korrekt, vollständig und auf dem neuesten Stand sind. Der Hersteller ist nicht für Fehler bei der Erstellung dieses Handbuchs verantwortlich und behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen aufgrund von Produktentwicklungen vorzunehmen.

KAPITEL 2 - ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

- Die vorliegende halbautomatische Reifenmontiermaschine wurde ausschließlich für Demontage und Montage von Reifen von bzw. an Felgen von 10" bis 24" mit einem maximalen Durchmesser von 1000 mm entwickelt und hergestellt.
- Insbesondere kann **DER HERSTELLER** nicht für Schäden verantwortlich gemacht werden, die durch den Einsatz der Reifenmontiermaschine für andere als die in dieser Anleitung genannten Zwecke verursacht werden und daher unangemessen, falsch und unzumutbar sind.

2.2 BESCHREIBUNG



- G) Spannbacken
- I) Montagewerkzeug
- M) Montagestange
- N) Horizontaler Arm
- P) Vertikaler Arm
- Q) Druckluftanschluss
- R) Abdrücker
- S) Radhalter
- T) Montiereisen der Reifenwulst
- U) Steuerpedal des Abdrückers
- V) Pedal Öffnung/Schließung Spannbacken
- Z) Steuerpedal Rotation Drehteller
- Y) Drehteller
- K) Verriegelungshebel

Abb. 1

2.3 GEFAHRENHINWEISE

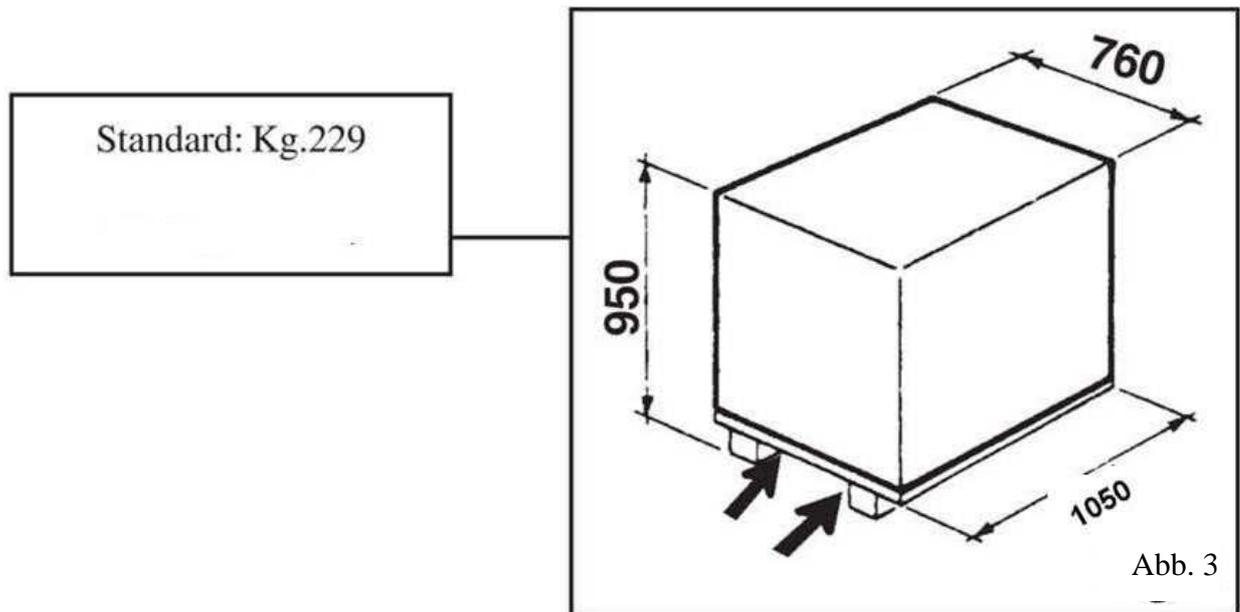
2.4 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Außenabmessungen der Felgenspannung	10" – 20" 11" – 21" 12" – 22"
Innenabmessungen der Felgenspannung	12"- 22" 13" – 23" 14" – 24"
Max. Durchmesser des Reifens	1000 mm (39")
Max. Breite des Reifens	420mm (17")
Druck der Abdrückschaufel (10 bar)	3000 kg
Betriebsdruck	10 bar (145 psi)
Max. Druck des Reifenfüllers	3,5 bar (50 psi)
Versorgungsspannung	400V/380V- 3 Ph 230V/220V- 1 Ph
Motorleistung	0,55KW (3 Ph, 1-Geschwindigkeit) 0,8/1,1KW (3 Ph, 2-Geschwindigkeit) 0,75KW (1 Ph, 1-Geschwindigkeit)
Drehgeschwindigkeit	7 - 14 U/min
Max. Torsionsmoment des Drehtellers	1200 NM
Abmessungen	1050 x 760 x 950
Nettogewicht	229 kg STND
Geräuschpegel unter Arbeitsbedingungen	< 70 dB (A)

KAPITEL 3 - TRANSPORT, AUSPACKEN UND LAGERUNG

3.1 TRANSPORT

- Die Reifenmontiermaschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und in der auf der Verpackung selbst angegebenen Position gehalten werden.
- Die verpackte Maschine kann mittels eines Gabelstaplers mit angemessener Tragfähigkeit verstellt werden. Die Gabeln in die in Abbildung 3 angegebenen Punkte einsetzen.



3.2 AUSPACKEN

- Den Schutzkarton und die Nylonhülle entfernen.
- Kontrollieren, dass das Gerät sich in perfektem Zustand befindet, indem man sicherstellt, dass keine Teile beschädigt sind oder fehlen. Verwenden Sie als Bezug die Abb. 1.

	Im Zweifelsfall die Maschine nicht verwenden und Kontakt mit dem Händler aufnehmen.
---	--

3.3 LAGERUNG

Bei längerer Lagerung sicherstellen, dass alle Stromquellen getrennt sind und die Gleitführungen der Spannbacken der Spindel fetten, um eine Oxidation zu vermeiden.

KAPITEL 4 - INSTALLATION

4.1 PLATZBEDARF

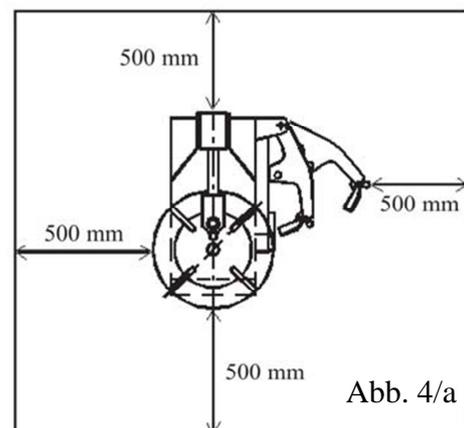
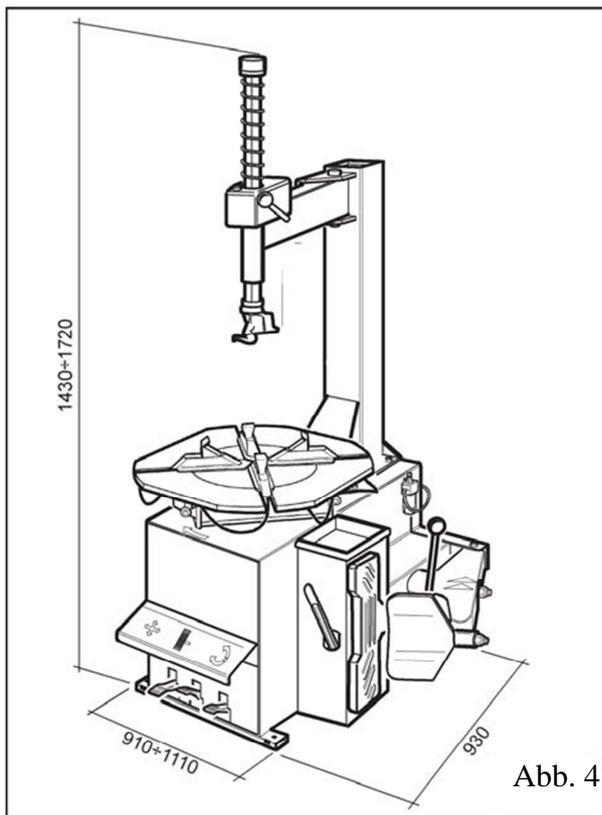


Die Installationsumgebung wählen und dabei darauf achten, dass sie den geltenden Vorschriften zur Arbeitssicherheit entspricht.

