



SILVERLINE

**Smontagomme Automatico
Automatic Tyre-Changer
Автоматический шиномонтажный стенд
Automatisches reifenmontiërgerat**

SL 22



**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
СТАНДАРТМ 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 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.7		INTRODUCTION	Page 7
1.	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	Pag.9		1. DESCRIPTION OF THE MACHINE	Page 9
	Avvertenze di pericolo e divieti	Pag.10		Danger and prohibition warning signs	Page 10
2.	GENERALITA'	Pag.11		2. GENERAL	Page 11
	2.1 Destinazione d'uso	Pag.11		2.1 Intended use	Page 11
	2.2 Norme generali di sicurezza	Pag.12		2.2 General safety precautions	Page 12
3.	TRASPORTO	Pag.13		3. TRANSPORT	Page 13
4.	DISIMBALLO	Pag.13		4. UNPACKING	Page 13
5.	INSTALLAZIONE	Pag.14		5. INSTALLATION	Page 14
	5.1 Spazio necessario	Pag.14		5.1 Space required	Page 14
	5.2 Montaggio componenti	Pag. 16		5.2 Part assembly	Page 16
	5.3 Messa in servizio	Pag. 22		5.3 Commissioning	Page 22
	5.4 Test di funzionamento	Pag. 23		5.4 Operating tests	Page 23
6.	USO	Pag.26		6. OPERATION	Page 26
	6.1 Stallonatura	Pag.27		6.1 Breaking the bead	Page 27
	6.2 Smontaggio	Pag.29		6.2 Removing the tyre	Page 30
	6.3 Montaggio	Pag.33		6.3 Mounting the tyre	Page 34
7.	GONFIAGGIO	Pag.37		7. INFLATING	Page 38
	7.1 Gonfiaggio con pistola	Pag.37		7.1 Inflating with airline gauge	Page 38
	7.2 Gonfiaggio con dispositivo GT	Pag.41		7.2 Inflating with GT system	Page 42
8.	RIPOSIZIONAMENTO	Pag.45		8. MOVING	Page 45
9.	ACCANTONAMENTO	Pag.46		9. STORAGE	Page 46
10.	ROTTAMAZIONE	Pag.46		10. SCRAPPING	Page 46
11.	MANUTENZIONE	Pag.47		11. MAINTENANCE	Page 47
	11.1 Avvertenze generali per la manutenzione	Pag.47		11.1 General Maintenance warning	Page 47
12.	TABELLA GUASTI RIMEDI	Pag.52		12. TROUBLE-SHOOTING	Page 52
13.	DATI TECNICI	Pag.54		13. TECHNICAL DATA	Page 54
14.	SCHEMI ELETTRICI E PNEUMATICI	Pag.55		14. ELECTR. AND PNEUM. DIAGRAMS	Page 55

Содержание- Inhalt

	ВВЕДЕНИЕ	Стр. 7		<i>EINFÜHRUNG</i>	<i>Seite 7</i>
1.	ОПИСАНИЕ СТЕНДА	Стр. 9		1. <i>BESCHREIBUNG DER MASCHINE</i>	<i>Seite 9</i>
	Знаки запрещающие и предупреждающие об опасностях	Стр. 10		<i>Gefahrenhinweise und Verbote</i>	<i>Seite 10</i>
2.	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	Стр. 11		2. <i>ALLGEMEINES</i>	<i>Seite 11</i>
	2.1 Предназначение	Стр. 11		2.1 <i>Verwendungszweck</i>	<i>Seite 11</i>
	2.2 Основные правила безопасности	Стр. 12		2.2 <i>Allgemeine Sicherheitsvorschriften</i>	<i>Seite 12</i>
3.	ТРАНСПОРТИРОВКА	Стр. 13		3. <i>TRANSPORT</i>	<i>Seite 13</i>
4.	РАСПАКОВКА	Стр. 13		4. <i>AUSPACKEN DER MASCHINE</i>	<i>Seite 13</i>
5.	УСТАНОВКА	Стр. 15		5. <i>INSTALLATION</i>	<i>Seite 15</i>
	5.1 Требуемое пространство	Стр. 15		5.1 <i>Platzbedarf</i>	<i>Seite 15</i>
	5.2 Сборка деталей	Стр. 17		5.2 <i>Bestandteileneinbau</i>	<i>Seite 17</i>
	5.3 Ввод в эксплуатацию	Стр. 22		5.3 <i>Inbetriebnahme</i>	<i>Seite 22</i>
	5.4 Эксплуатационные испытания	Стр. 24		5.4 <i>Funktionstest</i>	<i>Seite 24</i>
6.	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	Стр. 26		6. <i>BETRIEB</i>	<i>Seite 26</i>
	6.1 Отжим борта шины	Стр. 28		6.1 <i>Abdrücken</i>	<i>Seite 28</i>
	6.2 Демонтаж шины	Стр. 31		6.2 <i>Reifenabnahme</i>	<i>Seite 32</i>
	6.3 Монтаж шины	Стр. 35		6.3 <i>Reifenmontage</i>	<i>Seite 36</i>
7.	НАКАЧИВАНИЕ ШИНЫ	Стр. 39		7. <i>AUFPUMPEN</i>	<i>Seite 40</i>
	7.1 Накачивание шины пистолетом для накачивания шин	Стр. 39		7.1 <i>Aufpumpen mit Druckluftpistole</i>	<i>Seite 40</i>
	7.2 Накачивание шины с помощью системы GT	Стр. 43		7.2 <i>Aufpumpen mit GT-System</i>	<i>Seite 44</i>
8.	ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	Стр. 45		8. <i>NEUPOSITIONIEREN</i>	<i>Seite 45</i>
9.	ХРАНЕНИЕ	Стр. 46		9. <i>EINLAGERUNG</i>	<i>Seite 46</i>
10.	УТИЛИЗАЦИЯ	Стр. 46		10. <i>VERSCHROTTUNG</i>	<i>Seite 46</i>
11.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Стр. 48		11. <i>WARTUNG</i>	<i>Seite 48</i>
	11.1 Основные положения по техническому обслуживанию	Стр. 48		11.1 <i>Allgemeine Wartungsanweisungen</i>	<i>Seite 48</i>
12.	СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	Стр. 52		12. <i>TABELLE DER BETRIEBESSTORUNGEN UND IHRE BEHEBEUNG</i>	<i>Seite 52</i>
13.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 54		13. <i>TECHNISCHE DATE</i>	<i>Seite 54</i>
14.	СХЕМЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ И ПНЕВМАТИКИ	Стр. 55		14. <i>SCHALT- UND DRUCKLUFT PLÄNE</i>	<i>Seite 55</i>

INTRODUZIONE

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

ANAGRAFICA DELLO SMONTAGOMME

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

INTRODUCTION

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

TYRE CHANGER IDENTIFICATION DATA

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

ВВЕДЕНИЕ

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

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТЕНДА

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

EINFÜHRUNG

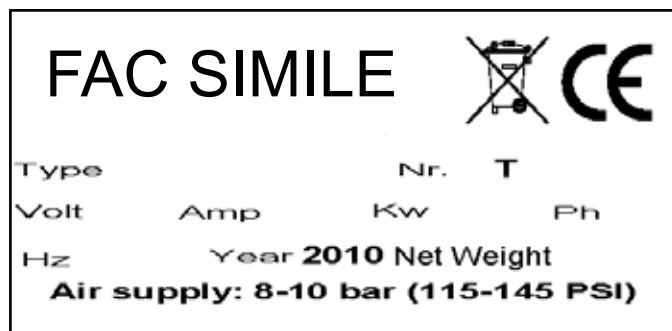
Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf eines unserer automatischen Reifenmontiergeräte bewiesen haben. Die Maschine wurde unter Anwendung der besten Verfahrenstechnik und unter Berücksichtigung höchster Qualitätskriterien gebaut. Zur fachmännischen Bedienung und im Hinblick auf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

HERSTELLERDATEN DES REIFENMONTIERGERÄTES

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

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

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



Il presente manuale costituisce parte integrante del prodotto.

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

This manual is an integral part of the product.

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

Данное руководство является неотъемлемой частью изделия.

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

Dieses Handbuch ist Bestandteil des Produktes.

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



Conservare con cura questo manuale per ogni ulteriore consultazione

Keep this manual for further reference.

Сохраните данное руководство, чтобы при необходимости к нему обращаться.

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

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

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

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

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

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

- G) Griffe di bloccaggio
- I) Torretta integrale
- M) Braccio operante
- N) Palo orizzontale
- P) Palo verticale
- Q) Alimentazione aria
- R) Stallonatore
- S) Appoggio ruota
- T) Leva alzatalloni
- U) Pedale comando stallonatore
- V) Pedale comando griffe
- Z) Pedale comando invertitore
- H) Pedale comando ribaltamento palo
- Y) Piatto autocentrante
- K) Pulsante bloccaggio

- G) Clamps
- I) Mounting head
- 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
- H) Tilting arm pedal
- Y) Turntable
- K) Locking button

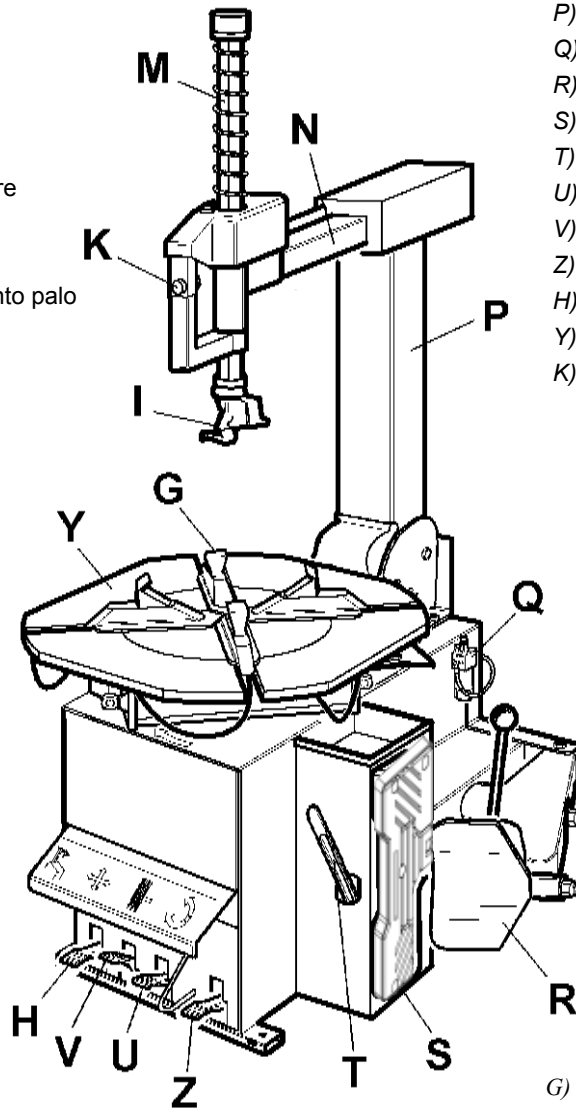


Fig. 1/ Abb. 1/ Рис. 1

- G) Зажимы
- I) Монтажная головка
- 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
- H) Педаль управления наклоном монтажной стойки
- Y) Поворотный стол
- K) Кнопка фиксации

