



PNEUMATIC ELECTRIC TIRE CHANGER
DÉMONTE-PNEUS ÉLECTRO-PNEUMATIQUE
ELEKTROPNEUMATISCHE REIFENMONTIERMASCHINE

- OPERATOR'S MANUAL
- NOTICE D' UTILISATION
- BETRIEBSANLEITUNG



STC 5545

EC DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)

DECLARATION CE (Le document original figurant dans le Liste des pièces détachées)

CE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)

ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС (Оригинал документа прилагается к ведомости запчастей)

DICHIARAZIONE CE (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)

DECLARACIÓN CE (El original se encuentra en tabla de repuestos)

DECLARAÇÃO CE (O original está contida em Lista de peças)

ENG- DECLARATION OF CE CONFORMITY
 FRA- DECLARATION CE DE CONFORMITE
 DEU- KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
 FIN- EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
 NLD- VERKLARING VAN OVERENSTEMMING
 SVE- EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
 DAN- OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING
 ISL- EB-SAMRÆMISYFIRLÝSING
 POL- DEKLARACJA ZGODNOŚCI "CE"
 RUM- DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CU NORMELE CE
 SLO- ES VYHLÁSENIE O ZHODE
 SLV- IZJAVA O SKLADNOSTI CE
 ALB- DEKLARATË KONFORMITETI KE
 HUN- EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

CE

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ - ITA
 DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE - POR
 DECLARATION CE DE CONFORMIDAD - SPA
 ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ - BUL
 ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ - CES
 DEKLARACIJA CE O PODOBNOŠTI - HRV
 EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON - EST
 ΔΗΛΩΣΗ CE ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ - ELL
 ES ATBILSĪBAS DEKLARĀCIJA - LAV
 "EC" DEKLARACIJA ZA SOOBRAZNOŠT - MKD
 DEKLARACIJA CE O USKLADNOSTI - MON
 EC ÜYÜMLÜLÜK BEYANNAMEĐİ - TUR
 DEKLARACIJA SOOTVETSTVIA STANDARTAM EC - RUS

Snap-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) Italy

ENG- takes full responsibility for declaring that the machine:
 FRA- déclare sous sa propre responsabilité que la machine:
 DEU- erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine:
 ITA- dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina:
 POR- declara sob a própria responsabilidade que a máquina:
 SPA- declara bajo su propia responsabilidad que la máquina:
 ALB- deklaron nën përgjegjësinë e tij se makineria:
 BUL- деklaрация под отговорност, че машината:
 CES- prohlašuje na vlastní zodpovědnost, že stroj/zářezní:
 HRV- izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da stroj:
 ELL- δηλώνω υπεύθυνη ότι η μηχανή:
 ISL- lýsir því yfir á eigin ábyrgð að bíllinn:
 LAV- apzīnādamsies savu atbildību apliecinā, ka mašīna/iekārta:
 MKD- izjavna pod svoja odgovornost, da mašina:
 NLD- verklaart voor eigen verantwoordelijkheid dat de machine:
 POL- oświadcza na własną odpowiedzialność, że maszyna:
 RUM- declară pe propria răspundere că mașina:
 SLO- vyhláša na vlastnú zodpovednosť, že stroju/zariadenie:
 SLV- pod lastno odgovornostjo izjavljam, da stroj:
 SWE- försäkrar under eget ansvar att maskinen:
 TUR- kendi sorumluluğu altında makinenin sağduya ve güvenliğini garantiye aldığını beyan ederim.
 HUN- a saját felelőssége tudatában kijelentem, hogy a gép:
 RUS - с полной ответственностью заявляю что машина:

TIRE CHANGER
 DEMONTE-PNEUS
 REIFENMONTIERMASCHINE
 SMONTAGGOMME
 DEMONTADORA DE PNEUS
 DEMONTADOR DE NEUMÁTICOS
 SMONTUESE GOMME
 АФЕГЛАМАЕЛ
 МАШИНА ЗА ДЕМОНТАЖ НА ТУМА
 ЗИМОВАЦКА НЕУМАТИК
 ДЕМОНТАЖНА МАШИНА
 ДЕКРАМОНТИРЕНСМАШИНЕ
 DEMONTAŽNÍ STROJ
 REIKARNAVAHTOKONE
 МОХАС ДЕМОНТАЖ АЕРОГАЛАМОВ
 АФЕГЛАМАЕЛ
 РЕПУ МОНТАПАС ІЕКАРТ
 PADARNO KEITIMO RINKAISAS
 DEMONTAŽNÍ STROJ
 DEMONTIRUĆA MAŠINA
 URZĄDZENIE DO ZDEWANTARZANIA OPŁAK
 DISPOZITIV DE DEMONTAJ CAUCURILOR
 VYZOVACKA PNEUMATIK
 SNEMLAČE GUM
 DEMONTAŽNIA MASINKA
 LASTIK SOKUČU
 GUMAZERELŐ
 ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

STC 5545

ENG- complies with all the relevant regulations in the following directives:
 FRA- est conforme à toutes les dispositions pertinentes des directives suivantes:
 DEU- Allen zu folgenden Richtlinien gehörenden Bestimmungen entspricht:
 ITA- è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle seguenti direttive:
 POR- satisfaz todas as disposições relevantes das seguintes directivas:
 SPA- es conforme con todas las disposiciones pertinentes a las siguientes directivas:
 ALB- është nënform me të gjitha dispozitat që kanë të bëjnë me direktivat e mëposhtme:
 BUL- съответства на всички разпоредби, съставляващи част от релеванните директиви.
 CES- vyhovuje všem požadavkům, které se vztahují na následující směrnice:
 HRV- udovoljava svim relevantnim odredbama sljedećih smjernica:
 DAN- er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende direktiver:
 EST- vastab järgmistele direktiivide nõudele asjaesepuuliste tehnikasatelite:
 FIN- on suoraan direktiivien mukainen tekninen vaatimus:
 LAV- atbilst visiem svarīgiem noteikumiem šādās direktīvās:
 ELL- είναι σύμφωνα με όλα τα σχετικά στοιχεία με τις ακόλουθες οδηγίες:
 ISL- er í samræmi við allar tilgagnandi skipanir eftirfarandi reglugerðir:
 LAV- atbilst visiem svarīgiem noteikumiem šādās direktīvās:
 LIT- atitinka visus reikalingus reikalavimus iš šio techninio sąrašelyje:
 MKD- e vo soobraznost so sите norme od slednjaće direktive:
 MON- atbilst visim relevantnim odredbama sljedećih direktiva:
 NLD- overeenstemt met alle toepasselijke voorschriften van de volgende richtlijnen:
 POL- jest zgodny z wszystkimi zarządzeniami zawartymi w następujących dyrektywach:
 RUM- este în acord cu toate prevederile în materie din următoarele directive:
 SLO- hujvuje vselijni požiadavi, ki nanašajo na naslednje direktive:
 SVE- överensstämmer med alla bestämmelser tillhörande följande direktiv:
 TUR- saadına belirlenen ve uygulanması için tüm hükümlere uygundur.
 UN- megfelel a követendő irányelveknek, valamint rendelkezésnek:
 RUS- соответствует всем применимым нормам следующих директив.

2006/42/CE
 2014/35/CE
 2014/30/CE

The Manager of the Technical Office is authorised to compile a technical leaflet in compliance with appendix VII letter A, of the 2006/42/CE directive.
 Proizvođač je pooblaščen pripraviti tehnično list v skladu s priloženo VII. črtno A direktive 2006/42/CE.
 A-Il Responsabile dell'Ufficio Tecnico è autorizzato a compilare il fascicolo tecnico di cui all' allegato VII lettera A della direttiva 2006/42/CE.
 POR- O gestor do Departamento Técnico está autorizado a compilar o processo técnico, referido no anexo VII, alínea A da directiva 2006/42/CE.
 SPA- El responsable del Departamento Técnico está autorizado a constituir el fascículo técnico de que trata el anexo VII, letra A de la directiva 2006/42/CE.
 HRV- O odgovoran osoba Tehničkog ureda je ovlaštena sastaviti tehnički svezak u skladu s priloženom VII. črtno A direktive 2006/42/CE.
 ELL- Ο υπεύθυνος προσωπικό τεχνικό κλάσης είναι εξουσιοδοτημένο να συντάξει τεχνικό έγγραφο σύμφωνα με το παράρτημα VII, στοιχείο Α της οδηγίας 2006/42/ΕΚ.
 ISL- Stjórmaðurinn á Zeyra Teknikki er heimilur til að gera tekniskáskjal samkvæmt A-liði VII. viðauka í reglugerð 2006/42/EB.
 LAV- Tehniskās nodarbes vadītājs ir pilnvarots sastādīt tehnisko dokumentāciju atbilstoši ES Direktīvas 2006/42/EK VII pielikuma A daļai.
 DAN- Chefen i den tekniske afdeling har tilladelse til at udarbejde et af den tekniske dokumentation jf. bilag VII til A i direktiv 2006/42/EF.
 EST- Tehnosaakonna vastutav isik on volitatud koostama tehnilise loomuga vastavalt direktiivi 2006/42/EÜ VII liia ossile A.
 FIN- Tehnisen toimiston vastuhenkilö on valtuutettu kokoamaan tekninen eritelmä direktiivin 2006/42/EY liitteen VII kohdan A mukaisesti.
 ELL- Ο υπεύθυνος του Τεχνικού Γραφείου είναι εξουσιοδοτημένος να συντάξει τεχνικό έγγραφο σύμφωνα με το παράρτημα VII, στοιχείο Α της οδηγίας 2006/42/ΕΚ.
 ISL- Abyrgðarmanninn í tekniskri afdelingu er heimilur að gera tekniskáskjal samkvæmt A-liði VII. viðauka í reglugerð 2006/42/EB.
 LAV- Tehniskās nodarbes vadītājs ir pilnvarots sastādīt tehnisko dokumentāciju atbilstoši ES Direktīvas 2006/42/EK VII pielikuma A daļai.
 UN- O odgovoran osoba Tehničkog ureda je ovlaštena da sastavi tehničku fascikulu kako se vidi u dodatku VII slovo A direktive 2006/42/CE.
 RUM- O responsabil de Biroul Tehnic este autorizat să întocmească dosarul tehnic prevăzută în anexa VII litera A Directiva 2006/42/CE.
 SLO- Upravitelj oddelka za tehniko je pooblaščen, da pripravi tehnično dokumentacijo v skladu s priloženo VII. črtno A direktive 2006/42/ES.
 SVE- Ansvarig för det tekniska kontoret har behörighet att sammanställa medföljande teknisk dokumentation enligt med bilaga VII till direktiv 2006/42/EG.
 TUR- Teknik Ofisi Sorumlusu 2006/42/CE Yönetmeliğinin VII. eklinin A harfinda belirlenen teknik dosyayı hazırlamaya yetkilidir.
 HUN- AMISZD az a technikai osztály felelőse jogosított a 2006/42/EK irányelv Ártésének VII. Mellékletében meghatározott, műszaki dokumentáció összeállítására.
 RUS- Руководитель технического отдела уполномочен составить технический лист в соответствии с приложением VII, литер А директивы 2006/42/CE.

ITA-Direttore Operativo SPA-Direttore Operativo POR-Direttore Operacional ENG-Operations Manager FRA-Directeur Opérationnel DEU-Betriebsleiter ALB-Drejtori Operativ BUL-Оперативен директор CES-Výkonný ředitel HRV-Operativni direktor DAN-Driftleder EST-Regeldirektor FIN-Operatiivinen johtaja ELL-Επιχειρησιακός Διευθυντής ISL-Stjórmaður framfarvandragsliði LAV-Operatiivni direktors LIT-Operatyvnia vadovas MKD-Operativni direktor MON-Operativni direktor POL-Dyrektor Operacyjny RUM-Director Operator SLO-Výkonný riaditeľ SLV-Operativni vodja SWE-Driftledare TUR-Bisletme Müdürü HUN-Operatív igazgató RUS - Управляющий производством

Francisco Frezza
 Correggio (RE) - ITALY
 date:

All Information in this manual has been supplied by the indicated Snap-on Technical Department:
 Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le Bureau Technique indiqué :
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch das angegebene Technische Büro von Snap-on geliefert:
 Вся информация, содержащаяся в данном руководстве, была доставлена по указанному техническойм офисе Snap-on:
 Tutte le informazioni contenute in questo manuale sono fornite dall'Ufficio Tecnico Snap-on indicato:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el Servicio Técnico Snap-on indicado:
 Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo Serviço Técnico Snap-on indicado:

Snap-on Equipment Srl a unico socio

Via Provinciale per Carpi, 33
42015 CORREGGIO (RE) ITALY

Tel.: +39-(0)522-733480

Fax: +39-(0)522-733479

E-mail: corrcs@snapon.com

Internet: http://www.snapon-equipment.eu



NOTES REGARDING DOCUMENTATION- ENG
NOTES SUR LA DOCUMENTATION - FRA
ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION- DEU

NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE - ITA
NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO - POR
NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN - SPA

:Product aid publication
TIRE CHANGER
:publication de support au produit
DEMONTE PNEUS
:Zum Produkt gehörendes Dokument
REIFENMONTIERGERÄT
:Пособие для работы с изделием
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК
:Publicazione di supporto al prodotto
SMONTAGOMME
:Documentação de apoio ao produto
MÁQUINA DE DESMONTAR PNEUS
:publicación de soporte al producto
DESMONTA RUEDAS



Original language edition in: **ITALIAN**
Langue d'origine de la publication: **ITALIEN**
Originalausgabe in: **ITALIENISCH**
Edizione di lingua originale in: **ITALIANO**
Edición original en idioma: **ITALIANO**
Edição original em: **ITALIANO**
язык оригинального издания: **АНГЛИЙСКИЙ**

:date of first publication
:date de la première édition
:Datum der Erstveröffentlichung
:data di prima pubblicazione
:fecha de la primera publicación
:data da primeira publicação
:дата первой публикации

05 / 2016

**DOCUMENTATION AVAILABLE
DOCUMENTATION DISPONIBLE
VERFÜGBARE DOKUMENTATION
ДОСТУПНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**DOCUMENTAZIONE DISPONIBILE
DOCUMENTAÇÃO DISPONÍVEL
DOCUMENTACIÓN DISPONIBLE**

ABB. SIGLE KENN.	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG	CODE CODE CODE	LANGUAGE LANGUE SPRACHE	SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO	CODICE CÓDIGO CÓDIGO	LINGUA IDIOMA IDIOMA
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Руководство по эксплуатации			OM	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador		
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste			SP	Libretto Ricambi tabla de repuestos Lista de peças		
OM	Safety and Quick Start Sécurité et Démarrage Rapide Sicherheit und schneller Start Безопасность и быстрый запуск			OM	Sicurezza e Avvio Rapido Segurança e Arranque Rápido Seguridad y Arranque Rápido		
OM	Accessories Plan			OM	Accessories Plan		

**Contained in SP
Teil der SP
Contenu dans SP
Содержится в каталоге запчастей**

**Contenuto in SP
Integradas en SP
Conteúdos em SP**

EC	EC DECLARATION CE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG DECLARATION CE ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС	EC	DICHIARAZIONE CE DECLARACIÓN CE DECLARAÇÃO CE
WD	Wiring Diagram Schaltplan Schéma électrique Схема электрических соединений	WD	Schema Elettrico Esquema Eléctrico Esquema Eléctrico

UPDATING REPORTS

Revision A of May 2016
First document issue PCN: 16G0151



Cod.: EAZ0103G20A

0

Contents

Page

1. General	5
2. Installation and connection	13
3. Bead breaking	25
4. Clamping wheels	29
5. Adjusting the mounting/demounting tool	33
6. Demounting and mounting basics	37
7. Demounting a tyre	39
8. Mounting a tyre	41
9. Inflating a tyre	45
10. Maintenance	51
11. Technical specifications	53
12. Disposing of the unit	55

1. General


1.1 Tips for the reader

Special symbols are used in this manual to facilitate reading and understanding of pictures and written instructions:

- Bullets indicate where an action/operation is required.

Safety rules are highlighted in grey.

 Arrow indicating important information.

 Arrow showing the direction of a movement.

1.2 Scope

This tyre changer is designed to demount and mount tyres with a diameter of between 10 and 24". Tyres can only be inflated on the machine up to 3.3 bars.

Tyres which require a higher pressure must be inflated in suitable inflating devices (safety cage and the like).

Clamping ranges for outer and inner clamping are:
Outer clamping 10 to 24" rim diameter
Inner clamping 12 to 24" rim diameter

Accessories

A series of accessories are normally available for the machine. All the accessories are listed in the attached document (fig. 0):

ACCESSORIES PLAN

Code: See Fig. 0

- Use the codes in the list for the purchase orders.

Table des matières	Page	Inhalt	Seite
1. Généralités	5	1. Allgemeines.....	4
2. Installation et raccordement	13	2. Aufstellen der Maschine	12
3 .Décollage d'un pneu	25	3. Abdrücken eines Reifens	24
4 Serrage des roues	29	4. Aufspannen der Räder	28
5. Réglage de la tête de montage	33	5. Einstellen des Montierkopfes	32
6. Règles fondamentales de démontage et de montage	37	6. Grundsätzliche Hinweise zur Montage und Demontage eines Reifens	36
7. Démontage d'un pneu	39	7. Demontieren eines Reifens ³	8
8. Montage d'un pneu	41	8. Montieren eines Reifens.....	40
9. Gonflage d'un pneu	45	9. Füllen der Reifen	44
10. Entretien	51	10. Wartung.....	50
11. Données techniques	53	11. Technische Daten	52
12. Données techniques	55	12. Entsorgung	54

1. Généralités

1.1 Avis au lecteur

Dans ce manuel, des symboles spéciaux ont été utilisés dans le but de faciliter la lecture et la compréhension des illustrations et des instructions:

- invite à effectuer une activité ou une opération.

Les consignes de sécurité sont écrites sur fond gris.



Ce type de flèche indique des infos importantes.
Ce type de flèche indique la direction d'un mouvement.

1.2 Domaine d'application

Cette démonte-pneus a été conçu pour le montage et démontage de pneus d'un diamètre de 10 à 24». Les pneus peuvent être gonflés sur la machine uniquement jusqu'à 3,3 bars. Les pneus qui demandent une pression supérieure à 3,3 bars doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).

Ce démonte-pneus possède les serrages jante intérieur et extérieur suivants:

Serrage jante extérieur	de 10 à 24»
Serrage jante intérieur	de 12 à 24»

Accessoires

Une série d'accessoires sont normalement disponibles avec la machine. Tous les accessoires sont mentionnés dans le document ci-joint (**fig. 0**) :

ACCESSORIES PLAN (Plan des accessoires)
Code: **voir Fig. 0**

- Pour les commandes, prière d'utiliser les codes mentionnés dans la liste.

1. Allgemeines

1.1 Hinweise für den Leser

In dieser Betriebsanleitung verwendete Merkhilfen, die ein leichteres Lesen und besseres Verstehen der Bilder und Texte ermöglichen sollen:

- stehen für Aufforderung zum Handeln.

Mit Raster unterlegte Texte sind Sicherheitshinweise.



Pfeilform für Zeigehinweise



Pfeilform für Bewegungsrichtung

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Reifenmontiermaschine können Reifen mit einem Durchmesser von 10" bis 24" demontiert und montiert werden.

Das Befüllen von Reifen auf der Maschine ist nur bis 3,3 bar möglich. Reifen, die einen höheren Druck benötigen, sind in geeigneten Füllleinrichtungen (Schutzkäfig etc.) zu befüllen.

Die Spannungsbereiche für Außen- und Innenspannung sind:

Außenspannung	10" bis 24" Felgendurchmesser
Innenspannung	12" bis 24" Felgendurchmesser

Zubehör

Für die Maschine steht normalerweise eine Reihe von Zubehörteilen zur Verfügung. Das gesamte Zubehör ist in dem beiliegenden Dokument aufgelistet (**Abb. 0**):

ACCESSORIES PLAN (Zubehörplan),
Codenummer: **siehe Abbildung 0**

- Verwenden Sie zur Bestellung die Codenummern aus der Liste.

1.3 General safety rules

Only properly trained and authorized personnel shall be allowed to operate the tyre changer.

Unauthorized changes and modifications to the machine relieve the manufacturer from any liability for damages and injuries that might result therefrom and cancel the EC Declaration given.

The machine must not be used except for the scope of application and in the way specified in this manual.

When fitting tyres on rims, make sure they fit properly in size (identical nominal diameter); this means for example no tyres of nominal size in mm on rims of nominal size in inches and vice versa.

Always observe the applicable national guidelines when demounting, mounting or inflating tyres (eg WdK Guidelines; *Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie*).

If troubles occur during operation of the machine, disconnect the machine from all energy supplies prior to remedy of the trouble.

In general any work on the electrical system such as fitting of a plug or changing of connections, if necessary, must be carried out by a qualified electrician in line with relevant national standards and the regulations of the local power station.

In general, it should be noted that working with technical equipment may involve unforeseen **residual risks**. Therefore, various self-explanatory warning labels (yellow/black triangle) are fitted on the tyre changer.

These warning labels warn the operator against residual risks, calling for his special attention so as to prevent any injuries, accidents or damage.

In general the operator should eliminate these risks in advance by proper and wise behaviour.

In this, the following special points should be observed:

- Always use suitable and proper equipment and tools.
- Wear suitable protective clothing and use suitable protection (e.g. safety goggles, ear plugs, safety boots etc.).
- Strictly follow the instructions, notes and technical data of the machine manufacturer or manufacturer of the product to be handled.

For further safety rules to be observed, please refer to the individual chapters.

1.3 Consignes de sécurité générales

L'emploi de l'appareil est consenti exclusivement au personnel expressément formé et autorisé.

Toute modification ou variation de l'appareil sans l'autorisation préalable du constructeur soulève le constructeur de toute responsabilité quant aux dommages matériels et personnels dérivant de tels actes et rend nulle l'homologation délivrée (Declaration CE).

L'appareil doit être utilisé exclusivement pour l'usage pour lequel il a été fabriqué et conformément aux instructions contenues dans ce manuel.

Au cours du montage, vérifier attentivement si le pneu et la jante présentent exactement les mêmes dimensions et s'ils peuvent être montés ensemble (dimensions indiquées dans la même unité de mesure, soit en mm, soit en pouces etc.).

Au cours du démontage montage ou gonflage des pneus, respecter d'une manière générale les lignes guides de la chambre professionnelle allemande de l'industrie du pneu (Lignes directrices WdK, par exemple; *Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie*).

En cas de défaut au cours du fonctionnement, avant de rechercher un possible remède, couper l'alimentation en énergie électrique de l'appareil.

Toutes les interventions sur l'équipement électrique doivent être effectuées par un électricien expert en conformité avec la réglementation en vigueur dans le pays où l'appareil est utilisé.

En général, au cours des interventions d'installation, entretien et réparation, il est également nécessaire de respecter la réglementation en matière de prévention des accidents du travail en vigueur.

Etant donné que l'emploi d'un appareillage technique comporte toujours un **risque résiduel** imprévisible, le constructeur a apposé des étiquettes avec un signal de danger (triangle jaune/noir) sur le démonte-pneus.

Ces étiquettes de sécurité avertissent l'opérateur d'un possible risque résiduel et attirent son attention pour éviter le risque d'accidents sur le travail et/ou dommages au produit à usiner.

L'opérateur doit éviter de tels risques en adoptant un comportement avisé et prudent.

A ce titre, il convient de respecter les consignes suivantes:

- Utiliser exclusivement les outils et les appareils appropriés.
- Porter les équipements de protection individuelle appropriés (ex.: des lunettes de protection, des bouchons d'oreilles, des chaussures de travail).
- Respecter les consignes, les instructions et les caractéristiques techniques de l'appareil et/ou du fabricant du produit.

D'autres consignes de sécurité plus spécifiques sont reportées plus loin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Nur ausgebildetes Fachpersonal darf die Maschine betreiben.

