



SILVERLINE

Smontagomme Semi-automatico
Semi-automatic Tyre-Changer
Halbautomatische reifenmonti rgerat
Полуавтоматический шиномонтажный стенд

SL 11



Manuale di installazione, uso e manutenzione - Istruzioni originali
Installation, operation and maintenance guide - Original instructions
Руководство по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию - Оригинальные инструкции
Installation, bedienung und wartung - Originalbetriebsanleitung



Via Guerrieri, 6 - 42015 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
для колес автомобилей
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 - 87/404/CEE - 2006/42/CE - 91/368/CEE - 93/68/CEE -
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

Подписавший это заявление является лицом, уполномоченным утверждать техническую документацию.

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

El firmante de esta declaración es la persona autorizada para elaborar el expediente técnico

Correggio, 10/01/11

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A

Il 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
Форма настоящей декларации соответствует норме EN ISO/IEC 17050-1
Das Modell dieser Erklärung übereinstimmt mit der Bestimmung EN ISO/IEC 17050-1
El modelo de esta afirmación está en consonancia con la norma EN ISO/IEC 17050-1



Via Guerrieri, 6 - 42015 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

Tyre Changer

Шиномонтажный стенд для колес автомобилей

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/и/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, 10/01/11

GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A

Il 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).

Anm.: 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
СТАНДАРТAM RAEE
RAEE - 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

Tyre Changer

Шиномонтажный стенд для колес автомобилей

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/и 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 Bestandteile 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.



Correggio, 10/01/11


GIULIANO INDUSTRIAL S.p.A
Il Presidente CdA
Gianluca Maselli

Indice Generale - General Index

	INTRODUZIONE	Pag. 4		<i>INTRODUCTION</i>	<i>Page 4</i>
1.	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	Pag. 6		<i>DESCRIPTION OF THE MACHINE</i>	<i>Page 6</i>
	Avvertenze di pericolo e divieti	Pag. 7		<i>Danger and prohibition warning signs</i>	<i>Page 7</i>
2.	GENERALITA'	Pag. 8		<i>GENERAL</i>	<i>Page 8</i>
	2.1 Destinazione d'uso	Pag. 8		<i>2.1 Intended use</i>	<i>Page 8</i>
	2.2 Norme generali di sicurezza	Pag. 9		<i>2.2 General safety precautions</i>	<i>Page 9</i>
3.	TRASPORTO	Pag.10		<i>TRANSPORT</i>	<i>Page 10</i>
4.	DISIMBALLO	Pag.10		<i>UNPACKING</i>	<i>Page 10</i>
5.	INSTALLAZIONE	Pag.11		<i>INSTALLATION</i>	<i>Page 11</i>
	5.1 Spazio necessario	Pag.11		<i>5.1 Space required</i>	<i>Page 11</i>
	5.2 Posizionamento e montaggio	Pag.13		<i>5.2 Positioning and assembly</i>	<i>Page 13</i>
	5.3 Messa in servizio	Pag.19		<i>5.3 Commissioning</i>	<i>Page 19</i>
	5.4 Test di funzionamento	Pag. 20		<i>5.4 Operating tests</i>	<i>Page 20</i>
6.	USO	Pag. 22		<i>OPERATION</i>	<i>Page 22</i>
	6.1 Stallonatura	Pag. 24		<i>6.1 Breaking the bead</i>	<i>Page 24</i>
	6.2 Smontaggio	Pag. 26		<i>6.2 Removing the tyre</i>	<i>Page 27</i>
	6.3 Montaggio	Pag.30		<i>6.3 Mounting the tyre</i>	<i>Page 31</i>
7.	GONFIAGGIO	Pag. 34		<i>INFLATING</i>	<i>Page 35</i>
	7.1 Gonfiaggio con pistola	Pag. 34		<i>7.1 Inflating with airline gauge</i>	<i>Page 35</i>
	7.2 Gonfiaggio con dispositivo GT	Pag. 38		<i>7.2 Inflating with GT system</i>	<i>Page 39</i>
8.	RIPOSIZIONAMENTO	Pag. 42		<i>MOVING</i>	<i>Page 42</i>
9.	ACCANTONAMENTO	Pag. 43		<i>STORAGE</i>	<i>Page 43</i>
10.	ROTTAMAZIONE	Pag. 43		<i>SCRAPPING</i>	<i>Page 43</i>
11.	MANUTENZIONE	Pag. 44		<i>MAINTENANCE</i>	<i>Page 44</i>
	11.1 Avvertenze generali per la manutenzione	Pag. 44		<i>11.1 General Maintenance warning</i>	<i>Page 44</i>
12.	TABELLA GUASTI RIMEDI	Pag. 48		<i>TROUBLE-SHOOTING</i>	<i>Page 48</i>
13.	DATI TECNICI	Pag. 50		<i>TECHNICAL DATA</i>	<i>Page 50</i>
14.	SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI	Pag. 51		<i>ELECTR. AND PNEUM. DIAGRAMS</i>	<i>Page 51</i>

Содержание - Inhalt

ВВЕДЕНИЕ	Стр. 4	EINFÜHRUNG	Seite 4
1. ОПИСАНИЕ СТЕНДА	Стр. 6	1. BESCHREIBUNG DER MASCHINE	Seite 6
Знаки запрещающие и предупреждающие об опасностях	Стр. 7	Gefahrenhinweise und Verbote	Seite 7
2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Стр. 8	2. ALLGEMEINES	Seite 8
2.1 Предназначение	Стр. 8	2.1 Verwendungszweck	Seite 8
2.2 Основные правила безопасности	Стр. 9	2.2 Allgemeine Sicherheitsvorschriften	Seite 9
3. ТРАНСПОРТИРОВКА	Стр. 10	3. TRANSPORT	Seite 10
4. РАСПАКОВКА	Стр. 10	4. AUSPACKEN DER MASCHINE	Seite 10
5. УСТАНОВКА	Стр. 12	5. INSTALLATION	Seite 12
5.1 Требуемое пространство	Стр. 12	5.1 Platzbedarf	Seite 12
5.2 Расположение и сборка деталей	Стр. 15	5.2 Aufstellung und Montage	Seite 15
5.3 Ввод в эксплуатацию	Стр. 19	5.3 Inbetriebnahme	Seite 19
5.4 Эксплуатационные испытания	Стр. 20	5.4 Funktionstest	Seite 20
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	Стр. 22	6. BETRIEB	Seite 22
6.1 Отжим борта шины	Стр. 25	6.1 Abdrücken	Seite 25
6.2 Демонтаж шины	Стр. 28	6.2 Reifenabnahme	Seite 29
6.3 Монтаж шины	Стр. 32	6.3 Reifenmontage	Seite 33
7. НАКАЧИВАНИЕ ШИНЫ	Стр. 36	7. AUFPUMPEN	Seite 37
7.1 Накачивание шины пистолетом для накачивания шин	Стр. 36	7.1 Aufpumpen mit Druckluftpistole	Seite 37
7.2 Накачивание шины с помощью системы GT	Стр. 40	7.2 Aufpumpen mit GT-System	Seite 41
8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	Стр. 42	8. NEUPOSITIONIEREN	Seite 42
9. ХРАНЕНИЕ	Стр. 43	9. EINLAGERUNG	Seite 43
10. УТИЛИЗАЦИЯ	Стр. 43	10. VERSCHROTTUNG	Seite 43
11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Стр. 44	11. WARTUNG	Seite 45
11.1 Основные положения по техническому обслуживанию	Стр. 44	11.1 Allgemeine Wartungsanweisungen	Seite 45
12. СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	Стр. 48	12. TABELLE DER BETRIEBESSTORUNGEN UND IHRE BEHEBUNG	Seite 48
13. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 50	13. TECHNISCHE DATE	Seite 50
14. СХЕМЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПНЕВМАТИКИ	Стр. 51	14. SCHALT- UND DRUCKLUFT PLÄNE	Seite 51

INTRODUZIONE

Vi ringraziamo per aver acquistato un prodotto della Nostra linea di smontagomme semi-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 semi-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 полуавтоматических 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 der halbautomatischen Reifenmontiergeräte bewiesen haben. Die Maschine wurde unter Anwendung der besten Verfahrenstechniken 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 uns 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.

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.

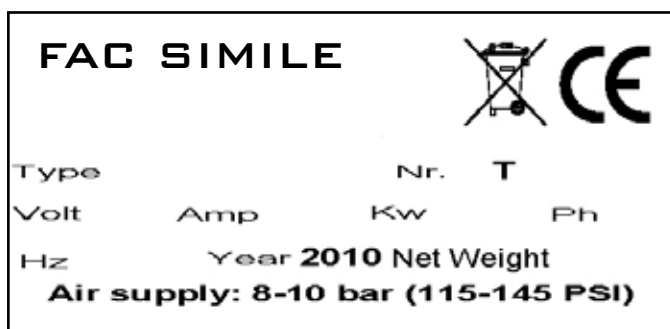


Conservare con cura questo manuale per ogni ulteriore consultazione

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!



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

- G) Griffe di bloccaggio
- I) Torretta integrale
- L) Pistoletta di gonfiaggio
- M) Braccio operante
- N) Palo orizzontale
- P) Palo verticale
- Q) Alimentazione aria
- R) Stallonatore
- S) Appoggi ruota
- T) Leva alzataloni
- U) Pedale comando stallonatore
- V) Pedale comando griffe
- Z) Pedale comando invertitore
- Y) Piatto autocentrante
- K) Leva bloccaggio

- G) Clamps
- I) Mounting head
- L) Airline gauge
- 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
- Z) Reverser control pedal
- Y) Turntable
- K) Locking lever

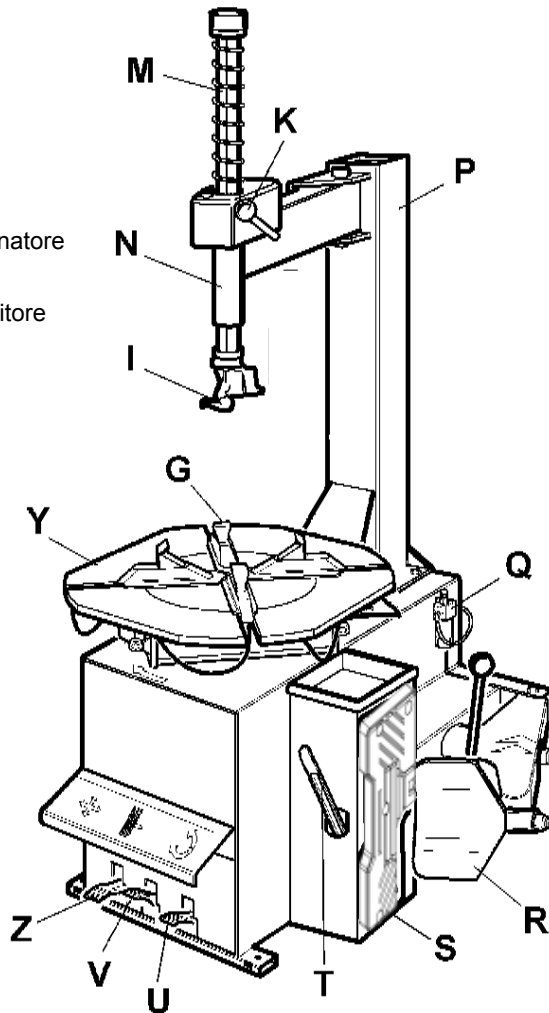


Fig. 1/ Abb. 1/ Рис. 1

- G) Зажимы
- I) Монтажная головка
- L) Пистолет для накачивания шин
- M) Монтажный шток
- 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
- Z) Педаль управления вращением поворотного стола
- Y) Поворотный стол
- K) Рычажок фиксации

- G) Spannklaunen
- I) Montierfuß
- L) Reifenfülldruckgerät
- M) Werkzeugarm
- N) Horizontalstab
- P) Kipparm
- Q) Druckluftanschluß
- R) Abdrückblatt
- S) Radanschläge
- T) Hebel zur Wulstanhebung
- U) Steuerpedal Abdrückblatt
- V) Steuerpedal Spannklaunen
- Z) Steuerpedal Wendegetriebe
- Y) Zentriertisch
- K) Sperrhebel

AVVERTENZE DI PERICOLO - DANGER WARNING SIGNS -
 ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ - GEFAHRENHINWEISE

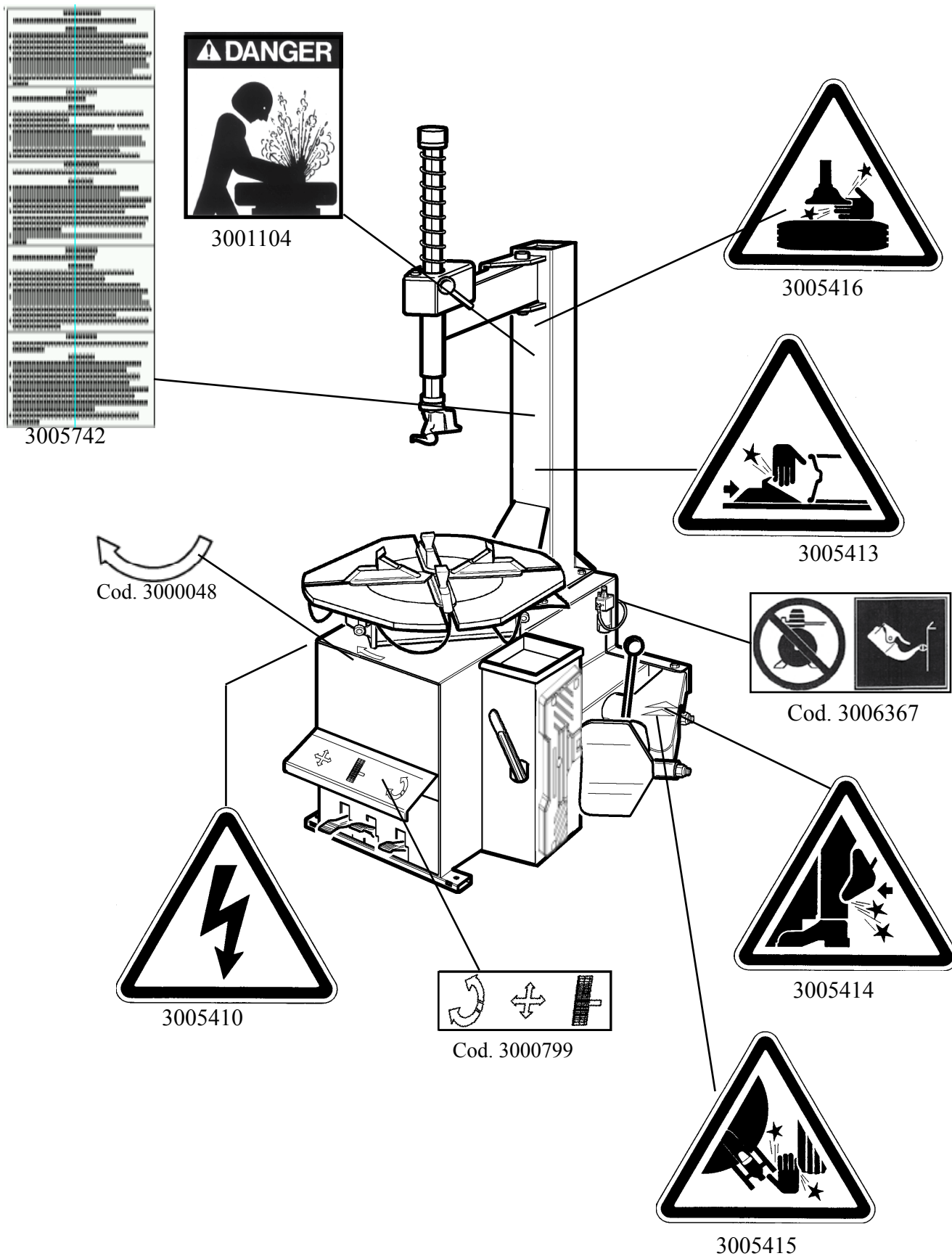


Рис. 2

2. GENERALITÀ

2.1 DESTINAZIONE D'USO.

- Lo smontagomme semi-automatico è stato progettato e realizzato esclusivamente per lo smontaggio e il montaggio dei pneumatici dai/sui cerchi con dimensioni da 10" a 24" e diametro max. 1100 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 considerata responsabile per eventuali danni causati da usi non esplicitati in questo manuale e quindi impropri, erronei ed irragionevoli.