- G) Spannklauen
- I) Montierfuß
- M) Werkzeugarm
- N) Horizontalstab
- P) Kipparm
- Q) Druckluftanschluß
- R) Abdrückblatt
- S) Radanschläge
- T) Hebel zur Wulstanhebung
- U) Steuerpedal Abdrückblatt
- V) Steuerpedal Spannklauen
- Z) Steuerpedal Wendegetriebe
- H) Kipparmschwenkung
- Y) Zentriertisch
- K) Sperrdrucktaste

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

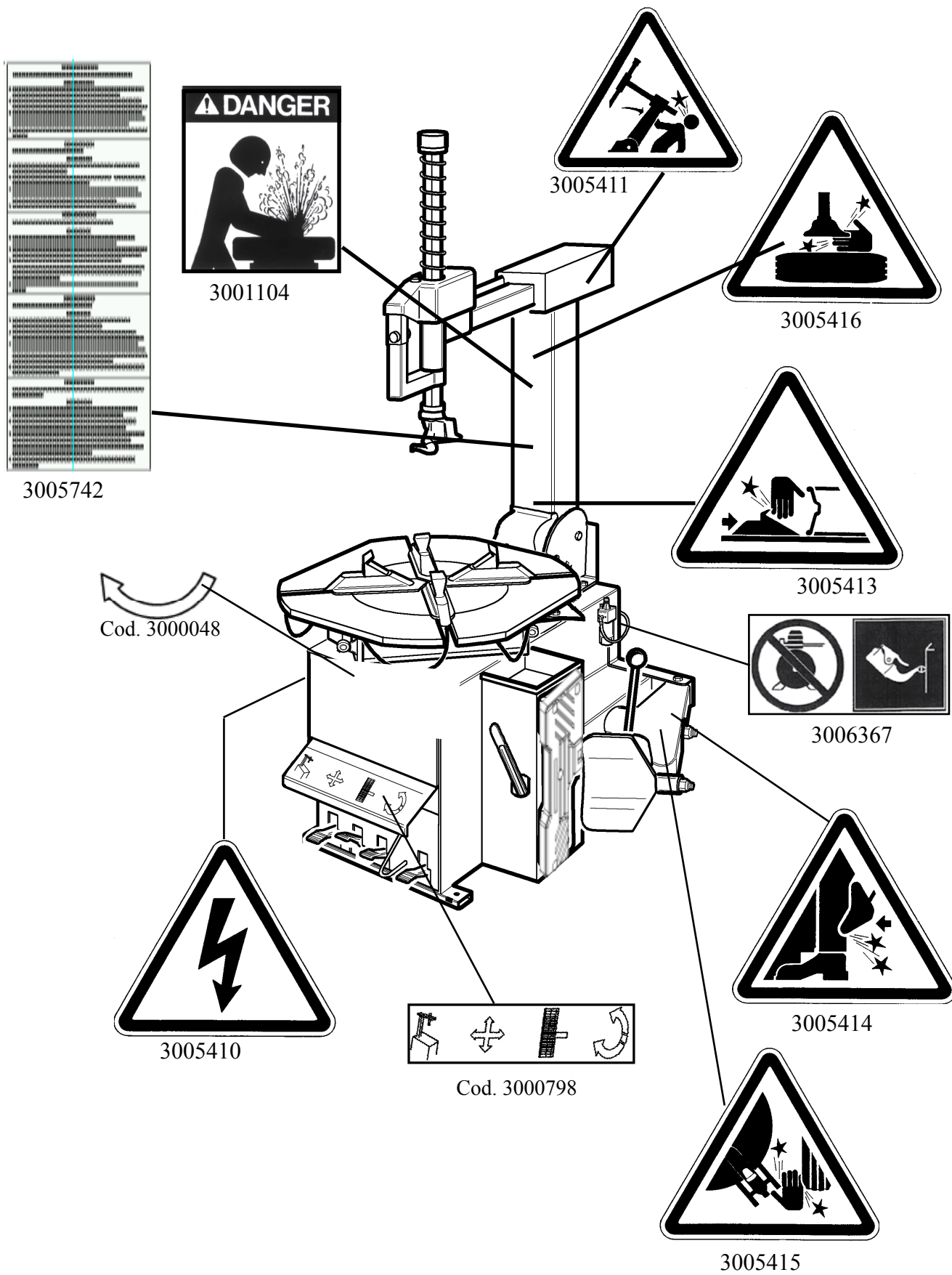


Рис. 2

2. GENERALITÀ

2.1 DESTINAZIONE D'USO.

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

2. GENERAL

2.1 INTENDED USE

- *This automatic tyre changer has been designed and manufactured exclusively for removing and mounting tyres from/onto rims from 10" to 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 автоматический 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 Automatische 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 Wulstabdrücken von noch aufgepumpten oder schmutzigen Reifen NICHT benutzen. Es ist auch verboten, die Maschine zum Entfernen von Wulstkern zu benutzen.*
- **DER HERSTELLER** haftet daher nicht, wenn durch Verwendungen, die in diesem Handbuch nicht vorgesehen und deshalb unsachgemäß, falsch und unzulässig sind, Schäden entstehen.

2.2 NORME GENERALI DI SICUREZZA.



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

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

2.2 GENERAL SAFETY PRECAUTIONS



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

- Any tampering or modification to the equipment carried out without the manufacturer's prior authorization will free him from all responsibility for damage caused directly or indirectly by the above actions.
- Removing or tampering with safety devices immediately invalidates the guarantee and is in contravention of European Safety Standards.
- The tyre changer comes complete with instruction and warning transfers which are designed to be long-lasting. If they should for any reason be damaged or destroyed, please ask immediately for replacements from the manufacturer using the codes given on page 10.

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. 10.

2.2 ALLGEMEINE SICHERHEITSNORMEN



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

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

3. TRASPORTO

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

3. TRANSPORT

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

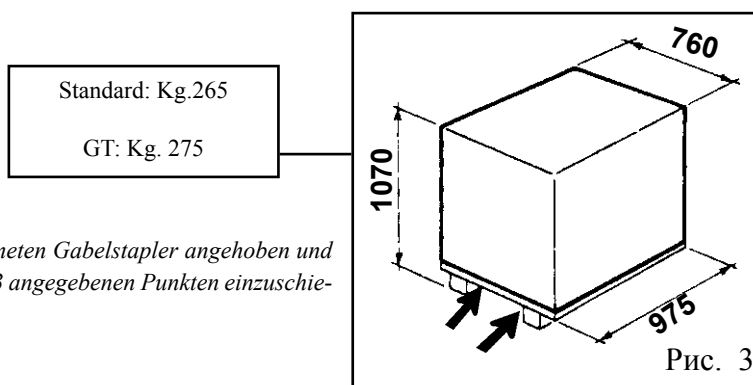
3. ТРАНСПОРТИРОВКА

- Шиномонтажный стенд должен транспортироваться в оригинальной упаковке и находиться в положении, указанном на упаковке.
- Упакованный стенд может быть перемещен 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 Gerüt intakt ist, ob keine sichtbaren Beschädigungen vorhanden sind oder Teile fehlen, siehe dazu Abb.1.

Im Zweifelsfalle die Maschine nicht benützen und den Verkäufer benachrichtigen.

5. INSTALLAZIONE

5.1 SPAZIO NECESSARIO

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

- Lo smontagomme 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 figure 4 - 4/A per permettere il regolare funzionamento di tutte le sue parti senza alcuna limitazione.
- Se la macchina viene installata all'aperto è necessario che sia protetta da una tettoia.



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

5. INSTALLATION

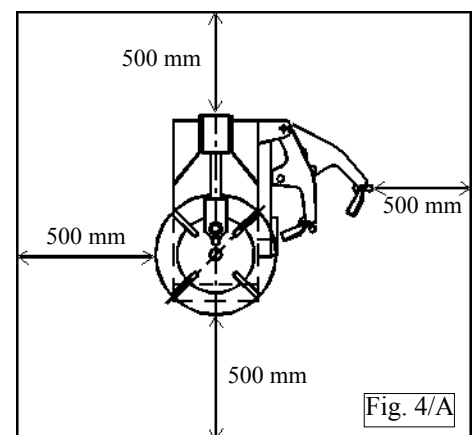
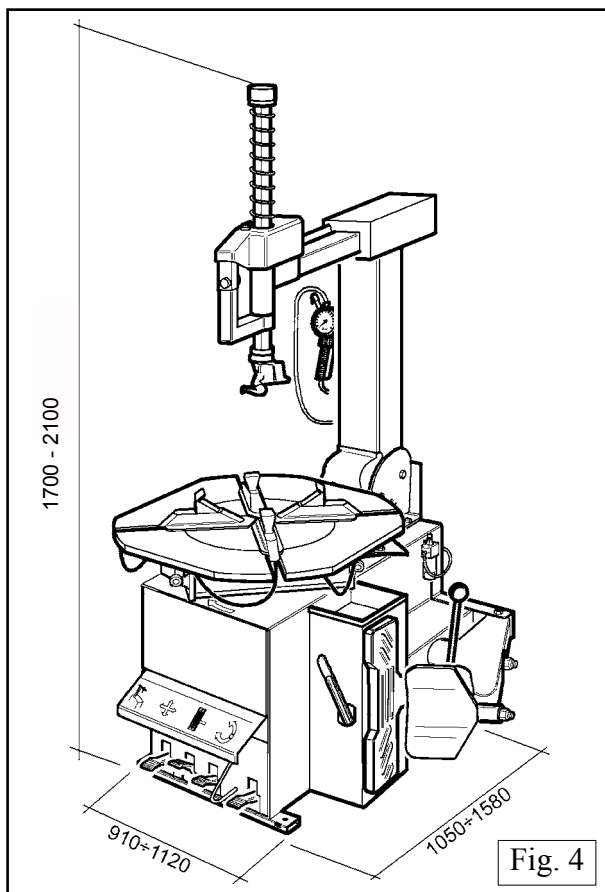
5.1 SPACE REQUIRED

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

- *The 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 pictures 4 - 4/A so as to allow all parts of the machine to operate correctly and without any restriction.*
- *If the machine is installed outside it must be protected by a lean-to.*