- Die Reifenmontiermaschine muss an die Hauptstromversorgung und das Druckluftsystem angeschlossen sein. Es wird daher empfohlen, die Maschine in der Nähe dieser Versorgungsquellen anzuschließen.
- Außerdem muss die Installationsumgebung mindestens den in den Abbildungen 4 - 4/A angegebenen Raum vorsehen, um die korrekte und beleuchtete Funktionsweise aller Teile der Maschine zu ermöglichen.
- Wenn die Maschine im Außenbereich installiert wird, muss sie von einem Dach geschützt sein.



Die Reifenmontiermaschine mit Elektromotor darf nicht in explosionsfähigen Atmosphären verwendet werden, es sei denn es handelt sich um eine geeignete Ausführung.



4.2 POSITIONIERUNG UND MONTAGE DER TEILE

4.2.1 Montage des Arms

- Die Befestigungsschrauben der Palette abschrauben und die Reifenmontiermaschine am Boden positionieren.
- Die 4 Schrauben vom Körper abschrauben, den vertikalen Arm in die entsprechende Aufnahme positionieren und die Schrauben erneut anziehen (Abb. 5/a).
- Sicherstellen, dass sich der horizontale Arm auf der vertikalen Armhalterung befindet und der Bolzen mit Muttern und Unterlegscheiben wie in Abb. 5/b gesichert ist.



Kontrollieren Sie vor dem Anschluss aller Versorgungsquellen IMMER die ausgeführten Installationen. Sie müssen den Angaben auf der Maschine genau entsprechen.

- Die Maschine an das Druckluftnetz anschließen (Abb. 5/c)
- Den Abdrückarm wie in Abb. 5/e dargestellt, montieren:
 - Den Arm in die entsprechende Aufnahme positionieren, die Schraube in die Bohrung einsetzen und die Mutter anschrauben OHNE SIE FESTZUZIEHEN.
 - Den Gelenkbolzen in die Bohrung des Arms positionieren und die Zylinderwelle durch die Bolzenöffnung gehen lassen. Die beiden Muttern anschrauben, OHNE SIE FESTZUZIEHEN.
 - Die Feder positionieren, indem man sie in den angegebenen Punkten einhängt.
- Die Schraube des Abdrückarms wie in Abb. 5/f angegeben anschrauben
- Die Mutter wie in Abb. 5/g angegeben anschrauben

