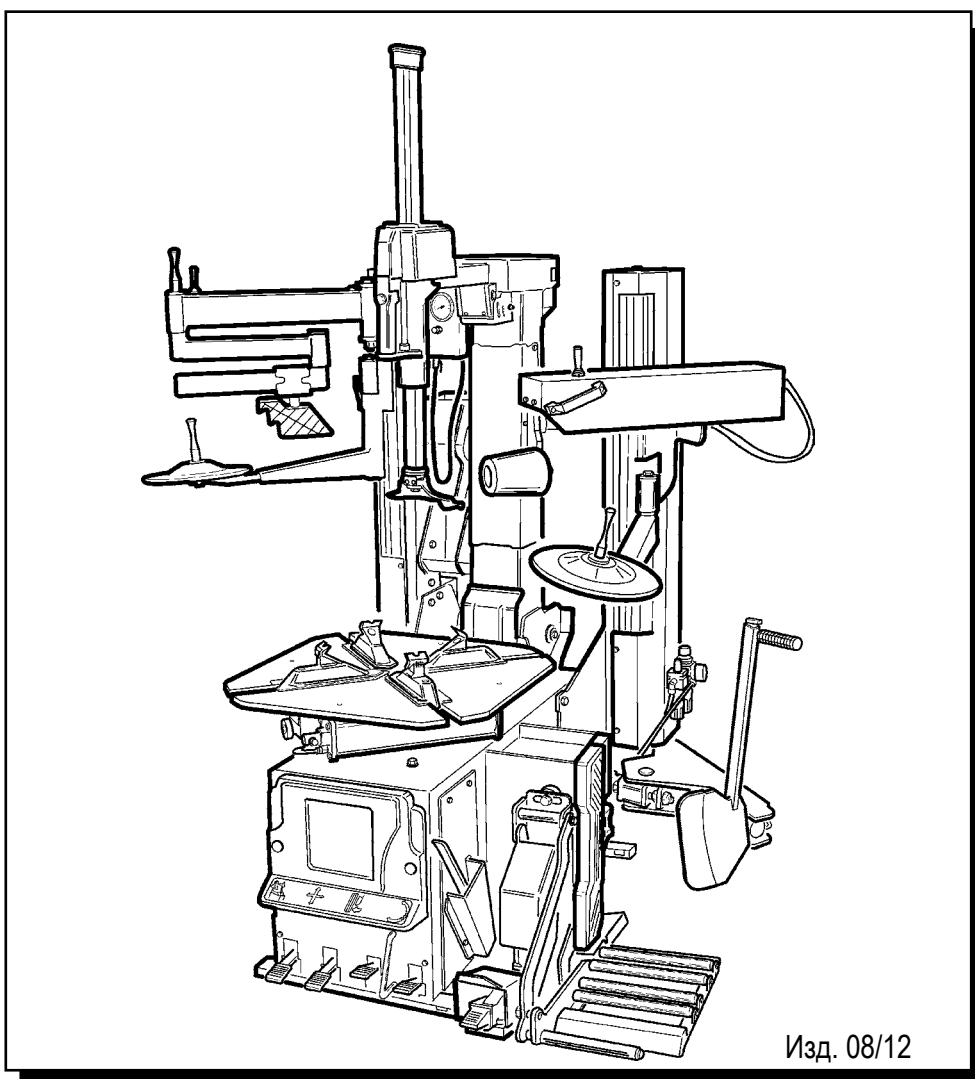




**Smontagomme Automatico
Automatic Tyre-Changer
АВТОМАТИЧЕСКИЙ
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД
Automatisches reifenmontiërgerat**

S 234



*Istruzioni Originali
Original instructions
Оригинальные инструкции
Originalbetriebsanleitung*



Via Guerrieri, 6 - 42 015 Correggio (RE) ITALY

**DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
CE DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ CE
CE - ÜBEREINSTIMMUNG**

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.a. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:

declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote auto
Passengers car tyre-changer
Шиномонтажный стенд
PKW-Reifenmontiergerät

Targhetta

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLE SEGUENTI DIRETTIVE:

to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVES:

к которому относится данная декларация, находится в соответствии со следующими директивами:

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit den folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

86/217/CEE - 2006/42/CE - 2006/95/CE - 2004/108/CE

ed alle Norme:

as well as to the following norms: **EN 12100 - EN 60204-1**

а также со следующими нормами:

und folgender Vorschrift gemäß:

Il firmatario della presente dichiarazione è la persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico

The signer of this declaration of conformity is the person authorized to provide for the technical file literature

Le signataire de cette déclaration de conformité est la personne autorisée à produire le dossier technique

Der Unterzeichner dieser CE-Übereinstimmung ist dazu ermächtigt, das technische Aktenbündel vorzulegen

Подписавший это заявление является лицом, уполномоченным утверждать техническую документацию.

Correggio, 30/08/2012

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.

Presidente cda
Gianluca Maselli

Il modello della presente dichiarazione è conforme alla Norma EN ISO/IEC 17050-1
The model of present declaration is in conformity with directive EN ISO/IEC 17050-1
Le modèle de cette déclaration est conforme à la Norme EN ISO/IEC 17050-1
Das Modell dieser Erklärung übereinstimmt mit der Bestimmung EN ISO/IEC 17050-1
Форма настоящей декларации соответствует норме EN ISO/IEC 17050-1



Via Guerrieri, 6 - 42 015 Correggio (RE) ITALY

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RoHS
RoHS DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ RoHS
RoHS - ÜBEREINSTIMMUNG

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A. - Via Guerrieri, 6 - 42015 Correggio (RE) ITALY

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:

declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:

erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:

Smontagomme ruote auto

Passengers car tyre-changer

Шиномонтажный стэнд

PKW-Reifenmontiergerät

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:

to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:

к которому относится данная декларация, находится В СООТВЕТСТВИИ СО СЛЕДУЮЩЕЙ ДИРЕКТИВОЙ:

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen übereinstimmt:

2002/95/CE (RoHS)

Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalla Direttiva:

Scrapping must be made in accordance with the following Directive:

Утилизация изделия должна выполняться в соответствии со следующей Директивой:

Verschrottung muß gemäß der folgenden Vorschrift durchgeführt werden:

2002/96/CE e/and/et/und 2003/108/CE (RAEE)

e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.

as well as with the national laws in force in the Country of Installation.

а также согласно действующему законодательству страны, где производится установка устройства.

sowie gemäß den in dem Installationsland geltenden Gesetzen.

Correggio, 30/08/2012

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Presidente cda
Gianluca Maselli

Nota: - Per le macchine/apparecchiature immesse sul mercato dopo il 01.01.2006 anche i ricambi non originali dovranno essere conformi alla direttiva 2002/95/CE (RoHS)

Remarks: for all machines/appliances put in the market after 01/01/2006 any spare parts, including the non-original ones, must be in conformity with Directive 2002/95/CE (RoHS)

Примечания: Запасные детали (включая неоригинальные) для всех машин и устройств, выпущенных после 01/01/2006, должны соответствовать Директиве 2002/95/CE (RoHS).

Ann.: für alle Maschinen, die nach 1. Jan. 2006 in den Markt eingeführt wurden, sollen alle Ersatzteile (inkl. die Nicht-Originalersatzteile) der Vorschrift 2002/95/CE (RoHS) entsprechen.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' RAEE
RAEE DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ
СТАНДАРТАМ RAEE
RAEE - ÜBEREINSTIMMUNG

Smontagomme ruote auto
Passengers car tyre-changer
Шиномонтажный станд
PKW-Reifenmontiergerät

al quale questa dichiarazione si riferisce E' CONFORME ALLA DIRETTIVA:
to which declaration refers is IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING DIRECTIVE:

к которому относится данная декларация, находится В СООТВЕТСТВИИ СО
СЛЕДУЮЩИМИ ДИРЕКТИВАМИ:

darauf diese Erklärung Bezug nimmt, mit der folgenden Bestimmungen
übereinstimmt: **2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE)**

La presente macchina/apparecchiatura rientra nelle prescrizioni della Direttiva 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e non può essere smaltita come rifiuto urbano generico ma attraverso raccolta separata; Il simbolo del bidone barrato riportato sul prodotto indica questa prescrizione.

Lo smaltimento della stessa e dei suoi componenti dovrà avvenire secondo quanto previsto dalle Direttive 2002/96/CE e 2003/108/CE (RAEE) e le disposizioni di Legge del Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura; il mancato rispetto della direttiva è sanzionabile secondo le disposizioni di Legge del Paese di destinazione.

L'abbandono o smaltimento non corretto delle macchine/apparecchiature sottoposte alla Direttiva 2002/96/CE può provocare gravi danni all'ambiente ed alle persone.

Il costruttore è disponibile, ai sensi della Direttiva, allo smaltimento della macchina/apparecchiatura; per questo servizio contattare il costruttore o i rivenditori autorizzati secondo il Paese di destinazione della macchina/apparecchiatura.

This equipment is subject to the regulations foreseen by Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) and therefore it cannot be scrapped as a generic scrap material but through specific collection circuits; the symbol with "barred tank" marked on the product refers to this prescription.

Scrapping must be made in accordance with Directives 2002/96/CE and 2003/108/CE (RAEE) as well as with the local Regulations in force in the Country of installation, the non-respect of the Directive is subject to sanctions according to the national Laws of the Country of destination.

Abandonment or wrong scrapping of the equipment subject to Directive 2002/96/CE can cause serious damage to the environment.

The manufacturer is available, according to the Directive, to scrap the equipment; for this service, please contact the manufacturer or your dealer.

Данное оборудование должно соответствовать нормам, предусмотренным Директивами 2002/96/CE и 2003/108/CE (RAEE) и, следовательно, не может быть утилизировано вместе с обычным мусором, а должно пройти циклы специального отбора и быть выброшено в специальные контейнеры; символ «Резервуар с поперечной чертой», обозначенный на оборудовании, относится к данному описанию.

Утилизация должна производиться в соответствии с Директивами 2002/96/CE и 2003/108/CE (RAEE), а также согласно действующему законодательству страны, где производится установка устройства. Несоблюдение Директив подлежит наложению санкций в соответствии с законами страны назначения.

Неверная утилизация оборудования, работа с которым производится в соответствии с Директивой 2002/96/CE, может нанести серьезный вред окружающей среде.

В соответствии с Директивой производитель оборудования имеет право производить его утилизацию; для этого свяжитесь с производителем или Вашим дистрибьютором.

Die vorliegende Maschine/Gerät fällt in den Vorschriften der 2002/96/CE Richtlinie, und kann nicht als allgemeiner Stadtmüll sondern durch getrennte Müllsammlung beseitigt werden; das Symbol mit der durchgestrichenen Mülltonne weist auf diese Vorschrift hin.

Die Entsorgung des Gerätes und seiner Bestandteilen muss nach den 2002/96/CE und 2003/108/CE (RAEE) Richtlinien und nach den Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine/Gerätes erfolgen, die Nicht-Beachtung der Vorschrift ist sanktionierbar laut dem Gesetz des Bestimmungslandes

Die unkorrekte Entsorgung oder Verlassen der zu der 2002/96/CE vorgelegenen Richtlinie Maschine/Gerätes kann die Umwelt und die Personen schwer beschädigen.

Gemäß der Richtlinie, steht der Hersteller für die Entsorgung der Maschine/Gerätes zur Verfügung; dazu setzen Sie sich mit dem Hersteller oder mit den berechtigten Händlern nach dem

Bestimmungsortes der Maschine/Gerätes in Verbindung.

**GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A. - Via Guerrieri, 6
- 42015 Correggio (RE) ITALY**

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare on our own responsibility that the product:

с полной ответственностью заявляет, что изделие:
erklärt unter ihrer eigenen Verantwortung, daß das Erzeugnis:



Correggio, 30/08/2012

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A.
Presidente cda
Gianluca Maselli



GIULIANO INDUSTRIAL

Via Guerrieri, 6 - 42015 CORREGGIO - ITALY
Tel. +39. 522. 73.11.11 - Fax. +39. 522. 63.31.09
E-mail: info@giuliano-automotive.com
<http://www.giuliano-automotive.com>

Indice Generale - General Index

1.0	INTRODUZIONE	Pag.	7	1.0	INTRODUCTION	Page	7
	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	Pag.	9		DESCRIPTION OF THE MACHINE	Page	9
	Avvertenze di pericolo e divieti	Pag.	10		<i>Danger and prohibition warning signs</i>	Page	10
2.0	GENERALITA'	Pag.	11	2.0	GENERAL	Page	11
	2.1 Destinazione d'uso	Pag.	11		2.1 <i>Intended use</i>	Page	11
	2.2 Norme generali di sicurezza	Pag.	12		2.2 <i>General safety precautions</i>	Page	12
3.0	TRASPORTO	Pag.	13	3.0	TRANSPORT	Page	13
4.0	DISIMBALLO	Pag.	13	4.0	UNPACKING	Page	13
5.0	INSTALLAZIONE	Pag.	14	5.0	INSTALLATION	Page	14
	5.1 Spazio necessario	Pag.	14		5.1 <i>Space required</i>	Page	14
	5.2 Messa in servizio	Pag.	16		5.2 <i>Commissioning</i>	Page	16
	5.3 Test di funzionamento	Pag.	17		5.3 <i>Operating tests</i>	Page	17
6.0	IDENTIFICAZIONE PNEUMATICO	Pag.	19	6.0	TYRE IDENTIFICATION	Page	21
	6.1 Posizione valvola	Pag.	19		6.1 Valve position	Page	21
7.0	CLASSIFICAZIONE RUOTE	Pag.	20	7.0	WHEEL CLASSIFICATION	Page	22
	7.1 Ruote standard	Pag.	20		7.1 Standard wheels	Page	22
	7.2 Ruote con pneumatici ribassati	Pag.	20		7.2 Wheels with low-profile tyres	Page	22
	7.3 Ruote con pneumatici RUN FLAT	Pag.	20		7.3 Wheels with RUN FLAT tyres	Page	22
8.0	NORMATIVE WDK	Pag.	20	8.0	WDK STANDARDS	Page	22
9.0	USO	Pag.	27	9.0	OPERATION	Page	27
10.0	SBS VANTAGGI	Pag.	28	10.0	SBS ADVANTAGES	Page	29
	10.1 Registrazione della paletta	Pag.	32		10.1 Blade adjustment	Page	32
	10.2 Utilizzo del perno di emergenza	Pag.	32		10.2 Using the emergency pin	Page	33
	10.3 Regolazione della paletta	Pag.	36		10.3 Bead breaker shovel adjusting operations	Page	37
11.0	STALLONATURA	Pag.	40	11.0	BEAD BREAKING	Page	41
	11.1 SBS (Smart Blade System)	Pag.	40		11.1 SBS (Smart Blade System)	Page	41
12.0	SOLLEVAMENTO E BLOCCAGGIO	Pag.	44	12.0	LIFTING AND LOCKING	Page	46
13.0	REGOLAZIONE BLOCCAGGIO	Pag.	44	13.0	LOCKING ADJUSTMENT	Page	46
	13.1 Ulteriore regolazione	Pag.	45		13.1 Additional adjustment	Page	47
14.0	SMONTAGGIO	Pag.	52	14.0	DISASSEMBLY	Page	53
15.0	SMONTAGGIO CON ACCESSORI	Pag.	56	15.0	DISASSEMBLY WITH ACCESSORIES	Page	57
16.0	MONTAGGIO	Pag.	60	16.0	ASSEMBLY	Page	61
17.0	MONTAGGIO CON ACCESSORI	Pag.	64	17.0	ASSEMBLY WITH ACCESSORIES	Page	65
18.0	GONFIAGGIO	Pag.	68	18.0	INFLATING	Page	69
19.0	RIPOSIZIONAMENTO	Pag.	72	19.0	MOVING	Page	72
20.0	ACCANTONAMENTO	Pag.	73	20.0	STORAGE	Page	73
21.0	ROTTAMAZIONE	Pag.	73	21.0	SCRAPPING	Page	73
22.0	MANUTENZIONE	Pag.	74	22.0	MAINTENANCE	Page	74
	22.1 Avvert. gen. per la manutenzione	Pag.	74		22.1 <i>General Maintenance warning</i>	Page	74
23.0	TABELLA GUASTI RIMEDI	Pag.	78	23.0	TROUBLE-SHOOTING	Page	78
24.0	DATI TECNICI	Pag.	80	24.0	TECHNICAL DATA	Page	80
25.0	SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI	Pag.	81	25.0	ELECTR. AND PNEUM. DIAGRAMS	Page	81

Содержание - Inhalt

	ВВЕДЕНИЕ	Стр. 7		<i>EINFÜHRUNG</i>	Seite 7
1.0	ОПИСАНИЕ СТЕНДА	Стр. 9	1.0	<i>BESCHREIBUNG DER MASCHINE</i>	Seite 9
	Знаки запрещающие и предупреждающие об опасностях	Стр. 10		<i>Gefahrenhinweise und Verbote</i>	Seite 10
2.0	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Стр. 11	2.0	<i>ALLGEMEINES</i>	Seite 11
	2.1 Предназначение	Стр. 11		<i>2.1 Verwendungszweck</i>	Seite 11
	2.2 Основные правила безопасности	Стр. 12		<i>2.2 Allgemeine Sicherheitsvorschriften</i>	Seite 12
3.0	ТРАНСПОРТИРОВКА	Стр. 13	3.0	<i>TRANSPORT</i>	Seite 13
4.0	РАСПАКОВКА	Стр. 13	4.0	<i>AUSPACKEN DER MASCHINE</i>	Seite 13
5.0	УСТАНОВКА	Стр. 15	5.0	<i>INSTALLATION</i>	Seite 15
	5.1 Требуемое пространство	Стр. 15		<i>5.1 Platzbedarf</i>	Seite 15
	5.2 Ввод в эксплуатацию	Стр. 16		<i>5.2 Inbetriebnahme</i>	Seite 16
	5.3 Эксплуатационные испытания	Стр. 18		<i>5.3 Funktionstest</i>	Seite 18
6.0	ИДЕНТИФИКАЦИЯ ДИСКА И ШИНЫ	Стр. 23	6.0	<i>IDENTIFIZIERUNG DES REIFENS</i>	Seite 25
	6.1 Положение вентиля	Стр. 23		<i>6.1 Position des Ventils</i>	Seite 25
7.0	КЛАССИФИКАЦИЯ КОЛЕС И ШИН	Стр. 24	7.0	<i>KLASSIFIZIERUNG DER RÄDER</i>	Seite 26
	7.1 Стандартные колеса	Стр. 24		<i>7.1 Standardräder</i>	Seite 26
	7.2 Колеса с низкопрофильными шинами (UHP)	Стр. 24		<i>7.2 Räder mit Niederquerschnittsreifen</i>	Seite 26
	7.3 Колеса с шинами RUN-FLAT	Стр. 24		<i>7.3 Räder mit RUN FLAT Reifen</i>	Seite 26
8.0	СТАНДАРТЫ WDK	Стр. 24	8.0	<i>WDK-NORMEN</i>	Seite 26
9.0	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	Стр. 27	9.0	<i>BETRIEB</i>	Seite 27
10.0	ПРЕИМУЩЕСТВА SBS (SMART BLADE SYSTEM)	Стр. 30	10.0	<i>SBS Vorteile</i>	Seite 31
	10.1 Регулирование лопатки	Стр. 34		<i>10.1 Einregulierung der Schaufel</i>	Seite 35
	10.2 Использование штифта безопасности	Стр. 34		<i>10.2 Gebrauch des Notfallzapfens</i>	Seite 35
	10.3 Регулировка лопатки устройства отжима борта шины	Стр. 38		<i>10.3 Einstellung der Wulstabdrückschaufel</i>	Seite 39
11.0	ОТЖИМ БОРТА	Стр. 42	11.0	<i>ABDRÜCKEN</i>	Seite 43
	11.1 SBS (Smart Blade System) / (интеллектуальная система управления лопаткой устройства отжима борта шины)	Стр. 42		<i>11.1 SBS (Smart Blade System)</i>	Seite 43
12.0	ПОДЪЕМ И КРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА	Стр. 48	12.0	<i>HEBEN UND EINSpanNEN</i>	Seite 50
13.0	РЕГУЛИРОВАНИЕ ДИАПАЗОНА ЗАЖИМА ПОВОРОТНОГО СТОЛА	Стр. 48	13.0	<i>EINSTELLEN DER EINSpanNVORRICHTUNG</i>	Seite 50
	13.1 Дополнительное регулирование	Стр. 49		<i>13.1 Weitere Einstellungen</i>	Seite 51
14.0	ДЕМОНТАЖ ШИНЫ	Стр. 54	14.0	<i>ABZIEHEN</i>	Seite 55
15.0	ДЕМОНТАЖ СВЕРХНИЗКОПРОФИЛЬНЫХ ШИН ИЛИ « RACING » С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ	Стр. 58	15.0	<i>ABZIEHEN MIT ZUBEHÖR</i>	Seite 59
16.0	МОНТАЖ ШИНЫ	Стр. 62	16.0	<i>AUFZIEHEN</i>	Seite 63
17.0	МОНТАЖ СВЕРХНИЗКОПРОФИЛЬНЫХ ШИН ИЛИ « RACING » С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ	Стр. 66	17.0	<i>AUFZIEHEN MIT ZUBEHÖR</i>	Seite 67
18.0	НАКАЧИВАНИЕ	Стр. 70	18.0	<i>AUFPUMPEN</i>	Seite 71
19.0	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	Стр. 72	19.0	<i>NEUPOSITIONIEREN</i>	Seite 72
20.0	ХРАНЕНИЕ	Стр. 73	20.0	<i>EINLAGERUNG</i>	Seite 73
21.0	УТИЛИЗАЦИЯ	Стр. 73	21.0	<i>VERSCHRÖTTUNG</i>	Seite 73
22.0	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Стр. 74	22.0	<i>WARTUNG</i>	Seite 75
	22.1 Основные положения по техническому обслуживанию	Стр. 74		<i>22.1 Allgemeine Hinweise</i>	Seite 75
23.0	СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	Стр. 78	23.0	<i>TABELLE DER BETRIEBESSTORUNGEN UND IHRE BEHEBUNG</i>	Seite 78
24.0	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 80	24.0	<i>TECHNISCHE DATE</i>	Seite 80
25.0	СХЕМЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПНЕВМАТИКИ	Стр. 81	25.0	<i>SCHALT- UND DRUCKLUFT PLÄNE</i>	Seite 81

INTRODUZIONE

Vi ringraziamo per aver acquistato un prodotto della Nostra linea di smontagomme automatici. La macchina è realizzata attraverso l'applicazione dei migliori principi in rispetto al concetto di qualità. Per un corretto funzionamento e per una lunga durata sarà sufficiente osservare le semplici istruzioni contenute nel presente manuale che dovrà essere letto e compreso nel modo più completo in ogni sua parte.

ANAGRAFICA DELLO SMONTAGOMME

Una completa descrizione del "Modello dello Smontagomme" e il "N.ro di Matricola" faciliterà il servizio della Nostra assistenza e la spedizione di parti di ricambio. Per maggiore chiarezza e comodità ricordiamo i dati del Vostro smontagomme nel riquadro sottostante. Qualora vi fossero delle discordanze fra i dati riportati nel presente manuale e quelli sulla targhetta applicata allo smontagomme, faranno fede quelli sulla targhetta.

INTRODUCTION

Thank you for purchasing a product from the line of Automatic tyre changers. The machine has been manufactured in accordance with the very best quality principles. Follow the simple instructions provided in this manual to ensure the correct operation and long life of the machine. Read the entire manual thoroughly and make sure you understand it.

TYRE CHANGER IDENTIFICATION DATA

A complete description of the "Tyre Changer Model" and the "Serial number" will make it easier for our technical assistance to provide service and will facilitate delivery of any required spare parts. For clarity and convenience, we have inserted the data of your tyre changer in the box below. If there is any discrepancy between the data provided in this manual and that shown on the plate fixed to the tyre changer, the latter should be taken as correct.

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение изделия из нашей серии автоматических шиномонтажных стандов. Данный станд был изготовлен в соответствии с высокими стандартами качества. Следуйте простым инструкциям, приведенным в данном руководстве, чтобы обеспечить правильную работу и длительный срок службы данного станда. Внимательно изучите руководство и убедитесь в том, что каждый его раздел Вам понятен.

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНДА

Полное описание «Модели шиномонтажного станда», а также «Серийный номер» упростят работу нашей сервисной службы и ускорят доставку требуемых запчастей. Для простоты и удобства мы внесли информацию о приобретенном Вами шиномонтажном станде в таблицу, приведенную ниже. В случае несоответствия данных, указанных в инструкции, с данными, указанными на заводской табличке, прикрепленной к самому устройству, правильными следует считать последние.

EINFÜHRUNG

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf eines unserer automatischen Reifenmontiergeräte bewiesen haben. Die Maschine wurde unter Anwendung der besten Verfahrenstechnik und unter Berücksichtigung höchster Qualitätskriterien gebaut. Zur fachmännischen Bedienung und im Hinblick auf eine maximale Lebensdauer genügt es, die einfachen Bedienungsanweisungen zu befolgen, die in diesem Handbuch enthalten sind, das wir Sie aufmerksam zu lesen bitten.

HERSTELLERDATEN DES REIFENMONTIERGERÄTES

Eine komplette Beschreibung Ihres Reifenmontiergeräte-Modells sowie die Angabe der Matrikelnummer vereinfachen den Kundendienst sowie den Versand von Ersatzteilen.



Zu Ihrer Information geben wir die Daten Ihres Reifenmontiergerätes untenstehend an.

Falls zwischen den unten angegebenen Daten und denjenigen, die Sie auf dem Typenschild Ihres Reifenmontiergerätes finden, Unterschiede bestehen, gelten die Angaben auf dem Typenschild.

COSTRUTTORE / MANUFACTURER / ПРОИЗВОДИТЕЛЬ / HERSTELLER

Casa costruttrice / Manufactured by: / Фирма-производитель: / Herstellerfirma: **[1]**

Indirizzo / Address: / Адрес: / Adresse: **[2]**

[2]	[1]		
Type	Nr.	T	
Volt	Amp	KW	Ph
Hz	Year	2010	Net Weight
Air supply: 8-10 bar (115-145 PSI)			

Il presente manuale costituisce parte integrante del prodotto.

Prima di utilizzare lo smontagomme, leggere attentamente le avvertenze e le istruzioni contenute nel presente libretto in quanto forniscono importanti indicazioni riguardanti la sicurezza d'uso e la manutenzione.

This manual is an integral part of the product.

Before using the tyre changer, read carefully the warnings and instructions contained in this manual since they provide important information on operating safety and maintenance.

Данное руководство является неотъемлемой частью изделия.

До начала эксплуатации шиномонтажного станда внимательно прочтите содержащиеся в данном руководстве предупреждения и инструкции, так как они предоставляют важную информацию по безопасности использования и техническому обслуживанию станда.

Dieses Handbuch ist Bestandteil des Produktes.

Bevor Sie das Reifenmontiergerät zum ersten Mal benutzen, lesen Sie bitte aufmerksam die darin enthaltenen Anweisungen, denn sie enthalten wichtige Hinweise zur Betriebssicherheit und Wartung.



Conservare con cura questo manuale per ogni ulteriore consultazione

Keep this manual for further reference.

Сохраните данное руководство, чтобы при необходимости к нему обращаться.

Bewahren Sie dieses Handbuch sorgfältig auf, damit Sie es jederzeit wieder konsultieren können!

NOTA: Parte delle illustrazioni contenute in questo manuale sono state ricavate da fotografie di prototipi. Pertanto è possibile che alcune parti o componenti della macchina della produzione standard risultino diverse da quanto rappresentato.

Note: part of the illustrations have been made out of prototypes pictures. It is therefore possible that some parts or components of standard production differ from those represented in the pictures.

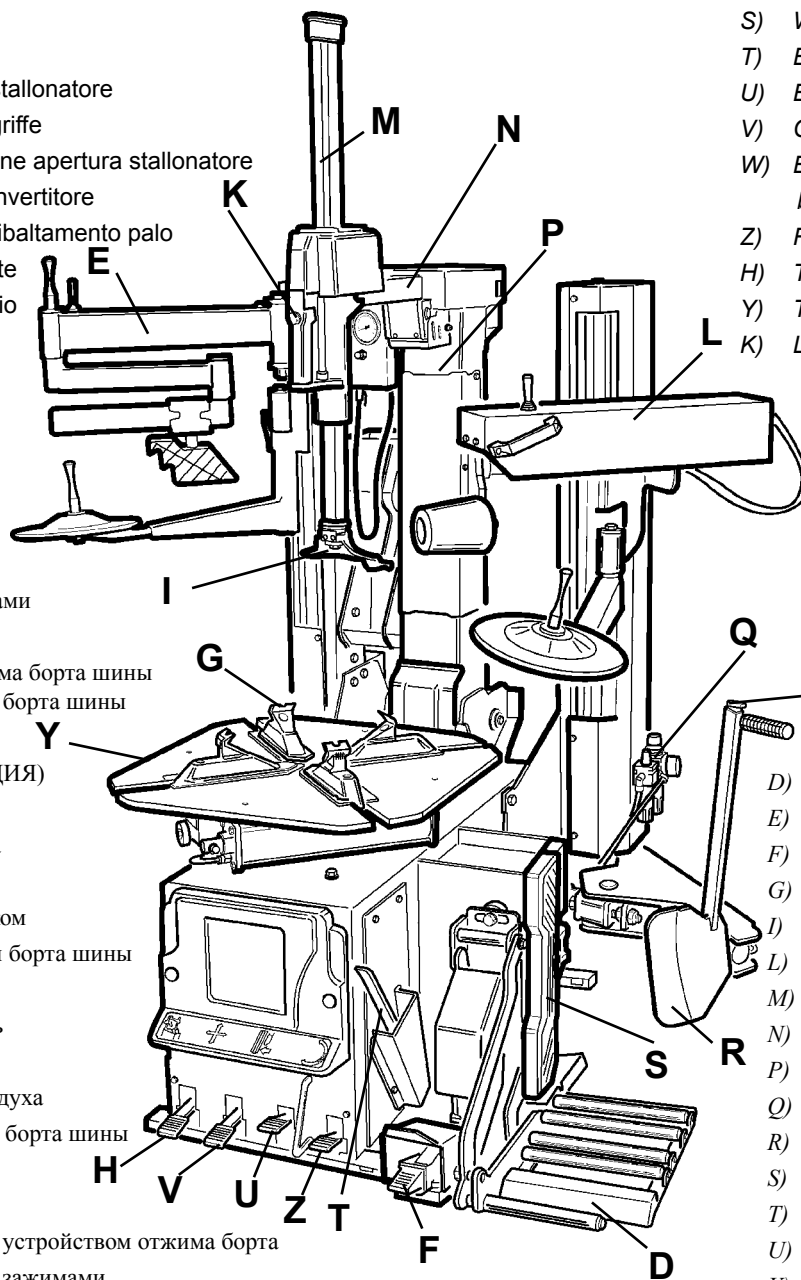
Примечание: Часть иллюстраций была выполнена с фотографий опытных образцов. Поэтому некоторые детали или их компоненты стандартного производства могут отличаться от изображенных на иллюстрациях.

Anm.: ein Teil der in diesem Buch enthaltenen Abbildungen ist von Prototypphotographien gezogen. Es ist deshalb möglich, daß einige Maschinenteile von Abbildung serienmäßig verschieden hergestellt werden.

1.0 DESCRIZIONE DELLA MACCHINA - DESCRIPTION OF THE MACHINE - ОПИСАНИЕ СТЕНДА - BESCHREIBUNG DER MASCHINE

- D) Rulliera
- E) Accessorio di sinistra
- F) Pedale sollevatore (OPZIONALE)
- G) Griffe di bloccaggio
- I) Torretta integrale
- L) Accessorio di destra
- M) Braccio operante
- N) Palo orizzontale
- P) Palo verticale
- Q) Alimentazione aria
- R) Stallonatore
- S) Appoggio ruota
- T) Leva alzataloni
- U) Pedale comando stallonatore
- V) Pedale comando griffe
- W) Pulsante regolazione apertura stallonatore
- Z) Pedale comando invertitore
- H) Pedale comando ribaltamento palo
- Y) Piatto autocentrante
- K) Pulsante bloccaggio

- D) Roller plate
- E) Left accessory
- F) Hoist pedal (OPTIONAL)
- G) Clamps
- I) Mounting head
- L) Right accessory
- M) Mounting bar
- N) Horizontal arm
- P) Vertical arm
- Q) Air supply
- R) Bead breaker
- S) Wheel support
- T) Bead lifting lever
- U) Bead breaker control pedal
- V) Clamp control pedal
- W) Bead breaker opening adjustment button
- Z) Reverser control pedal
- H) Tilting arm pedal
- Y) Turntable
- K) Locking button



- D) Платформа с роликами
- E) Press Arm
Инструмент прижима борта шины
+ диск для поднятия борта шины
- F) Педаль управления
подъемником (ОПЦИЯ)
- G) Зажимы
- I) Монтажная головка
- L) Help
Инструмент с роликом
+ диск для поднятия борта шины
- M) Монтажный штوك
- N) Монтажная консоль
- P) Монтажная стойка
- Q) Подача сжатого воздуха
- R) Устройство отжима борта шины
- S) Упор для колеса
- T) Монтировка
- U) Педаль управления устройством отжима борта
- V) Педаль управления зажимами
- W) Кнопка регулировки величины хода (раскрытия) устройства отжима борта
- Z) Педаль управления вращением поворотного стола
- H) Педаль управления наклоном монтажной стойки
- Y) Поворотный стол
- K) Кнопка фиксации

Fig. 1/ Abb. 1/ Рис. 1

- D) Rollenplattform
- E) Linke Hilfsvorrichtung
- F) Hebepedal (OPTIONAL)
- G) Spannklaue
- I) Montierfuß
- L) Rechte Hilfsvorrichtung
- M) Werkzeugarm
- N) Horizontalstab
- P) Kipparm
- Q) Druckluftanschluß
- R) Abdrückblatt
- S) Radanschläge
- T) Hebel zur Wulstanhebung
- U) Steuerpedal Abdrückblatt
- V) Steuerpedal Spannklaue
- W) Druckknopf zum Einstellen der Abdrückeröffnungsweite
- Z) Steuerpedal Wendegetriebe
- H) Kipparmschwenkung
- Y) Zentriertisch
- K) Sperrdrucktaste

**AVVERTENZE DI PERICOLO - DANGER WARNING SIGNS -
 ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ - GEFÄHRENHINWEISE**

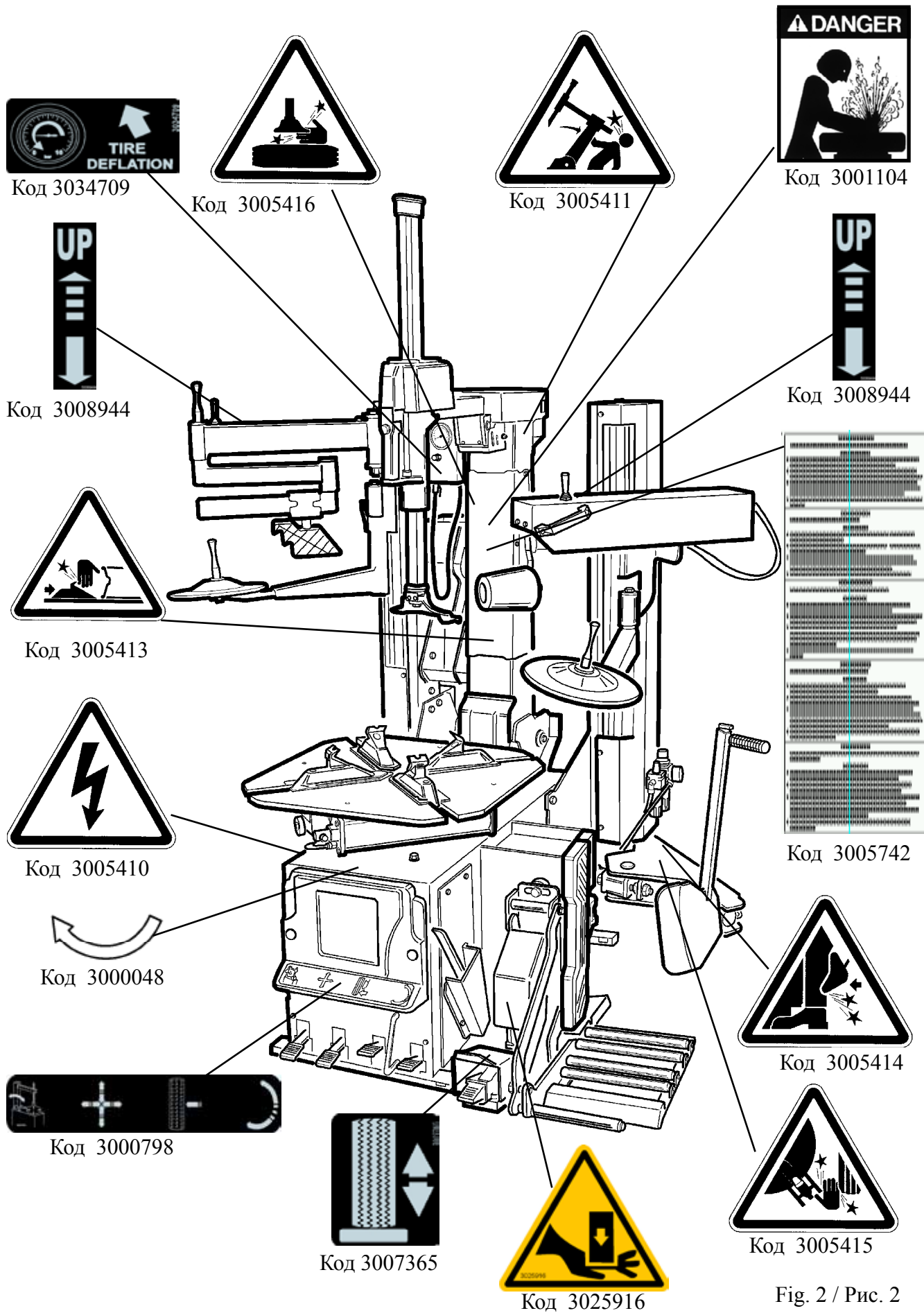


Fig. 2 / Рис. 2

2. GENERALITÀ

2.1 DESTINAZIONE D'USO.

- Questo smontagomme automatico è stato progettato e realizzato esclusivamente per lo smontaggio e il montaggio dei pneumatici dai/sui cerchi con dimensioni da 10" a 28" e diametro max. 1200 mm.



Qualsiasi altro uso è da considerarsi improprio e quindi irragionevole

- E' vietato utilizzare la macchina per: raddrizzare cerchi stallonare pneumatici ancora gonfi o sporchi, rimuovere cerchietti ruota
- In particolare **IL COSTRUTTORE** non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati da usi non esplicitati in questo manuale e quindi impropri, erronei ed irragionevoli.

2. GENERAL

2.1 INTENDED USE

- *This automatic tyre changer has been designed and manufactured exclusively for removing and mounting tyres from/onto rims from 10" to 28" and a maximum diameter of 1200 mm.*



Any other use is to be considered incorrect and unreasonable.

- *It is forbidden to use the machine for straightening rims, breaking beads of still inflated or dirty tyres, removing bead wires.*
- *In particular **THE MANUFACTURER** cannot be held responsible for any damage caused through the use of this tyre changer for purposes other than those specified in this manual, and therefore inappropriate, incorrect and unreasonable.*

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

2.1 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Данный автоматический шиномонтажный стенд был разработан и произведен исключительно для демонтажа и монтажа шин с/на диски с размерами обода от 10" до 28" и максимальным диаметром 1200 мм.



Любое другое использование стенда считается неправильным и нецелесообразным.

- Запрещается эксплуатация шиномонтажного стенда для: выправления дисков, отжима борта накаченных или грязных шин, удаления бортовой проволоки шин.
- **ПРОИЗВОДИТЕЛЬ** не несет ответственности за какие-либо повреждения, вызванные использованием данного шиномонтажного стенда для других целей, не указанных в данном руководстве и которые, в связи с этим, являются несоответствующими, неправильными и нецелесообразными.

2. ALLGEMEINES

2.1 VERWENDUNGSZWECK

- *Das Automatische Reifenmontiergerät wurde ausschließlich zum Ab- und Neumontieren von Reifen von/auf Felgen geschaffen von 10" bis 28" und einem Durchmesser bis zu 1200 mm.*



Jede anderweitige Verwendung ist unsachgemäß und deshalb unzulässig !

- *Die Maschine zum Felgenrechten oder zum Wulstabdücken von noch aufgepumpten oder schmutzigen Reifen NICHT benutzen. Es ist auch verboten, die Maschine zum Entfernen von Wulstkerne zu benutzen.*
- **DER HERSTELLER** haftet daher nicht, wenn durch Verwendungen, die in diesem Handbuch nicht vorgesehen und deshalb unsachgemäß, falsch und unzulässig sind, Schäden entstehen.

2.2 NORME GENERALI DI SICUREZZA.



L'uso dello smontagomme è consentito solo ed esclusivamente a personale esperto, appositamente addestrato ed autorizzato.

- Ogni e qualsiasi manomissione o modifica dell'apparecchiatura non preventivamente autorizzate dal costruttore sollevano quest'ultimo da ogni responsabilità per danni derivati o riferibili agli atti suddetti.
- La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta la decadenza immediata della garanzia e la violazione delle Norme Europee per la Sicurezza.
- Lo smontagomme è corredato di decalcomanie di istruzione ed avvertenze progettate e realizzate per durare nel tempo. Qualora venissero danneggiate o distrutte, l'utente deve richiederle subito al costruttore utilizzando i codici di pag.10

2.2 GENERAL SAFETY PRECAUTIONS



The tyre changer may only be used by specially trained and authorized expert personnel.

- Any tampering or modification to the equipment carried out without the manufacturer's prior authorization will free him from all responsibility for damage caused directly or indirectly by the above actions.
- Removing or tampering with safety devices immediately invalidates the guarantee and is in contravention of European Safety Standards.
- The tyre changer comes complete with instruction and warning transfers which are designed to be long-lasting. If they should for any reason be damaged or destroyed, please ask immediately for replacements from the manufacturer

2.2 ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Шиномонтажный стенд может использоваться только специально обученным и уполномоченным квалифицированным персоналом.

- Любое вмешательство или изменение конструкции оборудования, проведенные без предварительного разрешения производителя, освобождают его от ответственности за повреждения, вызванные напрямую или косвенно вышеупомянутыми действиями.
- Снятие или несанкционированное вмешательство в работу защитных устройств моментально аннулирует гарантию и противоречит Европейским Стандартам Безопасности.
- Шиномонтажный стенд укомплектован наклейками с инструкциями и с предупреждениями, которые рассчитаны на длительный срок службы. Если они по какой-либо причине будут повреждены, необходимо немедленно запросить у производителя замену, используя коды, указанные на стр. 10.

2.2 ALLGEMEINE SICHERHEITSNORMEN



Die Verwendung des Reifenmontiergerätes ist nur Personen gestattet, die entsprechende Erfahrung haben, eingewiesen worden und zum Gebrauch befugt sind.

- Falls Veränderungen oder Eingriffe auf dem Gerät vorgenommen werden, die vom Hersteller nicht zuvor bewilligt worden sind, haftet dieser nicht für Schäden, die auf diese zurückzuführen sind.
- Die Entfernung oder Veränderung von Sicherheitsvorrichtungen bewirkt den sofortigen Verfall der Garantie und stellt eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsnormen dar.
- Auf dem Reifenmontiergerät wurden Klebeetiketten mit Anweisungen und Warnungen angebracht, durch deren Beachtung die Lebensdauer des Gerätes verlängert werden kann.
Werden diese beschädigt oder entfernt, müssen sie sofort beim Hersteller unter Angabe der Bestell-Nummern von Seite 10 angefordert werden

3. TRASPORTO

- Lo smontagomme deve essere trasportato nell'imballo originale e mantenuto nella posizione indicata sull'imballo stesso.
- Lo spostamento della macchina imballata deve essere effettuato inforcando con un carrello elevatore di adeguate capacità, nei punti indicati dalla figura 3.

3. TRANSPORT

- The tyre changer must be transported in its original packaging and kept in the position shown on the package itself.
- The packaged machine may be moved by means of a fork lift truck of suitable capacity. Insert the forks at the points shown in figure 3.

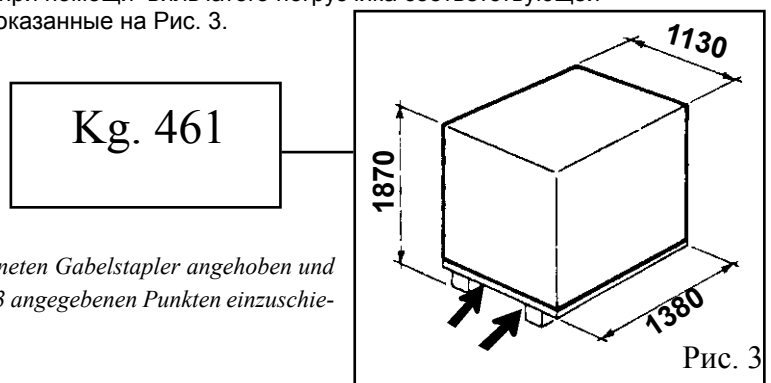
3. ТРАНСПОРТИРОВКА

- Шиномонтажный стенд должен транспортироваться в оригинальной упаковке и находиться в положении, указанном на упаковке.
- Упакованный стенд может быть перемещен при помощи вилчатого погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставляйте вилы в места, показанные на Рис. 3.