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



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

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

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



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

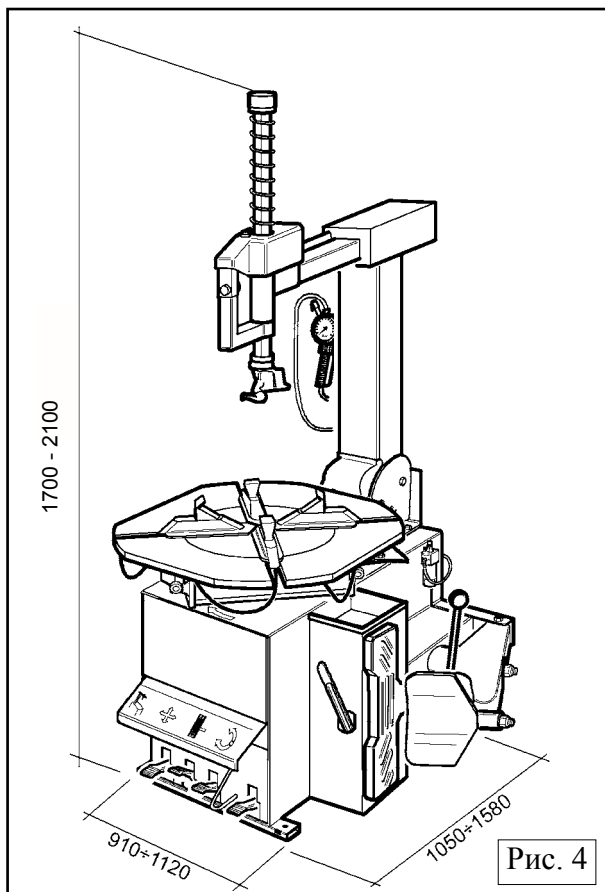


Рис. 4

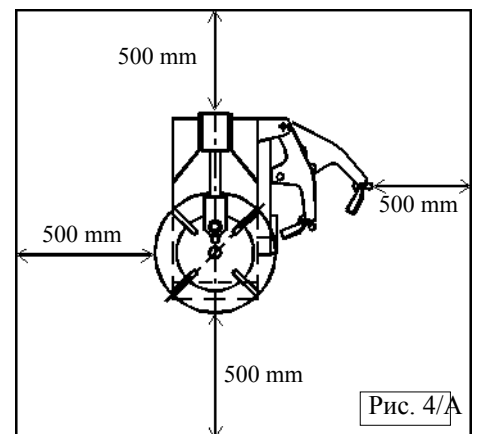


Рис. 4/A

5.2 MONTAGGIO COMPONENTI

5.2.1 Montaggio pali

Svitare le viti del supporto palo verticale, ruotarlo nella posizione di lavoro. (Fig 5/A)

Riavvitare le 6 viti per fissare correttamente il supporto palo alla carcassa.

Inserire il palo verticale nel supporto della carcassa infilandolo come indicato in fig. 5

Infilare il perno fulcro (1), le rondelle (2), le viti (3) e serrare. (Fig. 6)

Infilare il perno (5) comprensivo di rondella (6) per collegare il cilindro ribaltamento e il palo come indicato in fig. 7

Avvitare il dado (7) **avendo cura di non stringere troppo per permettere al cilindro di poter lavorare correttamente e ribaltare il palo senza attriti.**

Se necessario serrare le viti (8) indicata in Fig. 8

Avvitare sul palo verticale il gancio per la pistola (9)

Avvitare la vite e la rondella (10) per fissare la carenatura in plastica come mostrato in Fig. 9.

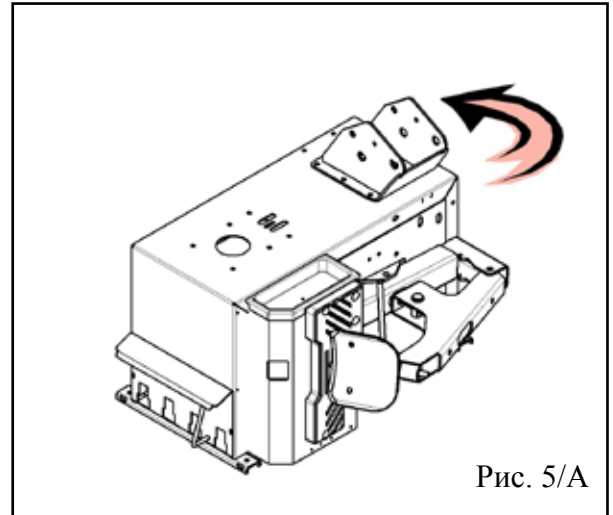


Рис. 5/A

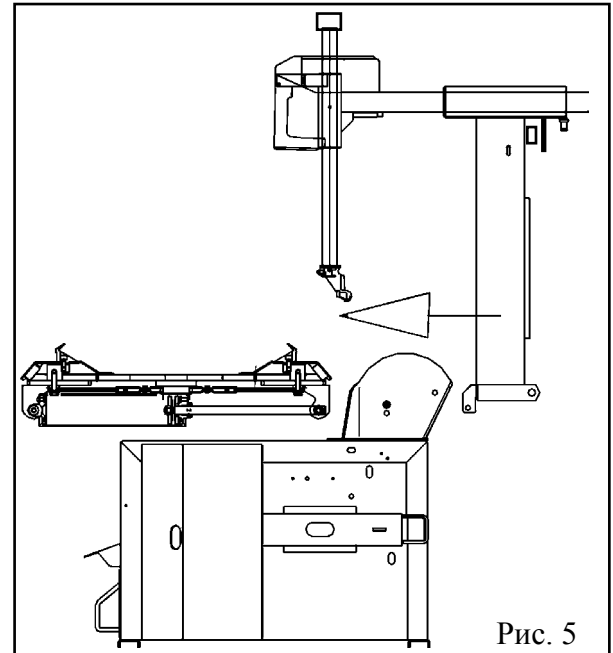


Рис. 5

5.2 PARTS ASSEMBLY

5.2.1 Arms assembly

Release the vertical arm support screws and turn the arm to work position (Fig. 5/A)

Tighten the 6 screws to properly fix the arm support to the machine body.

Set the vertical arm into its housing on the machine body, as shown in picture 5

Fit pivot pin (1), washers (2) and screws (3) and tighten

Set pin (5) and washer (6) to join the tilting control cylinder to the arm, as shown in picture 7.

Screw up nut (7) **taking care not to tighten too much to enable cylinder to operate correctly so tilting the arm without frictions.**

If necessary, tighten screws (8) shown in fig.8

Fix the inflating gauge hook (9) on the vertical arm

Tighten screw and washer (10) to fix the plastic cover as shown in picture 9.

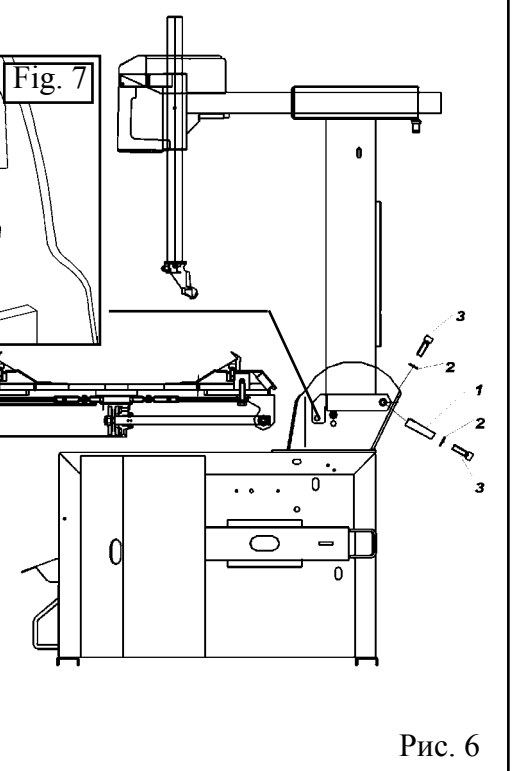
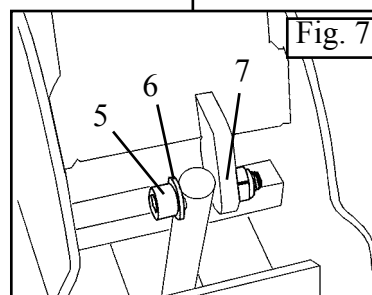


Рис. 6

5.2 СБОРКА ДЕТАЛЕЙ

5.2.1 Сборка рычагов

Открутите винты крепления суппорта монтажной стойки, поверните его в рабочую позицию Рис. 5/A.

Затяните 6 винтов, чтобы закрепить должным образом суппорт монтажной стойки на корпусе станда.

Установите монтажную стойку в соответствующий паз на корпусе станда, как показано на Рис. 5.

Вставьте штифт (1), шайбы (2), винты (3) и затяните. (Рис. 6)

Установите штифт (5) и шайбу (6) для соединения цилиндра управления наклоном с монтажной стойкой, как это показано на Рис. 7.

Закрутите гайку (7), **не затягивая ее слишком сильно, чтобы позволить цилиндру работать правильно, наклоняя монтажную стойку без трения.**

При необходимости затяните винт (8), показанный на рисунке 8.

Установите крепление для пистолета (9) на монтажной стойке.

Затяните винт и шайбу (10) для крепления пластикового кожуха, как показано на рисунке 9.

5.2 BESTANDTEILENEINBAU

5.2.1 Armeinbau

Den senkrechten Arm in die dazu bestimmte Stütze auf der Maschinengehäuse einfügen (siehe Abb. 5)

Gelenkstift (1), Beilagscheiben (2), Schrauben (3) einsetzen und festmachen. Abb.6

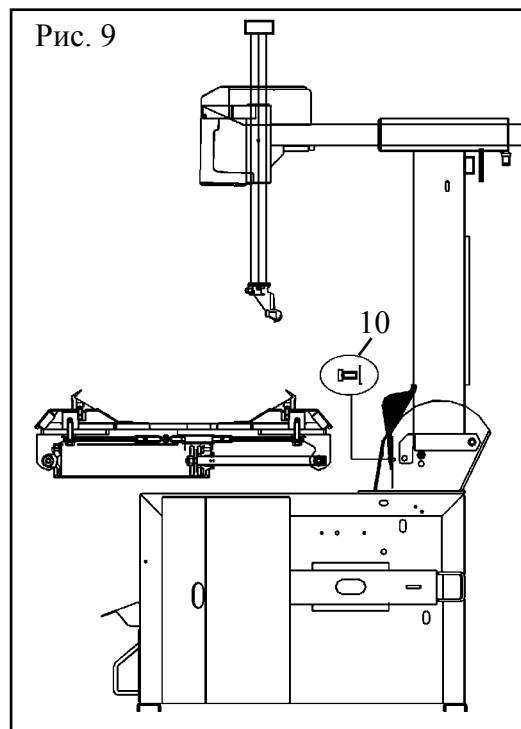
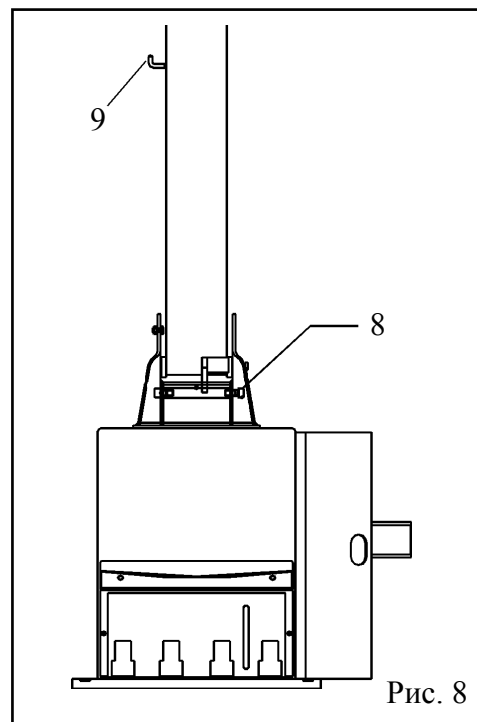
Stift (5) mit Beilagsscheibe (6) einfügen, um den Kippzylinder mit dem Arm zu verbinden (siehe Abb. 7)

Die Mutter (7) anschrauben aber nicht anziehen, um die korrekte reibungslose Arbeitsweise Zylinders zu ermöglichen.