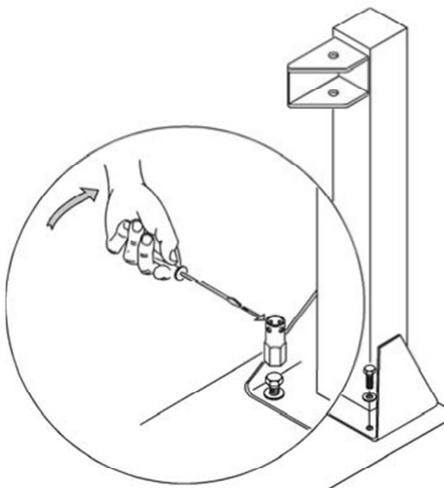


Fig. 5/a - Abb. 5/a

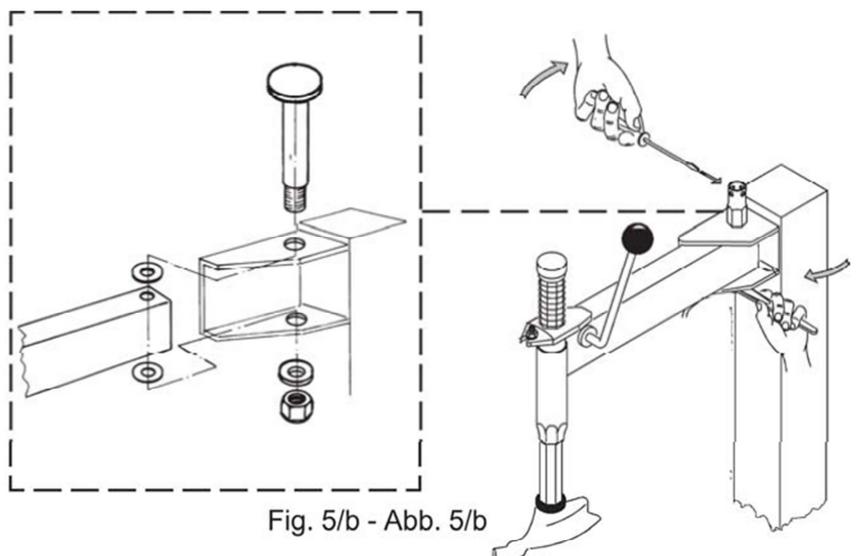


Fig. 5/b - Abb. 5/b

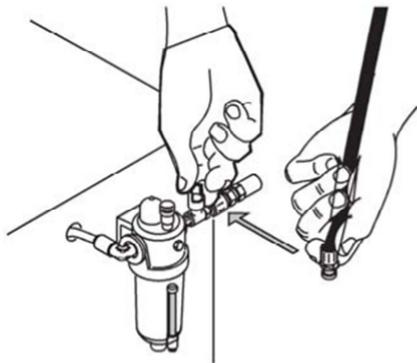


Fig. 5/c - Abb. 5/c

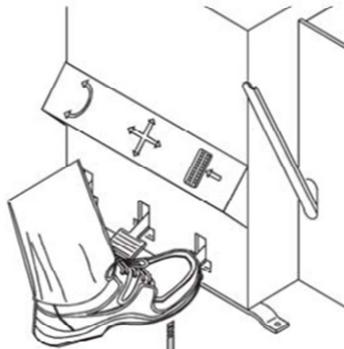


Fig. 5/d - Abb. 5/d

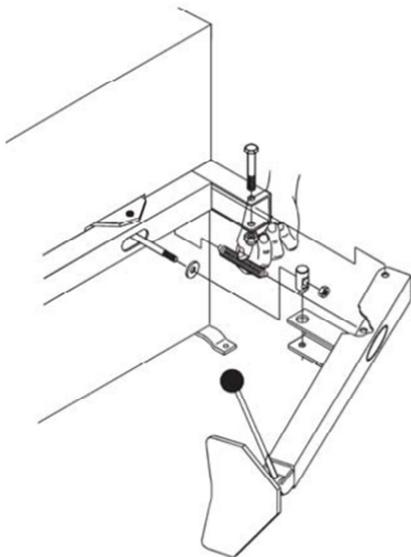


Fig. 5/e - Abb. 5/e

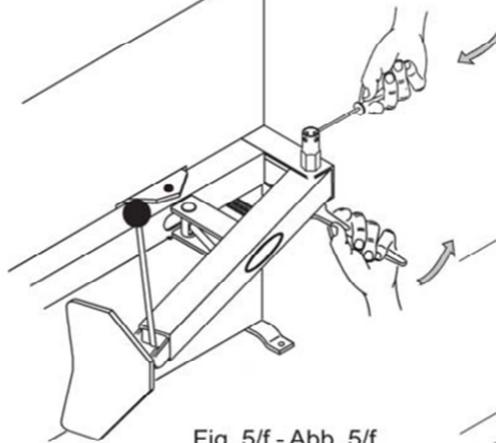


Fig. 5/f - Abb. 5/f

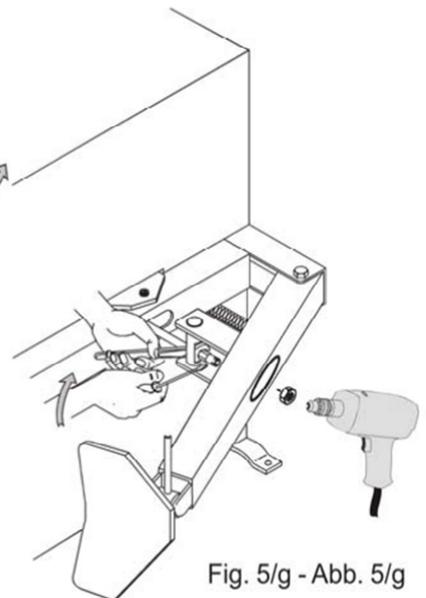
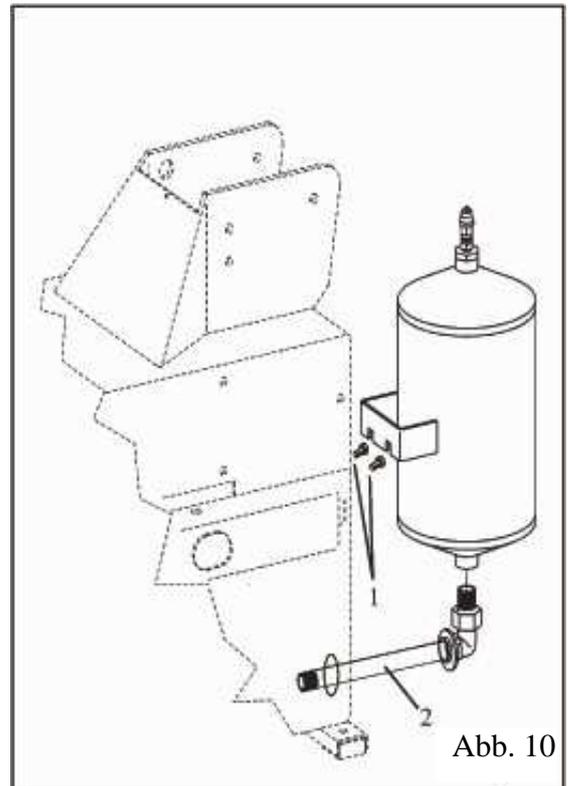


Fig. 5/g - Abb. 5/g

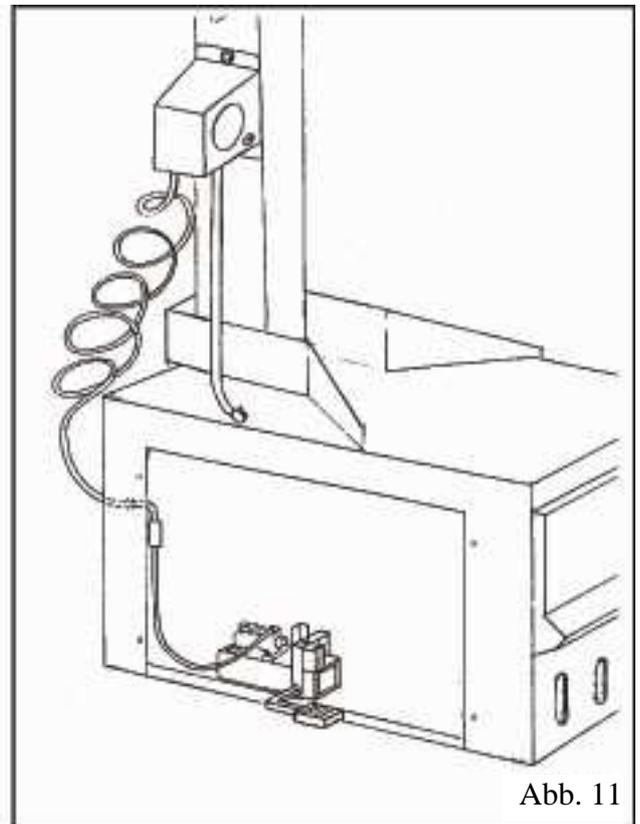
4.2.2 Montage und Anschluss des Tanks GT (optional)

- Den Tank auf der Rückseite des Maschinenkörpers unter Verwendung der entsprechenden Schraube befestigen. Abb. 10.
- Die seitliche Platte abmontieren.
- Das Rohr (2), das sich im Inneren des Maschinenkörpers befindet, durch die Bohrung auf der Rückseite des Maschinenkörpers führen.
- Das Rohr (2) auf der Rückseite unter Verwendung der entsprechenden Verschraubung befestigen.



4.2.3 Montage und Anschluss des Manometers

- Das Manometer am vertikalen Arm unter Verwendung der entsprechenden Schraube befestigen. Abb. 11.
- Den Spiralverbindungsschlauch durch die kleine Bohrung auf der Rückseite des Maschinenkörpers führen.
- Den Rilsan-Schlauch mit dem Anschluss des Druckbegrenzers am Reifenfüllpedal verbinden.



4.3 INBETRIEBNAHME



Alle elektrischen Anschlüsse müssen von Fachpersonal ausgeführt werden. Sicherstellen, dass die Stromversorgung angemessen ist. Sicherstellen, dass der Phasenanschluss korrekt ausgeführt wird. Ein unsachgemäßer elektrischer Anschluss kann Schäden am Motor verursachen, die nicht von der Garantie abgedeckt sind.

- Prüfen, ob die Eigenschaften der Anlagen den Angaben an der Maschine entsprechen. Wenn es notwendig ist, die Betriebsspannung der Maschine zu ändern, sind die erforderlichen Anpassungen an der Klemmenleiste gemäß dem elektrischen Schaltplan in Kapitel 9 vorzunehmen.
- Die Maschine über den aus dem hinteren Teil herausragenden Luftanschluss (Q) an das Druckluftsystem anschließen.



Maschine an das Stromnetz anschließen, das mit Netzsicherungen, Die einer geeigneten Erdungsplatte gemäß den geltenden Vorschriften ausgestattet und an einen auf 30 mA eingestellten Leistungsschalter (Fehlerstromschutzschalter) angeschlossen sein muss. Wenn die Reifenmontiermaschine nicht mit einem elektrischen Stecker ausgestattet ist, muss der Benutzer einen verwenden, der eine Stromversorgung von mindestens 16 A gewährleistet und der Spannung der Maschine gemäß den geltenden Vorschriften entspricht.

4.4 FUNKTIONSPRÜFUNGEN

- Durch Druck des Pedals (Z), muss der Drehteller (Y) im Uhrzeigersinn drehen. Durch Erheben des Pedals muss der Drehteller im Gegenuhrzeigersinn drehen.



Wenn der Teller entgegen der angegebenen Richtung dreht, sind zwei der Drähte des Drehstromsteckers zu vertauschen.

- Durch Druck des Pedals (U) wird der Abdrücker (R) aktiviert; wenn das Pedal losgelassen wird, kehrt der Abdrücker wieder in die ursprüngliche Position zurück.
- Durch Druck des Pedals (V) öffnen sich die vier Spannbacken (G); durch erneuten Druck schließen sie sich.
- Durch Druck der Taste auf dem Manometer wird die Luft aus der Luftdüse abgegeben.

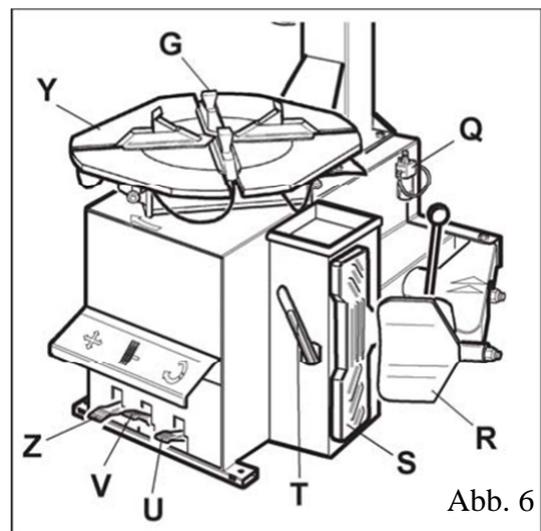
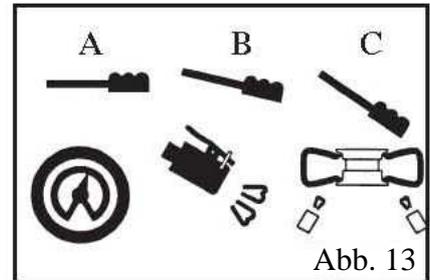


Abb. 6

4.4.1 SYSTEM GT (optional)

	<p>BEUGEN Sie sich während diesem Vorgang NICHT über den Drehteller. Eventuell auf dem Drehteller vorhandener Staub könnte in die Augen des Bedieners gelangen. Aus dem gleichen Grund muss darauf geachtet werden, dass das Reifenfüllpedal während der Arbeit nicht unabsichtlich gedrückt wird.</p>
---	---

- Wenn das Pedal auf der linken Seite des Maschinenkörpers nach unten in seine Zwischenposition (B) gedrückt wird, wird die Luft über das Manometer zugeführt.
- Wenn das Pedal (C) ganz nach unten gedrückt wird, wird die Luft vom Manometer mit einem kräftigen Strahl durch die Düsen an den Spannbacken des Drehtellers abgegeben.