3. TRANSPORT

Das Reifenmontiergerät darf nur in seiner Originalverpackung und in der auf der Verpackung angegebenen Position transportiert werden.

Die verpackte Maschine darf nur mit einem dazu geeigneten Gabelstapler angehoben und transportiert werden, wobei die Gabeln an den in Abb. 3 angegebenen Punkten einzuschieben sind.



4. DISIMBALLO

Togliere il cartone di protezione e il sacchetto in nylon

Assicurarsi dell'integrità dell'apparecchio controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate o mancanti facendo riferimento alla fig. 1

In caso di dubbio non utilizzare la macchina e rivolgersi al proprio rivenditore.

4. UNPACKING

Remove the protective cardboard and the nylon bag.

Check that the equipment is in perfect condition, making sure that no parts are damaged or missing. Use fig. 1 for reference.

If in doubt do not use the machine and contact your retailer.

4. РАСПАКОВКА

Снимите защитную картонную упаковку и нейлоновый пакет.

Убедитесь в целостности оборудования. Проконтролируйте, что детали не повреждены и имеются в наличии. Используйте для сверки Рис. 1.

В случае сомнений не эксплуатируйте стенд и свяжитесь с Вашим поставщиком.

4. AUSPACKEN DER MASCHINE

Schutzkarton und Plastikbeutel entfernen.

Kontrollieren, ob das Gerät intakt ist, ob keine sichtbaren Beschädigungen vorhanden sind oder Teile fehlen, siehe dazu Abb.1.

Im Zweifelsfalle die Maschine nicht benützen und den Verkäufer benachrichtigen.

5. INSTALLAZIONE

5.1 SPAZIO NECESSARIO

Al momento della scelta del luogo di installazione, è necessario osservare le normative vigenti per la sicurezza sul lavoro

- Lo smontagomme necessita di collegamenti con la rete elettrica e con l'impianto di aria compressa. E' perciò opportuno installare la macchina in prossimità di tali fonti energetiche.
- Inoltre, sul luogo prescelto per l'installazione, devono essere disponibili almeno gli spazi indicati dalle figure 4 - 4/A per permettere il regolare funzionamento di tutte le sue parti senza alcuna limitazione.
- Se la macchina viene installata all'aperto è necessario che sia protetta da una tettoia.



Nel caso lo smontagomme sia del tipo a motore elettrico è proibito l'uso in atmosfere esplosive a meno che non si tratti di una apposita versione.

5. INSTALLATION

5.1 SPACE REQUIRED

When choosing the place of installation be sure that it complies with current safety at work regulations.

- *The tyre changer must be connected to the mains electric power supply and the compressed air system. It is therefore advisable to install the machine near these power sources.*
- *The place of installation must also provide at least the space shown in pictures 4 - 4/A so as to allow all parts of the machine to operate correctly and without any restriction.*
- *If the machine is installed outside it must be protected by a lean-to.*



The tyre changer with electric motor cannot be used in explosive atmospheres, unless it is a proper version.

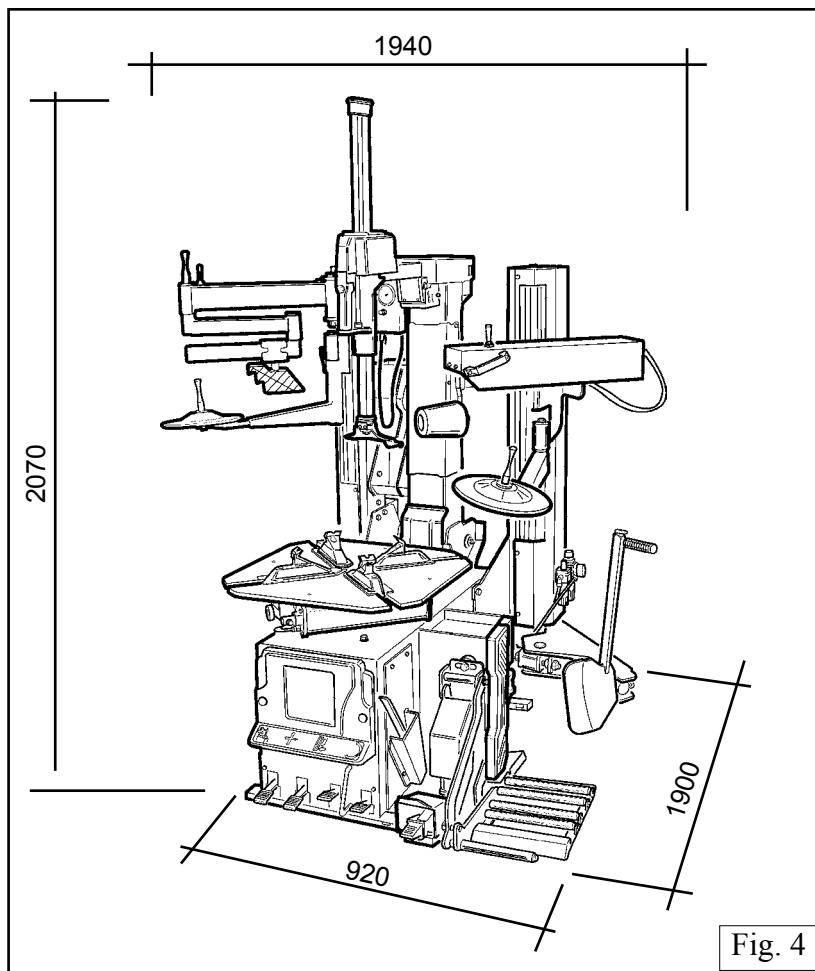


Fig. 4

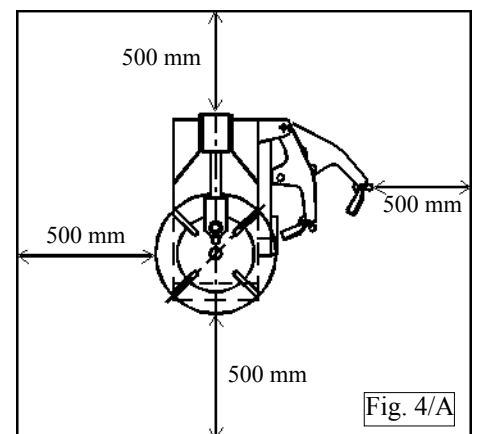


Fig. 4/A

5. УСТАНОВКА

5.1 ТРЕБУЕМОЕ ПРОСТРАНСТВО

При выборе места для установки, необходимо соблюдать действующие нормативные требования по технике безопасности.

- Шиномонтажный стенд должен быть подсоединен к сети электропитания и к системе подачи сжатого воздуха. Поэтому рекомендуется устанавливать устройство вблизи этих источников питания.
- На месте установки должно быть обеспечено указанное минимальное пространство, см. Рис. 4 – 4/A, необходимое для того, чтобы все детали стенда работали правильно и без ограничений.
- Если стенд установлен на открытом воздухе, то он должен быть защищен навесом от прямых солнечных лучей и неблагоприятных погодных условий.



Шиномонтажный стенд с электромотором нельзя использовать во взрывоопасной среде, если только речь не идет об оборудовании, оснащённом специальным двигателем.

5. INSTALLATION

5.1 PLATZBEDARF

Bei der Wahl des Aufstellungsortes müssen die gültigen Bestimmungen zur Sicherheit am Arbeitsplatz beachtet werden.

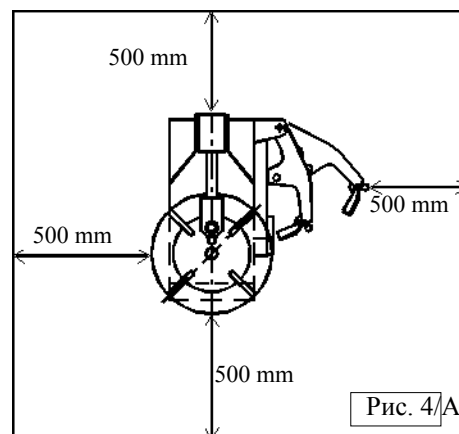
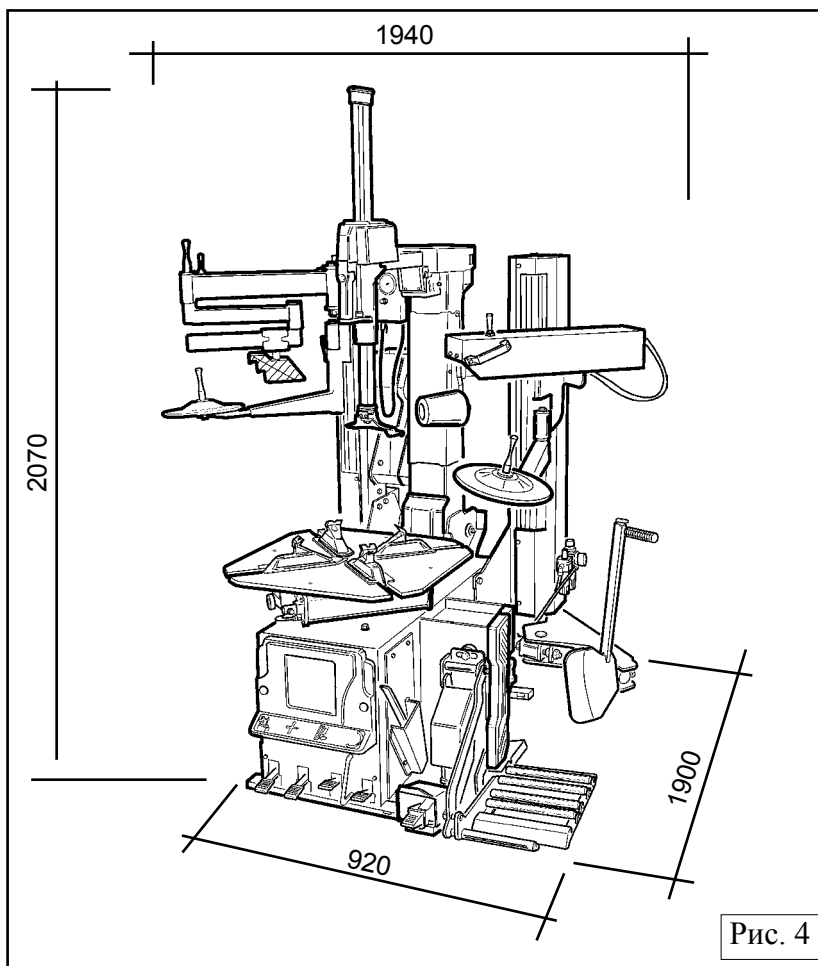
Das automatische Reifenmontiergerät benötigt Anschlüsse an das Stromnetz und an die Druckluftzufuhr. Deshalb ist es ratsam, die Maschine in der Nähe dieser Energiequellen aufzustellen.

Zudem muss am gewählten Installationsort mindestens soviel Platz vorhanden sein, wie in Abb. 4/A angegeben ist, so daß der Betrieb aller Maschinenteile problemlos eingestellt werden kann.

Wird die Maschine im Freien aufgestellt, muß sie durch ein Dach geschützt werden.



Falls das Reifenmontiergerät einen elektrischen Motor aufweist, darf es nicht in Räumen mit Explosionsgefahr verwendet werden, außer wenn es um eine geeignete Ausführung handelt.



5.2 MESSA IN SERVIZIO



Prima di effettuare gli allacciamenti, accertarsi che le caratteristiche dei propri impianti corrispondano a quelle richieste dalla macchina.

- Se fosse necessario cambiare la tensione di funzionamento della macchina occorre intervenire sulla morsettiera (Cap.25 - schema elettrico)



Interventi sull'impianto elettrico, anche se di lieve entità, richiedono l'intervento di personale professionalmente qualificato.

- Collegare la macchina all'impianto d'aria compressa tramite l'attacco (Q) sporgente dalla parte posteriore (fig. 12)
- Collegare la macchina alla rete elettrica **che deve essere dotata di fusibili di linea, di una buona presa a terra come da norme vigenti e collegata ad un interruttore automatico di alimentazione (differenziale) tarato a 30 mA.**
NOTA: Qualora lo smontagomme venga fornito senza spina elettrica, sarà cura dell'utente montarne una (almeno 16 A) adeguata alla tensione della macchina e secondo le normative vigenti.

5.2 COMMISSIONING



Before making the connections, check that the characteristics of your systems correspond to those required by the machine.

- If you have to change the machine's operating voltage, make the necessary adjustments to the terminal board (Chap.25)



Even small jobs done on the electrical system must be carried out by professionally qualified personnel.

- Connect the machine to the compressed air system by means of the air connection (Q) that protrudes from the rear section as shown in the diagram 12.
- Connect the machine to the electric network, which must be provided with line fuses, a good earth plate in compliance with regulations in force and it must be connected to an automatic circuit breaker (differential) set at 30 mA.
Note: Should the tyre-changer be lacking in electric plug, so the user must set one, which is at least 16 A and which conforms to the voltage of the machine, in compliance the regulations in force.

5.2 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



Перед подключением проверьте соответствие характеристик Ваших систем требуемым для данного стенда характеристикам.

- В случае необходимости изменения рабочего напряжения стенда, произведите необходимые настройки на клеммной панели (Гл. 25 - схемы электрооборудования)



Даже небольшие работы с электрооборудованием должны выполняться персоналом, имеющим профессиональную квалификацию.

- Подсоедините стенд к системе подачи сжатого воздуха при помощи соединительного устройства (Q), которое находится в тыльной части, как показано на Рис. 12.
- Подключите стенд к электросети, которая должна иметь линейные предохранители, хорошую розетку с заземлением, соответствующую действующим нормам, и должна быть подключена к автоматическому выключателю цепи (дифференциальному), рассчитанному на 30 mA.
Примечание: Если у изделия отсутствует штепсельная вилка, пользователь должен установить ее (не меньше 16 A), которая должна соответствовать напряжению стенда и действующими нормами.

5.2 INBETRIEBNAHME



Vor dem Anschluß muß überprüft werden, ob die Eigenschaften der Betriebsanlagen den von der Maschine geforderten Werten entsprechen.

- Falls die Betriebsspannung der Maschine geändert werden muß, entsprechend Schaltplan im Kap. 25 Klemmbrett vorgehen.



(Auch kleinere) Eingriffe an der elektrischen Anlage dürfen nur von Fachpersonal vorgenommen werden.

- Maschine an das Druckluftnetz anschließen, hierzu den Anschlußstutzen (Q) verwenden, der gemäß Abbildung hinten hervorsteht.

Maschine vorschriftsgemäß an das Stromnetz anschließen. Das Stromnetz muß mit Schmelzsicherungen sowie mit einem guten Erdschluß versehen werden. Dazu muß die Maschine an einen selbsttätigen 30mA geeichten Ausschalter (Differential) verbunden werden. WICHTIG: Wenn das Reifenmontiergerät ohne Steckdose geliefert wird, muß der Verbraucher mindestens eine 16A Steckdose anschließen. Diese muß an die Spannung der Maschine angemessen und gemäß der gültigen Bestimmungen sein.

5.3 TEST DI FUNZIONAMENTO

- Premendo il pedale (Z) il piatto autocentrante (Y) deve ruotare in senso orario. Spingendo verso l'alto il pedale il piatto autocentrante (Y) deve ruotare in senso antiorario.

N.B: Se il piatto girasse in senso opposto a quello indicato è necessario invertire due fili sulla spina trifase

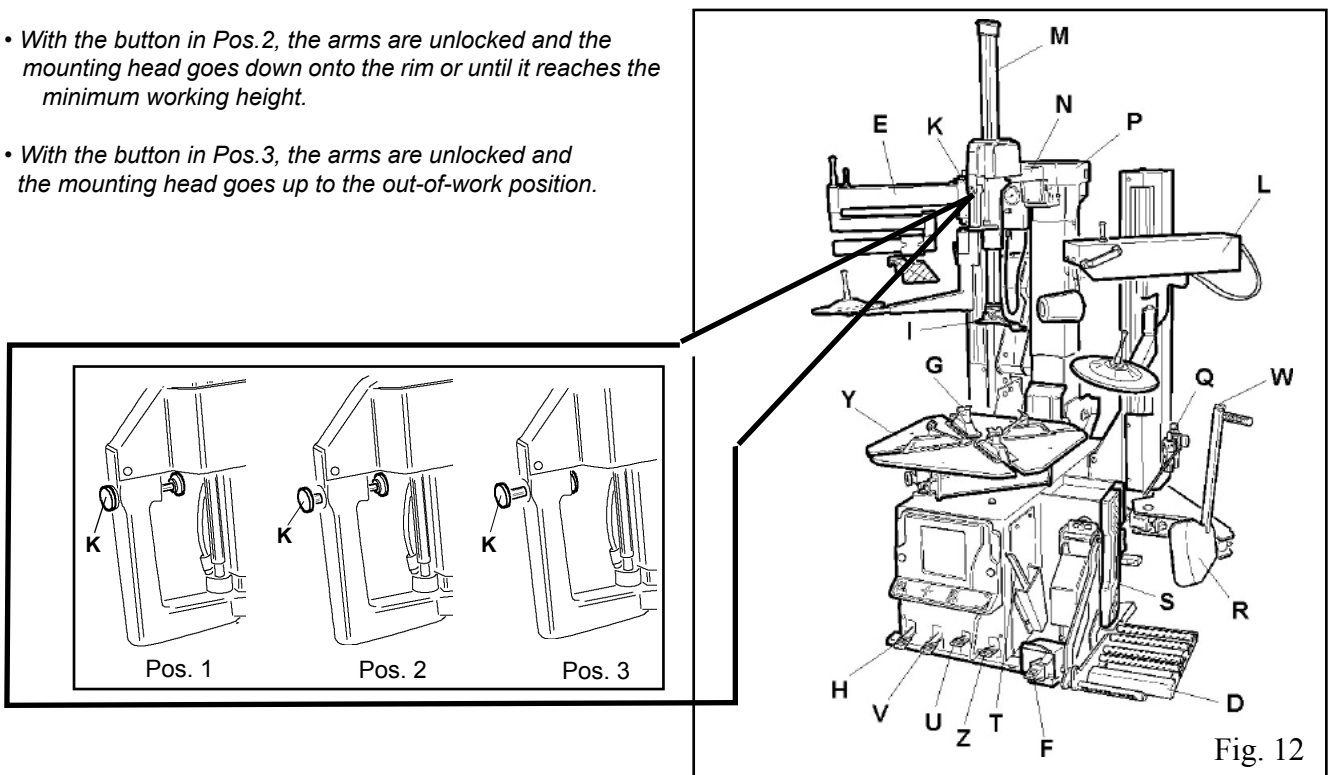
- Premendo il pedale (U) si aziona lo stallonatore (R); rilasciando il pedale lo stallonatore ritorna nella posizione originale
- Premendo il pedale (V) si aprono le quattro griffe di bloccaggio (G); premendo nuovamente si chiudono.
- Premendo il pedale (H) si ribalta il palo(P); premendo nuovamente il palo ritorna in posizione di lavoro
- Ponendo il pulsante di bloccaggio (K) in pos. 1, si bloccano il braccio operante(M) ed il braccio orizzontale (N). La torretta si posiziona automaticamente alla giusta distanza dal cerchio.
- Premendo il pulsante in pos. 2, i bracci si sbloccano e la torretta scende sul cerchio o fino all'altezza minima di servizio.
- Premendo il pulsante in pos. 3, i bracci si sbloccano e la torretta si alza in posizione di fuori lavoro

5.3 OPERATING TESTS

- *When pedal (Z) is pressed down the turntable (Y) should turn in a clockwise direction. When pedal is pulled up the turntable should turn in an anticlockwise direction.*

Note: *If the turntable turns in the opposite direction to that shown, reverse two of the wires in the three-phase plug.*

- *Pressing the pedal (U) activates the bead breaker (R); when the pedal is released the bead breaker returns to its original position.*
- *Pressing the pedal (V) opens the four clamps (G) ; when the pedal is pressed again they close.*
- *Pressing the pedal (H) tilts the arm (P); when the pedal is pressed again it returns to its working position.*
- *Position 1 of the locking button (K) locks the mounting bar (M) and the horizontal arm (N). The mounting head positions itself automatically at the correct distance from the rim.*
- *With the button in Pos.2, the arms are unlocked and the mounting head goes down onto the rim or until it reaches the minimum working height.*
- *With the button in Pos.3, the arms are unlocked and the mounting head goes up to the out-of-work position.*



5.3 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ИСПЫТАНИЯ

- Когда педаль (Z) нажата, поворотный стол (Y) должен поворачиваться по часовой стрелке.
- Когда педаль поднята, поворотный стол (Y) должен поворачиваться против часовой стрелки.

Примечание: Если поворотный стол поворачивается в направлении, противоположном указанному, поменяйте местами два провода в трехфазном штепселе.

- Нажатие на педаль (U) приводит в действие устройство отжима борта (R). Когда педаль отпущена, устройство отжима борта возвращается в свое исходное положение.
- Нажатие на педаль (V) разводит четыре зажима (G), при повторном нажатии на педаль они сводятся вместе.
- Нажатие на педаль (H) наклоняет монтажную стойку (P), при повторном нажатии на педаль он возвращается в рабочее положение.
- Положение 1 кнопки фиксации (K) блокирует монтажный шток (M) и монтажную консоль (N). Монтажная головка автоматически устанавливается на правильном расстоянии от диска.
- Положение 2 кнопки фиксации разблокирует монтажный шток и консоль. Монтажная головка опустится до диска или до минимальной рабочей высоты.
- Положение 3 кнопки фиксации разблокирует монтажный шток и консоль. Монтажная головка поднимется вверх в нерабочее положение.

5.3 FUNKTIONSTEST

- Pedal (Z) drücken; der Zentriertisch (Y) dreht sich im Uhrzeigersinn.

- Wird das Pedal (Z) nach oben gedrückt, so dreht sich der Zentriertisch (Y) im Gegenuhrzeigersinn.

Wichtig! Falls sich der Zentriertisch in der falschen Richtung dreht, zwei Drähte auf dem Dreiphasenstecker umpolen.

- Durch Pedaldruck (U) wird das Abdrückblatt (R) betätigt, das Pedal freigegeben, kehrt das Abdrückblatt in seine Ausgangsstellung zurück.

- Durch Pedaldruck (V) öffnen sich die vier Spannklaue (G) auf dem Zentriertisch. Auf erneutem Druck schließen sie sich.

- Durch Pedaldruck (H) kippt der Arm (P). Auf erneutem Druck kehrt er in die Arbeitsposition zurück.

- Durch Drücken der Sperrtaste (K) in Pos.1 wird der Werkzeugarm (M) und der Stützarm (N) blockiert. Der Montierfuß positioniert sich automatisch auf den richtigen Abstand zur Felge.

- Durch Drücken der Sperrtaste in Pos.2 werden die Arme freigegeben und der Montierfuß geht hinab, bis auf die Reifenfelge oder bis auf seine mindeste Höhe.

- Durch Drücken der Sperrtaste in Pos.3 werden die Arme freigegeben und den Montierfuß erhoben (außer Arbeit Position).

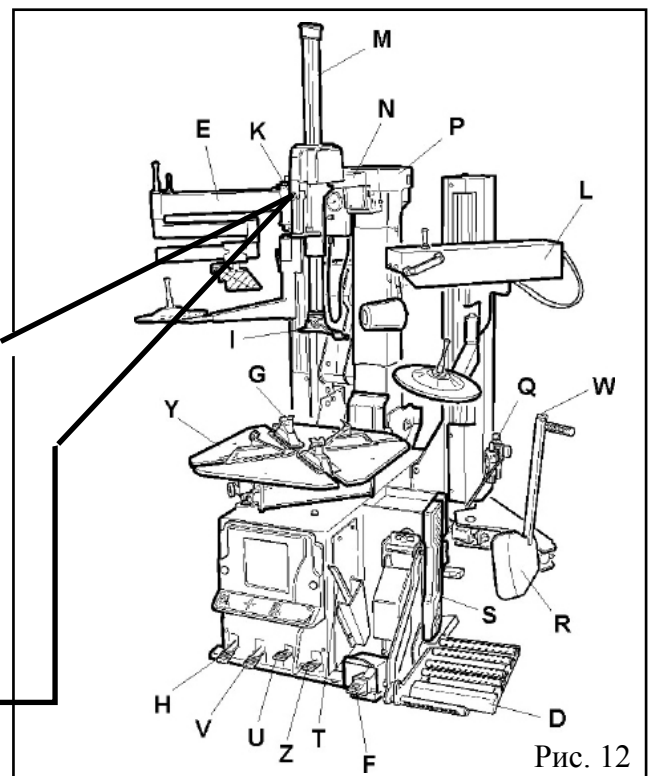
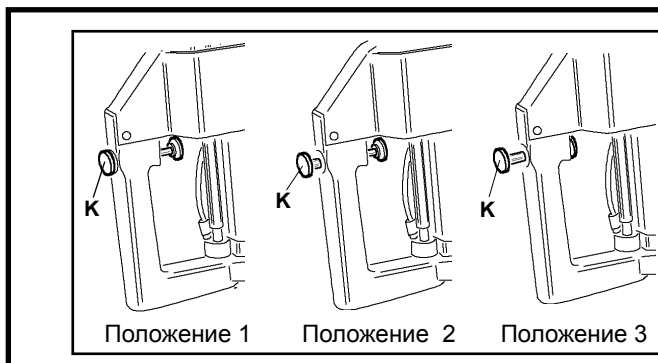


Рис. 12

6.0 IDENTIFICAZIONE CERCHIO E PNEUMATICO

Prima di iniziare qualsiasi operazione di smontaggio o montaggio del pneumatico è **INDISPENSABILE** identificare le rispettive misure del cerchio e del pneumatico che devono coincidere e verificare che entrambi non riportino danneggiamenti.

ATTENZIONE: Queste sono operazioni importantissime che se svolte correttamente diminuiscono i rischi di scoppio del pneumatico in fase di tallonatura e gonfiaggio.

Tutti i cerchi riportano una stampa dove vengono mostrati i dati di diametro, larghezza, numero di Hump, ecc.

Esempio di indicazione: 8Jx15H2

A = 8 Larghezza nominale del cerchio in pollici (1 pollice=24,5mm)

B = J Misura della flangia

C = 15 Diametro nominale del cerchio in pollici

D = H2 Doppio hump (bordino anti stallonamento)

Sul pneumatico sono riportate una notevole quantità di informazioni tra cui quelle della dimensione, tipo, velocità massima ecc.

Esempio di indicazione: **205/65 R 15 91H TL**

A = 205 Larghezza del pneumatico, ovvero la distanza tra i fianchi espressa in millimetri.

B = 65 Rapporto espresso in percentuale tra l'altezza della sezione e la sua larghezza

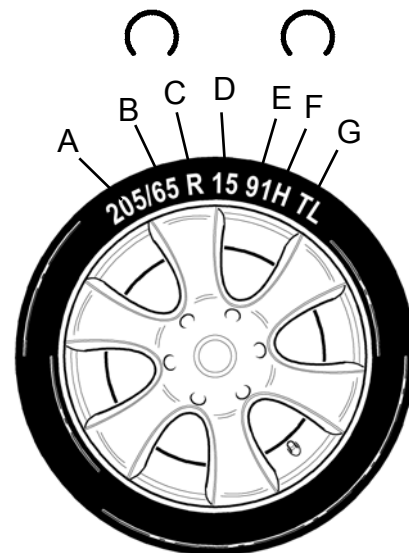
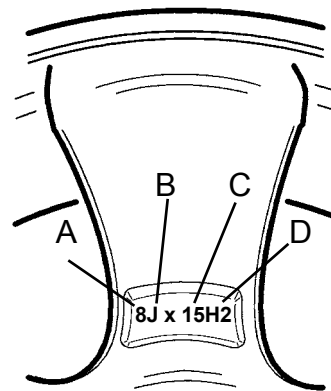
C = R Tipo di pneumatico (R = radiale)

D = 15 Misura in pollici del diametro di calettamento (diametro della ruota) che deve essere uguale a quello del cerchio.

E = 91 Indice di carico massimo sopportato per ogni ruota.

F = H Velocità massima che può raggiungere il pneumatico. (H= 210Km/h)

G = TL Pneumatico Tubeless



6.1 POSIZIONE VALVOLA

In figura viene rappresentato un cerchio come se fosse un orologio.

Nelle fasi operative di seguito riportate, parlando della posizione della valvola, o degli utensili si fa **SEMPRE** riferimento a queste posizioni



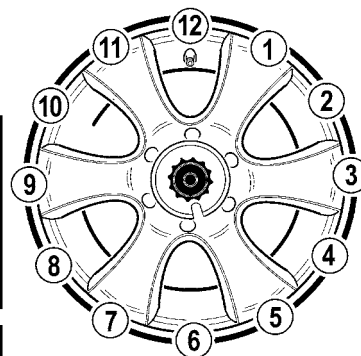
ATTENZIONE:

Per evitare danneggiamenti alla valvola e al sensore di pressione, se questo è presente, è indispensabile portare la valvola nella posizione indicata seguendo le indicazioni, durante le operazioni di tallonatura, smontaggio e montaggio.



ATTENZIONE:

E' assolutamente vietato montare pneumatici su cerchi che abbiano valori differenti (di diametro e larghezza). Inoltre è vietato montare pneumatici di dimensioni diverse da quelle che sono riportate nella carta di circolazione della vettura.



7.0 CLASSIFICAZIONE RUOTE E PNEUMATICI

7.1 Ruote standard

Per ruota standard si intende una ruota da vettura, con cerchio in acciaio o in lega di alluminio, con foro centrale presente, canale vicino al lato esterno del cerchio e pneumatico di tipo tradizionale (non RUN-FLAT o ribassato)

7.2 Ruote con pneumatici ribassati (UHP)

Per pneumatici RIBASSATI (UHP) si intendono quelle coperture nelle quali l'altezza (H) e la larghezza (C) stanno tra loro in un rapporto inferiore a 0,5 (es. la serie ribassata 45 sta ad indicare un rapporto H/C = 0,45).

I pneumatici per essere considerati RIBASSATI (UHP) devono inoltre avere un codice di velocità massima uguale e/o superiore a V.

Codici di velocità massima

Q= fino a 160 km/h

R= fino a 170 km/h

S= fino a 180 km/h

T= fino a 190 km/h

U= fino a 200 km/h

H= fino a 210 km/h

V= fino a 240 km/h

W= fino a 270 km/h

ZR= > 240 km/h

ZR(Y)= > 300 km/h

7.3 Ruote con pneumatici RUN-FLAT

Per pneumatici RUN-FLAT si intendono quei pneumatici che pure in assenza di pressione al loro interno, consentono di proseguire la marcia del veicolo per un certo chilometraggio ed ad una velocità prestabilita. Questi valori cambiano da un costruttore all'altro.

Attualmente il mercato offre 2 diversi tipi di RUN-FLAT:

- Quelli a FIANCO RINFORZATO (AUTOPORTANTI) dove, grazie ad una diversa mescola e a una struttura rinforzata, la spalla del pneumatico è in grado di sostenere il peso dell'automobile anche quando la pressione al suo interno è pari a zero.

- Quelli con SUPPORTO INTERNO che sono muniti all'interno del cerchio di un anello che sostiene il fianco del pneumatico in assenza di pressione interna. Il supporto interno può essere in materiale plastico (Pax-Sistem) o in metallo (Support-Ring).


Tutti quei pneumatici che non rientrano nelle categorie sopra citate sono da considerarsi standard.

Lo smontagomme consente di operare su tutti i tipi di ruote "Standard" e di ruote con "Ribassati UHP" e RUN-FLAT a fianco rinforzato.

Per le ruote RUN-FLAT con supporto interno (Pax System o Support ring) occorrono strumenti e accessori dedicati da utilizzare seguendo le istruzioni specifiche dei costruttori dei pneumatici.

La procedura da seguire sullo smontagomme per il montaggio e lo smontaggio dei pneumatici è simile sia per le ruote standard, che per quelle con pneumatici ribassati UHP e RUN-FLAT con fianco rinforzato autoportante.

NOTA: Per la stallonatura è consigliabile utilizzare lo stallonatore a paletta per le ruote standard, qualora si desideri velocizzare le operazioni, mentre per le ruote con pneumatici ribassati e RUN-FLAT autoportanti è assolutamente preferibile l'utilizzo dello stallonatore a dischi.

	ATTENZIONE: E' indispensabile seguire scrupolosamente le istruzioni al fine di evitare danneggiamenti irreversibili del pneumatico, e compromissione della sicurezza del veicolo.
---	---

8.0 NORMATIVE WDK

WDK è un ente certificatore tedesco che ha valutato il funzionamento degli smontagomme e la loro capacità di operare su ruote RUN-FLAT e UHP senza creare lesioni ai pneumatici potenzialmente pericolose.

Per eseguire un corretto montaggio e smontaggio nel rispetto delle normative WDK è indispensabile:

1. Conoscenza delle linee guida - Le linee guida sono indicazioni fornite sui documenti realizzati da WDK valide per gli smontagomme di qualsiasi marca. Contengono informazioni teoriche ed indicazioni per evitare di produrre danni al pneumatico, cerchio ed eventuale sensore di pressione.
2. Operatore qualificato - I corsi che si realizzano consentono l'apprendimento di tutte le direttive e indicazioni fornite da WDK. E' inoltre possibile seguire il corso specifico per il conseguimento del certificato WDK ove questo sia necessario.

6.0 RIM AND TYRE IDENTIFICATION

Before starting to remove or mount the tyre it is **ESSENTIAL** to first identify the measurements of the rim and tyre which have to coincide and ensure that neither of them is damaged.

ATTENTION: This is very important because if done properly the risk of the tyre bursting when bead breaking and inflating is greatly reduced.

The diameter, width, Hump number etc., are printed on all rims.

Example: 8Jx15H2

A = 8 Nominal width of the rim in inches (1 inch=24.5mm)

B = J Flange size

C = 15 Nominal diameter of the rim in inches

D = H2 Double hump (anti-bead breaking edge)

A lot of information is given on the tyre among which the size, type, maximum speed and so on.

Example: 205/65 R 15 91H TL

A = 205 Tyre width, i.e. the distance between sides expressed in millimetres.

B = 65 Ratio expressed as a percentage between the height of the section and its width

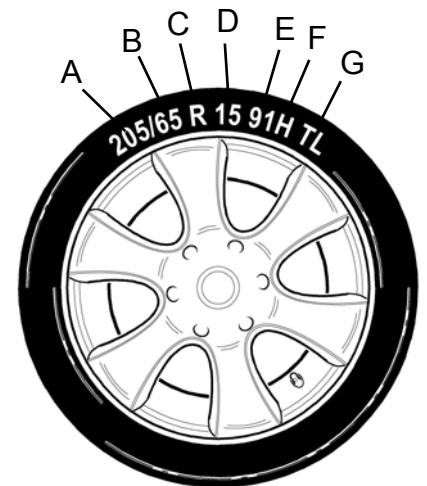
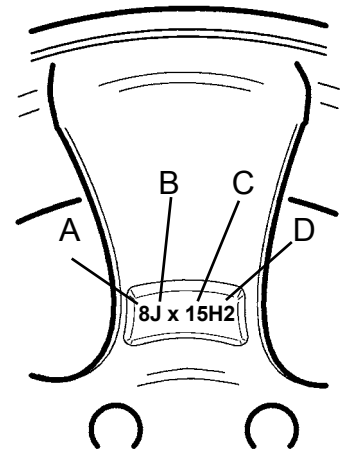
C = R Tyre type (R = radial)

D = 15 Tyre diameter in inches (wheel diameter) that must be the same as the rim's.

E = 91 Maximum load that each wheel can bear.

F = H Maximum speed the tyre can reach. (H= 210Km/h)

G = TL Tubeless tyre



6.1 VALVE POSITION

A rim is shown in the figure as if it were a clock.

Talking about the position of the valve or tools, reference is **ALWAYS** made to these positions in the following working phases



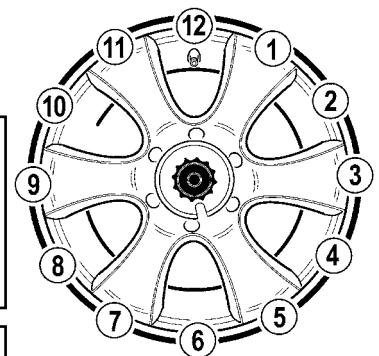
ATTENTION:

So as not to damage the valve and pressure sensor, if mounted, it is essential to put the valve in the position shown (following the instructions) when bead breaking, removing and mounting.



ATTENTION:

It is strictly forbidden to mount tyres on rims that have different measurements (diameter and width). It is also forbidden to mount tyres of a size different from what is specified on the car's registration papers.



7.0 WHEEL AND TYRE CLASSIFICATION

7.1 Standard wheels

By standard wheel we mean a car wheel with steel or aluminium alloy rim with centre hole, groove close to the outer part of the rim and a conventional tyre (not RUN-FLAT or low profile)

7.2 Wheels with low-profile tyres (UHP)

By LOW PROFILE tyres (UHP) we mean tyres whose height (H) and width (C) have a ratio of under 0.5 between them (e.g. the 45 low profile series stands for a 0.45 H/C ratio).

For tyres to be considered LOW PROFILE (UHP) they must also have a maximum speed code equal to and/or higher than V.

Maximum speed code

Q= up to 160 km/h

R= up to 170 km/h

S= up to 180 km/h

T= up to 190 km/h

U= up to 200 km/h

H= up to 210 km/h

V= up to 240 km/h

W= up to 270 km/h

ZR= > 240 km/h

ZR(Y)= > 300 km/h

7.3 Wheels with RUN-FLAT tyres

RUN-FLAT are tyres that even without pressure inside allow the car to travel for a certain number of miles and at a specific speed. These values change from one manufacturer to another.

At present the market offers 2 different types of RUN-FLAT tyres:

- Those with the REINFORCED SIDE (self-supporting) where, thanks to a different mix and strengthened structure, the side of the tyre can bear the weight of the car even when there is absolutely no pressure inside it.
- Those with INTERNAL SUPPORT having a ring fitted inside the rim that supports the side of the tyre when there is no pressure inside it. This inside support can be in plastic (Pax-Sistem) or metal (Support-Ring).

All tyres that do not come in the above categories are considered standard.

The tyre changer can work on all "Standard", "Low-Profile UHP" and reinforced side run-flat tyres.

Specific tools and accessories have to be used for run-flat tyres with inside support (Pax System or Support ring) following the instructions given by the tyre manufacturers.

The procedure for taking tyres off and putting them (with the tyre changer) is similar for standard, low-profile UHP and run-flat tyres with self-supporting reinforced side.

NOTE: The blade bead breaker is recommended for bead breaking standard wheels if you want to speed work up whereas for low profile and self-supporting run-flat wheels it is essential to use the disc bead breaker.



ATTENTION:

E' indispensabile seguire scrupolosamente le istruzioni al fine di evitare danneggiamenti irreversibili del pneumatico, e compromissione della sicurezza del veicolo.

8.0 WDK STANDARDS

WDK is a German certifying body that has evaluated the functioning of tyre changers and their ability to work with RUN-FLAT and UHP tyres without damaging them in any way that could be potentially dangerous.

To carry out correct removal and mounting in compliance with the WDK standards the following is indispensable:

1. to know the guidelines – The guidelines are instructions on documents drawn up by WDK and valid for all tyre changer brands. They contain theoretical information and instructions on how to avoid damaging tyres, rims and pressure sensors (if present).
2. Qualified operator – The courses held are to allow the operator to learn all the directives and indications given by WDK. It is also possible to attend a specific course to obtain the WDK certificate wherever this is necessary.

6.0 ИДЕНТИФИКАЦИЯ ДИСКА И ШИНЫ

Перед выполнением каких-либо операций по демонтажу шины **ОБЯЗАТЕЛЬНО** проверьте соответствие размеров диска и шины и убедитесь в том, что они не повреждены.

ВНИМАНИЕ: Эти операции очень важны, их правильное выполнение уменьшает риск взрыва шины в процессе отжима борта и накачивания.

На всех дисках имеется маркировка, где указаны данные о диаметре, ширине, количестве кольцевых выступов Hump («хампов»), и т.д.

Пример маркировки: 8Jx15H2

A = 8 Номинальная ширина обода в дюймах (1 дюйм = 24,5 мм)

B = J Размер фланца

C = 15 Номинальный диаметр диска в дюймах

D = H2 Означает наличие на ободе двух кольцевых выступов hump (указывает на невозможность производить отжим борта)

На шине приведено большое количество информации, среди которой размеры, тип и максимальная скорость.

Например: **205/65 R 15 91H TL**

A = 205 Указывает ширину шины или дистанцию между боковыми частями в мм.

B = 65 Показывает отношение высоты профиля к ширине, выраженное в процентах.

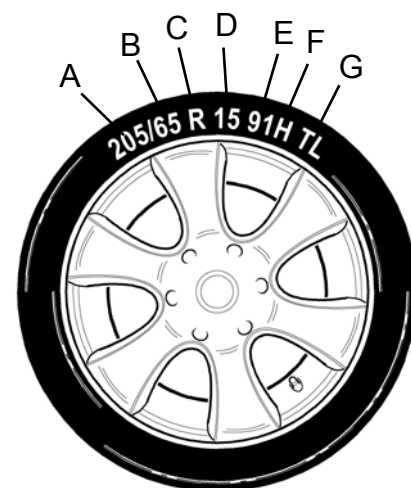
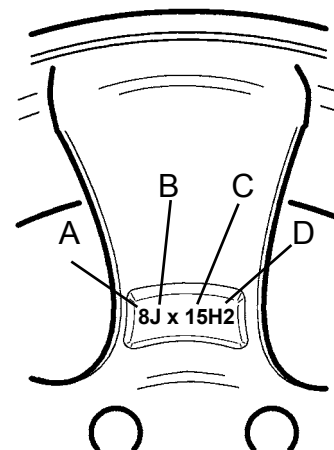
C = R Тип каркаса шины (R = радиальный)

D = 15 Указывает в дюймах посадочный диаметр шины, который соответствует диаметру обода диска.

E = 91 Индекс максимальной нагрузки для каждой шины.

F = H Максимальная скорость, которую может развить шина (H = 210 км/ч).

G = TL Означает бескамерную шину.



6.1 ПОЛОЖЕНИЕ ВЕНТИЛЯ

На рисунке изображен диск в форме часов.

Следуя разным фазам работы, описанным ниже, **ВСЕГДА** устанавливайте правильным образом вентиль или устройства в соответствии с указанными позициями.



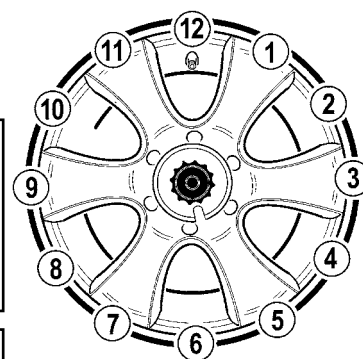
ВНИМАНИЕ:

Во избежание повреждения вентиля и датчика, если имеется, обязательно всегда перемещайте вентиль в указанную позицию, во время демонтажа и монтажа, следуя инструкциям.



ВНИМАНИЕ:

Категорически запрещено производить монтаж шин на диски, имеющие другие значения размеров (диаметра и ширины). Также запрещено производить монтаж шин, размеры которых отличаются от указанных в техническом паспорте.



7.0 КЛАССИФИКАЦИЯ КОЛЕС И ШИН

7.1 Стандартные колеса

Под стандартными колесами подразумевают колесо транспортного средства, диск которого выполнен из стали или из легкого алюминиевого сплава, имеет центральное отверстие, монтажный ручей вдоль внешней стороны и обычную шину (не RUN-FLAT или низкопрофильную).

7.2 Колеса с низкопрофильными шинами (UHP)

Под низкопрофильными шинами (UHP) понимают такие шины, у которых высота (H) и ширина (C) находятся в пропорции меньше чем 0,5 (напр. серия низкопрофильных шин 45 указывает на отношение H/C = 0,45). Шины, чтобы считаться низкопрофильными, должны иметь код максимальной скорости равный и/или больше V.

Код максимальной скорости

Q = до 160 км/ч

R = до 170 км/ч

S = до 180 км/ч

T = до 190 км/ч

U = до 200 км/ч

H = до 210 км/ч

V = до 240 км/ч

W = до 270 км/ч

ZR = > 240 км/ч

ZR (Y) = > 300 км/ч

7.3 Колеса с шинами RUN-FLAT

Под шинами RUN-FLAT понимают такие шины, которые даже без внутреннего давления в них, позволяют продолжать движение транспортного средства на определенное расстояние и с заданной скоростью. Эти показатели меняются в зависимости от производителя.