Durch den Betreiber eigenmächtig vorgenommene Umbauten und/oder Veränderungen an der Maschine wird die berufsgenossenschaftliche Baumusterprüfung (CE Konformitätserklärung) außer Kraft gesetzt und eine Haftung seitens der Hersteller für aus den Umbauten/Veränderungen resultierende Schäden ausgeschlossen.

Die Maschine ist nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung und der vorgegebenen Handhabung zu benutzen.

Bei der Montage ist strikt darauf zu achten, dass Reifen und Felge zueinander passen und miteinander montierbar sind (übereinstimmende Maßangaben, z. B. die Durchmesserangabe in mm bzw. inch usw.).

Bei der Demontage, Montage oder dem Füllen von Reifen sind grundsätzlich die WdK-Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Treten während des Betriebs bzw. während des Arbeitsablaufs Störungen auf, sind vor deren Beseitigung die Energieversorgungen der Maschine abzuschalten.

Alle elektrischen Anschluss- und Umklemmarbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energie-Versorgungsunternehmens vorgenommen werden.

Generell sind bei Aufbau-, Wartungs- und Reparaturarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

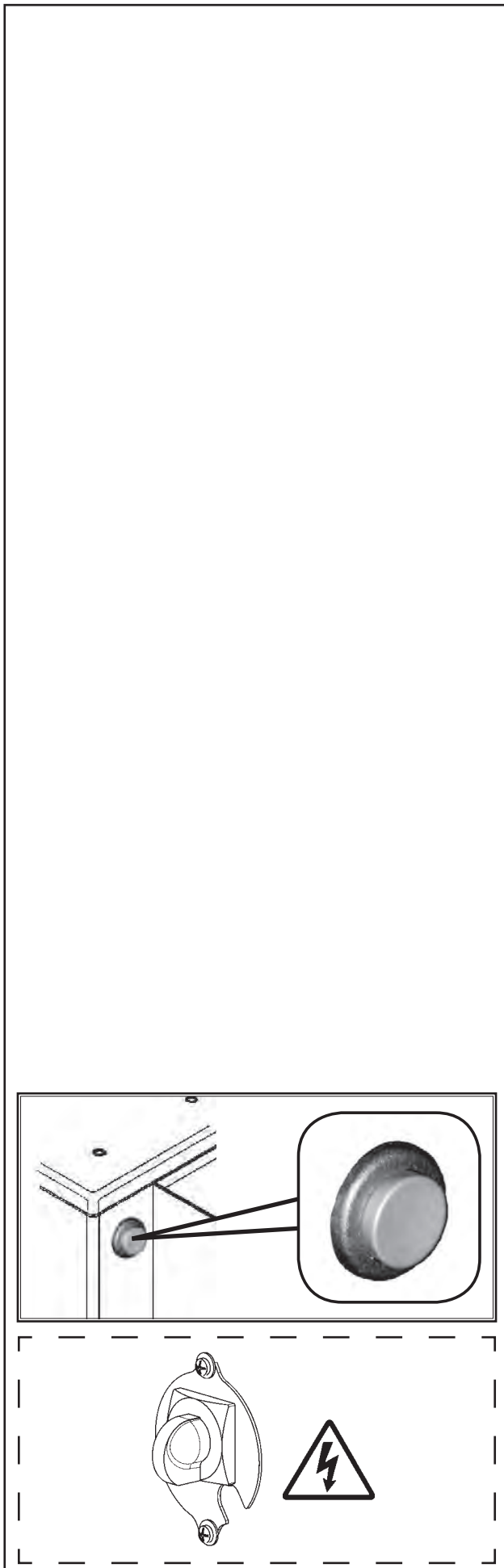
Da beim Arbeiten mit technischen Arbeitsmitteln immer eine nicht vorhersehbare **Restgefahr** (Restrisiko) verbleibt, sind an der Reifenmontiermaschine verschiedene selbsterklärende Warnhinweise (Dreieck gelb/schwarz) angebracht.

Diese Warnhinweise signalisieren dem Benutzer eine mögliche Restgefahr und sollen ihn zu besondere Achtsamkeit veranlassen, um Arbeitsunfälle und/oder Beschädigungen des zu bearbeitenden Produkts zu vermeiden. Generell sollte der Bediener durch sachgerechtes und umsichtiges Verhalten mögliche Restgefahren schon vorher ausschalten.

Hierbei sind besonders zu beachten:

- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).
- Vorgegebene Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden Produkts beachten.

Weitere spezielle Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln angegeben.



1.4 Description of operation

Rim clamping, tower tilting and mounting/demounting tool locking in the operating position are pneumatic operations.

The turntable with four adjustable jaws is driven by an electric motor using a V-belt and worm reduction unit. The turntable can be operated at two speeds, with a pedal for switching between them.

Machine movements are controlled using pedals arranged in a control unit.

The mounting/demounting tool is pneumatically locked in the correct operating position relative to the rim, using a manual control valve incorporated in the locking lever on the mounting arm.

For wheel clamping and unclamping, the entire tower with mounting/demounting tool and mounting arm can be tilted back, without changing the operating position set. This means wheels of identical size can be handled one after another without the need for repeated readjustment of the mounting/demounting tool. The tower is simply tilted again to the respective operating position on the rim flange.

A pneumatic bead breaker for rapidly breaking the bead of tyres fitting tightly to the rim without causing damage is incorporated in the machine and is part of the standard kit.

For tyre inflation the machine has a pedal-operated tyre inflating device. For details of its fitting, operation and use see chapter "Inflating a tyre".

The GP type tyre changer operation and use are identical to those of the no GP basic type. The only difference is the added pedal-operated tyre inflating device and bead seating with powerful air jets from the clamping jaws (for bead seating tubeless tyres). For fitting, operation and use of the inflating device see § "Inflating a tyre".

Stop button

When pressing the Stop button the machine stops the turntable rotation.

ON-OFF functionality

When the unit does not have a power switch on and off, disconnect and reconnect the power plug to reset the electronics.

CAUTION: WE RECOMMEND SWITCHING OFF THE UNIT AT THE END OF EACH WORKING DAY

1.4 Description du fonctionnement

Le serrage de la jante, l'inclinaison du montant de la machine et le blocage de la tête de montage dans sa position de travail se font par actionnement pneumatique.

Le mandrin à quatre mors autocentrants réglables est entraîné par un moteur électrique moyennant une courroie trapézoïdale et un réducteur à vis sans fin. Le mandrin peut tourner à des vitesses différentes commandées par pédale à variateur.

La commande des mouvements de la machine se fait par des pédales regroupées sur une unité de commande. Le blocage de la tête de montage dans sa position de travail se fait par voie pneumatique moyennant une vanne à commande manuelle, intégrée dans le levier de blocage du bras de montage.

Pour le serrage et desserrage de la roue, le montant de la machine avec le bras et la tête de montage peut être incliné en arrière sans dérèglement de la position de travail. Par conséquent, il est possible de démonter des roues de dimensions identiques sans devoir recommencer le réglage de la tête de montage.

Il suffit donc d'incliner le montant de la machine en position de travail sur le bord de la jante.

Le décolleur pneumatique incorporé dans la machine fait partie intégrante de l'équipement standard et s'utilise pour décoller rapidement y compris des pneus très serrés sur leur jante.

Pour le gonflage des pneus, la machine est équipée d'un système de gonflage actionné par pédale. Pour le montage, le fonctionnement et l'emploi de ce dispositif, voir chapitre «Gonflage d'un pneu».

Le fonctionnement et l'emploi de modèles GP ces sont identiques à ceux de non-GP. Par rapport au modèle non-GP, le modèle GP est équipé d'un système de gonflage avec commande à pédale et de décollement par le biais de jets d'air (pour le montage de pneus tubeless).

Pour le montage, le fonctionnement et l'emploi du système de gonflage, voir § «Gonflage des pneus».

Bouton d'arrêt

Si l'on appuie sur le bouton d'arrêt, la machine exécute la fonction d'arrêt de la rotation du support roue.

Fonctionnement On / Off

Lorsque l'appareil ne possède pas d'interrupteur pour allumer ou éteindre l'alimentation de la machine, pour réinitialiser débranchez et rebranchez la prise d'alimentation.

ATTENTION:

IL EST CONSEILLÉ D'ÉTEINDRE LA MACHINE QUAND LA JOURNÉE DE TRAVAIL EST TERMINÉE

1.4 Funktionsbeschreibung

Die Felgenspannung, die Kippbewegung der Montiersäule sowie die Arretierung des Montierkopfes in seiner Arbeitsposition erfolgen pneumatisch.

Der Spannteller, in dem die vier verschiebbaren selbstzentrierenden Spannklaue geführt sind, wird von einem Elektromotor über Keilriemen und Schneckengetriebe angetrieben. Der Spannteller kann mit verschiedenen Geschwindigkeiten betrieben werden, Umschaltung erfolgt über Pedal.

Schaltpedale, die zu einer Betätigungseinheit zusammengefasst sind, steuern die verschiedenen Arbeitsbewegungen der Maschine.

Der Montierkopf wird in seiner korrekten Arbeitsposition zur Felge pneumatisch über ein handbetätigtes Steuerventil arretiert, das im Führungsgriff am Montierarm eingebaut ist.

Zum Aufspannen und Abspannen des Rads wird die gesamte Montiersäule mit Montierarm und Montierkopf nach hinten gekippt, ohne dass die Arbeitsposition verstellt wird. Dadurch erübrigt sich bei der Bearbeitung mehrerer gleicher Räder hintereinander das wiederholte Neueinstellen des Montierkopfes. Die Montiersäule wird lediglich wieder in ihre Arbeitsposition an das Felgenhorn gekippt.

Eine pneumatische Einrichtung zum Abdrücken fest auf der Felge sitzender Reifen ist in die Maschine integriert und gehört zum Lieferumfang.

Zum Befüllen des Reifens ist die Maschine mit einer pedalbetätigten Reifenfüllanlage ausgerüstet. Montage, Funktion und Handhabung dieser Reifenfüllanlage ist im Punkt „Füllen der Reifen“ beschrieben.

Die Reifenmontiermaschine ist in Funktion und Handhabung identisch mit der GP / Nicht-GP. Der Unterschied liegt in der Ausrüstung mit einem pedalgesteuerten Füllsystem, das das Befüllen des Reifens und einen über die wirkenden Füllstoss (zum Abdichten der Wülste bei schlauchlosen Reifen) steuert. Die Montage, Funktion und Handhabung dieser Reifenfüllanlage sind im Kapitel „Füllen der Reifen“ beschrieben.

Stopp-Taste

Auf das Drücken der Stopp-Taste schaltet die Maschine den Stopp der Spannteller.

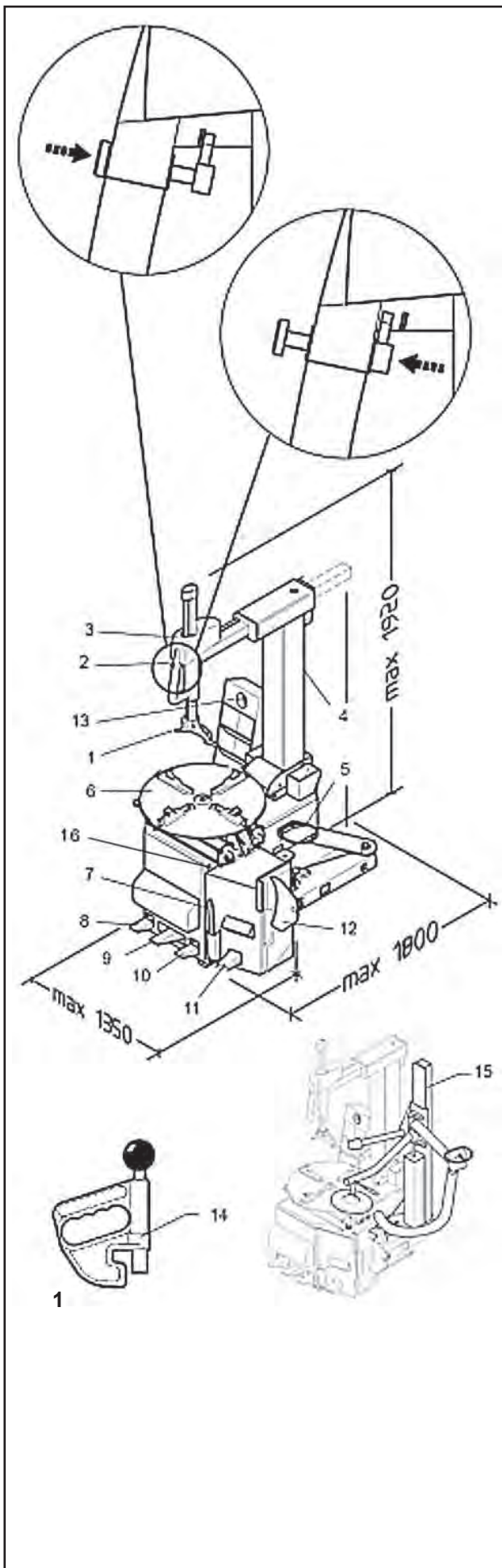
Ein-/Ausschalter

Wenn das Gerät nicht über einen Netzschalter ein und aus, trennen Sie den Netzstecker, um die Elektronik zurückgesetzt.

ACHTUNG: ES WIRD EMPFOHLEN, DAS GERÄT AM ENDE DES ARBEITSTAGS AUSZUSCHALTEN

1.5 Overview of the machine

Fig. 1 Overview of the machine with operating elements



- 1 Mounting/demounting tool, with pneumatic height adjustment
- 2 Lever with push-button (enlarged view) for positioning the mounting/demounting tool and locking it on the rim
- 3 Horizontally adjustable mounting arm
- 4 Pneumatically operated tilting tower
- 5 Grease container support
- 6 Turntable with clamping jaws
- 7 Mounting lever
- 8 Pedal – for tower tilting control
- 9 Pedal – for clamping jaw movement control
- 10 Pedal – for turntable rotation at two speeds
Depress pedal to first level: 7 rpm, tyres difficult to handle.
Fully depress pedal: 14 rpm, tyres easy to handle
Lift pedal, turntable rotates backwards at only 7 rpm.
- 11 Pedal – for bead breaker
- 12 Bead breaker
- 13 Pressure gauge with tool box
- 14 Bead pusher (optional)
- 15 easymont PRO – pneumatic mounting tool (optional retrofit accessory)
- 16 Stop button.

For careful clamping of alloy rims and for careful demounting and mounting of tyres on alloy rims a whole series of plastic parts are available as optional extras.

1.5 Éléments de la machine

Fig. 1 Vue de la machine

- 1 Tête de montage/démontage, à réglage pneumatique en hauteur
- 2 Levier avec bouton-poussoir (vue agrandie) pour positionner et bloquer la tête de montage sur la jante
- 3 Bras de montage, à réglage horizontal
- 4 Montant de machine à inclinaison pneumatique
- 5 Porte-réservoir lubrifiant du pneu
- 6 Mandrin avec mors de serrage
- 7 Levier de montage
- 8 Pédale – inclinaison du montant
- 9 Pédale – réglage mors de serrage
- 10 Pédale – rotation mandrin
Pédale pour la rotation du mandrin à deux vitesses
– Appuyer sur la pédale jusqu’au 1er échelon – 7 tr/mn – pneus difficiles à monter/démonter
– Appuyer plus à fond – 14 tr/mn – pneus faciles à monter/démonter
– Soulever la pédale, rotation arrière du mandrin, à seulement 7 tr/min
- 11 Pédale – décolleur
- 12 Décolleur
- 13 Manomètre avec boîte d’accessoires
- 14 Presse-talon (option)
- 15 easymont PRO – outil de montage à actionnement pneumatique (accessoire spécial fourni en option)
- 16 Bouton d’arrêt

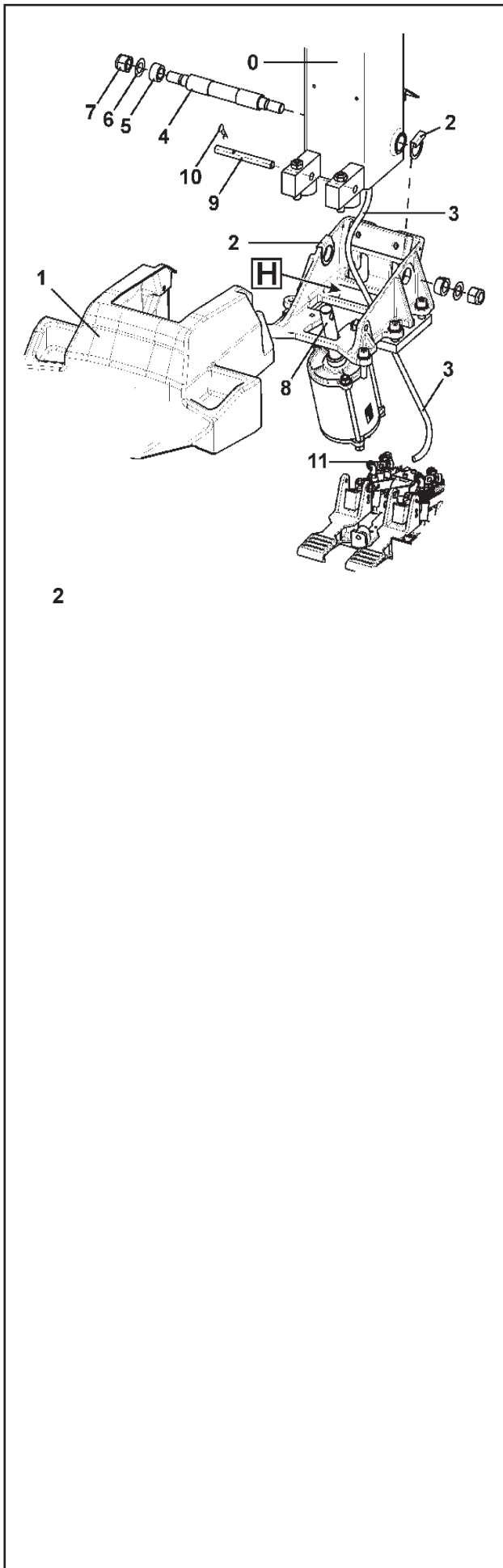
Pour un serrage en délicatesse des jantes en alliage et un démontage et montage en délicatesse des pneus sur jantes en alliage, le fabricant offre un jeu complet d’éléments en plastique, en option.

1.5 Maschinenübersicht

Abb.1 Maschinenübersicht mit Funktionselementen

- 1 Montierkopf, pneumatisch höhenverstellbar
- 2 Führungsriff mit Drucktaster (vergrößerte Abbildung) zur Positionierung und Arretierung des Montierkopfes an der Felge
- 3 Montierarm, horizontal verschiebbar
- 4 Montiersäule, pneumatisch kippbar
- 5 Halter für Montagepastengefäß
- 6 Spannteller mit Spannklauen
- 7 Montiereisen
- 8 Schaltpedal – Kippbewegung der Montiersäule
- 9 Schaltpedal – Spannklauenbewegung
- 10 Schaltpedal – Drehbewegung des Spanntellers 2 Arbeitsgeschwindigkeiten:
Pedal niedergetreten bis in erste Raste: – 7 min-1, schwer zu bearbeitende Reifen.
Pedal ganz niedergetreten: 14 min-1, leicht zu bearbeitende Reifen.
Pedal angehoben, Rückwärtsbewegung, nur 7 min-1
- 11 Schaltpedal – Reifenabdrücker
- 12 Reifenabdrücker
- 13 Manometer mit Ventilkasten
- 14 Wulstniederhalter (Sonderzubehör)
- 15 easymont PRO – pneumatische Montagehilfe (nachrüstbares Sonderzubehör)
- 16 Stopp-Taste

Als Sonderzubehör stehen zum schonenden Spannen von Leichtmetallfelgen sowie zum schonenden Demontieren und Montieren von Reifen auf Leichtmetallfelgen eine ganze Reihe von Kunststoffteilen zur Verfügung.



2

2. Machine installation and connection

During installation and connection observe Health and Safety regulations.

2.1 Installation

The tyre changer can be installed on any reinforced concrete surface or on any floor with a similarly hard covering.

When choosing the installation site, consider not only the type of floor, but also Health and Safety at Work and accident prevention regulations.

For installation on a higher floor, check the load-bearing capacity of the floor. We normally recommend that you consult a construction expert before installation on a higher floor.

Machine dimensions are given in Fig. 1 and in § 11. Technical specifications.

2.2 Mechanical reassembly

WARNING: THE WORK DESCRIBED BELOW MUST BE DONE BY A TECHNICIAN AUTHORISED BY THE DEALER.

To optimise the packaging or to guarantee greater safety during transportation, the machine may be delivered with some parts disassembled.

Upon receiving the machine, some important parts may need to be reassembled. Although these are simple operations, we recommend that you follow the instructions provided below.

Mounting the vertical column (Fig. 2):

A.

Remove the column base guard (1) and the two lateral holders (if present) from the machine. Cut and remove the straps holding the shaped washers (2) in position.

B.

Lift the column (0) with an appropriate lifting tool (crane, fork lift) and a belt of sufficient capacity (200 kg). A second person is required to help with this operation. BE CAREFUL NOT TO DAMAGE THE AIR HOSES (3). Insert the air hose through the hole "H" in the cabinet.

C.

WARNING: Before inserting the column fixing pin (4), grease and position the shaped washers (2), as illustrated. Insert the column in its seat, then fit the pin (4), the two tapered bushings (5), the washers (6) and the nuts (7). Tighten the nuts evenly on both sides and manually finish tightening until the tapered bushings are locked in the seats.

2. Installation et raccordement

Pour l'installation et le raccordement, observer la réglementation en vigueur en matière de prévention des accidents du travail.

2.1 Installation

Le démonte-pneus peut être installé sur une superficie en béton armé ou tout autre sol d'une dureté similaire.

Pour le choix de l'emplacement, tenir compte, outre des caractéristiques du sol, des règlements sur la prévention des accidents du travail et sur les lieux du travail.

Si le démonte-pneus doit être installé à l'étage supérieur d'un bâtiment, vérifier la charge maximale d'utilisation du plancher.

En général, il est recommandé de consulter un expert en bâtiment avant d'installer le démonte-pneus à un étage pour qu'il dresse une expertise.

Les dimensions de la machine sont indiquées Fig. 1 et rubr.§ 11. Données techniques.

2.2 Réassemblage mécanique

ATTENTION ! LES INTERVENTIONS DECRITES CI-APRES S'ADRESSENT A UN TECHNICIEN AGREE PAR LE REVENDEUR.

Pour optimiser l'emballage ou pour garantir plus de sécurité au cours du transport, la machine pourrait être livrée avec certains composants démontés.

A la réception de la machine, il se pourrait que certains composants doivent être réassemblés ; bien qu'il s'agisse d'opérations simples, il est conseillé de suivre les instructions reportées ci-après.

Montage de la colonne verticale (Fig.2):

A.

Déposer le protecteur base potence (1) et les deux porte-objets latéraux (si présents). Couper et éliminer les colliers de serrage qui retiennent les rondelles (2).

B.

Soulever la potence (0) avec un moyen de levage adapté (palan, chariot élévateur) et une élingue ayant une charge d'utilisation suffisante (200kg). Pour cette opération, l'assistance d'une deuxième personne est conseillée. ATTENTION A NE PAS ABIMER LES TUYAUX DE L'AIR (3). Faire passer les tuyaux de l'air par l'orifice 'H' dans le bâti.

C.

ATTENTION! Avant d'introduire la broche de fixation potence (4), lubrifier avec de la graisse et placer les rondelles (2), comme le montre la figure. Introduire le mât dans le propre logement puis introduire la broche (4), les deux douilles coniques (5), les rondelles (6) et les écrous (7). Visser les écrous de manière uniforme sur les deux côtés et serrer à la main jusqu'au blocage des douilles coniques dans les logements.

2. Aufstellen und Anschließen

Generell sind bei Aufstellarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

2.1 Aufstellen

Die Reifenmontiermaschine ist auf jedem betonierten oder mit ähnlich festem Bodenbelag ausgestatteten Boden aufzustellen.

Bei der Wahl des Aufstellorts sind außer der Bodenbeschaffenheit die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Aufstellung auf Etagedecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Aufstellung auf Etagedecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

In Bild 1 und in Punkt 11. Technische Daten sind die Maschinenabmessungen angegeben.