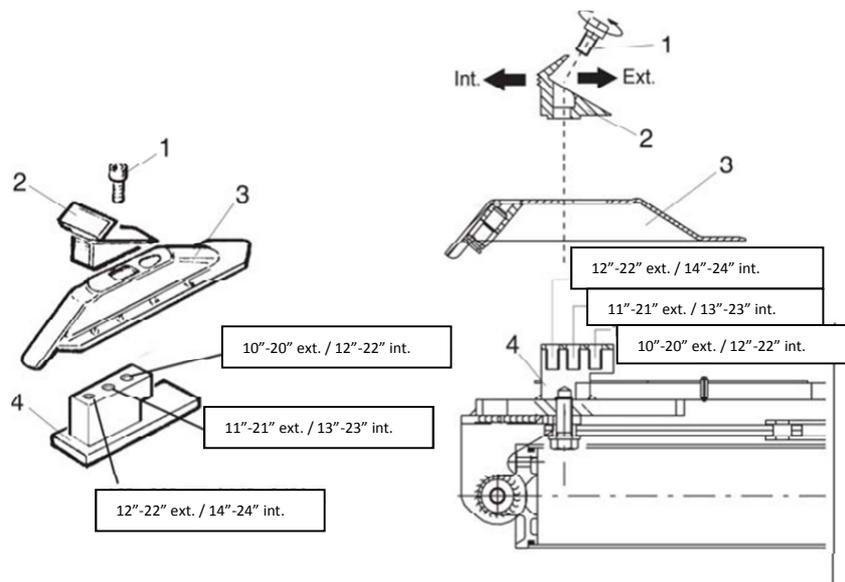
4.5 REGULIERUNG DER SPANNWEITE DES DREHTELLERS

Der Drehteller der Reifenmontiermaschine ist vom Hersteller auf einen mittleren Wert zwischen 11" und 21" **ext.** (unter Berücksichtigung der Außenseite der Felge) und zwischen 13" und 23" **int.** (wenn die Felge auf der Innenseite gespannt wird) voreingestellt. Dennoch kann dieser Einstellbereich bei Bedarf geändert werden, z.B. bei Arbeiten an größeren oder kleineren Felgen; dazu muss lediglich die Position der 4 Spannbacken geändert werden, wie in den folgenden Abbildungen dargestellt. Es können Werte von mindestens 10"-20" ext. und 12"-22" int. bis zu maximal 12"- 22" ext. und 14"-24" int. erreicht werden.

Um die Position zu ändern, wie folgt vorgehen:

- Die Schraube (1) mit dem Inbusschlüssel lösen.
- Die Spannbacke (2) und den Gleitschlitten (3) entfernen.
- Die Gleitbohrung mit einer der Führungsbohrungen (4) entsprechend den gewünschten Klemmmaßen ausrichten. Verwenden Sie die nachstehenden Maße als Bezug.

	<p>Es ist wichtig, die oben genannten Vorgänge für alle 4 Spannbacken auszuführen, um Unwuchten in der Phase der Spannung zu vermeiden.</p>
---	--



KAPITEL 5 - BETRIEB



Verwenden Sie die Maschine erst dann, wenn Sie das gesamte Handbuch und die darin enthaltenen Warnhinweise gelesen und verstanden haben.

Vor der Ausführung jeglicher Vorgänge ist die Luft aus dem Reifen zu lassen und sind sämtliche Auswuchtgewichte der Räder zu entfernen.

Der Betrieb der Reifenmontiermaschine ist in drei Teile gegliedert:

a) ABDRÜCKEN

b) ENTFERNUNG DES REIFENS

c) MONTAGE DES REIFENS



Man empfiehlt, die Reifenmontiermaschine mit einem Druckregler auszurüsten.

5.1 ABDRÜCKEN



Das Abdrücken muss mit äußerster Sorgfalt und Aufmerksamkeit ausgeführt werden. Wenn das Abdrückpedal betätigt wird, bewegt sich der Abdrückarm schnell und kraftvoll. Es besteht die Gefahr, dass alles, was sich in seinem Wirkungsbereich befindet, zerquetscht wird.

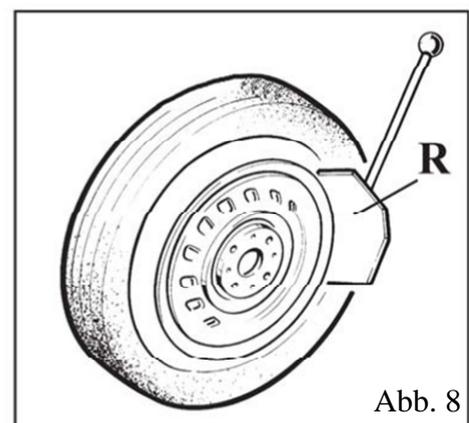
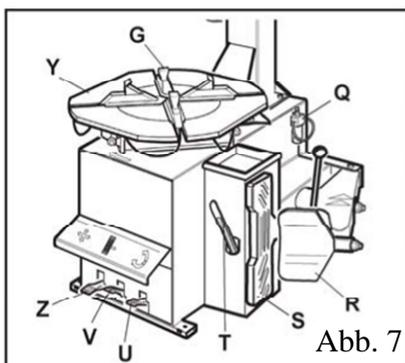
- Kontrollieren, dass der Reifen entlüftet ist. Im Gegenfall entlüften.
- Die Spannbacken des Drehtellers vollkommen schließen.



Das Abdrücken mit offenen Spannbacken kann sehr gefährlich für die Hände des Bedieners sein.

Während den Vorgängen des Abdrückens NIEMALS die Seite des Reifens berühren.

- Das Rad gegen die Gummhalter auf der rechten Seite der Reifenmontiermaschine (S) positionieren.
- Den Abdrücker (R) in einem Abstand von ca. 1 cm von der Felge gegen den Wulst des Reifens anlegen (Abb. 8). Achten Sie auf die Schaufel, die korrekt auf den Reifen und nicht auf die Felge drücken muss.
- Das Pedal (U) drücken, um den Abdrücker zu aktivieren, und loslassen, wenn die Schaufel das Ende ihres Hubs erreicht hat oder jedenfalls am Ende des Abdrückvorgangs.
- Den Reifen leicht drehen und den Vorgang auf dem gesamten Umfang der Felge und auf beiden Seiten wiederholen, bis sich der Wulst vollständig von der Felge löst.



5.2 ENTFERNUNG DES REIFENS



Vor jedem Vorgang sicherstellen, dass die alten Auswuchtgewichte der Räder entfernt und der Reifen entlüftet ist.



Während der Öffnung des Arms sicherstellen, dass sich niemand hinter der Reifenmontiermaschine befindet.

- Den Reifenwulst mit dem Fett aus dem Lieferumfang (oder einem gleichwertigem Fett) schmieren.



Wird kein Fett verwendet, kann dies zu schweren Schäden am Reifenwulst führen.



Während der Felgenspannung NIEMALS die Hände unter den Reifen einführen. Für einen korrekten Spannvorgang muss der Reifen genau in der Mitte des Drehtellers positioniert werden.

AUSSENSPANNUNG

- Die Spannbacken (G) gemäß der Kennzeichnung auf dem Drehteller (Y) positionieren, indem das Pedal (V) in seine Zwischenposition abgesenkt wird.
- Den Reifen auf die Spannbacken positionieren und, indem man die Felge gedrückt hält, das Pedal (V) ganz nach unten drücken.

INNENSPANNUNG

- Die Spannbacken (G) so positionieren, dass sie vollkommen geschlossen sind.
- Den Reifen auf die Spannbacken positionieren und das Pedal (V) drücken, um die Spannbacken selbst zu öffnen und die Felge zu blockieren.



Sicherstellen, dass die Felge fest auf den Spannbacken blockiert ist.



Niemals die Hände auf das Rad legen: Bei der Rückkehr des Arms zur "Arbeitsposition" besteht die Gefahr einer Quetschung der Hände des Bedieners zwischen der Felge und dem Montagewerkzeug.