На данный момент на рынке продаж существуют 2 типа шин RUN-FLAT:

- Шины, которые обладают усиленными боковинами (со способностью «продленного пробега»). Благодаря иной смеси и усиленной структуре, шина может выдержать вес автомобиля, даже при нулевом давлении в ней.

- Шины, которые имеют внутреннюю поддержку, оснащены изнутри диском с кольцом, которое поддерживает боковину шины в случае отсутствия в ней внутреннего давления. Внутренняя поддержка может быть выполнена из пластикового материала (Pax - System) или из металла (Support – Ring).

Шины, которые не относятся к вышеуказанным категориям, считаются стандартными шинами.

Данный шиномонтажный стенд позволяет работать со всеми типами стандартных шин, низкопрофильных (UHP) и со всеми типами шин RUN – FLAT с усиленными боковинами.

Для колес Run-flat с внутренней поддержкой (Pax System или Support ring) необходимы специальные инструменты и аксессуары, которые должны использоваться в соответствии с инструкциями производителей шин. Порядок выполнения монтажа и демонтажа с помощью данного шиномонтажного стенда идентичен как для стандартных колес, так и для низкопрофильных шин UHP и RUN-FLAT с усиленными боковинами (со способностью «продленного пробега»).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для отжима борта стандартных шин рекомендуется использовать устройство для отжима борта с лопаткой. Для отжима борта низкопрофильных шин и run-flat колес со способностью «продленного пробега» рекомендуется использовать устройство отжима борта на основе отжимного диска.



ВНИМАНИЕ:

Обязательно точно следуйте инструкциям, чтобы избежать необратимых повреждений шины, которые ставят под угрозу безопасность транспортного средства.

8.0 СТАНДАРТЫ WDK

WDK - это немецкий орган сертификации, который занимается оценкой шиномонтажных стендов и их способностей работать с колесами RUN-FLAT и UHP без нанесения потенциально опасных повреждений. Для выполнения правильного монтажа и демонтажа в соответствии со стандартами WDK необходимо:

1. Знать методические рекомендации. Методические рекомендации - это документы с инструкциями, составленные WDK, которые являются действительными для всех шиномонтажных стендов любой марки. Они содержат теоретические сведения и инструкции о том, как избежать повреждения шины, диска, датчика давления (при его наличии).

2. Квалифицированный оператор - курсы, которые проводятся с целью обучения специалистов по шиномонтажу всем директивам и указаниям WDK. Кроме того, можно пройти курс обучения для получения свидетельства WDK, когда это необходимо.

6.0 IDENTIFIZIERUNG DER FELGE UND DES REIFENS

Vor der Demontage und der Montage des Reifens ist es **UNBEDINGT** notwendig, die Größe der Felge und des Reifens, die übereinstimmen muss, zu identifizieren und sicherzustellen, dass weder Felge noch Reifen beschädigt sind.

ACHTUNG: Hierbei handelt es sich um sehr wichtige Arbeiten, die –wenn korrekt ausgeführt- dazu beitragen, die Berstgefahr des Reifens beim Wulstauziehen und Füllen zu reduzieren.

Alle Felgen sind mit einer Prägung versehen, die die Angaben zu Durchmesser, Maulweite, HUMP-Nummer usw. enthält.

Kennungsbeispiel: 8Jx15H2

A= 8 Maulweite der Felge in Zoll (1 Zoll=24,5mm)

B = J Felgenhornausführung

C = 15 Felgennendurchmesser in Zoll

D = H2 Doppelhump (verhindert das Verrutschen des Reifens auf der Felge)

Am Reifen sind viele Informationen angegeben, darunter Größe, Typ und Höchstgeschwindigkeit usw..

Kennungsbeispiel: **205/65 R 15 91H TL**

A= 205 Reifenquerschnittsbreite, d.h. Abstand zwischen den Seitenwänden, in Millimeter.

B = 65 Verhältnis Reifenhöhe zu Reifenbreite in %

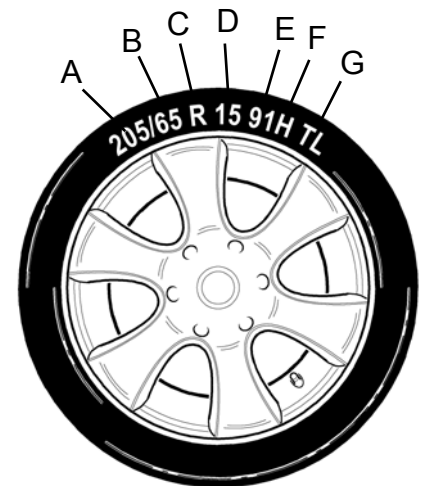
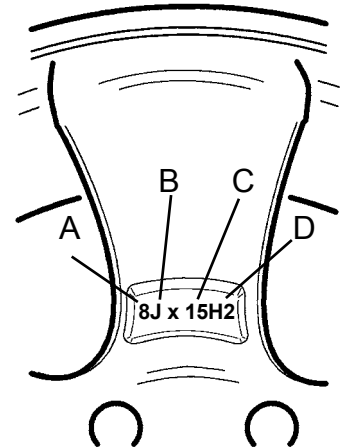
C = R Reifentyp (R = Radial)

D = 15 Reifendurchmesser in Zoll, muss mit dem Durchmesser der Felge übereinstimmen.

E = 91 Kennzahl für die Tragfähigkeit jedes einzelnen Reifens.

F = H Höchstgeschwindigkeit, die der Reifen erreichen darf. (H= 210km/h)

G = TL Tubeless-Reifen



6.1 POSITION DES VENTILS

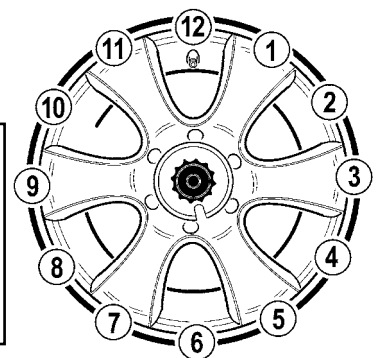
Auf der Abbildung ist eine Felge nach Art einer Uhr abgebildet.

Wenn während der in der Folge aufgeführten Arbeitsvorgänge von der Ventilposition oder den Werkzeugen gesprochen wird, bezieht man sich immer auf diese Positionen.



ACHTUNG:

Zum Vermeiden einer Beschädigung des Ventils und des Drucksensors (wenn vorhanden), ist es unbedingt notwendig, das Ventil unter Befolgen der Anweisungen während der Abdrück-, Demontage- und Montagevorgänge in die angegebene Position zu bringen.



ACHTUNG:

Es ist strikt verboten, Reifen auf Felgen aufzuziehen, die einen anderen Durchmesser und eine andere Breite haben. Ferner ist es verboten, Reifen aufzuziehen, deren Durchmesser von dem im Fahrzeugbrief angegebenen Durchmesser abweicht.

7.0 KLASSIFIZIERUNG DER RÄDER UND REIFEN

7.1 Standardräder

Unter Standardrad versteht sich ein Fahrzeugrad mit Stahl- oder Leichtmetallfelge, zentraler Öffnung, Felgenbett in der Nähe der Außenseite der Felge und Reifen des herkömmlichen Typs (nicht RUN-FLAT oder Niederquerschnitt).

7.2 Räder mit Niederquerschnittsreifen (UHP)

Niederquerschnittsreifen (UHP) sind Reifen mit Höhe (H)/Breite (C)-Verhältnissen unter 0,5 (z.B. steht 45 für ein H/C-Verhältnis von 0,45).

Niederquerschnittsreifen (UHP) müssen ferner einen Höchstgeschwindigkeitsindex gleich V und/oder höher aufweisen.

Höchstgeschwindigkeitsindex

Q= bis 160 km/h

R= bis 170 km/h

S= bis 180 km/h

T= bis 190 km/h

U= bis 200 km/h

H= bis 210 km/h

V= bis 240 km/h

W= bis 270 km/h

ZR= > 240 km/h

ZR(Y)= > 300 km/h

7.3 Räder mit RUN FLAT Reifen

RUNFLAT-Reifen sind Reifen mit Notlaufeigenschaften, d.h. Reifen, die auch bei fehlendem Druck über eine gewisse Kilometerzahl bei einer gewissen Geschwindigkeit weiter verwendet werden können. Diese Werte sind von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich.

Gegenwärtig werden auf dem Markt 2 verschiedene Typen RUNFLAT-Reifen angeboten:

- Reifen mit VERSTÄRKTER SEITENWAND (selbsttragend), bei denen die Reifenschulter dank einem anderen Gemisch und einer verstärkten Struktur in der Lage ist, das Gewicht des Fahrzeugs zu tragen, auch wenn der Reifendruck gleich Null ist.

- Reifen mit INNEREM STÜTZRING, bei denen ein in der Felge angebrachter Ring die Seitenwand bei Druckabfall abstützt. Der Innenring kann aus Kunststoff (Pax-System) oder Metall (Support-Ring) bestehen.

Alle nicht den oben genannten Kategorien angehörende Reifen sind als Standard-Reifen anzusehen.

Die Reifenmontiermaschine erlaubt das Bearbeiten aller Standardräder, UHP-Niederquerschnittsräder und Runflat-Räder mit verstärkten Seitenwänden.

Für Runflat-Räder mit innerem Stützring (Pax System oder Support-Ring) ist Sonderwerkzeug erforderlich, das gemäß den spezifischen Anweisungen der Reifenhersteller zu verwenden ist.

Das an der Reifenmontiermaschine beim Aufziehen und Abziehen der Reifen anzuwendende Verfahren ist sowohl für Standardräder als UHP-Niederquerschnittsräder und Runflat-Räder mit selbsttragender verstärkter Seitenwand gleich.

ANMERKUNG: Es wird empfohlen, bei Standardrädern zum Abdrücken den Schaufelabdrücker zu verwenden, wenn die Arbeitsgänge beschleunigt werden sollen, während für Räder mit Niederquerschnittsreifen und selbsttragenden Runflat-Reifen unbedingt der Scheibenabdrücker vorzuziehen ist.



ACHTUNG:

Alle Anleitungen sind strikt zu befolgen, um irreparable Beschädigungen des Reifens, die zu einer Beeinträchtigung der Sicherheit des Fahrzeugs führen, zu vermeiden.

8.0 WDK-NORMEN

WDK ist ein deutsches Zertifizierungsinstitut, das den Betrieb der Reifenmontiermaschinen und deren Eignung zur Bearbeitung von RUNFLAT- und UHP-Rädern ohne eine potentiell gefährliche Beschädigung der Reifen beurteilt hat.

Zum korrekten Auf- und Abziehen unter Berücksichtigung der WDK-Vorschriften ist Folgendes unentbehrlich:

1. Kenntnis der Richtlinien – Die Richtlinien sind in den von WDK zusammengestellten Unterlagen enthaltene Anleitungen und gelten für Reifenmontiermaschinen aller Marken. Sie enthalten theoretische Informationen und Anleitungen zum Vermeiden einer Beschädigung des Reifens, der Felge und des eventuellen Drucksensors.
2. Qualifizierter Bediener – Die angebotenen Schulungskurse machen die Bediener mit allen Richtlinien und Anleitungen des WDK vertraut. Es besteht ferner die Möglichkeit, den spezifischen Kurs zum Erlangen des WDK-Zertifikats zu besuchen, wenn ein solches benötigt wird.

9.0 USO

 **Non utilizzare la macchina prima di aver letto e capito tutto il manuale e gli avvertimenti in esso riportati.**

L'uso dello smontagomme si suddivide in tre parti:

- a) STALLONATURA PNEUMATICO b) SMONTAGGIO DEL PNEUMATICO c) MONTAGGIO DEL PNEUMATICO

 **Prima di qualsiasi operazione è necessario sgonfiare il pneumatico e togliere tutti i contrappesi di equilibratura.**

Note sull'utilizzo:

I cerchi delle moto sono sempre più frequentemente costruiti con leghe speciali o materiali come il carbonio o il magnesio. Per bloccare questi tipi di cerchio occorre utilizzare il kit attacchi per ruote moto cod 2008632 e limitare la pressione esercitata dal piatto autocentrante ad un massimo di 5 bar.

In questo modo si evita di danneggiarli o deformarli in modo irreparabile.


Qualora il Vs. smontagomme fosse sprovvisto di regolatore di pressione, per limitare la pressione di esercizio e' consigliabile installare l'apposito kit cod. 2011215.

9.0 OPERATION

 **Do not use the machine until you have read and understood the entire manual and the warnings it provides.**

The operation of the tyre changer is divided into three parts:

- a) BREAKING THE BEAD b) REMOVING THE TYRE c) MOUNTING THE TYRE

 **Before carrying out any operation, deflate the tyre and take off all the wheel balancing weights.**

Note for use:

The motorcycle rims are more and more frequently constructed by using special alloys or materials like carbon or magnesium.

To lock this kind of rims it is necessary to use the motorcycle wheels adaptors kit, code nr. 2008632 and to limit the pressure exerted by turntable to 5 bar max., in order to avoid any irreparable damage of deformation.

If your tyre-changer is not equipped with pressure regulator, it is advised to add the kit having code nr. 2011215

9.0 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

 **Не используйте станд, пока внимательно не изучите инструкцию и содержащиеся в ней предостережения.**

Работа шиномонтажного станда делится на три части:


- a) ОТЖИМ БОРТА b) ДЕМОНТАЖ ШИНЫ c) МОНТАЖ ШИНЫ

 **Перед выполнением каких-либо операций выпустите весь воздух из шины и удалите все балансировочные грузы.**

Примечания по применению:


Диски мотоциклов все чаще изготавливают из специальных сплавов или материалов, таких как карбон или магний. Чтобы закрепить диск такой типа, необходимо использовать набор переходников для колес мотоцикла, код № 2008632 и ограничить давление зажимов поворотного стола до максимум 5 бар во избежание неустраняемых повреждений или деформации. Если Ваш шиномонтажный станд не оснащен регулятором давления, рекомендуется добавить набор под кодом № 2011215.

9.0 BETRIEB

 **Vor der ersten Benützung der Maschine das ganze Handbuch sowie alle darin enthaltenen Hinweise, aufmerksam lesen.**

Die Benützung des Reifenmontiergerätes kann in drei Teile aufgeteilt werden:

- a) ABDRÜCKEN b) DEMONTAGE DES REIFENS c) MONTAGE DES REIFENS

 **Bevor mit der Arbeit begonnen wird, muß die Reifenluft abgelassen und alle Auswuchtungsgegengewichte entfernt werden.**

Anm. zur Verwendung:

Die Motorradfelgen werden immer öfter durch Verwendung von Sonderstoff sowie Kohlen- oder Magnesium hergestellt.

Zum Einspannen solcher Felgen ist es nötig, die Satz von Motorradrädern adaptoren (Kode-Nr. 2008632) zu verwenden und den vom Zentriertisch getriebenen Druck zu max. 5 Bar zu begrenzen.

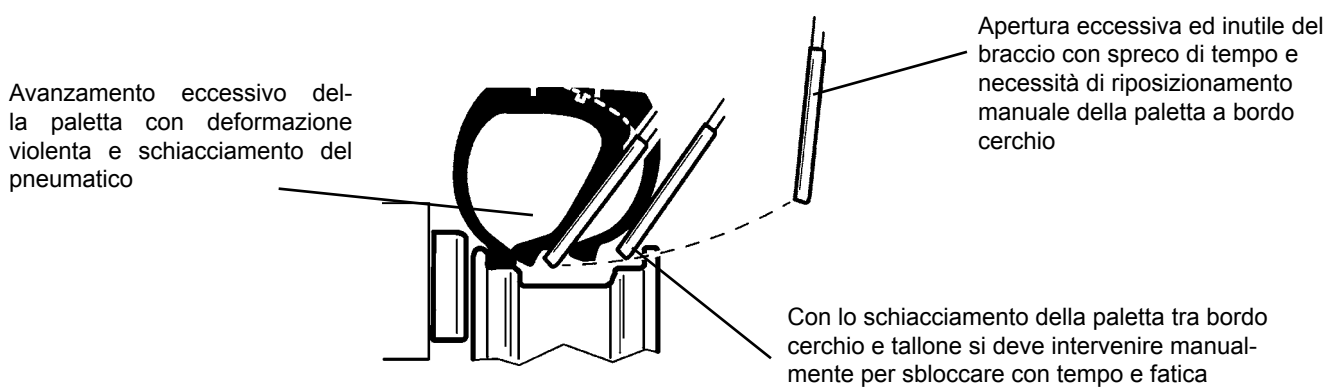
Auf diese Weise wird es verhindert, die Felgen zu beschädigen o. verformen.

Sollte Ihre Montiermaschine mit Druckregler nicht versehen sein, so wird es empfohlen, Satz mit Kode-Nr. 2011215 einzubauen.

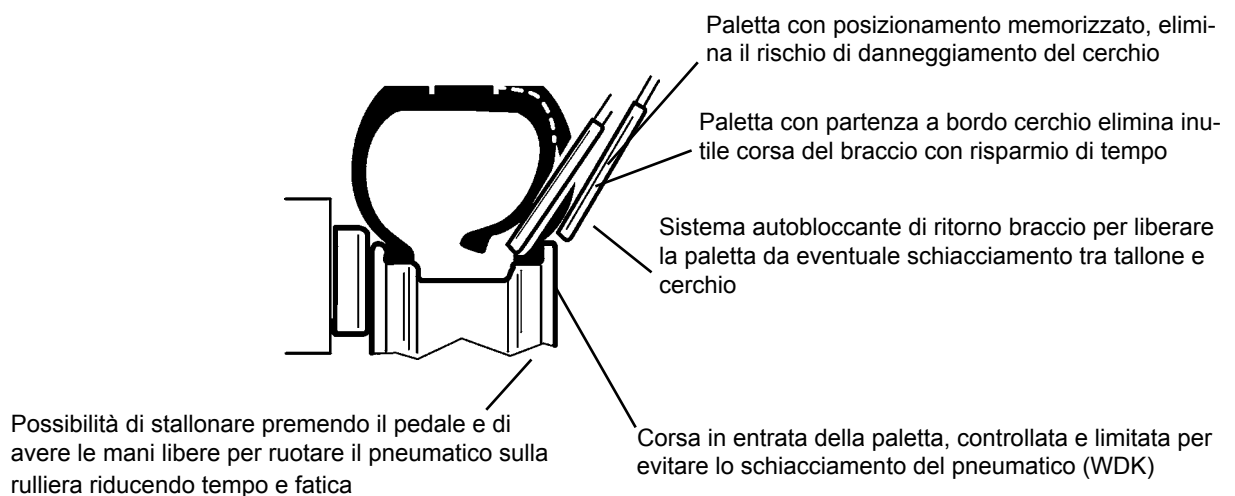
10.0 SBS Smart Blade System vantaggi

- Dopo il posizionamento della paletta a bordo cerchio, non occorre più agire sull'impugnatura del braccio stallonatore o sul pulsante, grazie alla corsa memorizzata in entrata e uscita, controllata dal sistema SBS. Ciò consente di avere le due mani libere per ruotare agevolmente la ruota sulla rulliera.
- Durante la stallonatura, quando la paletta rimane schiacciata tra il bordo del cerchio ed il tallone del pneumatico il sistema SBS la libera spingendola verso l'esterno (Power Out) senza eccedere la posizione di partenza a bordo cerchio. Ciò evita interventi manuali faticosi e velocizza notevolmente il lavoro dell'operatore.
- La corsa della paletta è memorizzata e controllata a partire da bordo cerchio sino ad una posizione interna prefissata per evitare deformazione e schiacciamento del pneumatico. Ciò consente di rispettare pienamente le normative WDK senza l'utilizzo di ulteriori accessori.

Sistema tradizionale svantaggi:



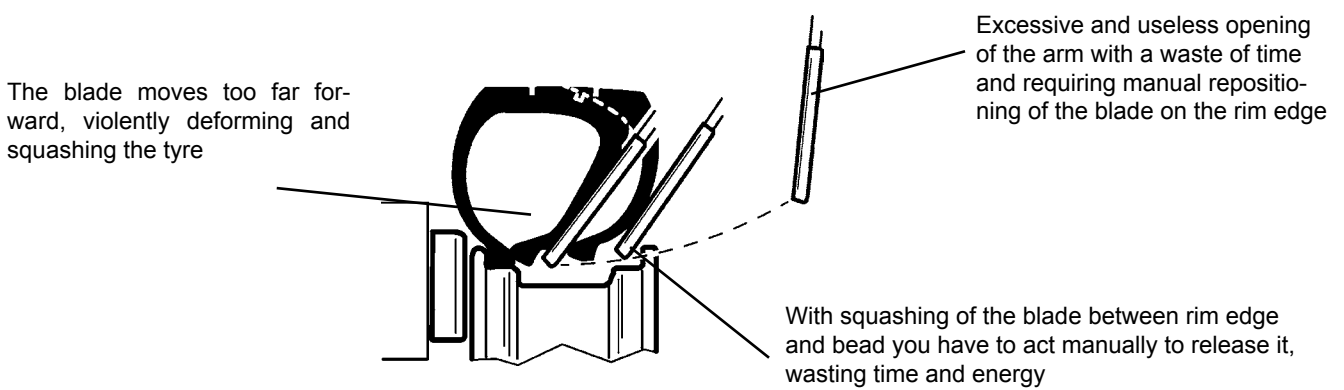
Sistema SBS vantaggi:



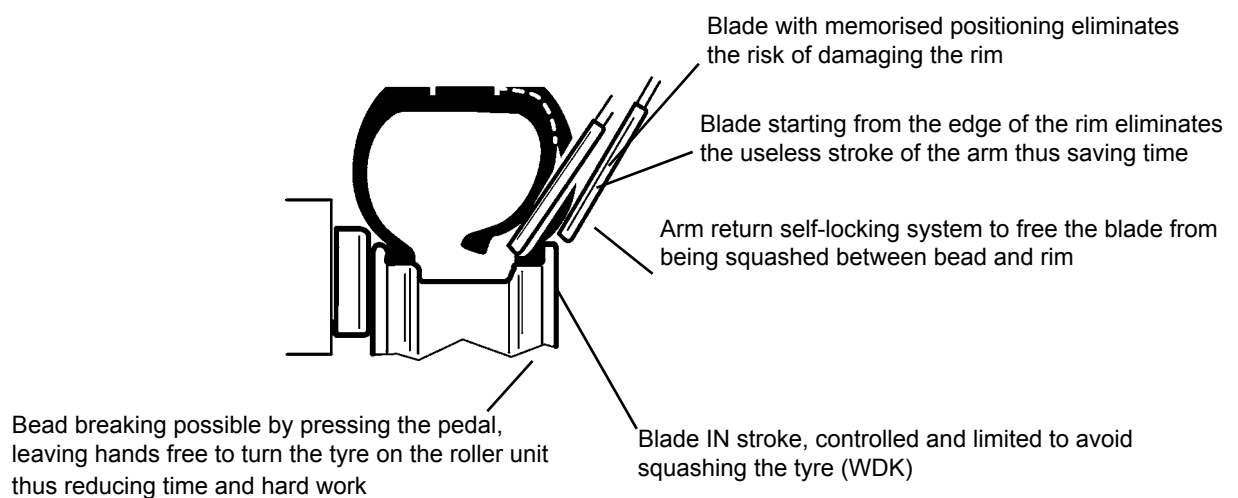
10.0 Advantages of the SBS Smart Blade System

- Once the blade has been positioned on the rim edge, there is no longer any need to use the bead breaker arm handgrip or the push button because the IN/OUT stroke is memorised, controlled by the SBS system. This means you have both hands free to turn the wheel easily on the roller unit.
- While bead breaking, when the blade is squashed between rim edge and tyre bead, the SBS system frees it by pushing it outwards (Power Out) without going beyond the starting position on the rim edge. This translates into no laborious manual interventions and speeds up the operator's task considerably.
- Blade stroke is memorised and controlled starting from the rim edge up to a fixed inside position to prevent the tyre from being squashed and deformed. This allows full compliance with the WDK standards without the use of any other accessories.

Disadvantages of the conventional system:



Advantages of the SBS system:

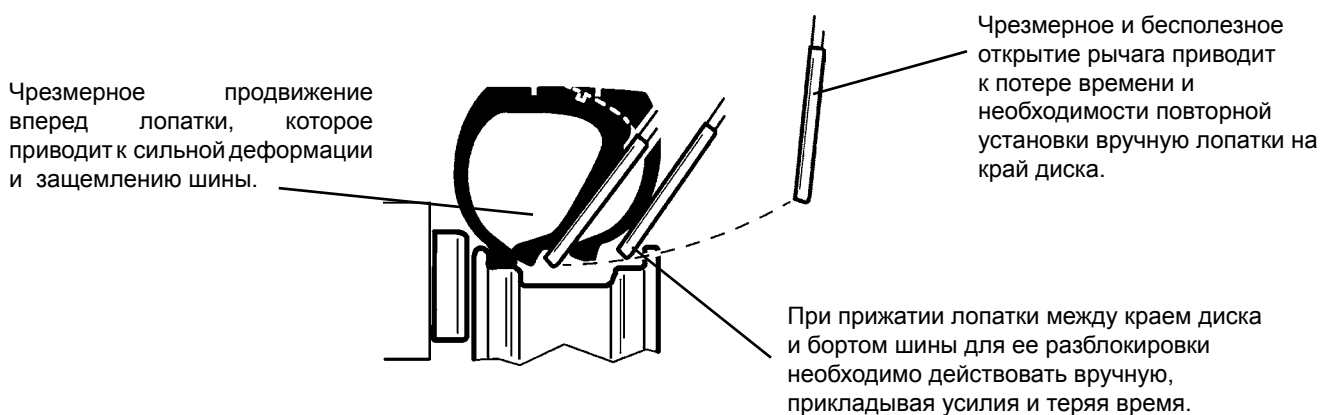


10.0 ПРЕИМУЩЕСТВА SBS (Smart Blade System)

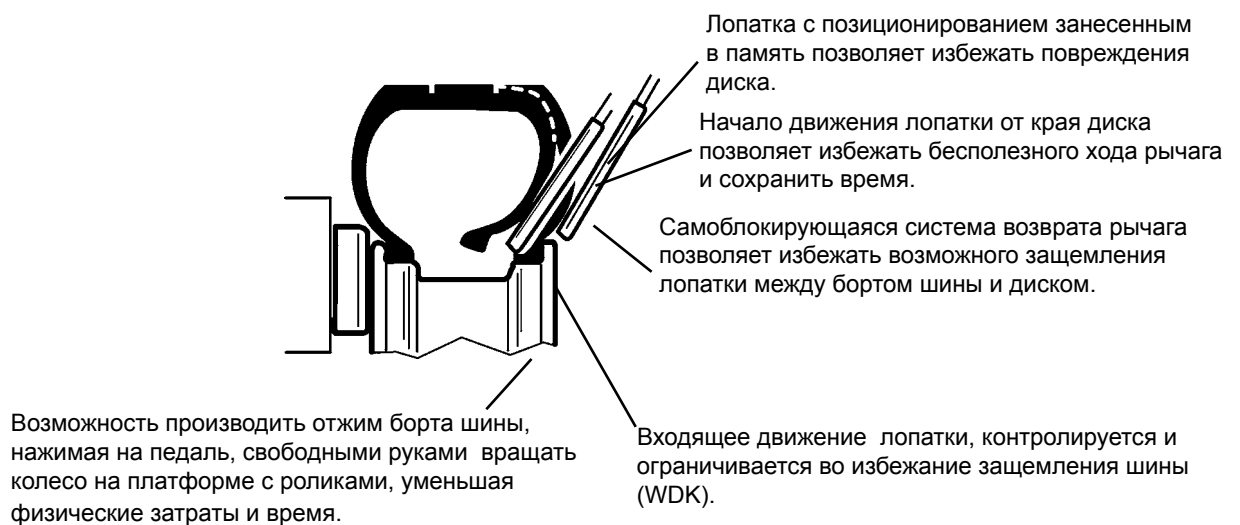
/ (интеллектуальная система управления лопаткой устройства отжима борта шины)

- После размещения лопатки на краю обода, больше нет необходимости использовать рукоятку рычага устройства отжима борта или кнопку, благодаря занесенному в память перемещению (входящее/ выходящее), которое управляется системой SBS. Это позволяет освободить обе руки и выполнять с легкостью вращения колеса на платформе с роликами.
- Во время отжима борта шины, когда лопатка прижата между краем диска и бортом шины, система SBS освобождает ее выталкиванием наружу (Power out) не выходя за пределы стартовой позиции на краю диска. Это позволяет избежать выполнения сложных операций вручную и значительно ускоряет работу оператора.
- Движение лопатки от края диска сохраняется в памяти и контролируется до заранее фиксированной внутренней позиции во избежание деформации и защемления шины. Это позволяет полностью соблюдать нормативы WDK без использования дополнительных аксессуаров.

Недостаток традиционной системы:



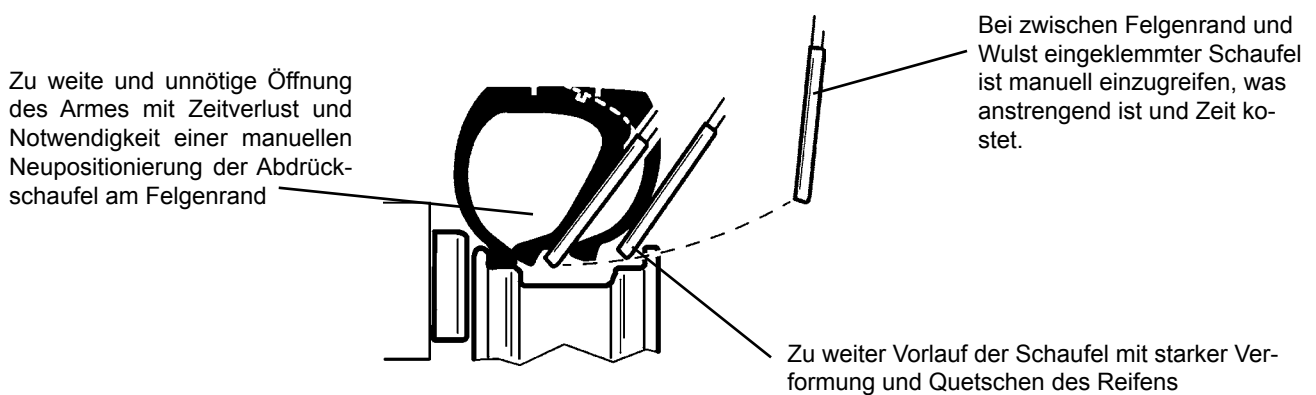
Преимущества системы SBS:



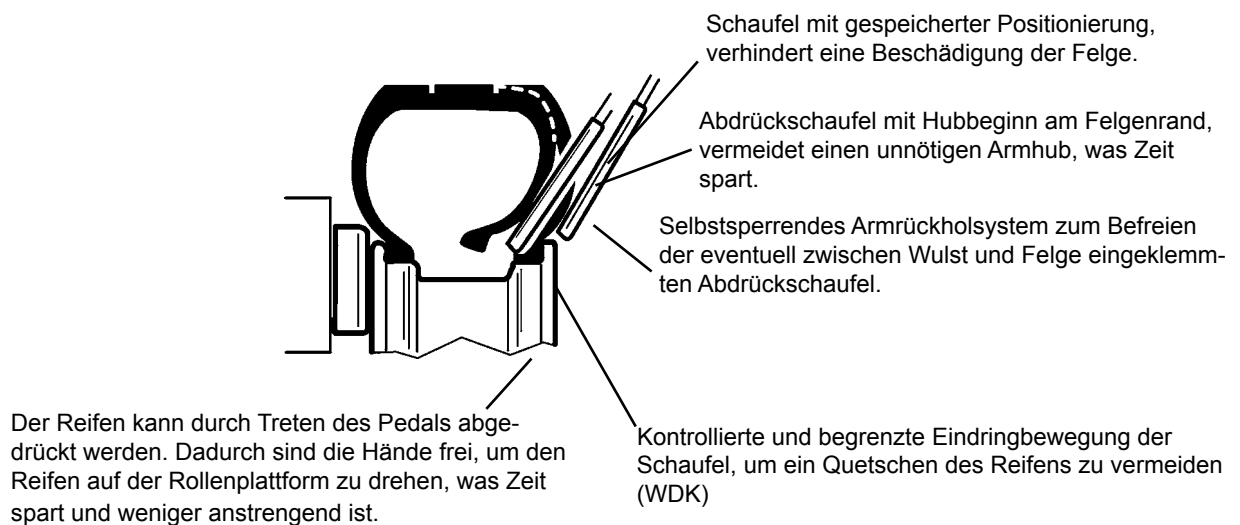
10.0 SBS Smart Blade System Vorteile

- Nach dem Positionieren der Abdrückschaufel am Felgenreand ist es dank dem vom SBS-System gesteuerten gespeicherten Vor- und Zurück-Hub nicht mehr notwendig, auf den Griff des Abdrückarms oder den Druckknopf einzuwirken. Dadurch sind beide Hände frei, um das Rad bequem auf der Rollenplattform zu drehen.
- Wenn die Schaufel beim Abdrücken zwischen Felgenreand und Reifenwulst eingeklemmt wird, befreit das SBS-System sie, indem es sie nach außen presst (Power out), ohne die Ausgangsposition am Felgenreand zu überschreiten. Dadurch werden anstrengende manuelle Eingriffe vermieden und die Arbeit des Bedieners wird bedeutend beschleunigt.
- Der Schaufelhub wird vom Felgenreand bis zu einer vorgegebenen inneren Position gespeichert und gesteuert, um ein Verformen und Quetschen des Reifens zu verhindern. Das erlaubt das genaue Einhalten der WDK-Vorschriften ohne Einsatz weiteren Zubehörs.

Herkömmliches System Nachteile:

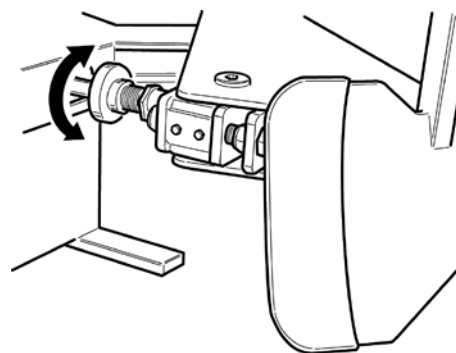


SBS-System Vorteile:



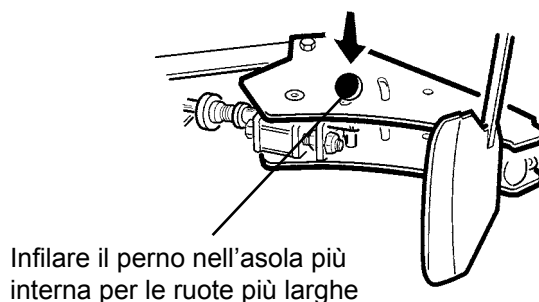
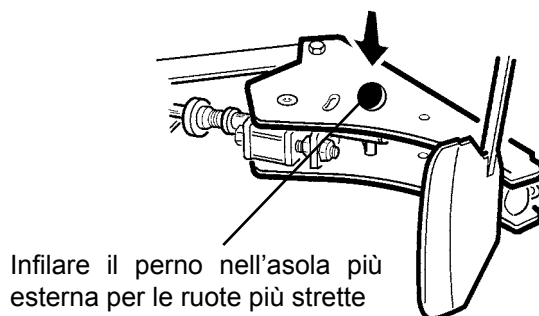
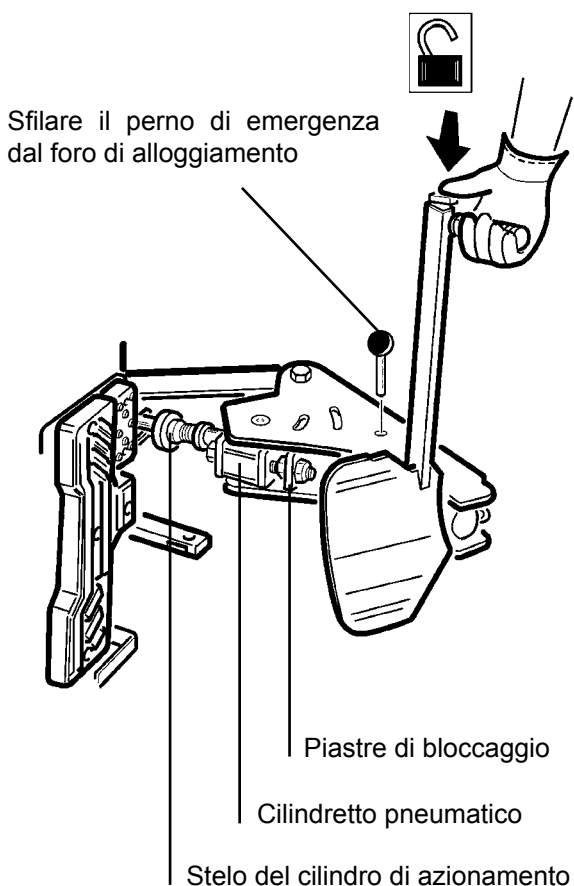
10.1 Registrazione corsa della paletta

Il movimento della paletta viene predisposto in origine per ottenere una corsa di circa 12 cm. Se necessario, si può ridurre o aumentare la corsa della paletta agendo sulla ghiera mostrata in figura. Avvitando la ghiera si riduce la corsa della paletta, mentre svitando si aumenta la corsa e quindi la penetrazione della paletta nel pneumatico. Si consiglia tuttavia di non spingere il tallone oltre il canale del cerchio.



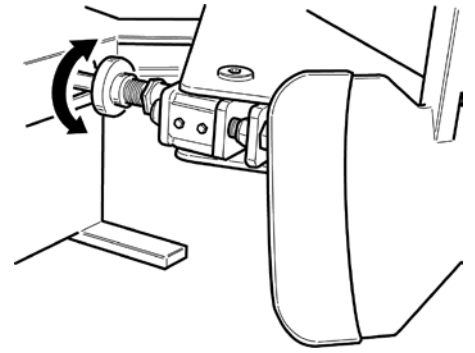
10.2 Utilizzo del perno di emergenza

- In caso di malfunzionamento, il sistema SBS potrebbe non mantenere la memoria impostata relativa alla larghezza della ruota, e come conseguenza, il braccio stallonatore perderebbe la sua efficacia.
- Per ristabilire un corretto funzionamento, è necessario provvedere alla manutenzione e regolazione delle piastre di bloccaggio ed al controllo del cilindretto pneumatico che le aziona.
- Per consentire l'uso immediato dello stallonatore, in attesa dell'intervento di manutenzione e regolazione, si deve utilizzare il perno di emergenza che funge da otturatore di collegamento tra il braccio stallonatore e lo stelo del cilindro di azionamento.
- In base alla larghezza della ruota si può predisporre l'apertura del braccio stallonatore, posizionando il perno in una delle due apposite asole, in modo che lo stesso si infili correttamente nel foro dello stelo del cilindro.
- Per ruote estremamente larghe, sino a 470 mm (17"), lo stallonatore può funzionare se il perno resta inserito nel suo foro di alloggiamento.



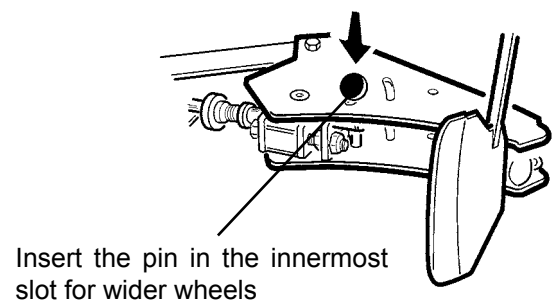
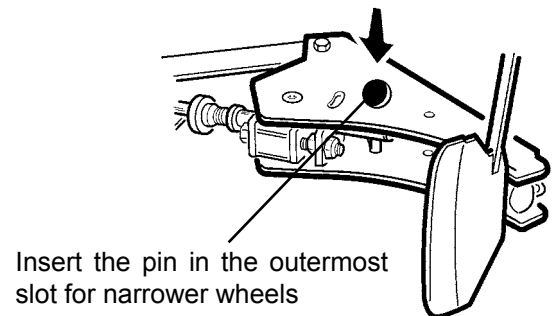
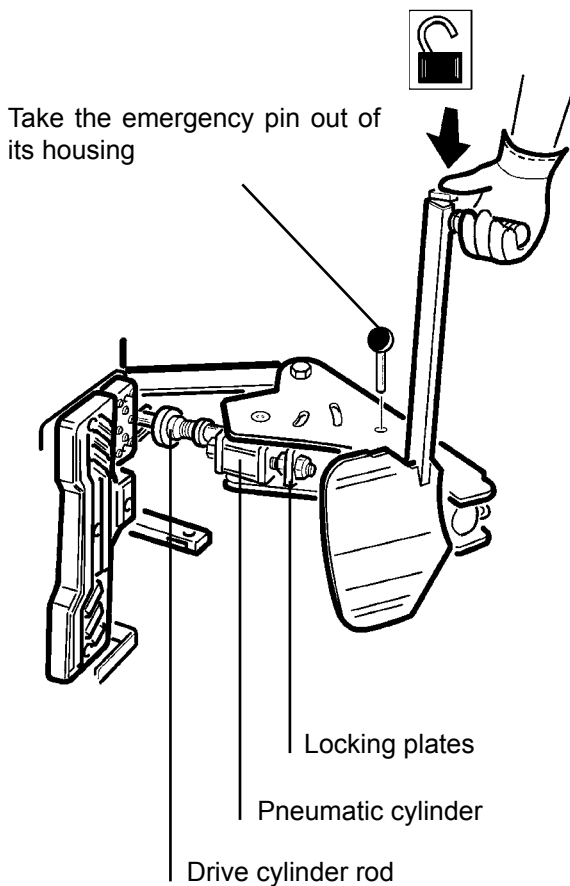
10.1 Blade stroke adjustment

Blade movement is factory-set for a stroke of about 12 cm. Blade stroke can be reduced or increased if necessary by means of the ring nut shown in the figure. Tighten the ring nut to reduce blade stroke or loosen it to increase stroke and consequently blade penetration in the tyre. However, do not push the bead beyond the rim groove.



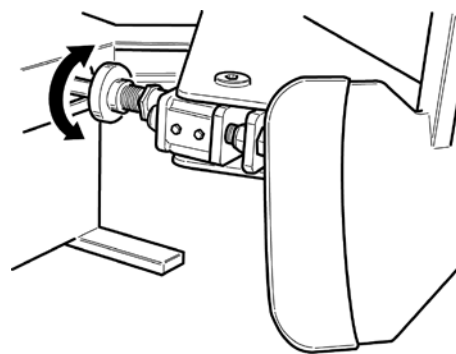
10.2 Using the emergency pin

- In the case of a malfunction, the SBS system might lose the memorised wheel width and, as a consequence, the bead breaker arm would lose its effectiveness.
- To restore correct operation the locking plates have to be serviced and adjusted and the pneumatic cylinder that drives them checked.
- To use the bead breaker immediately while waiting for servicing and adjustment, use the emergency pin that acts as a connection block between the bead breaker arm and the drive cylinder rod.
- Open the bead breaker arm based on the width of the wheel, positioning the pin in one of the two slots so it fits correctly inside the cylinder rod hole.
- In the case of very wide wheels, up to 470 mm (17"), the bead breaker can work if the pin stays inside its hole.



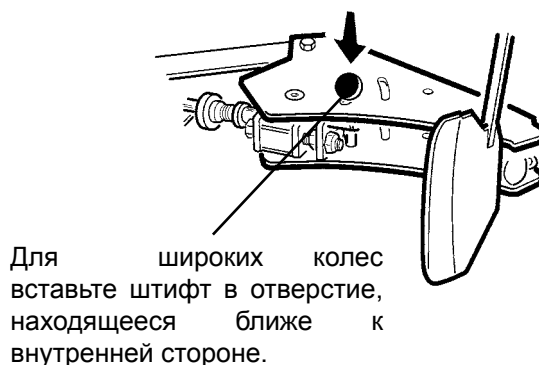
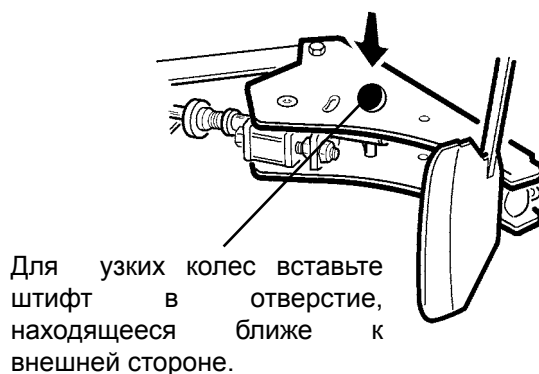
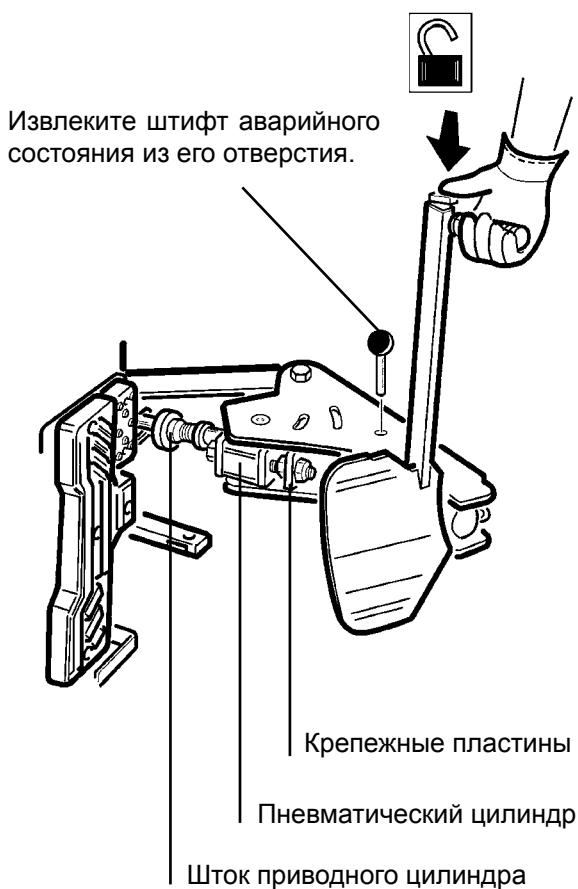
10.1 Регулирование лопатки

Величина хода лопатки с заводской настройкой составляет приблизительно 12 см. Если необходимо, можно уменьшить или увеличить ход лопатки, воздействуя на круглую гайку, как показано на рисунке. При затягивании круглой гайки уменьшается ход лопатки. При ее откручивании ход увеличивается и, следовательно, проникновение лопатки внутрь колеса. Рекомендуется не нажимать на борт шины за монтажный ручей диска.