2.2 Mechanischer Zusammenbau

ACHTUNG: DIE IN DER FOLGE BESCHRIEBENEN TÄTIGKEITEN SIND FÜR DEN VOM HÄNDLER AUTORISIERTEN TECHNIKER VORGESEHEN.

Um die Verpackung zu optimieren bzw. um größere Transportsicherheit zu gewährleisten, kann es sein, dass bei der Auslieferung einige Teile der Maschine abmontiert sind. Bei Erhalt der Maschine kann es daher nötig sein, einige größere Teile wieder zusammenzubauen; obwohl es sich dabei um einfache Tätigkeiten handelt, wird empfohlen, nach den hier unten aufgeführten Anweisungen vorzugehen.

Montage der Vertikalsäule (Abb.2):

A.

Nehmen Sie den Schutz des Säulenfußes (1) und die beiden seitlichen Objektbehälter (falls vorhanden) ab. Schneiden Sie die Bänder, mit denen die Profilscheiben (2) in ihrer Stellung gehalten werden, durch und entfernen Sie die Bänder.

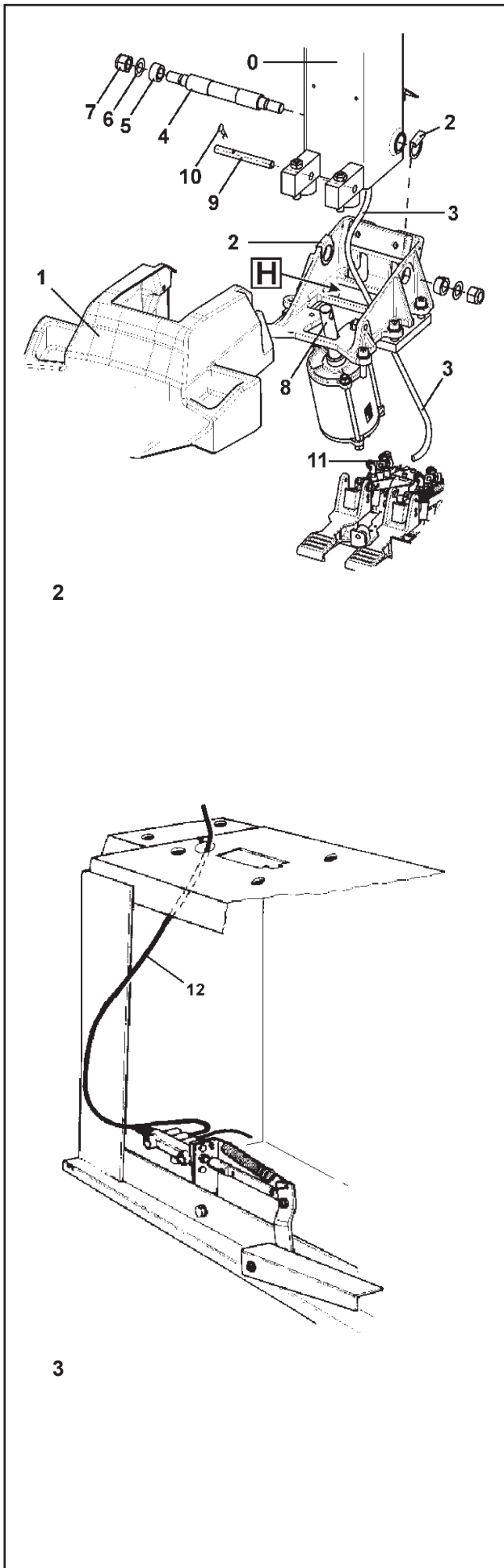
B.

Heben Sie die Maschinensäule (0) mit einem geeigneten Hubmittel (kleiner Kran, Gabelstapler) und einem Halteband mit ausreichender Tragkraft (200 kg) an. Dieser Vorgang sollte von zwei Personen durchgeführt werden.

ACHTEN SIE DABEI DARAUF, DASS DIE LUFTSCHLÄUCHE (3) NICHT BESCHÄDIGT WERDEN. Führen Sie den Luftschlauch durch die Bohrung 'H' in das Maschinengehäuse führen.

C.

ACHTUNG: Bevor Sie den Befestigungsstift für die Säule (4) einsetzen, schmieren Sie das Ganze mit Fett und bringen Sie die Profilscheiben (2) so an, wie in der Abbildung gezeigt. Setzen Sie die Säule in ihren Sitz und setzen Sie dann den Stift (4), die beiden konischen Hülsen (5), die Unterlegscheiben (6) und die Muttern (7) ein. Schrauben Sie die Muttern gleichmäßig auf beiden Seiten fest und ziehen Sie sie mit der Hand an, bis die konischen Hülsen in den Sitzen befestigt sind.



IMPORTANT!
 THEN TIGHTEN THE NUTS "7" WITH A TIGHTENING TORQUE OF 90 N/m.

D.
 Tilt the column backwards. Pull the rod (8) of the tilting cylinder and connect it to the column with the pin (9). Lock pin with the split pin (10).

E.
 Remove the left side of the machine and attach air hose (3) (tool movement) to the pedal assembly (11).

Note: For hose connections, see the pneumatic diagrams supplied in the Spare Parts Manual connector (11).

F.
 Connect the diameter 8 hose (3, Fig. 2), from the column to the inflating pedal tap as illustrated.

G.
 Refit the column base guard (1) and all of the parts previously removed.

H.
 Secure the tyre chamer to the floor.

Note: Hexagonal bar speed adjustment is described in Chapter 5. Adjusting the mounting/demounting tool, Fig. 20.

IMPORTANT !
POUR TERMINER, SERRER LES ECROUS "7"
AVEC UN COUPLE DE SERRAGE DE 90 N/m.

WICHTIG!
ZIEHEN SIE DIE MUTTERN "7" AM ENDE MIT
EINEM ANZUGSMOMENT VON 90 N/m FEST.

D.
Déplacer la potence en arrière. Tirer la tige (8) du piston et l'assembler à la potence avec le goujon (9). Bloquer le goujon avec la goupille (10).

E.
Déposer le carter côté gauche de la machine et raccorder le tuyau de l'air (3) (mouvement outil) au raccord (11) du pédalier.

Nota bene: Pour le raccordement des tuyaux, voir les schémas pneumatiques fournis dans la notice Pièce de rechange.

F.
Raccorder le tuyau diamètre 8 (3, Fig. 2) qui arrive de la potence au robinet de la pédale de gonflage, comme le montre la figure.

G.
Remonter le protecteur base potence (1) et tous les composants précédemment déposés.

H.
Fixer le démonte-pneu au sol.

Note: Le réglage de la vitesse de la barre hexagonale est décrit rubr. § 5. Réglage de la tête de montage, Fig. 20.

D.
Bewegen Sie die Montiersäule nach hinten. Ziehen Sie an der Stange (8) des Kolbens und verbinden Sie sie mit dem Stift (9) mit der Montiersäule. Befestigen Sie den Stift mit dem Splint (10).

E.
Nehmen Sie die linke Seitenwand der Maschine ab und schließen Sie den Luftschlauch (3) (Werkzeugbewegung) an den Anschluss (11) der Pedalsteuerung an.

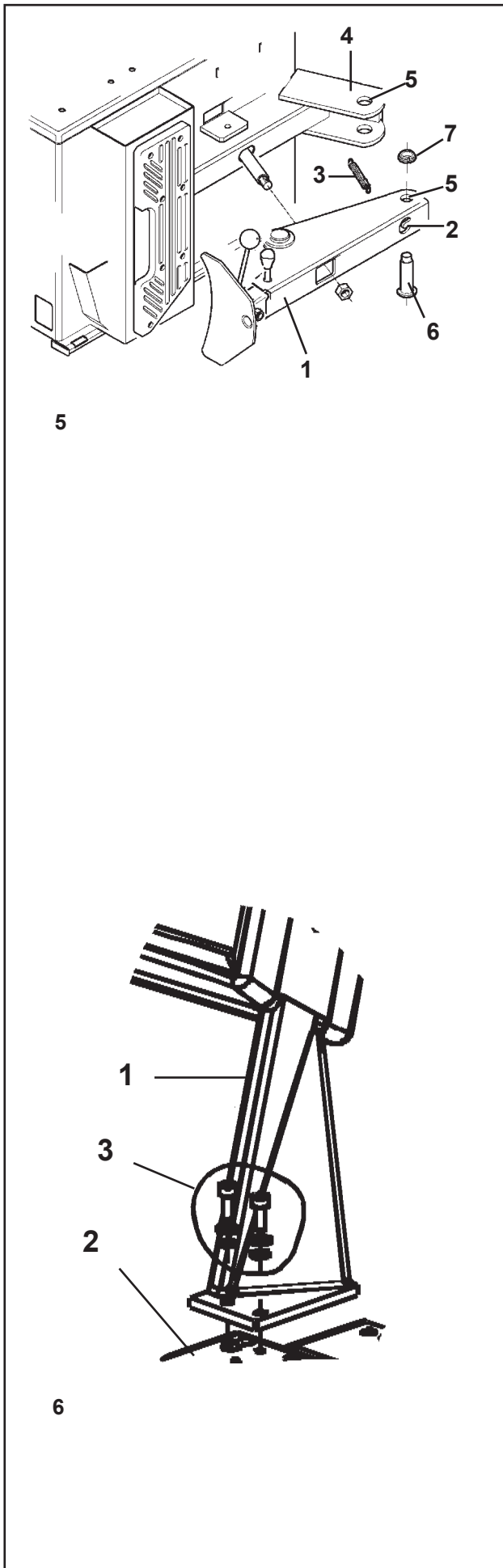
Anmerkung: Für den Anschluss der Schläuche beziehen Sie sich bitte auf die Druckluftpläne, die im Heft der Ersatzteile enthalten sind.

F.
Schließen Sie den Schlauch mit Durchmesser 8 (3, Bild 2), der von der Montiersäule kommt, an den Hahn des Füllventils an, wie in der Abbildung gezeigt

G.
Montieren Sie den Schutz des Säulenfußes (1) und sämtliche Teile, die vorher ausgebaut wurden, wieder.

H.
Befestigen Sie die Reifenmontiermaschine am Boden.

Hinweis: Das Einstellen der Sechskantgeschwindigkeit wird in Kapitel 5. Einstellen des Montierkopfes, Bild 20 beschrieben.



2.3 Fitting the bead breaker

Fig. 5 Fitting the bead breaker

- 1 Bead breaker
- 2 Hook
- 3 Spring
- 4 Bead breaker support
- 5 Holes in bead breaker and support
- 6 Pin
- 7 Self-locking hub nut

- Place the bead breaker (1, **Fig. 5**) inside the support (4). The holes (5) in the bead breaker and support must line up.
- Lightly grease the pin (6). Fix the bead breaker in the support with the pin (6) and hub nut (7).
- Attach the spring (3) to the hook on the frame and connect it to the hook (2) on the bead breaker.

2.4 Mounting the pressure gauge holder and connecting the pedal controlled inflating device

Fig. 6 Pressure gauge holder with tool box

- 1 Pressure gauge holder
- 2 Cabinet (left rear corner)
- 3 Screw

- Fix the pressure gauge holder (1, **Fig. 6**) on the cabinet (2, **Fig. 6**) with the two screws (3, **Fig. 6**).
- Pass the pressure gauge hose through a hole in the rear panel of the cabinet and connect it to the quick inflation valve (see also **Fig. 2**).

For details, consult the pneumatic diagram shown in the spare parts list.

2.3 Montage du décolleur

Fig. 5 Montage du décolleur

- 1 Décolleur
- 2 Crochet
- 3 Ressort
- 4 Porte-décolleur
- 5 Trous sur décolleur et porte-décolleur
- 6 Goupille
- 7 Bague autobloquante

- Placer le décolleur (**1, Fig. 5**) dans le porte-décolleur (**4**). Les trous (**5**) sur le décolleur et le porte-décolleur doivent coïncider.
- Huiler légèrement la goupille (**6**). Fixer le décolleur (**1**) sur le porte-décolleur au moyen de la goupille (**6**) et du Bague autobloquante (**7**).
- Accrocher le ressort (**3**) au crochet du cadre et au crochet (**2**) du décolleur.

2.4 Montage du porte-manomètre et raccordement du dispositif de gonflage à pédale

Fig. 6 Porte-manomètre avec boîte d'accessoires

- 1 Porte-manomètre
- 2 Bâti de la machine (arrière, à gauche)
- 3 Vis

- Fixer le porte-manomètre (**1, Fig. 6**) au moyen des deux vis (**3, Fig. 6**) sur le bâti (**2, Fig. 6**).
- Guider le tuyau pneumatique qui sort du manomètre à travers l'ouverture dans le panneau arrière du bâti et le raccorder à la soupape à gonflage rapide (voir aussi **Fig. 2**).

Pour les détails, voir le plan pneumatique illustré dans la liste des pièces détachées.

2.3 Montage des Abdrückers

Bild 5 Montage des Abdrückers

- 1 Abdrücker
- 2 Haken
- 3 Feder
- 4 Abdrückerhalterung
- 5 Bohrungen an Abdrücker und Halterung
- 6 Stift
- 7 Selbstsichernde Überwurfmutter

- Den Abdrücker (**1, Bild 5**) in die Halterung (**4**) einsetzen. Die Bohrungen (**5**) von Abdrücker und Halterung müssen fluchten.
- Den Stift (**6**) leicht einölen. Den Abdrücker mit Stift (**6**) und Selbstsichernde (**7**) in der Halterung befestigen.
- Die Feder (**3**) am Haken des Rahmens und am Haken (**2**) des Abdrückers einhängen.

2.4 Montage der Manometer-Befestigung und Anschließen der pedalgesteuerten Reifenfüllanlage

Bild 6 Manometer-Befestigung mit Ventilkasten

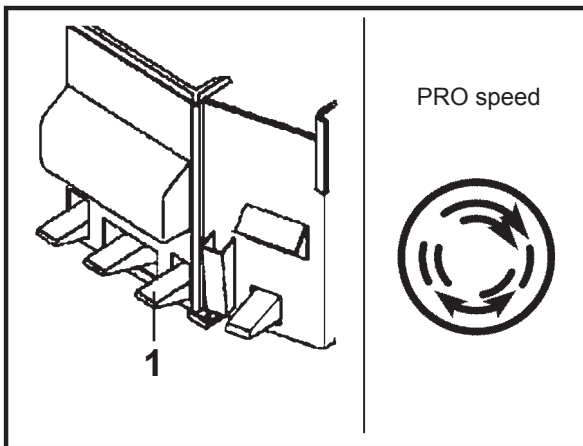
- 1 Manometer-Befestigung
- 2 Gehäuse (Ecke hinten links)
- 3 Schraube

- Den Manometerhalter (**1, Bild 6**) mit beiden Schrauben (**3, Bild 6**) am Gehäuse (**2, Bild 6**) befestigen.
- Die Luftleitung des Manometers durch eine Bohrung an der Rückseite des Gehäuses führen und an das Schnellbefüllventil anschließen (siehe auch **Bild 2**).

Der in der Ersatzteilliste abgebildete Pneumatikplan zeigt die Anschlusssituation.

**Standard models
PRO speed**

CE	230 V, 1Ph, 50/60Hz, 16A
UL	240 V, 1Ph, 50/60Hz, 16A
JA	200 V, 1Ph, 50/60Hz, 20A



6a

2.5 Electrical connection

ATTENTION: Any intervention on the electrical system and the connection of a plug (when necessary), must be performed only by a qualified electrician, in compliance with the applicable standards and national laws and/or local regulations.

The standard models of the tyre changers have specific electrical specifications and are supplied according to the different power supplies that they will be connected to; See the table aside
The electric motors operate with a voltage tolerance; equal to more or less 10%.
The power supply cable, which is always provided with the machine, must be fitted with an adequately sized type-approved plug, in compliance with the applicable standards in the destination country.

For the installation technician

The qualified electrician, when fitting a plug, must refer to the data clearly set out on the plate found on the machine electrical cable.

The user must ensure that the electrical system that the machine is connected to is fitted with **10 A** delayed fuses (In case of machine with INVERTER **20 A (25 A for Japan)**), or alternatively, an equivalent automatic magneto-thermic switch.

Check that there is an efficient earthing system. Once the connection is complete, press the self-centring rotation pedal downwards (**1, Fig. 6a**) and check that it rotates clockwise.

Check that the power supply system is fitted with an automatic cut off device against overcurrents, with a differential calibrated to 30 mA.

WARNING: IF INVERTERS ARE PRESENT, ONLY USE TYPE **B** RESIDUAL CURRENT OPERATED CIRCUIT BREAKERS.

2.6 Pneumatic connection

The tyre changer is equipped with a pressure limiting valve which limits pressure from connected inflating devices to a maximum of 3.5 bar.

Removing or tampering with this safety valve (pressure limiter) is a violation of European Safety Regulations and will relieve the manufacturer from all liability. The compressed air outlet may only be used to connect inflating devices. If the machine is connected to the compressed air network at this outlet, the compressed air system and safety devices will be destroyed.

The pressure in the compressed air network must not exceed 16 bar.

For pneumatic connection of the machine make sure the jaws remain closed (risk of personal injury) and proceed as follows:

- Connect the supplied bayonet connector to the compressed air inlet.
- At this connector, connect the tyre changer to a compressed air network (operating pressure 8 to 10 bar) using a compressed air hose with an internal diameter of 8 mm / 5/16". For further details, consult the pneumatic diagram shown in the spare parts list.

2.5 Branchement électrique

ATTENTION! Toute intervention sur le système électrique et la connexion d'une fiche lorsque cela est nécessaire, doit être effectuée exclusivement par un électricien qualifié, conformément à la réglementation en la matière et suivant les lois nationales et/ou les règlements locaux en vigueur.

Les modèles standards des démonte-pneus possèdent des caractéristiques électriques spécifiques et sont conçus en fonction des différents réseaux d'alimentation en énergie électrique auxquels ils sont susceptibles d'être branchés: Voir la table de côté.

Les moteurs électriques admettent une tolérance égale à plus ou moins 10% environ de la tension.

Le câble de raccordement au réseau dont la machine est équipée, doit être muni d'une fiche homologuée, correctement dimensionnée, dans le respect des réglementations en vigueur dans le pays auquel la machine est destinée.

Pour le Technicien Installateur

L'électricien qualifié, dans le cas où il serait amené à installer une fiche, doit se référer aux données clairement reportées sur la plaquette apposée sur le câble d'alimentation électrique de la machine.

La mise en conformité du réseau électrique qui alimentera la machine est à la charge de l'utilisateur. Il est recommandé d'installer des fusibles lents de **10 A (20 A dans le cas de la machine avec INVERSEUR (25A pour le Japon))** ou un interrupteur automatique (magnétothermique) équivalent.

Vérifier s'il existe une mise à la terre et si elle fonctionne correctement.

Le raccordement effectué, actionner vers le bas la pédale de commande de la rotation de l'autocentrant (**1, Fig. 6a**) et vérifier s'il tourne dans le sens horaire.

Contrôler si le réseau électrique qui alimentera la machine est muni d'un dispositif d'interruption automatique contre les surintensités avec un différentiel réglé sur 30 mA.

AVERTISSEMENT: EN PRESENCE D'UN CONVERTISSEUR, IL EST CONSEILLÉ D'UTILISER EXCLUSIVEMENT DES INTERRUPTEURS DIFFÉRENTIELS DE TYPE **B**.

2.6 Raccordement pneumatique

Le démonte-pneus est équipé d'un limiteur de pression qui limite la pression des dispositifs de gonflage reliés au démonte-pneus à 3,5 bar maximum.

Le démontage ou la manipulation du limiteur de pression est une violation des normes européennes. Le constructeur décline toute responsabilité dans le cas de dommages attribuables à ces actes. N'utiliser la sortie d'air comprimé que pour le branchement des dispositifs de gonflage. Si la machine est branchée au réseau d'air comprimé par cette sortie, le système d'air comprimé et les dispositifs de sécurité seront détruits.

La pression dans le réseau d'air comprimé ne doit jamais dépasser 16 bars.

Pour le raccordement pneumatique, les mors doivent rester fermés (risque d'accident). Procéder comme suit:

- Brancher le raccord à baïonnette à l'entrée d'air comprimé.
- A ce raccord, brancher la machine au réseau d'air comprimé (pression de service conseillée 8 à 10 bars) en utilisant un tuyau d'un diamètre interne de 8 mm / 5/16». Pour les détails, voir le plan pneumatique illustré dans la liste des pièces détachées.

2.5 Elektroanschluss

ACHTUNG: Sämtliche Eingriffe an der elektrischen Anlage und den Anschluss eines Steckers (wenn erforderlich), dürfen ausschließlich von einem qualifizierten Elektriker ausgeführt werden, unter Beachtung der von der nationalen Gesetzgebung bzw. den lokalen Verordnungen vorgesehenen Rechtsvorschriften.

Die Standardmodelle der Reifenmontiermaschinen haben spezifische elektrische Eigenschaften und werden je nach den verschiedenen Versorgungsnetzen, an die sie angeschlossen werden sollen, in folgenden Ausführungen geliefert; Siehe die Tabelle beiseite. Die Elektromotoren arbeiten mit einer Spannungstoleranz von etwa 10%. Das Kabel für den Netzanschluss, mit dem alle Maschinen ausgestattet sind, muss über einen zugelassenen Stecker mit passender Größe verfügen, gemäß der im Aufstellungsland geltenden Rechtsvorschriften.

Für den Installateur

Sollte es erforderlich sein, dass der qualifizierte Elektriker einen Stecker montiert, muss er sich dabei an die eindeutig auf dem Schild am Anschlusskabel der Maschine angegebenen Daten halten.

Wir empfehlen, bei der Vorbereitung der elektrischen Anlage, an die die Maschine angeschlossen werden soll, träge **10A**-Sicherungen (**20 A** Bei Maschine mit WECHSELRICHTER (**25A** für Japan)) bzw. einen gleichwertigen automatischen Schalter (Magnetschutzschalter) zu installieren.

Außerdem muss eine funktionierende Erdungsanlage vorhanden sein.

Sobald der Anschluss vorgenommen wurde, das Pedal (**1, Fig. 6a**) für die Freigabe der Rotation des Zentrierfutters betätigen und prüfen, ob sich dieses im Uhrzeigersinn dreht.

Sicherstellen, dass die Versorgungsanlage mit einem auf 30mA geeichten automatischen Trennschalter ausgerüstet ist.

WARNUNG: FALLS EIN INVERTER VORGESEHEN IST, EMPFEHLEN WIR, AUSSCHLIESSLICH DIFFERENTIALSCHALTER VOM TYP **B** ZU VERWENDEN.

2.6 Pneumatischer Anschluss

Die Reifenmontiermaschine ist mit einem Druckbegrenzungsventil ausgestattet. Dieses Ventil begrenzt den Druck, der von Reifenbefüllrichtungen abgegeben wird, auf max. 3,5 bar.

Das Sicherheitsventil (Druckbegrenzungsventil) ist in Europa gesetzlich vorgeschrieben und darf nicht verstellt oder entfernt werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch Verstellen oder Entfernen dieses Ventils entstehen. Den Druckluftausgang ausschließlich zum Anschließen von Reifenfüllgeräten verwenden. Wird die Maschine hier ans Druckluftnetz angeschlossen, werden Druckluftanlage und Sicherheitsvorrichtungen zerstört.

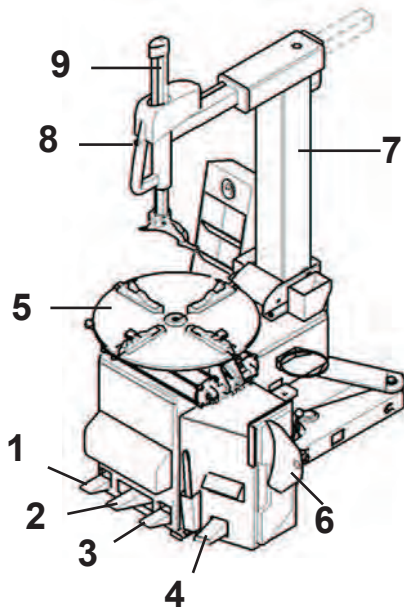
Der Druck im Druckluftnetz darf keinesfalls über 16 bar ansteigen.