- Die Montagestange (M) so absenken, dass das Montagewerkzeug (I) an der Felgenkante anliegt, und dann mit dem Hebel (K) sichern. Auf diese Weise ist es möglich, den Arm sowohl in vertikaler als auch in horizontaler Richtung zu blockieren und das Montagewerkzeug (I) um ungefähr 2 mm von der Felge zu verschieben.
- Mit dem zwischen dem Wulst und dem vorderen Teil des Montagewerkzeugs (I) eingesetzten Montiereisen (T) den Reifenwulst über das Montagewerkzeug selbst schieben.



Um die Beschädigung des Schlauchs, falls vorhanden, zu vermeiden, wird empfohlen, diesen Vorgang auszuführen, indem man das Ventil auf ungefähr 10 cm rechts von dem Montagewerkzeug hält. (Abb.10)

- Das Montiereisen in dieser Position beibehalten, den Drehteller (Y) im Uhrzeigersinn durch Druck des Pedals (Z) drehen, bis der Reifen vollkommen von der Felge getrennt ist.
- Den Schlauch, falls vorhanden, entfernen und den Vorgang auf dem anderen Wulst wiederholen.



Ketten, Armbänder, lose Kleidung oder Fremdkörper in der Nähe der sich bewegenden Teile können eine Gefahr für den Bediener darstellen.

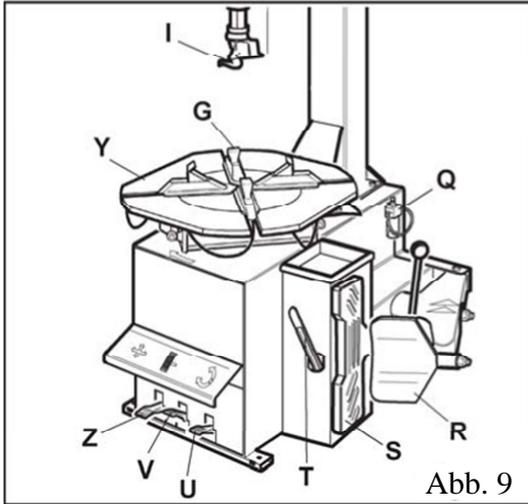


Abb. 9

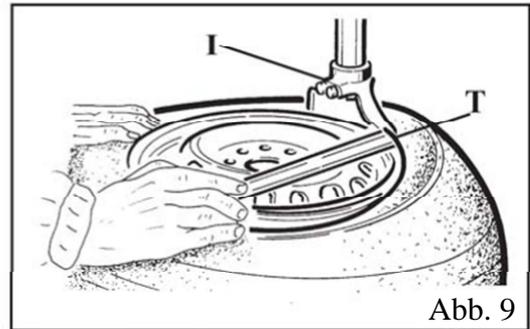


Abb. 9

5.3 MONTAGE DES REIFENS



Es ist extrem wichtig, den Reifen und die Felge zu kontrollieren, um das Bersten des Reifens während den Vorgängen des Aufpumpens zu vermeiden. Vor Beginn der Montagevorgänge sicherstellen, dass:

Die Lauffläche des Reifens nicht beschädigt ist. Wenn Defekte festgestellt werden, den Reifen NICHT montieren.

Die Felge keine Schäden und Verformungen aufweist. Vorsicht bei Leichtmetallfelgen, da mit bloßem Auge keine inneren Mikrobrüche sichtbar sind. Dies kann die Felge beeinträchtigen und insbesondere während dem Aufpumpen eine Gefahr darstellen.

Der Durchmesser der Felge und des Reifens perfekt übereinstimmen. Versuchen Sie NIEMALS einen Reifen auf eine Felge zu montieren, wenn es nicht möglich ist, beide Durchmesser zu prüfen.

- Die Reifenwulste mit geeignetem Fett schmieren, um sie nicht zu beschädigen und die Montagevorgänge zu erleichtern.



Während der Felgenspannung NIEMALS die Hände unter den Reifen einführen. Für einen korrekten Spannvorgang muss der Reifen genau in der Mitte des Drehtellers positioniert werden.

- Bei Rädern von 10 bis 20 Zoll ist die Felge mit der Innenseite der Spannbacken zu blockieren.
- Bei Rädern von 12 bis 22 Zoll, die Felge mit der Außenseite der Spannbacken blockieren.



Wenn mit Felgen gleicher Größe gearbeitet wird, ist es nicht notwendig, die Montagestange immer zu verriegeln und zu entriegeln; es ist ausreichend, den Horizontalarm (P) zu neigen und in eine Position zu bringen, in der vertikaler Arm und Stange in ihren jeweiligen Arbeitspositionen verriegelt sind.



Niemals die Hände auf das Rad legen: Bei der Rückkehr des Arms zur "Arbeitsposition" besteht die Gefahr einer Quetschung der Hände des Bedieners zwischen der Felge und dem Montagewerkzeug.

- Den Reifen so bewegen, dass der Wulst unter der Vorderseite des Montagewerkzeugs hindurchgeht und nach oben gegen die Kante der Rückseite des Montagewerkzeugs selbst gedrückt wird.
- Durch Drücken des Reifenwulstes mit den Händen in Richtung Felgenkanal das Pedal (Z) absenken, um den Drehteller im Uhrzeigersinn zu drehen. Dies für den gesamten Umfang der Felge ausführen (Abb. 12).



Um Unfälle während der Arbeit zu vermeiden, sollten bei der Rotation des Drehtellers Hände und andere Körperteile so weit wie möglich vom Werkzeugarm entfernt bleiben.

- Den Schlauch, falls vorhanden, einsetzen und die gleichen Vorgänge zur Montage der oberen Seite des Reifens wiederholen.



Die Demontage und Montage werden immer durch die Rotation des Drehtellers im Uhrzeigersinn ausgeführt. Die Drehung im Gegenuhrzeigersinn wird nur verwendet, um die Fehler des Bedieners zu korrigieren oder im Falle von Blockierung des Drehtellers.

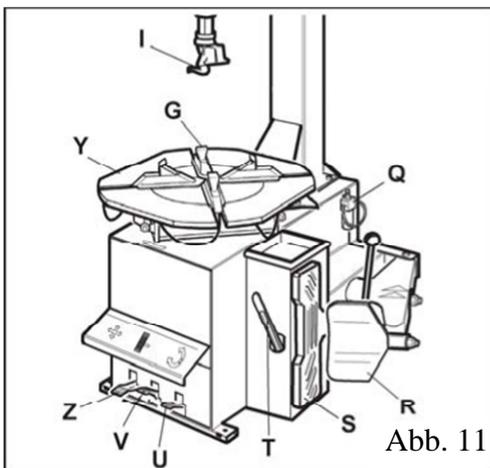


Abb. 11

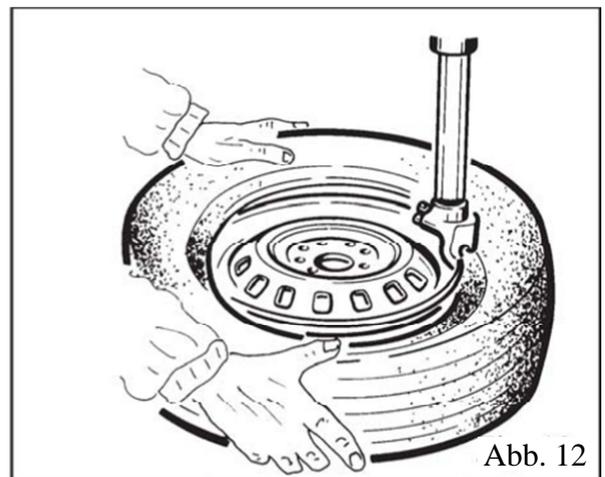


Abb. 12

KAPITEL 6 – AUFPUMPEN



Beim Aufpumpen der Reifen muss die maximale Aufmerksamkeit geschenkt werden. Befolgen Sie genau die nachstehenden Anweisungen, da die Reifenmontiermaschine NICHT so entwickelt und hergestellt wird, dass der Bediener (oder jemand anderes in der Nähe der Maschine) im Falle eines unvorhergesehenen Reifenberstens geschützt ist.