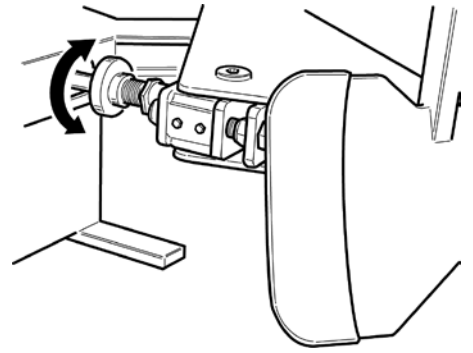
10.2 Использование штифта безопасности

- В случае неисправности, система SBS может не сохранить в памяти установку, относящуюся к ширине колеса, и, как следствие, рычаг устройства отжима борта шины может потерять свою эффективность.
- Чтобы восстановить правильную работу, необходимо произвести техническое обслуживание, регулировку крепежных пластин и проверку пневматического цилиндра, который приводит их в действие.
- Для использования устройства отжима борта шины в ожидании выполнения технического обслуживания и настройки, необходимо использовать штифт аварийного состояния (штифт безопасности), который служит в качестве соединительного блока между рычагом устройства отжима борта шины и штоком приводного цилиндра.
- В зависимости от ширины колеса можно предусмотреть (раскрытие) увеличение величины хода рычага устройства отжима борта шины, установив штифт в одно из двух специальных отверстий.
- В случае очень больших колес вплоть до 470 мм (17") устройство отжима борта шины работает, если штифт остается вставленным в свое отверстие.



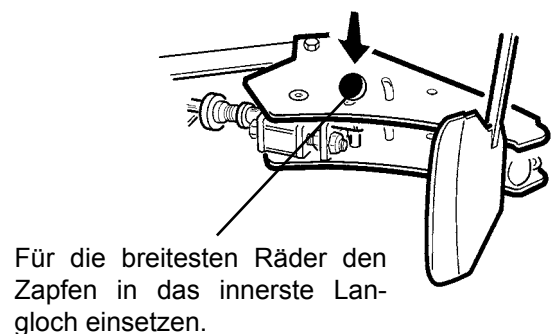
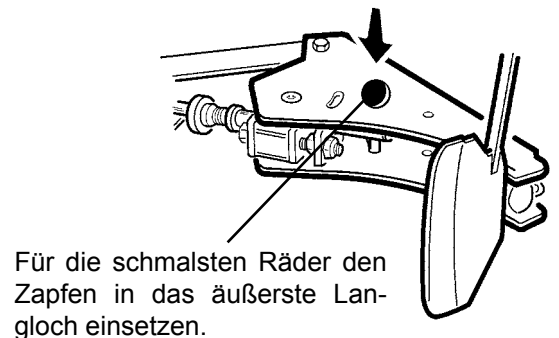
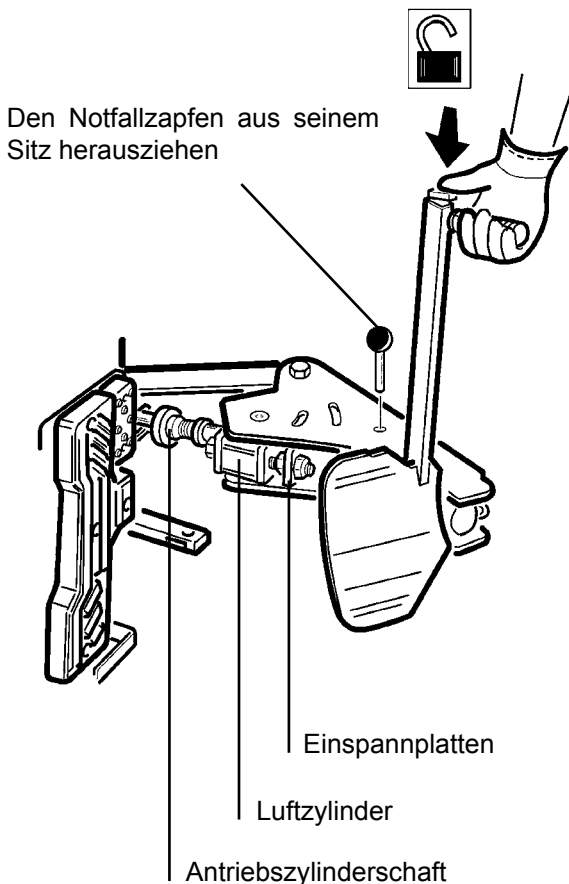
10.1 Einregulierung des Schaufelhubes

Die Bewegung der Abdrückschaufel wird ursprünglich derart eingestellt, dass ein Hub von zirka 12 cm erhalten wird. Wenn notwendig, kann der Schaufelhub durch Einwirken auf die auf der Abbildung dargestellte Überwurfmutter erhöht oder verringert werden. Durch Festschrauben der Überwurfmutter wird der Schaufelhub verringert, während dieser wie auch das Eindringen der Schaufel in den Reifen durch Lockern erhöht wird. Es wird jedoch empfohlen, den Wulst nicht über das Felgenbett hinaus zu drücken.



10.2 Gebrauch des Notfallzapfens

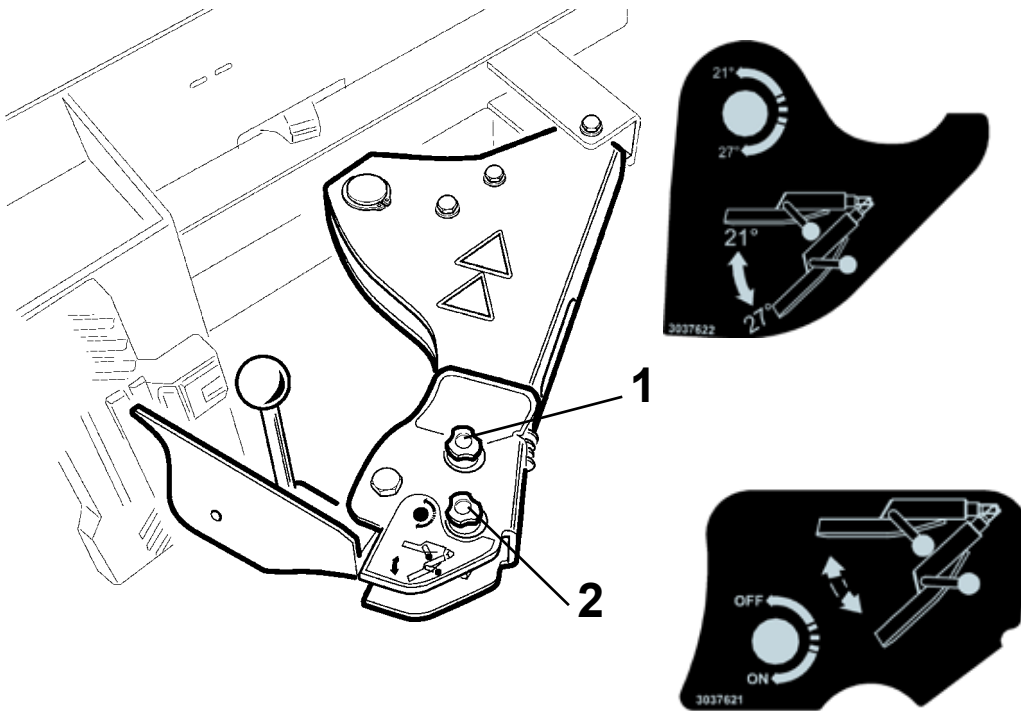
- Bei Betriebsstörungen kann es vorkommen, dass die im SBS-System gespeicherte Radbreite verloren geht und der Abdrückarm unwirksam wird.
- Zur Wiederherstellung des korrekten Betriebs müssen die Spannplatten eingestellt und der diese betätigende Luftzylinder kontrolliert werden.
- Für den sofortigen Gebrauch des Abdrückers ist bis zur Ausführung der Wartungs- und Einstellarbeiten der Notfallzapfen zu verwenden, der als Verbindung zwischen Abdrückarm und Schaft des Antriebszylinders dient.
- In Abhängigkeit von der Radbreite kann die Öffnungsweite des Abdrückarms eingestellt werden, indem der Zapfen in eines der speziellen Langlöcher eingesetzt wird, damit er korrekt in die Öffnung des Zylinderschafts eintritt.
- Für extrem breite Räder bis zu 470 mm (17“) kann der Abdrücker verwendet werden, wenn der Zapfen in seinem Sitz bleibt.



10.3 Regolazione della paletta stallonatore

A seconda del tipo di pneumatico da smontare, è possibile regolare l'inclinazione della paletta e lo spostamento del braccio stallonatore.

Per la stallonatura di un pneumatico run flat occorre ruotare il selettore **1** sulla posizione **21°**, mentre per un pneumatico tradizionale sulla posizione di **27°**.

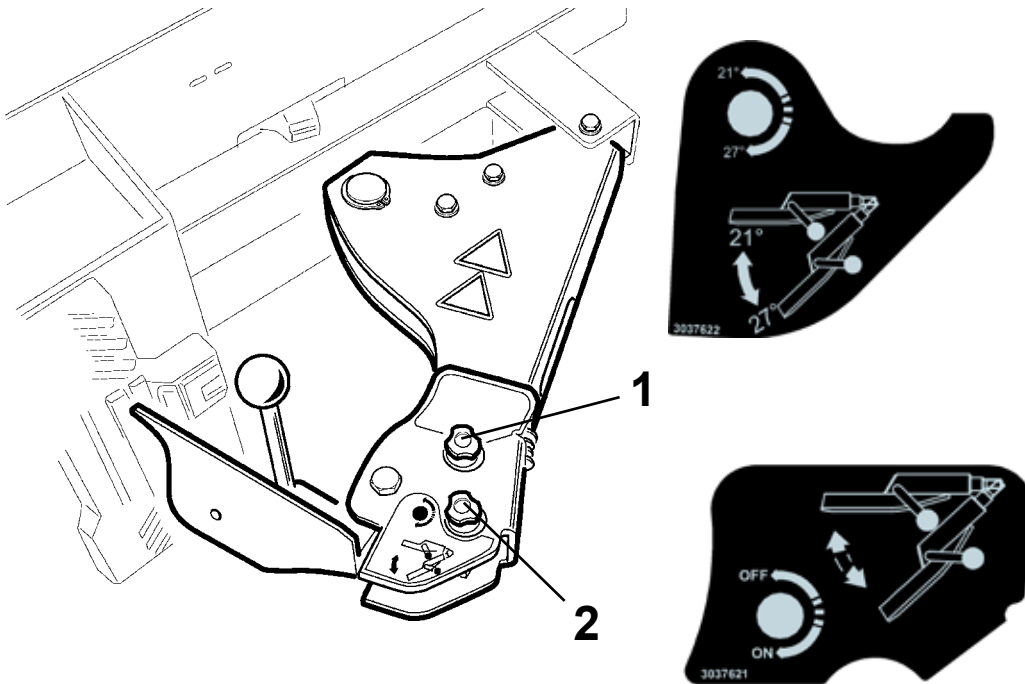


Il selettore **2**, posizionato su **ON**, determina una oscillazione della paletta, mentre posizionando il selettore su **OFF** la paletta rimane bloccata al braccio stallonatore. E' consigliabile utilizzare l'oscillazione della paletta per stallonare pneumatici tradizionali con fianco morbido.

10.3 Bead breaker shovel adjusting operations.

The inclination of shovel and the movement of bead breaker arm can be adjusted according to the kind of tyre to be removed.

Turn selector **1** to position **21°** to break the bead of a run flat tyre; turn it to position **27°** for conventional tyres.

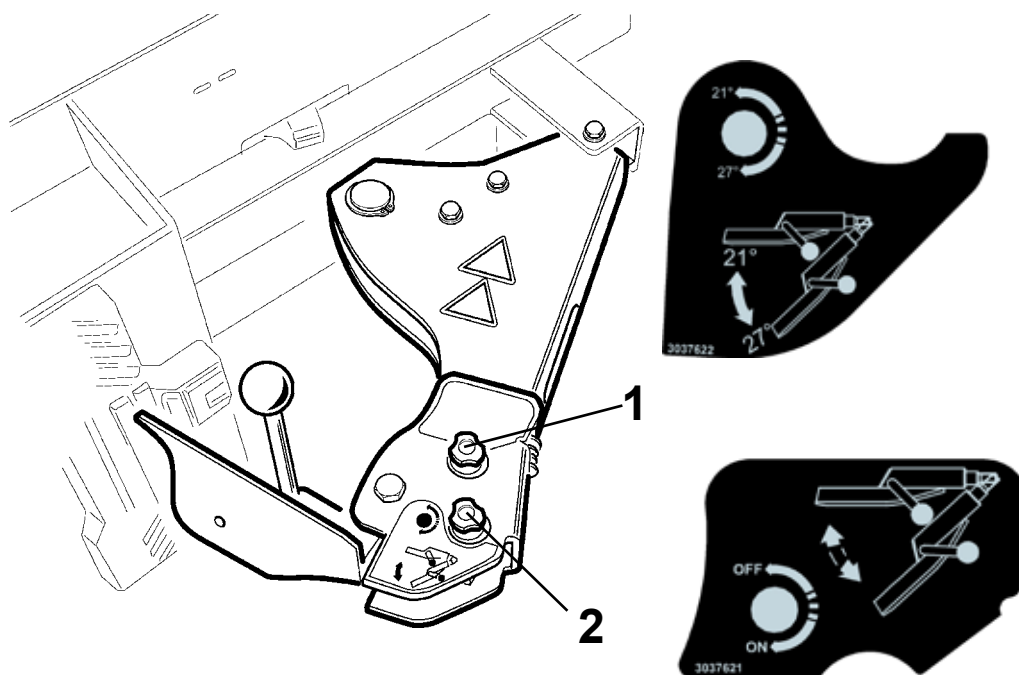


Selector **2**, in position **ON**, makes the shovel swing while in position **OFF** lets the shovel stay clamped to the bead breaker arm. It is recommended to use the “swinging” mode (pos. ON) for bead breaking operations of soft sidewall conventional tyres.

10.3 Регулировка лопатки устройства отжима борта шины

В зависимости от типа демонтируемой шины можно отрегулировать угол лопатки и перемещение рычага устройства отжима борта шины.

Для демонтажа шин gun flat необходимо повернуть переключатель **1** в положение **21°**, а для стандартной шины в положение **27°**.

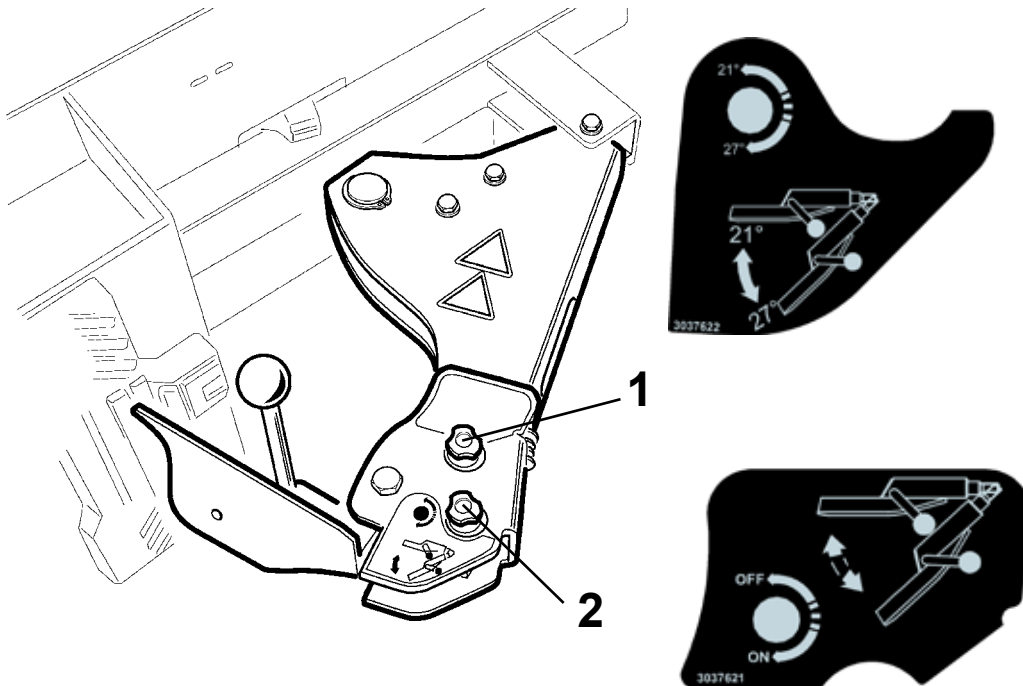


Переключатель **2**, переведенный в положение **ON**, устанавливает свободный ход. При переводе в положение **OFF** лопатка блокируется к рычагу устройства отжима борта шины. Рекомендуется использовать свободный ход лопатки (положение ON) для отжима мягкого борта стандартных шин.

10.3 Einstellung der Wulstabdrückschaufel

Schaufelneigung und Wulstabdrückarmlauf können nach Reifentyp eingestellt werden.

Drehen Sie den Wähler **1** auf Pos. **21°** für das Wulstabdrücken von Run Flat Reifen und auf Pos. **27°** für traditionelle Reifen.



Wähler **2** auf Pos. **ON** betätigt die Schaufelneigung, während auf Pos. **OFF** bleibt die Schaufel am Wulstabdrückarm fest. Es ist ratsam, die Neigungsoption der Schaufel (Pos. ON) zum Wulstabdrücken von traditionellen Reifen mit weichen Flanken zu verwenden.

11.0 STALLONATURA

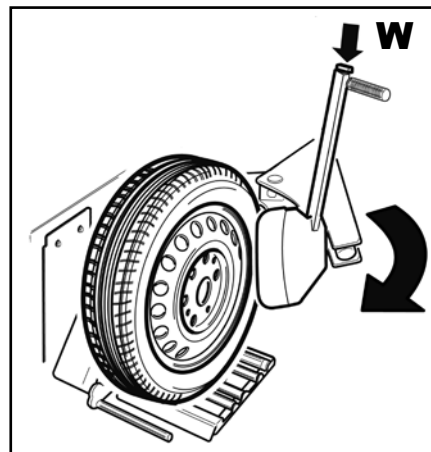
11.1 SBS (Smart Blade System)

Lo smontagomme dispone di un sistema esclusivo e brevettato di stallonatura con paletta che consente di velocizzare il lavoro riducendo lo sforzo fisico dell'operatore e salvaguardando l'integrità del pneumatico in conformità alle normative WDK



Prima di eseguire ogni operazione **SGONFIARE** completamente il pneumatico togliendo lo spillo valvola

- Utilizzando un appropriato utensile rimuovere tutti i contrappesi presenti sul cerchio, ponendo particolare attenzione a non danneggiare il cerchio stesso
- Prima di iniziare ogni singola operazione assicurarsi che non vi sia un eventuale sensore di pressione. Nel caso è consigliabile controllarne lo stato di efficienza usando uno strumento appropriato.
- Posizionare la ruota sulla rulliera, come nella figura a fianco.
- Temendo premuto il pulsante **W** avvicinare la paletta al bordo del cerchio senza toccarlo. Rilasciare il pulsante per memorizzare e bloccare la paletta in posizione di inizio corsa.
- Premere e rilasciare ripetutamente, il pedale **U** ruotando con le due mani libere la ruota sopra la rulliera fino a stallonare completamente il lato esterno, procedere, ripetendo l'operazione sul lato interno fino alla completa stallonatura del pneumatico-



L'operazione di stallonatura deve essere effettuata con la massima attenzione. L'azionamento del pedale stallonatore causa una veloce chiusura del braccio e rappresenta un potenziale pericolo di schiacciamento

- Assicurarsi che il pneumatico sia sgonfio, altrimenti sgonfiarlo
- Chiudere completamente le griffe (G) dell'autocentrante (Y) e posizionare il piatto in modo che uno dei lati concavi si trovi parallelo alla superficie di appoggio in gomma (S) dello stallonatore.



Effettuare le seguenti operazioni con le griffe dell'autocentrante aperte potrebbe causare lo schiacciamento delle mani. Accertarsi che siano chiuse e non tenere mai le mani sui fianchi del pneumatico.

- Accostare la ruota agli appoggi in gomma sulla parte destra dello smontagomme (S)
- Avvicinare la paletta (R) al tallone del pneumatico, mantenendo una distanza, dal bordo del cerchio, di circa 1 cm.(Fig.15) Prestare attenzione affinché la paletta operi correttamente sul pneumatico e non sul cerchio.
- Premere il pedale (U) per azionare lo stallonatore e rilasciarlo quando la paletta è a fondo corsa o comunque quando la gomma è stallonata.
- Ruotare leggermente il pneumatico e ripetere l'operazione per tutta la circonferenza del cerchio e da entrambi i lati, fino al completo distacco del tallone dal cerchio

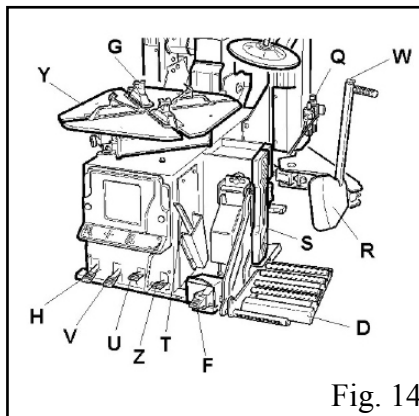


Fig. 14

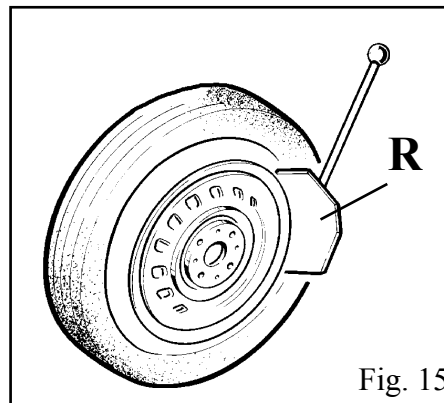


Fig. 15

11.0 BEAD BREAKER ARM ADJUSTING OPERATIONS

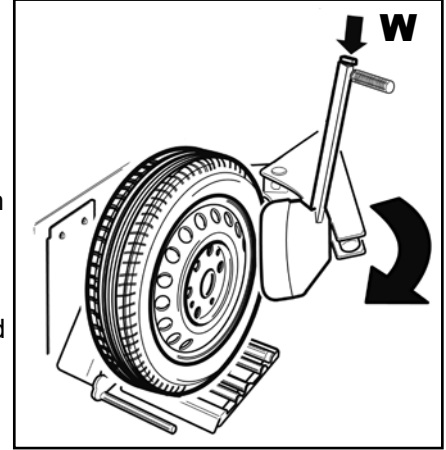
11.1 SBS (Smart Blade System)

The tyre changer has an exclusive and patented blade bead breaking system that makes work quicker reducing the hard work for the operator and ensuring no damage to the tyre in compliance with the WDK standards



Always DEFLATE the tyre completely before doing any work on it, removing the needle valve

- Using a suitable tool, remove all the counterweights from the rim, being extra careful not to damage the rim itself
- Before starting any work, ensure there is no pressure sensor. If any, we suggest checking its state of efficiency using a suitable tool.
- Position the wheel on the roller unit as shown in the figure on the right.
- Keeping push button W pressed, bring the blade up to the edge of the rim without touching it. Release the button to memorise and block the blade in the stroke start position.
- Press and release pedal U repeatedly by turning with both hands free the wheel on top of the roller unit until the outside has been completely beaded and then repeat on the inside until the tyre has been completely beaded-



Bead breaking must be done with the utmost care and attention. When the bead breaker pedal is operated the bead breaker arm moves quickly and powerfully. Anything within its range of action can be in danger of being crushed.

- Check that the tyre is deflated. If not, deflate it.
- Close the clamps (G) of turntable (Y) completely and position the turntable in a way that one of the concave sides is parallel to the rubber support surface (S) of the bead-breaker.



Bead breaking with the clamps in open position can be extremely dangerous for operator's hands. During bead breaking operations NEVER touch the side of the tyre.

- Position the wheel against the rubber stops on the right side of the tyre changer (S).
- Position the bead breaker blade (R) against the tyre bead at a distance of about 1 cm from the rim (fig.15). Pay attention to the blade, which must operate correctly onto the tyre and not onto the rim.
- Press down the pedal (U) to activate the bead breaker and release it when the blade has reached the end of its travel or in any case when the bead is broken.
- Rotate the tyre slightly and repeat the operation around the entire circumference of the rim and from both sides until the bead is completely detached from the rim.

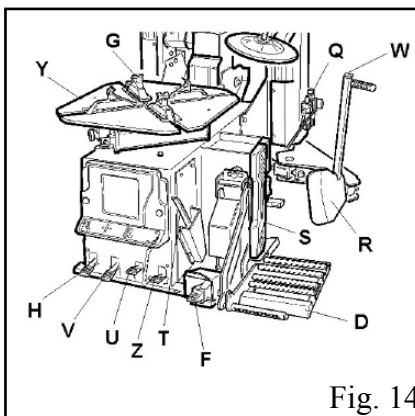


Fig. 14

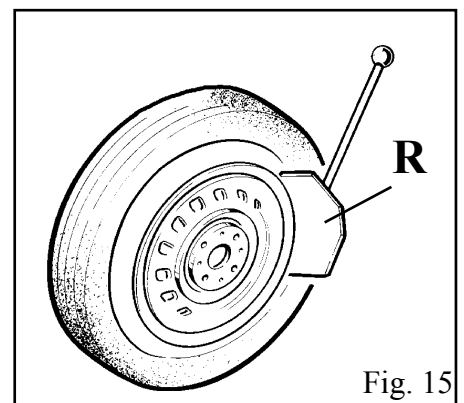


Fig. 15

11.0 ОТЖИМ БОРТА

11.1 SBS (Smart Blade System)

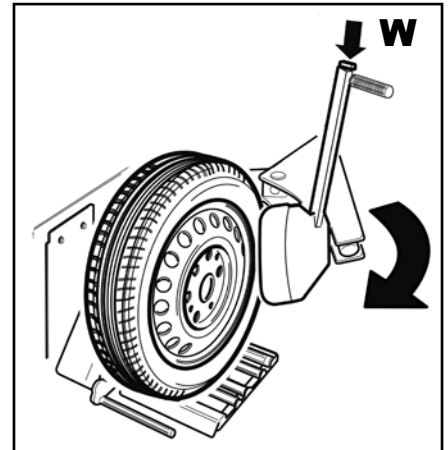
/ (интеллектуальная система управления лопаткой устройства отжима борта шины)

Шиномонтажный стенд оснащен эксклюзивной запатентованной системой отжима борта шины с лопаткой, которая позволяет ускорить работу, снижая физические усилия оператора, а также гарантирует целостность шины в соответствии с нормативами WDK.



Перед выполнением каких-либо операций полностью **ВЫПУСТИТЕ** воздух из шины, сняв игольчатый клапан.

- Используя специальный инструмент, удалите все противовесы, располагающиеся на диске, уделяя особое внимание тому, чтобы не повредить диск.
- Перед выполнением каких-либо работ убедитесь в отсутствии датчика давления воздуха, в обратном случае, проконтролируйте надежность его работы, используя соответствующие инструменты.
- Установите колесо на платформу с роликами, как показано на рисунке.
- Нажимая на кнопку **W**, подведите лопатку к краю диска, не касаясь его. Отпустите кнопку для сохранения в памяти и блокировки лопатки в положении начала хода.
- Нажмите и отпустите несколько раз педаль **U**, вращая двумя свободными руками колесо на роликовой платформе до полного отжима внешней стороны шины, продолжайте, повторяя эту операцию на внутренней стороне до полного отжима борта шины.



Отжим борта шины необходимо производить с крайней осторожностью и вниманием. Приведение в действие педали устройства отжима борта вызывает быстрое закрытие рычага, который воздействует с усилием, что представляет собой потенциальную опасность получения травмы.

- Проверьте, выпущен ли воздух из шины. В противном случае выпустите его.
- Полностью сведите зажимы (G) поворотного стола (Y) и расположите поворотный стол таким образом, чтобы одна из его сторон находилась параллельно резиновой поверхности упора для колеса (S), как на Рис. 14.



Выполнение следующих операций при открытом положении зажимов может быть чрезвычайно опасно для рук оператора. Убедитесь, что зажимы находятся в закрытом положении и **НИКОГДА** не прикасайтесь к поверхности шины.

- Поместите колесо рядом с резиновым упором, расположенном на правой стороне шиномонтажного стенда (S).
- Приблизьте лопатку устройства отжима борта (R) к борту шины, сохраняя дистанцию приблизительно в 1 см от края диска (Рис. 15). Уделяйте внимание положению лопатки, которая должна действовать на шину, а не на диск.
- Нажмите на педаль (U) для того, чтобы включить устройство отжима борта. Отпустите ее, когда лопатка достигнет конца своего движения или, пока шина не будет полностью отделена от обода колеса.
- Слегка проворачивайте колесо и повторяйте операцию по всей окружности обода и с обеих сторон шины до тех пор, пока борт не будет полностью отделен от обода.

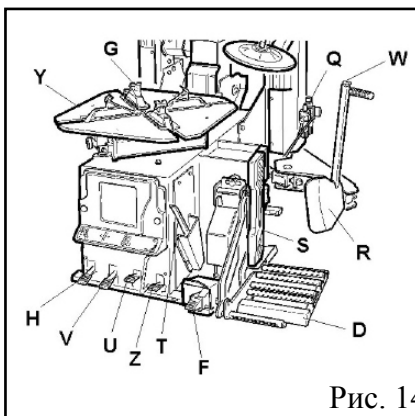


Рис. 14

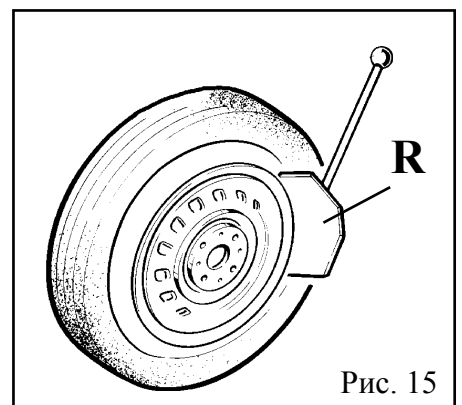


Рис. 15

11.0 ABDRÜCKEN

11.1 SBS (Smart Blade System)

Die Reifenmontiermaschine verfügt über ein exklusives patentiertes Abdrücksystem mit Schaufel, das die Arbeit beschleunigt, indem die Kraftanstrengung des Bedieners reduziert und die Unversehrtheit des Reifens in Konformität mit den WDK-Vorschriften gewährleistet wird.



Vor der Durchführung jedes Arbeitsgangs die Luft vollständig aus dem Reifen **ABLASSEN**, indem die Ventalnadel entfernt wird.

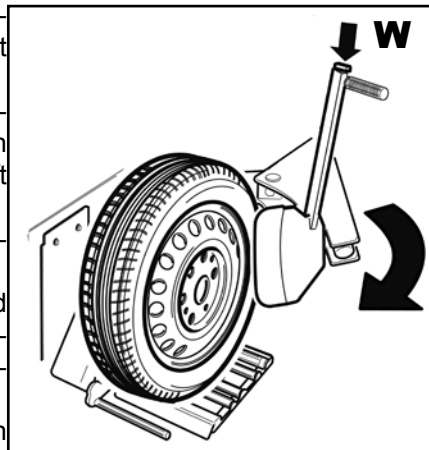
- Mit einem geeigneten Werkzeug alle an der Felge angebrachten Gegen-
gewichte entfernen und dabei aufpassen, dass die Felge nicht beschädigt
wird.

- Bevor mit den einzelnen Arbeitsvorgängen begonnen wird, ist sicherzu-
stellen, dass kein Drucksensor vorhanden ist. Wenn ein solcher vorhanden
ist, sollte seine Wirksamkeit mit einem geeigneten Messinstrument geprüft
werden.

- Das Rad auf die Rollenplattform stellen, wie auf der nebenstehenden Ab-
bildung dargestellt ist.

- Den Druckknopf W gedrückt halten und die Schaufel an den Felgenrand
annähern, ohne diesen zu berühren. Den Druckknopf loslassen, um die Po-
sition zu speichern und die Schaufel in der Hubanfangsposition zu blockie-
ren.

- Das Pedal U wiederholt treten und loslassen und das Rad dabei mit den
beiden freien Händen auf der Rollenplattform drehen, bis die Außenseite voll-
ständig abgedrückt ist; den Vorgang nun an der anderen Seite wiederholen, bis der Reifen komplett abgedrückt



Dieser Vorgang muß äußerst vorsichtig ausgeführt werden. Die Betätigung des Abdrückpedal veruursache eine schnelle und heftige Bewegung des Abdrücker-arms. Daher besteht im seiner gesamten Reichweite Quetschgefahr.

- Sicherstellen, daß der Reifen keine Luft enthält. Andernfalls Luft ablassen.

- Die Spannklaue (G) auf Zentriertisch (Y) völlig schließen. Der Zentriertisch soll so positioniert werden, daß eine der Konkavseiten parallel zu der Gummistützfläche (S) Wulstabdrückers ist.



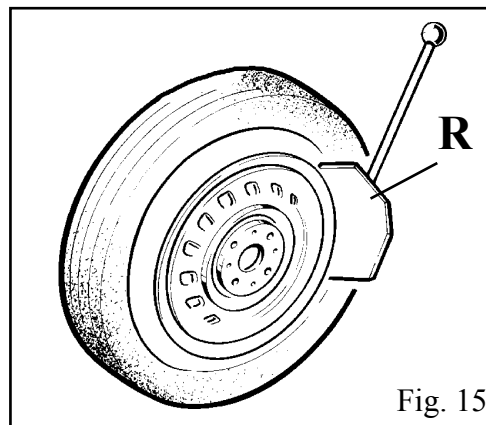
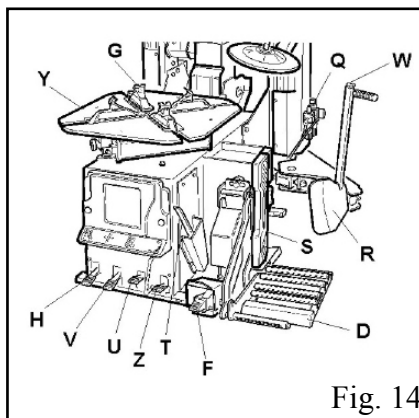
Führt man den Abdrückvorgang mit geöffneten Spannklaue aus, besteht Quetschgefahr für die Hände des Bedieners. Während des Abdrückvorgangs die H132nde NIE auf den Seitenwänden des Reifens halten.

- Reifen an die Gummianschläge auf der rechten Seite des Reifenmontiergerätes (S) anlegen.

- Wulstabdrücker (V) dem Wulst nähern, etwa 1 cm. Luft von Felgenrand lassen (Abb. 15) und darauf beachten, daß der Abdrücker fehlerfrei auf den Reifen und nicht auf die Felge wirkt.

- Pedal (U) drücken, und das Abdrückblatt betätigen, loslassen, wenn das Blatt am Laufende angelangt ist.

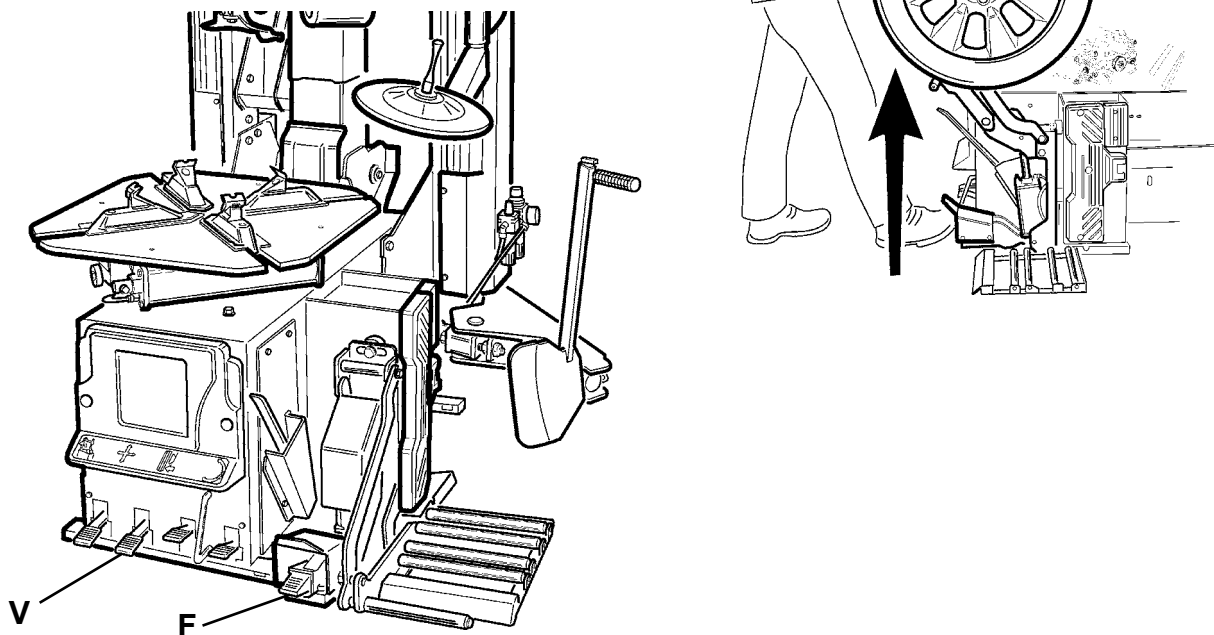
- Reifen leicht drehen und den Vorgang beidseitig auf dem gesamten Felgenumfang wiederholen, bis sich der Wulst sich vollständig von der Felge gelöst hat.



12.0 SOLLEVAMENTO RUOTA E BLOCCAGGIO SU AUTOCENTRANTE

Prima di procedere al sollevamento ruota ed al posizionamento sul piatto autocentrante, utilizzando un appropriato utensile, rimuovere tutti i contrappesi presenti sul cerchio, ponendo particolare attenzione a non danneggiarlo e verificare che tutti gli utensili siano fuori dalla traiettoria del sollevatore (**opzionale**).

- Sistemare la ruota sulla rulliera in modo verticale con la parte esterna del cerchio rivolta verso destra.
- Utilizzando il pedale **F** sollevare completamente la ruota posizionandola sul piatto autocentrante.
- Abbassare il sollevatore rilasciando il pedale **F** ed appoggiare la ruota sull'autocentrante, premere il pedale **V** per bloccare la ruota.



13.0 REGOLAZIONE MISURE DI BLOCCAGGIO PIATTO AUTOCENTRANTE

Prima di bloccare la ruota occorre controllare la regolazione del piatto autocentrante e le dimensioni della ruota da bloccare. Il piatto autocentrante dello smontagomme viene regolato dal costruttore su una misura di bloccaggio intermedia che va da 10" a 20" **ext** (rispetto all'esterno del cerchio) e da 12" a 22" **int**. (se si blocca il cerchio dalla parte interna).

La regolazione può essere effettuata attraverso la rotazione dei due pomelli posti al di sotto del piatto fra i due cilindri pneumatici (fig. 16). Per aumentare il diametro di bloccaggio occorre ruotare il pomello verso destra (+) e rispettando le decalco (fig. 17), fare coincidere il perno dei cilindri **P** sul numero di pollici da aumentare. Ad esempio se ruotiamo il pomello fino a fare coincidere il perno di riferimento sull'1 avremo un aumento di 1" e così via.

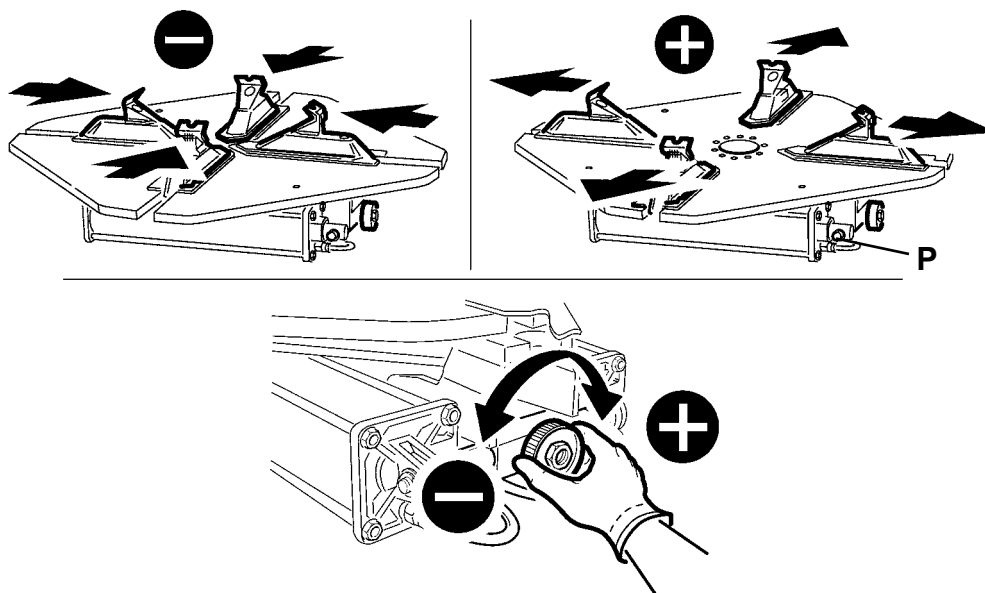
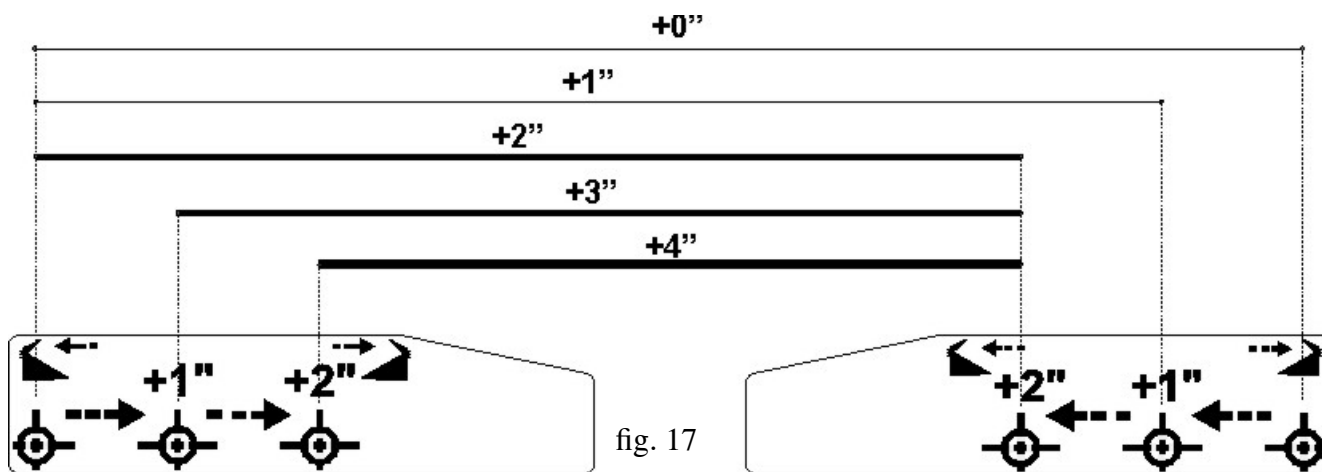


fig. 16



Se la variazione viene eseguita da ambo le parti si sommeranno i riferimenti (es. 2" + 1"=3" di aumento), partendo da una base di 20", possiamo arrivare ad un massimo di 24".