2. GENERAL

2.1 INTENDED USE

- *The semi-automatic tyre changer has been designed and manufactured exclusively for removing and mounting tyres from/onto rims from 10" to 24" and a maximum diameter of 1100 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 полуавтоматический шиномонтажный стенд был разработан и произведен исключительно для демонтажа и монтажа шин с/на диски с размерами обода от 10" до 24" и максимальным диаметром 1100 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 halbautomatische Reifenmontiergerät wurde ausschließlich zum Ab- und Neumontieren von Reifen von/auf Felgen geschaffen von 10" bis 24" und einem Durchmesser bis zu 1100 mm,.



Jede anderweitige Verwendung ist unsachgemäß und deshalb unzulässig !

Die Maschine zum Felgenrechten oder zum Wulstabbrücken 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.7

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 using the codes given on page 7.

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 переводными 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. 7.

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 7 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.

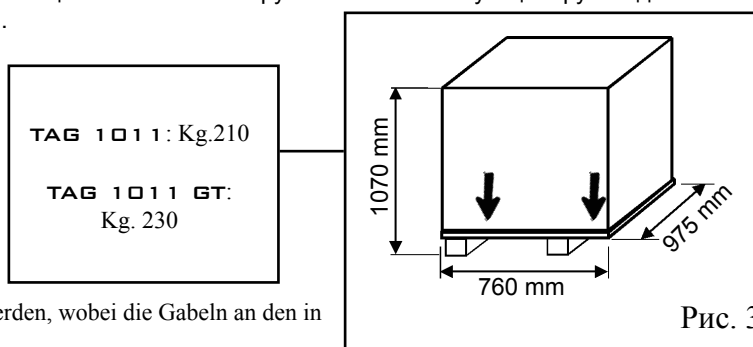
3. ТРАНСПОРТИРОВКА

- Шиномонтажный стенд должен транспортироваться в оригинальной упаковке и находиться в положении, указанном на упаковке.
- Упакованный стенд может быть перемещен с помощью 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 benutzen 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 semi-automatico, 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 fig. 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

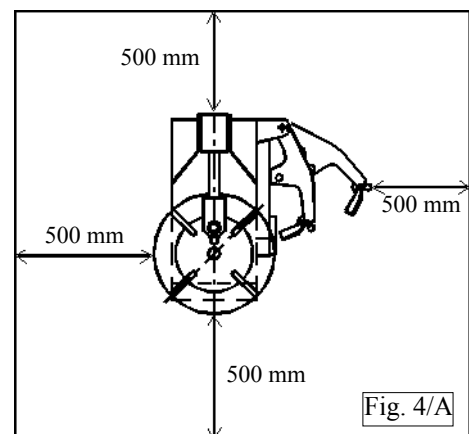
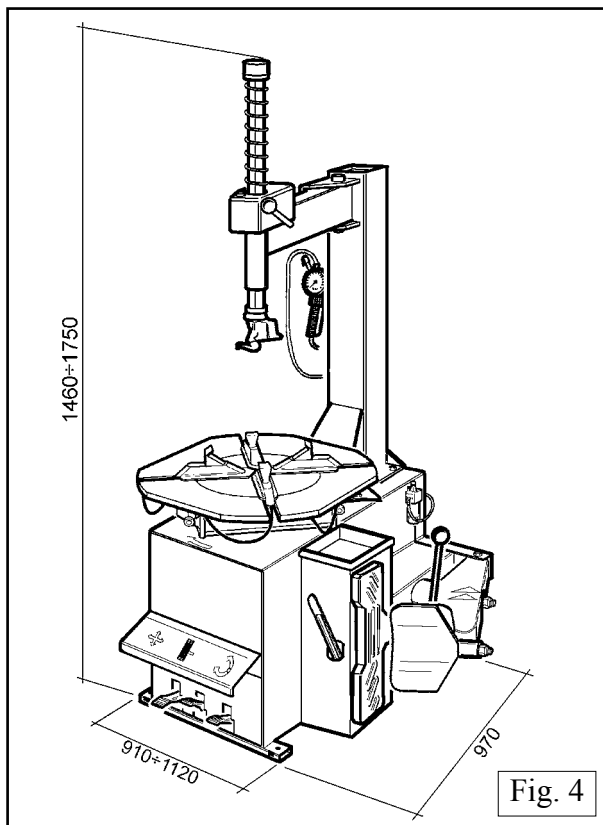
5.1 SPACE REQUIRED

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

- *The semi-automatic 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 fig. 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.



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, 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, оснащенном специальным двигателем.

5. INSTALLATION

5.1 PLATZBEDARF

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

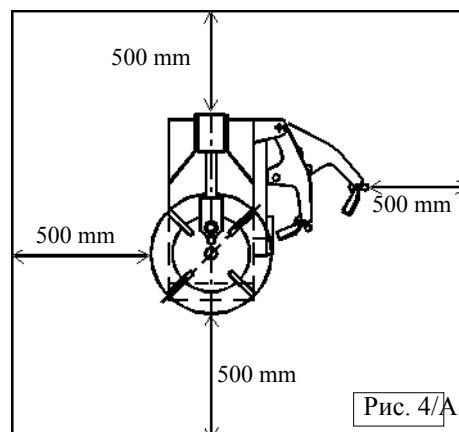
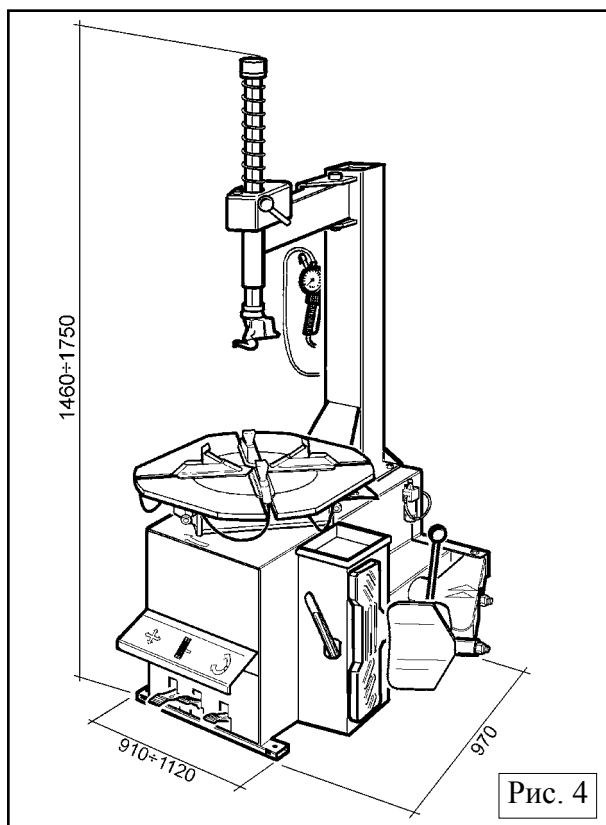
Das halbautomatische Reifenmontiergerät benötigt Anschlüsse an das Stromnetz und an die Druckluftzufuhr. Deshalb ist es ratsam, die Maschine in der Nähe dieser Energiequellen aufzustellen.

Zudem muss am gewählten Installationsort mindestens soviel Platz vorhanden sein, wie in Abb. 4 - 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 POSIZIONAMENTO E MONTAGGIO COMPONENTI

- Svitare le viti di fissaggio al pallet e posizionare lo smontagomme sul pavimento.
- Svitare le quattro viti dalla carcassa, posizionare il palo verticale nell'apposita sede e riavvitare le viti . (Fig. 5/a).

ATTENZIONE: Prima di effettuare gli allacciamenti alle fonti energetiche accertarsi che le caratteristiche dei propri impianti corrispondano a quelle richieste dalla macchina.

- Collegare la macchina alla rete dell'aria compressa.(Fig. 5/c)
- Premere il pedale dello stallonatore per poter togliere il gancio dall'asta del cilindro. (Fig. 5/d).
- Montare il braccio stallonatore come indicato in fig. 5/e:
 - Inserire il braccio (a) nella sede, infilare la vite nel foro e avvitare il dado **SENZA STRINGERE**.
 - Inserire il perno orientabile (b) nel foro sul braccio e fare passare l'asta del cilindro nel foro del perno stesso. Avvitare i due dadi **SENZA STRINGERE**.
 - Inserire la molla agganciandola nei punti indicati.
- Avvitare la vite del braccio stallonatore come indicato in fig. 5/f
- Avvitare il dado come indicato in fig. 5/g.

5.2 POSITIONING AND PARTS ASSEMBLY

- *Unscrew the pallet fixing screws and set the tyre-changer on the floor.*
- *Unscrew the 4 screws from the body, set the vertical arm into the proper seat and fix the screws again (Fig. 5/a)*

Remarks: ***Before connecting all the power sources ALWAYS check your installations. They must exactly correspond to those requested by the machine.***

- *Connect the machine to the compressed air network (Fig. 5/c)*
- *Press the bead breaker's pedal in order to release the hook from the cylinder's shaft (Fig. 5/d)*
- *Mount the bead breaker arm as shown by fig. 5/e:*
 - *Set the arm "a" into the proper seat, set the screw into the hole and screw the nut **WITHOUT TIGHTENING**.*
 - *Set the pivot pin "b" into the hole on the arm and let the cylinder's shaft pass through the pin's hole. Screw the two nuts **WITHOUT TIGHTENING**.*
 - *Set the spring by hooking it at the indicated points.*
- *Screw the bead breaker arm's screw as indicated in Fig. 5/f*
- *Screw two nut as indicated in Fig. 5/g.*

Fig. 5/a - Abb. 5/a

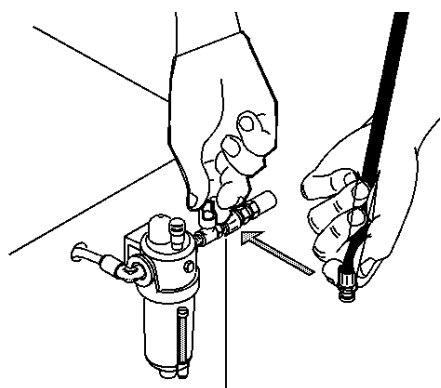
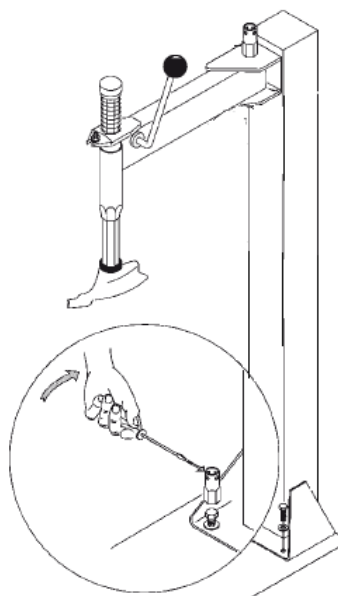


Fig. 5/c - Abb. 5/c

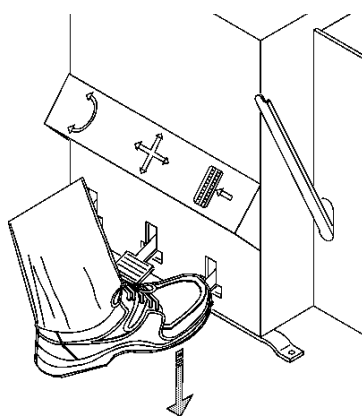


Fig. 5/d - Abb. 5/d

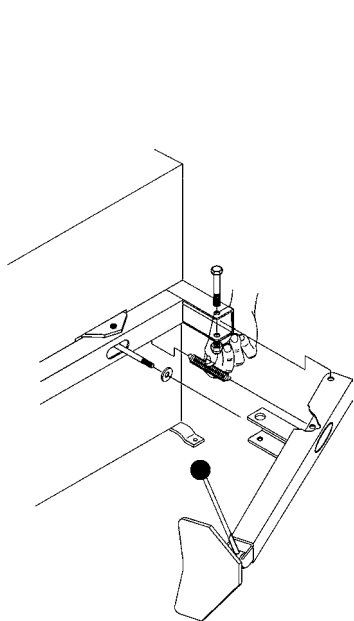
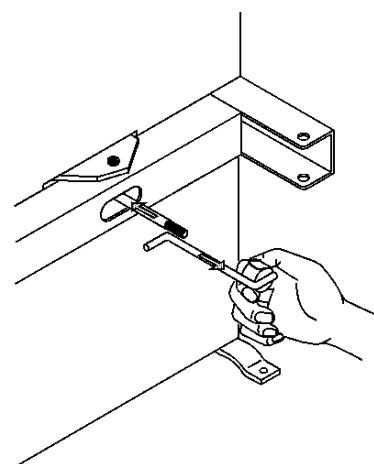


Fig. 5/e - Abb. 5/e

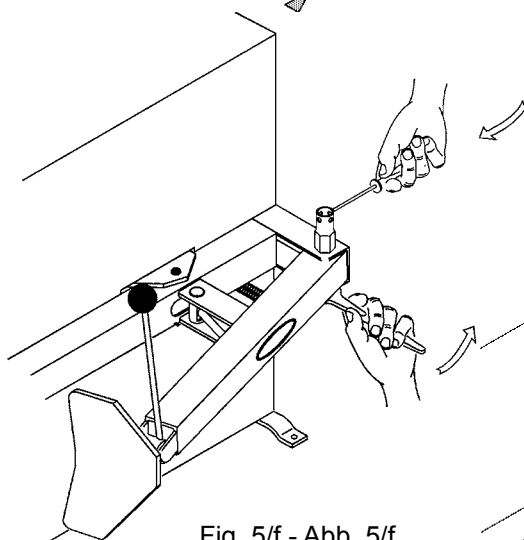


Fig. 5/f - Abb. 5/f

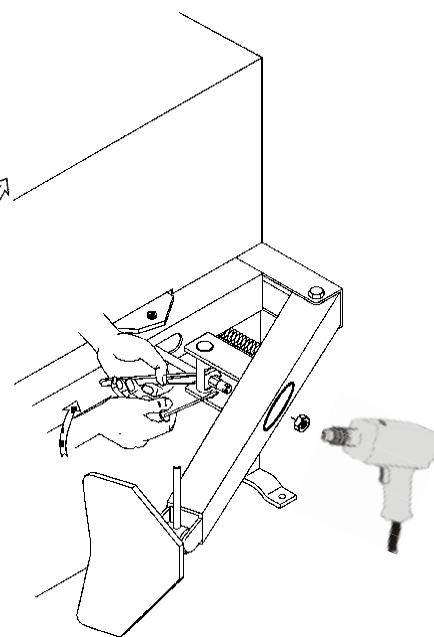


Fig. 5/g - Abb. 5/g

5.2 РАСПОЛОЖЕНИЕ И СБОРКА ДЕТАЛЕЙ

- Открутить винты крепления грузового поддона и установите шиномонтажный стенд на пол.
- Открутите четыре винта, которые расположены на корпусе стенда. Установите монтажную стойку в специально отведенное для нее место и закрутите винты. (Рис. 5/а).