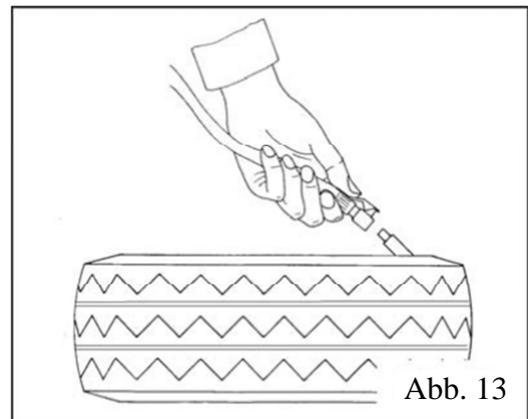


Das Platzen eines Reifens kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod des Bedieners führen. Kontrollieren Sie sorgfältig, dass die Felge und der Reifen die gleichen Abmessungen besitzen. Kontrollieren Sie den Verschleißzustand des Reifens und prüfen Sie vor dem Aufpumpen, dass er keine Defekte aufweist. Pumpen Sie den Reifen mit kurzen Luftstößen auf und überprüfen Sie den Druck nach jedem Luftstoß. Alle unsere Reifenmontiermaschinen sind automatisch auf einen maximalen Luftdruck von 3,5 bar (51 psi) begrenzt. In jedem Fall **DARF DER VOM HERSTELLER EMPFOHLENE DRUCK NICHT ÜBERSCHRITTEN WERDEN**. Halten Sie Hände und Körper so weit wie möglich vom Reifen entfernt.

6.1 AUFPUMPEN DES REIFENS UNTER VERWENDUNG DES MANOMETERS

In der Standardausführung werden unsere Reifenmontiermaschinen mit einem Manometer geliefert. Um den Reifen aufzupumpen, wie folgt vorgehen:

- Das Manometer an das Reifenventil anschließen.
- Eine letzte Kontrolle ausführen, um sicherzustellen, dass der Durchmesser des Reifens und der Durchmesser der Felge übereinstimmen.
- Prüfen, dass die Felge und die Wulste ausreichend geschmiert sind. Falls erforderlich, erneut schmieren.
- Die Positionierung der Wulste mit kurzen Luftstößen begünstigen. Kontrollieren Sie zwischen einem Luftstoß und dem anderen den Luftdruck auf dem Manometer.
- Den Reifen weiterhin mit kurzen Luftstößen aufpumpen und den Druck zwischen einem Luftstoß und dem anderen ständig überwachen, bis der erforderliche Druck erreicht ist.



EXPLOSIONSGEFAHR!

Überschreiten Sie niemals 3,5 bar (51 psi) während der Positionierung der Wulste oder dem Aufpumpen der Reifen.

Wenn ein höherer Reifendruck erforderlich ist, das Rad vom Drehteller entfernen und den Befüllvorgang innerhalb eines speziellen Schutzkäfigs (handelsüblich) fortsetzen.

Überschreiten Sie niemals den vom Hersteller des Reifens angegebenen maximalen Reifendruck. Halten Sie während des Aufpumpens die Hände und den Körper **IMMER** fern vom Reifen.

Diese Vorgänge dürfen **AUSSCHLIESSLICH** von angemessen ausgebildetem Personal durchgeführt werden. Lassen Sie andere Personen nicht in der Nähe der Reifenmontiermaschine arbeiten oder sich dort aufhalten.

6.2 AUFPUMPEN DER REIFEN MIT GT-SYSTEM (optional)

Das GT-Aufpumpsystem erleichtert das Aufpumpen von schlauchlosen Reifen dank eines leistungsstarken Luftstrahls, der durch die auf den Spannbacken positionierte Düse zugeführt wird.



Während dieser Arbeitsphase kann der Lärmpegel 85db (A) erreichen. Es wird die Verwendung eines Lärmschutzes empfohlen.

- Das Rad auf dem Drehteller blockieren und die Luftdüse an das Reifenventil anschließen.
- Eine letzte Kontrolle ausführen, um sicherzustellen, dass der Durchmesser des Reifens und der Durchmesser der Felge übereinstimmen.
- Prüfen, dass die Felge und die Wulste ausreichend geschmiert sind. Falls erforderlich, erneut schmieren.
- Das Pedal in die Zwischenposition absenken (B - Abb. 21)
- Wenn der Wulst des Reifens aufgrund seiner Steifheit nicht korrekt positioniert ist, manuell den Reifen erheben, bis der obere Wulst an der Felge anliegt, dann das Pedal ganz durchdrücken (C - Abb. 21). Ein starker Luftstrahl strömt durch die Düsen in den Führungen und dies begünstigt die Positionierung der Wulste.
- Die Reifen loslassen; das Pedal in die Zwischenposition bringen (B - Abb. 21) und das Aufpumpen des Reifens mit kurzen Luftstößen fortsetzen; dabei ständig den Druck zwischen einem Luftstoß und dem anderen bis zum Erreichen des erforderlichen Drucks kontrollieren.



EXPLOSIONSGEFAHR!

Überschreiten Sie niemals 3,5 bar (51 psi) während der Positionierung der Wulste oder dem Aufpumpen der Reifen.

Wenn ein höherer Reifendruck erforderlich ist, das Rad vom Drehteller entfernen und den Befüllvorgang innerhalb eines speziellen Schutzkäfigs (handelsüblich) fortsetzen.

Überschreiten Sie niemals den vom Hersteller des Reifens angegebenen maximalen Reifendruck. Halten Sie während des Aufpumpens die Hände und den Körper IMMER fern vom Reifen.

Diese Vorgänge dürfen AUSSCHLIESSLICH von angemessen ausgebildetem Personal durchgeführt werden. Lassen Sie andere Personen nicht in der Nähe der Reifenmontiermaschine arbeiten oder sich dort aufhalten.

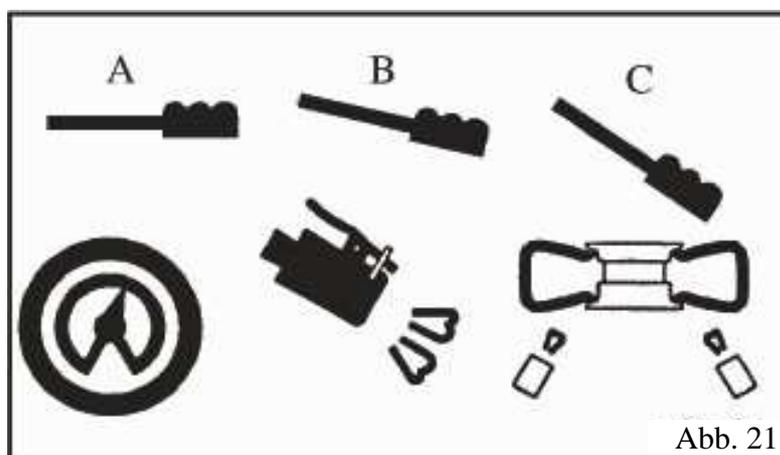


Abb. 21

KAPITEL 7 - WARTUNG

7.1 ALLGEMEINE WARNHINWEISE

	Die Wartungsarbeiten können nicht von unbefugtem Personal ausgeführt werden.
---	---

- Eine regelmäßige Wartung gemäß den Angaben des Handbuchs ist grundlegend für den korrekten Betrieb und die lange Lebensdauer der Reifenmontiermaschine.
- Wenn die Wartung nicht regelmäßig durchgeführt wird, kann die Funktionsweise und Zuverlässigkeit der Maschine beeinträchtigt werden, was den Bediener und Personen in der Umgebung gefährdet.

	Vor der Ausführung jeglichen Wartungsvorgangs die elektrische und pneumatische Versorgung abtrennen. Darüber hinaus muss der Abdruckvorgang 3-4 mal ohne Last durchgeführt werden, damit die Druckluft aus dem Kreislauf entweichen kann.
---	--

- Die defekten Teile dürfen ausschließlich von Fachpersonal unter Verwendung von Original-Ersatzteilen des Herstellers ausgetauscht werden.
- Die Entfernung oder Beeinträchtigung der Sicherheitsvorrichtungen (Druckbegrenzungs- und Druckregelventile) ist streng verboten.