Die in Abb.8 angezeigten Schrauben (8) wenn nötig festmachen

Der Haken (9) der Reifenfüllpistole auf senkrechtem Arm anschrauben. (Abb. 8)

Die Schraube und die Beilagsscheibe (10) anziehen, um die Kunststoffverkleidung zu befestigen. Abb. 9



Collegare la macchina alla rete dell'aria compressa.(Fig. 9/b)

- Premere il pedale dello stallonatore per poter togliere il gancio dall'asta del cilindro. (Fig. 9/c).
- Montare il braccio stallonatore come indicato in fig. 9/d:
 - 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. 9/e
- Avvitare il dado come indicato in fig. 9/f.

• *Connect the machine to the compressed air network (Fig. 9/b)*

• *Press the bead breaker's pedal in order to release the hook from the cylinder's shaft (Fig. 9/c)*

• *Mount the bead breaker arm as shown by fig. 9/d:*

- *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. 9/e*

• *Screw the nut as indicated in Fig. 9/f.*

• Подсоедините стенд к сети подачи сжатого воздуха (Рис. 9/b).

• Нажмите педаль управления устройством отжима борта, чтобы убрать крюк со стержня цилиндра (Рис. 9/c).

• Установите рычаг устройства отжима борта, как показано на Рис. 9/d:

- Установите рычаг (a) 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 две гайки, НЕ ЗАТЯГИВАЯ ПЛОТНО.

- Установите пружину, зацепив ее в указанных точках.

• Закрутите винт рычага устройства отжима борта, как показано на Рис. 9/e.

• Закрутите гайку, как показано на Рис. 9/f.

• *Die Maschine mit dem Druckluftnetz verbinden (Abb. 9/b)*

• *Auf das Wulstabdrückpedal drücken, um den Haken der Zylinderstange zu entfernen (Abb. 9/c)*

• *Den Wulstabdrückarm wie in Abb. 9/d 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. 9/e anschrauben.*

• *Die Mutter wie gezeigt in Abb. 9/f anschrauben.*

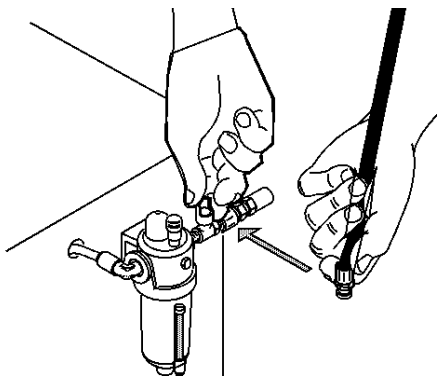


Рис. 9/б - Abb. 9/б

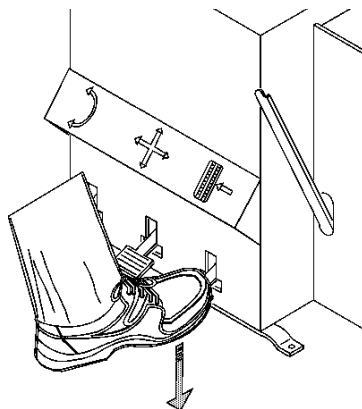


Рис. 9/с - Abb. 9/с

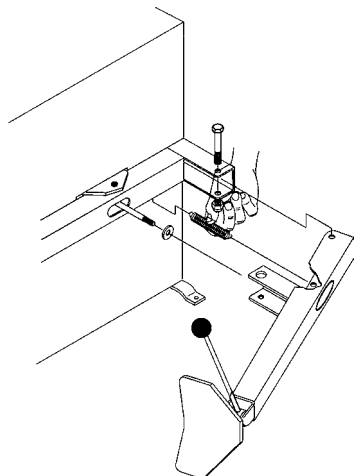


Рис. 9/д - Abb. 9/д

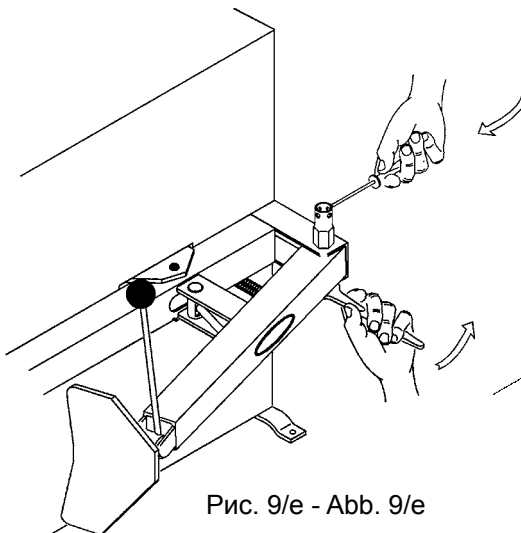


Рис. 9/е - Abb. 9/е

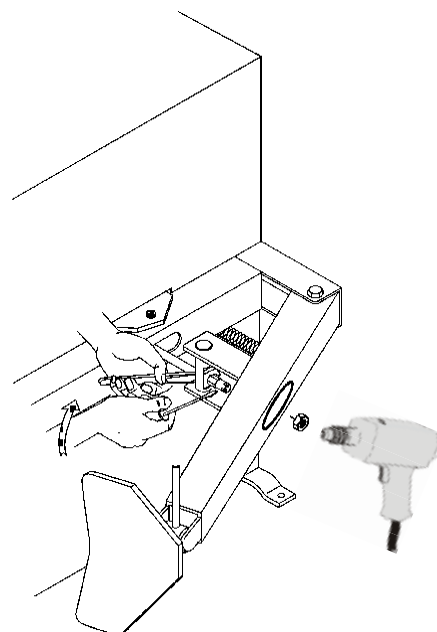


Рис. 9/ф - Abb. 9/ф

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.

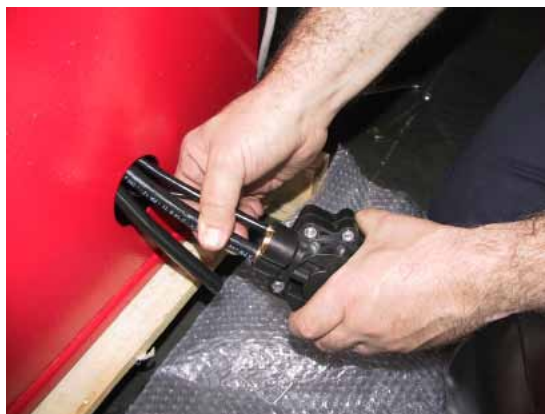
Den Keil vom Druckluftventil entfernen und vom Tankanschluß abnehmen.

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

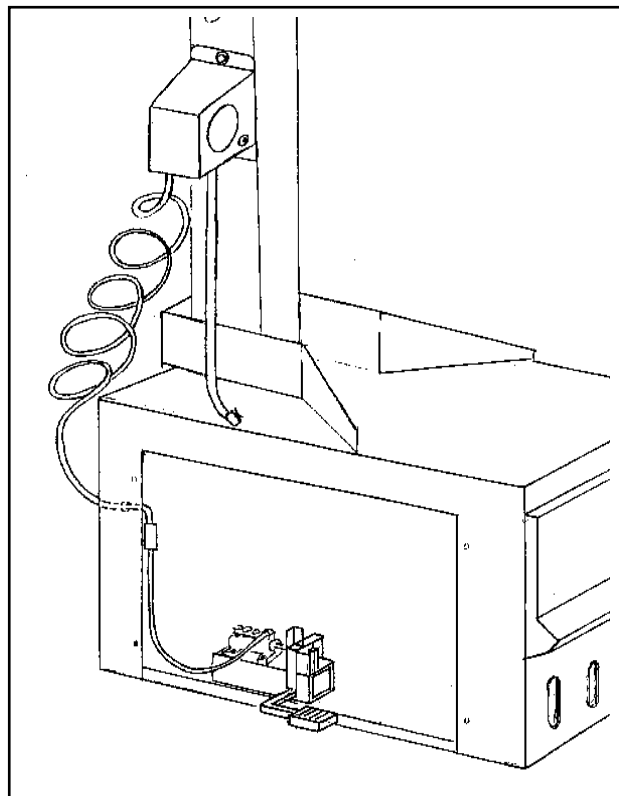
Прикрепите коробку манометра к монтажной стойке при помощи соответствующих винтов.

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

5.3 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 12.
- Connect the machine to the electric network, which must be provided with line fuses, a good earth plate in compliance with regulations in force and it must be connected to an automatic circuit breaker (differential) set at 30 mA.

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. 12.
- 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 mA.
Примечание: Если у изделия отсутствует штепсельная вилка, пользователь должен установить ее (не меньше 16 A), 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 hervorsteht.

Maschine vorschriftsgemäß an das Stromnetz anschließen. Das Stromnetz muß mit Schmelzsicherungen sowie mit einem guten Erdschluß versehen werden. Dazu muß die Maschine an einen selbsttätigen 30mA geeichten Ausschalter (Differential) 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 pedale (H) si ribalta il palo(P); premendo nuovamente il palo ritorna in posizione di lavoro
- Ponendo il pulsante di bloccaggio (K) in pos.1, si bloccano il braccio operante(M) ed il braccio orizzontale (N). La torretta si posiziona automaticamente alla giusta distanza dal cerchio.
- Ponendo il pulsante di bloccaggio (K) in pos.2, si sbloccano i bracci.
- 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.

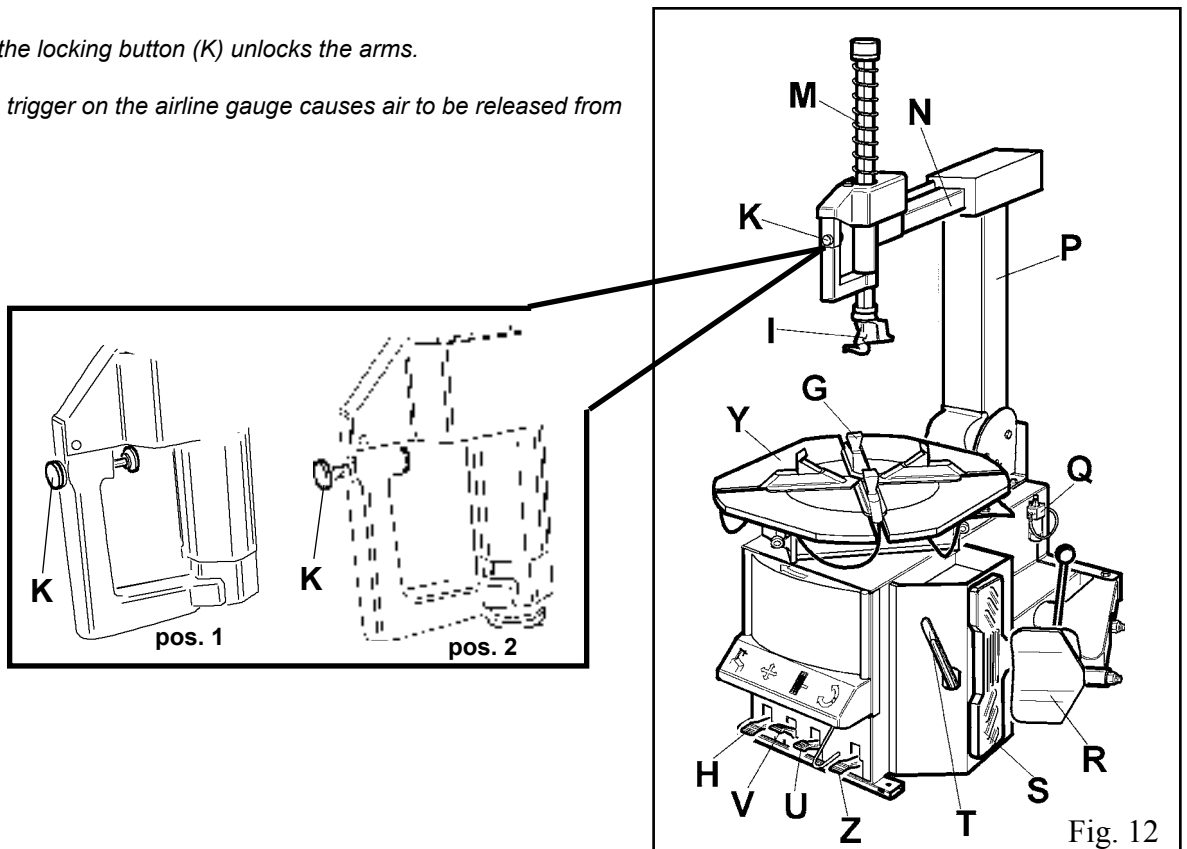
•Pressing the pedal (V) opens the four clamps (G) ; when the pedal is pressed again they close.