ВНИМАНИЕ: Перед подсоединением деталей проверьте, соответствуют ли характеристики Ваших систем требуемым для данного стенда характеристикам.

- Подсоедините изделие к сети подачи сжатого воздуха (Рис. 5/с).
- Нажмите педаль управления устройством отжима борта, чтобы убрать крюк со стержня цилиндра (Рис. 5/д).
- Установите рычаг устройства отжима борта, как показано на Рис. 5/е:
 - Установите рычаг (а) в соответствующий паз, вставьте винт в отверстие и закрутите гайку, НЕ ЗАТЯГИВАЯ ПЛОТНО.
 - Установите ось вращения (b) в отверстие на рычаге, при этом стержень цилиндра должен проходить через отверстие оси. Закрутите обе гайки, НЕ ЗАТЯГИВАЯ ПЛОТНО.
 - Установите пружину, зацепив ее в указанных точках.
- Закрутите винт рычага устройства отжима борта, как показано на Рис. 5/ф.
- Закрутите две гайки, как показано на Рис. 5/г.

5.2 MONTAGE

- Die Befestigungsschrauben abschrauben und das Reifenmontiergerät auf dem Boden stellen.
- Die 4 Schrauben vom Rahmen abschrauben, den senkrechten Arm in den dazu bestimmten Sitz stellen und die Schrauben mit dem Steckschlüssel wiedereinschrauben (Abb. 5/a)

HINWEIS: Vor der Verbindung mit den Energiequellen sich versichern, daß die Anlage den Maschinendaten entspricht.

- Die Maschine mit dem Druckluftnetz verbinden (Abb. 5/c)
- Auf das Wulstabdrückpedal drücken, um den Haken der Zylinderstange zu entfernen (Abb. 5/d)
- Den Wulstabdrückarm wie in Abb. 5/e einstellen:
 - Den Arm (a) in seinen Sitz einsetzen, die Schraube ins Loch stecken und die Mutter anschrauben OHNE FESTSPANNEN.
 - Den Drehbolzen (b) ins Loch auf dem Arm einsetzen und die Zylinderstange ins Bolzenloch durchlassen. Die 2 Mutter anschrauben, OHNE FESTSPANNEN.
 - Die Feder einführen und sie in den geeigneten Punkten anklinken.
- Die Schraube vom Wulstabdrückarm wie gezeigt in Abb. 5/f anschrauben.
- Die 2 Mutter wie gezeigt in Abb. 5/g anschrauben.

Рис. 5/a - Abb. 5/a

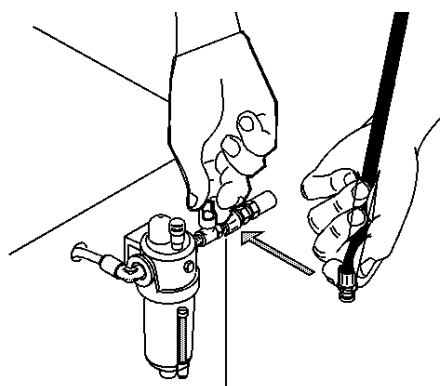
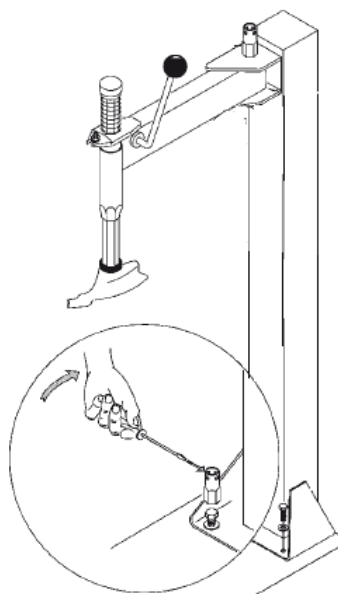


Рис. 5/c - Abb. 5/c

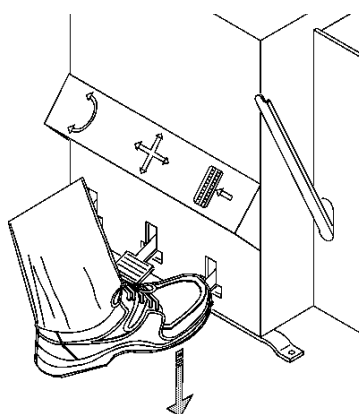


Рис. 5/d - Abb. 5/d

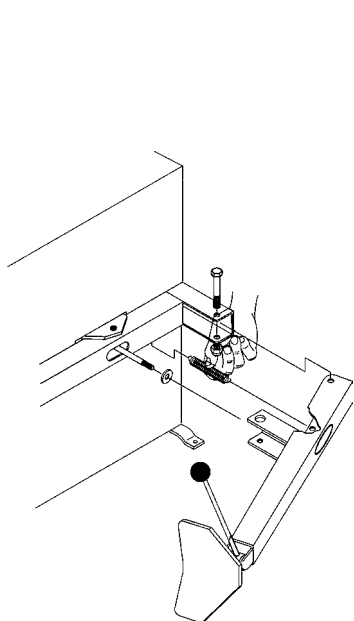
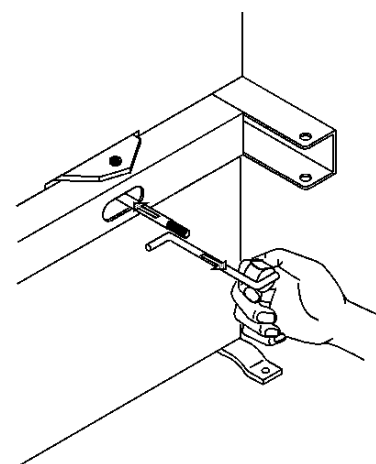


Рис. 5/e - Abb. 5/e

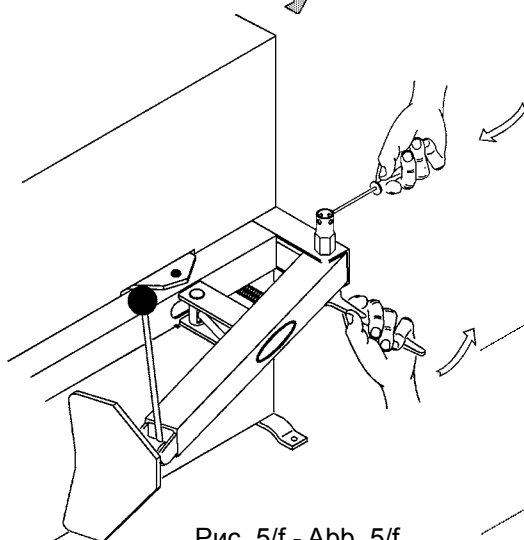


Рис. 5/f - Abb. 5/f

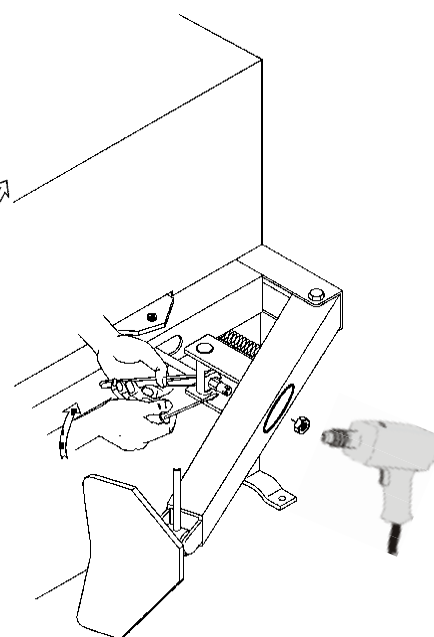


Рис. 5/g - Abb. 5/g

5.2.2 Montaggio e collegamento serbatoio aria per GT - 5.2.2 Mounting and connecting the GT-tank - 5.2.2 Установка и подсоединение ресивера системы GT-5.2.2 Montage und Verbindung von GT-Luftbehälter

Togliere la chiavetta dalla valvola pneumatica e staccarla dal raccordo del serbatoio.

Remove the key from the pneumatic valve and detach it from the tank union.

Удалите ключ пневматического клапана и отсоедините его от патрубка ресивера.

Den Keil vom Druckluftventil entfernen und vom Tankanschluß abnehmen.

Inserire i tubi pneumatici, a seconda della grandezza, nei raccordi della valvola pneumatica.

Fit the air pipes, according to their size, into pneumatic valve unions.

Вставьте воздуховоды, в соответствии с их величиной, в соединения пневматического клапана.

Die Druckluftrohre nach ihrer Größe in die Anschlüsse des Druckluftventiles einzusetzen.



Agganciare il serbatoio alla carcassa e stringere le viti di fissaggio.

Hook the tank to the machine and tighten the fastening screws.

Закрепить ресивер на корпусе и затяните крепежные винты.

Den Tank an die Maschine ankoppeln und durch Befestigungsschrauben festmachen.



Agganciare la valvola pneumatica al raccordo del serbatoio e reinserire la chiavetta di fissaggio.

Hook the air valve to the tank union and fit the fastening key back on.

Соедините пневматический клапан с патрубком ресивера и повторно вставьте ключ крепления.

Das Druckluftventil an den Tankanschluß ankoppeln und den Befestigungskeil wieder einsetzen.



Montaggio e collegamento manometro

- Fissare la scatola manometro al palo verticale tramite le apposite viti in dotazione.
- Collegare il tubo al raccordo esterno posteriore alla carcassa

Mounting and connecting the manometer

Fix the manometer box to the vertical arm through the proper screws.

Connect the pipe to the union at the machine backside

Установка и подсоединение манометра

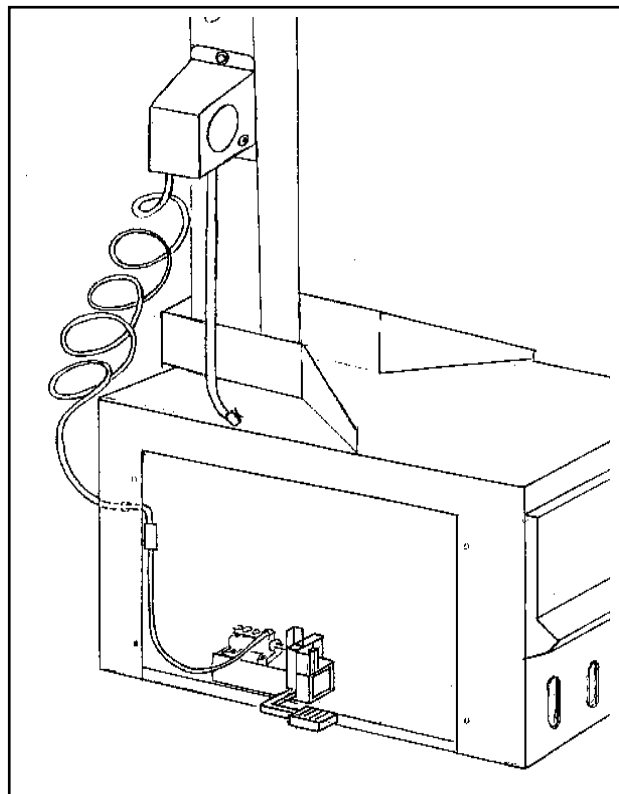
Прикрепите коробку манометра к монтажной стойке при помощи соответствующих винтов.

Подключите шланг к соединительному патрубку с задней стороны корпуса стенда.

Montage und Verbindung des Manometers

Manometergehäuse am Vertikalausleger durch die dazu bestimmten Schrauben befestigen.

Den Rohr mit dem auf der Maschinenrückseite anwesenden Anschluss verbinden.



5.3 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. 14- 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. 6)
- 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.**

5.3 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.14)*



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 6.*

- **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 with the regulations in force.*

5.3 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



Перед подсоединением деталей проверьте, соответствуют ли характеристики Ваших систем требуемым для данного стенда характеристикам.

- В случае необходимости изменения рабочего напряжения изделия, произведите необходимые настройки на выходном щитке (Гл. 14 - 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. 6.
- Подключите изделие 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 мА.**

Примечание: Если у изделия отсутствует штепсельная вилка, **пользователь должен установить ее (не меньше 16 А), которая должна соответствовать напряжению изделия и действующему законодательству.**

5.3 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. 14 Klemmenbrett 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 hervorsticht.

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) verbindet 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.

5.4 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 grilletto della pistola di gonfiaggio esce aria dalla testina.

5.4 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 trigger on the airline gauge causes air to be released from the head.

5.4 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 пускового механизма пистолета для накачивания шин приводит к выпуску воздуха из головки.

5.4 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.

-Auf Druck des Abzugs der Druckluftpistole tritt Luft aus dem Scherkopf.

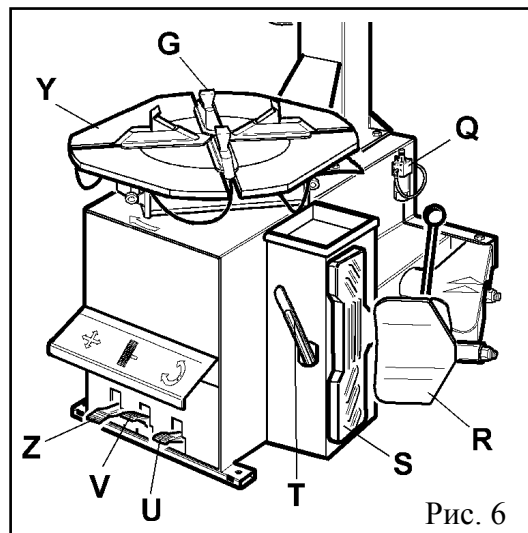


Рис. 6

VERSIONE GT



Nell'effettuare questa prova non tenere il viso sopra l'autocentrante. Eventuale sporcizia presente sul piatto potrebbe colpire gli occhi di chi opera. Fare attenzione anche a non premere accidentalmente il pedale di gonfiaggio durante le varie fasi di lavoro

- Premendo in posizione intermedia (B) il pedale posto sul lato sinistro della carcassa, deve uscire aria dalla testina di gonfiaggio.
- Premendo a fondo il pedale (C) esce aria dalla testina e un potente getto dagli ugelli posti sulle griffe del piatto autocentrante.