Um den Druckluftanschluss der Maschine herzustellen, müssen die Spannklaue geschlossen bleiben (Verletzungsgefahr). Wie folgt vorgehen:

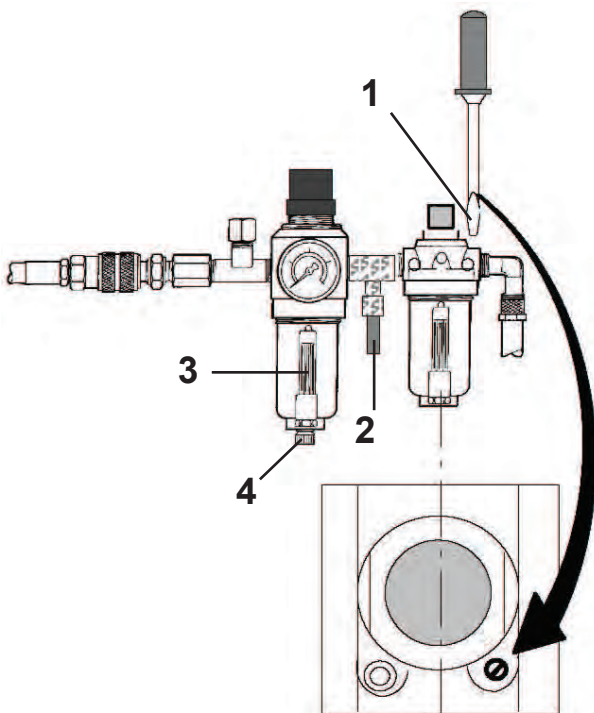
- Am Drucklufteingang den im Lieferumfang enthaltenen Bajonett-Anschluss anbringen.
- An diesem Anschluss die Maschine mit einem Druckluftschlauch mit 8 mm / 5/16" lichter Weite an ein Druckluftnetz mit Anschlussdruck 8 bis 10 bar anschließen. Der in der Ersatzteilliste abgebildete Pneumatikplan zeigt die Anschlusssituation.

2.7 Functional test after connection

Any work on the electrical system must be carried out by a qualified electrician in line with VDE (German electrotechnical association) or relevant national standards and and/or those of the local electricity supplier.



7



8

- Depress the pedal (3, Fig. 7).
The turntable (5) must turn clockwise.
- Lift the pedal up.
The turntable must turn anticlockwise.
- Depress pedal (3, Fig. 7) to first level: the turntable (5) must rotate slowly (7 rpm); fully depress pedal: the turntable must rotate fast (18 rpm).
- Depress the pedal (1, Fig. 7) to release the tower (7) which automatically tilts backwards. To return the tower to the forward operating position, depress the pedal again.
- Press the push-button (8, Fig. 7) to centre position. The hexagonal bar (9) must be lowered automatically. Fully depress the push-button. The hexagonal bar must lock. Return the push-button to centre position. The hexagonal bar must be raised automatically. Return the push-button to the initial position.
- Manually open the bead breaker arm (6, Fig. 7) and depress the bead breaker pedal (4). The bead breaker must close.
- Depress the pedal (2). The four clamping jaws must open.
- Depress the turntable plate pedal again. The clamping jaws must close.
- Slowly depress the pedal (2) as far as the centre position. If the pedal is released the clamping jaws remain in the position reached.
- Check that hose connections and unions are sealed.
- Adjust the oil supply to the lubricator (Fig. 8) so that a drop of oil falls into the transparent level tube after every two or three times the pedals are operated (2 and 3, Fig. 7). To do this, adjust the lubricator adjusting screw with a screwdriver (1).
- Check that the pedal-operated tyre inflating device functions correctly.

2.7 Test de fonctionnement après le raccordement

En général, toute intervention concernant le système électrique doit être effectuée par un électricien qualifié suivant les normes nationales correspondantes et les règlements de la compagnie d'électricité sur place.

- Appuyer sur la pédale (**3, Fig. 7**). Le mandrin (**5**) doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pousser la pédale vers le haut. Le mandrin doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Appuyer sur la pédale (**3, Fig. 7**) jusqu'au 1er étage: le mandrin (**5**) doit tourner lentement (7 tr/min); appuyer la pédale à fond: le mandrin doit tourner vite (18 tr/min).
- Appuyer sur la pédale (**1, Fig. 7**) pour débloquer le montant de la machine et le montant (**7**) s'incline automatiquement vers l'arrière. Remettre le montant en position de travail en appuyant encore une fois sur la pédale.
- Appuyer sur le bouton-poussoir (**8, Fig. 7**) jusqu'au milieu de sa course. La barre hexagonale (**9**) doit descendre automatiquement. Appuyer sur le bouton-poussoir à fond. La barre hexagonale doit bloquer. Retourner le bouton-poussoir au centre. La barre hexagonale doit monter automatiquement. Retourner le bouton-poussoir en position initiale.
- Ouvrir le bras de décollage (**6, Fig. 7**) à la main et appuyer sur la pédale du décolleur (**4**). Le décolleur doit se fermer.
- Appuyer sur la pédale (**2**). Les mors de centrage doivent s'ouvrir.
- Appuyer de nouveau sur la pédale. Les mors de centrage doivent se fermer.
- Actionner la pédale (**2**) doucement à la moitié de la course. Dès que la pédale est relâchée, les mors s'arrêtent dans la position atteinte.
- Contrôler si les raccords du tuyau pneumatique présentent des fuites.
- Régler l'alimentation en huile du lubrificateur (**Fig. 8**) de sorte qu'une goutte d'huile tombe dans le verre indicateur toutes les deux ou trois actionnements des pédales (**2 et 3, Fig. 7**). Pour ainsi faire, intervenir avec un tournevis sur la vis de réglage du lubrificateur (**1**).
- Vérifier le fonctionnement du gonfleur commandé à pedale.

2.7 Funktionsprüfung nach dem Anschließen

Alle elektrischen Anschluss- und Umklemmarbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energie-Versorgungsunternehmens vorgenommen werden.

- Das Pedal (**3, Bild. 7**) nach unten drücken. Der Spannteller (**5**) muss sich im Uhrzeigersinn drehen.
- Das Pedal wieder nach oben ziehen. Der Spannteller muss sich gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Das Pedal (**3, Bild. 7**) niedertreten bis in erste Raste: der Spannteller (**5**) muss langsam (7 min-1) drehen; Pedal ganz niedertreten: der Spannteller muss schnell (18 min-1) drehen.
- Das Pedal (**1, Bild.7**) zur Entriegelung der Montiersäule durchtreten, und die Montiersäule (**7**) kippt automatisch nach hinten. Das Pedal nochmals durchtreten, die Montiersäule kippt wieder in Arbeitsposition nach vorne.
- Den Drucktaster (**8, Bild. 7**) in Mittelstellung bringen. Der Sechskant (**9**) muss automatisch nach unten fahren. Den Drucktaster zum Arretieren voll durchdrücken. Der Sechskant muss verriegeln. Den Drucktaster wieder in Mittelstellung bringen. Der Sechskant muss automatisch nach oben fahren. Den Drucktaster wieder in Ausgangsstellung bringen.
- Den Abdrückarm (**6, Bild. 7**) von Hand öffnen und das Abdrückpedal (**4**) durchtreten. Die Abdrückschaufel muss sich schließen.
- Das Pedal (**2**) durchtreten. Die vier Spannklaue müssen sich öffnen.
- Das Spanntellerpedal erneut durchtreten. Die Spannklaue müssen sich schließen.
- Das Schaltpedal (**2**) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niedertreten. Wird das Schaltpedal losgelassen, bleiben die Spannklaue in der erreichten Position stehen.
- Die Dichtigkeit der Luftanschlüsse und -verbindungen prüfen.
- Ölzufuhr für den Ölnebschmierer (**Bild 8**) so einstellen, dass bei jedem zweiten oder dritten Betätigen der Pedale (**2 und 3, Bild. 7**) ein Tropfen Öl in das Schauglas fällt. Hierzu die Stellschraube des Ölers mit einem Schraubendreher einstellen (**1**).
- Das pedalgesteuerte Füllsystem auf Funktion prüfen.

GP versions only:

Caution: possibility of flying debris such as dirt and dust. Wear safety goggles and, if necessary, ear plugs.

Press the inflation pedal to check inflation through the air ports in the jaws / nozzle.

- Fit the cabinet lateral panel.

2.8 Securing the machine

- We recommended that you secure the machine to the floor at the four points envisaged using M10 anchor bolts and/or suitable dowels

2.9 Transporting the machine / Resiting

Suitable anchoring, lifting and and internal transport devices must be used for transporting the machine. Always mind the machine centre of gravity.

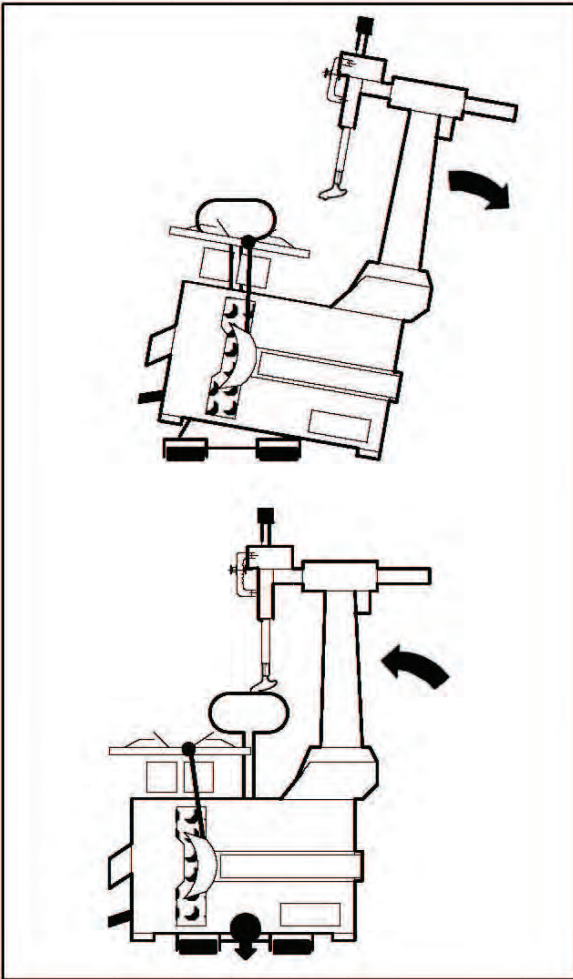
Fig. 9 Transport using a fork-lift truck

- To transport the machine, secure the machine tower and mounting arm so that they cannot tilt and/or shift.
- Tilt the machine slightly.
- Lower the machine onto the fork-lift truck and position it so that it will not tip over while being transported (always mind the machine centre of gravity).

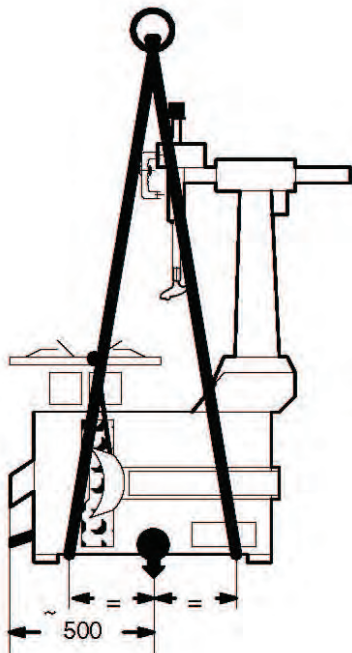
Fig. 10 Transport using lifting equipment

- To transport the machine, secure the machine tower and mounting arm so that they cannot tilt and/or shift.
- Position the lifting cables or other suitable lifting gear on the machine as illustrated in Fig. 10.
- When lifting the machine, make sure the lifting cables are correctly positioned (mind the centre of gravity of the machine) and the machine does not tip over while being transported.

If you resite the machine, the instructions for first installation still apply.



9



10

Seulement pour les versions GP:

Attention: Projection de fragments tels que saletés ou poussière. Porter des lunettes de sécurité et, si nécessaire, des protège-oreilles.

Actionner la pédale de gonflage pour vérifier le gonflage par les buses dans les mors de serrage.

- Remettre en place le panneau latéral sur le bâti.

2.8 Fixation de la machine

- Il est recommandé de fixer la machine sur le sol aux quatre trous prévus à cet effet par des boulons d'ancrage M10, ou par des chevilles de ce type

2.9 Transport de la machine sur place / Changement d'emplacement

Pour le transport de la machine, utiliser des câbles de levage et des appareils de levage ou les chariots de manutention appropriés et veiller au centre de gravité de la machine.

Fig. 9 Transport moyennant un chariot de manutention

- Pour le transport de la machine, bloquer le montant et le bras de montage contre tout déplacement.
- Basculer la machine un peu.
- Abaisser la machine sur le chariot et la positionner pour ne pas qu'il se renverse pendant le transport (veiller au centre de gravité de la machine).

Fig. 10 Transport moyennant les moyens de levage

- Pour le transport de la machine, bloquer le montant et le bras de montage contre tout déplacement.
- Positionner les câbles de levage ou des autres moyens de levage appropriés sur la machine comme illustré Fig. 10.
- En soulevant la machine, veiller à ce que les câbles de levage soient positionnés correctement (veiller au centre de gravité de la machine) et que la machine ne se renverse pas.

En cas de changement de site de la machine, observer et respecter les directives et les conseils correspondants de la même façon que pour la première mise en place.

Nur für racing GP:

Caution: possibility of flying debris such as dirt and dust. Wear safety goggles and, if necessary, ear plugs.

Das Füllpedal betätigen, um die Spannklaufenbefüllung auf Funktion zu prüfen.

- Das Gehäusesseitenblech anbringen.

2.8 Befestigen der Maschine

- Es wird empfohlen, die Maschine an den vier vorgesehenen Punkten mit Steinschrauben M10 bzw. mit entsprechenden Dübeln am Boden zu befestigen.

2.9 Transport der Maschine / Wechsel des Aufstellorts

Zum Transport der Maschine immer geeignete Anschlag-, Hebe- bzw. Flurfördergeräte verwenden und auf den Schwerpunkt der Maschine achten.

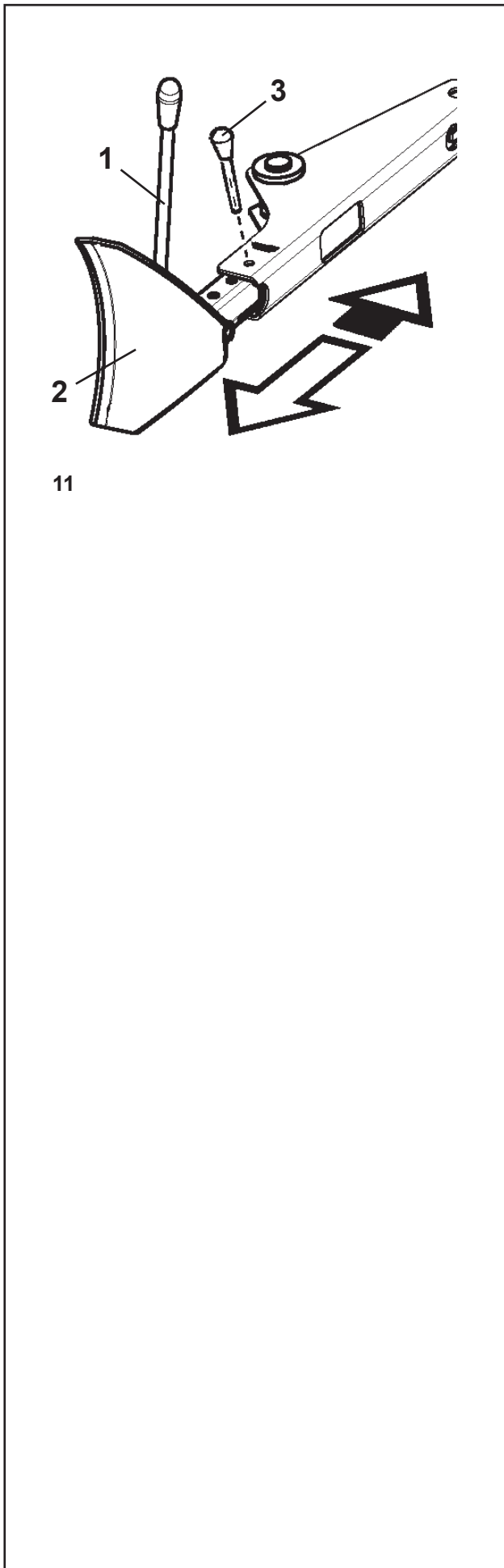
Fig. 9 Transport mit Flurfördergerät

- Für den Transport der Maschine die Montiersäule und den Montierarm gegen Kippen bzw. Verschieben sichern. Die Maschine ankippen.
- Das Flurfördergerät unterfahren.
- Die Maschine auf das Flurfördergerät ablassen und so positionieren, dass sie während des Transports nicht kippt (Maschinenschwerpunkt beachten).

Fig. 10 Transport mit Hebezeug

- Für den Transport der Maschine die Montiersäule und den Montierarm gegen Kippen bzw. Verschieben sichern.
- Die Anschlagseile oder ein anderes geeignetes Hebemittel entsprechend Bild 10 an der Maschine positionieren.
- Beim Anheben sicherstellen, dass die Anschlagseile korrekt sitzen (Maschinenschwerpunkt beachten) und die Maschine nicht kippt.

Bei einem Wechsel des Aufstellorts der Maschine die Vorgaben und Hinweise in gleicher Weise beachten und einhalten wie beim ersten Aufstellen.



3. Bead breaking

The tyre changer is equipped as standard with a pneumatic bead breaker with rotary blade. The blade can be adjusted to tyre width and rim diameter.

3.1 Adjusting the blade - Fig. 11

3.1.1 Adjusting the width

- For lateral adjustment (maximum opening) remove the locating bolt (3, Fig.11), move the blade (1) inwards or outwards and refit the locating bolt.

3. Décollage du pneu

La machine est équipée d'un décolleur de pneus à pelle réglable, en mesure de s'adapter à la largeur du pneu et au diamètre de la jante.

3.1 Réglage de la pelle - Fig. 11

3.1.1 Réglage de la largeur

- Pour le réglage (ouverture maximale) de la pelle, enlever la goupille d'arrêt (**3, Fig.11**), déplacer la pelle (**1**) vers l'intérieur ou vers l'extérieur et remettre la goupille en place.

3. Abdrücken eines Reifens

Die Reifenmontiermaschine ist serienmäßig mit einer pneumatisch betriebenen Reifenabdrückeinrichtung mit drehbarer Abdrückschaufel zur Anpassung an die jeweilige Reifenbreite und den jeweiligen Felgendurchmesser ausgerüstet.

3.1 Einstellen der Abdrückschaufel – Bild 11

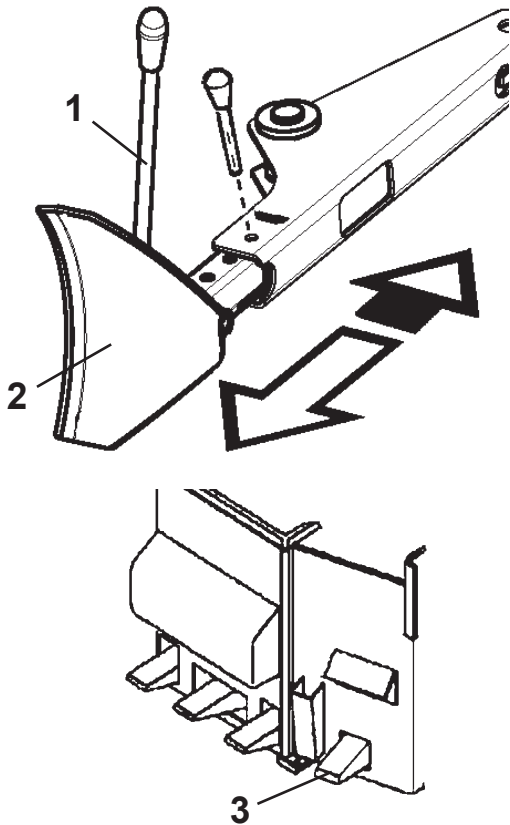
3.1.1 Breiteneinstellung

- Für die Verstellung (maximale Öffnungsweite) den Fixierbolzen (**3, Bild 11**) herausziehen, die Abdrückschaufel (**1**) nach außen bzw. nach innen schieben und den Fixierbolzen wieder einsetzen.

3.2 Bead breaking procedure

Observe the tip of the bead breaker blade during bead breaking. It must not stop the tyre, nor go into the Denloc groove of TD rims and/or damage alloy wheels.

With tightly fitted tyres (mainly TD), apply a suitable lubricant on the tyre and rim at the point where the bead breaker blade has just penetrated the rim base. Never use other products which it is **only assumed have a lubricating action!**



12

- In general before changing a wheel, clean off any dirt and remove the old balancing weights.
- Adjust the bead breaker blade according to the size of the tyre to be demounted (Arrow, Fig. 12).
- Unscrew the wheel valve insert to deflate the tyre.
- Demount the tyre starting at the wide rim shoulder.
Note: If the tyre is over 12" (304 mm) wide, first set the bead breaker in the "Wide" position
- Rest the deflated wheel at the side of the special rubber support on the machine cabinet. First turn the turntable so that no components (cylinder, pneumatic unions, etc.) are in contact with the tyre. If necessary, move the jaws inwards.
- Position the bead breaker blade (2, Fig. 12) on the outside of the tyre approximately 2 cm in front of the rim flange using the adjustable handle (1, Fig. 12) for precision blade positioning on the rim circumference.
- Depress pedal (3, Fig. 12). The blade moves in between tyre and rim. Release the pedal so that the blade returns to the starting position.
- Continue to rotate the wheel and repeat the breaking procedure until the tyre has been unseated completely.
- Proceed in the same way with the second side of the tyre.

3.2 Décollage du pneu

Observer la pelle pendant le décollage; elle ne doit pas coincer le pneu, ni s'engager dans la gorge Denloc des jantes TD, ni endommager les jantes en alliage léger. Avec des pneus très serrés (pneus TD), il est recommandé d'appliquer un lubrifiant prévu à cet effet sur le pneu et la jante au point où la pelle de décollage pénètre dans la base de la jante. **Ne jamais utiliser un produit lubrifiant non spécifique pour pneus!**

- **En général, avant de changer de roue, éliminer les impuretés présentes et les masses d'équilibrage.**
- Régler la pelle de décollage suivant les dimensions du pneu à décoller (**Flèche, Fig. 12**).
- **Dévisser le mécanisme de la valve de la roue pour dégonfler le pneu.**
- Démonter le pneu de l'assise du pneu longue en premier lieu.