•Pressing the pedal (H) tilts the arm (P); when the pedal is pressed again it returns to its working position.

•Position 1 of the locking button (K) locks the mounting bar (N) and the horizontal arm (M). The mounting head positions itself automatically at the correct distance from the rim.

Position 2 of the locking button (K) unlocks the arms.

•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 на педаль (H) наклоняет монтажную стойку (P), при повторном нажатии на педаль она возвращается в свое рабочее положение.
- Положение 1 кнопки фиксации (K) блокирует монтажный штوك (M) и монтажную консоль (N). Монтажная головка автоматически устанавливается на правильном расстоянии от диска.
- Положение 2 кнопки фиксации разблокирует монтажный шток и консоль.
- 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.

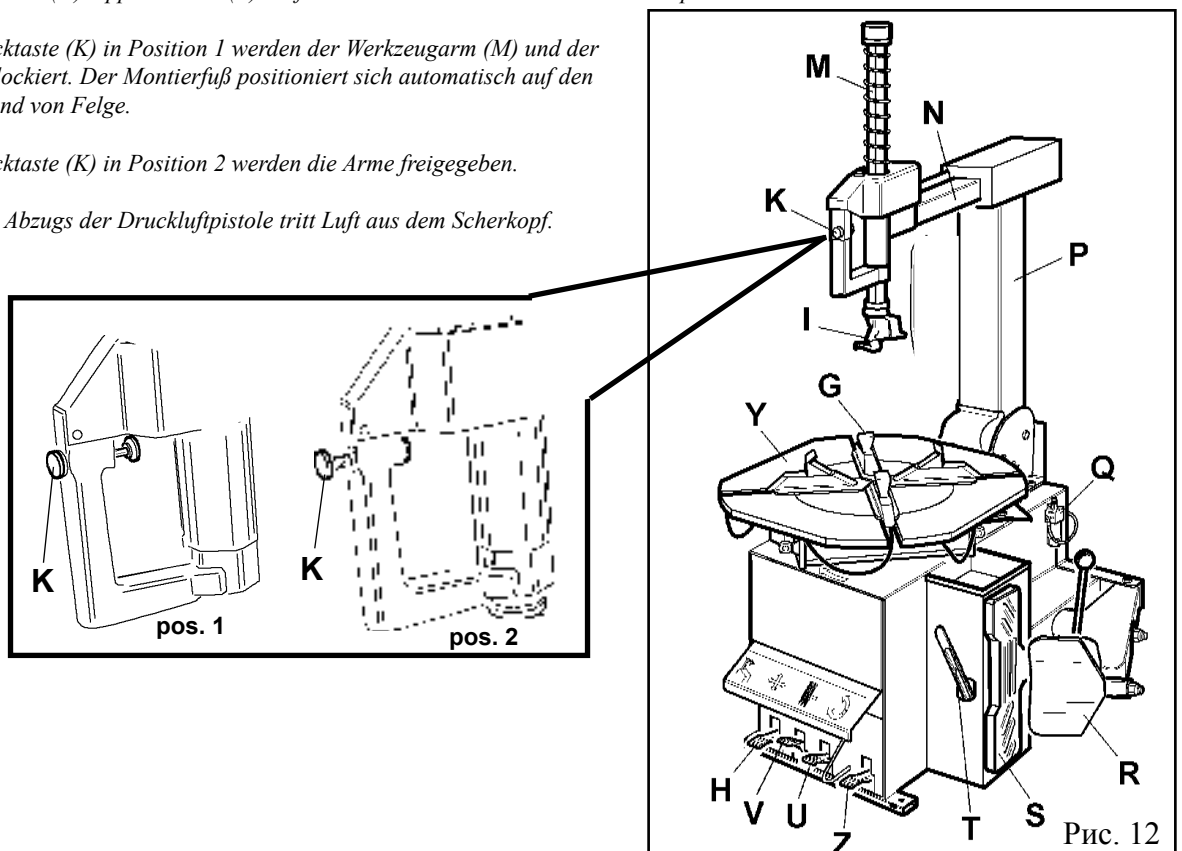
-Durch Pedaldruck (V) öffnen sich die vier Spannklaue (G) auf dem Zentriertisch. Auf erneutem Druck schließen sie sich.

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

- Mit Sperrdrucktaste (K) in Position 1 werden der Werkzeugarm (M) und der Stützarm (N) blockiert. Der Montierfuß positioniert sich automatisch auf den richtigen Abstand von Felge.

- Mit Sperrdrucktaste (K) in Position 2 werden die Arme freigegeben.

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



5.4.1 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.

5.4.1 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.

5.4.1 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.

5.4.1 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 Spannklaue des Zentriertisches befinden.

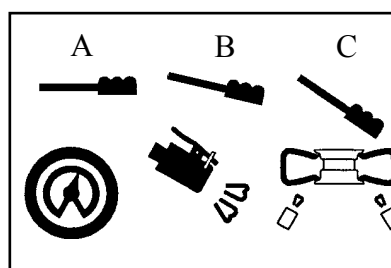


Рис. 13

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.

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 deformarli in modo irreparabile.

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

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.

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

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ



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

Работа шиномонтажного станда делится на три части:

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



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

Примечания по 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 станд не оснащен регулятором давления, рекомендуется добавить набор под кодом № 2011215.

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.

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 Motorradrädertadaptern (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.15) Prestare attenzione affinché la paletta operi correttamente sul pneumatico e non sul cerchio.
- Premere il pedale (U) per azionare lo stallonatore e rilasciarlo quando la paletta è a fondo corsa o comunque quando la gomma è stallonata.
- Ruotare leggermente il pneumatico e ripetere l'operazione per tutta la circonferenza del cerchio e da entrambi i lati, fino al completo distacco del tallone dal cerchio

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.15). Pay attention to the blade, which must operate correctly onto the tyre and not onto the rim.
- Press down the pedal (U) to activate the bead breaker and release it when the blade has reached the end of its travel or in any case when the bead is broken.
- Rotate the tyre slightly and repeat the operation around the entire circumference of the rim and from both sides until the bead is completely detached from the rim.

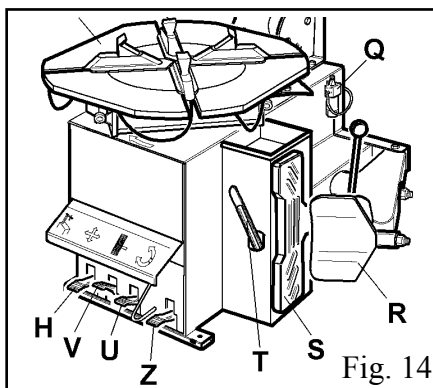


Fig. 14

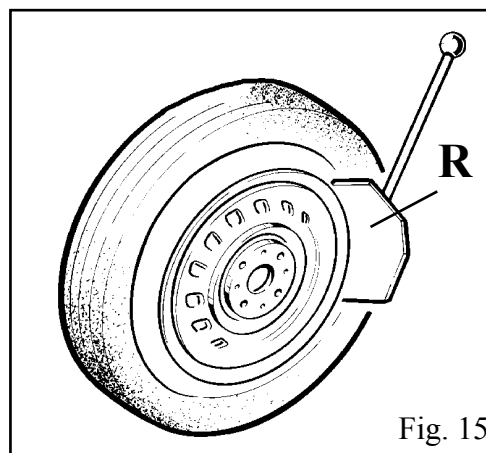


Fig. 15

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 опасным 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. 15). Уделяйте внимание положению лопатки, которая должна действовать на шину, а не на диск.
- Нажмите на педаль (U) для того, чтобы включить устройство отжима борта. Отпустите ее, когда лопатка достигнет конца своего движения или, пока шина не будет полностью отделена от обода.
- 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 veruursache eine schnelle und heftige Bewegung des Abdrücker-arms. Daher besteht im seiner gesamten Reichweite Quetschgefahr.

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

-Die 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.15) und darauf beachten, daß der Abdrücker fehlerfrei auf den Reifen und nicht auf die Felge wirkt.

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

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

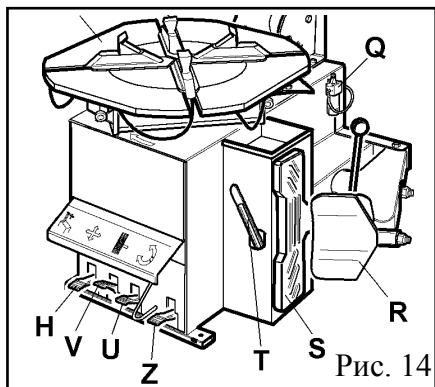


Рис. 14

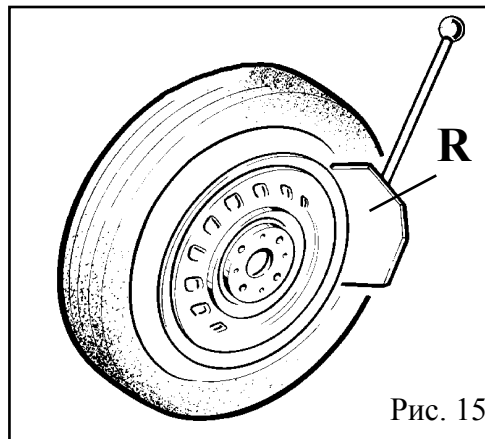


Рис. 15

6.2 SMONTAGGIO



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



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

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



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



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

BLOCCAGGIO ESTERNO

- 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.

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



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

- Con l'aiuto della leva (T), infilata fra tallone e la parte anteriore della torretta integrale (I), portare il tallone del pneumatico sopra la torretta stessa (Fig. 16)
N.B: per evitare di danneggiare l'eventuale camera d'aria, è consigliabile fare questa operazione con la valvola circa 10 cm. a destra della torretta integrale.