GT VERSION



Don't lean on the turntable during this operation. Possible dirty dust on turntable could offend the operator's eyes. For the same reason, be carefully as not to accidentally push the inflating pedal while working.

- When the pedal located on the left side of the machine body is pushed down to its intermediate position (B), air is released from the airline gauge.
- When the pedal (C) is pushed down completely, air is released from the airline gauge along with a powerful jet from the nozzles located on the turntable clamps.

ВЕРСИЯ GT



Не наклоняйтесь над поворотным столом во время работы. Возможная грязь и пыль на поворотном столе могут попасть в глаза оператора. По той же причине будьте внимательны, чтобы случайно не нажать на педаль для накачивания шин во время работы.

- Приведение в среднее положение (B) педали, расположенной с левой стороны корпуса шиномонтажного станда, вызывает подачу воздуха из пневматической установки накачки шин.
- Когда педаль (C) нажата полностью, воздух подается из наконечника шланга пневматической установки совместно с сильным потоком сжатого воздуха, выходящим из сопел, расположенных на зажимах поворотного стола.

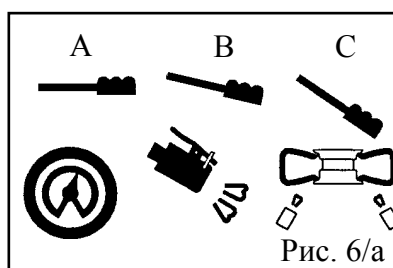
GT-AUSFÜHRUNG



Beim Ausführen dieser Prüfung das Gesicht das Gesicht auf keinen Fall über den Spanntisch halten. Eventuell auf dem Spanntisch vorhandener Schmutz könnte sonst dem Bediener in die Augen fliegen. Aus dem gleichen Grund darauf achten, daß man während der Arbeit nie aus Versehen auf das Reifenfüllpedal tritt.

-Bei Druck des Pedals an der linken Gehäuseseite in die Mittelstellung (B) muß Luft aus dem Reifenfülldruckgerät strömen.

-Wird das Pedal (C) ganz gedrückt, so strömt Luft aus dem Reifenfülldruckgerät, und ein starker Luftstrom aus den Düsen, die sich an den Spannklaunen des Zentriertisches befinden.




6. 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 b) SMONTAGGIO DEL PNEUMATICO c) MONTAGGIO DEL PNEUMATICO


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

6. 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.**

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ


 **Не используйте станок пока внимательно не прочтете инструкцию и содержащиеся в ней предостережения.**

Работа шиномонтажного станка 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.**

6. 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.**

Note sull'utilizzo:

I cerchi delle moto sono sempre piu' 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 deformatarli 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.

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

Примечания по эксплуатации:

Диски мотоциклов все чаще изготавливают из специальных сплавов или материалов, таких как карбон или магний.

Чтобы заблокировать диск такого типа, необходимо использовать набор переходников для колес мотоцикла, код № 2008632 и ограничить давление зажимов поворотного стола до 5 бар во избежание неустранимых повреждений или деформации. Если Ваш шиномонтажный стенд не оснащен регулятором давления, рекомендуется добавить набор под кодом № 2011215.

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 Motorradräderadaptern (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.

6.1 STALLONATURA



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)



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.8) 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

6.1 BREAKING THE BEAD



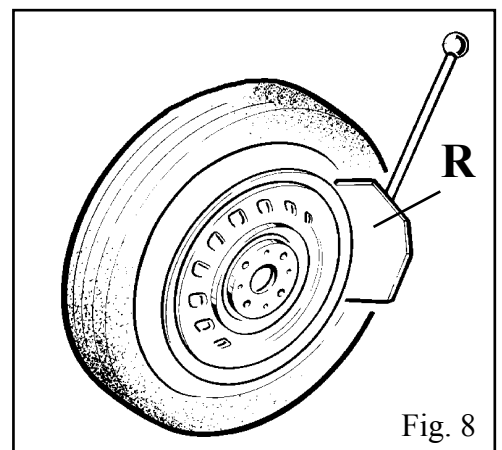
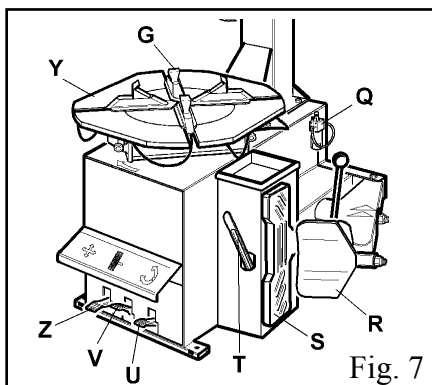
Bead breaking must be done with the utmost care and attention. When the bead breaker pedal is operated the bead breaker arm moves quickly and powerfully. Anything within its range of action can be in danger of being crushed.

- Check that the tyre is deflated. If not, deflate it.
- Close the turntable clamps completely



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.8). 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.



6.1 ОТЖИМ БОРТА



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).



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 на резиновый упор, расположенный на правой стороне шиномонтажного стенда (S).
- Приблизьте лопатку устройства отжима борта (R) к борту шины, сохраняя дистанцию приблизительно в 1 см от диска (Рис. 8). 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.
- Слегка проворачивайте шину и повторяйте операцию по всей окружности обода и с обеих сторон шины до тех пор, пока борт не будет полностью отделен от обода.

6.1 ABDRÜCKEN



Dieser Vorgang muß äußerst vorsichtig ausgeführt werden. Die Betätigung des Abdrückpedal veruusage 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 Klauen Zentriertisches völlig schließen



Führt man den Abdrückvorgang mit geöffneten Spannklauen 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.9) 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.

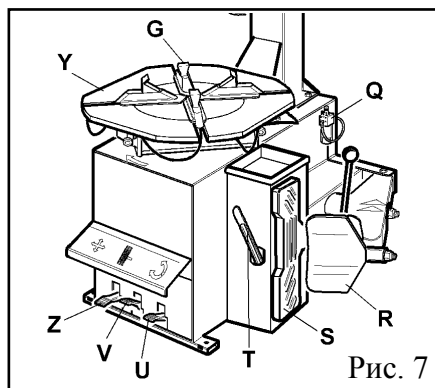


Рис. 7

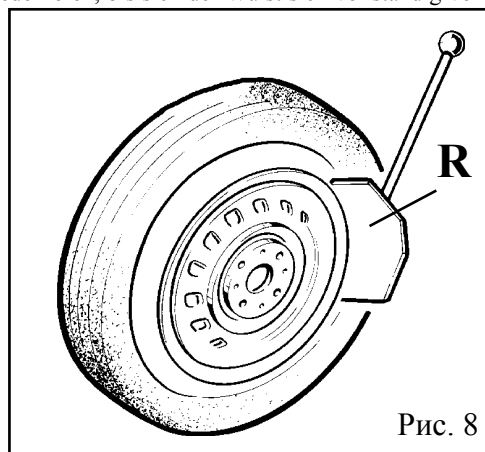


Рис. 8

6.2 SMONTAGGIO



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

- Spalmare il grasso in dotazione (A), o grasso di tipo simile, sui talloni del pneumatico



Non usando il grasso si rischia di danneggiare seriamente 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

- 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

- 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

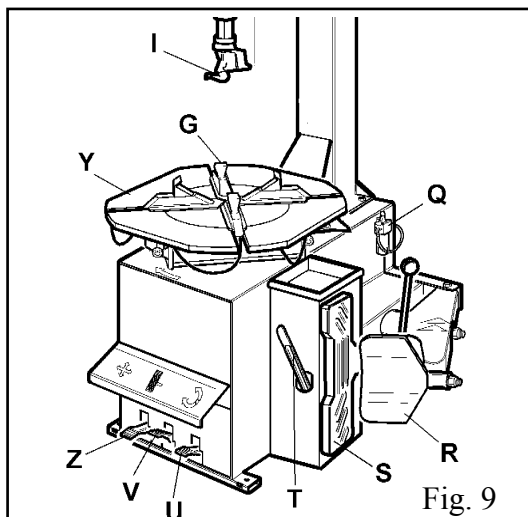


Non tenere le mani sulla ruota: il ritorno in posizione "di lavoro" del braccio potrebbe causarne lo schiacciamento tra cerchio e torretta.

- Abbassare il braccio operante (M) sino ad appoggiare l'utensile integrale (I) sul bordo del cerchio e bloccarlo con la leva (K). In questo modo abbiamo bloccato il braccio in senso verticale e spostato la torretta di circa 2 mm. dal cerchio **N.B:** per il 112 F - 112 F GT, una volta bloccato il braccio in senso verticale occorre allontanare manualmente la torretta dal cerchio (circa 2 mm.), agendo sul volantino posto nella parte sinistra del palo orizzontale.
- 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. 10) **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
- Mantenendo la leva in questa posizione, far ruotare il piatto (Y) in senso orario tenendo premuto il pedale (Z) fino alla completa fuoriuscita del pneumatico dal cerchio.

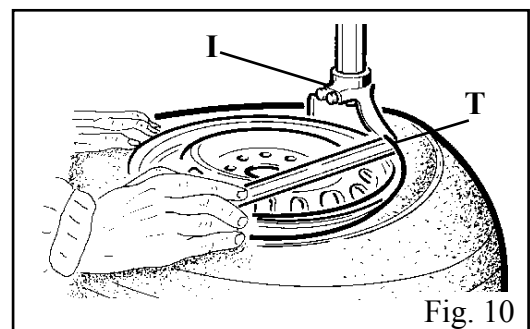


Tenere le mani e le altre parti del corpo il piu' lontano possibile dalla torretta quando l'autocentrante e' in fase di rotazione per evitare rischi di schiacciamento



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

- Togliere l'eventuale camera d'aria e ripetere le stesse operazioni per l'altro tallone



6.2 REMOVING THE TYRE

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

•Spread the grease supplied (A) (or grease of a similar type) onto the tyre bead.

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



When clamping a tyre, never have your hands under the tyre. To clamp the tyre correctly, position the wheel exactly at the centre of the turntable.

RIM LOCKING FROM OUTSIDE

- Position the clamps (G) according to the reference mark on the turntable (Y) by pressing the 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.

RIM LOCKING FROM INSIDE

- 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.**



Do not place your hands on the wheel: when moving the arm to its working position your hand could be crushed between the rim and the mounting head.

•Lower the mounting bar (M) until the mounting tool rests against the edge of the rim and lock it using the lever (K). This way the arm is locked in a vertical direction and the mounting head is moved to a distance of about 2 mm from the rim.

Note: For the 112 F - 112 F GT, once the arm has been locked in a vertical direction, the mounting head must be moved away manually from the rim (about 2 mm) using the handwheel located on the left section of the horizontal arm.

•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 (Fig. 10). **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 to the right of the mounting head.

•With the lever held in this position, rotate the turntable (Y) in a clockwise direction by pressing down on pedal (Z) until the tyre is completely separated from the wheel rim.



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.

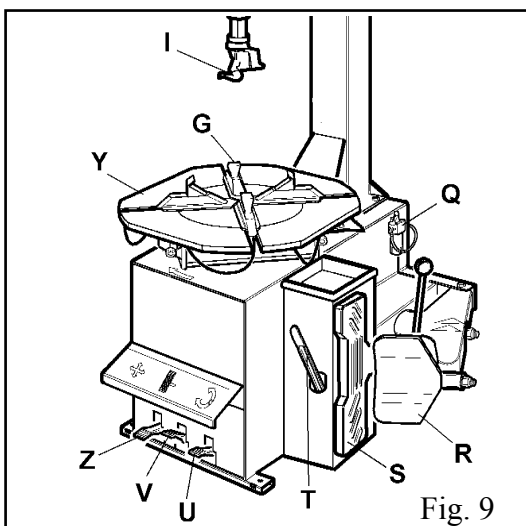



Fig. 9

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

•Remove the inner tube if there is one and repeat the operation for the other bead.

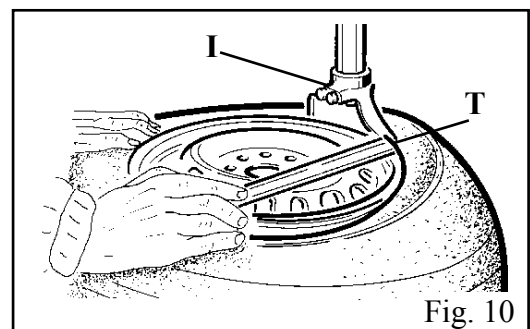



Fig. 10

6.2 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

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

- Нанесите на борт шины смазку (A), 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.

- Опустите монтажный шток (M) так, чтобы монтажная головка (I) располагалась на верхнем борту диска и заблокируйте его рычажком (K). Это заблокирует монтажный шток в вертикальном направлении и монтажная головка (I) передвинется примерно на 2 мм от диска.

ПРИМЕЧАНИЕ: для 112 F - 112 F GT после блокировки монтажного штока в вертикальном направлении необходимо вручную отдалить монтажную головку от диска (примерно на 2 мм) с помощью маховика, расположенного в левой части монтажной стойки.

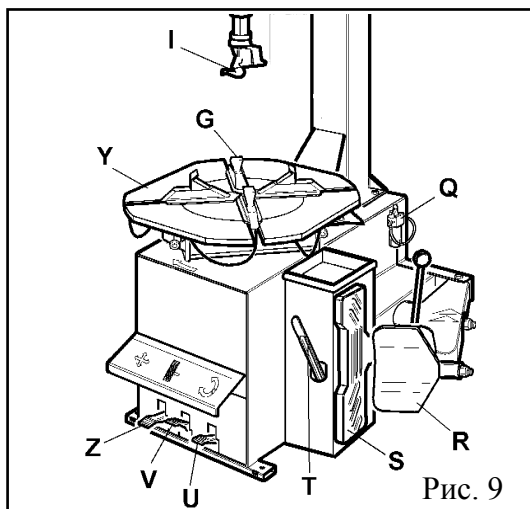
- С помощью монтировки (T), расположенной между бортом и передней частью монтажной головки (I), переместите борт шины в положение над монтажной головкой (Рис. 10).


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.

- 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. 17).