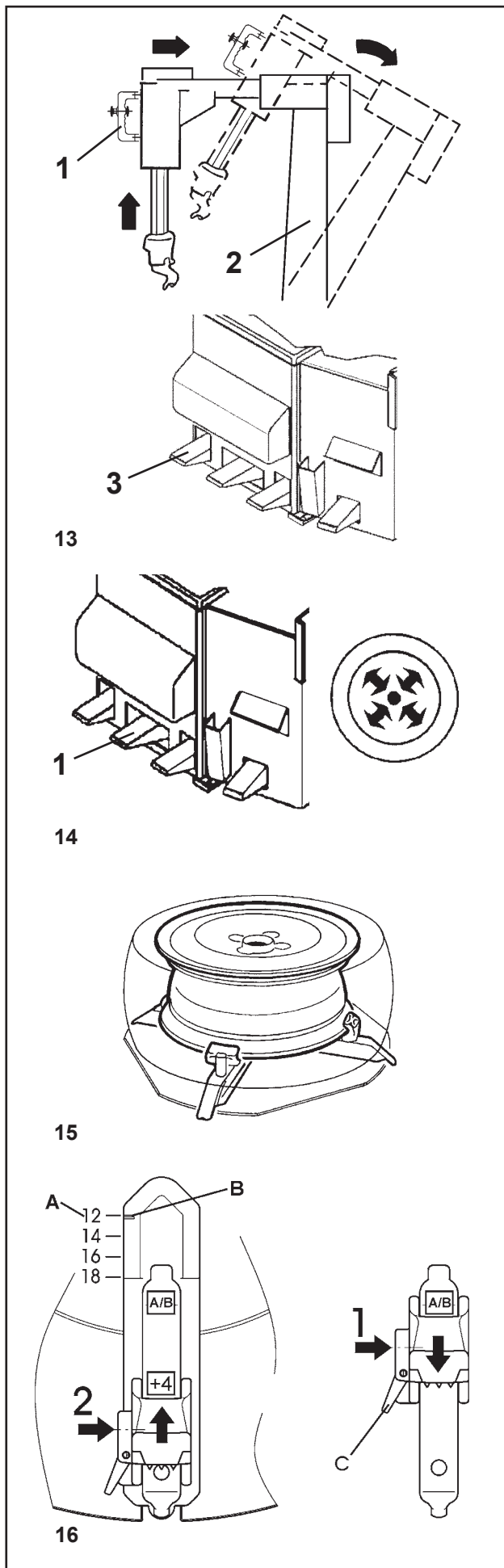
Remarque: Si le pneu est plus large que 12" (304mm), placer tout d'abord le bras de détalonnage dans la position "Large".

- Présenter la roue non gonflée verticalement aux butées spéciales en caoutchouc prévues sur le bâti de la machine. Tourner d'abord le mandrin de sorte que le pneu ne touche aucun composant (vérin, raccords pneumatiques, etc.). Si nécessaire, avancer les mors de serrage vers l'intérieur.
- Poser la pelle de décollage (**2, Fig. 12**) sur la partie extérieure, à peu près 1 cm du rebord de la jante en utilisant la manche orientable (**1, Fig. 12**) pour un positionnement exact.
- Actionner la pédale (**3, Fig. 12**). La pelle pénètre entre le pneu et la jante. Relâcher la pédale pour que la pelle rentre en position de repos.
- Continuer à faire tourner la roue et répéter le décollage jusqu'à ce que le pneu soit complètement décollé.
- Procéder par analogie pour décoller le deuxième talon du pneu.

3.2 Abdrückvorgang

Beim Abdrücken die Schaufelspitze beobachten, sie darf den Reifen nicht einklemmen, bei TD-Felgen nicht in die Denloc-Rille eintauchen bzw. bei Leichtmetallfelgen diese nicht beschädigen. Bei sehr fest sitzenden Reifen (bei TD-Reifen grundsätzlich) in die jeweils freigedrückte Partie ein handelsübliches flüssiges Gleitmittel einsprühen bzw. mit Gleitpaste einstreichen. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden!

- **Generell vor dem Bearbeiten eines Rads eventuell am Rad anhaftenden Schmutz und alte Ausgleichsgewichte entfernen.**
- Die Abdrückschaufel entsprechend dem abzurückenden Reifen voreinstellen (**Pfeil, Bild 12**).
- **Den Ventileinsatz des Radventils herausschrauben, damit der Reifen drucklos wird.**
- Die breite Felgenschulter zuerst abdrücken.
Hinweis: Wenn das Rad breiter als 12" (304 mm) ist, bringen Sie den der größten Ausdehnung "Largo" (extended).
- Das drucklose Rad seitlich an die spezielle Gummianlage am Maschinengehäuse anlegen. Vorher den Spannteller so drehen, dass keine Bauteile (Zylinder, pneumatische Verschraubungen usw.) vom anliegenden Reifen berührt werden können, eventuell die Spannklaue nach innen fahren.
- Mit dem Führungshebel (**1, Bild 12**) die Abdrückschaufel (**2, Bild 12**) auf der Außenpartie des Reifens etwa 2 cm vor der Felgenhornkante auflegen. Mit dem Führungshebel ist eine genaue Positionierung der Abdrückschaufel am Felgenumfang möglich.
- Das Schaltpedal (**3, Bild 12**) niedertreten. Die Abdrückschaufel drückt im Eintauchbereich den Reifen von der Felge ab. Das Schaltpedal loslassen, damit die Abdrückschaufel wieder zurückschwenkt.
- Das Rad weiterdrehen und den Abdrückvorgang wiederholen, bis der Reifen segmentweise rundum von der Felge gelöst ist.
- Mit der zweiten Radseite ebenso verfahren.



4. Clamping wheels

- Before clamping a wheel, release the mounting/demounting tool (1, Fig. 13), move the mounting/demounting tool to its highest position, push the mounting arm fully backwards and lock it again. Depress the pedal (3, Fig. 13) to tilt the tower (2, Fig. 13) backwards.
- Clean the wheel and remove the old balancing weights.

4.1 Outer clamping of rims with a diameter of between 10 and 24"

- Position the wheel
- Fully depress the pedal (1, Fig. 14) then take your foot off the pedal. The wheel is clamped (Fig. 15).
- Depress the pedal past the lower end of stroke position then release it. The wheel is unclamped.

Rims with an asymmetrically arranged drop base should be positioned so that the narrow shoulder faces upwards (see rim in Fig. 19).

The clamping jaws can be preset for wheels that are difficult to clamp (sidewall of tyre is very stiff).

4.2 Presetting the clamping jaws

Caution! Make sure all four clamping jaws are mounted identically (1 or 2, Fig. 16). Otherwise the rim may come loose and injure the operator!

Very Important: look for proper insertion of the pin

- Depress pedal (1, Fig. 14) smoothly as far as the centre position. If the pedal is released, the clamping jaws remain in the position they reached.

Rim diameters are shown in inches on the turntable (A, Fig. 16). The diameter setting (mark on jaw (B) must coincide with mark on turntable) depends on the clamping jaw position 1, or 2.

- In jaws position 1 the diameter is preset directly (1, Fig. 16). In position 2 (2, Fig. 16) 4" have to be added.
- Position the wheel and press it down on the turntable manually.
- Depress pedal past the end of stroke position and release it. The wheel is clamped.

4. Serrage des roues

- Avant de serrer la roue, débloquer la tête de montage (1, Fig. 13), la monter tout en haut, pousser le bras de montage complètement en arrière et le bloquer de nouveau. Appuyer sur la pédale (3, Fig. 13) pour incliner le montant (2, Fig. 13) en arrière.
- Nettoyer la roue et enlever les masses d'équilibrage.

4.1 Serrage extérieur des jantes d'un diamètre de 10 à 24»

- Mettre la roue en place
- Actionner la pédale (1, Fig. 14) à fond et relâcher. La roue est serrée (Fig. 15).
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. La roue est desserrée.

Positionner les jantes à gorge creuse asymétrique de sorte que l'assise étroite du pneu se trouve en haut (voir la jante en Fig. 19).

Pour les roues difficiles à serrer (flanc latéral du pneu assez inflexible), les mors de serrage peuvent être pré réglés.

4.2 Préréglage des mors de serrage

Attention! Veiller à ce que tous les quatre mors de serrage se trouvent dans des positions identiques (Fig. 16, Pos. 1 ou 2). Sinon, la jante peut tomber du mandrin et blesser l'opérateur!

Tres Important: faire une bonne insertion de pin

- Actionner la pédale (1, Fig. 14) doucement à la moitié de la course. Dès que la pédale est relâchée, les mors s'arrêtent dans la position atteinte .

Les diamètres des jantes sont indiqués en pouces sur le mandrin (Fig. 16, Pos. A). Le pré réglage du diamètre (repère sur les mors (Pos. B) à coïncider avec le repère rond sur le mandrin) dépend de la position des mors (positions 1 ou 2).

- Dans la position 1 des mors, le diamètre de la jante est pré réglé directement (1, Fig. 16). Dans la position 2 (2, Fig. 16) il faut ajouter 4 pouces.
- Mettre la roue en place et la presser sur le mandrin à la main
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. La roue est serrée.

4. Aufspannen der Räder

- Vor dem Aufspannen eines Rads die Arretierung des Montierkopfs lösen (1, Bild 13), den Montierkopf in die höchste Stellung bringen, den Montierarm bis zum Anschlag nach hinten schieben und wieder arretieren. Das Schaltpedal (3, Bild 13) niedertreten, um die Montiersäule (2, Bild 13) nach hinten zu kippen.
- Am zu bearbeitenden Rad anhaftenden Schmutz und alte Ausgleichsgewichte entfernen.

4.1 Außenspannung 10" bis 24" Felgendurchmesser

- Das Rad auflegen.
- Das Schaltpedal (1, Bild 14) ganz niedertreten und den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt (Bild 15).
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird entspannt.

Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist (siehe Felge in Bild 19).

Für schwierig zu spannende Räder (Seitenflanke des Reifens ist sehr steif) können die Spannklaue voreingestellt werden.

4.2 Voreinstellen der Spannklaue

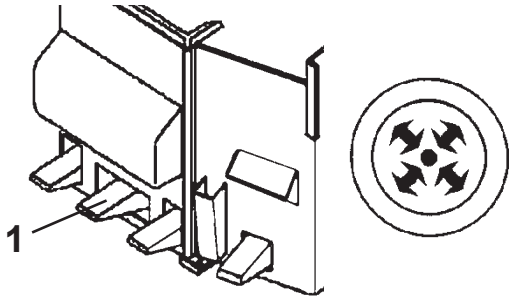
Vorsicht! Sicherstellen, dass alle 4 Spannklaue in derselben Position montiert sind (Bild 16, Pos. 1, oder Pos. 2). Ansonsten kann sich die Felge lösen und Verletzungen verursachen!

Sehr Wichtig: sehen sie für die ordnungsgemäße aufnahme des pin

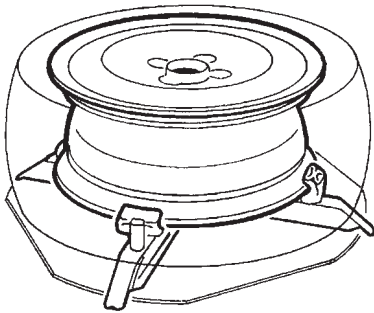
- Das Schaltpedal (1, Bild 14) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niedertreten. Wird das Schaltpedal losgelassen, bleiben die Spannklaue in der erreichten Position stehen.

Auf dem Spannteller sind die Felgendurchmesser in Zoll angegeben (Bild 16, Pos. A). Je nach Voreinstellung der Spannklaue (Markierungen auf Klaue (Pos. B) und Spannteller beachten) in Position 1 oder 2 ergeben sich unterschiedliche Durchmesserwerte.

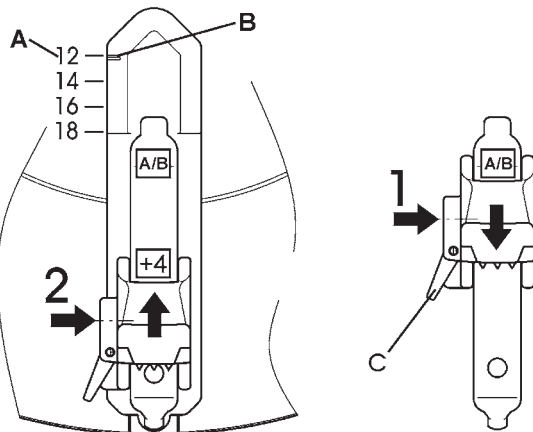
- In Position 1 der Spannklaue wird der Durchmesser direkt voreingestellt (1, Bild 16). In Position 2 (2, Bild 16) sind 4" zum Durchmesser hinzuzuaddieren.
- Das Rad auflegen und von Hand auf den Spannteller niederdrücken.
- Das Schaltpedal über den Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.



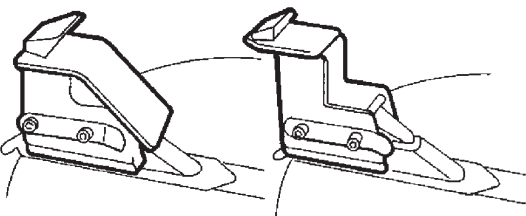
14



15



16



17

4.3 Fitting special clamping jaws

For light-truck wheels with a rim diameter of 17.5" and asymmetrically arranged drop base which must be mounted with the disc facing downwards (1, Fig. 17) and for motorcycle or scooter wheels with a rim diameter of 8" to 15" (2, Fig. 17), special clamping jaws are available.

Special clamping jaws are simply positioned on the clamping jaws already present and snapped into place.

4.4 Inner clamping of rims with a diameter of between 12 and 24"

- Fully depress the pedal (1, Fig. 14) then take your foot off the pedal. The clamping jaws move inwards.
- Position rim and the wheel.
- Depress the pedal past the lower end of stroke point then release it. The wheel is clamped.
- Depress the pedal. The wheel is unclamped. To avoid damaging the surface finish of alloy rims, they should be only be clamped from the outside.

Special plastic caps are available as optional extras for the clamping jaws so that alloy rims can be clamped carefully.

4.3 Mise en place des mors spéciaux

Pour les roues de camionnettes d'un diamètre de jante de 17,5» et d'une gorge interne asymétriques (roues qui doivent être montées sur la machine, le disque tourné vers le bas) (1, Fig. 17) et les roues de moto ou de moto-scooters d'un diamètre jante de 8» à 15» (2, Fig. 17), il existe des mors de serrage spéciaux en option.

Tous les mors spéciaux sont simplement montés sur les mors de serrage et fixés à l'aide d'un dispositif de fermeture rapide.

4.4 Serrage intérieur des jante d'un diamètre de 12 à 24»

- Actionner la pédale (1, Fig. 14) à fond et relâcher. Les mors de serrage se rapprochent du centre du mandrin.
- Mettre la jante ou la roue en place.
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. La roue est serrée.
- Actionner la pédale. La roue est desserrée. Pour ne pas abîmer la superficie des jantes en alliage léger, celles-ci sont serrées uniquement de l'extérieur.

Des capuchons spéciaux en matière plastique sont disponibles en option pour les mors de serrage pour serrer les jantes avec délicatesse.

4.3 Fitting special clamping jaws

Für LLkw-Räder von 17,5" Felgendurchmesser mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett, die mit der Felgeschüssel nach unten auf den Spannteller aufgelegt montiert werden müssen (1, Bild 17) und für Motorrad- und Motorrolleräder mit 8" bis 15" Felgendurchmesser (2, Bild 17) sind Sonderspannklauen lieferbar.

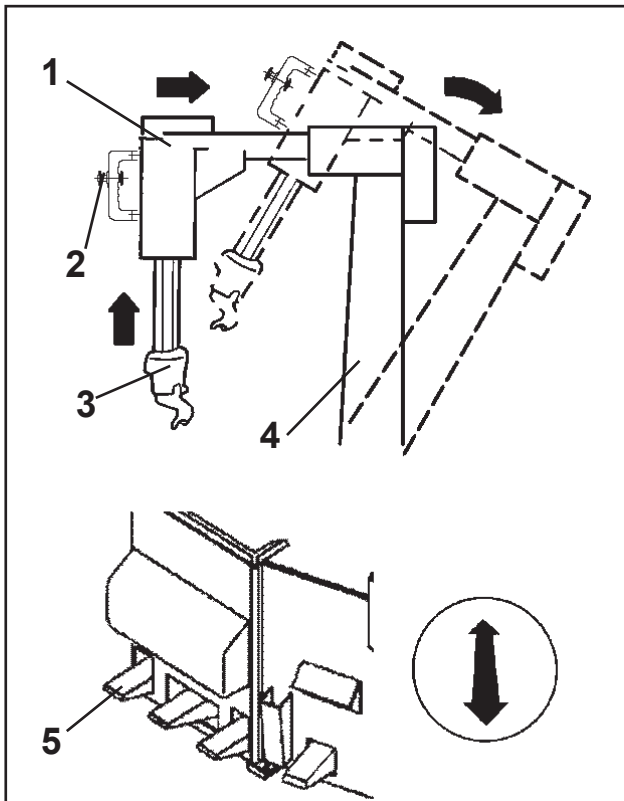
Die Sonderspannklauen werden jeweils auf die vorhandenen Spannklauen aufgesetzt und mit einem Schnellverschluss festgeklemmt.

4.4 Innenspannung 12" bis 24" Felgendurchmesser

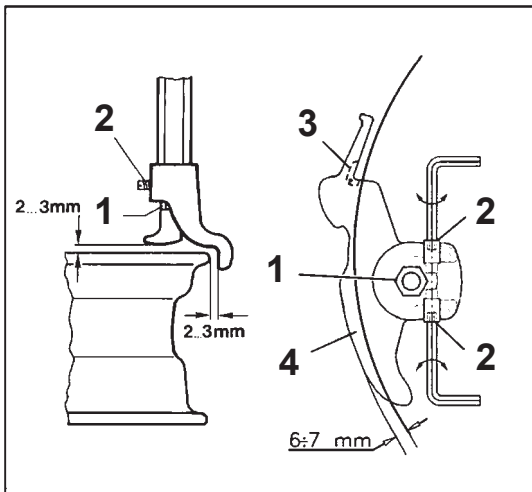
- Das Schaltpedal (1, Bild 14) ganz niedertreten, und den Fuß wegnehmen. Die Spannklauen bewegen sich ganz nach innen.
- Das Rad bzw. die Felge auflegen.
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.
- Das Schaltpedal niedertreten. Das Rad wird entspannt.

Damit die Oberfläche von Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt wird, Leichtmetallfelgen nur von außen spannen.

Zum schonenden Spannen der Leichtmetallfelgen sind als Zubehör spezielle Kunststoffkappen für Spannklauen lieferbar.



18



19

5. Adjusting the mounting/demounting tool

Before demounting and/or mounting a tyre, make sure the mounting arm is pushed fully backwards and the mounting/demounting tool is in its highest position.

When handling several wheels with the same dimensions, the mounting/demounting tool can remain in the operating position set for the first wheel.

To avoid damaging alloy rims when tyres are mounted and demounted, the mounting/demounting tool must be applied to the rim very carefully. It has also proved useful to set clearances slightly larger than shown in **Fig. 19** between the mounting/demounting tool and the rim.

Hexagonal bar speed adjustment is described under **Fig. 20**.

Fig. 18 Mounting/demounting tool setting

- 1 Horizontally adjustable mounting arm
- 2 Push-button for positioning and locking the mounting/demounting tool
- 3 Height-adjustable mounting/demounting tool support
- 4 Tilting tower
- 5 Pedal for tilting the tower

- Fully depress the pedal (**5, Fig. 18**). The tower is tilted into the operating position.
- Release the mounting/demounting tool locking mechanism.
- Move the mounting/demounting tool towards the rim and position it on the rim. The beak-shaped tool and the bead guide roller may make contact with the rim (**Fig. 19**).
- Operate the push-button (**2, Fig. 18**) for mounting/demounting tool automatic height and lateral clearance adjustment and locking in the operating position (**Fig. 19**).

5. Réglage de la tête de montage

Avant le démontage ou le montage d'un pneu, faire attention à ce que le bras de montage soit poussé complètement en arrière et que la tête de montage soit en position supérieure.

Si plusieurs roues de dimensions identiques sont manipulées, il suffit de régler la tête de montage une seule fois et de la laisser ensuite dans cette position de travail.

Afin de ne pas endommager les jantes en alliage pendant le montage ou démontage du pneu, l'approche de la tête de montage de la jante doit se faire avec beaucoup de précaution. De plus, il est recommandé de régler les écartements entre la tête de montage et la jante un peu plus grands que illustrés dans la **Fig. 19**.

Le réglage de la vitesse de la barre hexagonale est décrit Fig. 20.

Fig. 18 Réglage de la tête de montage

- 1 Bras de montage, à déplacement horizontal
 - 2 Bouton-poussoir pour bloquer la tête de montage
 - 3 Porte-tête de montage avec tête de montage, à réglage vertical
 - 4 Montant de machine, inclinable
 - 5 Pédale pour incliner le montant de machine
- Appuyer complètement la pédale (**5, Fig. 18**). Le montant de la machine est incliné en position de travail.
 - Débloquer la tête de montage.
 - Approcher la tête de montage du rebord de jante et la poser dessus. Le bec de montage et le galet guide-talon pourraient toucher la jante (**Fig. 19**).
 - Appuyer sur le bouton-poussoir (**2, Fig. 18**) pour régler et arrêter la tête de montage automatiquement en position de travail par rapport à son niveau vertical et à l'écart latéral (**Fig. 19**).

5. Einstellen des Montierkopfes

Vor Beginn einer Reifendemontage bzw. -montage darauf achten, dass der Montierarm bis zum Anschlag nach hinten eingeschoben ist und der Montierkopf in oberster Stellung steht.

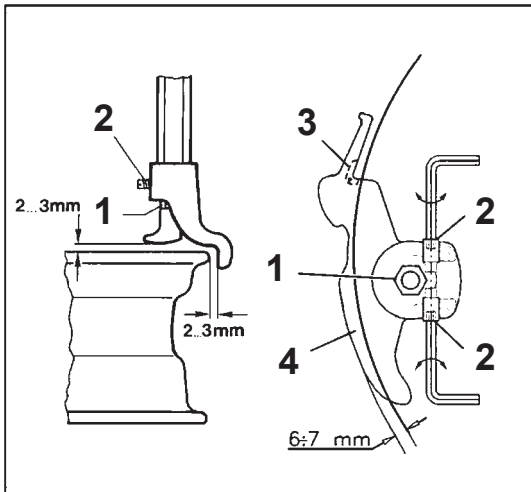
Bei Bearbeitung mehrerer Räder mit gleichen Radmaßen kann der Montierkopf in der am ersten Rad eingestellten Arbeitsposition bleiben.

Damit Leichtmetallfelgen bei der Reifenmontage bzw. -demontage nicht beschädigt werden, ist der Antastvorgang des Montierkopfs an die Felge mit entsprechender Sorgfalt vorzunehmen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Abstände zwischen Montierkopf und Felge etwas größer einzustellen als in **Bild 19** angegeben.

Das Einstellen der Sechskantgeschwindigkeit wird unter Bild 20 beschrieben.

Bild. 18 Einstellen des Montierkopfes

- 1 Montierarm, horizontal verschiebbar
 - 2 Drucktaster für Positionierung und Arretierung des Montierkopfs
 - 3 Montierkopfhalter mit Montierkopf, höhenverstellbar
 - 4 Montiersäule, kippbar
 - 5 Schaltpedal für Kippbewegung der Montiersäule
- Das Schaltpedal (**5, Bild 18**) ganz niedertreten. Die Montiersäule kippt in die Arbeitsposition heran.
 - Die Arretierung des Montierkopfes lösen.
 - Den Montierkopf an das Felgenhorn heranzuführen und aufsetzen. Dabei können der Montierfinger und die Wulstführungsrolle die jeweilige Felgenkontur berühren (**Bild 19**).
 - Den Drucktaster (**2, Bild 18**) betätigen, um den Montierkopf automatisch in Höhe und seitlichem Abstand in seine Arbeitsposition einzustellen und zu arretieren (**Bild 19**).



19

Fig. 19 Subsequent mounting/demounting tool position adjustment depending on the rim diameter - operating position

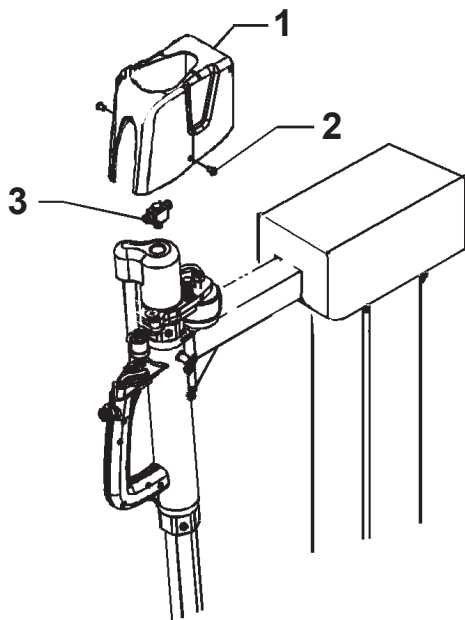
- 1 Mounting/demounting tool fixing screw
- 2 Threaded adjusting pin
- 3 Plastic guard (or steel roller)
- 4 Bead guide roller

If you mostly handle oversize tyres measuring up to 22" and do not handle 8" tyres, you should adapt the mounting/demounting tool position according to the rim diameter.