	Insbesondere haftet der Hersteller nicht im Falle von Ansprüchen, die auf die Verwendung von Ersatzteilen anderer Hersteller zurückzuführen sind oder für Schäden aufgrund von Beeinträchtigung oder Entfernung der Sicherheitssysteme.
---	--

7.2 WARTUNGSVORGÄNGE

- Den Drehteller einmal pro Woche mit Dieselmotorenreiniger reinigen, um die Bildung von Schmutz zu vermeiden, und die Gleitschienen der Spannbacken einfetten.
- Die folgenden Vorgänge mindestens alle 30 Tage ausführen:
 - Den Ölstand im Tank der Schmiervorrichtung kontrollieren. Falls erforderlich, diesen durch Abschrauben des Tanks F befüllen. Für den Druckluftkreislauf nur Öl der Klasse ISOHG mit Viskosität ISO VG verwenden. (Abb. 14).
 - Kontrollieren, dass alle 3-4 Male, die das Pedal U gedrückt wird, ein Öltropfen in den Tank F gespritzt wird. Im Gegenfall mit der Schraube D regulieren (Abb. 14).
- Nach den ersten 20 Arbeitstagen erneut die Befestigungsschrauben der Spannbacken auf den Schlitten des Drehtellers festziehen (Abb. 15).
- Im Falle von Leistungsabfall prüfen, dass der Antriebsriemen gut gespannt ist; dabei wie folgt vorgehen.

	Vor jedem Vorgang die Stromversorgung abtrennen.
---	---

- Die seitliche linke Platte der Reifenmontiermaschine durch Abschrauben der vier Befestigungsschrauben entfernen.
- Den Antriebsriemen über die entsprechende Einstellschraube X auf der Motorhalterung entfernen (Abb. 16).

- Wenn es notwendig ist, die Verriegelungsplatte des vertikalen Arms einzustellen, weil das Werkzeug nicht verriegelt oder sich nicht um 2 mm von der Felge abhebt, wie für die Bearbeitung erforderlich, sind die Muttern wie in Abb. 17 dargestellt einzustellen.

Für die Reinigung oder den Austausch des Schalldämpfers der Ventile zur Öffnung/Schließung der Spannbacken, siehe Abb. 18 und wie folgt vorgehen:

1. Die seitliche linke Platte des Maschinenkörpers durch Abschrauben der vier Befestigungsschrauben entfernen.
2. Den Schalldämpfer auf dem Pedalsystem, auf dem Pedal zur Öffnung/Schließung der Spannbacke abschrauben.
3. Mit einem Druckluftstrahl reinigen oder, wenn er beschädigt ist, unter Bezug auf den Ersatzteilkatalog austauschen.

Für die Reinigung oder den Austausch des Schalldämpfers des Abdrückers siehe Abb. 19 und wie in den oben genannten Punkten 1 und 3 vorgehen.