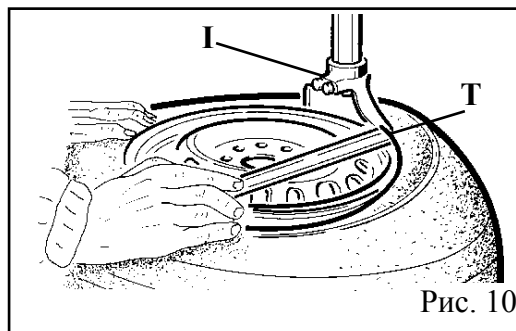


Во избежание травм находитеесь и держите руки как можно дальше от монтажной головки, когда поворотный стол находится в фазе вращения.



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

- Удалите камеру, если таковая имеется, и повторите те же самые операции для второго борта шины.



6.2 REIFENABNAHME

! Bevor mit der Arbeit begonnen wird, die Reifenluft ablassen und alle Auswuchtungsgegengewichte entfernen.

-Mittelgeliefertes Fett (A) oder ähnliches Produkt auf den Reifenwülsten verstreichen.

! Falls das beige packte nicht Fett verwendet wird, kann der Reifenwulst schwer beschädigt werden.



Während des Aufspannen die Hände NIE unter den Reifen halten. Um das Rad richtig zu spannen, muß es genau im Mittelpunkt des Spanntisches aufgelegt werden.

AUSSENSPANNUNG

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

-Reifen auf Spannklaue legen, Felge nach unten pressen und Pedal (V) durchdrücken

INNENSPANNUNG

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

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

! Sicherstellen, daß der Felgen gut an den Spannklaue befestigt ist.



Die Hände nicht auf das Rad halten: Die Rückkehr des Arms in die "Arbeitsstellung" könnte sonst dazu führen, daß die Hände zwischen Felge und Werkzeugkopf eingeklemmt werden.

Werkzeugarm (M) senken, bis er auf dem Werkzeug (I) aufliegt, dann mit dem Hebel (K) blockieren. Somit ist der Arm senkrecht blockiert, und der Montierfuß befindet sich nun zirka 2 mm von der Felge entfernt.

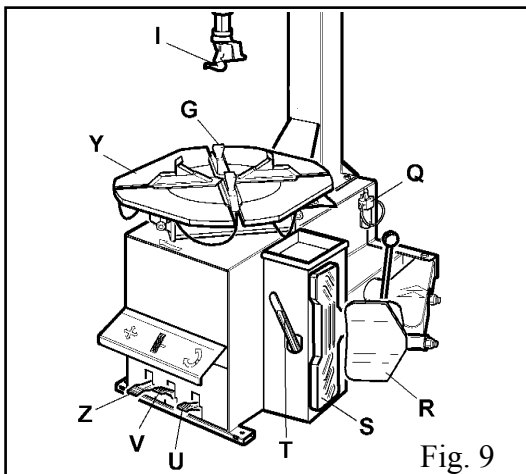
WICHTIG: Bei 112 F - 112 F GT muß, nachdem der Arm senkrecht blockiert worden ist, der Montierfuß von Hand um zirka 2 mm von der Felge entfernt werden; dabei wird das Handrad, das sich links auf dem Stützarm befindet, gedreht.

-Mit Hilfe des Hebels (T), der zwischen den Reifenwulst und den vorderen Teil des Montierfußes (I) eingeführt wurde, wird der Wulst nun über den Montierfuß transportiert (Abb. 10). **WICHTIG:** Falls ein Schlauch vorhanden ist, wird empfohlen, bei dieser Operation zu dessen Schutz des Ventil zirka 10 cm rechts vom Montierfuß zu halten.

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

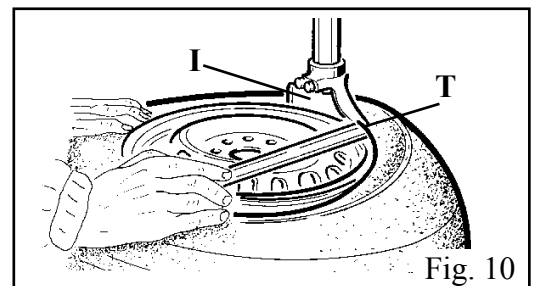


Die Hände und andere Körperteile so weit wie möglich vom Spanntisch entfernt halten, wenn dieser sich dreht, weil Quetschgefahr besteht.



! Halsketten, Armreife, weite Kleidungsstücke und andere Gegenstände in der Nähe der sich bewegenden Maschinenorgane können für die Bedienungsperson gefährlich sein.

-Eventuellen Reifenschlauch entfernen und die ganze Operation auf der anderen Felge wiederholen.



6.3 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

⚠ Non lasciare le mani fra cerchio e griffe durante la fase di bloccaggio onde evitare schiacciamenti

NOTA: quando si opera con cerchi di uguali dimensioni, non occorre sempre bloccare e sbloccare il braccio operante; basta spostare lateralmente il palo orizzontale (N) con il braccio operante (M) bloccato.



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

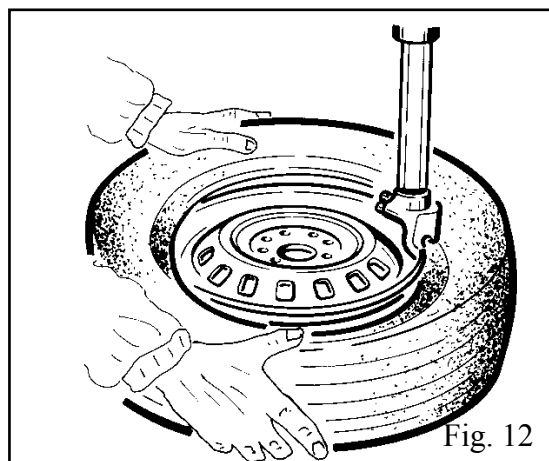
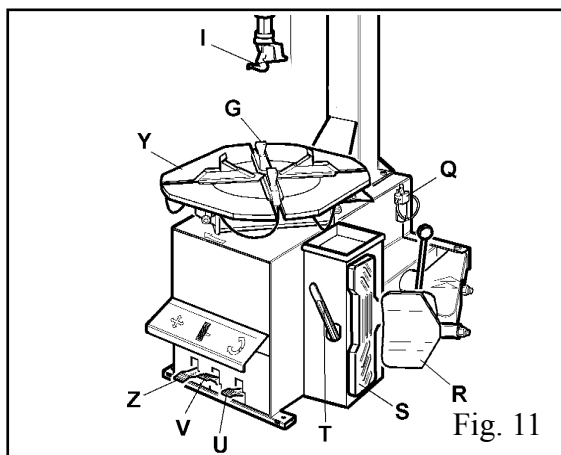
- Manipolare il pneumatico in modo che il tallone passi sotto la parte anteriore della torretta e venga appoggiato sopra il bordo della parte posteriore della torretta stessa
- Tenendo premuto con le mani il tallone del pneumatico nella gola del cerchio, premere il pedale (Z) per ruotare l'autocentrante in senso orario per tutta la circonferenza del cerchio (Fig. 12).



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

- Inserire l'eventuale camera d'aria
- Ripetere le stesse operazioni per montare il bordo superiore del pneumatico

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



6.3 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.



Never place your hands between the wheel rim and the clamps during the locking stage or you will risk crushing them.

Note: When you are working with rims of the same size, it is not necessary always to lock and unlock the mounting bar; just move the horizontal arm (N) sideways with the mounting arm (M) locked.



Do not place your hands on the wheel: when moving the arm to its working position your hand could be crushed between the rim and the mounting head.

•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. 12).

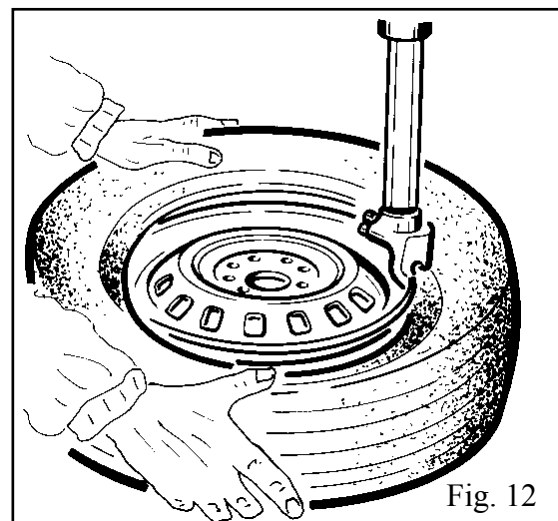
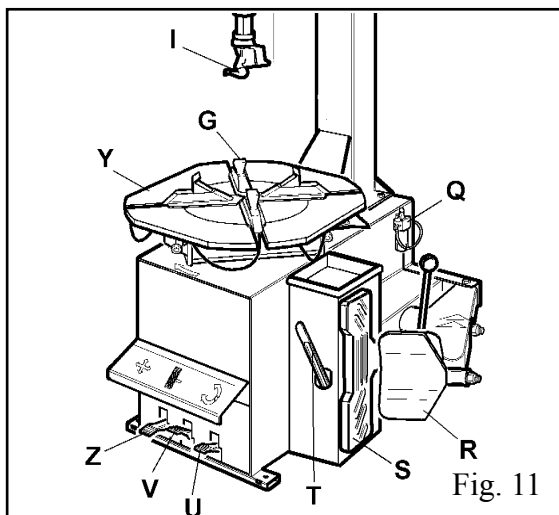


To prevent industrial accidents, keep hands and other parts of the body as far as possible from the tool arm when the table top is turning.

•Insert the inner tube (if there is one).

•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.



6.3 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 избежание получения травм никогда не держите руки между ободом и зажимами во время блокировки колеса.

Примечание: При работе с дисками одного и того же размера, нет необходимости каждый раз блокировать и разблокировать монтажный шток; достаточно отвести в сторону монтажную консоль (N) с зафиксированным монтажным штоком.



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. 12).



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

- Вставьте камеру, если таковая имеется.
- Повторите те же самые операции для монтажа верхнего борта шины.

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

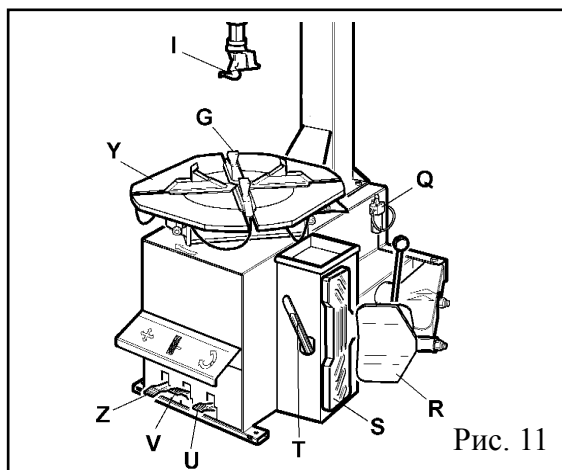


Рис. 11

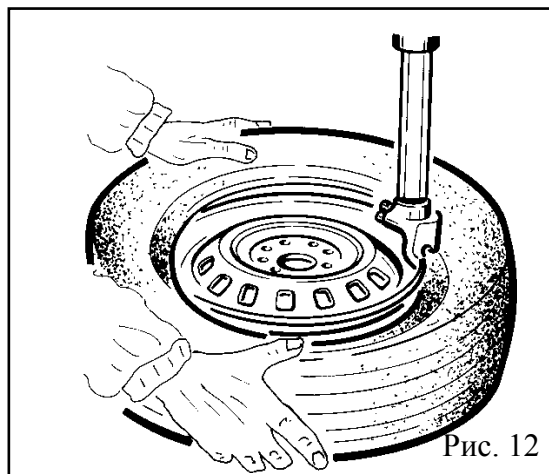


Рис. 12

6.3 MONTAGE



ACHTUNG: Diese Kontrolle ist sehr wichtig, um zu vermeiden, daß der Reifen beim Aufziehen und Aufpumpen explodiert! Bevor man mit der Montage beginnt, ist folgendes zu prüfen:

- Den Reifen betrachten und abtasten, um festzustellen, ob er Schäden aufweist oder die Karkasse beschädigt ist. Wenn Fehler gefunden werden, den Reifen NICHT montieren.
- Die Felge darf keine Verbeulungen und/oder Verformungen aufweisen. Insbesondere bei Alu-Felgen verursachen Verbeulungen oft interne Mikrobrüche die aber die Stabilität der Felge in Frage stellen und daher beim Aufpumpen eine Gefahrenquelle darstellen.
- Durchmesser von Felge und Reifen müssen Genau die gleiche Größe haben.

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



In der Blockierungsphase dürfen die Hände nicht zwischen Felge und Spannklaue geraten, da es zu Quetschungen kommen könnte.



Die Hände nicht auf das Rad halten: Die Rückkehr des Arms in die "Arbeitsstellung" könnte sonst dazu führen, daß die Hände zwischen Felge und Werkzeugkopf eingequetscht werden.

WICHTIG: Wenn man mit Felgen gleicher Abmessung arbeitet, muß der Werkzeugarm nicht immer blockiert und freigegeben werden; es genügt, wenn man den Stützarm (N) mit dem blockierten Werkzeugarm (M) seitlich verschiebt.

-Reifen so behandeln, daß der Wulst unter dem vorderen Teil des Montierfußes hindurchgeht und auf den Rand seines hinteren Teiles gelegt wird.

-Reifenwulst von Hand unter den Felgenrand pressen, Pedal (Z) drücken; der Zentriertisch dreht sich im Uhrzeigersinn den gesamten Felgenumfang entlang (Abb. 12).

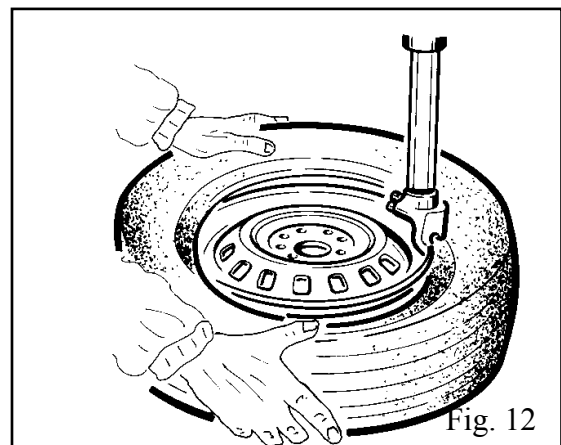
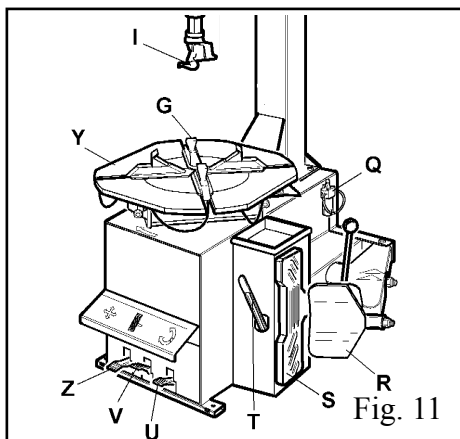


Die Hände und andere Körperteile so weit wie möglich vom Spanntisch entfernt halten, wenn dieser sich dreht, weil Quetschgefahr besteht.