13.1 ULTERIORE REGOLAZIONE MISURE DI BLOCCAGGIO PIATTO AUTOCENTRANTE

E' possibile incrementare ulteriormente i valori variati precedentemente spostando la posizione delle 4 griffe come indicato nelle figure sottostanti.

L'aumento del diametro di bloccaggio varia + 0" fino ad un massimo di + 2" da sommare all'incremento ottenuto con le modifiche viste nel paragrafo precedente.

Per modificare la posizione:

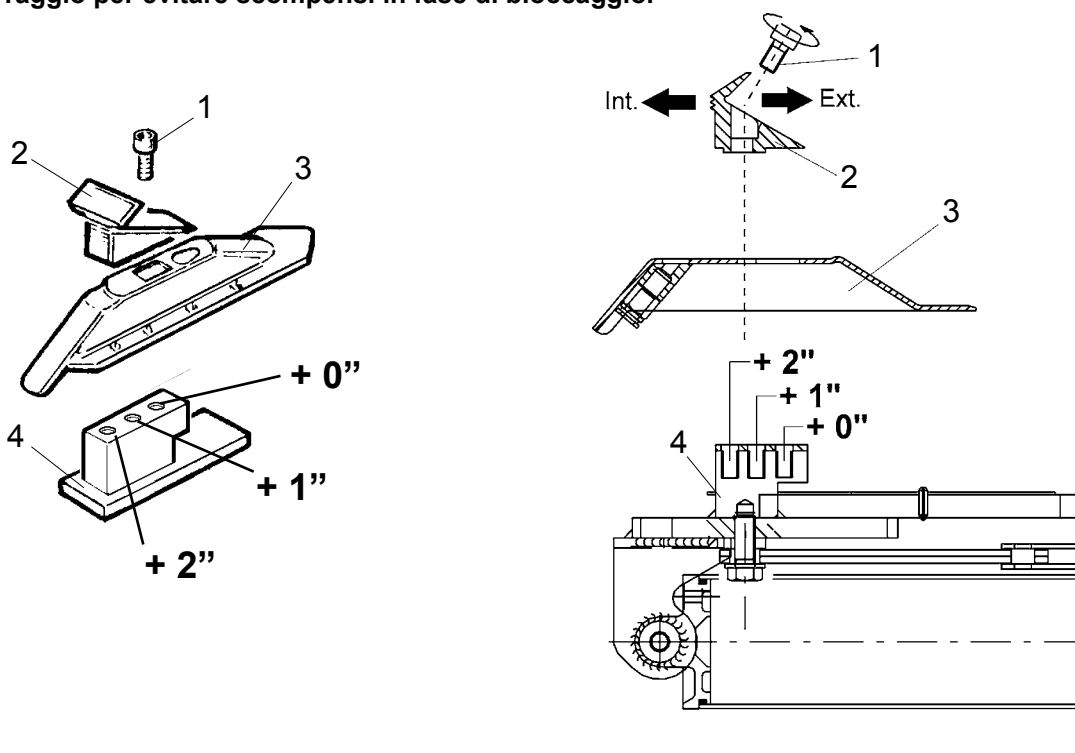
Svitare la vite (1) per mezzo di una chiave a brugola

Rimuovere la griffa di bloccaggio (2) e lo scorrevole (3)

Posizionare il foro dello scorrevole in corrispondenza di quello della guida (4) a seconda delle dimensioni di bloccaggio che si vogliono ottenere. Fare riferimento alle misure riportate sotto.

Riposizionare la griffa e bloccare tramite la vite (1) avendo cura di controllare la coppia di serraggio che deve essere 72 Nm.

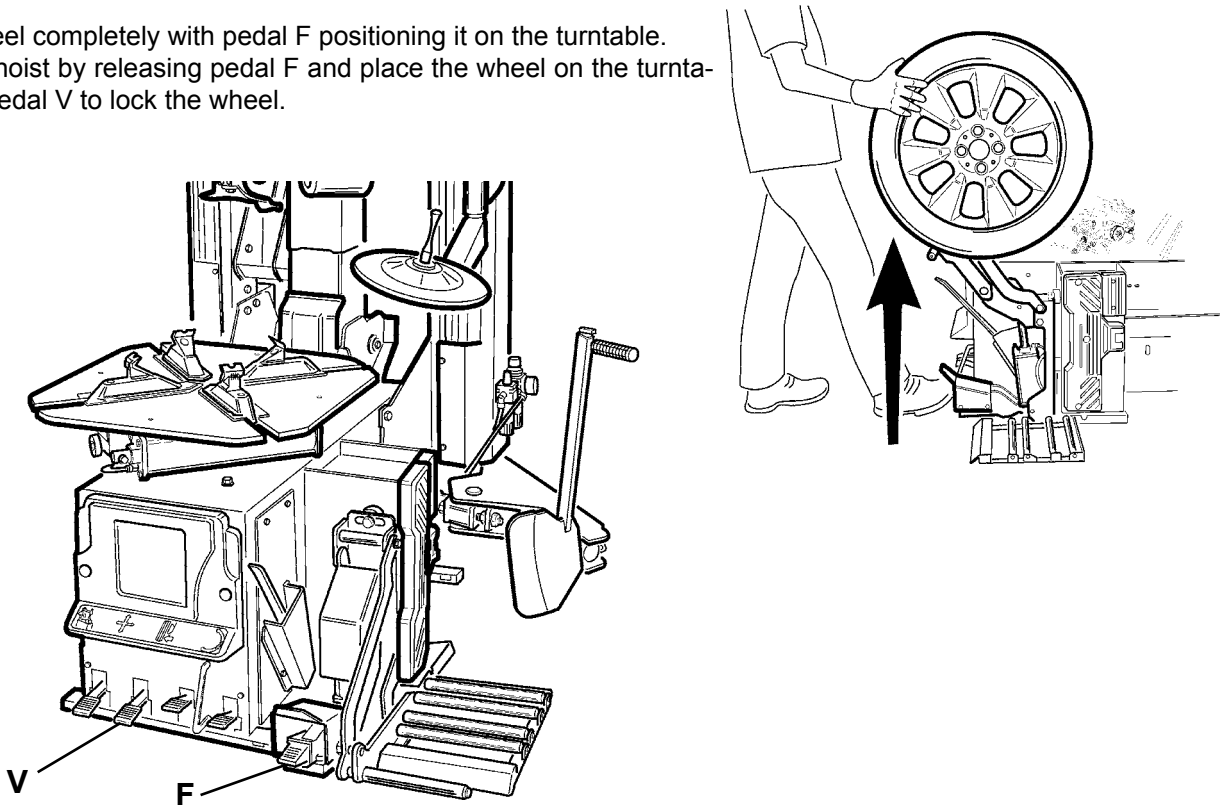
ATTENZIONE: e' importante che le operazioni suddette vengano effettuate in egual maniera su tutte le 4 griffe di serraggio per evitare scompensi in fase di bloccaggio.



12.0 LIFTING THE WHEEL AND LOCKING IT ON THE TURNTABLE

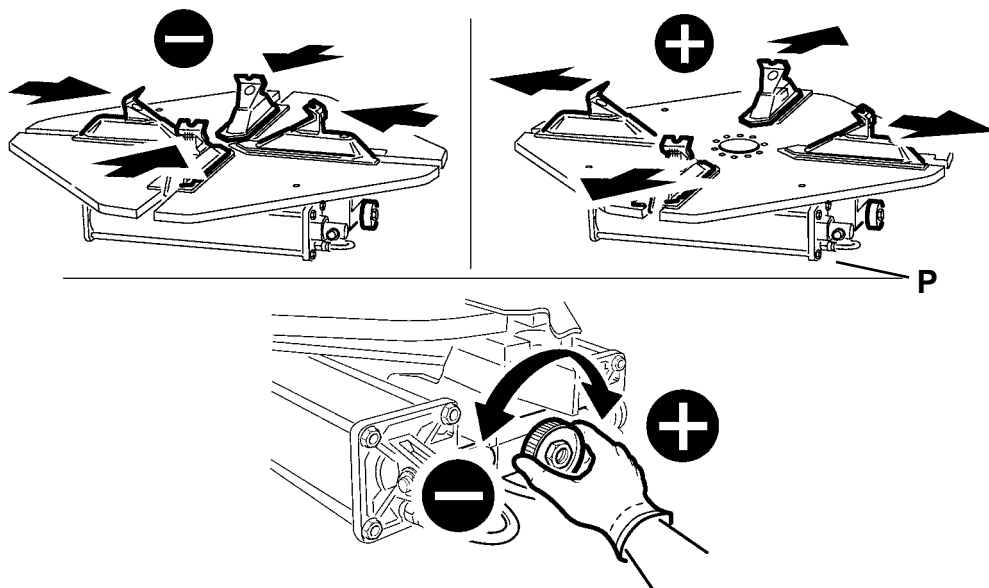
Before lifting the wheel and positioning it on the turntable, remove all the counterweights from the rim with a suitable tool, being very careful not to damage the rim and check that all the tools are out of the hoist's trajectory (optional).

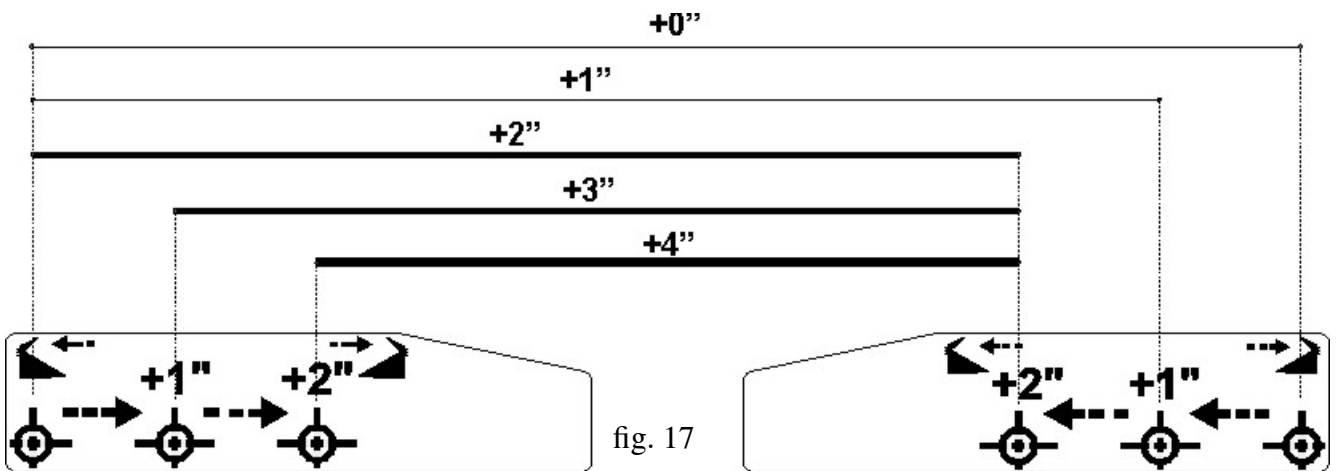
- Position the wheel on the roller unit vertically, with the outside of the rim facing right.
- Lift the wheel completely with pedal F positioning it on the turntable.
- Lower the hoist by releasing pedal F and place the wheel on the turntable; press pedal V to lock the wheel.



13.0 ADJUSTING THE TURNTABLE LOCKING MEASUREMENTS

Before locking the wheel check the adjustment of the turntable and the dimensions of the wheel to lock. The tyre changer's turntable is adjusted by the manufacturer at an intermediate measurement that goes from 10" to 20" ext (in relation to the outside of the rim) and from 12" to 22" int. (if the wheel is locked from the inside). The adjustment can be done by turning the two knobs located under the plate, between the two pneumatic cylinders (fig. 16). To increase the locking diameter, turn the knob to the right (+) and, observing the decal (fig. 17), match the pin of cylinders P with the number of inches to increase. For example, if we turn the knob until the reference pin matches 1 we have a 1" increase, and so on.





If the variation is done on both sides, the references are summed together (e.g. $2'' + 1'' = 3''$ increase), starting from a 20'' base, we can reach a maximum of 24''.

13.1 ADDITIONAL ADJUSTMENTS OF THE TURNTABLE LOCKING MEASUREMENTS

The values changed previously can be increased further still by moving the position of the 4 jaws as shown in the following figures.

The increase in the locking diameter varies + 0'' up to a maximum of + 2'' to sum to the increase obtained with the changes seen in the previous paragraph.

To change the position:

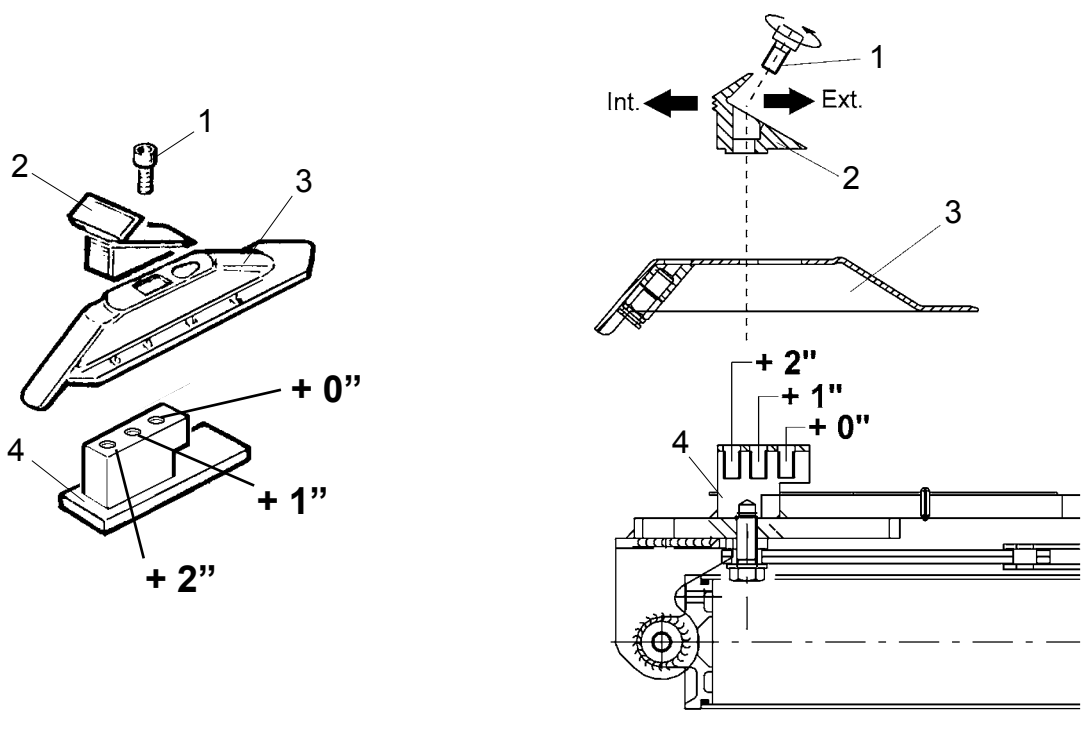
Undo the screw (1) with an Allen wrench

Remove the locking jaw (2) and the sliding element (3)

Position the hole of the sliding element by the guide hole (4) based on the locking dimensions wanted. Refer to the measurements given below.

Reposition the jaw and lock with the screw (1) ensuring that the tightening torque is 72 Nm.

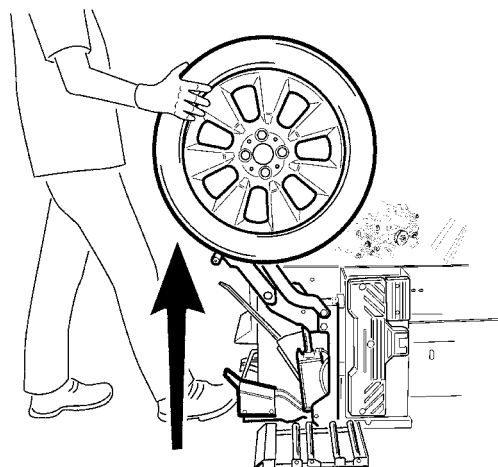
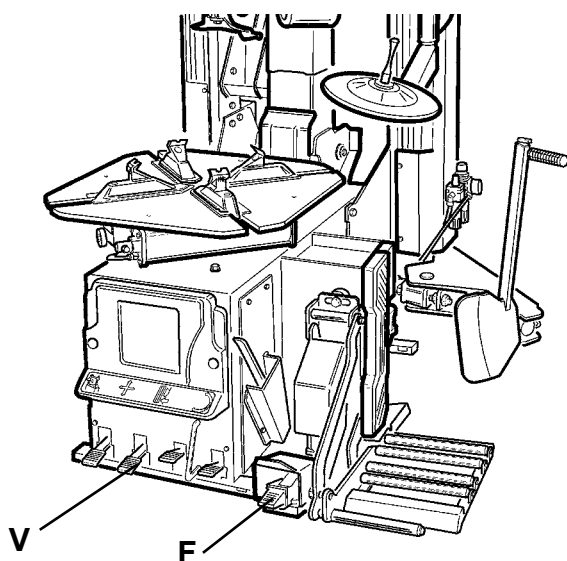
ATTENTION: it is important that the above steps are performed identically on all 4 tightening jaws to prevent any unbalance when locking.



12.0 ПОДЪЕМ И КРЕПЛЕНИЕ КОЛЕСА НА ПОВОРОТНОМ СТОЛЕ

Перед подъемом и установкой колеса на поворотном столе удалите с диска все противовесы, используя специальный инструмент, уделяя особое внимание тому, чтобы не повредить диск. Убедитесь в том, что все устройства находятся вне зоны действия подъемника для колес (опция).

- Расположите в вертикальном положении колесо на платформу с роликами, при этом внешняя часть диска должна быть направлена вправо.
- Используя педаль **F**, полностью поднимите колесо и установите его на поворотном столе.
- Опустите подъемник, отпустив педаль **F**. Положите колесо на поворотный стол. Нажмите педаль **V** для крепления колеса.



13.0 РЕГУЛИРОВАНИЕ ДИАПАЗОНА ЗАЖИМА ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Перед креплением колеса необходимо проверить регулировку поворотного стола и размеры колеса, которое должно быть за ней зафиксировано. Поворотный стол шиномонтажного стенда предварительно настроен производителем на средний диапазон размеров диска от 10" до 20" внеш. (внешняя блокировка диска) и от 12" до 22" внутр. (если диск крепится с внутренней стороны).

Регулирование можно выполнить с помощью вращения двух круглых ручек, которые расположены под поворотным столом между двумя пневмоцилиндрами (Рис. 16). Для увеличения диаметра крепления колеса необходимо вращать круглую ручку вправо (+) в соответствии с указаниями на наклейках (Рис. 17). Приведите в соответствие штифт цилиндров **P** с количеством дюймов для увеличения. Например: поворачивайте круглую ручку пока штифт не совпадет с отметкой 1, произойдет увеличение на 1 дюйм и т.д.

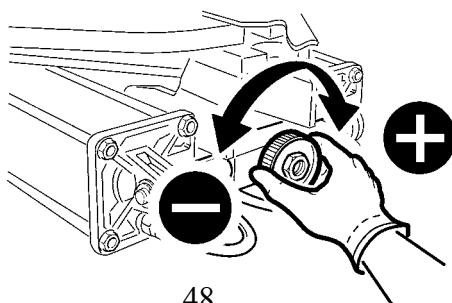
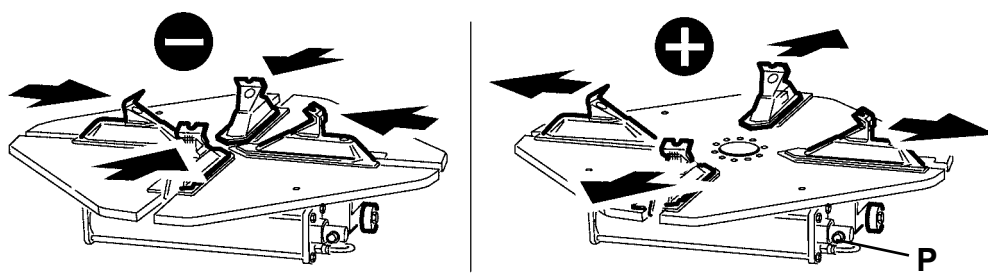


Рис. 16

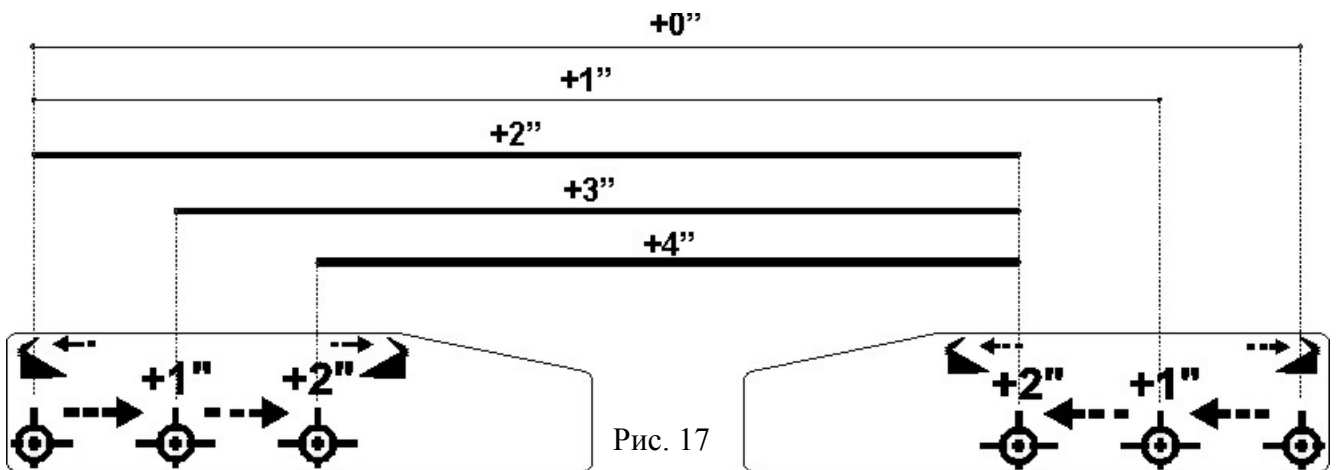


Рис. 17

Если изменение производится с обеих сторон значение суммируется (например : 2" + 1"= 3" увеличение). Начиная с базового значения 20", можно достигнуть максимума 24".

13.1 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ

Можно дополнительно увеличить ранее измененные значения, смещая положение 4 зажимов, как показано на рисунке снизу.

Увеличение диаметра крепления можно изменить от + 0" и максимально до + 2", которые суммируются с увеличением, полученным с помощью регулировок, описанных в предыдущем параграфе.

Для изменения положения выполните следующее:

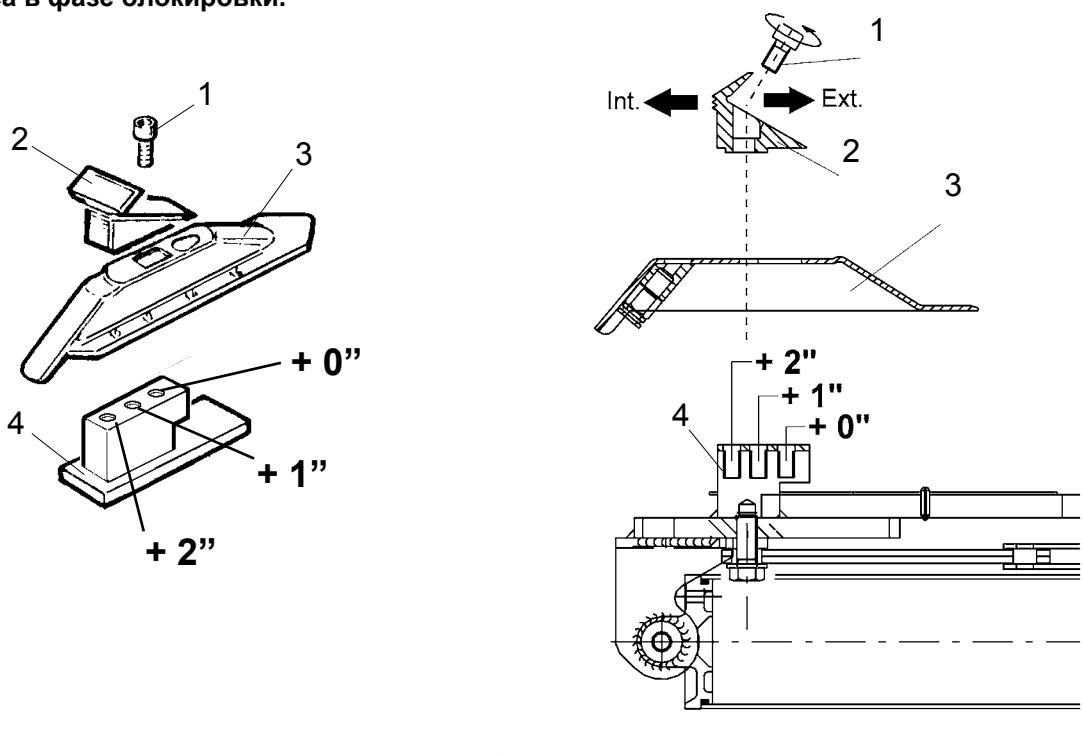
Отверните винт (1) с помощью шестигранного ключа.

Снимите блокирующий зажим (2) и ползун (3).

Совместите отверстие ползуна с одним из отверстий в направляющей (4) в зависимости от тех размеров крепления, которые вы желаете настроить. Используйте для справок приведенные ниже размеры.

Снова установите зажим и закрепите его с помощью винта (1), уделяя внимание настройке динамометрического ключа, которая должна быть **72 Нм**.

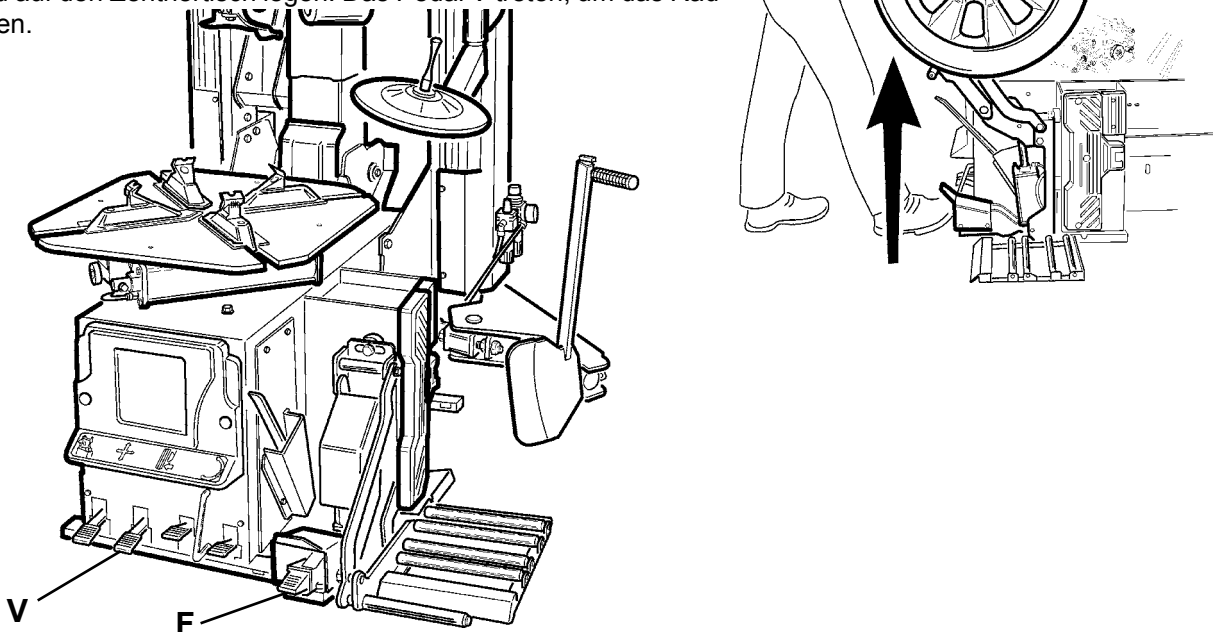
ВНИМАНИЕ: Важно произвести указанную выше операцию для всех 4-х зажимов, чтобы избежать дисбаланса в фазе блокировки.



12.0 HEBEN DES RADS UND EINSPANNEN DESSELBEN AUF DEM ZENTRIERTISCH

Vor dem Heben des Rades und dem Positionieren desselben auf dem Zentriertisch sind mit dem speziellen Werkzeug alle an der Felge vorhandenen Gegengewichte zu entfernen. Dabei ist darauf zu achten, dass die Felge nicht beschädigt wird. Prüfen, dass alle Werkzeuge außerhalb der Trajektorie der Hebevorrichtung (**Optional**) liegen.

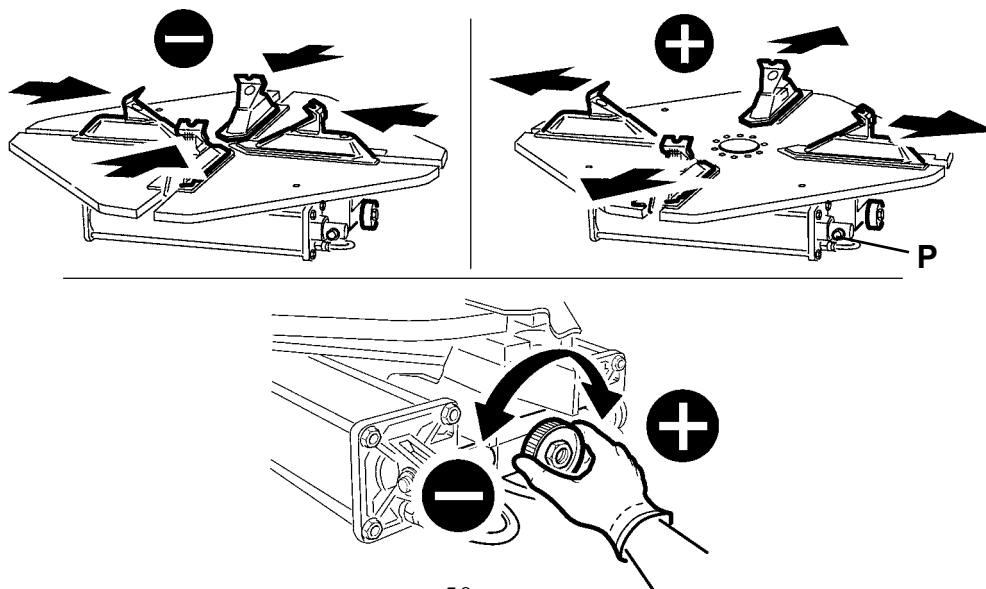
- Das Rad stehend mit nach rechts weisender Felgenaußenseite auf der Rollenplattform positionieren.
- Das Rad mit dem Pedal F vollständig heben und auf dem Zentriertisch positionieren.
- Die Hebevorrichtung absenken, indem das Pedal F losgelassen wird, und das Rad auf den Zentriertisch legen. Das Pedal V treten, um das Rad einzuspannen.

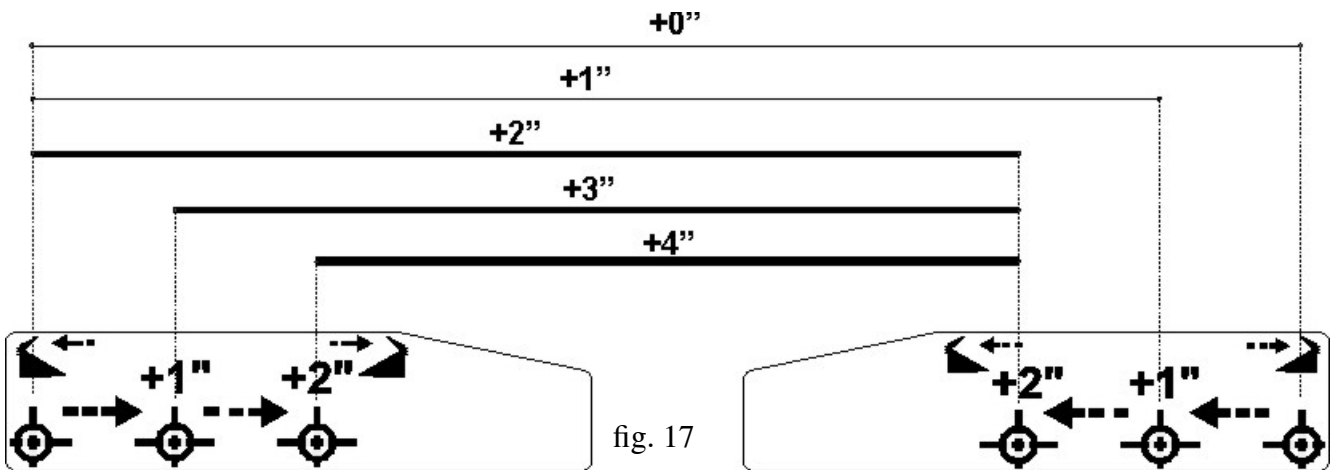


13.0 EINSTELLEN EINSpanNMASS ZENTRIERTISCH

Vor dem Einspannen des Rades sind die Einstellung des Zentriertisches und die Maße des einzuspannenden Rades zu prüfen. Der Zentriertisch der Reifenmontiermaschine wird vom Hersteller auf ein mittleres Einspannmaß eingestellt, das von 10" bis 20" außen (bezüglich der Felgenaußenseite) und von 12" bis 22" innen (wenn die Felge an der Innenseite eingespannt wird) reicht.

Die Einstellung kann durch Drehen der unter dem Zentriertisch zwischen den beiden Luftzylindern angebrachten zwei Knäufe erfolgen. Zum Vergrößern des Einspanndurchmessers muss der Knauf unter Beachtung des Aufklebers (Abb. 17) nach rechts (+) gedreht werden, bis der Zylinderzapfen P auf dem Zollwert steht, um den der Durchmesser erhöht werden soll. Wenn der Knauf zum Beispiel gedreht wird, bis der Bezugzapfen auf 1 steht, wurde der Durchmesser um 1" erhöht usw.





Wenn die Änderung an beiden Seiten vorgenommen wird, werden die Bezüge addiert (z.B. 2" + 1" = 3" Erhöhung). Ausgehend von einem Grunddurchmesser von 20" können maximal 24" erreicht werden.

13.1 WEITERES EINSTELLEN EINSpanNMASS E ZENTRIERTISCH

Es besteht die Möglichkeit, die geänderten Werte weiter zu erhöhen, indem die Position der 4 Spannklauen wie auf den nachfolgenden Abbildungen dargestellt geändert wird.

Die Erhöhung des Einspanndurchmessers kann von + 0" bis maximal + 2" reichen und wird mit der Erhöhung addiert, die mit den im vorhergehenden Abschnitt beschriebenen Änderungen erhalten wurde.

Ändern der Position:

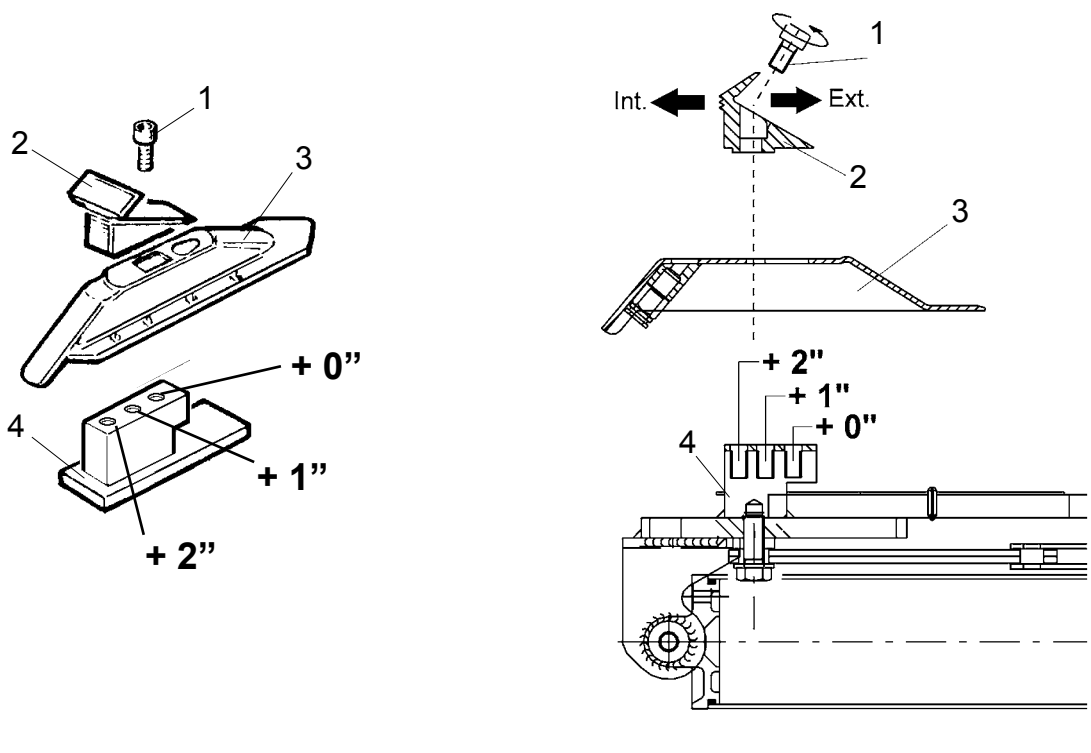
Die Schraube (1) mit einem Inbusschlüssel abschrauben

Die Spannklau e (2) und die Gleitführung (3) entfernen (3)

Die Öffnung der Gleitführung je nach gewünschten Einspannmaßen mit der Öffnung in der Führung (4) in Übereinstimmung bringen. Bezug auf die unten angegebenen Maße nehmen.

Die Spannklau e wieder mittels der Schraube (1) in Position bringen und kontrollieren, dass das Anzugsmoment 72 Nm beträgt.

ACHTUNG: Es ist wichtig, dass die oben genannten Vorgänge auf die gleiche Weise an allen 4 Spannklauen ausgeführt werden, um ein ungleichmäßiges Einspannen zu vermeiden.



14.0 SMONTAGGIO



Prima di qualsiasi operazione togliere dal cerchio i vecchi contrappesi di equilibratura e assicurarsi che il pneumatico sia sgonfio



Durante l'operazione di ribaltamento del palo accertarsi che nessuno soste dietro lo smontagomme

- Premere il pedale (H) per ribaltare il palo (P) liberando così il piano di lavoro
- Spalmare il grasso in dotazione, o grasso di tipo simile, sui talloni del pneumatico



Non usando il grasso in dotazione si rischia di danneggiare gravemente il tallone del pneumatico



Durante il bloccaggio del cerchio non tenere MAI le mani sotto il pneumatico. Per un corretto bloccaggio posizionare la ruota esattamente al centro del piatto autocentrante

BLOCCAGGIO ESTERNO RUOTA

- Posizionare le griffe di bloccaggio (G) in base alla tacca di riferimento posta sul piatto autocentrante (Y) premendo il pedale (V) in posizione intermedia
- Appoggiare il pneumatico sulle griffe e, tenendo premuto il cerchio verso il basso, premere a fondo il pedale (V)

BLOCCAGGIO INTERNO RUOTA

- Posizionare le griffe di bloccaggio (G) in modo che risultino completamente chiuse.
- Appoggiare il pneumatico sulle griffe e premere il pedale (V) per allargare le griffe e bloccare il cerchio.



Assicurarsi che il cerchio sia ben agganciato alle griffe



Non tenere le mani sulla ruota: il ritorno in posizione "di lavoro" del braccio potrebbe causarne lo schiacciamento tra cerchio e torretta.

- Richiamare il palo (P) premendo il pedale (H)
- Posizionare il pulsante di bloccaggio (K) in posizione 2. Spostare il braccio operante (M) fino ad appoggiare la torretta (I) sul bordo superiore del cerchio e bloccare il tutto premendo il pulsante di bloccaggio in pos.1. In questo modo abbiamo bloccato il braccio sia in senso verticale e orizzontale spostando automaticamente la torretta integrale (I) di circa 2 mm. dal cerchio.



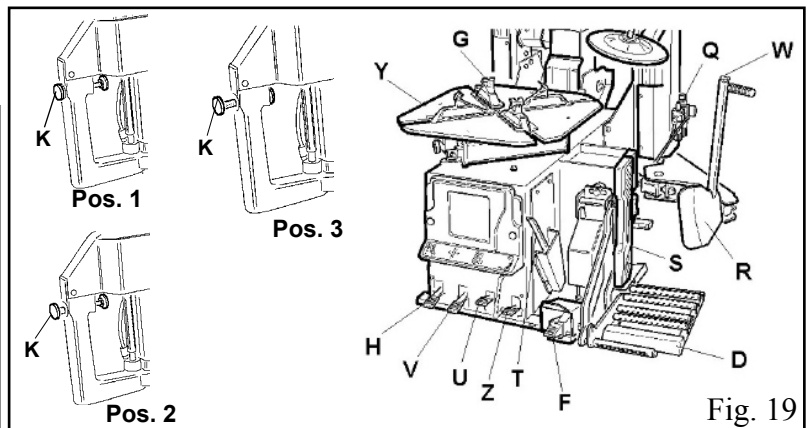
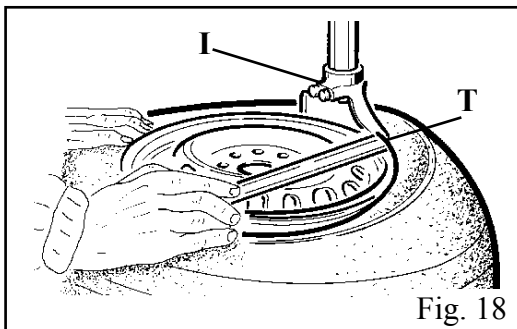
Tenere le mani e le altre parti del corpo il piu' lontano possibile dalla torretta quando l'autocentrante e' in fase di rotazione per evitare rischi di schiacciamento

- Con l'aiuto della leva (T), infilata fra tallone e la parte anteriore della torretta integrale (I), portare il tallone del pneumatico sopra la torretta stessa (Fig. 18)
N.B: per evitare di danneggiare l'eventuale camera d'aria, è consigliabile fare questa operazione con la valvola circa 10 cm. a destra della torretta integrale.



Collane, bracciali, abiti larghi od oggetti estranei nelle vicinanze degli organi in movimento possono costituire pericolo per chi opera

- Mantenendo la leva in questa posizione, far ruotare il piatto autocentrante (Y) in senso orario tenendo premuto il pedale (Z) fino alla completa fuoriuscita del pneumatico dal cerchio. (Fig. 19)
- Per togliere l'eventuale camera d'aria, senza sbloccare il braccio operante, ribaltare il palo (P) spingendo il pedale (H).
- Ripetere le operazioni per l'altro tallone



14.0 REMOVING THE TYRE



Before any operation remove the old wheel balancing weights and check that the tyre is deflated.



During arm tilting make sure that nobody stays behind the tyre-changer.

- Press pedal (H) to tilt the arm (P) thereby clearing the turntable.
- Spread the supplied grease (or grease of a similar type) onto the tyre bead.



Failure to use the grease supplied risks causing serious damage to the tyre bead.



During rim locking NEVER keep your hands under the tyre. For a correct locking operation set the tyre exactly in the middle of turntable.

OUTER LOCKING WHEEL

- Position the clamps (G) according to the reference mark on the turntable (Y) by pressing pedal (V) down to its intermediate position.
- Place the tyre on the clamps and, keeping the rim pressed down, press the pedal (V) as far as it will go.

INNER LOCKING WHEEL

- Position the clamps (G) so that they are completely closed.
- Place the tyre on the clamps and press down the pedal (V) to open the clamps and thereby lock the rim.



Make sure that the rim is firmly fixed to the clamps.



Never keep your hands onto the wheel: the arm recovery to “working position” could set the operator at risk of hand crushing between rim and mounting tool.

- Return the arm (P) by pressing the pedal (H).
- Set the locking button (K) in position 2. Move the operating arm (M) until the mounting tool (I) rests on the rim upper edge. Then lock everything by setting the locking button in position 1. In this way, the arm gets locked both in a vertical and in a horizontal direction, while the mounting tool (I) is moved automatically of about 2 mm. from rim.



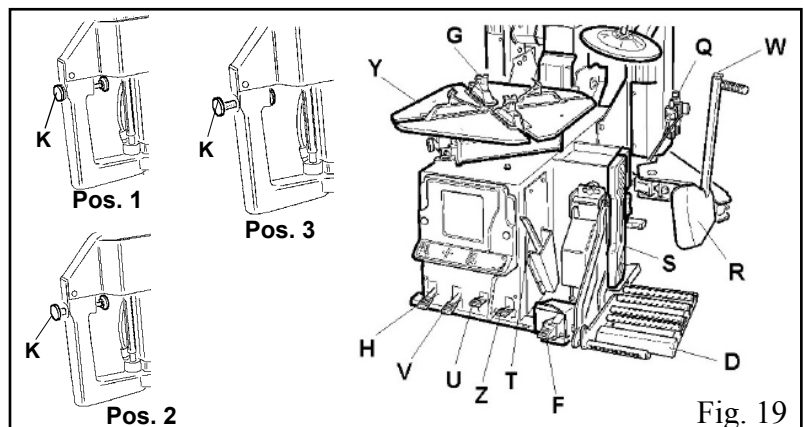
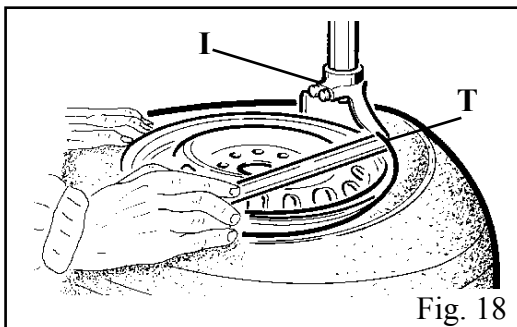
Never keep your hands onto the wheel: the arm recovery to “working position” could set the operator at risk of hand crushing between rim and mounting tool.