- Loosen the mounting/demounting tool fixing screw 1 and adjust the two threaded pins 2 relative to one another until the mounting/demounting tool position fits the rim.

Setting: The bead guide roller 4 projects about 6 - 7 mm from the rim flange and the plastic guard (or steel roller) 3 makes contact with the rim flange.

- After adjusting, tighten the fixing screw 1 again.



20

Fig. 20 Setting the hexagonal bar speed.

- 1 Mounting/demounting tool guard
- 2 Mounting/demounting tool guard screw
- 3 Air regulator

Under certain conditions you may need to adjust the hexagonal bar vertical movement speed, e.g.: when the mounting/demounting tool is substituted. For this purpose, there is a special valve in the machine pneumatic circuit.

- Remove the mounting/demounting tool guard (1).
- Loosen the air regulator lock nut (3).
- Manually tighten the regulator (3):
- the hexagonal bar will move downwards faster.

Alternatively:

- Manually loosen the regulator (3):
- the hexagonal bar will move downwards more slowly.
- After adjusting, tighten the lock nut and refit the guard.

Fig. 19 Réglage de la tête de montage en fonction du diamètre de la jante - Position de travail

- 1 Vis de fixation de la tête de montage
- 2 Goupille filetée pour le réglage
- 3 Protection en plastique (ou butée en acier)
- 4 Galet guide-talon

Si on opère principalement sur des roues de grandes jusqu'à 22», ou sur de petites roues de 8», il est recommandé de régler la tête de montage fonction du diamètre de la jante.

- Desserrer la vis de fixation 1 de la tête de montage et régler les deux goupilles filetées 2, une par rapport à l'autre, pour que la position de la tête corresponde à celle de la jante.

Réglage: Le galet guide-talon 4 dépasse d'environ 6-7 mm du bord de la jante et la protection en plastique (ou le rouleau en acier) 3 est au contact du bord de la jante.

- Après le réglage, resserrer la vis de fixation 1.

Fig. 20 Réglage de la vitesse de la barre hexagonale.

- 1 Couvercle de la tête de montage
- 2 Vis du couvercle de la tête de montage
- 3 Régulateur d'air

Dans certaines conditions, il faut régler la vitesse du mouvement vertical de la barre hexagonale, par exemple quand la tête de montage doit être remplacée. Dans ce but, une valve spéciale est prévue dans le circuit pneumatique de la machine.

- Enlever le couvercle de la tête de montage (1).
- Desserrer le contre-écrou du régulateur d'air (3)
- Serrer le régulateur (3) à la main:
 - La barre hexagonale descendra plus rapidement.

Autre possibilités:

- Desserrer le régulateur (3) à la main:
 - La barre hexagonale descendra plus lentement.
- Le réglage terminé, serrer le contre-écrou et remettre en place le couvercle.

Bild 19 Nachstellen der Montierkopflage zum Felgendurchmesser– Arbeitsposition

- 1 Halteschraube des Montierkopfs
- 2 Gewindestift für Verstellung
- 3 Kunststoffschutz (oder Stahlanlaufrolle)
- 4 Wulstführungsrolle

Bei vorwiegender Bearbeitung von großen Rädern bis 22" bzw. kleinen 8" Rädern ist es zweckmäßig, die Montierkopfstellung dem Felgendurchmesser anzupassen.

- Die Halteschraube 1 des Montierkopfes lösen und die beiden Gewindestifte 2 so gegeneinander verstellen, dass die Lage des Montierkopfs der Felge entspricht.

Einstellung: Die Wulstführungsrolle 4 steht ca. 6– 7 mm am Felgenhorn über, der Kunststoffschutz (oder die Stahlanlaufrolle) 3 liegt am Felgenhorn an.

- Nach dem Einstellen die Halteschraube 1 wieder festziehen.

Bild 20 Einstellen der Geschwindigkeit des Sechskants

- 1 Montierkopfabdeckung
- 2 Schraube für Montierkopfabdeckung
- 3 Luftregler

Unter bestimmten Umständen kann es nötig sein, die Geschwindigkeit der Vertikalbewegung des Sechskantes zu verstellen, z. B. wenn der Montierkopf ersetzt werden muss. Dazu ist im Pneumatikkreislauf der Maschine ein spezielles Ventil vorgesehen.

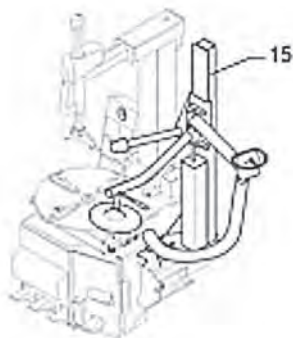
- Die Abdeckung des Montierkopfes (1) demontieren.
- Die Kontermutter des Luftreglers (3) lösen.
- Den Regler (3) manuell fester drehen:
 - der Sechskant bewegt sich schneller nach unten.

Alternativ:

- Den Regler (3) manuell lösen:
 - der Sechskant bewegt sich langsamer nach unten.
- Nach der Einstellung die Kontermutter wieder anziehen und die Abdeckung wieder montieren.

6. Tyre mounting and demounting basics

- Use the plastic parts for clamping, a plastic mounting/demounting tool and special mounting levers (coated or the like) to avoid damaging rims, in particular alloy rims, when mounting or demounting tyres.
- Before demounting and/or mounting a tyre, apply a suitable amount of commercial lubricant (liquid or paste) to the outside and inside of the bead and, for TD tyres, to the Denloc grooves. Never use other products which it is **only assumed have a lubricating action!**
- Before demounting and/or mounting a tyre, check the rim for damage (deformation and/or damaged surface of rim flanges, rim lateral and radial run-out, corrosion, wear in general).
- With some tyre types, during mounting pay attention to the sidewall rib and the direction of mounting indicated on the tyre.
- When inflating a tyre, increase the pressure gradually and if possible constantly monitoring the bead. A seating pressure of 3.3 bar must not be exceeded. Make sure the tyre is correctly seated relative to the rim. Do not exceed a pressure of 3.5 bar (see also Chapter 9. Inflating a tyre. Tyres which require a higher pressure must be inflated in suitable inflating devices (safety cage and the like).
- Always fit tyres on rims of correct size (identical nominal diameter). For example, do not fit tyres with nominal size in mm on rims with nominal size in inches and vice versa.
- For runflat tyres always use the (1, Fig.15) pneumatic mounting tool, taking into account the specific mounting and demounting instructions provided by the runflat system manufacturer.
- Never fit inner tubes in TD tyres.
- For instructions on RFT tyre changing (also applicable to wide tyres), consult the separate instructions, ref. no. EAZ0033G27A.
- Always pay attention to special mounting and demounting instructions provided by tyre manufacturers.



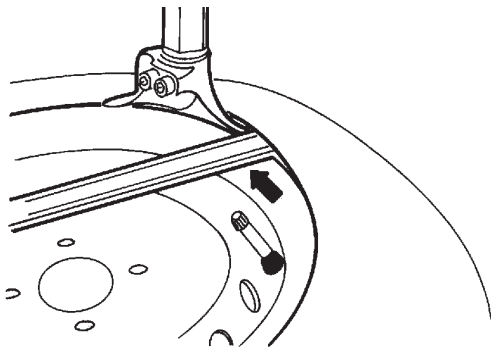
1

6. Règles fondamentales de démontage et de montage d'un pneu

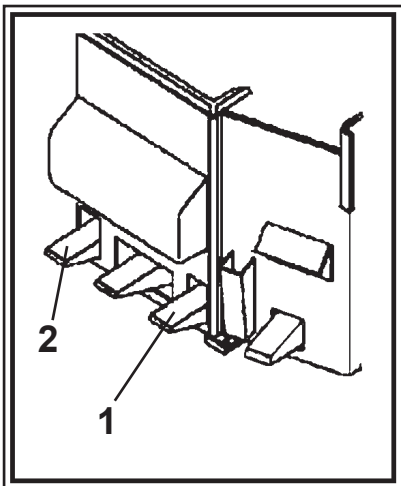
- Pour ne pas endommager les jantes, surtout les jantes en alliage, il est recommandé d'utiliser les pièces spéciales en matière plastique, une tête de montage en plastique et les leviers de montage spéciaux (rembourrés ou assimilés) au cours des différentes opérations.
- Avant le démontage et/ou le montage d'un pneu, appliquer une quantité suffisante de lubrifiant approprié (liquide ou pâte) sur les côtés intérieur et extérieur de la jante (pneus TD) ainsi que dans la gorge Denloc des pneus TD. **Ne jamais utiliser un produit lubrifiant non spécifique pour pneus!**
- Avant le démontage et/ou le montage d'un pneu, contrôler si la jante présente des défauts (déformation et/ou surface endommagée des rebords de jante, voilage et faux-rond de la jante, corrosion, usure en général).
- Pour certains types de pneus, faire attention à la nervure latérale et au sens de montage indiqué sur le pneu.
- Pendant le gonflage du pneu, augmenter la pression graduellement tout en observant le talon constamment.
On ne doit pas dépasser une pression de 3,3 bars. Veiller à ce que le filet de centrage du pneu soit centré exactement relatif au rebord de jante. Ne pas programmer la pression au-delà de 3,5 bars (voir également § 9. Gonflage des pneus. Les pneus qui demandent une pression supérieure à 3,3 bar doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).
- Toujours chausser les pneus sur des jantes dont les dimensions sont appropriées (même diamètre nominal). Ne pas monter un pneu dont la mesure nominale est exprimée en mm sur une jante dont la mesure nominale est exprimée en pouces et vice versa.
- Pour les roues à roulage plat, utiliser toujours le dispositif pneumatique (1, Fig.15), en observant les instructions de montage et démontage spécifiques du fabricant de la roue à roulage plat.
- Ne jamais monter des chambres à air dans des pneus TD.
- Pour les instructions de montage et démontage des pneus RFT (également applicable pour les pneus larges), voir l'instruction séparée, réf. EAZ0033G27A.
- Toujours faire attention aux instructions spéciales de montage et démontage du constructeur de pneus.

6. Grundsätzliche Hinweise zur Montage und Demontage eines Reifens

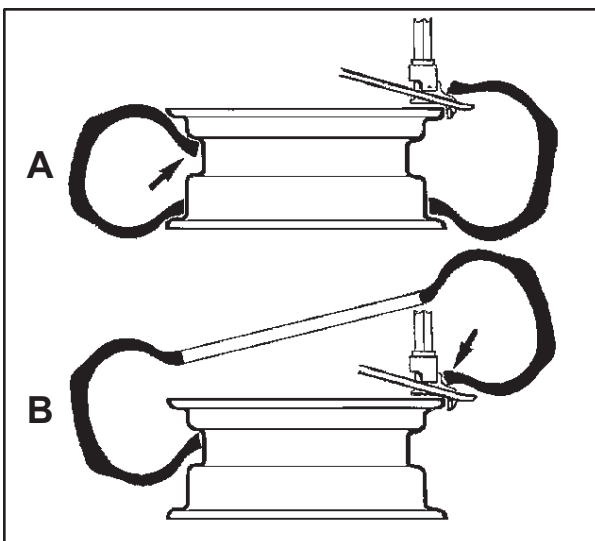
- Um bei den Arbeitsgängen die Felgen, besonders die Leichtmetallfelgen, nicht zu beschädigen, sollten Kunststoffschutzteile zum Spannen, der Kunststoffmontagekopf und präparierte Montierhebel (Schutzüberzug, ummantelte Ausführung oder Ähnliches) verwendet werden.
- Vor der Demontage bzw. Montage eines Reifens die Wulstaußen- und -innenseiten, die Felgenhörner und Felgenschultern, bei TD-Reifen auch die Denloc-Rille, mit einem geeigneten handelsüblichen Gleitmittel (Fluid oder Gleitpaste) ausreichend bestreichen. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden.
- Vor jeder Demontage bzw. Montage eines Reifens die Felge auf eventuelle Beschädigungen (Verformung und/oder Oberflächenbeschädigung der Felgenhörner, Höhen- und Seitenschlag der Felge, Korrosionsschäden, allgemeiner Verschleiß) kontrollieren.
- Bei einigen Reifentypen ist bei der Montage auf die äußere Scheuerleiste oder auf die am Reifen angegebene Montagerichtung zu achten.
- Beim Füllen eines Reifens den Luftdruck möglichst unter ständiger Beobachtung des Wulsts stufenweise aufbauen. Ein Springdruck von 3,3 bar sollte nicht überschritten werden. Auf den exakten Verlauf der Kennlinie des Reifens zur Felge achten. 3,5 bar Setzdruck nicht überschreiten (siehe auch Punkt 9. Füllen der Reifen). Reifen, die einen höheren Druck benötigen, sind in geeigneten Füllrichtungen (Schutzkäfig etc.) zu befüllen.
- Reifen immer nur auf Felgen der passenden Größe (gleiches Durchmesser-Nennmaß) montieren. Keine Reifen mit Nennmaß in mm auf Felgen mit Nennmaß in Zoll und umgekehrt montieren.
- Räder mit Notlaufeigenschaften immer mit der pneumatischen Montagehilfe (1, Fig.15) montieren und dabei die herstellereigenen Montage- und Demontageanleitungen beachten.
- TD-Reifen nur schlauchlos montieren,
- Hinweise für die Demontage und Montage von RFT-Reifen (auch anwendbar bei Breitreifen) sind in der separaten Anleitung Best.-Nr. EAZ0033G27A aufgeführt.
- Spezielle Demontage- bzw. Montagehinweise des Reifenherstellers beachten.



21



22



23

7. Demounting a tyre

Always observe WdK or applicable national guidelines when demounting tyres. Demounting a tyre is much easier if, before demounting, a commercial lubricant is applied to the bead and the rim flange over which the bead will be demounted. Never use other products which it is **only assumed have a lubricating action!**

- Rotate or adjust the clamped wheel (1, Fig.22) so that the wheel valve is approx. 10 cm in front of the mounting/demounting tool (Fig. 21).
- Depress the pedal (2, Fig.22) to tilt the tower into the operating position.
- Check the mounting/demounting tool setting and/or adjust it as described in Chapter 5. Adjusting the mounting/demounting tool.
- Lift the upper bead over the mounting/demounting tool tip with the tyre lever (Fig. 21, arrow).
- To facilitate lifting, press the upper tyre bead down on the opposite side to the mounting/demounting tool and push it into the rim drop base (Fig. 23A, arrow).
- Depress pedal (1, Fig.22) to start turntable rotation.
- Leave the tyre lever on the mounting/demounting tool arm and press against the latter (Fig. 21, arrow) until part of the tyre bead has gone over the rim flange.
- Remove the tyre lever and rotate the turntable further.
- Continuing the demounting, make sure the part of the tyre bead opposite the mounting/demounting tool is in the drop base and avoid excessive bead tension (Fig. 23A, arrow).
- If the turntable stops as a result of excessive bead tension, turn the turntable backwards by lifting up the pedal and pressing the bead opposite the mounting/demounting tool as far as possible into the drop base, then continue demounting.
- In case of tyres with inner tubes, remove the tube before demounting the lower bead.
- To demount the lower tyre bead, push the part of the bead opposite the mounting/demounting tool into the drop base and lift the tyre directly under the mounting/demounting tool (Fig. 23B).
- Then proceed with demounting as described for the upper bead, with the bead always going correctly over the beak-shaped tool (Fig. 23B, arrow).
- When the tyre has been demounted (2, Fig.22), depress the pedal to tilt the tower backwards.

7. Démontage des pneus

Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le démontage des pneus.

Le démontage d'un pneu est nettement facilité s'il est précédé de l'application d'un lubrifiant approprié sur le talon et sur le bord de la jante d'où il sera démonté.

Ne jamais utiliser un produit lubrifiant non spécifique pour pneus!

- Tourner ou régler la roue bloquée (**1, Fig.22**) de manière à ce que la roue se trouve à 10 cm environ devant la tête de montage (**Fig. 21**).
- Appuyer sur la pédale (**2, Fig.22**) pour incliner le montant de machine en position de travail.
- Contrôler le réglage de la tête de montage, ou la régler suivant le § 5. Réglage de la tête de montage.
- Passer le talon supérieur, par l'intermédiaire du levier de montage, au-dessus du bec de la tête de montage (**Fig. 21, flèche**).
- Pour faciliter cette opération, appuyer sur le talon supérieur, opposé à la tête de montage, et le faire glisser dans la base de la jante (**Fig. 23A, flèche**).
- Appuyer sur la pédale (**1, Fig.22**) pour mettre le mandrin en rotation.
- Laisser le levier de montage sur la traverse de la tête de montage et le presser contre la tête (**Fig. 21, flèche**) jusqu'à ce qu'une partie du talon soit montée sur le rebord de jante.
- Ensuite enlever le levier et continuer à faire tourner le andrin.
- En continuant le démontage, veiller à ce que le talon opposé à la tête de montage se trouve dans la base creuse de la jante et qu'une tension extrême du talon soit empêchée (**Fig. 23A, flèche**).
- Si le mandrin s'arrête par ce que le talon est trop serré, faire tourner le mandrin en arrière en soulevant la prédale et en pressant le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse de la jante. Puis continuer le démontage.
- S'il s'agit de pneus avec chambre à air, enlever la chambre à air avant le démontage du deuxième talon.
- Pour démonter le talon inférieur du pneu, presser le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse et appliquer le levier directement au-dessous de la tête de montage (**Fig. 23B**).
- Continuer le démontage comme décrit pour le talon supérieur en veillant à ce que le talon passe toujours correctement au-dessus du bec de montage (**Fig. 23B, flèche**).
- Après le démontage du pneu, appuyer sur la pédale (**2, Fig.22**) pour incliner le montant en arrière.

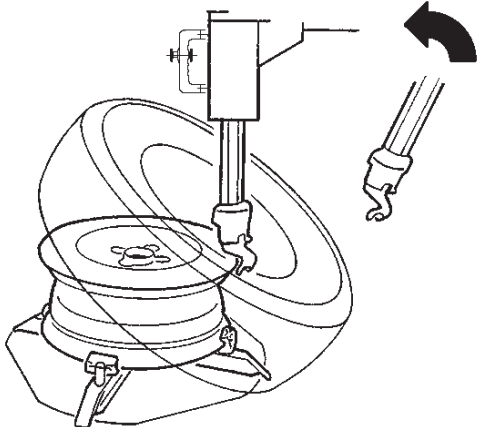
7. Demontieren eines Reifens

Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdKLeitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten. Die Demontage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Demontiervorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden. Keinesfalls andere, vermeintliche Gleitmittel verwenden!

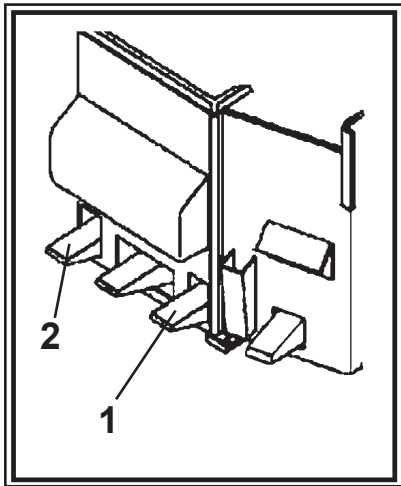
- Das aufgespannte Rad so drehen (**1, Bild 22**) bzw. stellen, dass das Radventil etwa 10 cm vor dem Montierkopf steht (**Bild 21**).
- Das Schaltpedal niederdrücken (**2, Bild 22**). Die Montiersäule kippt heran.
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 5. Einstellen des Montierkopfes beschrieben einstellen.
- Den oberen Reifenwulst mit dem Montierhebel über die Nase des Montierkopfes hebeln (**Bild 21, Pfeil**).
- Um das Aufhebeln zu erleichtern, auf der dem Montierkopf gegenüberliegenden Radseite den oberen Reifenwulst nach unten drücken und in das Felgentiefbett hineinschieben (**Bild 23A, Pfeil**).
- Das Schaltpedal (**1, Bild 22**) niedertreten (Arbeitsbewegung des Spanntellers).
- Den Montierhebel noch etwas auf dem Steg des Montierkopfes halten und gleichzeitig gegen den Montierkopf andrücken (**Bild 21, Pfeil**), bis ein Teil des Reifenwulsts über das Felgenhorn gelaufen ist.
- Den Montierhebel wegnehmen und den Spannteller weiterdrehen lassen.
- Während des weiteren Demontagevorgangs darauf achten, dass der Reifenwulstteil gegenüber dem Montierkopf im Tiefbett liegt und zu große Wulstspannung vermieden wird (**Bild 23A, Pfeil**).
- Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehen bleiben, den Spannteller durch Anheben des Schaltpedals etwas zurückdrehen, den Reifenwulst gegenüber dem Montierkopf so weit wie möglich in das Tiefbett einschieben und die Demontage fortsetzen.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch vor der Demontage des unteren Reifenwulsts herausnehmen.
- Zum Aufhebeln des unteren Reifenwulsts den Wulstteil gegenüber dem Montierkopf in das Tiefbett einschieben, und den Reifen direkt unter dem Montierkopf anheben (**Bild 23B**).
- Nach dem Aufhebeln die Demontage in gleicher Weise durchführen wie beim oberen Wulst. Dabei muss der Wulst immer korrekt über den Montierfinger muss (**Bild 23B, Pfeil**).
- Nach der Demontage das Schaltpedal (**2, Bild 22**) niedertreten. Die Montiersäule kippt nach hinten.

8. Montieren eines Reifens

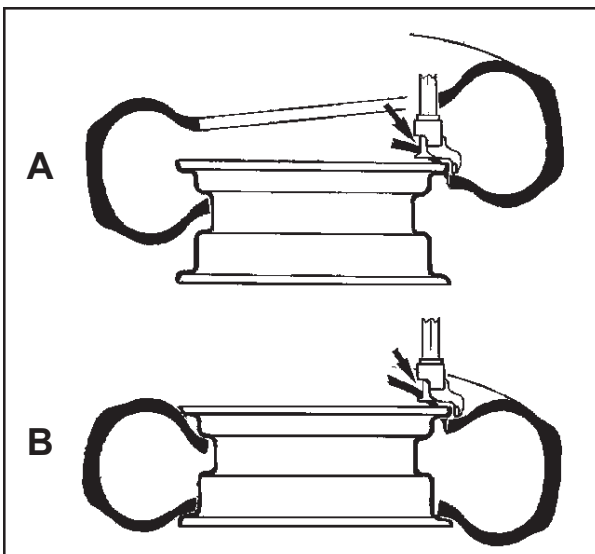
Always observe WdK or applicable national guidelines when mounting tyres.
Mounting a tyre is much easier if, before mounting, a commercial lubricant is applied to the bead and the rim flange over which the bead will be mounted.
Never use other products which its is only assumed have a lubricating action!



24



25



26

- Clamp and/or adjust the rim so that the wheel valve is approximately 180 degrees from the mounting/demounting tool.
- Apply sufficient lubricant to the tyre and rim.
- Place the tyre on the rim at an angle (**Fig 24**).
- Depress the pedal (**2, Fig.25**) to tilt the tower into the operating position.
- Check the mounting/demounting tool setting and/or adjust as described in Chapter 5. Adjusting the mounting/demounting tool.
- Position the tyre on the mounting/demounting tool so that the lower tyre bead runs from below the mounting/demounting tool tip upwards over the bead guide support lip (**Fig. 26A, arrow**).
- Start mounting by depressing the pedal (**1, Fig. 25**). During mounting observe the correct bead run, otherwise stop and correct by hand, then proceed until the tyre bead has gone in completely over the rim flange.
- In the case of tyres with inner tubes, insert the tube after mounting the lower tyre bead. To avoid damage to the tube once fitted, pay attention to the tube position as you continue with tyre mounting.
- To mount the upper tyre bead, position tyre again so that the bead runs from below the mounting/demounting tool tip upwards over the bead support lip (**Fig. 26B, arrow**).
- Start mounting the upper bead by depressing the pedal (**1, Fig. 25**). After a part of the bead measuring approximately 10 - 15 cm has been mounted over the rim flange, stop turntable

8. Montage des pneus

Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le montage des pneus.