-Schlauch, sofern vorhanden, einlegen.

-Den gleichen Vorgang bei der Montage des oberen Reifenrandes wiederholen.

Sowohl bei der Demontage als auch der Montage muß der Spanntisch sich immer im Uhrzeigersinn drehen. Die Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn wird nur gebraucht, um etwaige Bedienungsfehler auszubessern.



7.0 GONFIAGGIO



Il gonfiaggio dei pneumatici richiede la massima attenzione. Pertanto occorre attenersi strettamente alle indicazioni di seguito riportate poiché 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.

7.1 Gonfiaggio pneumatico con pistola:

Per gonfiare un pneumatico procedere come segue:

- Collegare il raccordo della pistola 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 grilletto della pistola, 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.

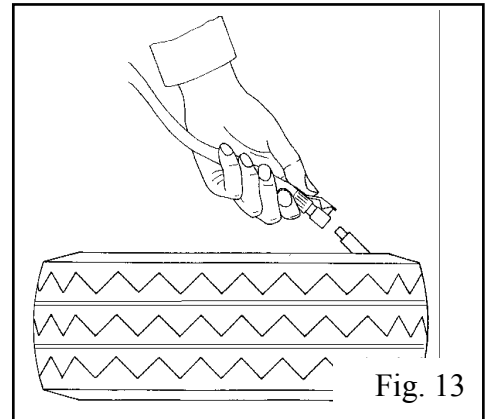


Fig. 13

▲ 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.

7.0 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



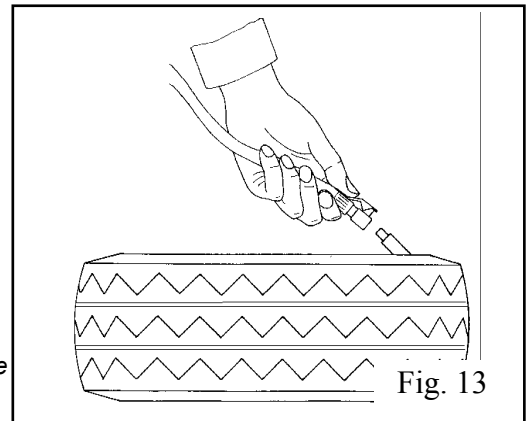
A burst tyre can cause serious injury or even death of the operator.

- 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.

7.1 Inflating tyre using airline gauge:

To inflate a tyre proceed as follows:

- Connect the airline gauge 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.
- Seat the beads with short jets of air. Between air jets, check the air pressure on the inflator 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.

7.0 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 порциями сжатого воздуха через короткие интервалы, при этом необходимо следить за давлением.

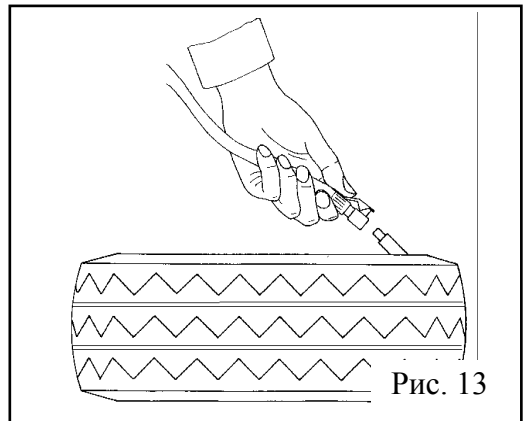
Все наши шиномонтажные стенды имеют автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 3,5 бар (51 фунт/дюйм²). **НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.**

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

7.1 Накачивание шины пистолетом для накачивания:

Для накачивания шины выполните следующие действия:

- Соедините наконечник шланга пистолета 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.
- Накачивая шину кратковременными порциями воздуха установите ее на обод, проверяя между порциями воздуха давление по манометру.
- Продолжайте накачивать шину кратковременными порциями воздуха и постоянно проверяйте давление между порциями, 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 накачивание 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.

7. 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 ÜBERSTEIGEN.

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

7.1 Aufpumpen mit Druckluftpistole:

Beim Aufpumpen eines Reifens wie folgt vorgehen:

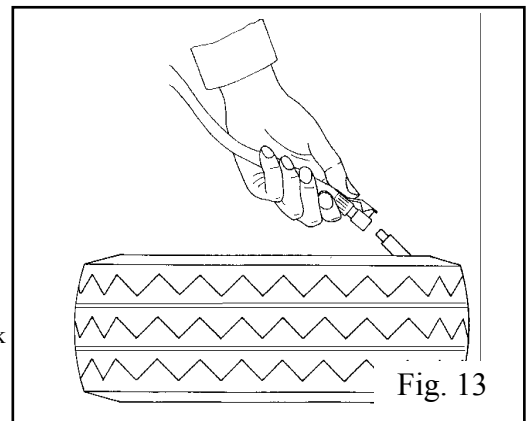
Anschlußstutzen der Druckluftpistole ans Reifenventil anschließen.

Sicherstellen, daß Durchmesser von Felge und Reifen zueinander passen.

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

Den Reifenwulst aufziehen, indem man kurzfristig Luft einbläst und dazwischen immer die Luftdruck auf dem Manometer der Pistole mißt, 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.

7.2 Gonfiaggio pneumatici con sistema GT (optional)

Il sistema di gonfiaggio GT facilita il gonfiaggio dei pneumatici tubeless grazie ad un potente getto d'aria dagli ugelli posti sulle griffe.

**⚠ In questa fase della lavorazione si possono avere livelli di rumore attorno agli 85 db(A).
E' consigliabile utilizzare una protezione anti-rumore.**

- Collegare il raccordo del gonfiatore 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 il pedale di gonfiaggio in posizione intermedia (B - Fig. 14).
- Se il pneumatico non si intallona sollevarlo manualmente in modo che il tallone superiore faccia tenuta contro il cerchio, quindi premere a fondo il pedale (C - Fig. 14). Un potente getto d'aria uscirà dagli ugelli posti sulle griffe consentendo l'intallonatura.
- Rilasciare il pneumatico e sollevare leggermente il piede in modo da riportare il pedale in pos. B (fig. 14). Continuare il gonfiaggio sempre a brevi getti d'aria leggendo negli intervalli la pressione indicata sul manometro.

⚠ 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 piu' 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.

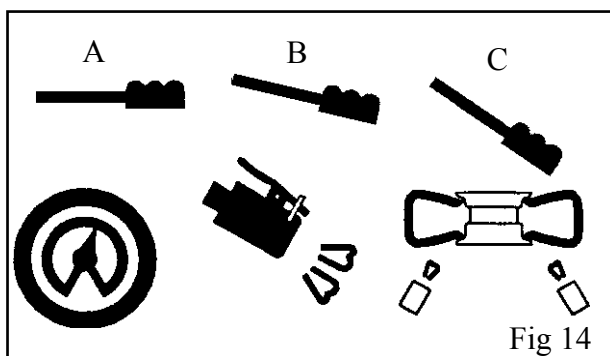


Fig 14

7.2 Inflating tyres with GT system (optional)

The GT inflation system facilitates inflation of tubeless tyres thanks to a powerful jet of air from the nozzles positioned on the clamps.

⚠ During this phase of work the level of noise can reach 85db (A). It is advisable to use a noise protection.

- Lock the wheel on the turntable and connect the inflation head 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.
- Press the pedal down to intermediate position (B - Fig. 14).
- If the bead of tyre is not well seated, due to a strong bead, lift tyre manually until the upper bead seals against the rim, then press pedal all the way down (C - Fig. 14). A strong jet of air will be released through the nozzles in the slides and this will help the bead seal.
- Release the tyre; set the pedal in the intermediate position (B - Fig. 14) and 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.

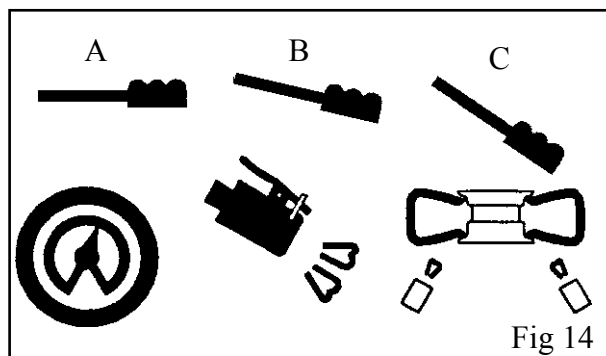


Fig 14

7.2 Накачивание шин с использованием системы GT (по дополнительному заказу)

Система накачивания GT облегчает накачивание бескамерных шин благодаря подачи мощного потока сжатого воздуха из сопел, расположенных на зажимах.



**Во время этой работы уровень шума может достигать 85 дБ (А).
Советуем применять средства защиты от шума.**

- Соедините наконечник шланга пневматической установки накачки шин с вентилем шины.
- Убедитесь, что диаметры диска и шины совпадают.
- Убедитесь, что диск и борта шины достаточно хорошо смазаны. Если необходимо, смажьте их.
- Нажмите педаль вниз в половину хода (В — Рис. 14).
- Если борт шины недостаточно хорошо встал на место, поднимайте шину вручную до тех пор, пока верхний борт не сядет на обод, нажмите педаль вниз до упора (С — Рис. 14). Мощный поток воздуха будет выпущен из сопел, расположенных на зажимах поворотного стола, что поможет борту встать на место.
- Отпустите шину, установите педаль в среднее положение (В — Рис. 14) и продолжайте накачивать шину кратковременными подачами воздуха. Постоянно проверяйте давление между подачами, пока не достигните требуемого давления.

▲ 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.

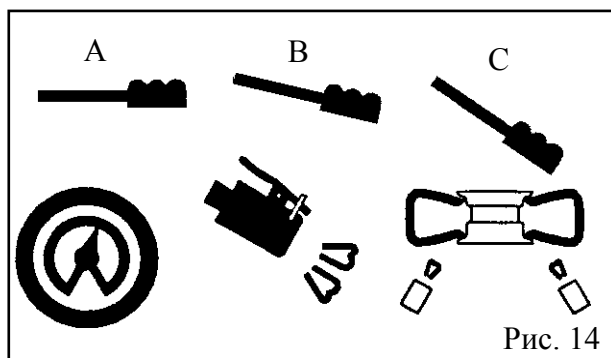


Рис. 14

7.2 Aufpumpen der Reifen mit GT-System (Auf Befragen)

Das Reifenaufpumpsystem GT erleichtert das Aufpumpen von schlauchlosen Reifen durch starken Lufteinlaß aus den Düsen auf den Spannklaunen.



Beim GT System kann Lärmpegel um 85 db(A) kommen. Es is ratsam, eine Lärmschutz zu benutzen.

Rad auf dem Zentriertisch blockieren und Pumpstutzen an das Reifenventil anschließen.

Sicherstellen, daß Durchmesser von Felge und Reifen zuinander passen.

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

Das Reifenfüllpedal auf die Zwischenstellung bringen. (B - Abb.14).

Wenn der Reifenwulst nicht in die Felge rutscht, ist der Reifen von Hand abzuheben, bis sein oberer Wulst gegen die Felge stößt, um dann das Pedal durchzutreten (C - Abb.14). Dabei tritt ein heftiger Luftstrahl aus den Öffnungen in den gleitfähigen Spannklaunen aus und hilft beim Aufziehen des Reifens.

Den Reifen loslassen und den Fuß auf dem Pedal leicht anheben, damit dieses in die Zwischenstellung bringen. (B - Abb.14).

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

⚠ DANGER



EXPOSITIONSGEFAHR !

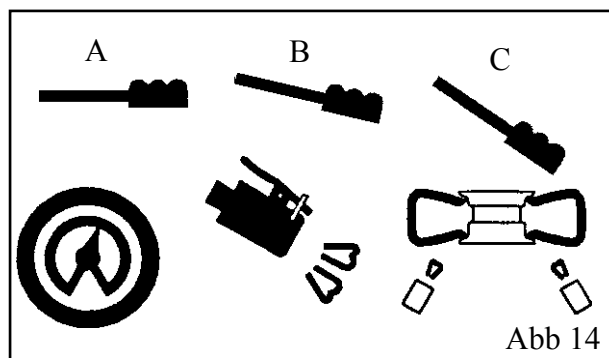
Beim Aufpumpen darf Druckwert von 3,5 bar (51 PSI) nie überschritten werden.

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.



8. 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.

8. 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.*

8. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для перемещения шиномонтажного стенда Вам потребуется автопогрузчик с вильчатым 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.

8. 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.

9. 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.

9. 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.*

9. ХРАНЕНИЕ

В случае хранения станда в течение длительного времени, необходимо:

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

9. LAGERUNG

Falls die Maschine lange gelagert werden soll, müssen:

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

10. 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)

10. 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)

10. УТИЛИЗАЦИЯ

Если вы решили утилизировать станд, приведите 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).

10. 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)

11. MANUTENZIONE

11.1 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.



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



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.

11. MAINTENANCE

11.1 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.



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



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.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 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 изделия.



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.

11. WARTUNG

11.1 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.



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



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.

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. 15)
 - Controllare che ogni 3 - 4 pressioni sul pedale U cada una goccia di olio nella tazza F. In caso contrario regolare l'apposita vite D (fig. 15)

NOTA: Dopo i primi 20 gg. di lavoro stringere nuovamente le viti di serraggio delle griffe e degli scorrevoli del piatto autocentrante (fig. 16).

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.17).

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 18.

NOTA: Per la pulizia o sostituzione del silenziatore per l'apertura/chiusura griffe fare riferimento alla fig. 19 e procedere come descritto:

- 1) Togliere la fiancata sinistra della carcassa svitando le quattro viti di fissaggio
- 2) Svitare il silenziatore situato sulla pedaliera, 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 per lo stallonatore (B) fare riferimento alla figura 20 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 ISO HG class oil for compressed air circuit (such as ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32). (Fig. 15)
 - Check that a drop of oil is injected into the reservoir F every 3-4 times the pedal U is pressed down. If not, regulate using the screw D (Fig. 15).

Note: After the first 20 days of work, retighten the clamp tightening screws and the screws on the turntable slides (Fig. 16).

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. 17).

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 18.

Note: For cleaning or replacing the silencer for opening/closing clamps, see fig. 19 and proceed as follows:

- 1) Remove the left side panel of the machine body by unscrewing the four fixing screws.
- 2) Unscrew the silencer put on the pedal system, on the clamp 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 of bead breaker (B), see fig. 20 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:
 - Проверьте 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. 15).
 - Проверьте, 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. 15).

Примечание: После первых 20 дней работы подтяните винты крепления зажимов и винты на направляющих поворотного стола (Рис. 16).

Примечание: В случае снижения мощности проверьте, натянут ли приводной ремень 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. 17).

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. 18.