- With the lever (T) inserted between the bead and the front section of the mounting head (I), move the tyre bead over the mounting head
Note: In order to avoid damaging the inner tube, if there is one, it is advisable to carry out this operation with the valve about 10 cm. right of the mounting head. (Fig. 18)



Chains, bracelets, loose clothing or foreign objects in the vicinity of moving parts can represent a danger for the operator.

- With the lever held in this position, let the turntable (Y) rotate in a clockwise direction by pressing pedal (Z) down until the tyre is completely separated from the wheel rim (Fig. 19).
- In order to remove the inner tube, if there is one, without unlocking the mounting bar, tilt the arm (P) by pushing pedal (H) down.
- Repeat the operation for the other bead.



14.0 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ



Перед какими-либо операциями удалите все старые балансировочные грузы колеса и убедитесь в том, что из шины выпущен воздух.



Во время наклона монтажной стойки убедитесь в том, что никто не находится позади шиномонтажного стенда.

- Нажмите педаль (Н) для того, чтобы наклонить монтажную стойку (Р) и этим освободить рабочее пространство.
- Нанесите на борт шины смазку, поставленную с устройством (или смазку подобного типа).



В случае неиспользования смазки, поставляемой с устройством, возникает риск серьезных повреждений борта шины.



Во время крепления диска НИКОГДА не держите руки под шиной. Чтобы правильно закрепить диск, поместите колесо точно по центру поворотного стола.

ВНЕШНЯЯ БЛОКИРОВКА

- Расположите зажимы (G) в соответствии с отметкой на поворотном столе (Y) при помощи нажатия на педаль (V) вниз до ее среднего положения.
- Поместите колесо на зажимы и, прижимая диск вниз, нажмите педаль (V) до упора.

ВНУТРЕННЯЯ БЛОКИРОВКА

- Расположите зажимы (G) так, чтобы они были полностью сведены.
- Поместите колесо на зажимы и нажимайте вниз педаль (V), чтобы раскрыть зажимы, и таким образом, закрепить диск.



Убедитесь в том, что диск надежно зафиксирован зажимами.



Не держите руки на колесе: возврат монтажного штока в рабочее положение может привести к ранению рук оператора, если они будут находиться между диском и монтажной головкой.

- Нажатием на педаль (Н) возвратите монтажную стойку (Р) в ее прежнее положение.
- Установите кнопку фиксации (К) в положение «2». Перемещайте монтажный шток (М) до тех пор, пока монтажная головка (I) не будет установлена на поверхности диска. Заблокируйте весь механизм. Нажмите на кнопку фиксации, выставив ее в положение «1». Это заблокирует перемещение монтажного штока как в вертикальном, так и в горизонтальном положении и автоматически передвинет монтажную головку (I) на 2 мм от диска.



Во избежание травм находитесь и держите руки как можно дальше от монтажной головки, когда поворотный стол находится в фазе вращения.

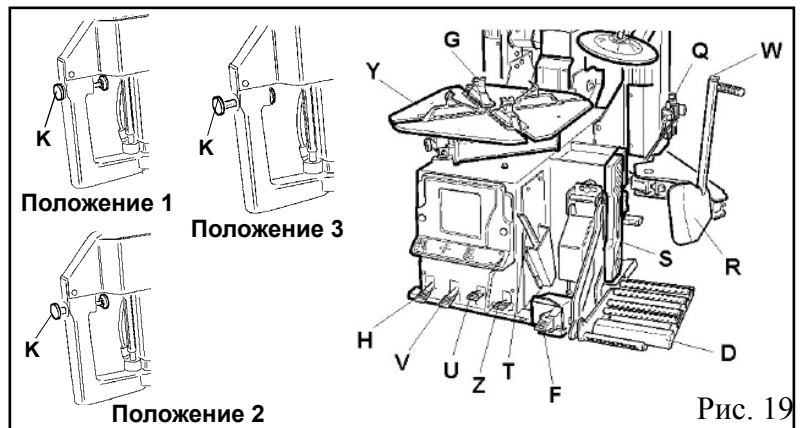
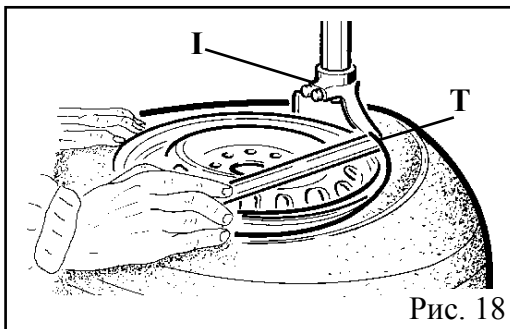
- С помощью монтировки (Т), расположенной между бортом и передней частью монтажной головки (I), переместите борт шины в положение над монтажной головкой (Рис. 18).

Примечание: во избежание повреждения находящейся внутри камеры, если таковая имеется, советуем провести эту операцию при вентиле, расположенном приблизительно в 10 см справа от монтажной головки.



Цепочки, браслеты, свободные края одежды или посторонние предметы, находящиеся вблизи от движущихся деталей, могут представлять опасность для оператора.

- Удерживая монтировку в этом положении, проворачивайте поворотный стол (Y) в направлении по часовой стрелке нажатием вниз на педаль (Z) до тех пор, пока шина не будет полностью отделена от обода (Рис. 19).
- Чтобы удалить внутреннюю камеру, если таковая имеется, без разблокировки монтажного штока, наклоните монтажную стойку (Р) нажатием вниз на педаль (Н).
- Повторите операцию для другого борта шины.



14.0 DEMONTAGE



Vor jede Arbeit ist es nötig, die alten Auswuchtungsgegengewichte zu entfernen und auch sicherzustellen, daß der Reifen keine Luft enthält.



Bei Armkippen soll niemand hinter der Maschine sich befinden.

Pedal (H) drücken, um Arm (P) zu kippen, so daß die Arbeitsfläche frei wird.

Mitgeliefertes Fett oder ähnliches Produkt auf den Reifenwülsten verstreichen.



Falls das beigepackte Fett nicht verwendet wird, kann der Reifenwulst schwer beschädigt werden



Falls das beigepackte Fett nicht verwendet wird, kann der Reifenwulst schwer

AUßERE SPANNUNG REIFEN

Spannklaue (G) gemäß Bezugsmarke auf dem Zentriertisch (Y) positionieren, dabei Pedal (V) in die Mittelstellung drücken.

Reifen auf Spannklaue legen, Felge nach unten drücken und Pedal (V) völlig durchdrücken

INNERE SPANNUNG REIFEN

Spannklaue (G) so positionieren, daß sie völlig geschlossen sind.

Reifen auf Spannklaue legen und auf Pedal (V) drücken, um Spannklaue zu öffnen und Felge zu blockieren.



Sicherstellen, daß die Felge an den Spannklaue gut befestigt ist.



Die Hände auf den Reifen nicht halten: der Rücklauf des Armes zu "Arbeitsstellung" könnte eine Quetschung zwischen Felge und Montierwerkzeug verursachen.

Kipparm (P) durch Pedaldruck (H) rückstellen.

Den Sicherungsknopf (K) auf Position 2 bringen. Bedienungsarm (M) verstellen, bis sich das Montierwerkzeug (I) an obere Felgenkante lehnt. Sicherungsknopf auf Position 1 jetzt bringen, damit alles blockiert wird.

Auf diese Weise wird der Arm senkrecht und waagrecht blockiert und das Montierwerkzeug (I) automatisch von 2 mm. aus Felge entfernt.



Bei Tischdrehung, Hände und Körper möglichst fern vom Montierwerkzeug halten, um Quetschungen zu verhüten.

Mit Hilfe des Hebels (T), der zwischen den Reifenwulst und den vorderen Teil des Montierfußes (I) eingeführt ist, der Wulst nun über den Montierfuß einstellen (Abb. 18).

WICHTIG: Falls ein Schlauch vorhanden ist, wird es empfohlen, das Ventil bei dieser Operation zirka 10 cm rechts vom Montierfuß zu halten. Das wird eine Schlauchbeschädigung vermeiden.

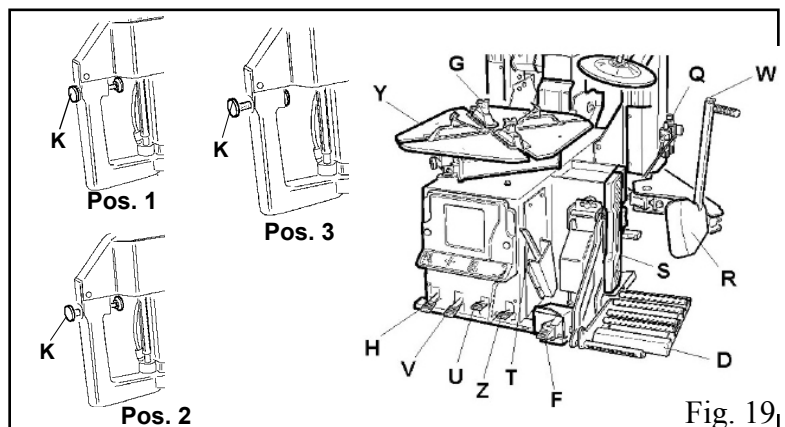
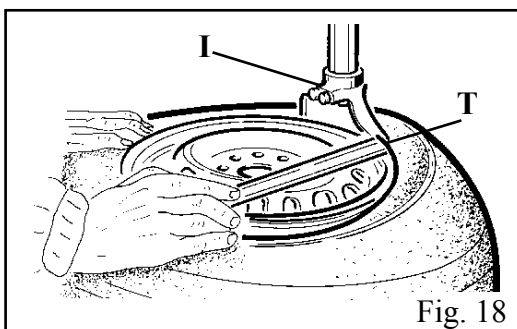


Halsketten, Armreife, weite Kleidungsstücke und andere Gegenstände in der Nähe der sich bewegenden Maschinenorgane können für den Bediener gefährlich sein.

Hebel in dieser Position halten; Zentriertisch (Y) durch konstanten Pedaldruck (Z) im Uhrzeigersinn drehen lassen, bis der Reifen komplett aus der Felge hervorgetreten ist (Abb. 19)

Um den eventuellen Reifenschlauch zu entfernen, ohne den Werkzeugarm freizugeben, Kipparm (P) durch Pedaldruck (H) kippen.

Die ganze Operation auf dem anderen Wulst wiederholen.



15.0 SMONTAGGIO PNEUMATICI ULTRARIBASSATI O CON PROFILO "RACING" UTILIZZANDO GLI ACCESSORI TALLONE SUPERIORE

Bloccare il cerchio sul piatto autocentrante come indicato sul manuale d'uso e manutenzione dello smontagomme.

Nel caso si presentino difficoltà utilizzare il premitallone (4) dell'accessorio di sinistra per tenere premuto il cerchio sulle griffe dell'autocentrante e facilitarne il bloccaggio (Fig.20)

Portare la torretta integrale in posizione di lavoro come da procedura standard di smontaggio riportata sul manuale d'uso e manutenzione

Ruotare il cerchio in modo da posizionare la valvola a ore 1 (fig. 20A)

Posizionare (Fig.21) il rullo dell'accessorio di destra (8) alla destra della torretta (X) e il premitallone dell'accessorio di sinistra (4) dalla parte opposta, in modo che premano leggermente il pneumatico verso il basso, per facilitare l'inserimento della leva alzatalloni (Y).

Disimpegnare l'accessorio di destra e abbassare la leva per portare il tallone del pneumatico sulla torretta. Disimpegnare dell'accessorio di sinistra e ruotare, come se si stesse eseguendo, la procedura standard di smontaggio.

Per evitare il reintallamento del pneumatico sul bordo inferiore esercitare una pressione con il disco alzatalloni dell'accessorio di destra. (Fig.22)

TALLONE INFERIORE

Seguire la procedura standard per lo smontaggio definitivo del pneumatico, aiutandosi con i dischi alzatalloni dei due accessori per sostenere il pneumatico in corrispondenza del canale del cerchio (per ruote particolarmente alte). In questo modo viene facilitato l'inserimento della leva alzatalloni (Fig.23).

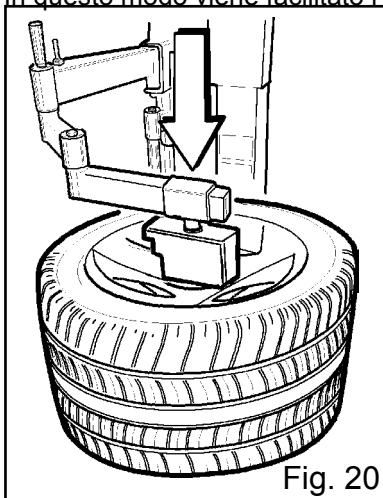


Fig. 20

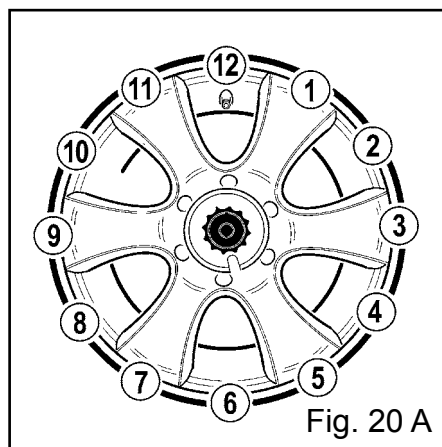


Fig. 20 A

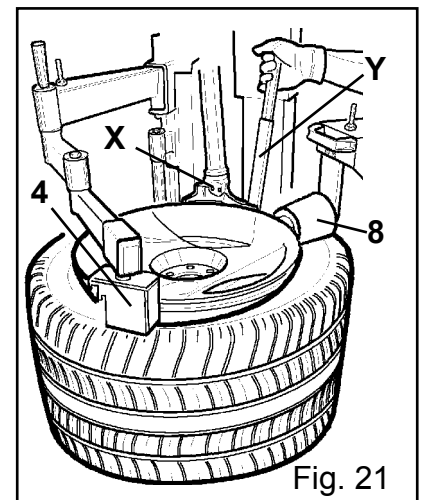


Fig. 21

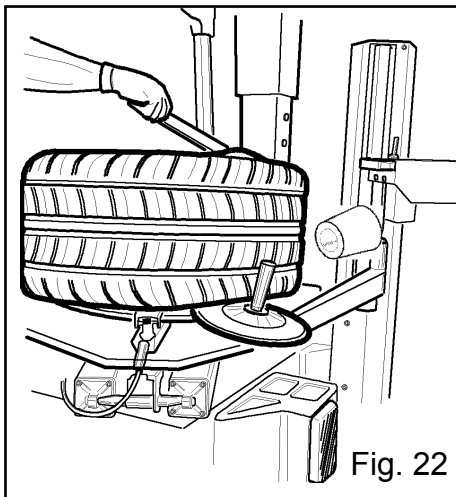


Fig. 22

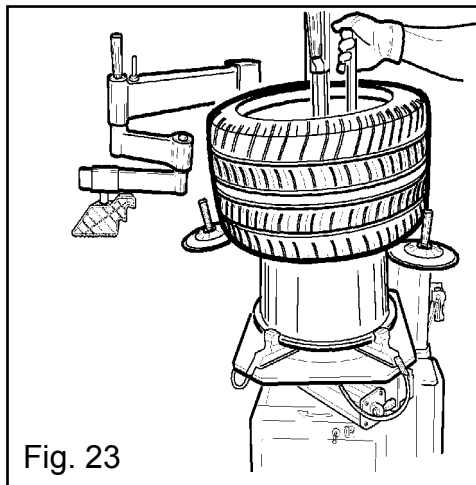


Fig. 23

15.0 REMOVAL OF THE EXTRA LOW PROFILE OR "RACING" PROFILE TYRES USING THE ACCESSORIES

UPPER BEAD

Lock the rim onto the turntable as shown in tyre-changer's installation, use and maintenance guide.

In case of difficulty, use the bead-pusher (4) of the left accessory to keep the rim pressed against the turntable jaws and facilitate its locking (Fig.20)

Position the mounting head as indicated by standard proceeding for tyre removal inside the installation, use and maintenance guide.

Turn the rim until the valve is in the hour 1 position 1 (fig. 20A)

Position (Fig.21) the roller of the right accessory (8) on the right of the mounting head (X) and the bead-pusher of the left accessory (4) from the opposite side so that they slightly press the tyre down to facilitate insertion of the bead lifting lever (Y).

Release the right accessory and lower the lever to bring the tyre bead onto the mounting head.
Release the left accessory and turn as if you are doing the standard removal procedure.

To avoid tyre re-beading on the bottom edge, exert pressure with the bead-lifting disc of the right accessory. Fig.22).

LOWER BEAD

Follow the standard procedure for final removal of the tyre with the aid of the bead-lifting discs of the two accessories to keep the tyre at the same level as the rim's groove (for particularly high wheels). In this way, the introduction of bead-lifting lever will be facilitated (Fig. 23).

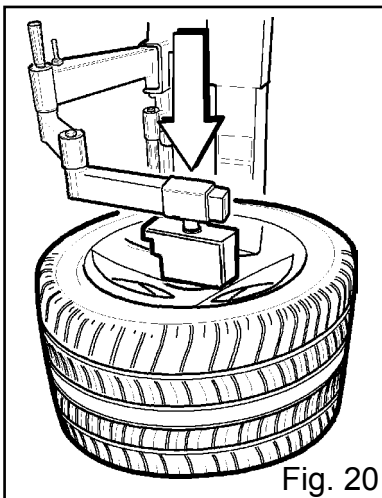


Fig. 20

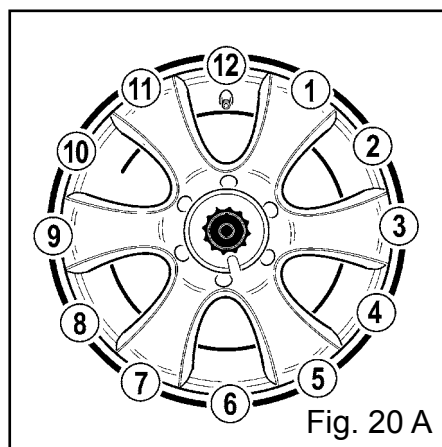


Fig. 20 A

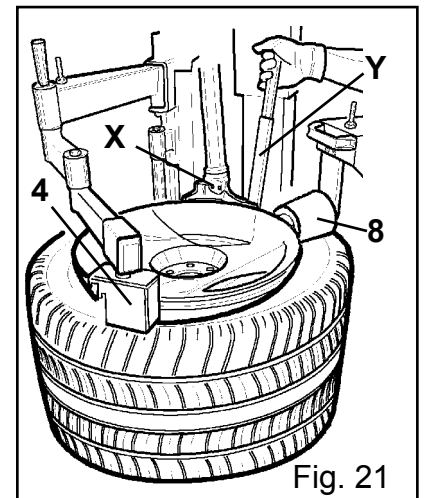


Fig. 21

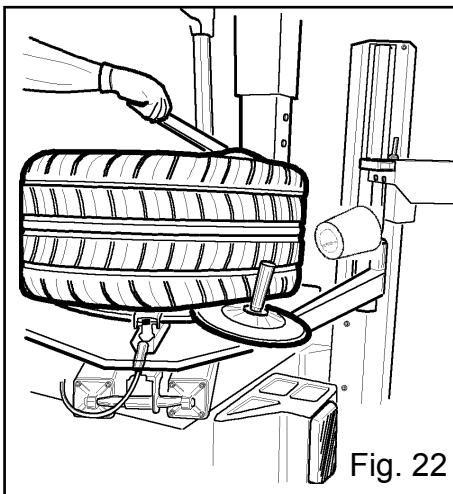


Fig. 22

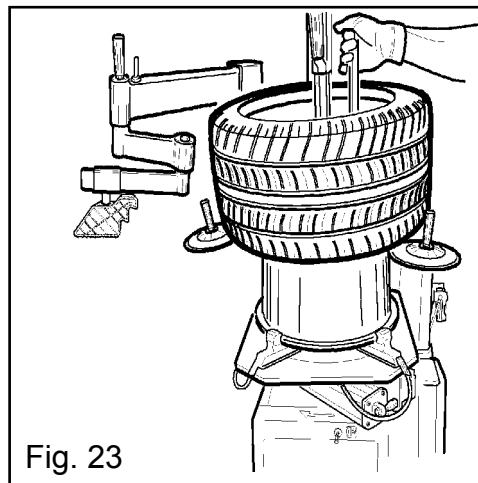


Fig. 23

15.0 ДЕМОНТАЖ СВЕРХНИЗКОПРОФИЛЬНЫХ ШИН ИЛИ « RACING » С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

ВЕРХНИЙ БОРТ ШИНЫ

Закрепите диск на поворотном столе, как описано в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию шиномонтажного станда.

При затруднениях воспользуйтесь инструментом прижима борта шины (4) устройства Press Arm, находящегося слева, для удерживания диска нажатом на зажимах поворотного стола и облегчения крепления (Рис. 20).

Приведите монтажную головку в рабочее положение в соответствии со стандартной процедурой демонтажа, описанной в руководстве по установке и техническому обслуживанию шиномонтажного станда. Поверните диск, чтобы установить вентиль в положение на 1 час (Рис. 20А).

Установите (Рис. 21) справа от монтажной головки (X) ролик устройства Help, находящегося справа (8). Установите инструмент прижима борта шины устройства Press Arm, расположенного слева (4), в противоположной стороне от монтажной головки для облегчения ввода монтировки (Y).

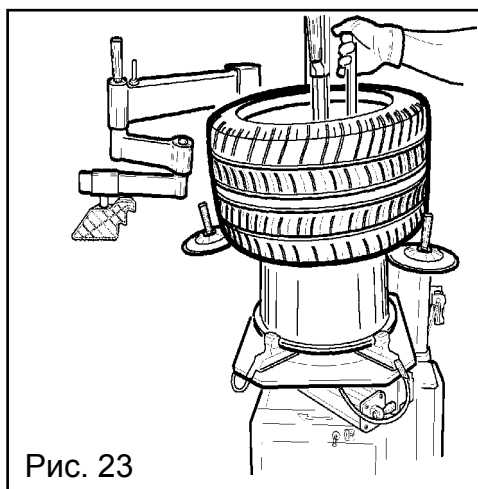
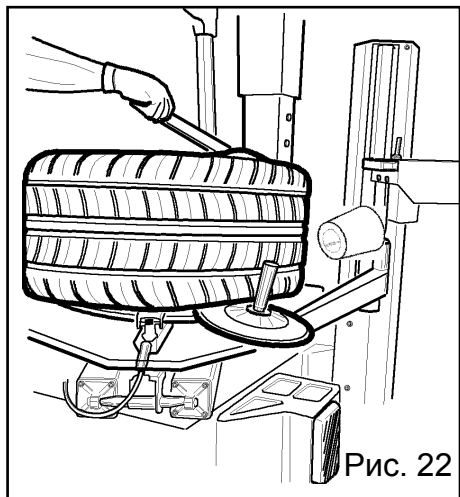
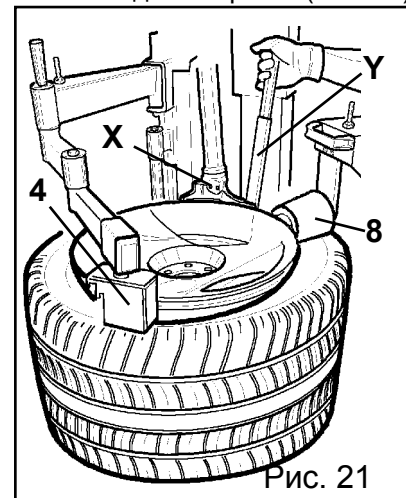
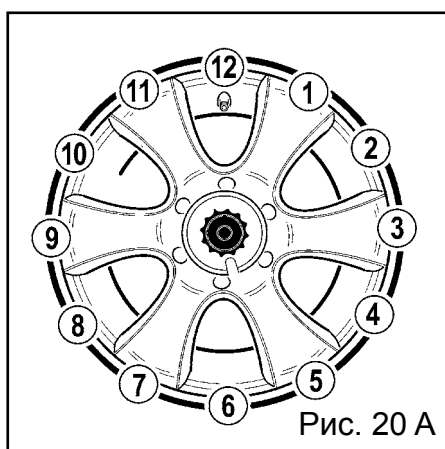
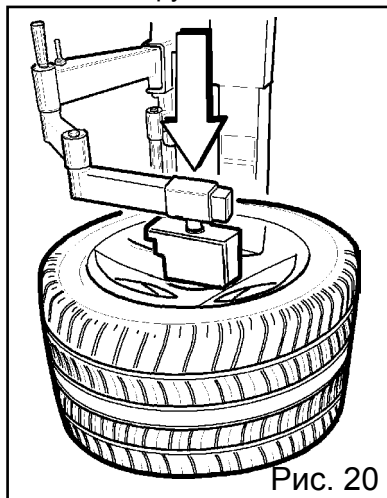
Отведите устройство Help, находящееся справа, и опустите монтировку, чтобы посадить борт шины на монтажную головку.

Отведите устройство Press Arm, находящийся слева, и производите вращение, как при стандартной процедуре демонтажа.

Во избежание посадки шины на диск нажимайте на нижний борт шины диском для поднятия борта шины (Рис. 22).

НИЖНИЙ БОРТ ШИНЫ

Следуйте стандартной процедуре для окончательного демонтажа шины, воспользуйтесь дисками для поднятия борта шины обоих вспомогательных устройств для поддержания шины на одном уровне с монтажным ручьем колесного диска (для особенно высоких колес). Это облегчит ввод монтировки (Рис. 23).



15.0 ABZIEHEN VON RACING- ODER ULTRAFLAT-REIFEN UNTER VERWENDUNG DES ZUBEHÖRS

OBERWULST

Die Felge auf dem Zentriertisch blockieren (siehe Installation-Bedienung- und Wartungsbuch des Reifenmontiergerätes).

Sollten Schwierigkeiten auftreten, den Wulstniederhalter (4) des linksseitigen Zubehörs verwenden, um die Felge auf die Spannklaunen des Zentriertisches gedrückt zu halten und das Einspannen derselben dadurch zu erleichtern (Abb. 20).

Den Montierfuß in Arbeitsposition positionieren (siehe Abnahme-Standardvorgang im Installation-, Bedienung- und Wartungsbuch des Reifenmontiergerätes).

Die Felge derart drehen, dass das Ventil sich in Position 1 Uhr befindet (Abb. 20A)

Die Rolle (8) des rechtsseitigen Zubehörs (8) rechts des Montierfußes (X) positionieren und den Wulstniederhalter des linksseitigen Zubehörs (4) an der entgegengesetzten Seite so positionieren, dass der Reifen leicht nach unten gedrückt wird, um das Eindringen des Wulstabdrückhebels (Y) zu erleichtern.

Das rechtsseitige Zubehör frei geben und den Hebel herunterlassen, um den Wulst auf den Montierfuß zu bringen.
Das linksseitige Zubehör frei geben und so drehen, als ob die Standardabziehprozedur ausgeführt würde.

Um zu verhindern, dass der Reifenwulst am unteren Rand wieder in das Felgenbett eintritt, einen leichten Druck mit der Wulstabdrückcheibe des rechtsseitigen Zubehörs ausüben. (Abb. 22)

UNTERWULST

Die Standardprozedur zum endgültigen Abziehen des Reifens anwenden und dabei die Wulstabdrückcheiben der beiden Zubehöre verwenden, um den Reifen am Felgenbett abzustützen (im Falle besonders hoher Reifen). Es wird dadurch die Einfügung des Wulstabdrückhebels erleichtert (Abb. 23)

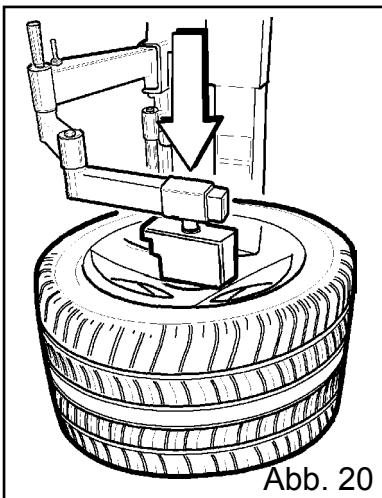


Abb. 20

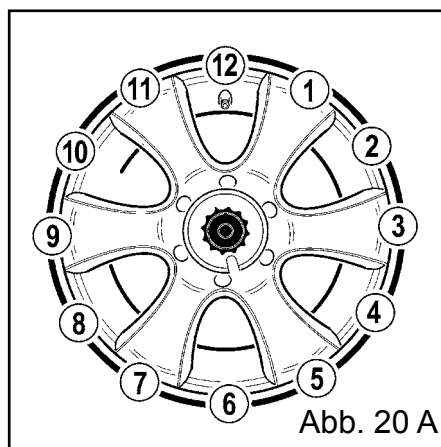


Abb. 20 A

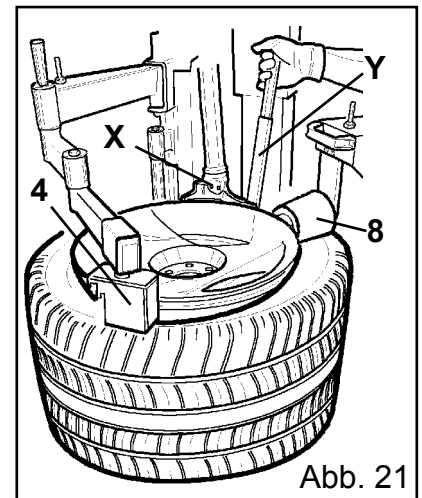


Abb. 21

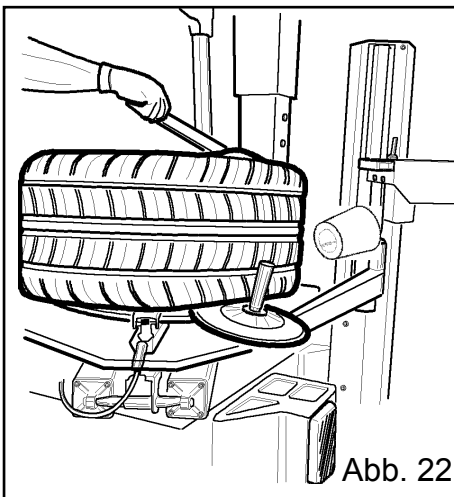


Abb. 22

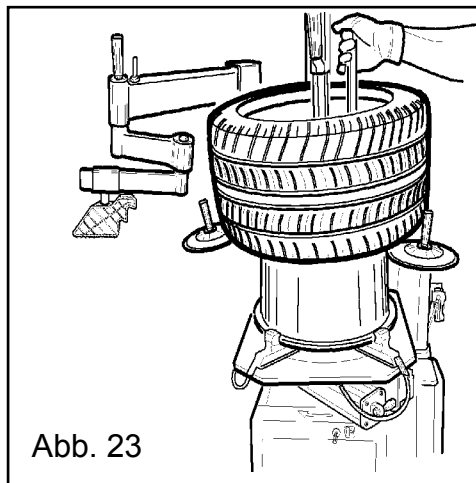


Abb. 23

16.0 MONTAGGIO



ATTENZIONE: questo controllo è importantissimo per evitare rischi di scoppio del pneumatico durante la fase di gonfiaggio. Prima di iniziare l'operazione di montaggio verificare che:

Sia visivamente che al tatto il pneumatico non presenti difetti e la tela non sia danneggiata. Se si riscontrano difetti **NON** montare il pneumatico.

Il cerchio non presenti ammaccature o deformazioni. In particolare nei cerchi in lega le ammaccature spesso provocano microfessure interne non visibili ad occhio nudo che possono compromettere la solidità del cerchio e costituire quindi pericolo anche in fase di gonfiaggio

Il diametro del cerchio ed il pneumatico siano esattamente della stessa misura. Non montare pneumatici sui cerchi se non si è in grado di identificare con esattezza i rispettivi diametri.

•Lubrificare con apposito grasso i talloni del pneumatico per evitare danneggiamenti e facilitare il montaggio



Durante il bloccaggio del cerchio non tenere MAI le mani sotto il pneumatico. Per un corretto bloccaggio posizionare la ruota esattamente al centro del piatto autocentrante

- Per ruote da 12 a 24 pollici bloccare il cerchio con la parte interna delle griffe
- Per ruote da 14 a 26 pollici bloccare il cerchio con la parte esterna delle griffe



Durante l'operazione di ribaltamento del palo accertarsi che nessuno sosti dietro lo smontagomme

NOTA: quando si opera con cerchi di uguali dimensioni, non occorre sempre bloccare e sbloccare il braccio operante ; basta ribaltare e richiamare il palo (P) con i bracci già bloccati in posizione di lavoro.



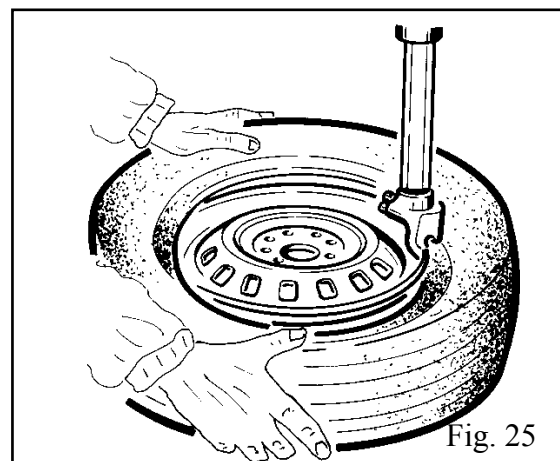
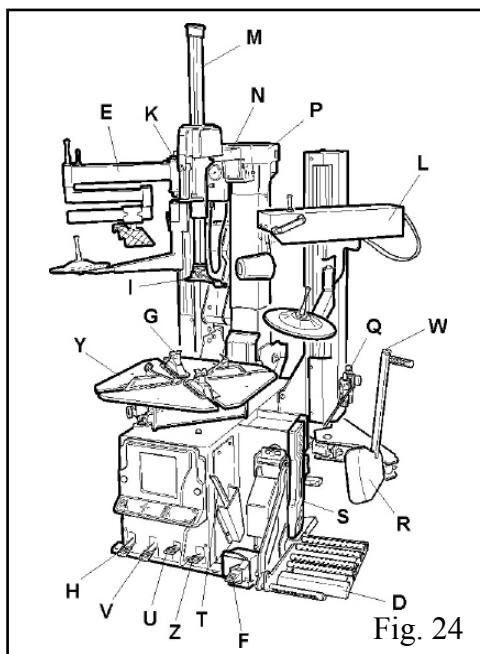
Non tenere le mani sulla ruota: il ritorno in posizione "di lavoro" del braccio potrebbe causarne lo schiacciamento tra cerchio e torretta.

- Manipolare il pneumatico in modo che il tallone passi sotto la parte anteriore della torretta e venga appoggiato sopra il bordo della parte posteriore della torretta stessa
- Tenendo premuto con le mani il tallone del pneumatico nella gola del cerchio, premere il pedale (Z) per ruotare l'autocentrante in senso orario per tutta la circonferenza del cerchio (Fig. 25).
- Inserire l'eventuale camera d'aria e ripetere le stesse operazioni per montare il bordo superiore del pneumatico



Tenere le mani e le altre parti del corpo il piu' lontano possibile dalla torretta quando l'autocentrante e' in fase di rotazione per evitare rischi di schiacciamento

NOTA: entrambe le operazioni di smontaggio e montaggio vanno effettuate ruotando in senso orario l'autocentrante. Il senso di rotazione antiorario serve solamente per rimediare ad eventuali errori dell'operatore



16.0 MOUNTING THE TYRE



WARNING: This checking of tyre and rim is of the utmost importance to prevent tyre explosion during the inflating operations. Before beginning mounting operation make sure that:

The tyre and the cord fabric are not damaged. If you note defects **DO NOT** mount the tyre.

The rim is without dents and is not warped. Attention with alloy rims, dents cause internal micro-cracks not visible to naked eye. This can compromise the rim and can also be a source of danger especially during inflation.

The diameter of the rim and tyre are exactly the same. **NEVER** try to mount a tyre on a rim if you cannot identify the diameters of both.

Lubricate the tyre beads with the special grease in order to avoid damaging them and to facilitate the mounting operations.



During rim locking **NEVER** keep your hands under the tyre. For a correct locking operation set the tyre exactly in the middle of turntable.

For 12 to 24 inch wheels lock the rim using the inner part of the clamps.

For 14 to 26 inch wheels lock the rim using the outer part of the clamps.



During arm tilting make sure that nobody stays behind the tyre-changer

Note: when working with rims of the same size it is not necessary always to lock and unlock the mounting bar; you only need to tilt and return the arm (P) with the arm and the bar locked in their working positions.



Never keep your hands onto the wheel: the arm recovery to “working position” could set the operator at risk of hand crushing between rim and mounting tool.

Move the tyre so that the bead passes below the front section of the mounting head and is brought up against the edge of the rear section of the mounting head itself.

Keeping the tyre bead pressed down into the wheel rim channel with your hands, press down on the pedal (Z) to rotate the turntable clockwise. Continue until you have covered the entire circumference of the wheel rim (Fig. 25).



To prevent industrial accidents, keep hands and other parts of the body as far as possible from the tool arm when the table top is turning.

• Insert the inner tube (if there is one) and repeat the same operations to mount the upper side of the tyre.

NOTE: Demounting and mounting are always done with the clockwise turntable rotation. Anticlockwise rotation is used only to correct operator's errors or if the turntable stalls.

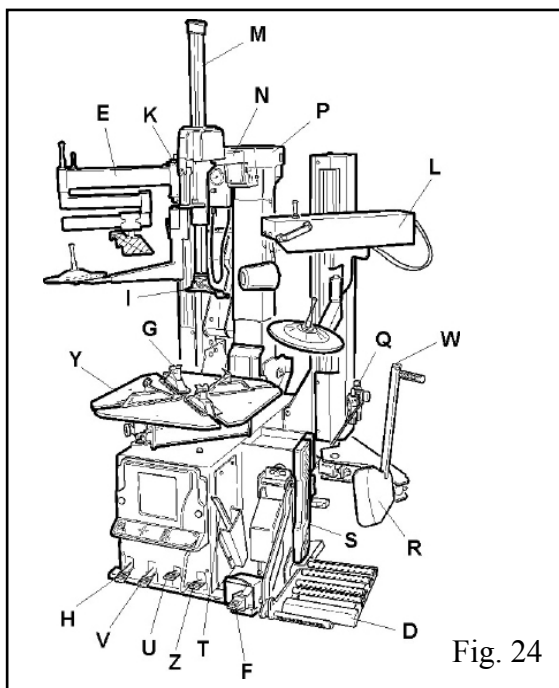


Fig. 24

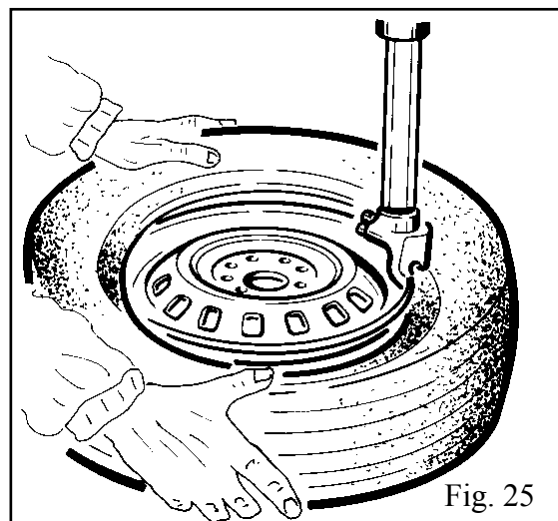


Fig. 25

16.0 МОНТАЖ ШИНЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Это важно! Для предотвращения взрыва шины во время ее накачивания, до проведения монтажа шины убедитесь, что:

Как визуально, так и на ощупь, шина не имеет дефектов и кордная нить не повреждена. Если дефекты будут найдены, **НЕ ПРОИЗВОДИТЕ** монтаж шины.

Диск не имеет вмятин и не деформирован. Уделяйте внимание дискам из легкого сплава, повреждения вызывают внутренние микротрещины не видимые невооруженным глазом. Они могут ухудшить состояние диска и быть источником опасности во время накачивания шины.

Диаметр диска и шины точно одинаков. **НИКОГДА** не пытайтесь производить монтаж шины на обод, если вы не можете точно определить их диаметры.

Смажьте борта шины специальной смазкой для того, чтобы избежать их повреждения и облегчить монтаж.



Во время крепления диска НИКОГДА не держите руки под шиной. Чтобы правильно закрепить диск, поместите колесо точно по центру поворотного стола.

- Для колес от 12 до 24 дюймов блокируйте диск, используя внутреннюю часть зажимов.
- Для колес от 14 до 26 дюймов блокируйте диск, используя внешнюю часть зажимов.



Во время наклона монтажной стойки убедитесь в том, что никто не находится позади шиномонтажного стенда.

Примечание: При работе с дисками одного и того же размера, нет необходимости каждый раз блокировать и разблокировать монтажный шток; достаточно наклонить и вернуть в первоначальное положение монтажную стойку (P) уже с зафиксированными в рабочем положении монтажным штоком и консолью.



Не держите руки на колесе: возврат монтажного штока в рабочее положение может привести к ранению рук оператора, если они будут находиться между диском и монтажной головкой.

- Передвигайте шину так, чтобы ее край проходил под передней частью монтажной головки и поднимался на борт задней части монтажной головки.
- Прижимая руками борт шины к монтажному ручью диска, нажмите педаль (Z) для вращения поворотного стола по часовой стрелке по всей окружности колесного диска (Рис. 25).
- Вставьте камеру, если таковая имеется, и повторите те же самые операции для монтажа верхнего борта шины.



Во избежание травм находите и держите руки как можно дальше от монтажной головки, когда поворотный стол находится в фазе вращения.

ПРИМЕЧАНИЕ: Демонтаж и монтаж шин всегда производятся при вращении поворотного стола по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки используется только для исправления ошибок оператора.

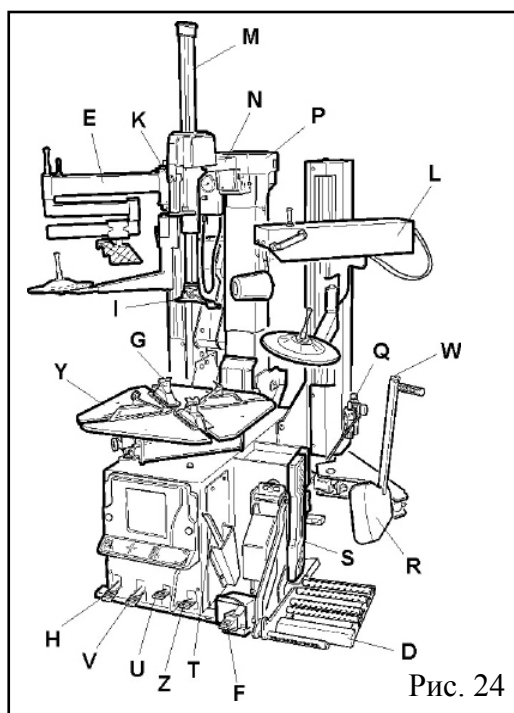


Рис. 24

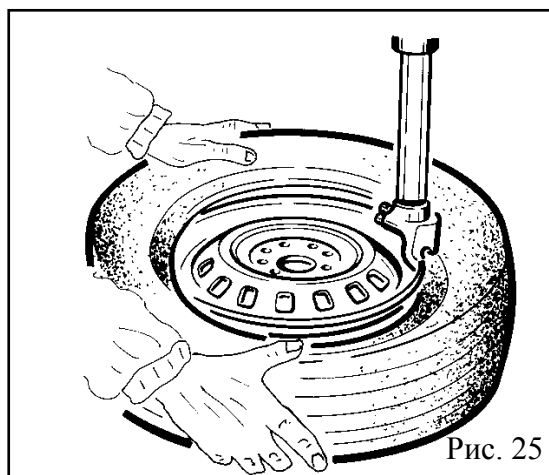


Рис. 25

16.0 MONTAGE



VORSICHT: Es ist sehr wichtig, diese Prüfung durchzuführen, um Reifenplatzen bei Aufpumpenphase zu vermeiden. Vor der Montage ist es wichtig, festzustellen, daß:

-den Reifen sowohl bei Ansicht als auch beim Antasten keinen Mangel vorweist und daß das Leinen nicht beschädigt ist. Im Mangelfall, den Reifen NICHT montieren.