Le montage d'un pneu est nettement facilité s'il est précédé de l'application d'un lubrifiant approprié sur le talon et sur le bord de la jante d'où il sera monté.

Ne jamais utiliser un produit lubrifiant non spécifique pour pneus!

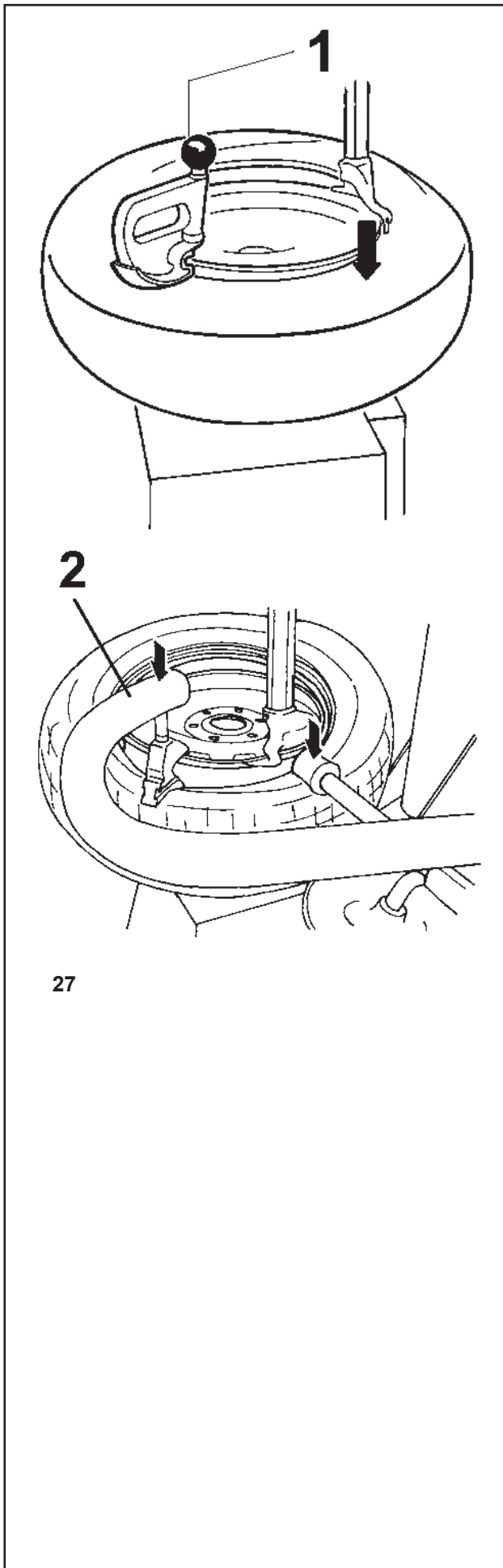
- Serrer et/ou positionner la jante de sorte que la valve de la roue se trouve environ à 180 degrés par rapport à la tête de montage.
- Appliquer une quantité suffisante du lubrifiant sur le pneu et la jante.
- Puis poser le pneu en position inclinée sur la jante (**Fig.24**).
- Appuyer sur la pédale (**2, Fig.25**) pour incliner le montant de machine en position de travail.
- Contrôler le réglage de la tête de montage, ou la régler comme décrit sous § 5. Réglage de la tête de montage.
- Positionner le pneu par rapport à la tête de montage de sorte que le talon inférieur monte d'au-dessous du bec de montage au-dessus du collet du galet guide-talon (**Fig. 26A, flèche**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (**1, Fig. 25**). Pendant le montage, observer le talon et interrompre le processus, si nécessaire, pour corriger la position du talon à la main. Ensuite continuer le montage jusqu'à ce que le talon soit monté complètement sur le rebord de jante.
- S'il s'agit de pneus avec chambre à air, monter la chambre avant le deuxième talon. Faire attention à la chambre à air au cours de la phase suivante pour ne pas l'abîmer.
- Pour le montage du talon supérieur, positionner le pneu encore une fois de sorte que le talon monte d'au-dessous du bec de montage au-dessus du collet du galet guide-talon (**Fig. 26B, flèche**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (**1, Fig. 25**). Une fois qu'une partie du pneu est montée d'environ 10 à 15 cm sur le rebord de jante, arrêter le mandrin, appuyer sur

8. Montieren eines Reifens

Bei der Montage von Reifen sind grundsätzlich die WdKLeitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Die Montage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Montiervorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden!

- Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montierkopf steht.
- Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.
- Den Reifen schräg auf die Felge legen (**Bild 24**).
- Das Schaltpedal (**2, Bild 25**) niederdrücken. Die Montiersäule kippt heran.
- Die Einstellung des Montierkopfs prüfen bzw. wie unter Punkt 5. Einstellen des Montierkopfs beschrieben einstellen.
- Den Reifen jetzt so am Montierkopf positionieren, dass der untere Reifenwulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (**Bild 26A, Pfeil**).
- Die Montage durch Niedertreten des Schaltpedals (**1, Bild 25**) einleiten. Während des Montagevorganges den korrekten Wulstverlauf beobachten, wenn nötig den Vorgang stoppen, den Wulstverlauf von Hand korrigieren und die Montage fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum über das Felgenhorn eingelaufen ist.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch nach der Montage des unteren Reifenwulsts einlegen. Damit der eingelegte Schlauch nicht beschädigt wird, beim weiteren Montieren auf das Verhalten des Schlauchs achten.
- Für die Montage des oberen Reifenwulsts den Reifen ebenso positionieren, dass der Wulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (**Bild 26B, Pfeil**).
- Durch Niedertreten des Schaltpedals (**1, Bild 25**) die Montage des oberen Wulsts einleiten. Nachdem ein Teil des Wulsts von etwa 10–15 cm über das Felgenhorn montiert ist, die



rotation and press the mounted part of the bead downwards directly behind the mounting/demounting tool so that the bead is forced into the drop base of the rim and bead tension remains low (**Fig. 27, arrow**).

- Proceed with mounting until the tyre bead is mounted completely.
- For subsequent tyre inflation, loosen wheel clamping.

If the turntable speed slows excessively during assembly by abnormal bead friction, stop the procedure, turn the turntable back slightly, press the part of the bead already mounted down into the rim, if necessary using a bead pusher, then continue mounting. With easily mountable tyres and/or a skilled operator, mounting is possible without interruptions. One or two optionally available bead pushers (**1, Fig. 27** and 14, Fig. 1) or the MH PRO pneumatic mounting tool (**2, Fig. 27** and 15, Fig. 1) can be used to hold the tyre still during mounting.

la partie du pneu déjà montée et qui se trouve derrière la tête de montage, pour que le talon glisse dans la base creuse de la jante et limiter le serrage du talon (**Fig. 27, flèche**).

- Continuer le montage jusqu'à ce que le talon soit monté complètement.
- Pour le gonflage du pneu, desserrer la roue.

Si la vitesse du plateau tournant ralentit excessivement lors du montage à cause du talon trop serré, arrêter la procédure, tourner légèrement en arrière le mandrin, presser le talon qui est déjà monté avec force vers le bas dans la jante, le cas échéant, utiliser un presse-talon, et poursuivre le montage.

Pour immobiliser le pneu pendant le montage, il est possible d'utiliser un ou deux presse-talons disponibles comme options (**1, Fig. 27** et **14, Fig. 1**) ou de l'outil de montage à actionnement pneumatique (**2, Fig. 27** et **15, Fig. 1**), qui sont disponibles en option.

Spanntellerbewegung stoppen, den montierten Wulstteil direkt hinter dem Montierkopf nach unten drücken, damit der Wulst ins Tiefbett der Felge gleitet und die Wulstspannung gering bleibt (**Bild 27, Pfeil**).

- Anschließend die Montage sinngemäß fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum montiert ist.
- Zum anschließenden Füllen des Reifens die Radspannung lösen.

Wenn der Drehteller Geschwindigkeit verlangsamt übermäßig bei der Montage durch anomale Wulstreibung, den Vorgang stoppen, durch Anheben des Schaltpedals (**1, Bild 21**) den Spannteller etwas zurückdrehen, den schon montierten Reifenwulst nochmals kräftig nach unten in die Felge drücken, eventuell Wulstniederhalter einsetzen und die Montage fortsetzen. Bei leicht montierbaren Reifen bzw. geübter Bedienperson ist die Montage auch in einem Zug durchführbar.

Für das Niederdrücken des Reifens während der Montage können ein oder zwei als Zubehör lieferbare Wulstniederhalter (**1, Bild 27** sowie **14, Bild 1**) oder die pneumatische Montagehilfe (**2, Bild 27** sowie **15, Bild 1**) verwendet werden.

9. Inflating a tyre

For safety reasons, wear safety goggles and ear plugs when inflating a tyre, particularly when using inflating devices with air jets.

When inflating a tyre always follow WdK and applicable national guidelines and relevant safety standards to avoid most personal injuries and material damage.

The inflating pressure must not exceed the tyre operating pressure by more than 50% (recommended by WdK, German rubber industry economic association). Seating pressure should not exceed 3.3 bar. The final pressure must not exceed 3.5 bar.

9.1 General information about tyre inflating devices

For use in Germany, tyre inflating devices (Fig. 28 / 31) are subject to German law with respect to calibration (Official Journal - Measuring and calibration system law of 11 July 1969, paragraph one, No. 2, section 3).

Pressure gauge calibration lasts for two years after the end of the calendar year in which the equipment was last calibrated.

For calibration in accordance with German regulations, the year until which the equipment is considered calibrated is specified and/or for EC calibration, the date when the equipment was calibrated is stated.

The operator is responsible for any recalibration. When calibration has to be repeated, the equipment user must request calibration at the relevant office.

For safety reasons a quick-inflating valve preset to 3.5 bar is fitted upstream of the pressure gauge for the pedal-operated inflating device, guaranteeing that the maximum inflating pressure does not exceed 3.5 bar. All valve switching operations during inflation are clearly audible as a clicking noise, therefore this is not a malfunction.

If wheels require a higher pressure, they have to be inflated using a special inflation station equipped with safety devices such as a safety cage, retaining means and the like).

9. Gonflage des pneus

Pour des raisons de sécurité, porter des lunettes de protection et des protège-oreilles pendant le gonflage du pneu, notamment si on utilise des systèmes de gonflage à jet.

Pour le gonflage des pneus, observer toujours les règlements nationaux en vigueur et les normes de sécurité qui s'appliquent pour exclure tout dommage à des personnes ou tout dommage matériel.

La pression de gonflage ne doit pas dépasser la pression d'exercice du pneu de plus de 50 pour-cent (recommandé par l'Union des Industries de Caoutchouc Allemande).

La pression de gonflage ne doit pas dépasser 3,3 bar, la pression programmée ne doit pas dépasser 3,5 bars.

9. Füllen der Reifen

Aus Sicherheitsgründen ist beim Befüllen eines Reifens, besonders bei Verwendung von Füllanlagen mit Füllstoß, entsprechender Gehörschutz und eine Schutzbrille zu tragen.

Beim Füllen eines Reifens mit Luft sind die WdK-Leitlinien sowie einige allgemeine Sicherheitskriterien zu beachten, damit eine Gefährdung für Personal und Arbeitsmittel weitgehend ausgeschlossen ist.

Der Montagefülldruck darf den Betriebsdruck des Reifens nur bis zu 50 % überschreiten (Empfehlung des WdK – Wirtschaftsverband der Deutschen Kautschukindustrie).

Der Springdruck soll 3,3 bar, der Setzdruck darf 3,5 bar nicht übersteigen.

9.1 Généralités concernant le dispositif de gonflage

Pour un emploi en Allemagne, les systèmes de gonflage (Fig. 28 / 31) sont soumis à la législation allemande concernant l'étalonnage.

Au cas où il serait nécessaire à l'étranger, l'étalonnage est à la charge et à la responsabilité du client.

Pour des raisons de sécurité, une soupape à gonflage rapide pré réglée à 3,5 bars est montée en amont du manomètre, pour le dispositif de gonflage actionné par pédale pour assurer que la pression de gonflage maximale ne dépasse pas 3,5 bars. Le passage d'un état à l'autre de la soupape pendant le gonflage est clairement perceptible: il ne s'agit pas d'un défaut de fonctionnement.

S'il faut gonfler des pneus sous une pression plus élevée, utiliser un poste de gonflage spécial avec dispositifs de sécurité (comme par ex. une cage de sécurité, des moyens de retenue, etc.).

9.1 Allgemeines zur Reifenfüllanlage

Die Reifenfüllanlagen (Bild 28 / 31) müssen bei Verwendung in der Bundesrepublik Deutschland geeicht sein und unterliegen der gesetzlich vorgeschriebenen Eichpflicht (Bundesgesetzblatt – Gesetz über Mess- und Eichwesen vom 11. Juli 1969, Erster Abschnitt § 2, Abs. 3).

Die Gültigkeit der Eichung für Luftdruckmessgeräte beträgt zwei Jahre und wird in Jahren nach Ablauf des Kalenderjahrs bemessen, in dem das Gerät zuletzt geeicht wurde. Bei Eichung nach deutscher Norm wird das Jahr angegeben, bis wann das Gerät geeicht ist, bzw. bei EG-Eichung, wann das Gerät geeicht wurde.

Für die jeweilige Nacheichung ist der Betreiber verantwortlich. Er wird hiermit aufgefordert, zum jeweiligen Zeitpunkt die Nacheichung beim zuständigen Eichamt zu beantragen.

Aus Sicherheitsgründen ist vor dem Manometer für die pedalbetätigte Füllanlage ein auf 3,5 bar eingestelltes Schnellbefüllventil eingebaut, das gewährleistet, dass der maximale Befülldruck nicht mehr als 3,5 bar beträgt. Die Schaltvorgänge sind als Klacken während des Füllvorgangs deutlich hörbar und stellen keine Fehlfunktion dar.

Müssen Räder mit höherem Setzdruck bearbeitet werden, ist zum Befüllen solcher Räder eine spezielle Füllstation zu verwenden, welche mit Sicherheitseinrichtungen (z. B. Sicherheitskäfig, Festhaltevorrichtung usw.) versehen ist.

9.2 Beading the tires

Beading means the initial grip of the tire bead on the rim, in order to allow the inflation operations and subsequent settling in the seat on the rim.

Safety Precautions:

WARNING: DO NOT USE THE TIRE CHANGER TO INFLATE TIRES.

COMPRESSED AIR DEVICES ON THE TIRE CHANGER ARE ONLY DESIGNED TO FACILITATE THE TUBELESS TIRE BEADING OPERATION.

NEVER EXCEED THE MAXIMUM PRESSURE ALLOWED BY THE TIRE MANUFACTURER.

THE OPERATOR MUST STAND SAFELY CLEAR FROM THE WHEEL WHEN BEADING THE TIRE, AND PRESSURE MUST BE MONITORED FREQUENTLY TO AVOID EXCESSIVE PRESSURE.

BEFORE BEADING, CHECK THE CONDITION OF TIRE AND RIM.

CHECK FOR CORRECT SEALING BETWEEN THE VALVE AND THE FITTING AT THE END OF THE AIR HOSE. AN AIR LEAK CAN GIVE INCORRECT PRESSURE READINGS AND CREATE SAFETY HAZARDS

CHECK THAT THE READING ON THE PRESSURE GAUGE IS "ZERO" WHEN IT IS NOT IN USE.

THE COMPLETE SEATING THE BEAD ON THE RIM IS A VERY DANGEROUS STAGE OF THE TIRE MOUNTING PROCEDURE.

TO COMPLETE THE BEADING OPERATION AND INFLATE THE TIRE CORRECTLY, PLACE IT IN AN APPROPRIATE TYPE APPROVED CAGE.

A TIRE BURST, WHATEVER ITS CAUSE, CAN RESULT IN SERIOUS INJURY OR DEATH.

AVOID MOUNTING TIRES THAT ARE 1/2" SMALLER IN DIAMETER THAN THE RIM, DOING SO FAILS TO ENSURE THAT THE BEADS ARE SEALED PROPERLY IN THEIR SEATS: THIS COULD BE A SOURCE OF DANGER WHEN DRIVING.



9.2 Enjantage du talon des pneus

Par enjantage du talon, on entend l'adhérence initiale du talon du pneu à la jante, de manière à permettre la suite des opérations à savoir le gonflage et une parfaite pénétration du talon dans le logement de la jante.

Consignes de sécurité:

ATTENTION : NE PAS UTILISER LE DEMONTE-PNEUS COMME DISPOSITIF DE GONFLAGE.

LES DISPOSITIFS DE GONFLAGE A AIR COMPRIME, PRESENTS SUR LE DEMONTE-PNEUS ONT COMME BUT DE FACILITER L'ENJANTAGE DU TALON DU PNEU TUBELESS.

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT DE DEPASSER LA PRESSION MAXIMALE ADMISSIBLE PAR LE FABRICANT DU PNEUMATIQUE.

L'OPERATEUR DOIT RESTER A UNE DISTANCE DE SECURITE QUAND IL PROCEDE L'ENJANTAGE DU TALON DU PNEU. LA PRESSION DOIT ETRE CONTROLEE FREQUEMMENT POUR EVITER UN GONFLAGE EXCESSIF.

AVANT D'ENJANTER LE TALON DU PNEU, CONTROLER L'ETAT DU CAOUTCHOUC ET DE LA JANTE.

S'ASSURER DE L'ETANCHEITE ENTRE LE RACCORD DE LA VALVE ET L'EXTREMITÉ DU TUBE D'AIR COMPRIME. UNE FUITE D'AIR PEUT DETERMINER UNE LECTURE ERRONEE DE LA PRESSION ET UNE SITUATION DE DANGER.

VERIFIER SI L'AIGUILLE DU MANOMETRE EST SUR ZERO, EN CONDITION DE REPOS.

LA PHASE AU COURS DE LAQUELLE LE TALON VIENT PRENDRE PARFAITEMENT SA PLACE DANS LE LOGEMENT DE LA JANTE EST UNE PHASE EXTREMEMENT DANGEREUSE DU MONTAGE D'UN PNEU.

POUR COMPLETER L'ENJANTAGE DU TALON ET GONFLER LA ROUE CORRECTEMENT, LA PLACER DANS UNE CABINE HOMOLOGUEE.

QUELLE QU'EN SOIT L'ORIGINE, L'EXPLOSION D'UN PNEU PEUT PROVOQUER DES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES.

MEME S'IL EST POSSIBLE D'INTRODUIRE DES PNEUS AYANT UN DIAMETRE DE 1/2" PLUS PETIT QUE LA JANTE, LA TENUE DES TALONS DANS LES LOGEMENTS DE LA JANTE DANS UN TEL CAS N'EST PAS GARANTIE ET PEUT REPRESENTER UN DANGER POUR LES OCCUPANTS DU VEHICULE.

9.2 Eindrücken der Reifenwülste

Unter Wulsteindrücken wird verstanden, dass man die Reifenwülste anfänglich so an der Felge anlegt, dass das Rad danach gefüllt werden kann und sich die Wülste dadurch vollständig in ihre Sitzen an der Felge einfügen.

Vorsichtsmaßnahmen:

ACHTUNG: VERWENDEN SIE DAS REIFENMONTIERGERÄT NICHT ALS FÜLLVORRICHTUNG.

VORRICHTUNGEN ZUM EINFÜLLEN VON DRUCKLUFT, DIE AM REIFENMONTIERGERÄT VORHANDEN SIND, HABEN NUR DEN ZWECK, DAS WULSTEINDRÜCKEN SCHLAUCHLOSER REIFEN BZW.

DER VOM HERSTELLER VORGEGEBENE REIFENDRUCK DARF IN KEINEM FALL ÜBERSCHRITTEN WERDEN.

BEIM EINDRÜCKEN DES WULSTES MUSS DER BEDIENER DEN SICHERHEITSABSTAND EINHALTEN, UND DER DRUCK MUSS HÄUFIG KONTROLLIERT WERDEN, UM EINEN ÜBERDRUCK ZU VERMEIDEN.

VOR DEM WULSTEINDRÜCKEN EINES REIFENS SIND DER ZUSTAND DES REIFENS UND DER FELGE ZU ÜBERPRÜFEN.

SICHERSTELLEN, DASS DER ANSCHLUSSTUTZEN DES LUFTEINFÜLLSCHLAUCHS FEST AUF DEM VENTIL SITZT. DURCH EINEN LUFTVERLUST AN DIESER STELLE KANN DIE DRUCKANZEIGE VERFÄLSCHT WERDEN, WAS EINE GEFAHR DARSTELLT.

SICHERSTELLEN, DASS DER ZEIGER DES DRUCKMESSERS IM RUHEZUSTAND AUF 'NULL' STEHT.

DIE VÖLLIGE ANPASSUNG DES WULSTES IN DER FELGE IST EINE SEHR GEFÄHRLICHE PHASE BEI DER MONTAGE EINES REIFENS.

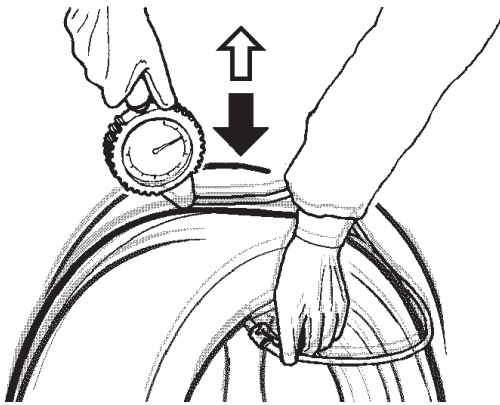
UM DAS EINDRÜCKEN DES WULSTES ABZUSCHLIESSEN UND DAS RAD ANGEMESSEN ZU FÜLLEN, LEGT MAN ES IN EINEN ZUGELASSENEN KÄFIG.

EIN AUS WELCHEN GRÜNDEN AUCH IMMER PLATZENDER REIFEN KANN SCHWERE ODER SOGAR TÖDLICHE VERLETZUNGEN VERURSACHEN.

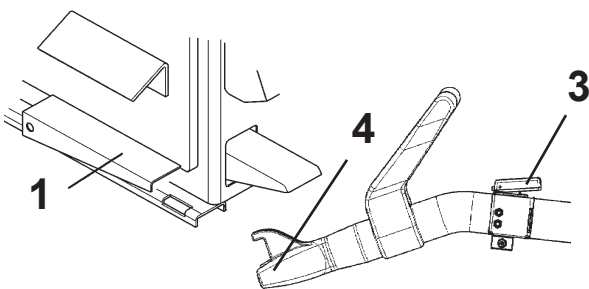
ES IST ZU VERMEIDEN, REIFEN MIT EINEM DURCHMESSER EINZUSETZEN, DER UM 1/2" KLEINER IST ALS DIE FELGE. IN DIESEM FALL KANN DER RICHTIGE HALT DER WÜLSTE IN IHREM SITZ NICHT GEWÄHRLEISTET WERDEN, WAS IM ENDEFFEKT EINE GEFAHR BEIM FAHREN DARSTELLT.



28



29



30



Beading Tubeless: tires

Perform the beading with the wheel blocked on the tire changer.

- Ensure that both the beads and the inside of the rim are thoroughly lubricated.
- Screw the valve insert.
- Connect the compressed air hose to the valve (1, **Figure 28**).
- Operate the compressed air to ensure the beads are seated.

STOP THE COMPRESSED AIR AS SOON AS THE BEADS GRIP THE RIM WELL.

- Place the wheel in a type approved cage to finish inflating and completely settle the beads in their seats on the rim.

Beading tubeless tires is sometimes difficult because the beads may be very close together (e.g. owing to incorrect stacking) and so fail to seal against the rim properly. In this event it may be helpful to place the wheel on the floor in a vertical position and 'bounce' it while introducing air with the pedal control or with the nozzle (**Figure 29**).

Beading with the GT device:

The machine can be provided with a GT device, necessary for bead seating of tubeless tires.