Примечание: Для чистки или замены глушителя для сведения/разведения зажимов, смотрите Рис. 19, произведите следующие действия:

- Снимите левую боковую панель корпуса стенда, отвернув четыре крепежных винта.
- Открутите глушитель, установленный на педальном механизме, относящийся к педали сведения/разведения зажимов.
- Прочистите глушитель струей сжатого воздуха или, в случае повреждения, замените, используя каталог запасных деталей.

Для чистки или замены глушителя устройства отжима борта (B), смотрите рис. 20, выполните действия, указанные в предыдущих пунктах 1 и 3.

WARTUNGSARBEITEN:

-Einmal wöchentlich den Zentriertisch mit Dieselöl reinigen, damit sich kein Schmutz bildet, Gleitführungen der Spannklaunen 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. 15)

-Überprüfen, ob nach jeweils 3 - 4 Pedaldrücken (U) ein Tropfen Öl ins Gefäß F fällt. Ist dies nicht der Fall, Schraube D regulieren (Abb. 15).

WICHTIG: Nach den ersten 20 Arbeitstagen muß die Blockierungsschraube der Spannklaunen und der Zentriertisch- Gleitführungen nachgezogen werden (Abb. 16).

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. 17).

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 18 beschrieben vorgehen.

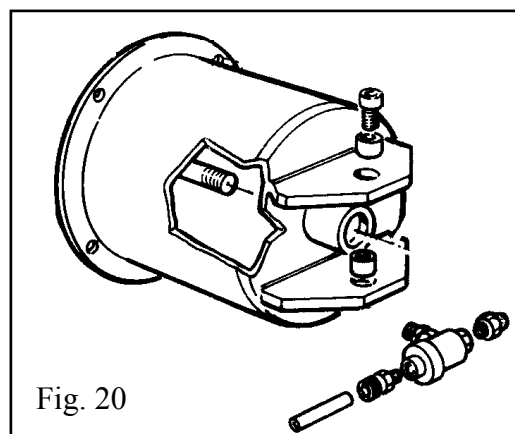
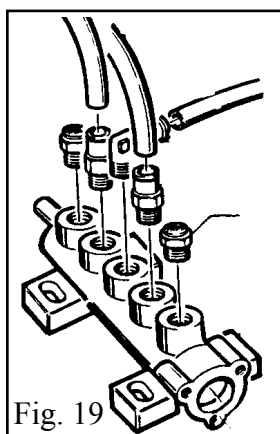
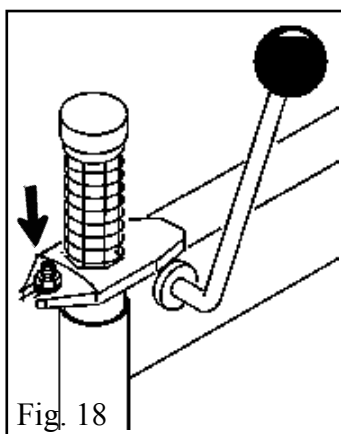
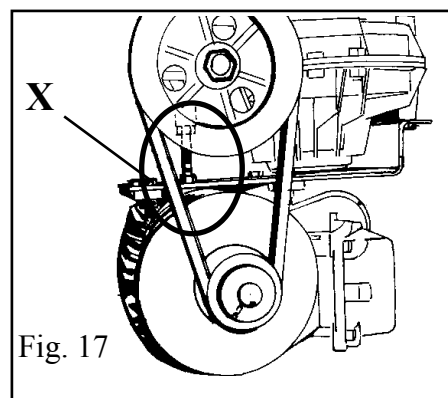
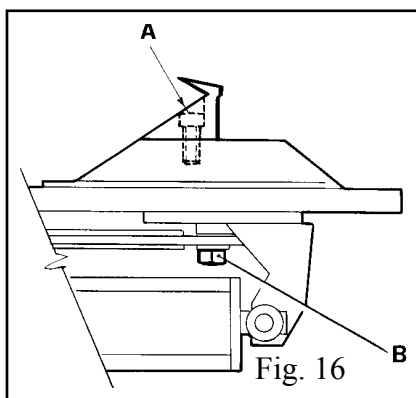
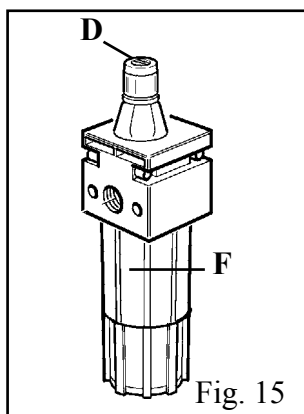
WICHTIG: Bei der Reinigung oder Auswechslung des Schalldämpfers, für die Öffnung und Schließung der Spannklaunen, Abbildung 19 beachten:

1) Linke Seitenwand abnehmen, beim Abschrauben der 4 Klemmschrauben

2) Schalldämpfer auf Pedalgehäuse abschrauben, beim Ein/Aus Klau pedal.

3) Mit einem Luftstoß reinigen, oder, falls beschädigt, auswechseln. Dabei den Ersatzteilkatalog konsultieren.

Bei der Reinigung oder Auswechslung des Schalldämpfers für das Abdrückblatt (B) Abbildung 20 beachten und wie Punkt 1-3 oben beschrieben vorgehen.



12. 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
Wendegetriebe defekt	Wendegetriebe austauschen

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
Riemen gerissen	Riemen austauschen
Wendegetriebe defekt	Wendegetriebe austauschen
Probleme im Motor	Überprüfen, ob sich eventuell Drähte im Stecker, im Motor oder in der Steckdose gelöst haben - Motor austauschen

Autocentrante si blocca - Turntable locks - Поворотный стол блокируется - Zentriertisch steht während der Reifenmontage oder -demontage still

Cinghia allentata	Regolare tensione cinghia (Cap. 11 - fig. 17)
<i>Belt loose</i>	<i>Adjust belt tension (Chap. 11 fig. 17)</i>
Ослаблен приводной ремень	Отрегулируйте натяжение ремня (Глава 11 – Рис. 17)
Riemen hat sich gelockert	Riemenspannung einstellen (Kap. 11 - Abb. 17)

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 заменить глушитель
Schalldämpfer verstopft	Schalldämpfer reinigen oder austauschen

**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 abgenutzt 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. 18) Serrare vite
<i>Locking plate incorrectly adjusted or defective Turntable locking screw loose</i>	<i>Adjust or replace locking plate (chap.11 fig.18) 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. 18) 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**

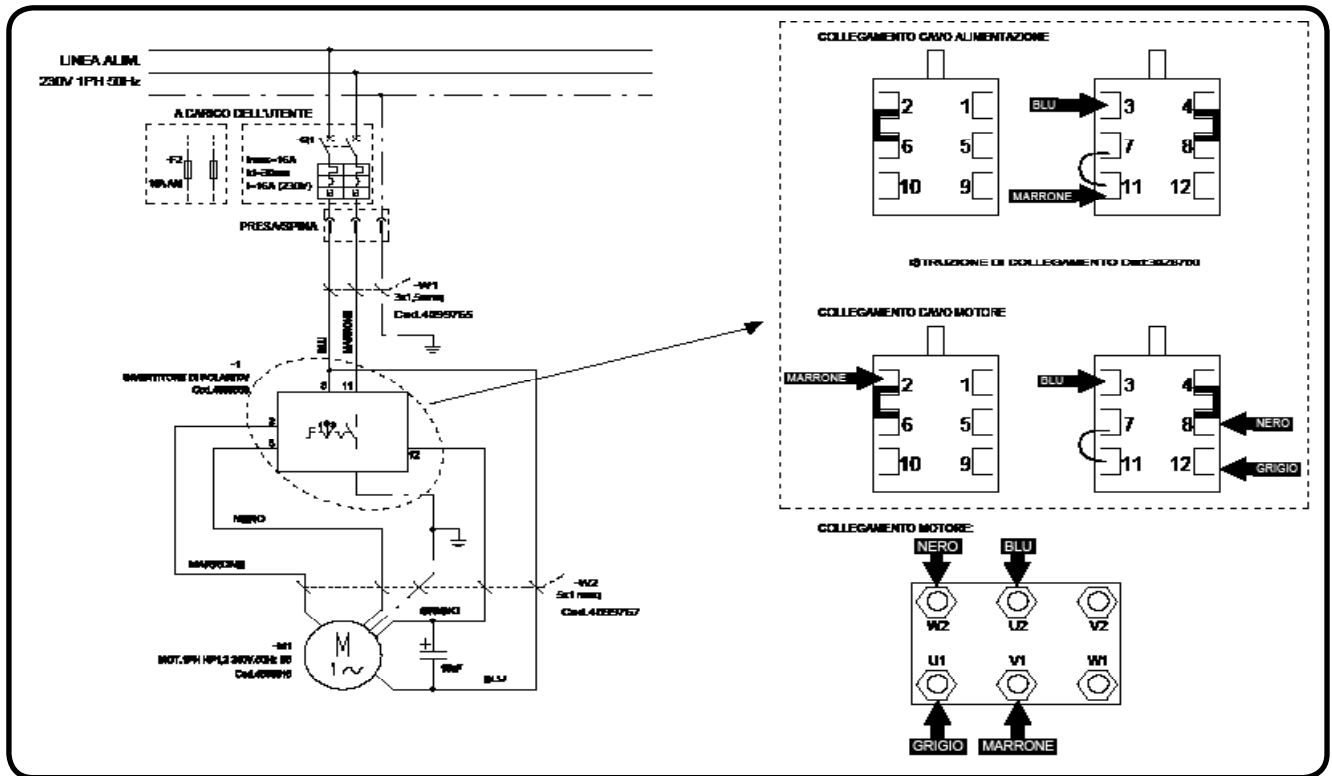
Silenziatore otturato Guarnizioni cilindro stall. rotte	Pulire silenziatore o sostituirlo (Cap. 11 - fig. 19) Sostituire guarnizioni
<i>Silencer clogged Bead breaker cylinder gaskets broken</i>	<i>Clean or replace silencer (chap.11 fig. 19) Replace gaskets</i>
Засорен глушитель Разорваны уплотнения цилиндра устройства отжима борта	Очистите или замените глушитель (Глава 11 – Рис. 19) Замените уплотнения
Schalldämpfer verstopft Die Zylinderdichtungen des Abdrückblattes sind abgenutzt	Schalldämpfer reinigen oder auswechseln (Kap.11 - Abb.19) Dichtungen auswechseln

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

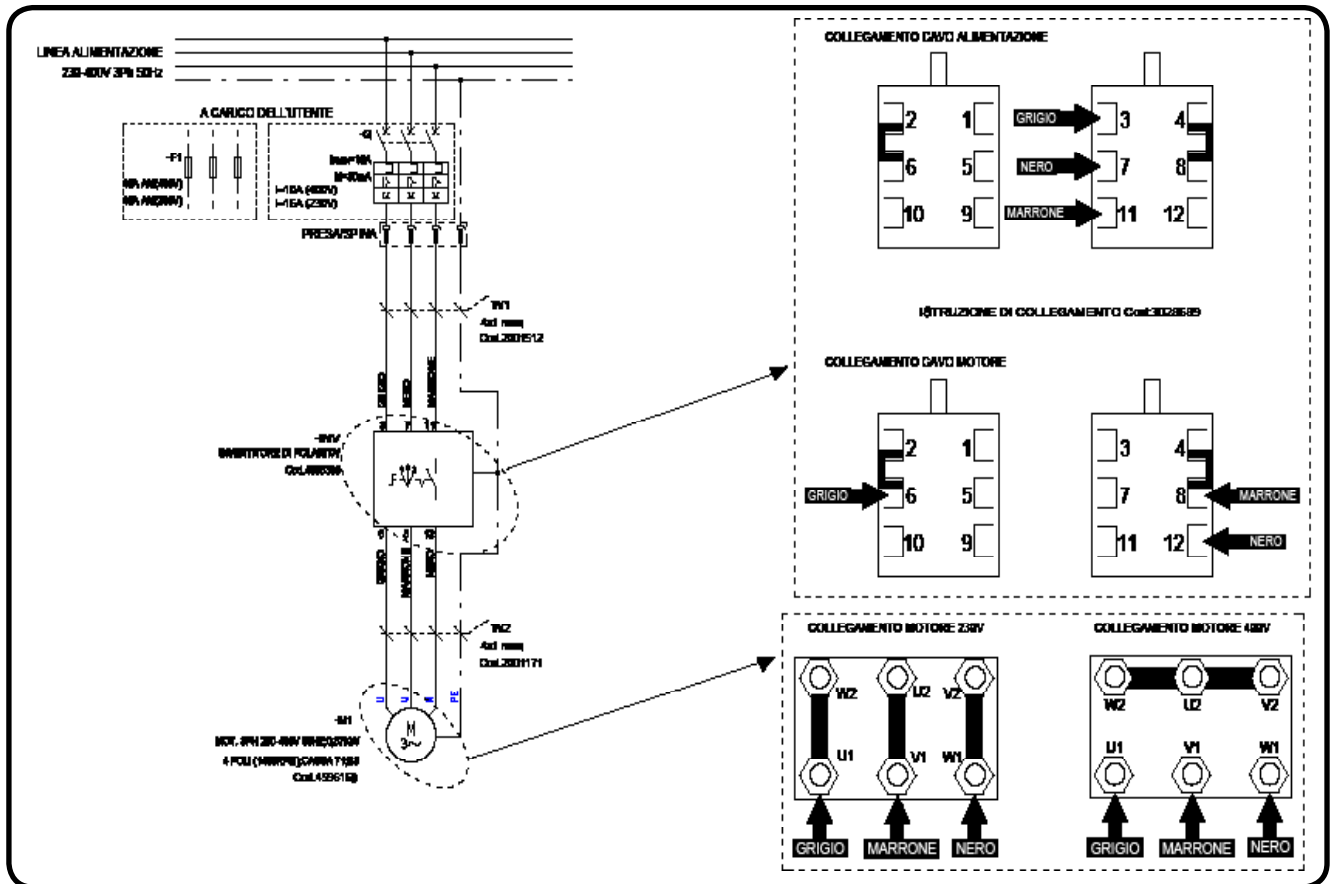
DATI TECNICI STANDARD FEATURES		ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNISCHE DATEN	
Bloccaggio cerchio	10" - 24"	Диаметр обода обслуживаемых колес	
Locking rim dimensions		Abmessungen der Blockierungsfelge	
Diametro max. ruota	1100 mm (43")	Максимальный диаметр колеса	
Max. tyre diameter		Max. Reifendurchmesser	
Larghezza max. ruota	340 mm (13")	Максимальная ширина колеса	
Max. tyre width		Max. Reifenbreite	
Forza paletta stallonatore a 10 bar	30800 N	Усилие на лопатке устройства отжима борта при давлении 10 бар	
Force on bead breaker blade (10 bar)		Kraft auf Abdrückblatt Druck 10 bar	
Pressione d'esercizio	10 bar (145 psi)	Рабочее давление	
Working pressure		Betriebsdruck	
Limitatore di pressione gonfiaggio	3,5 bar (50 psi)	Ограничение максимального давления при накачивании шин	
Inflating pressure limiting device max.		Max. Eingang-Druckbegrenzer	
Alimentazione	230/400V 3ph	Потребляемая мощность	
Power supply voltage		Eingangsspannung	
Potenza motore	0,55 kW	Мощность электродвигателя	
Motor power		Motorleistung	
Coppia max mandrino	1150 NM	Максимальный крутящий момент зажимного патрона	
Max. spindle torque		Maximales Kräftepaar an der Hauptspindel	
Dimensioni max. d'ingombro	1120x970x1750	Размеры	
Dimensions		Abmessungen (BxBxH)	
Peso netto	200 Kg	Вес нетто	
Net Weight		Nettogewicht	
Livello rumore in condizioni di lavoro	< 70 dB(A)	Уровень шума в рабочих условиях	
Noise level in working conditions		Lärmpegel bei Betrieb	