-die Felge keine Beule oder Verformung vorweist. Besonders bei Alu-Felgen können die Beulen innere Mikrobrüche verursachen, die mit bloßem Auge nicht sichtbar sind und die die Solidität der Felge gefährden und eine Gefahr bei Aufpumpenphase darstellen können.

-der Durchmesser von Felge und Reifen gleich ist. Es ist empfohlen, einen Reifen auf die Felge nicht zu montieren, wenn die bezüglichen Durchmesser nicht genau festgestellt werden.

Reifenwülste mit dem dazu vorgesehenen Fett schmieren, damit eine Beschädigung verhindert und die Montage erleichtert wird.



Bei Spannung der Felge die Hände NIE unter dem Reifen halten. Zu einer korrekten Spannung, den Reifen genau in die Mitte des Zentriertisches legen.

Bei 12 - 24 Zoll-Reifen Felge mit der Innenseite der Spannklaue einspannen.

Bei 14 - 26 Zoll-Reifen Felge mit der Außenseite der Spannklaue einspannen.



Vor Armumkippen immer sicherstellen, daß niemand hinter der Maschine steht.

WICHTIG: Wird mit Felgen gleicher Abmessung gearbeitet, muß der Werkzeugarm nicht immer gesperrt und freigegeben werden; es genügt, den Kipparm (P) mit den Armen, die bereits in Arbeitsposition blockiert sind, zu kippen und zurückzustellen.



Die Hände auf den Reifen nicht halten: der Rücklauf des Armes zu "Arbeitsstellung" könnte eine Quetschung zwischen Felge und Montierwerkzeug verursachen.

Reifen so einspannen, daß der Wulst unter dem vorderen Teil des Montierfußes hindurchgeht und auf den Rand des hinteren Montierfußteils gelegt wird.

Reifenwulst von Hand unter den Felgenrand pressen, Pedal (Z) drücken (Zentriertisch L-Drehung); gesamten Felgenumfang bearbeiten.



Bei Tischdrehung, Hände und Körper möglichst fern vom Montierwerkzeug halten, um Quetschungen zu verhüten.

Schlauch, sofern vorhanden, einlegen und am anderen Wulst gleichermaßen vorgehen.

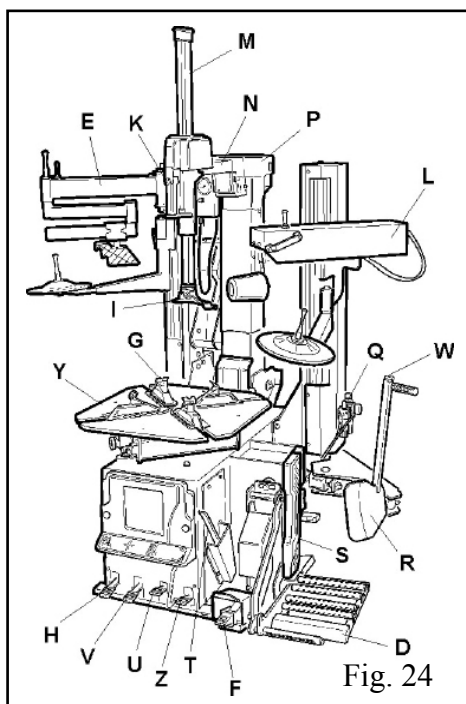


Fig. 24

ANM.: Beide Vorgänge (Demontage und Montage) sollen durch Rechtsdrehung des Zentriertisches durchgeführt werden. Die Linksdrehung dient nur, eventuelle Arbeitsfehler zu verbessern.

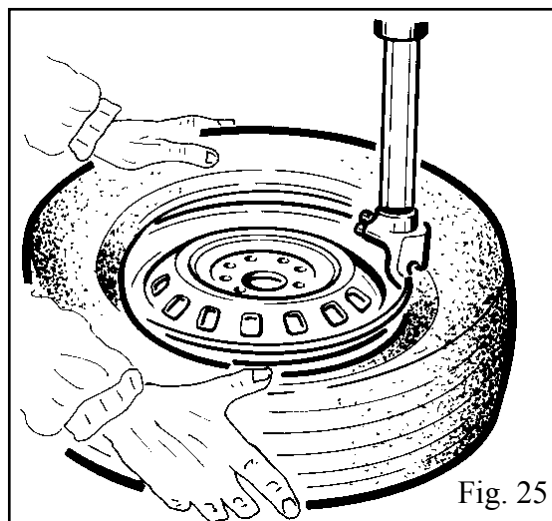


Fig. 25

17.0 MONTAGGIO PNEUMATICI ULTRARIBASSATI O CON PROFILO "RACING" UTILIZZANDO GLI ACCESSORI

TALLONE INFERIORE

Seguire la procedura standard descritta sul manuale di uso e manutenzione dello smontagomme

TALLONE SUPERIORE

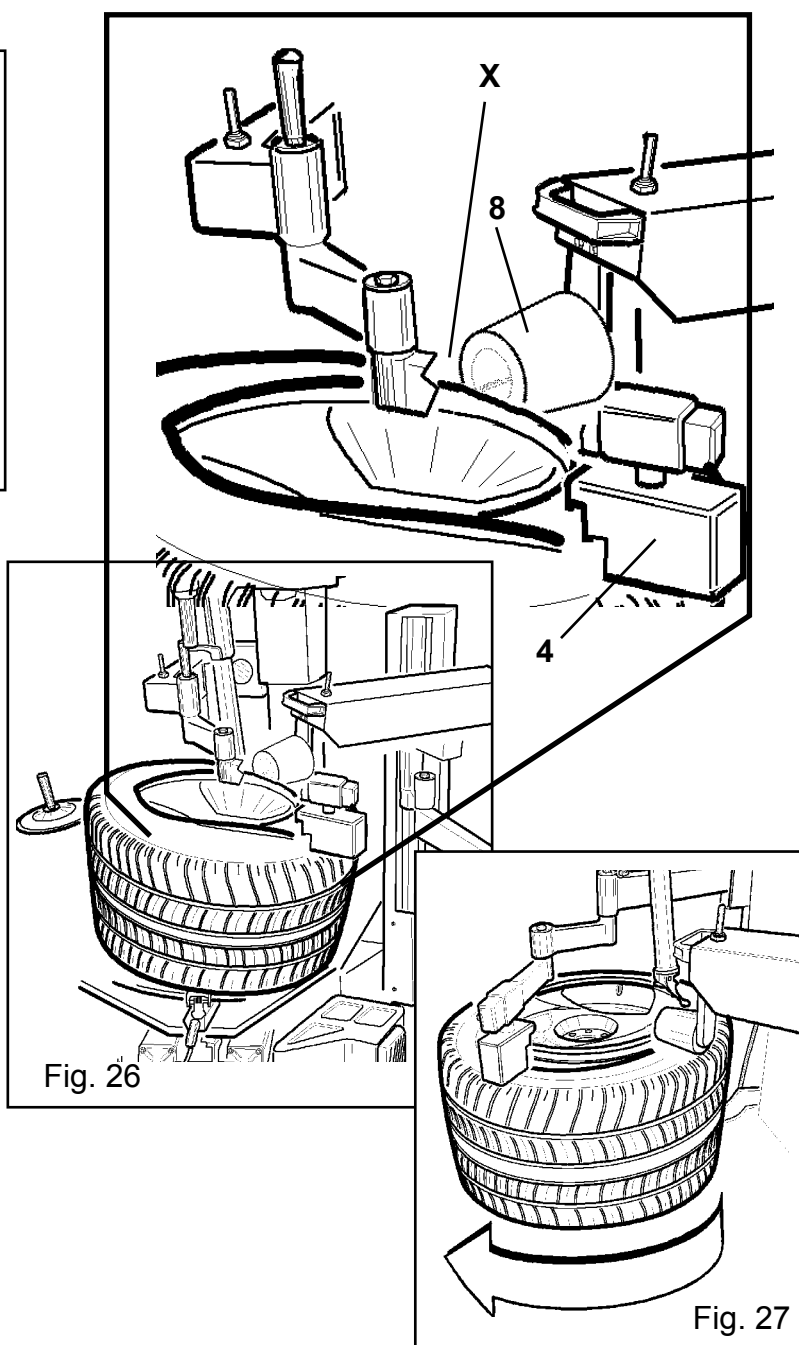
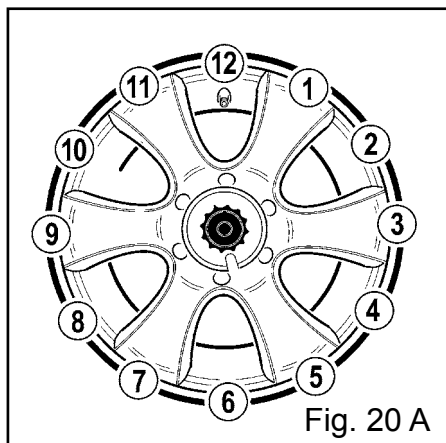
Posizionare il pneumatico come descritto nella procedura standard descritta sul manuale di uso e manutenzione dello smontagomme

Posizionare il rullo (8) dell'accessorio di destra a ore 1 (fig. 20A) e il premitallone (4) dell'accessorio di sinistra a destra della torretta (X) a ore 3, in modo che il tallone superiore del pneumatico sia in corrispondenza del canale del cerchio (Fig.26).

Accertarsi che la valvola sia posizionata a ore 4 (fig. 20A) dopo il premitallone dell'accessorio di sinistra.

Far ruotare l'autocentrante fino al completo montaggio del pneumatico (Fig.27).

Disimpegnare gli accessori



17.0 MOUNTING EXTRA LOW PROFILE OR "RACING" PROFILE TYRES USING THE ACCESSORIES

LOWER BEAD

Follow standard proceedings described in the Installation, Use and Maintenance guide of Tyre-Changer.

UPPER BEAD

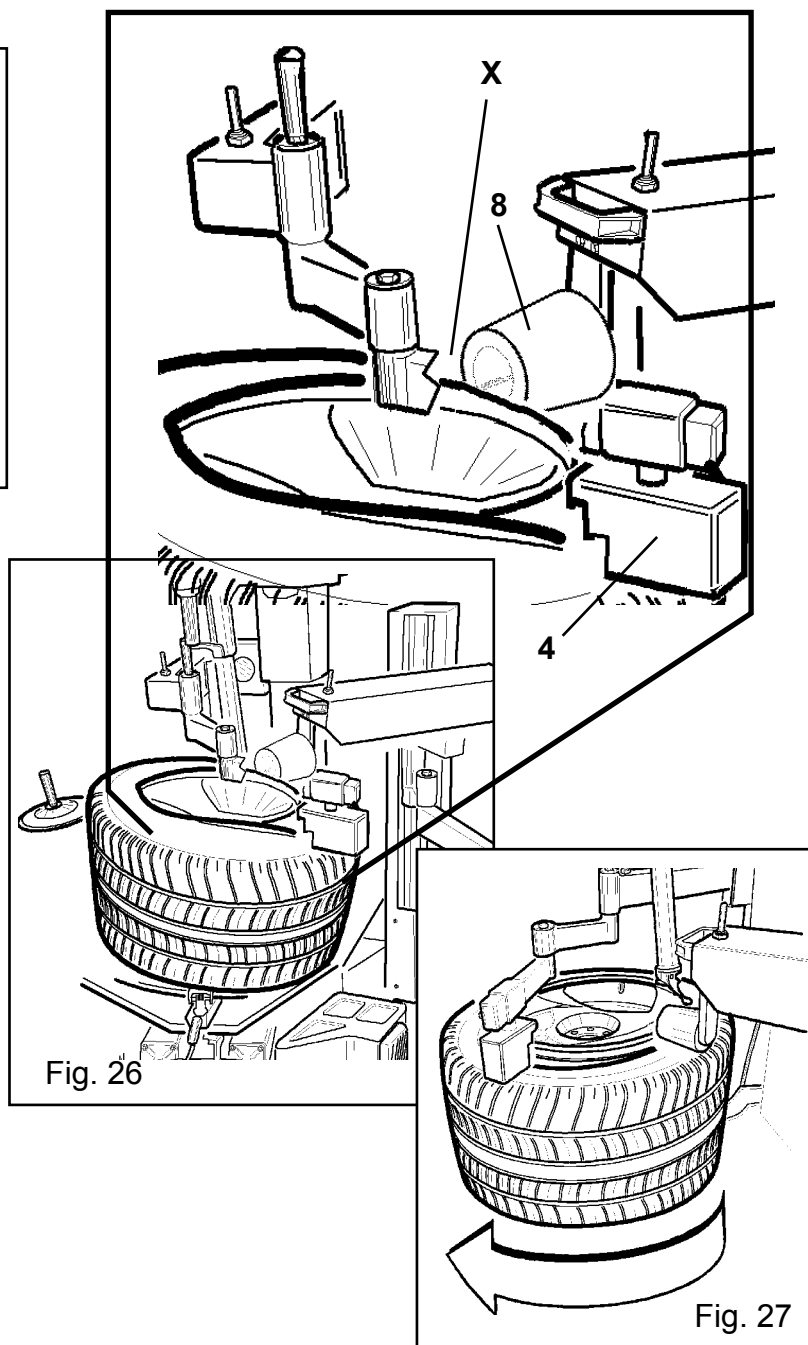
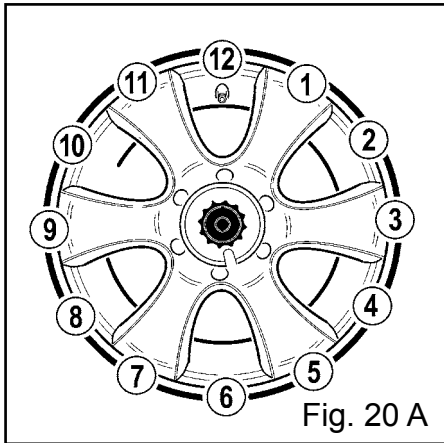
Position the tyre as described by standard proceedings inside the Installation, Use and Maintenance guide of Tyre-Changer.

Position the roller (8) of the right accessory on hour 1 (fig.20A) position and the bead-pusher (4) of the left accessory on the right of the mounting head (X) on hour 3 position so that the upper tyre bead stays at the same level as the rim's groove (Fig.26).

Make sure the valve is positioned on hour 4 position (fig. 20A) after the bead-pusher of the left accessory.

Let turntable turn until the tyre is completely mounted (Fig.27).

Release the accessories



17.0 МОНТАЖ СВЕРХНИЗКОПРОФИЛЬНЫХ ШИН ИЛИ « RACING » С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

НИЖНИЙ БОРТ ШИНЫ

Следуйте стандартной процедуре, описанной в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию шиномонтажного станда.

ВЕРХНИЙ БОРТ ШИНЫ

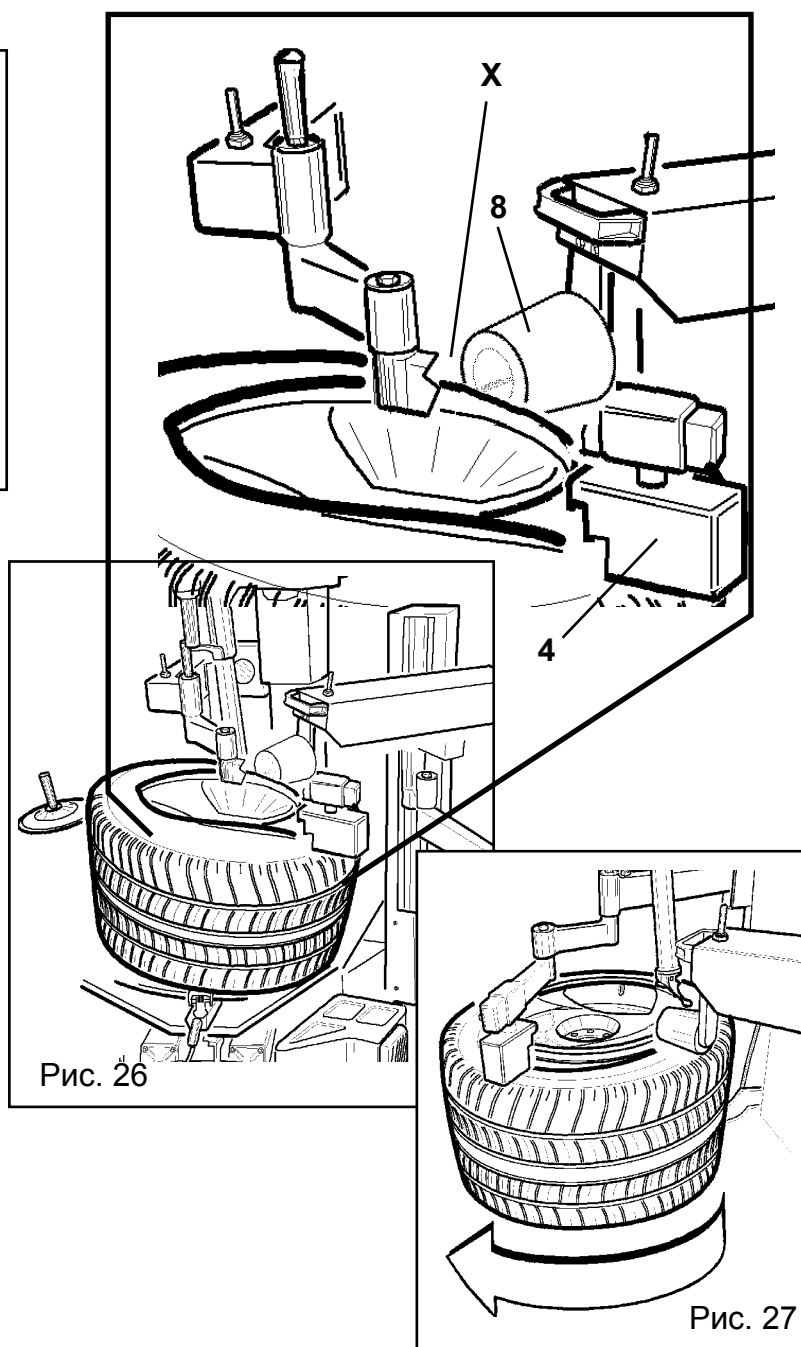
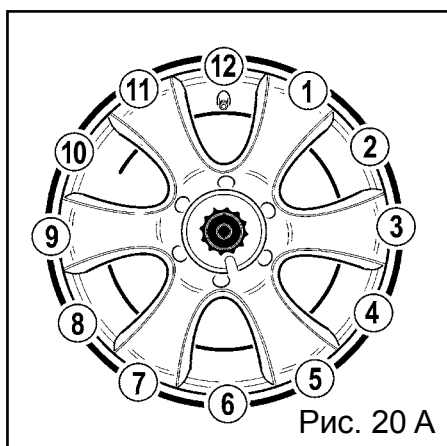
Расположите колесо в соответствии со стандартной процедурой, описанной в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию.

Установите в положение на 1 час (Рис. 20А) ролик (8) устройства Help (расположенного справа). Установите в положение на 3 часа справа от монтажной головки (X) инструмент прижима борта шины (4) устройства Press Arm (расположенного слева) так, чтобы верхний борт шины находился на одном уровне с монтажным ручьем диска (Рис. 26).

Убедитесь, что вентиль расположен на 4 часа (Рис. 20А) после инструмента прижима борта шины устройства Press Arm, расположенного слева.

Вращайте поворотный стол до полного монтажа шины (Рис. 27).

Отведите устройства.



17.0 MONTAGE VON RACING- ODER ULTRAFLAT-REIFEN UNTER VERWENDUNG DES ZUBEHÖRS

UNTERWULST

Den standard Vorgang im Installation-, Bedienung- und Wartungsbuch des Reifenmontiergerätes folgen.

OBERWULST

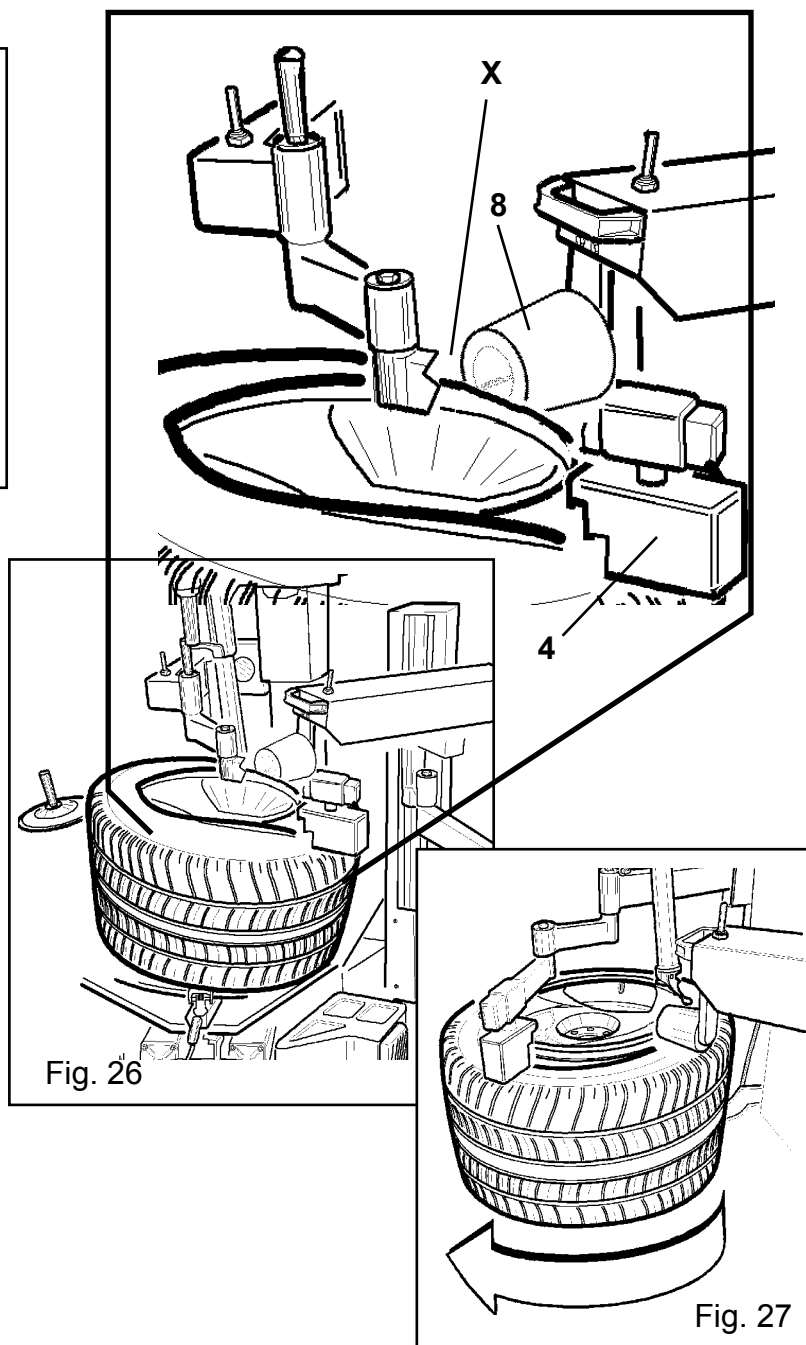
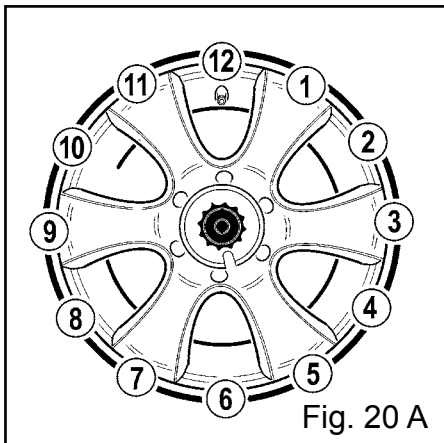
Den Reifen positionieren (den standard Vorgang im Installation-, Bedienung- und Wartungsbuch des Reifenmontiergerätes folgen).

Die Rolle (8) des Zubehörs der rechten Seite auf 1 Uhr stellen (Abb. 20A) und den Wulsteindrücker (4) des Zubehörs der linken Seite derart rechts des Montierfußes (X) auf 3 Uhr positionieren, dass sich der Reifenoberwulst auf derselben Höhe des Felgenbetts befindet (Abb. 26).

Sich vergewissern, dass das Ventil hinter dem Wulstniederhalter des linksseitigen Zubehörs auf 4 Uhr positioniert ist (Abb. 20A).

Den Zentriertisch drehen lassen, bis wann der Reifen völlig montiert wird (Abb. 27).

Das Zubehör freigeben.



18.0 GONFIAGGIO



Il gonfiaggio dei pneumatici richiede la massima attenzione. Pertanto occorre attenersi strettamente alle indicazioni di seguito riportate poichè lo smontagomme **NON** è stato progettato e costruito per riparare l'utente (o chi si trovi nei pressi della macchina) in caso di scoppio accidentale del pneumatico.

▲ DANGER



L'esplosione del pneumatico o la rottura del cerchio sotto pressione può causare ferite gravi o morte all'operatore

Controllare attentamente che le dimensioni del cerchio e quelle del pneumatico siano uguali.

Controllare anche lo stato d'usura del pneumatico e del cerchio per trovare eventuali difetti prima di iniziare la fase di gonfiaggio

Gonfiare la gomma con brevi getti d'aria e negli intervalli controllare spesso la pressione.

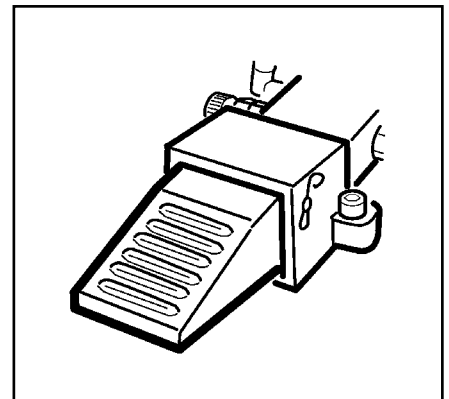
Tutti i nostri smontagomme sono autolimitati ad una pressione di gonfiaggio di 3,5 bar (51 PSI) COMUNQUE NON SUPERARE MAI LA PRESSIONE CONSIGLIATA DAL COSTRUTTORE

Tenere le mani e il corpo lontani il più possibile dal pneumatico durante il gonfiaggio.

18.1 Gonfiaggio del pneumatico:

Per gonfiare un pneumatico procedere come segue:

- Collegare il raccordo del tubo di gonfiaggio alla valvola del pneumatico
- Verificare ulteriormente l'esatta corrispondenza dei diametri di cerchio e pneumatico
- Verificare che cerchio e pneumatico siano sufficientemente lubrificati; eventualmente lubrificare.
- Premere e rilasciare con frequenza il pedale di gonfiaggio, controllando negli intervalli la pressione sul manometro, fino al completo intallonamento del pneumatico sul cerchio.
- Proseguire nel gonfiaggio fino a raggiungere la pressione indicata dal costruttore. Gonfiare sempre a brevi tratti e sempre verificando la pressione negli intervalli.



▲ DANGER



PERICOLO DI ESPLOSIONE!

Non superare mai la pressione consigliata dal costruttore e comunque i 3,5 bar (51 PSI) a cui la macchina è auto-limitata.

Quando fosse richiesta una pressione di esercizio del pneumatico superiore, togliere la ruota dallo smontagomme e proseguire il gonfiaggio in una apposita gabbia di sicurezza, normalmente reperibili sul mercato.

Mantenere mani e corpo il più lontano possibile dalla ruota.

Permettere l'utilizzo della macchina solo a personale addestrato per queste operazioni.

Non permettere ad altri di utilizzare la macchina o di avvicinarsi soprattutto durante il gonfiaggio.

18.0 INFLATING



The greatest attention is called for when inflating the tyres. Keep strictly to the following instructions since the tyre changer is **NOT** designed and built to protect the user (or anyone else in the vicinity of the machine) if the tyre bursts accidentally.

▲ DANGER



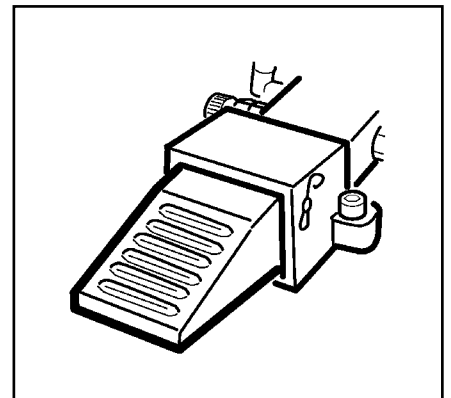
A burst tyre can cause serious injury or even death of the operator.

- Check carefully that the wheel rim and the tyre are of the same size.
- Check the state of wear of the tyre and that it has no defects before beginning the inflation stage.
- Inflate the tyre with brief jets of air, checking the pressure after every jet.
- All our tyre changers are automatically limited to a maximum inflating pressure of 3.5 bar (51 psi). In any case **NEVER EXCEED THE PRESSURE RECOMMENDED BY THE MANUFACTURER.**
- **Keep your hands and body as far away as possible from the tyre.**

18.1 Inflating tyre using airline gauge:

In the standard version our tyre changers are supplied with an airline gauge. To inflate a tyre proceed as follows:

- Connect the inflating tube fitting to the tyre valve.
- Make a last check to be certain that tyre and rim diameter correspond.
- Check to be certain that rim and beads are sufficiently lubricated. If necessary lubricate some more.
- Frequently press and release the inflating pedal, checking the pressure between jets on the gauge.
- Continue to inflate the tyre with short jets of air and constantly checking the pressure between air jets until the required pressure has been reached.



▲ DANGER



EXPLOSION HAZARD!

Never exceed 3.5 bar (51 PSI) when seating beads or inflating tyres.

If a higher inflating pressure is required remove the wheel from turntable and continue the inflation procedure inside a special protection cage (commercially available)

NEVER exceed the max. inflating pressure given by the tyre manufacturer

ALWAYS keep hands and body back from inflating tyre

ONLY specially trained personnel are allowed to perform these operations. Do not allow other persons to operate or to stay near the tyre changer.

18.0 НАКАЧИВАНИЕ



Процедура накачивания шин требует максимального внимания. Строго следуйте приведенным ниже инструкциям, так как данный шиномонтажный стенд НЕ был сконструирован и произведен для защиты оператора или людей, оказавшихся поблизости, от возможного взрыва шины.

DANGER



Взрыв шины может нанести серьезную травму или даже привести к смерти оператора.

Внимательно проверьте размеры диска и шины, они должны соответствовать друг другу.

Проверьте степень износа шины и диска, чтобы выявить возможные дефекты перед началом накачивания.

Накачивайте шину кратковременными подачами сжатого воздуха через короткие интервалы, при этом необходимо следить за давлением.

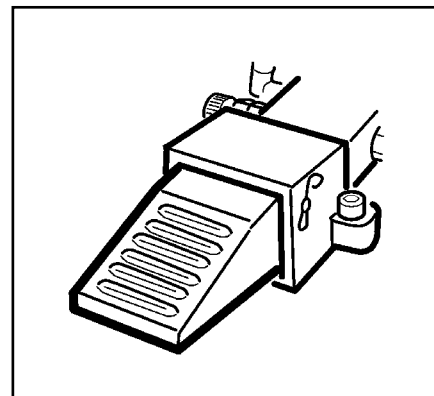
Все наши шиномонтажные стенды имеют автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 3,5 бар (51 фунт/дюйм²). **НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.**

Находитесь и держите руки как можно дальше от шины во время ее накачивания.

18.1 Накачивание шины:

Для накачивания шины выполните следующие действия:

- Соедините наконечник шланга для накачивания шины с вентилем шины.
- Убедитесь, что диаметры диска и шины совпадают.
- Убедитесь, что диск и борта шины достаточно хорошо смазаны. Если необходимо, смажьте их.
- Нажимайте и отпускайте педаль для накачивания шин, проверяя между подачами воздуха давление по манометру, до полной установки шины на обод.
- Продолжайте накачивать шину кратковременными подачами воздуха и постоянно проверяйте давление между подачами, пока требуемое давление не будет достигнуто.



DANGER



ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!

Никогда не превышайте давление рекомендуемое производителем. Шиномонтажный стенд имеет автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 3,5 бар (51 фунт/дюйм²).

Если требуется большее давление накачивания, снимите колесо с поворотного стола и продолжайте процесс накачивания внутри специальной защитной клетки (доступна в качестве опции).

Находитесь и держите руки как можно дальше от шины.

ТОЛЬКО специально обученный персонал имеет право выполнять данные операции.

Не разрешайте посторонним людям работать на стенде или приближаться к нему, особенно во время накачивания шин.

18.0 AUFPUMPEN



Beim Aufpumpen der Reifen ist sehr sorgfältig vorzugehen.

Die nachfolgenden Angaben sind streng zu befolgen, denn das Reifenmontiergerät bietet dem Benutzer (oder Personen, die sich in der Nähe befinden) beim Platzen des Reifens KEINEN Schutz.

▲ DANGER



Falls ein Reifen platzt, kann dies zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod des Bedieners führen.

Sorgfältig prüfen, ob die Abmessungen des Reifens und der Felge gleich sind. Abnutzungszustand des Reifens prüfen und eventuelle Beschädigungen feststellen, bevor mit dem Aufpumpen begonnen wird.

Reifen mit kurzen Luftströmen aufpumpen, dabei den Druck dauernd kontrollieren.

Alle unsere Reifenmontiergeräte sind auf einen Höchstdruck von 3,5 bar (51 psi) beschränkt. AUF KEINEN FALL DEN VOM HERSTELLER ANGEGEBENEN HÖCHSTDRUCK ÜBERSTIEGEN.

Hände und Körper so weit wie möglich vom Reifen entfernt halten.

18.1 Aufpumpen mit Druckluftpistole:

In der Standardausführung werden unsere Reifenmontiergeräte mit einer Druckluftpistole geliefert. Beim Aufpumpen eines Reifens wie folgt vorgehen:

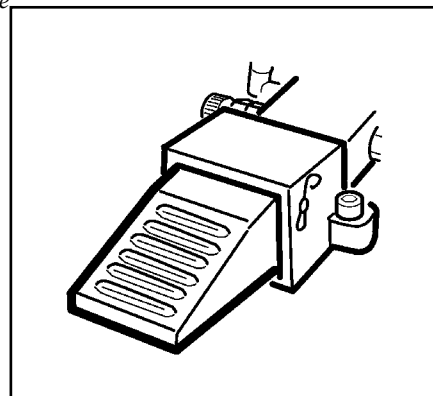
Den Füllschlauch an das Reifenventil anschließen.

Sicherstellen, daß Durchmesser von Felge und Reifen zueinander passen.

Sicherstellen, daß Felge und Reifen ausreichend geschmiert sind. Ggf erneut einstreichen.

Das Füllpedal mehrmals drücken und loslassen und dazwischen immer den Druck auf dem Manometer kontrollieren, bis die Reifenwülste richtig in der Felge positioniert sind.

Weitermachen und Luft einblasen, wobei man zwischendurch immer den Luftdruck mißt, bis der gewünschte Reifendruck erreicht ist.



▲ DANGER



EXPOSITIONSGEFAHR !

Beim Aufpumpen darf Druckwert von 3,5 bar (51 PSI) nie überschritten werden.

Anm: Falls ein Reifen einen höheren Reifendruck verlangt, ist das Rad von der Reifenmontiermaschine abzunehmen, um es dann in einer der speziellen Schutzkäfige, die im Handel erhältlich sind, weiter aufzupumpen.

Nie den Reifendruck überschreiten, den der Hersteller vorschreibt.

Die Hände und den Körper immer so weit wie möglich entfernt vom Reifen halten, wenn er aufgepumpt wird.

Nur besonders geschultes Personal darf diese Arbeiten ausführen. Erlauben Sie Unbefugten auf keinen Fall, sich in der Nähe der Reifenmontiermaschine aufzuhalten oder an ihr zu arbeiten.

19.0. RIPOSIZIONAMENTO

Per riposizionare lo smontagomme è necessario disporre di un carrello elevatore.

- Scollegare le fonti di alimentazione pneumatica ed elettrica
- Fare leva su un lato della base per sollevarlo leggermente da terra, infilare le forche del carrello elevatore sotto la base e farvi scivolare lo smontagomme sopra.
- Posizionare lo smontagomme nella nuova sede

NOTA: Il posto scelto per riposizionare lo smontagomme deve rispondere alle Normative Europee per la sicurezza sul lavoro.

19.0 MOVING

To move the tyre changer you will need a fork-lift truck.

- *Disconnect the pneumatic and electric power supplies.*
- *Apply leverage to one side of the base so as to raise it slightly from the floor, insert the forks of the truck under the base and slide the tyre changer onto them.*
- *Set the tyre changer down in its new position.*

Note: *The place chosen for repositioning the tyre changer must comply with European safety at work standards.*

19.0 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для перемещения шиномонтажного стенда Вам потребуется автопогрузчик с вилчатым захватом.

- Отключите электрическую и пневматическую подачу энергии.
- Приподнимите одну из сторон основания над полом, вставьте вилы погрузчика под основание и плавно поместите шиномонтажный стенд на них.
- Установите шиномонтажный стенд на его новом месте.

ПРИМЕЧАНИЕ: Место, выбранное для нового положения шиномонтажного стенда, должно отвечать Европейским Стандартам по технике безопасности.

19.0 NEUPOSITIONIEREN

Soll das Reifenmontiergerät neu positioniert werden, muß ein Gabelstapler verwendet werden.

-Druckluft- und Stromzufuhr unterbrechen.

-Eine Seite der Maschine leicht anheben, Gabeln des Hubwagens unter den Sockel einführen und das Reifenmontiergerät auf diese gleiten lassen.

-Reifenmontiergerät neu aufstellen.

WICHTIG: *Der neue Aufstellungsort muß den Europäischen Vorschriften zur Sicherheit am Arbeitsplatz entsprechen.*

20. ACCANTONAMENTO

In caso di accantonamento per lungo periodo di tempo è necessario:

- Scollegare le fonti di alimentazione e ingrassare le guide di scorrimento delle griffe per evitarne l'ossidazione.

20.0 STORAGE

In the event of storage for long periods of time, be sure to:

- *Disconnect all sources of power and grease the clamp sliding guides on the turntable to prevent them from oxidising.*

20.0 ХРАНЕНИЕ

В случае хранения станда в течение длительного времени, необходимо:

- Отсоединить все источники питания и смазать консистентной смазкой направляющие ползунков зажимов на поворотном столе для того, чтобы защитить их от окисления.

20.0 LAGERUNG

Falls die Maschine lange gelagert werden soll, müssen:

-alle Energiequellen ausgeschaltet werden und die Gleitführungen der Spannklauen auf dem Zentriertisch eingefettet werden, damit sie nicht rosten.

21.0 ROTTAMAZIONE

Allorquando si decida di rottamare l'apparecchio, si raccomanda di renderlo inoperante scollegando le fonti di alimentazione.

- Asportare tutti i materiali NON ferrosi e smaltirli secondo le leggi nazionali vigenti.
- Raccogliere l'olio e smaltirlo negli appositi centri secondo le leggi nazionali vigenti.
- Rottamare il resto come materiale ferroso



Attenzione! Per il corretto smaltimento consultare le note sulla dichiarazione di conformità RAEE e ROHS (dove applicabile)

21.0 SCRAPPING

If you decide to scrap the machine, be sure to make it inoperative by disconnecting it from all sources of power.

- *Remove all NON-ferrous materials and dispose of them as prescribed by national law.*
- *Collect the oil and dispose of it at an authorized point as prescribed by national law.*
- *Scrap the rest as ferrous material.*



Attention! For a correct waste disposal, consult the declaration of conformity to RAEE and ROHS (where applicable)

21.0 УТИЛИЗАЦИЯ

Если вы решили утилизировать станд, необходимо привести его в нерабочее состояние, отключив от всех источников питания.

- Снимите все неметаллические материалы и материалы из цветного металла и утилизируйте их, как это предписано действующим законодательством.
- Слейте масло и утилизируйте его в разрешенном месте, как предписано действующим законодательством.
- Утилизируйте остальное как металлолом из железа.



Внимание! Для правильной утилизации следуйте декларации о соответствии стандартам RAEE и ROHS (там, где это применимо).

21.0 VERSCHROTTUNG

Soll das Gerät verschrottet werden, empfehlen wir, die Energieleitungen zu unterbrechen, um dasselbe funktionsuntüchtig zu machen.

- *Alle Materialien, die KEIN Eisen enthalten, entfernen und vorschriftsgemäß entsorgen.*
- *Öl ablassen und vorschriftsgemäß entsorgen.*
- *Den Rest als Eisenmaterial verschrotten.*



Achtung! Für eine korrekte Entsorgung sehen die Anmerkungen auf der RAEE und ROHS Konformitätserklärung (wenn anwendbar)

22.0 MANUTENZIONE

22.1 Avvertenze generali

La manutenzione è sempre vietata a personale non autorizzato

- La manutenzione regolare, come da istruzioni, è fondamentale per un corretto funzionamento e una lunga durata dello smontagomme
- Se la manutenzione non viene effettuata regolarmente, il funzionamento e l'affidabilità della macchina possono essere compromesse, a rischio sia dell'operatore che di terzi.



Prima di effettuare qualsiasi intervento di manutenzione, disinserire l'allacciamento elettrico, scollegando la spina, e quello pneumatico, chiudendo il rubinetto. Inoltre, per scaricare l'aria in pressione dal circuito, è necessario effettuare 3 - 4 stallonature a vuoto.

Le parti difettose devono essere sostituite esclusivamente da personale esperto e con pezzi originali. La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza (valvola di max. pressione - regolatore di pressione) comporta una violazione delle Norme Europee per la Sicurezza sul Lavoro.



In particolare il COSTRUTTORE non è imputabile per reclami derivanti dall'uso di ricambi non originali o per danni causati dalla rimozione o manomissione dei sistemi di sicurezza.



Al raggiungimento dei 5 anni dalla data di installazione e messa in servizio, il prodotto dovrà essere revisionato in tutte le sue parti

22.0 MAINTENANCE

22.1 General warnings

Unauthorized personnel may not carry out maintenance work.

- Regular maintenance as described in the instructions is essential for correct operation and long lifetime of the tyre changer.
- If maintenance is not carried out regularly, the operation and reliability of the machine may be compromised, thus placing the operator and anyone else in the vicinity at risk.



Before carrying out any maintenance work, disconnect the electric and pneumatic supplies. Moreover, it is necessary to break the bead loadless 3-4 times in order to let the air in pressure go out of the circuit.

Defective parts must be replaced exclusively by expert personnel using the manufacturer's spare parts. Removing or tampering with safety devices (pressure limiting and regulating valves) represents a contravention of European Safety Standards.



In particular The MANUFACTURER shall not be held responsible for complaints deriving from the use of spare parts made by other manufacturers or for damage caused by tampering or removal of safety systems



At the achievement of 5 years from the date of installation and commissioning, the product must be reviewed in its entirety

22.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

22.1 Основные положения по техническому обслуживанию

Неуполномоченный персонал не имеет право выполнять работы по техническому обслуживанию.

- Регулярное техническое обслуживание, как описано в инструкциях, является исключительно важным для обеспечения правильной работы и длительного срока службы шиномонтажного станда.
- Если техническое обслуживание выполняется нерегулярно, функционирование и надежность изделия могут быть подвергнуты риску, тем самым подвергая опасности оператора и других людей, находящихся вблизи станда.



Перед выполнением работ по техническому обслуживанию, выключите подачу электроэнергии, отключив штепсельную вилку, отключите пневматическое соединение, закрыв кран. Чтобы выпустить сжатый воздух из системы необходимо произвести 3-4 раза отжим борта вхолостую.

Дефектные детали должны быть заменены исключительно квалифицированным персоналом с использованием оригинальных запасных частей.

Снятие или вмешательство в устройства безопасности (предохранителя максимального давления – регулятора давления) является нарушением Европейских Стандартов по технике безопасности.



ПРОИЗВОДИТЕЛЬ не несет ответственность за дефекты, вызванные использованием запасных частей другого производителя или за повреждения, вызванные вмешательством в настройку или снятием систем безопасности.



По истечению 5 лет с момента установки и ввода в эксплуатацию, все части изделия должны быть подвергнуты техническому осмотру.

22.0 WARTUNG

22.1 Allgemeine Hinweise

Unbefugtes Personal darf keine Wartungsarbeiten vornehmen.

-Eine regelmäßige Wartung, wie in diesem Handbuch beschrieben, ist für einen störungsfreien Betrieb und eine lange Lebensdauer Ihres Reifenmontiergerätes von wesentlicher Bedeutung.

-Eine unregelmäßige Wartung kann den Betrieb und die Zuverlässigkeit der Maschine beeinträchtigen, und für den Bediener und eventuelle Dritte eine Gefahr darstellen.



Bevor Wartungsarbeiten irgendwelcher Art ausgeführt werden, müssen Strom- und Druckluftzufuhr unterbrochen werden. Dazu, um Druckluft abzulassen, ist es nötig, 3-4 Leerabdrücken auszuführen.

Fehlerhafte Teile dürfen nur durch erfahrenes Personal ausgetauscht werden, dabei dürfen nur die im beiliegenden Ersatzteilkatalog angegebenen Original-Teile verwendet werden.