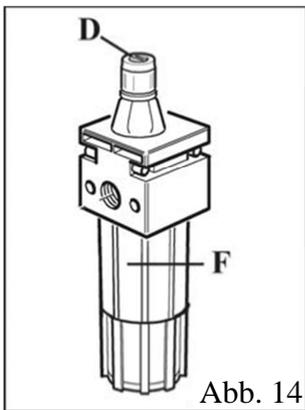


Abb. 14

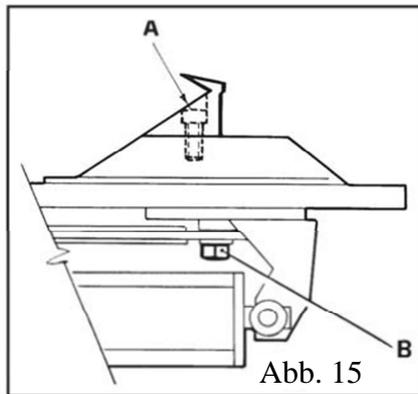


Abb. 15

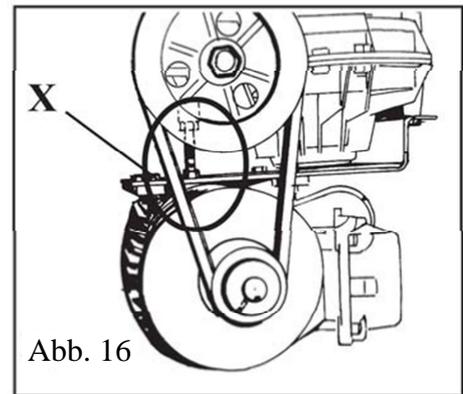


Abb. 16

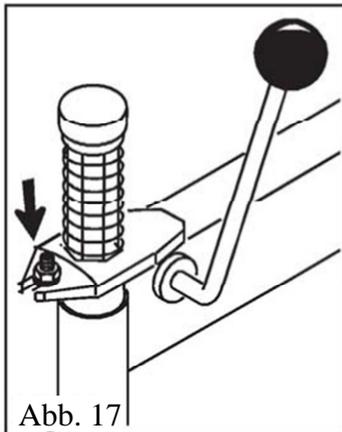


Abb. 17

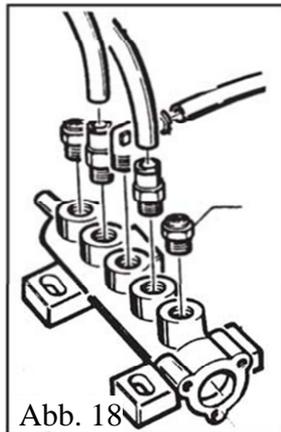


Abb. 18

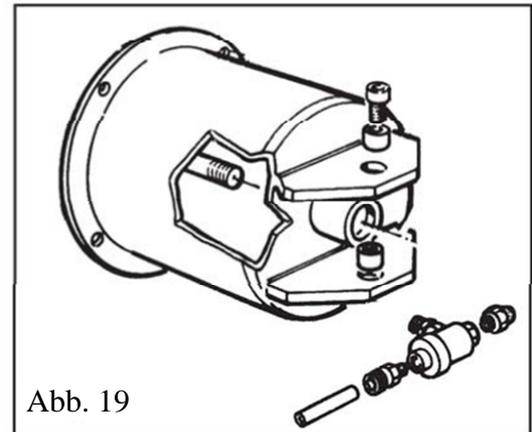


Abb. 19

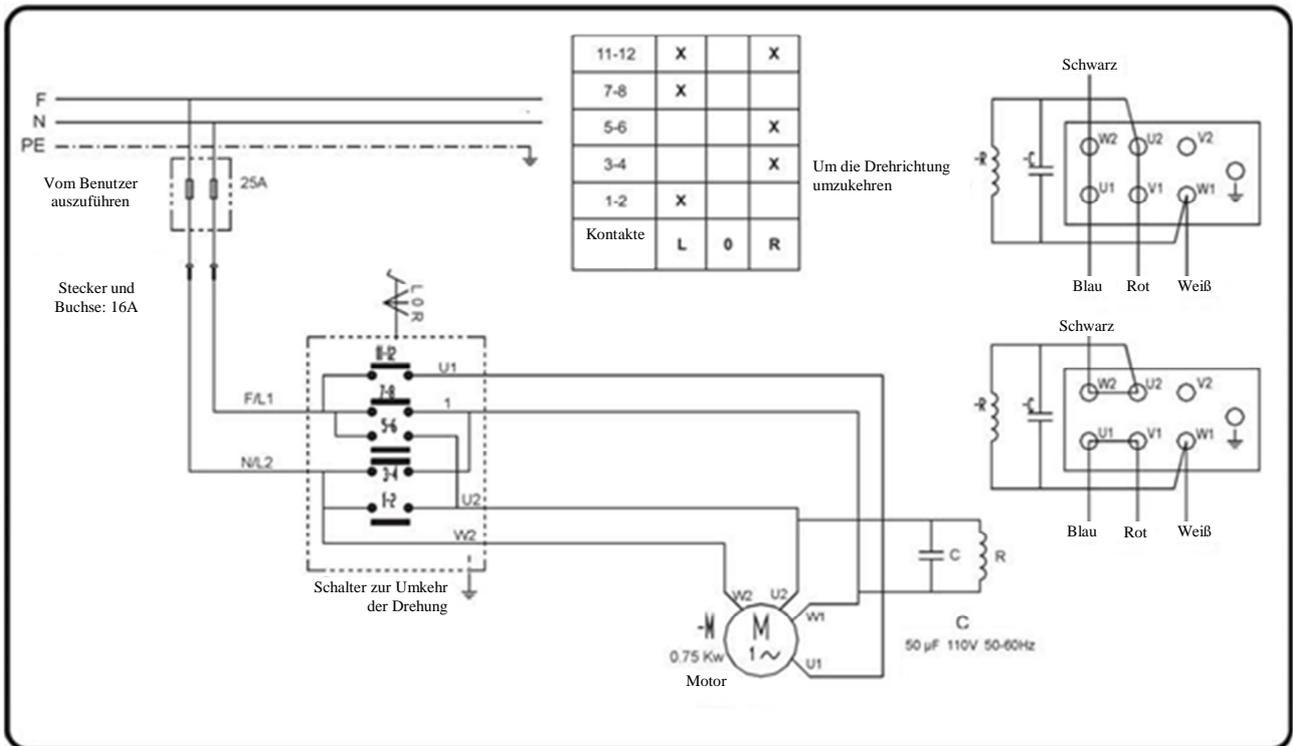
KAPITEL 8 - PROBLEMLÖSUNG

PROBLEM:	MÖGLICHE URSACHE:	LÖSUNG:
Der Drehteller dreht nur in eine Richtung.	Defekter Wechselrichter	Den Wechselrichter austauschen
Der Drehteller dreht nicht	Riemen beschädigt	Ersetzen
	Defekter Wechselrichter	Den Wechselrichter austauschen
	Problem mit dem Motor	Prüfen, dass sich keine lockeren Kabel im Motor, Stecker oder Buchse befinden.
Den Motor ersetzen		
Der Drehteller blockiert nicht	Riemen locker	Die Spannung des Riemens regulieren (Kap. 7)
Die Spannbacke öffnet oder schließt sich langsam	Schalldämpfer verstopft	Den Schalldämpfer reinigen oder ersetzen
Der Drehteller blockiert die Felge nicht korrekt	Verschlissene Spannbacken	Die Spannbacken ersetzen
	Der Zylinder des Drehtellers ist defekt	Die Dichtung des Zylinders ersetzen
Das Werkzeug berührt die Felge während den Vorgängen zur Demontage und Montage des Reifens	Verriegelungsplatte falsch reguliert oder defekt	Die Verriegelungsplatte regulieren oder austauschen (Kap. 7)
	Befestigungsschraube des Drehtellers locker	Die Schraube festziehen
Das Pedal wird in einer nicht korrekten Arbeitsposition blockiert	Rückholfeder beschädigt	Die Feder ersetzen
Abdrückvorgang schwierig auszuführen	Schalldämpfer verstopft	Den Schalldämpfer reinigen oder ersetzen (Kap. 7)
	Zylinderdichtung des Abdrückers beschädigt	Die Dichtung ersetzen

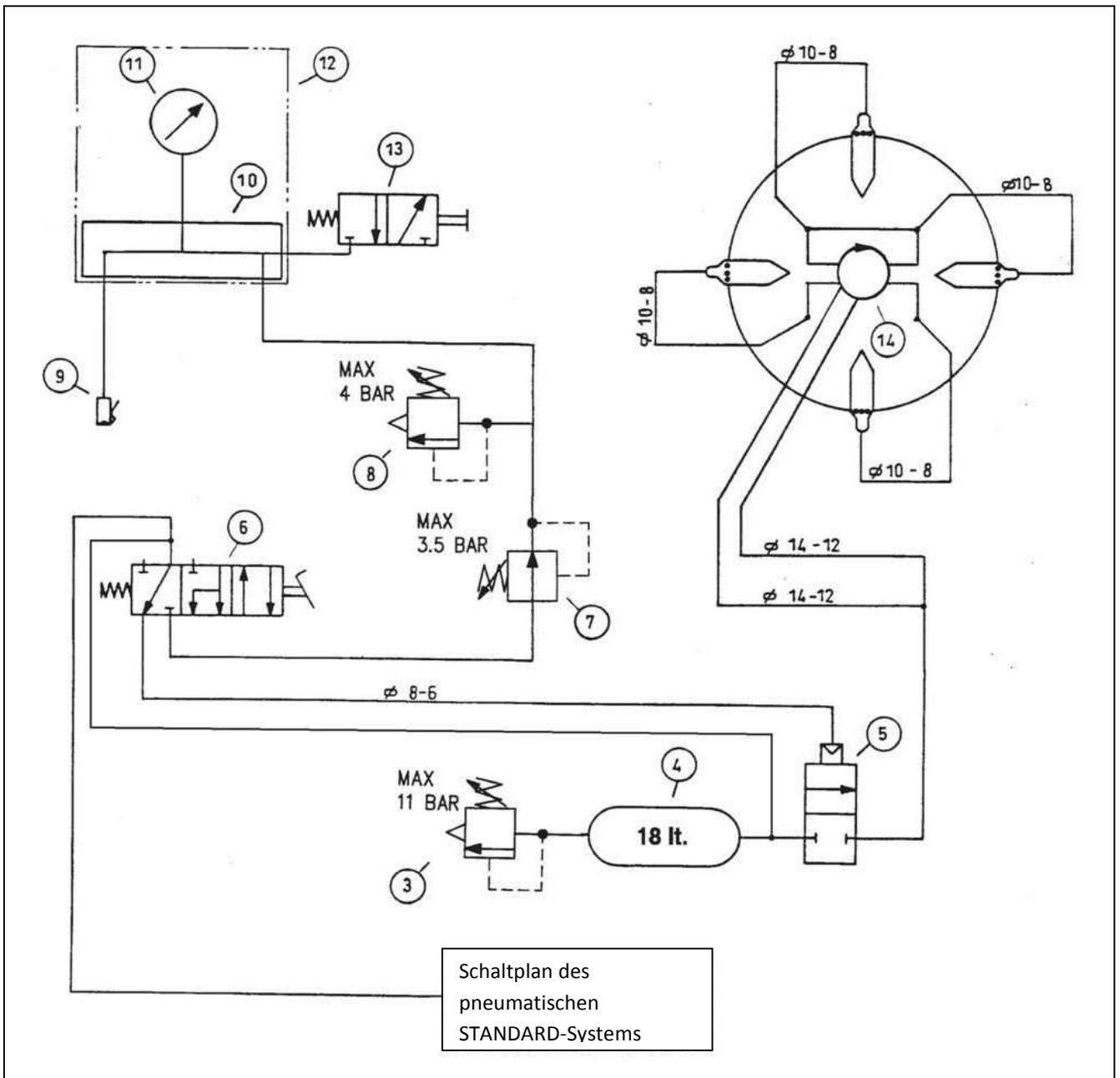
KAPITEL 9 - ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER SCHALTPLAN

ELEKTRISCHER STANDARD-SCHALTPLAN

110V - 1PH



SCHALTPLAN DES PNEUMATISCHEN SYSTEMS GT



3	Sicherheitsventil	10	Abscheider
4	Tank	11	Manometer
5	Magnetventil	12	Pumpeinheit
6	Ventil der Pedalsteuerung des System GT	13	Ablassventil
8	Sicherheitsventil	14	Drehteller
9	Luftdüse		

KAPITEL 10 – INHALT DER EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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/EG Maschinenrichtlinie
2014/30/EU Richtlinie über die elektromagnetische Verträglichkeit
5. gegebenenfalls Name, Adresse und Kennnummer der benannten Stelle, die die EGBaumusterprüfung gemäß Anhang IX durchgeführt hat, und die Nummer der EGBaumusterprüfung;
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

KAPITEL 11 – CONTENT OF THE UK DECLARATION OF CONFORMITY

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 SEERVICE GROUP UK LTD
3 Fourth Avenue - Bluebridge Industrial Estate - Halstead
Essex C09 2SY - United Kingdom”
2. name and address of the person authorised to compile the technical file;
It coincides with the authorized representative, see point 1
3. description and identification of the machine, including generic name, function, model, type, serial number, trade name;
See the first page of the manual
4. a sentence expressly declaring that the machinery fulfils all the relevant provisions of these Regulations and where appropriate, a similar sentence declaring the conformity with other enactments or relevant provisions with which the machinery complies;
The machinery complies with the following applicable UK Statutory Instruments:
The Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008
The Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016
The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016
5. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
6. where appropriate, the name, address and identification number of the approved body which approved the full quality assurance system referred to in Annex X (Part 10 of this Schedule);
N/A
7. where appropriate, a reference to the designated standards used;

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