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

- Mantenendo la leva in questa posizione, far ruotare il piatto autocentrante (Y) in senso orario tenendo premuto il pedale (Z) fino alla completa fuoriuscita del pneumatico dal cerchio. (Fig. 17)
- Per togliere l'eventuale camera d'aria, senza sbloccare il braccio operante, ribaltare il palo (P) spingendo il pedale (H).
- Ripetere le operazioni per l'altro tallone

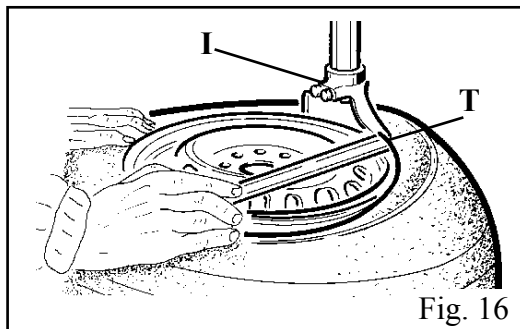


Fig. 16

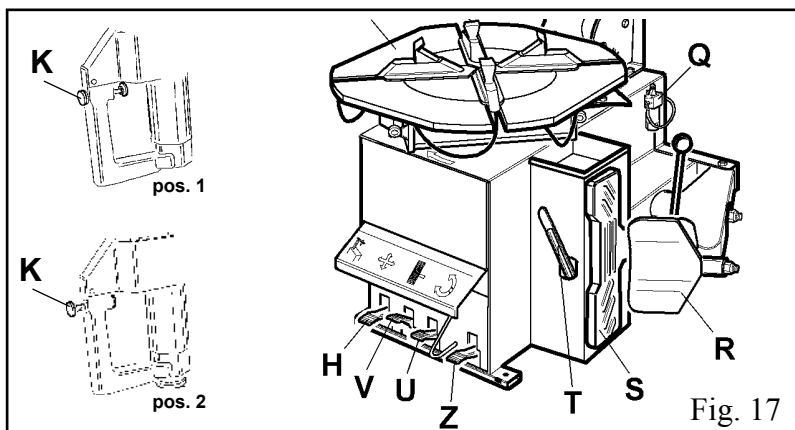


Fig. 17

6.2 REMOVING THE TYRE



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



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

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



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



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

OUTER LOCKING

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

INNER LOCKING

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



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



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

- Return the arm (P) by pressing the pedal (H).
- Unlock the mounting bar (M) by placing the locking button (K) into position “2”.
- Lower the mounting bar (M) so that the mounting head (I) rests against the upper edge of the wheel rim and lock the entire assembly by placing the locking button into position “1”. This will lock the arm in both vertical and horizontal direction and automatically move the mounting head (I) of about 2 mm from the rim.



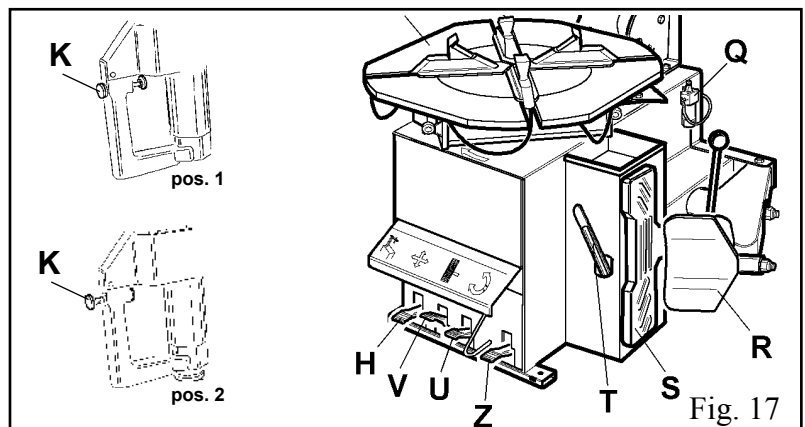
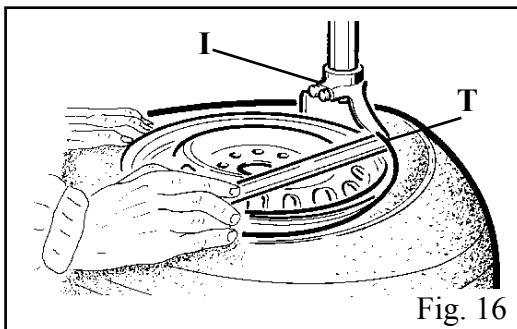
Never keep your hands onto the wheel: the arm recovery to “working position” could set the operator at risk of hand crushing between rim and mounting tool.

- With the lever (T) inserted between the bead and the front section of the mounting head (I), move the tyre bead over the mounting head
Note: In order to avoid damaging the inner tube, if there is one, it is advisable to carry out this operation with the valve about 10 cm. right of the mounting head. (Fig. 16)



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

- With the lever held in this position, let the turntable (Y) rotate in a clockwise direction by pressing pedal (Z) down until the tyre is completely separated from the wheel rim (Fig. 17).
- In order to remove the inner tube, if there is one, without unlocking the mounting bar, tilt the arm (P) by pushing pedal (H) down.
- Repeat the operation for the other bead.



6.2 ДЕМОНТАЖ ШИНЫ



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



Во время наклона монтажной стойки убедитесь, что никто не находится позади шиномонтажного станда.

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



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



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

ВНЕШНЯЯ БЛОКИРОВКА

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

ВНУТРЕННЯЯ БЛОКИРОВКА

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



Убедитесь в том, что диск надежно зафиксирован зажимами.



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

- Нажатием на педаль (Н) возвратите монтажную стойку (Р) в ее прежнее положение.
- Разблокируйте монтажный шток (М), установив кнопку фиксации (К) в положение «2».
- Опустите монтажный шток (М) так, чтобы монтажная головка (I) располагалась на верхнем борту диска и заблокируйте весь механизм. Нажмите на кнопку фиксации, выставив ее в положение «1». Это заблокирует монтажный шток как в вертикальном, так и в горизонтальном направлении. Монтажная головка (I) автоматически передвинется на 2 мм от диска.



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

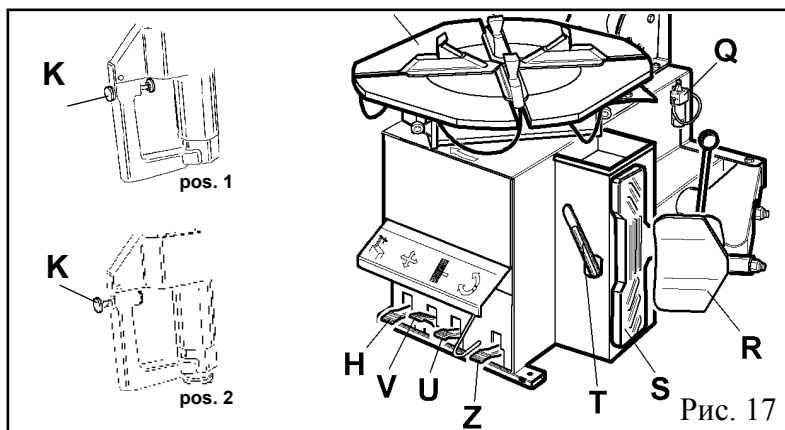
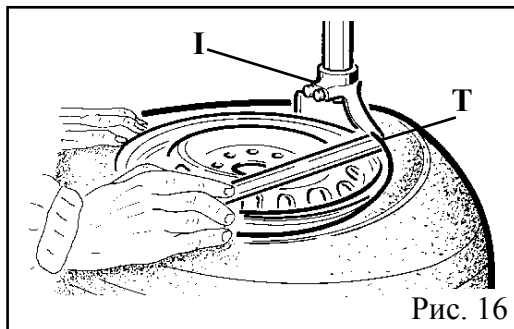
- С помощью монтировки (Т), расположенной между бортом и передней частью монтажной головки (I), переместите борт шины в положение над монтажной головкой (Рис. 16).

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





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

- Удерживая монтировку в этом положении, проворачивайте поворотный стол (Y) в направлении по часовой стрелке нажатием вниз на педаль (Z) до тех пор, пока шина не будет полностью отделена от обода (Рис. 17).
- Чтобы удалить внутреннюю камеру, если таковая имеется, без разблокировки монтажного штока, наклоните монтажную стойку (Р) нажатием вниз на педаль (Н).
- Повторите операцию для другого борта шины.




6.2 DEMONTAGE

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

 **Bei Armkippen soll niemand hinter der Maschine sich befinden.**

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

Mitgeliefertes Fett oder ähnliches Produkt auf den Reifenwülsten verstreichen.

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

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

AUßERE SPANNUNG

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


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

INNERE SPANNUNG

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

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


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

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

Kipparm (P) durch Pedaldruck (H) rückstellen.


Mit Sperrdrucktaste (K) in Position 2, Werkzeugarm (M) entsperren.

Werkzeugarm (M) senken, bis Montierfuß (I) auf der oberen Kante der Felge aufliegt. Alles blockieren durch Sperrdrucktaste in Position 1. So ist der Arm senkrecht und waagrecht blockiert und der Montierfuß (I) wird automatisch etwa 2mm von der Felge entfernt.

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

Mit Hilfe des Hebels (T), der zwischen den Reifenwulst und den vorderen Teil des Montierfußes (I) eingeführt ist, der Wulst nun über den Montierfuß einstellen (Abb. 16).

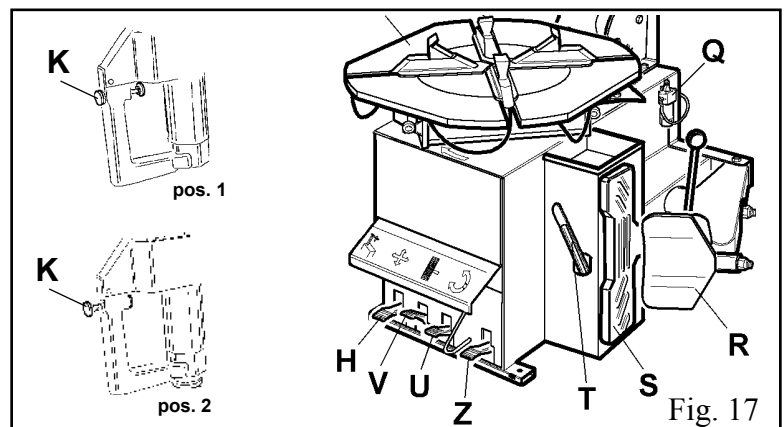
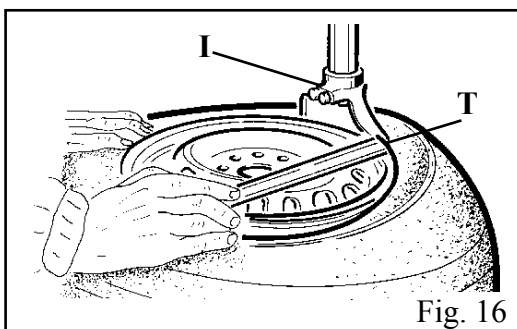
WICHTIG: Falls ein Schlauch vorhanden ist, wird es empfohlen, das Ventil bei dieser Operation zirka 10 cm rechts vom Montierfuß zu halten. Das wird eine Schlauchbeschädigung vermeiden.