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

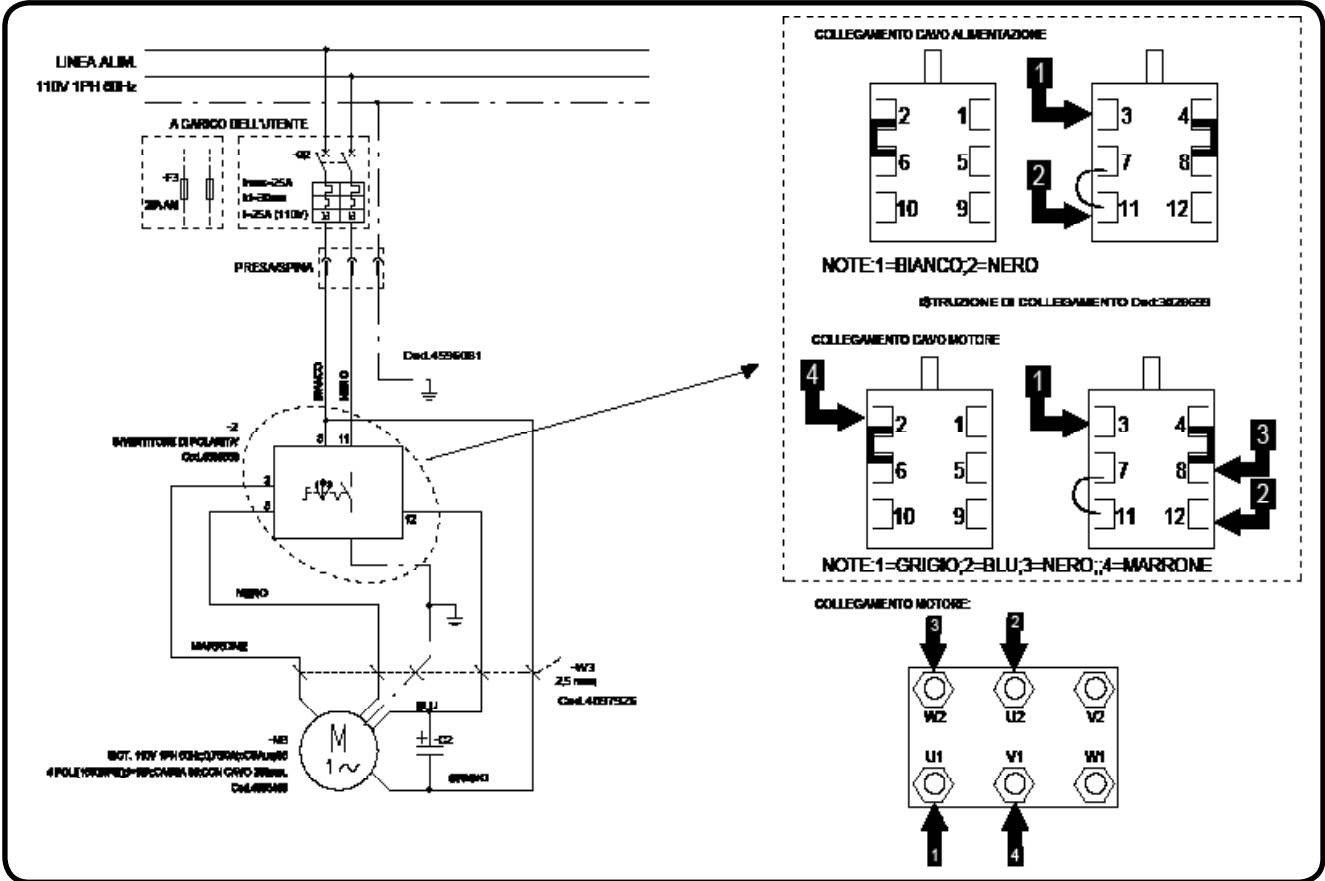
230V - 1PH



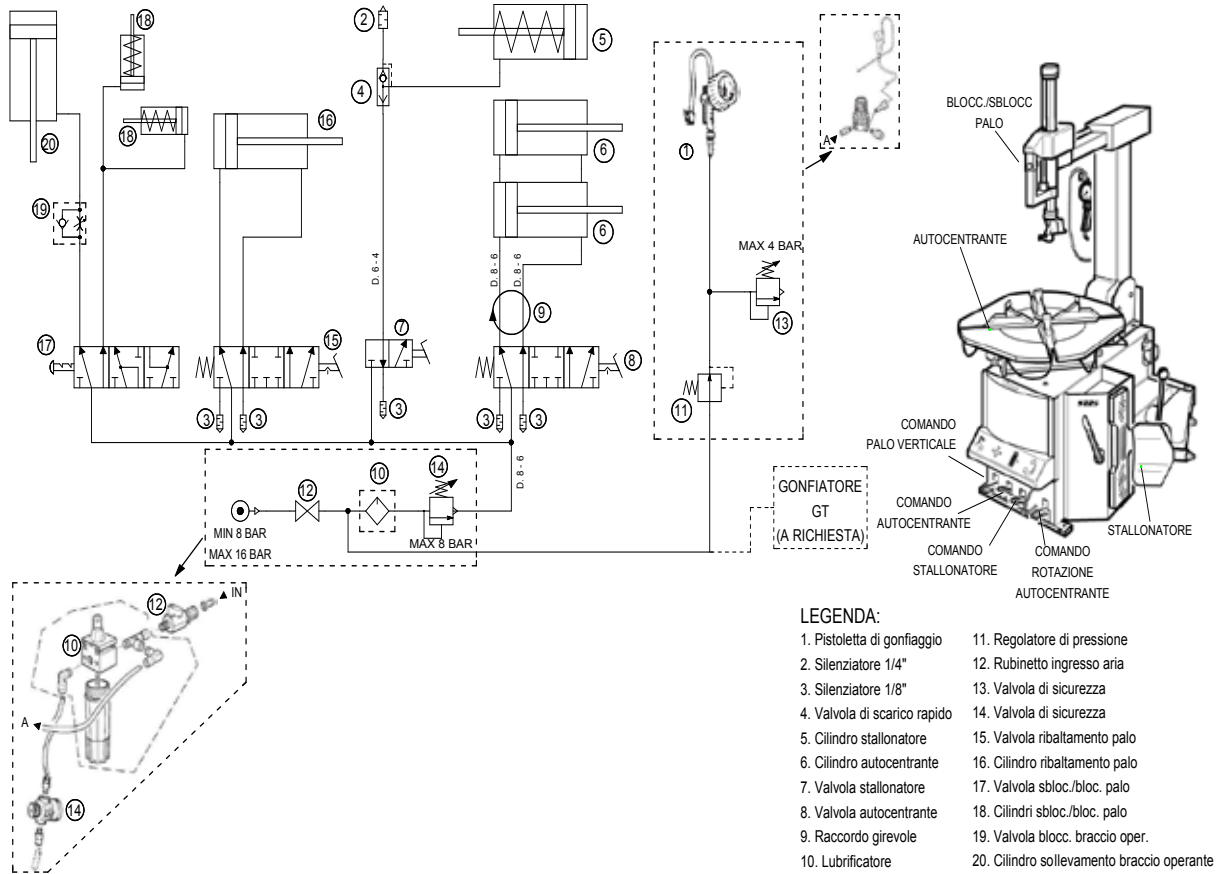
230/400V - 3PH



110V - 1PH



**SCHEMA PNEUMATICO STND
STND PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM
СХЕМА СТАНДАРТНОЙ
ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ
DRUCKLUFTPLAN STND**



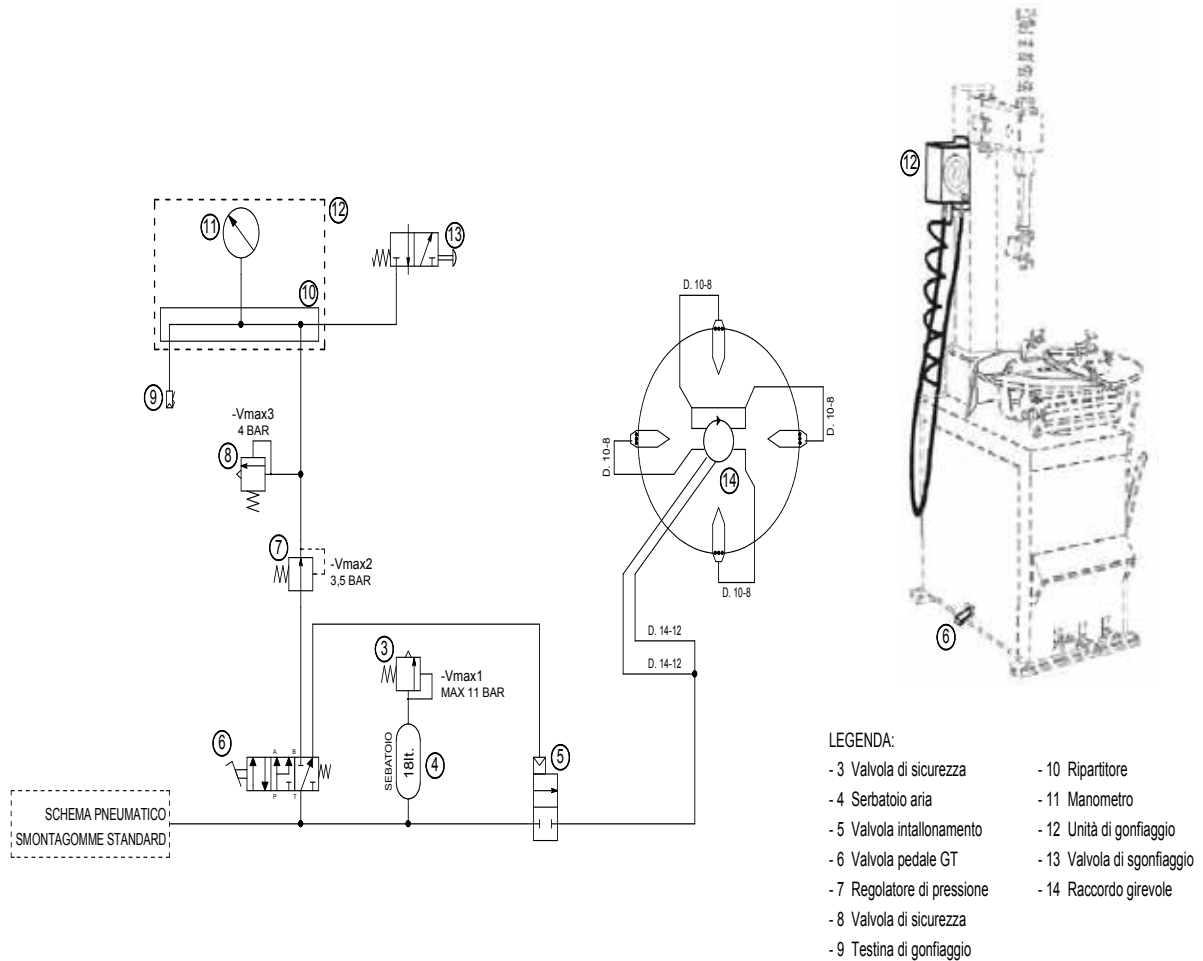
LEGENDA:

1. Inflating gauge
2. 1/4" Silencer
3. 1/8" Silencer
4. Quick relief valve
5. Bead breaker cylinder
6. Turntable cylinder
7. Bead breaking valve
8. Turntable valve
9. Rotating union
10. Lubricator
11. Pressure regulator
12. Air intake cock
13. Safety valve
14. Pressure regulator
15. Arm tilting valve
16. Arm tilting cylinder
17. Arm release/secure valve
18. Arm release/secure cylinders
19. Operating arm secure valve
20. Operating arm lifting cylinder

1. Пистолет для накачивания шин
2. Глушитель 1/4"
3. Глушитель 1/8"
4. Клапан быстрого выпуска
5. Цилиндр устройства отжима борта
6. Цилиндр поворотного стола
7. Клапан устройства отжима борта
8. Клапан поворотного стола
9. Вращающееся соединительное устройство
10. Лубрикатор
11. Регулятор давления
12. Вентиль впуска воздуха
13. Предохранительный клапан
14. Регулятор давления
15. Клапан наклона монтажной стойки
16. Цилиндр наклона монтажной стойки
17. Клапан фиксации монтажной консоли
18. Цилиндр фиксации монтажной консоли
19. Клапан фиксации монтажного штока
20. Цилиндр подъема монтажного штока

1. Aufpumppistole
2. Schalldämpfer 1/4"
3. Schalldämpfer 1/8"
4. Schnellablaßventil
5. Wulstabdruckzylinder
6. Zentriertischzylinder
7. Wulstabdruckventil
8. Zentriertischventil
9. Drehanschluß
10. Schmierer
11. Druckregler
12. Lufteinlaß
13. Sicherheitsventil
14. Druckregler
15. Armumkippventil
16. Armumkippzylinder
17. Ventil für die Freigabe/Einspannung des Armes
18. Zylinder für die Freigabe/Einspannung des Bedienungsarms
19. Ventil für die Einspannung des Bedienungsarmes
20. Bedienungsarm-Hubzylinder

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



- 3. Safety valve
- 4. Tank
- 5. Setting solenoid valve
- 6. GT pedal valve
- 7. Pressure regulator
- 8. Safety valve
- 9. Inflating head
- 10. Divider
- 11. Pressure gauge
- 12. Inflating unit
- 13. Deflating valve
- 14. Rotating union

- 3. Предохранительный клапан
- 4. Резервуар
- 5. Соленоидный клапан настройки
- 6. Клапан педали GT
- 7. Регулятор давления
- 8. Предохранительный клапан
- 9. Головка для накачивания шины
- 10. Сепаратор
- 11. Манометр
- 12. Устройство для накачивания
- 13. Клапан выпуска воздуха
- 14. Вращающееся соединительное устройство

- 3. Sicherheitsventil
- 4. Tank
- 5. Einstellmagnetventil
- 6. GT-Pedalventil
- 7. Druckregler
- 8. Sicherheitsventil
- 9. Aufpumpknopf
- 10. Verteiler
- 11. Manometer
- 12. Aufpumpenaggregat
- 13. Luftablaßventil
- 14. Drehanschluß