- Connect the compressed air hose to the valve (1, **Figure 28**).
- Position the GT device beading nozzle between tire and rim, pointing the air jet inside the tire (2, **Figure 28**).
- Press the inflation pedal (1, **Fig. 30**) and the button (3, **Fig. 30**) on the Nozzle. The injectors (4, **Fig. 30**) eject a large volume of air and the tyre beads properly seal the rim flanges allowing the subsequent inflation.

STOP THE COMPRESSED AIR AS SOON AS THE BEADS GRIP THE RIM WELL.

- Place the wheel in a type approved cage to finish inflating and completely settle the beads in their seats on the rim.

WARNING: WHEN OPERATING THE BEADING DEVICE IT IS COMPULSORY TO WEAR EAR DEFENDERS TO PROTECT AGAINST NOISE AND SAFETY GOGGLES TO PREVENT ANY CONTAMINATION BY DUST AND OTHER IMPURITIES BLOWN BY THE AIR JET.

Enjantage talon de pneus Tubeless:

Effectuer l'enjantage talon avec la roue bloquée sur le démonte-pneus.

- S'assurer que les deux talons et l'intérieur de la jante sont bien lubrifiés.
- Visser l'insert valve.
- Raccorder le tube de l'air comprimé à la valve (1, **Figure 28**).
- Actionner la commande de l'air comprimé pour garantir que les talons pénètrent bien dans leur logement.

ARRETER LA COMMANDE DES QUE LES TALONS ADHERENT PARFAITEMENT A LA JANTE.

- Placer la roue dans une cage homologuée pour terminer le gonflage et faire en sorte que les talons pénètrent bien dans leur logement sur la jante.

Il arrive parfois que les pneus tubeless soient difficiles à enjanger, les talons ayant été forcés au cours du stockage, ce qui ne facilite pas la tenue sur la jante. Dans ce cas, il peut être utile de poser la roue sur le sol et de la faire sauter en position verticale au moment où on envoie avec la pédale ou le pistolet de l'air comprimé (**Figure 29**).

Enjantage talon avec dispositif GT:

La machine peut être équipée d'un dispositif GT, nécessaire pour le montage des pneus tubeless sur jante.

- Raccorder le tube de l'air comprimé à la valve (1, **Figure 28**).
- Placer la buse d'enjantage talon du dispositif GT entre le pneu et la jante, en orientant le jet à l'intérieur du pneu (2, **Figure 28**).
- Appuyer à fond sur la pédale de gonflage (1, **Fig. 30**) et le bouton du Bec Gicleur (3, **Fig. 30**). Une grande quantité d'air est expulsée par les injecteurs (4, **Fig. 30**) et les talons adhèrent au bord de la jante en permettant le successif gonflage.

ARRETER LA COMMANDE DES QUE LES TALONS ADHERENT PARFAITEMENT A LA JANTE.

- Placer la roue dans une cage homologuée pour procéder au gonflage et faire en sorte que le talon pénètre bien dans son logement sur la jante.

ATTENTION : QUAND LE DISPOSITIF D'ENJANTAGE TALON EST EN MARCHÉ, LE PORT D'EQUIPEMENTS DE PROTECTION DES YEUX ET DES OREILLES EST OBLIGATOIRE, LE JET D'AIR POUVANT PROJETER IMPURETES ET POUSSIÈRES.

Wulsteindrücken bei schlauchlosen Reifen:

Beim Wulsteindrücken muss das Rad am Reifenmontiergerät aufgespannt sein.

- Sicherstellen, dass beide Wülste und die Innenseite der Felge gründlich geschmiert sind.
- Den Ventilaufsatz anschrauben.
- Den Druckluftschlauch an das Ventil anschließen (1, **Bild 28**).
- Die Steuerung für die Druckluft betätigen, um zu gewährleisten, dass sich die Wülste gut einpassen.

DIE STEUERUNG STOPPEN, SOBALD DIE WÜLSTE GUT AN DER FELGE ANLIEGEN.

- Das Rad in einen zugelassenen Käfig legen, um es fertig zu füllen und damit sich die Wülste vollständig an die Felge anlegen.

Das Wulsteindrücken erweist sich manchmal als schwierig, da die Wülste (z.B. aufgrund falscher Lagerung) zu stark gegeneinander gedrückt sind und deshalb die Anpassung an die Felge nicht einfach ist. In diesem Fall kann es hilfreich sein, das Rad auf den Boden zu legen und in die senkrecht Stellung springen zu lassen, während man mit dem Pedal oder mit der Pistole die Luft einlässt (**Bild 29**).

Wulsteindrücken mit der GT-Vorrichtung:

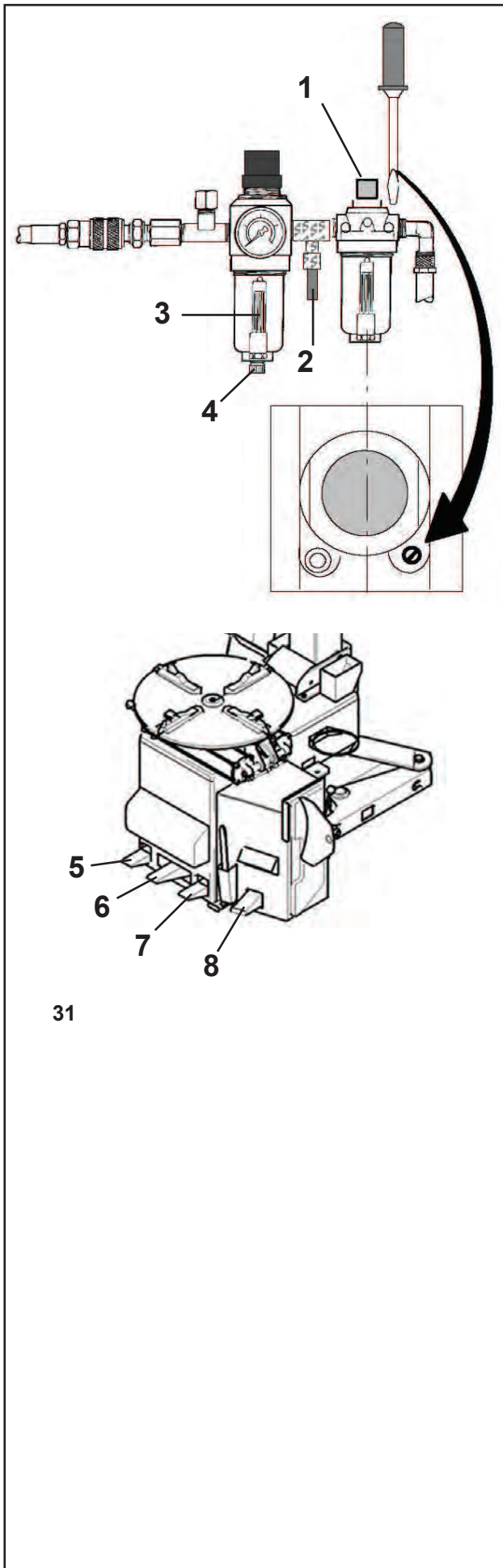
Die Maschine kann mit einer GT-Vorrichtung ausgestattet sein, die zur Wulstanpassung von schlauchlosen Reifen nötig ist.

- Den Druckluftschlauch an das Ventil anschließen (1, **Bild 28**).
- Die Wulsteindrückdüse der GT-Vorrichtung zwischen Reifen und Felge platzieren und den Luftstoß in den Reifen richten (2, **Bild 28**).
- Das Reifenfüllpedal (1, **Bild 30**) und den Knopf auf der GP Düse (3, **Bild 30**) ganz durchdrücken. Aus den Injektionsdüsen (4, **Bild 30**) strömt eine große Luftmenge, und die Wülste werden gegen das Felgenhorn gepreßt, wodurch das nachträgliche Reifenfüllen ermöglicht wird.

DIE STEUERUNG STOPPEN, SOBALD DIE WÜLSTE GUT AN DER FELGE ANLIEGEN.

- Das Rad in einen zugelassenen Käfig legen, um es fertig zu füllen und damit sich die Wülste endgültig in die Felge einfügen.

WARNUNG: WÄHREND DER BETÄTIGUNG DER WULSTEINDRÜCKVORRICHTUNG IST ES FÜR DEN BEDIENER PFLICHT, EINEN GEHÖRSCHUTZ UND EINE SCHUTZBRILLE ZU TRAGEN, DAMIT VOM LUFTSTRAHL AUFGEWIRBELTER STAUB NICHT DIE AUGEN ERREICHEN KANN.



10. Maintenance

Before maintenance work is carried out, disconnect the machine from the supply lines and make sure that it cannot be switched on again accidentally. The Health and Safety at Work (UVV) regulations applicable must be observed for maintenance work.

Basically, the tyre changer requires no particular maintenance.

The reduction unit is for-life lubricated and so does not require maintenance.

Maintenance work which must be carried out at regular intervals to ensure proper and fault-free operation is listed below:

- Clean the machine daily. Remove dirt from the clamping jaw guides and lubricate the guides.
- Check the oil level in lubricator every 2 or 3 days. The oil level in the lubricator (**Fig. 31**) must never drop below the suction pipe. Only oil with a viscosity of 2.5 ° - 7° (16 - 55 cST) at 50°C must be used for topping up (for oils allowed see label on machine). After topping up, always adjust the lubricator as follows.
- Check oil dosage: After operating the pedals (**6** and **8**, **Fig. 31**) 2 - 3 times, one drop of oil should fall into the sight glass. If necessary adjust using the dosing screw (**1**, **Fig. 31**).
- Regularly drain the condensation from the filter collector (**3**, **Fig. 31**). To do so, turn the locking ring (**4**, **Fig. 31**) anti-clockwise.
- Once a month, disconnect the machine from the compressed air network (**2**, **Fig. 31**) and clean the filter condensation collector (**3**, **Fig. 31**).
- At least once a year clean the worst of the dirt from the bearings, guides and the like and keep them running smoothly.
- At least once a year lubricate with a commercial lubricant.
- Whenever necessary, clean the lubricator level tube only with water, petroleum or spirit (not petrol for use in cars!).

10.1 Troubleshooting

Before any repair work is carried out, disconnect the machine from the supply lines and make sure that it cannot be switched on again accidentally. During repair work, the Health and Safety at Work (UVV) regulations applicable must be observed.

If faults occur which cannot be eliminated by the operator, call the after-sales service.

10.2 After-sales service, spare parts

When ordering spare parts, remember to indicate the serial number shown on the data plate.

After-sales service:

The company website provides information about the Customer Assistance service around the world:

<http://www.snapon-equipment.eu>
 Hotline (International) +49 8634 622-8996
 Hotline (German): +49 8634 622-8994
 Reception +49 8634 622-0

• **Snap-on Equipment Germany** •
 • Konrad-Zuse-Straße, 1 D-84579 Unterneukirchen

10. Entretien

Avant l'entretien, débrancher la machine de toutes les lignes d'alimentation en énergie et la verrouiller pour éviter une mise en marche accidentelle. En général, pour les travaux d'entretien, respecter la réglementation en matière de prévention des accidents du travail.

En principe, le démonte-pneus n'a pas besoin d'un entretien particulier.

Les engrenages sont graissés à vie et ne requièrent aucun type d'entretien.

Voici la liste des travaux d'entretien qui doivent être effectués régulièrement pour assurer un fonctionnement impeccable:

- Nettoyer la machine chaque jour. Nettoyer les glissières des mors de serrage et lubrifier les glissières.
- Vérifier le niveau d'huile dans le lubrificateur tous les 2 ou 3 jours. Le lubrificateur (**Fig. 31**) doit toujours être rempli d'huile au-delà du tube d'aspiration. Pour l'appoint, n'utiliser qu'une huile d'une viscosité de 2,5° - 7° E (16 - 55 cST) à 50 °C (pour les huiles préconisées, voir l'étiquette adhésive sur la machine). Après l'appoint, toujours régler le lubrificateur comme suit.
- Vérifier le dosage de l'huile. Après avoir actionné les pédales (**6 et 8, Fig. 31**) deux à trois coups, une goutte d'huile doit tomber dans le verre indicateur; sinon, régler la vis de dosage (**1, Fig. 31**).
- Purger périodiquement le collecteur de condensat du filtre (**3, Fig. 31**) en tournant la bague (**4, Fig. 31**) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Chaque mois, débrancher la machine du réseau pneumatique (**2, Fig. 31**) et nettoyer le collecteur de condensat du filtre (**3, Fig. 31**).
- Au moins une fois par an, débarrasser les coussinets, les glissières etc. des incrustations pour améliorer le roulement.
- Au moins une fois par an, lubrifier avec une graisse en vente dans le commerce.
- Nettoyer le tube de niveau du lubrificateur, le cas échéant. Avec de l'eau, du pétrole ou de l'essence détergente (ne jamais utiliser de l'essence pour voitures!).

10.1 Défauts

Avant une réparation, débrancher la machine de toutes les lignes d'alimentation en énergie et la verrouiller pour éviter une mise en marche accidentelle. En général, pour les réparations, respecter la réglementation en matière de prévention des accidents du travail.

Si la panne ne peut être réparée par l'opérateur, faire appel au service d'assistance.

10.2 Service après vente, pièces détachées

Dans une commande de pièces détachées, toujours préciser le numéro de série indiqué sur la plaque signalétique.

Service après vente:

Le site Internet fournit des informations concernant le service après-vente dans les différents pays:

<http://www.snapon-equipment.eu>
Hotline (International) +49 8634 622-8996
Hotline (German): +49 8634 622-8994
Reception +49 8634 622-0

• **Snap-on Equipment Germany** •
• Konrad-Zuse-Straße, 1 D-84579 Unterneukirchen

10. Wartung

Bei Wartungsarbeiten ist die Maschine von den Versorgungsnetzen zu trennen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern. Generell sind bei Wartungsarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

Die Reifenmontiermaschine bedarf keiner besonderen Wartung.

Das Getriebe ist mit einer Dauerschmierstofffüllung versehen und wartungsfrei.

Nachfolgend sind die Wartungsarbeiten aufgeführt, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um den ordnungsgemäßen Betrieb und eine störungsfreie und zuverlässige zu gewährleisten:

- Maschine täglich reinigen. Dabei Schmutz aus den Gleitbahnen der Spannklaue entfernen und Gleitbahnen schmieren.
- Alle 2 bis 3 Tage Ölstand im Nebelöler prüfen. Der Nebelöler (**Bild 31**) muss stets bis über das Saugrohr mit Öl gefüllt sein. Zum Nachfüllen nur ein Öl mit einer Viskosität von 2,5° - 7° (16-55 cST) bei 50 °C verwenden (zulässige Öle siehe Maschinenaufkleber). Nach dem Nachfüllen ist der Nebelöler stets wie folgt einzustellen.
- Öldosierung prüfen. Nach 2 - 3 Schaltvorgängen mit den Pedalen (**Bild 31, Pos. 6 und 8**) muss ein Tropfen Öl in die Schaukugel fallen, gegebenenfalls über die Dosierschraube (**Bild 31, Pos. 1**) einstellen.
- Kondensat im Auffangbehälter des Filters (**Bild 31, Pos. 3**) regelmäßig ablassen. Hierzu die Nutmutter (**Bild 31, Pos. 4**) gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Monatlich die Maschine vom Druckluftnetz trennen (**Bild 31, Pos. 2**) und den Kondensat-Auffangbehälter des Filters (**Bild 31, Pos. 3**) reinigen.
- Mindestens einmal jährlich Lagerstellen, Gleit- und Führungsbahnen von übermäßig angefallenem Schmutz säubern und gängig halten.
- Mindestens einmal jährlich mit einem handelsüblichen Schmierfett schmieren: Gelenkbolzen, Lagerstellen, Gleitbahnen sowie die Spanneinrichtung.
- Das Schauglas des Nebelölölers bei Bedarf nur mit Wasser, Petroleum oder Reinigungsbenzin (kein Kfz-Kraftstoff) reinigen.

10.1 Störungen

Bei Reparaturarbeiten ist die Maschine von den Versorgungsnetzen zu trennen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern. Generell sind bei Reparaturarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

Sollten Störungen auftreten, welche vom Betreiber nicht zu beheben sind, den Kundendienst anfordern.

10.2 Kundendienst, Ersatzteile

Bei Bestellung von Ersatzteilen immer die Maschinenummer (Typenschild) angeben.

Kundendienst in der Bundesrepublik :

Auf der Internet-Seite sind Informationen über den Kundendienst in den verschiedenen Ländern verfügbar:

<http://www.snapon-equipment.eu>
Hotline (International) +49 8634 622-8996
Hotline (German): +49 8634 622-8994
Reception +49 8634 622-0

• **Snap-on Equipment Germany** •
• Konrad-Zuse-Straße, 1 D-84579 Unterneukirchen

11. Technical specifications

(Basic version)

External clamping range	10" - 24"
Internal clamping range	12" - 24"
with motorcycle jaws	15" - 23"
Bead breaking range:	1"-17"/40-440 mm
Rim width	3 - 14"

- Std Electrical connections -

(Standard)	230VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(USA)	240VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(Japan)	200VAC, 1Ph, 50-60Hz, 20A
Torque	1000 Nm
Motor power	0,9 kW
Turntable speed (rpm)	7/18

- Wheels specification -

with special jaws for trolley and mini wheels	7" - 13"
with special jaws for light-truck wheels	17.5"
Max. wheel diameter	1000 mm

Compressed air supply	8-12 bar
Bead breaker force at 10 bar pressure and 200 mm arm opening	12060 N
Air consumption per wheel, approx.	250-330 l
Sound level	70 dB (A)
Sound level when inflating with air jet system	88,7 dB (A)

- Machine dimensions -

Max. depth (including space for tower tilting)	1700 mm
Max. width	1350 mm
Max. height	1950 mm
Approx. weight	230 kg

- Appropriate oil for oiler -

TAMOIL:	WHITE MINERAL OIL 15
SHELL :	ONDINA OIL 15
BP :	ENERGOL WT3
TOTAL :	LOBELIA SB 15
ESSO :	MARCOL 82

11. Données techniques

(Version base)

Gamme de serrage de l'extérieur	10" - 24"
Gamme de serrage de l'intérieur	12" - 24"
avec mors pour roues de moto	15" - 23"
Gamme de décollage:	1"-17" (40-440 mm)
Largeur jantes	3 - 14"

- Alimentation électrique -

(Standard)	230VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(USA)	240VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(Japan)	200VAC, 1Ph, 50-60Hz, 20A
Couple d'entraînement	1000 Nm
Puissance du moteur	0,9 kW
Vitesse de service du mandrin (t/min)	7/18

- Spécification Roues -

avec mors pour roues mini et de chariots	7" - 13"
avec mors spéciaux pour camionnettes	17.5"
Diamètre roue maxi	1000 mm

Air comprimé	8-12 bar
Pression du décolleur à 10 bars et ouverture du bras de 200 mm	12060 N
Consommation d'air par roue, env.	250-330 l
Niveau sonore	70 dB (A)
Niveau sonore pendant le gonflage avec un système de gonflage à jet d'air	88,7 dB (A)

- Dimensions de la machine -

Profondeur maxi - (y compris l'espace pour l'inclinaison du montant)	1700 mm
Largeur maxi	1350 mm
Hauteur maxi	1950 mm
Poids environ	230 kg

- Huiles conseillées pour filtre/ huileur -

TAMOIL:	WHITE MINERAL OIL 15
SHELL :	ONDINA OIL 15
BP :	ENERGOL WT3
TOTAL :	LOBELIA SB 15
ESSO :	MARCOL 82

11. Technische Daten

(Basisversion)

Außenspannungsbereich	10" - 24"
Innenspannungsbereich mit Motorradspannklaue	12" - 24"
Abdrückbereich	15" - 23"
Felgenbreite	1"-17"/40-440 mm
	3 - 14"

- Elektroanschluss -

(Standard)	230VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(USA)	240VAC, 1Ph, 50-60Hz, 16A
(Japan)	200VAC, 1Ph, 50-60Hz, 20A
Antriebsmoment	1000 Nm
Motorleistung	0,9 kW
Arbeitsgeschwindigkeit des Spanntellers (U/m)	7/18

- Räder-Spezifikation -

mit Sonderspannklaue für Karren- und Kleinräder	7" - 13"
mit Sonderspannklaue für LLkw-Räder	17.5"
Maximaler Raddurchmesser	1000 mm

Luftanschluss	8-12 bar
Abdrückkraft bei 10 bar Pressdruck und 200 mm Armöffnung	12060 N
Luftbedarf pro Rad, etwa	250-330 l
Geräuschemission	70 dB (A)
Geräuschemission bei Befüllung mit Luftfüllstoß	88,7 dB (A)

- Maschinenabmessungen -

Tiefe max. (mit Platz zum Kippen der Säule)	1700 mm
Breite max.	1350 mm
Höhe max.	1950 mm
Gewicht ca.	230 kg

- Für den Filter/Luftöler empfohlene Öle -

TAMOIL:	WHITE MINERAL OIL 15
SHELL :	ONDINA OIL 15
BP :	ENERGOL WT3
TOTAL :	LOBELIA SB 15
ESSO :	MARCOL 82

12. Disposing of the unit

When you decide to get rid of your unit, contact your reseller for a quote or for the regulations on disposal which apply to the unit.

12.1 Instructions for disposal

For waste electrical and electronic equipment

At the time of disposal, at the end of the lifetime of this equipment, you must:

1. NOT dispose of the equipment as municipal waste and separate collection is mandatory.
2. Ask the retailer about collection points authorised for regular disposal.
3. Stick to the standards for correct waste management, to prevent potential effects on the environment and human health.



This symbol indicates that separate collection of waste electrical and electronic equipment is mandatory for scrapping.

12. Vente

Lorsque vous décidez de vendre la machine, contactez votre revendeur pour obtenir le prix offert ou les règlements appropriés pour la revente de la machine.

12.1 Consignes de démolition

Instructions d'équipements électriques et électroniques

Au moment de la mise à la décharge, à la fin de la vie de cet équipement, il est obligatoire de :

1. NE PAS ELIMINER cet appareillage comme déchet urbain mais d'effectuer le tri sélectif de ses composants.
2. S'informer auprès du revendeur sur les centres de collecte autorisés au tri et au traitement de ce type de déchet.
3. Respecter les normes sur la gestion des déchets pour éviter tout risque probable de nuisances à l'environnement et à la santé des personnes.

Ce symbole indique l'obligation d'effectuer le tri sélectif des appareils électriques et électroniques au moment de sa mise à la décharge.

12. Entsorgung

Wenn das Gerät entsorgt werden soll, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Händler in Verbindung und fragen Sie ihn nach einem Preisangebot bzw. nach den Bestimmungen zur Entsorgung des Geräts.

12.1 Anleitung zur Entsorgung

Für elektrische und elektronische Geräte

Für die Entsorgung des Geräts am Ende seiner Lebensdauer gelten folgende Vorschriften:

1. Das Gerät darf NICHT als Hausmüll entsorgt werden, sondern muss dem Sondermüll zugeführt werden.
2. Informieren Sie sich bei Ihrem Händler über die Müllsammelzentren, die zur ordnungsgemäßen Entsorgung befugt sind.
3. Befolgen Sie die Richtlinien für die ordnungsgemäße Behandlung von Müll, um mögliche Gefahren für die Umwelt und für die Gesundheit zu vermeiden.

Dieses Symbol zeigt an, dass es Pflicht ist, elektrische und elektronische Geräte nach der Verschrottung dem Sondermüll zuzuführen.



Notice: The information contained in this document is subject to change without notice. **SUN** makes no warranty with regard to present documentation. **SUN** shall not be liable for errors contained herein or for incidental consequential damages in connection with furnishings, performance, or use of this material.

GB
FR
DE

Technical modifications reserved.

Snap-on EQUIPMENT

Manufacturing Facility

Snap-on Equipment S.r.L.

Via Provinciale per Carpi 33,
42015 Correggio (R.E.), Italy

Tel.: ++39 (0)522 733480

Fax: ++39 (0)522 733479

copyright 2016

SOE Digital Code: OM_SUN_STC 5545_16-05_EN-FR-DE_A_ZEEWH119A03