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

Hebel in dieser Position halten; Zentriertisch (Y) durch konstanten Pedaldruck (Z) im Uhrzeigersinn drehen lassen, bis der Reifen komplett aus der Felge hervorgetreten ist (Abb. 17)

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

Die ganze Operation auf dem anderen Wulst 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 microfratture interne non visibili ad occhio nudo che possono compromettere la solidità del cerchio e costituire quindi pericolo anche in fase di gonfiaggio

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

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



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



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

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



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

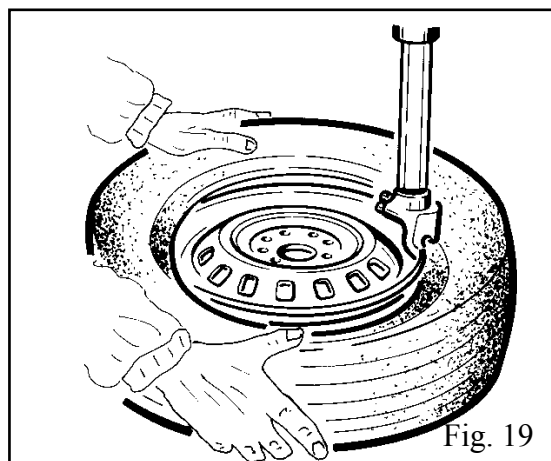
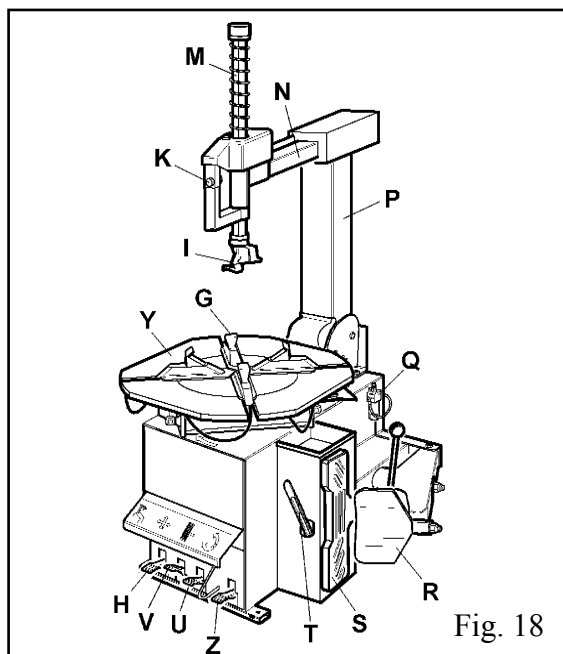
- Manipolare il pneumatico in modo che il tallone passi sotto la parte anteriore della torretta e venga appoggiato sopra il bordo della parte posteriore della torretta stessa
- Tenendo premuto con le mani il tallone del pneumatico nella gola del cerchio, premere il pedale (Z) per ruotare l'autocentrante in senso orario per tutta la circonferenza del cerchio (Fig. 19).



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

- Inserire l'eventuale camera d'aria e 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.



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



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

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



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

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

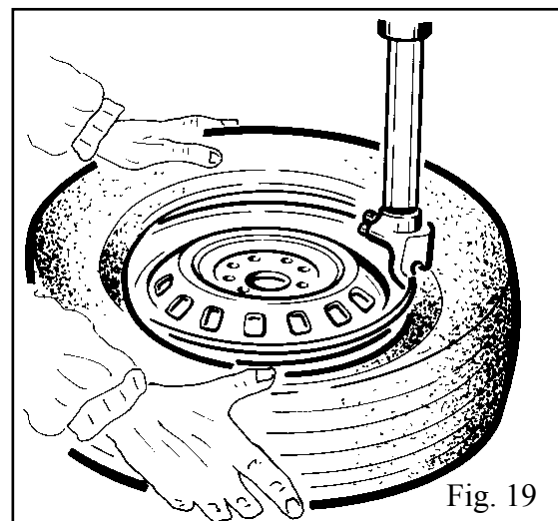
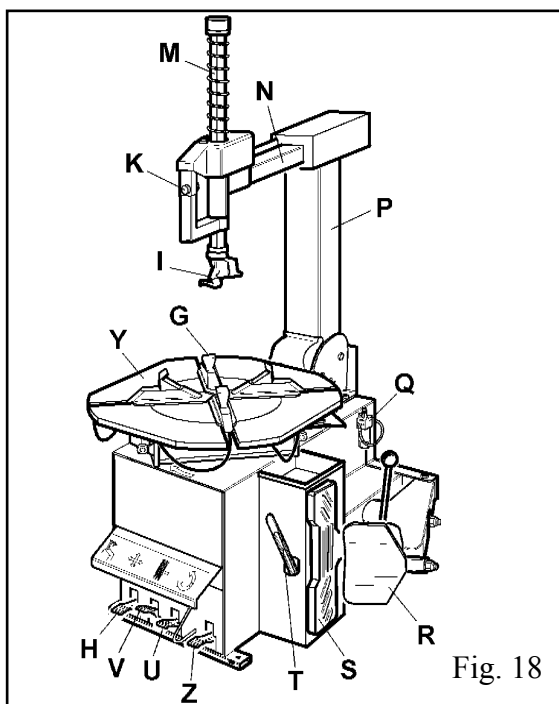
Keeping the tyre bead pressed down into the wheel rim channel with your hands, press down on the pedal (Z) to rotate the turntable clockwise. Continue until you have covered the entire circumference of the wheel rim (Fig. 19).



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

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

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



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



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

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



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

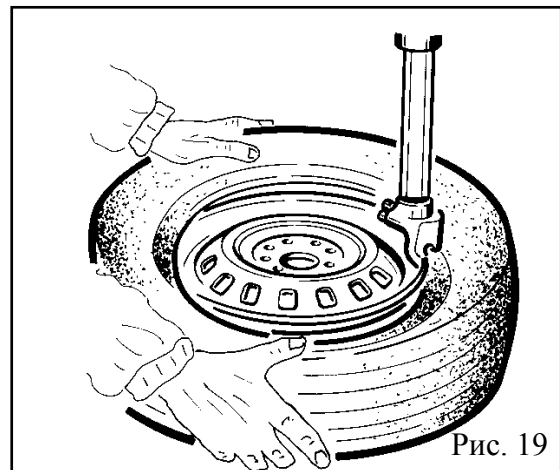
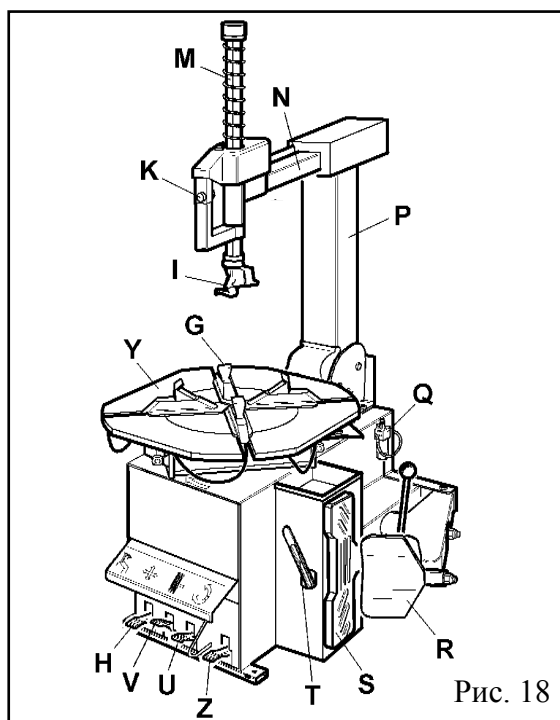
- Передвигайте шину так, чтобы ее край проходил под передней частью монтажной головки и поднимался на борт задней части монтажной головки.
- Прижимая руками борт шины к монтажному ручью диска, нажмите педаль (Z) для вращения поворотного стола по часовой стрелке по всей окружности колесного диска (Рис. 19).



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

- Вставьте камеру, если таковая имеется, и 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.



6.3 MONTAGE



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

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

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

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

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



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



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

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



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

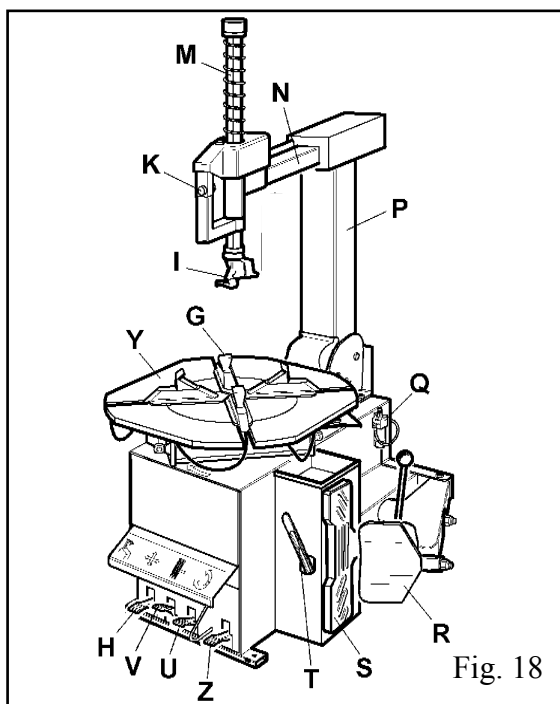
Reifen so einspannen, daß der Wulst unter dem vorderen Teil des Montierfußes hindurchgeht und auf den Rand des hinteren Montierfußteils gelegt wird.

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

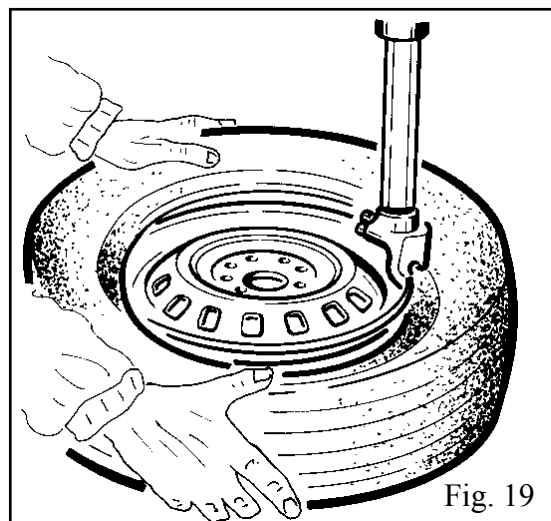


Bei Tischdrehung, Hände und Körper möglichst fern vom Montierwerkzeug halten, um Quetschungen zu verhüten.

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



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



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.