Die Veränderung oder Entfernung der Sicherheitsvorrichtungen (Überdruckventil, Druckregler), stellt eine Verletzung der Europäischen Sicherheitsvorschriften dar.



Der Hersteller kann bei Reklamationen im Zusammenhang mit der Verwendung von Nicht-Originalersatzteilen oder bei Schäden aufgrund der Veränderung oder Entfernung von Sicherheitssystemen nicht haftbar gemacht werden.



Beim Erreichen von 5 Jahren ab dem Zeitpunkt der Installation und Inbetriebnahme, muss das Produkt in seiner Gesamtheit überprüft werden

OPERAZIONI DI MANUTENZIONE:

- Pulire **settimanalmente** il piatto autocentrante con nafta per evitare la formazione di sporcizia e ingrassare le guide di scorrimento delle griffe.
- Effettuare **almeno ogni 30 giorni** le seguenti operazioni:
 - Controllare il livello olio nella tazza del lubrificatore. Eventualmente rabboccare svitando la tazza F. Utilizzare solamente olio per impianti pneumatici di classe **ISO HG** con viscosità **ISO VG 32** come ad esempio: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32). (fig. 29)
 - Nel caso sia presente il filtro regolatore occorre controllarlo e scaricarlo periodicamente dalla eventuale condensa
 - Controllare che ogni 3 - 4 pressioni sul pedale U, dello stallonatore, cada una goccia di olio nella tazza F. In caso contrario regolare l'apposita vite D (fig. 29)

NOTA: Dopo i primi 20 gg. di lavoro stringere nuovamente le viti di serraggio delle griffe e degli scorrevoli del piatto autocentrante (fig. 23) e dell'utensile di montaggio e smontaggio fig. 28

NOTA: Se la macchina accusasse un calo di potenza, controllare la tensione della cinghia motore procedendo come segue:

Prima di qualsiasi intervento , disinserire l'allacciamento elettrico e pneumatico

- Togliere la fiancata sinistra dello smontagomme svitando le quattro viti di fissaggio
- Tirare la cinghia del motore agendo sull'apposito registro X sul supporto motore (fig.31).

NOTA: Qualora si rendesse necessario registrare la piastra di bloccaggio del palo, perchè l'utensile non si blocca o non si alza dal cerchio dei 2 mm necessari alla lavorazione, registrare i dadi indicati in figura 32.

Se la torretta integrale lavora troppo lontana o troppo vicina al cerchio, in senso orizzontale, è necessario effettuare la regolazione della piastra di bloccaggio intervenendo sui dadi indicati nella fig. 33 fino ad ottenere una distanza di 2 mm.

NOTA: Per la pulizia o sostituzione dei silenziatori delle valvole fare riferimento alla fig. 27 e procedere come descritto:

- 1) Togliere la fiancata sinistra della carcassa svitando le quattro viti di fissaggio
- 2) Svitare il silenziatore situato sulla valvola, in corrispondenza del pedale di apertura/chiusura griffe.
- 3) Pulire con un getto d'aria compressa o, se danneggiato, sostituire facendo riferimento al catalogo parti di ricambio.

Per la pulizia o sostituzione del silenziatore e della valvola a scarico rapido dello stallonatore, fare riferimento alla figura 35 e procedere come ai punti 1 e 3 precedenti.

MAINTENANCE OPERATIONS

- Clean the turntable once a week with diesel fuel so as to prevent the formation of dirt, and grease the clamp sliding guides.
- Carry out the following operations at least once every 30 days:
 - Check the oil level in the lubricator tank. If necessary, fill up by unscrewing the reservoir F. Only use ISO VG viscosity ISOHG class oil for compressed air circuit (such as ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32).(Fig. 29)
 - If a regulator filter is installed, check it and periodically discharge any condensation from it.
 - Check that a drop of oil is injected into the reservoir F every 3-4 times the pedal U of the bead breaker is pressed down. If not, regulate using the screw D (Fig. 29).

Note:After the first 20 days of work retighten the jaw tightening screws, those on the turntable sliding elements (fig. 23) and on the assembly and disassembly tool fig. 28

Note: In the event of a loss of power, check that the drive belt is tight as follows:

Before any operation disconnect the electric power supplies.

- Remove the left side body panel of the tyre changer by unscrewing the four fixing screws.
- Tighten the drive belt by means of the special adjusting screw X on the motor support (Fig. 31).

Note:If it is necessary to adjust the vertical arm locking plate because the tool doesn't lock or it doesn't rise from the rim of 2mm necessary for working, adjust nuts as shown in figure 32.

If the mounting head is working too far or too close to the rim, in horizontal direction, it is necessary to adjust the locking plate by acting on the nuts shown in figure 33 until 2mm. distance is reached.

Note:For cleaning or replacing the valve silencers refer to fig. 27 and proceed as follows:

- 1) Remove the left side panel of the machine body by unscrewing the four fixing screws.
- 2) Unscrew the silencer located on the valve, by the jaw opening/closing pedal.
- 3) Clean by a jet of compressed air or, if damaged, replace by referring to the spare parts catalogue.

For cleaning or replacing the silencer and bead breaker's quick discharge valve refer to figure 35 and and proceed as shown on previous point 1 and 3

ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ:

- Очищайте поворотный стол дизельным топливом **раз в неделю**, чтобы предотвратить образование загрязнений и смазывайте направляющие зажимов.
- Проводите следующие операции **не реже, чем каждые 30 дней**:
 - Проверяйте уровень масла в лубрикаторе. При необходимости, долейте его, отвернув бачок F. Используйте только класс масла ISO HG с вязкостью ISO VG 32 для пневматических установок (такой, как например ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32). (Рис. 29).
 - Если установлен фильтр-регулятор необходимо производить его проверку и периодически опорожнять от возможной конденсации.
 - Проверяйте, чтобы капля масла подавалась в бачок F каждый раз после 3-х – 4-х нажатий на педаль U. В противном случае отрегулируйте винт D (Рис. 29).

Примечание: После первых 20 дней работы подтяните винты крепления зажимов и винты на направляющих поворотного стола (Рис. 23) и монтажно-демонтажного устройства (Рис. 28).

Примечание: В случае снижения мощности проверьте, натянут ли приводной ремень двигателя следующим образом:

Перед выполнением каких-либо операций отключите стенд от источников пневмо- и электропитания.

- Снимите левую боковую панель корпуса шиномонтажного стенда, отвернув четыре крепежных винта.
- Подтяните приводной ремень при помощи специального регулировочного винта (X) на кронштейне мотора (Рис. 31).

Примечание: Если необходимо отрегулировать крепежную пластину монтажного штока, поскольку устройство не блокируется или не поднимается от диска на 2 мм, что необходимо для работы, отрегулируйте гайки как показано на Рис. 32.

Если монтажная головка работает слишком далеко от диска или слишком близко к нему в горизонтальном направлении, то необходимо отрегулировать крепежную пластину с помощью гаек, показанных на Рис. 33 до того положения, когда будет получено расстояние в 2 мм.

Примечание: Для чистки или замены глушителей вентилях, смотрите Рис. 27 и произведите следующие действия:

- Снимите левую боковую панель корпуса стенда, отвернув четыре крепежных винта.
- Открутите глушитель, установленный на вентилю, в соответствии с педалью управления сведением/разведением зажимов.
- Прочистите глушитель струей сжатого воздуха или, в случае повреждения, замените, используя каталог запасных деталей.

Для чистки или замены глушителя и вентиля быстрого выпуска устройства отжима борта, смотрите рис. 35, выполните действия, указанные в предыдущих пунктах 1 и 3.

WARTUNGSARBEITEN:

- Einmal wöchentlich den Zentriertisch mit Dieselöl reinigen, damit sich kein Schmutz bildet, Gleitführungen der Spannklauen einfetten.
- Mindestens einmal pro Monat folgende Operationen ausführen:
 - Ölstand im Schmiergefäß überprüfen. Erforderlichenfalls, Gefäß F abschrauben und mit neuem Öl auffüllen, dessen Qualität folgender Daten entsprechen soll: Klasse ISO HG, Viskosität ISO VG 32. Einige Beispiele: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32. (Abb. 29).
 - Wenn der Regelfilter vorhanden ist, muss dieser regelmäßig kontrolliert und von eventuellem Kondenswasser befreit werden.
 - Überprüfen, ob nach jeweils 3 - 4 Betätigungen des Pedals (U) des Abdrückers ein Tropfen Öl ins Gefäß F fällt. Ist dies nicht der Fall, Schraube D regulieren (Abb. 29).

WICHTIG: Nach den ersten 20 Arbeitstagen muß die Blockierungsschraube der Spannklauen und der Zentriertisch-Gleitführungen (Abb. 23) sowie des Auf- und Abziegwerkzeugs nachgezogen werden (Abb. 28).

WICHTIG:Falls die Maschine einen Leistungsabfall hat, die Spannung des Motorenriemens überprüfen. Wie folgt vorgehen:

Vor jedem Eingriff Strom- und Druckluftzufuhr unterbrechen.

- Linke Seitenwand des Reifenmontiergerätes abnehmen; hierzu die 4 Blockierungsschrauben lösen.
- Motorriemen mittels Regler X an der Motorhalterung ziehen (Abb. 31).

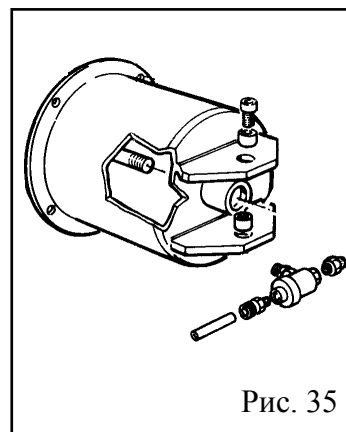
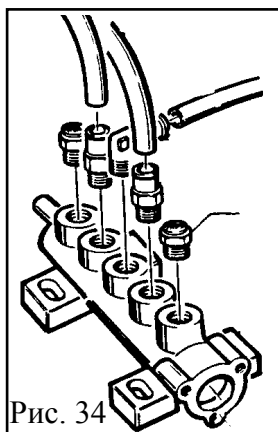
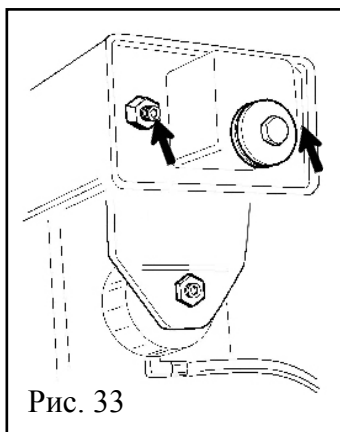
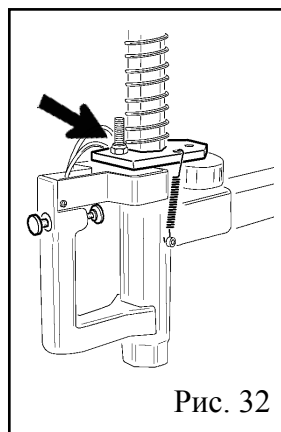
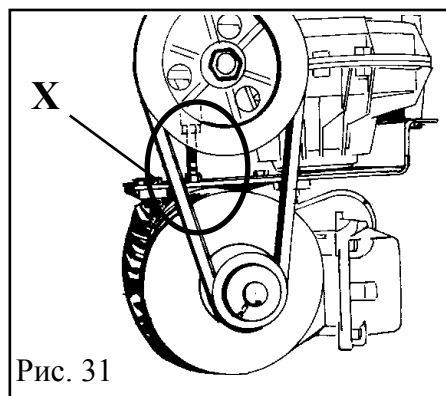
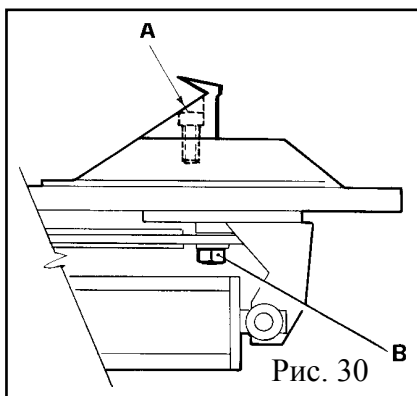
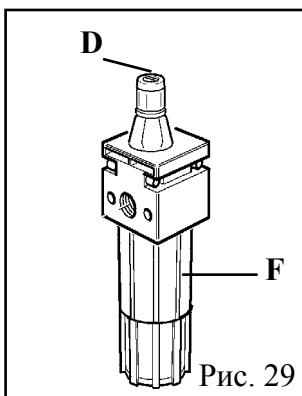
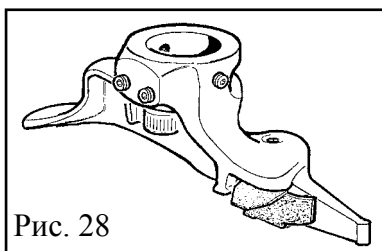
WICHTIG:Falls die Blockierungsplatte des Arms eingestellt werden muß, weil sich Werkzeug oder Kipparm nicht blockieren oder von den nötigen 2mm nicht heben lassen, wie in Abbildung 32 beschrieben vorgehen.

Solltet das Montierwerkzeug waagrechtswise zu fern oder zu nah der Felge arbeiten, so es ist nötig die Einstellung der Blockierungsplatte auszuführen, beim Zutun der Mutter, wie in Abb. 33, bis eine Weite von 2 mm erreicht wird.

WICHTIG: Bei der Reinigung oder Auswechslung der Ventilschalldämpfer ist Bezug auf Abb. 27 zu nehmen und folgendermaßen vorzugehen:

- 1) Linke Seitenwand abnehmen, beim Abschrauben der 4 Klemmschrauben
- 2) Den am Ventil in der Nähe des Pedals zum Öffnen und Schließen der Spannklau angebrachten Schalldämpfer abschrauben.
- 3) Mit einem Luftstoß reinigen, oder, falls beschädigt, auswechseln. Dabei den Ersatzteilkatalog konsultieren.

Bei der Reinigung oder Auswechslung des Schalldämpfers und des Schnellablassventils des Abdrückers Bezug auf Abbildung 35 nehmen und wie Punkt 1-3 oben beschrieben vorgehen.



23.0 TABELLA GUASTI E RIMEDI - TROUBLE-SHOOTING - СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ - TABELLE DER BETRIEBSSTÖRUNGEN UND IHRE BEHEBUNG

Autocentrante gira in un solo senso - *Turntable rotates only in one direction*

Поворотный стол вращается только в одном направлении - *Der Zentriertisch dreht sich nur in einer Richtung*

Invertitore giri rotto	Sostituire invertitore
<i>Reverser broken</i>	<i>Replace reverser</i>
Сломано устройство реверса	Замените устройство реверса
<i>Wendegetriebe defekt</i>	<i>Wendegetriebe auswechseln</i>

Autocentrante non gira - *Turntable does not rotate* - Поворотный стол не вращается - *Der Zentriertisch dreht sich nicht*

Cinghia rotta	Sostituire
Invertitore di giri rotto	Sostituire
Problemi al motore	Controllare eventuali fili staccati nella spina, nel motore o nella presa - Sostituire
<i>Belt broken</i>	<i>Replace</i>
<i>Reverser broken</i>	<i>Replace reverser</i>
<i>Problem with motor</i>	<i>Check for loose wire in the motor, plug or socket - Replace motor</i>
Разорван приводной ремень	Замените
Сломано устройство реверса	Замените устройство реверса
Проблема в моторе	Проверьте провода в штепсельной вилке, в моторе или в розетке - Замените
<i>Riemen gerissen</i>	<i>Riemen auswechseln</i>
<i>Wendegetriebe defekt</i>	<i>Wendegetriebe auswechseln</i>
<i>Probleme im Motor</i>	<i>Überprüfen, ob sich eventuell Drähte im Stecker, im Motor oder in der Steckdose gelöst haben - Motor auswechseln</i>

Autocentrante si blocca - *Turntable locks* - Поворотный стол блокируется

- *Zentriertisch steht während der Reifenmontage oder -demontage still*

Cinghia allentata	Regolare tensione cinghia (Cap. 11 - fig. 24)
<i>Belt loose</i>	<i>Adjust belt tension (Chap. 11 fig. 24)</i>
Ослаблен приводной ремень	Отрегулируйте натяжение ремня (Глава 11 – Рис. 24)
<i>Riemen hat sich gelockert</i>	<i>Riemenspannung einstellen (Kap. 11 - Abb. 24)</i>

Apertura / chiusura lenta delle griffe - *Clamp slow to open/close* - Медленное сведение/разведение зажимов - *Spannklaunen öffnen/schließen sich langsam*

Silenziatore otturato	Pulire o sostituire il silenziatore
<i>Silencer clogged</i>	<i>Clean or replace silencer</i>
Загрязнен глушитель	Очистите или замените глушитель
<i>Schalldämpfer verstopft</i>	<i>Schalldämpfer reinigen oder auswechseln</i>

**Autocentrante non blocca il cerchio - Turntable does not lock the wheel rim correctly -
Зажимы не фиксируют диск колеса - Zentriertisch befestigt die Felgen schlecht**

Griffe usurate Cilindro/i autocentrante difettoso/i	Sostituire griffe Sostituire guarnizioni
<i>Clamps worn Turntable cylinder(s) defective</i>	<i>Replace clamps Replace cylinder gaskets</i>
Зажимы изношены Цилиндр(ы) поворотного стола дефектен (дефектны)	Замените зажимы Замените уплотнения цилиндра (-ов)
Spannklaunen abgenützt Zentriertischzylinder defekt	Spannklaunen auswechseln Zylinderdichtungen auswechseln

**L'utensile tocca il cerchio durante i lavori - The tool touches the rim during the tyre removing / mounting operations
- Монтажная головка соприкасается с диском во время операций демонтажа/монтажа шины
- Das Werkzeug berührt während der Montage/Demontage die Felge**

Piastra bloccaggio non registrata o difettosa Vite bloccaggio autocentrante allentata	Registrare o sostituire piastra di bloccaggio (Cap. 11 - Fig. 25-26) Serrare vite
<i>Locking plate incorrectly adjusted or defective Turntable locking screw loose</i>	<i>Adjust or replace locking plate (chap.11 fig.25-26) Tighten screw</i>
Крепежная пластина неправильно отрегулирована или дефектна. Крепежный винт поворотного стола ослаблен	Отрегулируйте или замените крепежную пластину (Глава 11 – Рис. 25-26) Подтяните винт
Blockierungsplatte nicht eingestellt oder defekt Blockierungsschraube des Zentriertisches locker	Blockierungsplatte einstellen oder auswechseln (Kap. 11 - Abb. 25-26) Schraube anziehen

**I pedali si bloccano fuori posizione - Pedals lock out of working position -
Педали блокируются в неправильной позиции - Pedals werden in der falschen Position blockiert**

Molla ritorno rotta	Sostituire molla
<i>Return spring broken</i>	<i>Replace spring</i>
Возвратная пружина сломана	Замените пружину
Rücklauffeder defekt	Feder auswechseln

**Operazione di stallonatura difficoltosa - Bead breaking operation difficult -
Не выполняется операция отжима борта - Schwierigkeiten bei der Reifenabdrückung**

Silenziatore otturato Guarnizioni cilindro stall. rotte	Pulire silenziatore o sostituirlo (Cap. 11 - fig. 28) Sostituire guarnizioni
<i>Silencer clogged Bead breaker cylinder gaskets broken</i>	<i>Clean or replace silencer (chap.11 fig. 28) Replace gaskets</i>
Засорен глушитель Разорваны уплотнения цилиндра устройства отжима борта	Очистите или замените глушитель (Глава 11 – Рис. 28) Замените уплотнения
Schalldämpfer verstopft Die Zylinderdichtungen des Abdrückblattes sind abgenutzt	Schalldämpfer reinigen oder auswechseln (Kap.11 - Abb.28) Dichtungen auswechseln

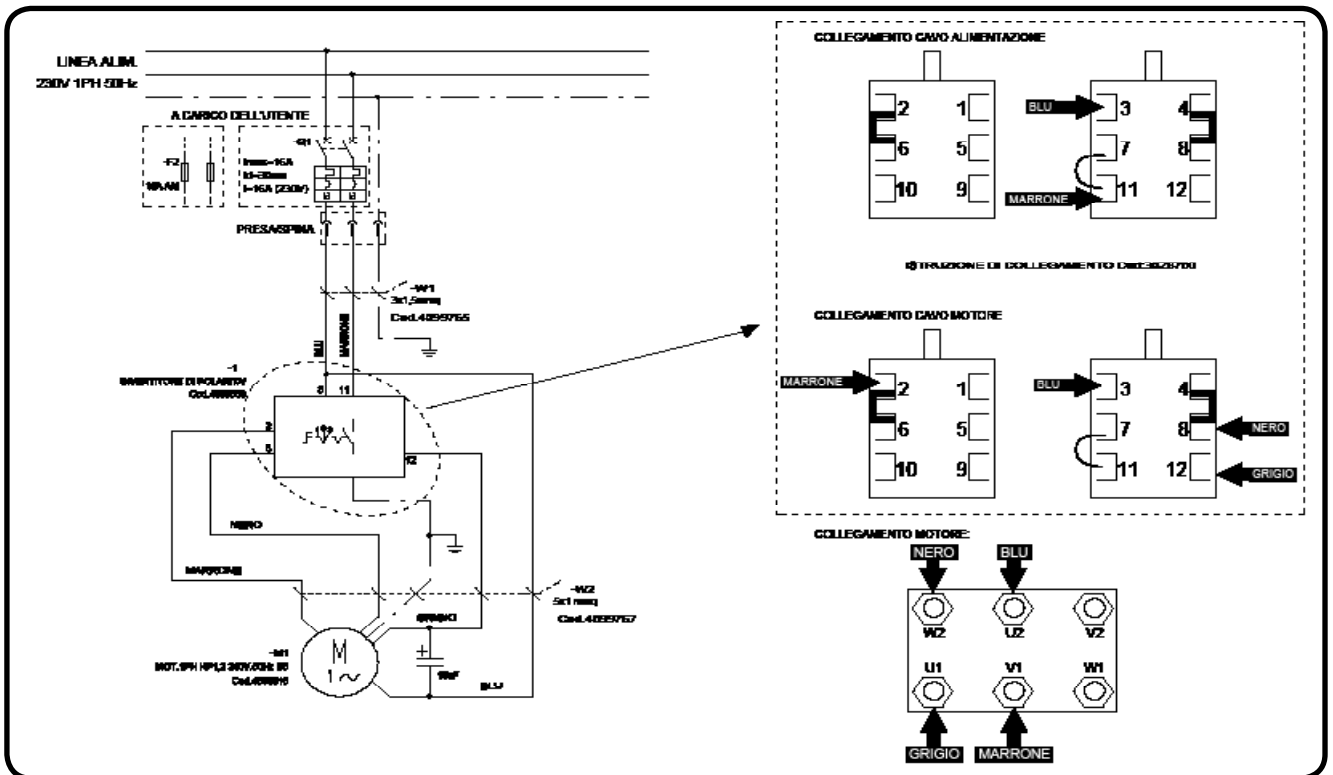
24. DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - DONNEES TECHNIQUES - TECHNISCHE DATEN

DATI TECNICI STANDARD FEATURES		ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNISCHE DATEN	
Bloccaggio cerchio dall'esterno	10" - 26"	Диаметр обода обслуживаемых колес (при внешнем захвате)	
External locking rim dimensions		Abmessungen der äußeren Blockierungsfelge	
Bloccaggio cerchio dall'interno	12" - 28"	Диаметр обода обслуживаемых колес (при внутреннем захвате)	
Internal locking rim dimensions		Abmessungen der inneren Blockierungsfelge	
Diámetro max. ruota	1120 mm (44")	Максимальный диаметр колеса	
Max. tyre diameter		Max. Reifendurchmesser	
Larghezza max. ruota	365 mm (15")	Максимальная ширина колеса	
Max. tyre width		Max. Reifenbreite	
Forza palette stallonatore a 10 bar	30800 N	Усилие на лопатке устройства отжима борта при давлении воздуха 10 бар	
Force on bead breaker blade (10 bar)	30800 N	Kraft auf Abdrückblatt Druck 10 bar	
Pressione d'esercizio	10 bar (145 psi) 10 бар (145 фунт/дюйм ²)	Рабочее давление	
Working pressure		Betriebsdruck	
Limitatore di pressione gonfiaggio	3,5 bar (50 psi) 3,5 бар (50 фунт/дюйм ²)	Ограничение максимального давления при накачивании	
Inflating pressure limiting device max.		Max. Eingang-Druckbegrenzer	
Velocità di rotazione oraria	7 - 14 rpm 7 - 14 об/мин	Скорость вращения по часовой стрелке	
Clockwise Rotating speed		Drehgeschwindigkeit im Uhrzeigersinn	
Coppia max. mandrino	1200 NM 1200 Нм	Максимальный крутящий момент главного патрона	
Max. spindle torque		Maximales Kräftepaar an der Hauptspindel	
Dimensioni max. d'ingombro	1940x1900x2070	Максимальные размеры	
Dimensions		Abmessungen (BxVxH)	
Peso netto	413 kg	Вес нетто	
Net Weight		Nettogewicht	
Livello rumore in condizioni di lavoro	< 70 dB(A) < 70 Дб (А)	Уровень шума в рабочих условиях	
Noise level in working conditions		Lärmpegel bei Betrieb	

25.0 SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI - ELECTR. AND PNEUM. DIAGRAMS - СХЕМЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПНЕВМАТИКИ - SCHALT- UND DRUCKLUFT PLÄNE

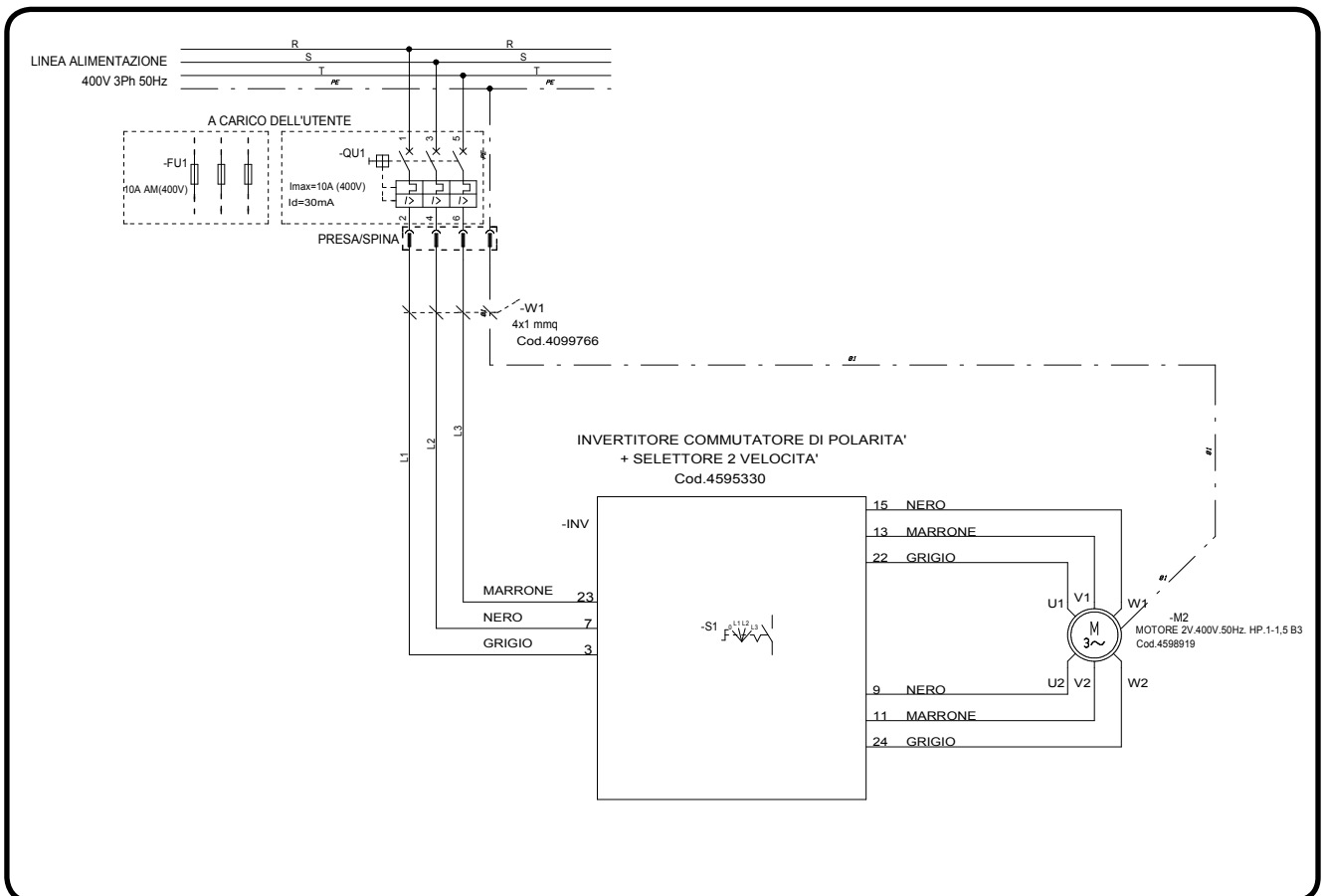
230V - 1PH

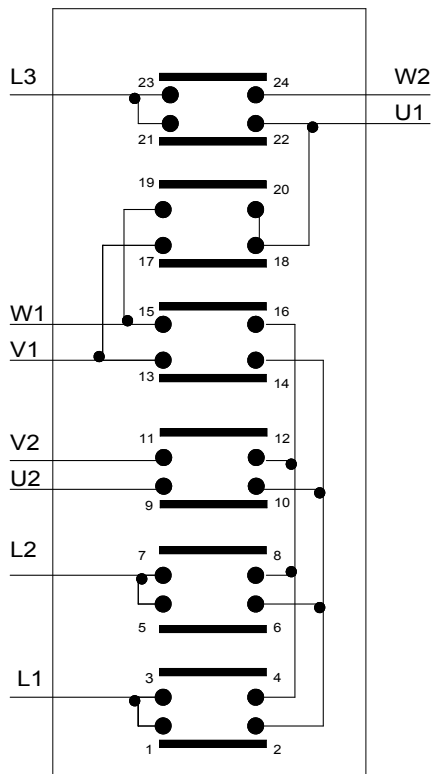
230B - 1φ



400V - 3PH - 2 SPEED

400B - 3φ - 2 скорости



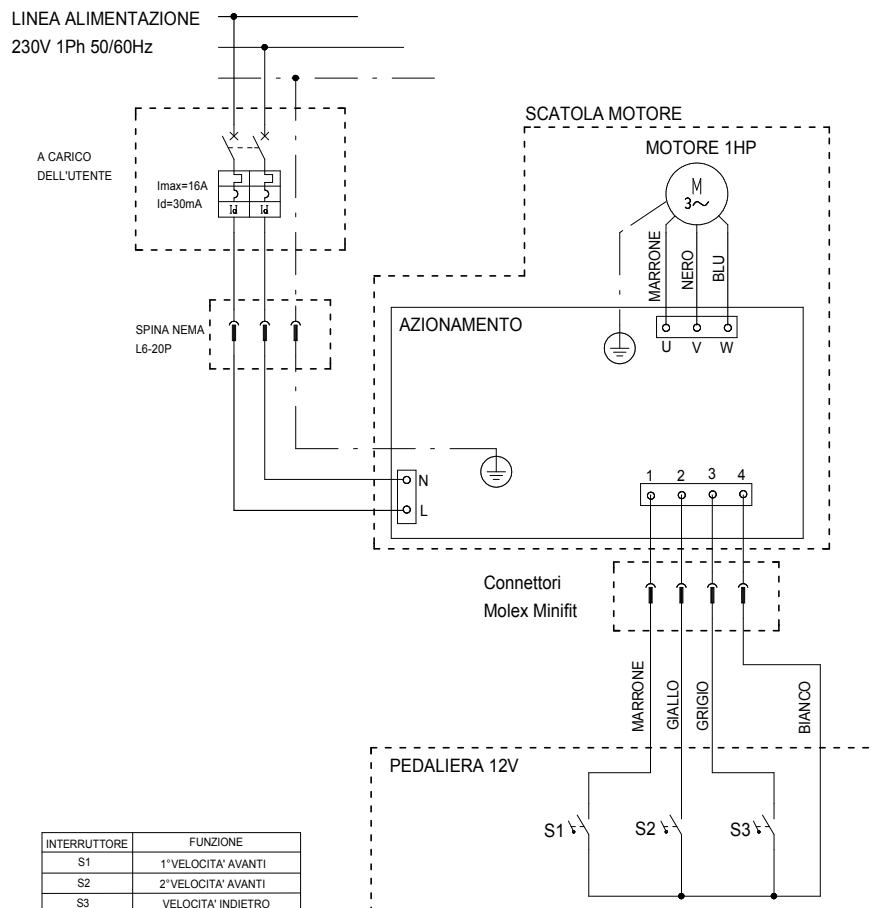


X				6	23	24
	X		X		21	22
X				5	19	20
					17	18
	X		X	4	15	16
					13	14
X				3	11	12
X					9	10
X	X			2	7	8
			X		5	6
			X	1	3	4
X	X				1	2
L2	L1	0	R1	CONTATTI	CONTATTI	

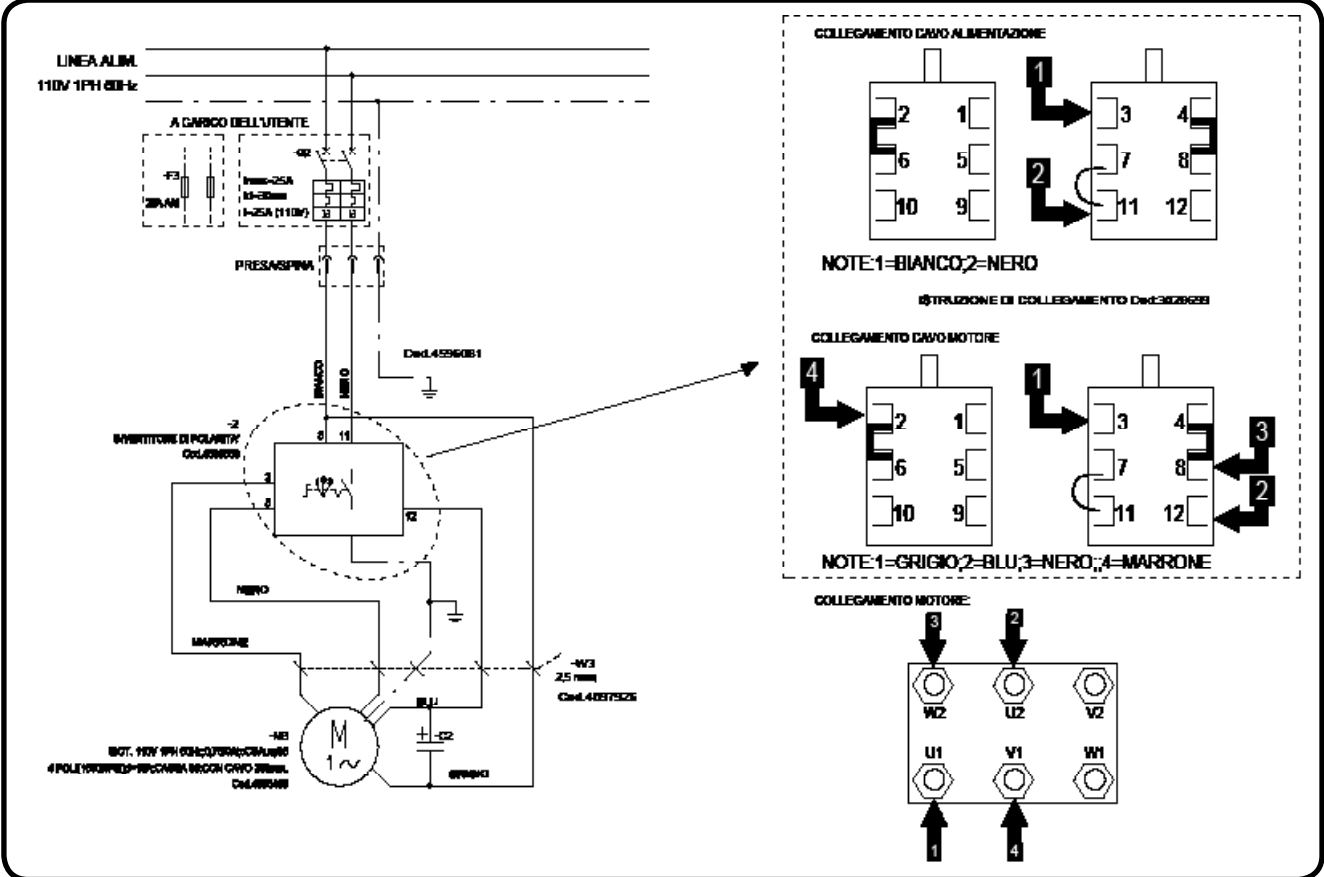
INVERTITORE DI POLARITA'
+ SELETTORE VELOCITA'

230V - 1PH Inverter

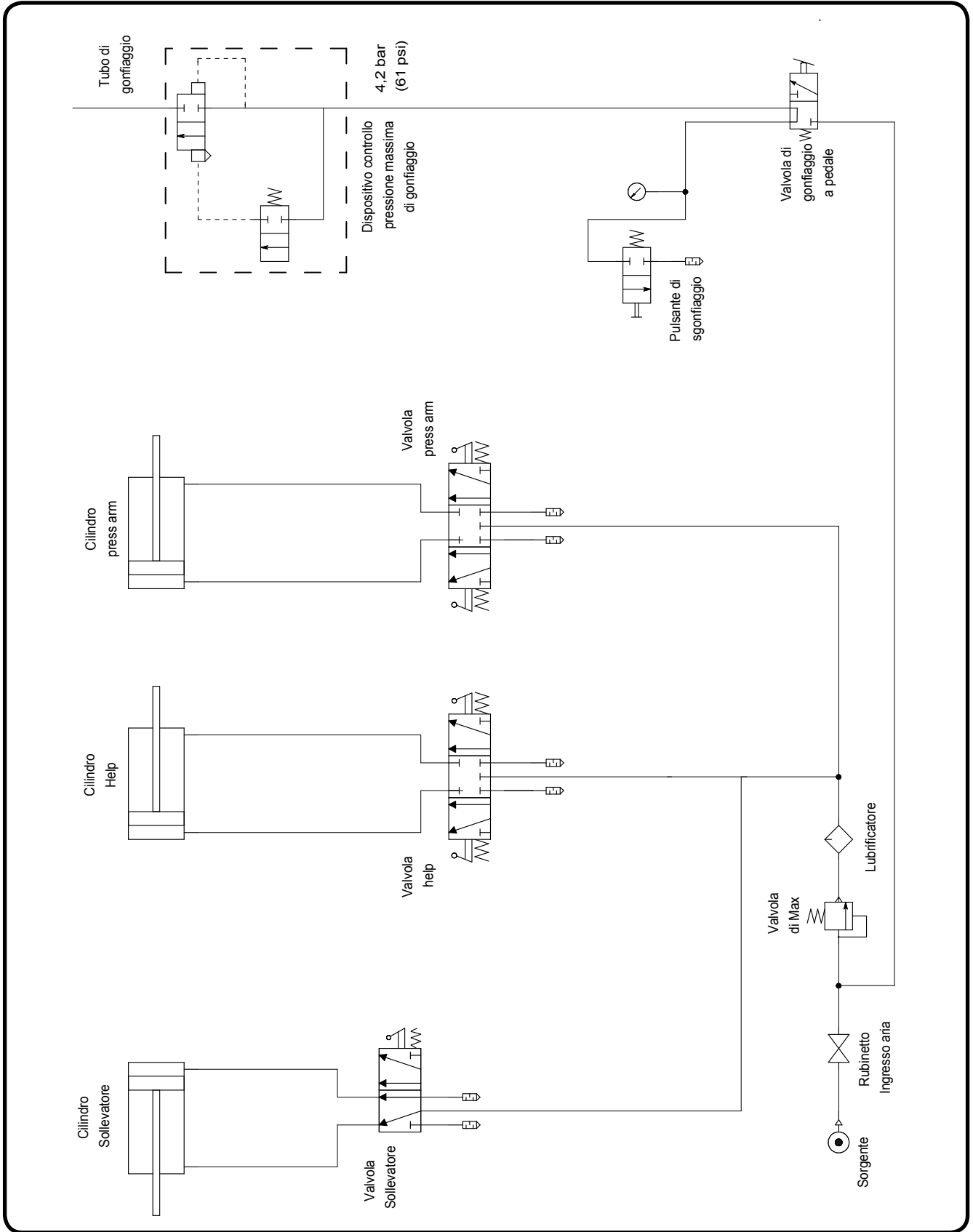
230В - 1φ - инвертор

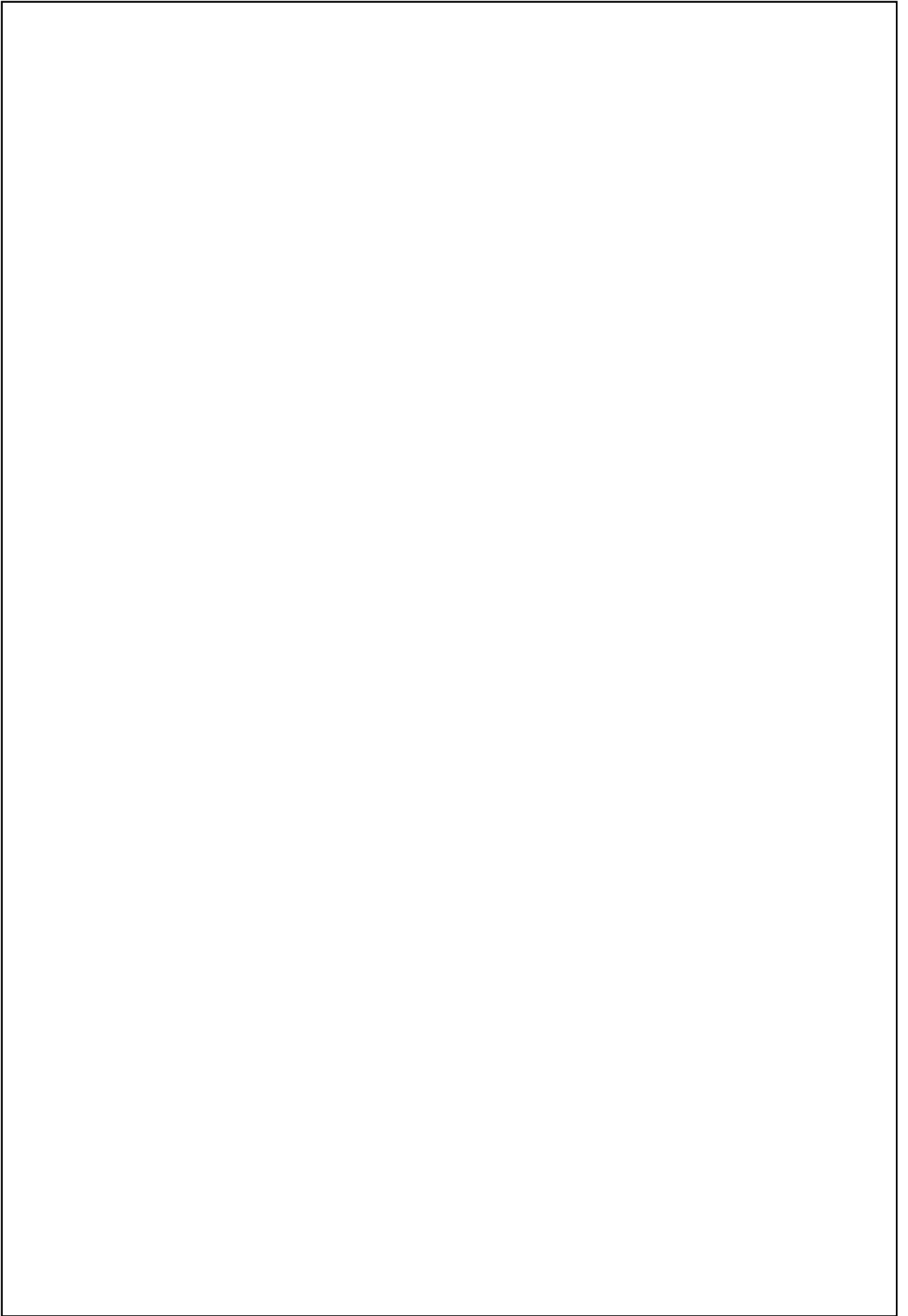


INTERRUTTORE	FUNZIONE
S1	1° VELOCITA' AVANTI
S2	2° VELOCITA' AVANTI
S3	VELOCITA' INDIETRO



SCHEMA PNEUMATICO GT
GT PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ GT
GT DRUCKLUFTPLAN







GIULIANO INDUSTRIAL

Via Guerrieri, 6 - 42015 CORREGGIO - ITALY
Tel. +39. 522. 73.11.11 - Fax. +39. 522. 63.31.09
E-mail: info@giuliano-automotive.com
<http://www.giuliano-automotive.com>