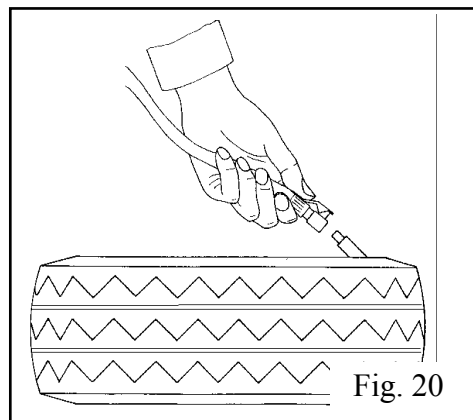
Tutti i nostri smontagomme sono autolimitati ad una pressione di gonfiaggio di 3,5 bar (51 PSI) COMUNQUE NON SUPERARE MAI LA PRESSIONE CONSIGLIATA DAL COSTRUTTORE

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.



⚠ 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

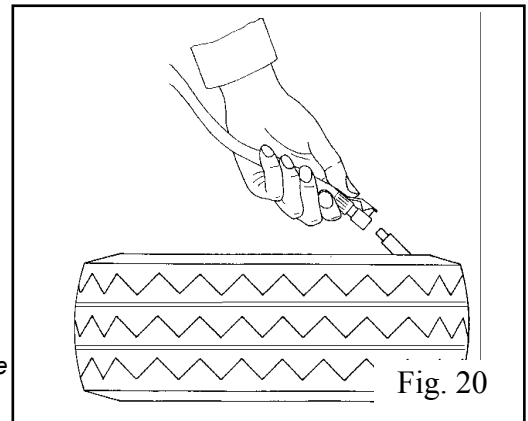


A burst tyre can cause serious injury or even death of the operator.

- 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:

- 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 подачами сжатого воздуха через короткие интервалы, при этом необходимо следить за давлением.

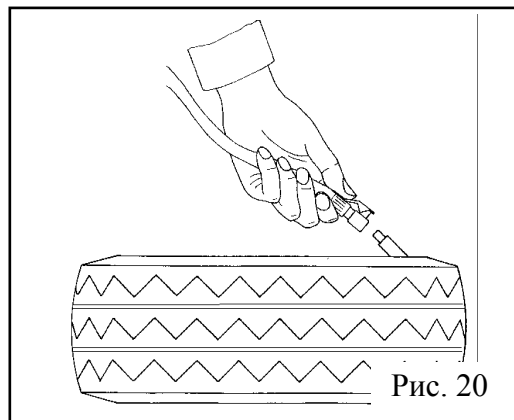
Все наши шиномонтажные стенды имеют автоматический ограничитель давления накачивания настроенный на 3,5 бар (51 фунт/дюйм²). **НИКОГДА НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.**

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

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 подачами воздуха установите ее на обод, проверяя между подачами воздуха давление по манометру.
- Продолжайте накачивать шину кратковременными подачами воздуха и постоянно проверяйте давление между подачами, пока требуемое давление не будет достигнуто.



DANGER



ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА!

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

Если требуется большее давление накачивания, снимите колесо с поворотного стола и продолжайте 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:

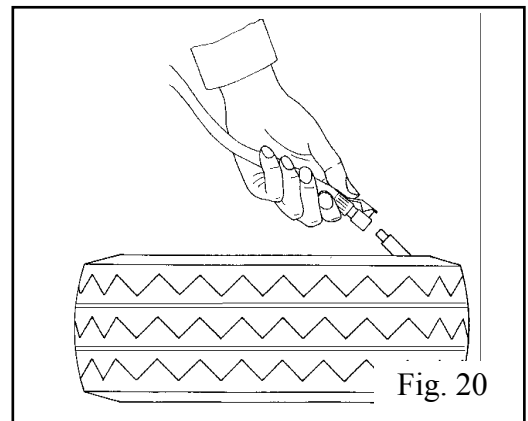
Anschlußstutzen der Druckluftpistole ans Reifenventil anschließen.

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 Reifenwulste 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. 21).
- 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. 21). 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. 21). Continuare il gonfiaggio sempre a brevi getti d'aria leggendo negli intervalli la pressione indicata sul manometro.

⚠ DANGER



PERICOLO DI ESPLOSIONE!

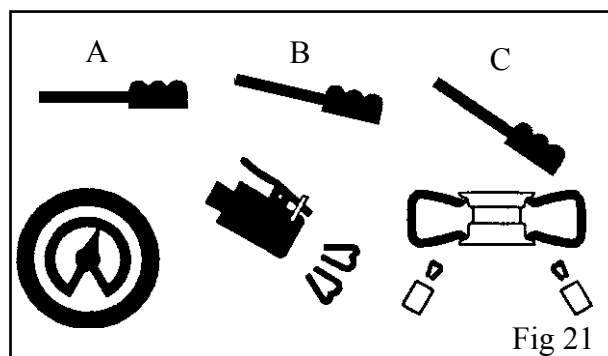
Non superare mai la pressione consigliata dal costruttore e comunque i 3,5 bar (51 PSI) a cui la macchina è auto-limitata.

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.



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. 21).
- 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. 21). 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. 21) 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.

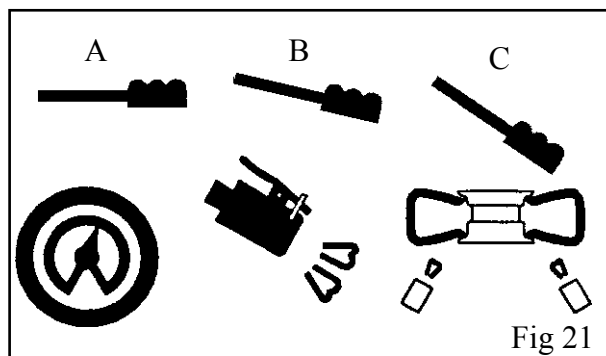


Fig 21

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. 21).
- 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. 21). 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. 21) 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.

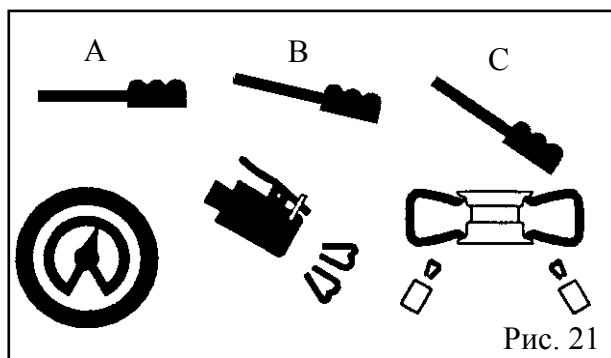


Рис. 21

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.21).

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.21). 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.21).

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

⚠ DANGER



EXPOSITIONSGEFAHR !

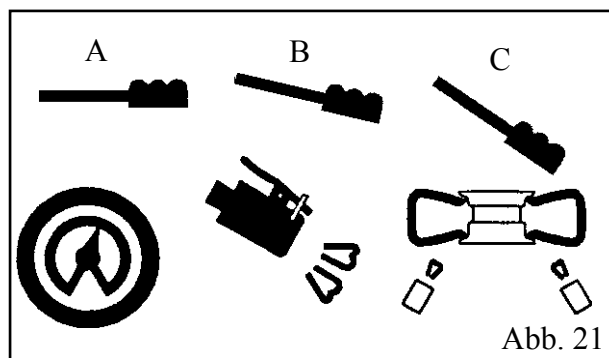
Beim Aufpumpen darf Druckwert von 3,5 bar (51 PSI) nie überschritten werden.

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 вилчатым захватом.

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

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

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 Spannklaunen 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.



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

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

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.



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

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

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 стенда.
- 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.



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

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

OPERAZIONI DI MANUTENZIONE:

- Pulire **settimanalmente** il piatto autocentrante con nafta per evitare la formazione di sporcizia e ingrassare le guide di scorrimento delle griffe.
- Effettuare **almeno ogni 30 giorni** le seguenti operazioni:
 - Controllare il livello olio nella tazza del lubrificatore. Eventualmente rabboccare svitando la tazza F. Utilizzare solamente olio per impianti pneumatici di classe **ISO HG** con viscosità **ISO VG 32** come ad esempio: ESSO Febis K32; MOBIL Vacouline Oil 1405; KLUBER Airpress 32). (fig. 22)
 - 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. 22)

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

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.24).

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 25

NOTA: Per la pulizia o sostituzione del silenziatore per l'apertura/chiusura griffe fare riferimento alla fig. 26 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, fare riferimento alla figura 27 e procedere come ai punti 1 e 3 precedenti.

MAINTENANCE OPERATIONS

•Clean the turntable once a week with diesel fuel so as to prevent the formation of dirt, and grease the clamp sliding guides.

•Carry out the following operations at least once every 30 days:

-Check the oil level in the lubricator tank. If necessary, fill up by unscrewing the reservoir F. Only use ISO VG viscosity ISOHG class oil for compressed air circuit (such as ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32).(Fig. 22)

-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. 22).

Note: *After the first 20 days of work, retighten the clamp tightening screws and the screws on the turntable slides (Fig. 23).*

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. 24).

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 25.*

Note:*For cleaning or replacing the silencer for opening/closing clamps, see fig.26 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, see fig.27 and proceed as shown on previous point 1 and 3

ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ:

- Очищайте поворотный стол дизельным топливом **раз в неделю**, чтобы предотвратить образование загрязнений и смазывайте направляющие зажимов.
- **Проводите следующие операции не реже, чем каждые 30 дней:**
 - Проверяйте уровень масла в лубрикаторе. При необходимости, долейте его, отвернув бачок F. Используйте только класс масла **ISO HG** с вязкостью **ISO VG 32** для пневматических установок (такой, как например ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32). (Рис. 22).
 - Проверяйте, чтобы капля масла подавалась в бачок F каждый раз после 3-х – 4-х нажатий на педаль U. В противном случае отрегулируйте винт D (Рис. 22).

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

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. 24).

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. 25.

Примечание: Для чистки или замены глушителя для сведения/разведения зажимов, смотрите Рис. 26, произведите следующие действия:

- Снимите левую боковую панель корпуса стенда, отвернув четыре крепежных винта.
- Откройте 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. 27, выполните действия, указанные в предыдущих пунктах 1 и 3.

WARTUNGSARBEITEN:

-Einmal wöchentlich den Zentriertisch mit Dieselöl reinigen, damit sich kein Schmutz bildet, Gleitführungen der Spannklaue 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. 22).

-Überprüfen, ob nach jeweils 3 - 4 Pedaldrücken (U) ein Tropfen Öl ins Gefäß F fällt. Ist dies nicht der Fall, Schraube D regulieren (Abb. 22).

WICHTIG:*Nach den ersten 20 Arbeitstagen muß die Blockierungsschraube der Spannklaue und der Zentriertisch- Gleitführungen nachgezogen werden (Abb. 23).*

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. 24).

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 25 beschrieben vorgehen.*

WICHTIG: *Bei der Reinigung oder Auswechslung des Schalldämpfers, für die Öffnung und Schließung der Spannklaue, Abbildung 26 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 Abbildung 27 beachten und wie Punkt 1-3 oben beschrieben vorgehen.

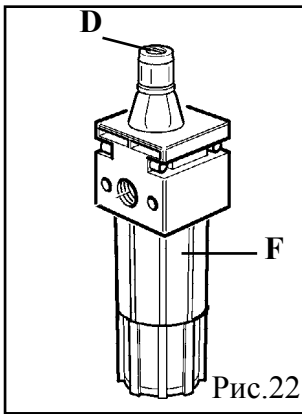


Рис.22

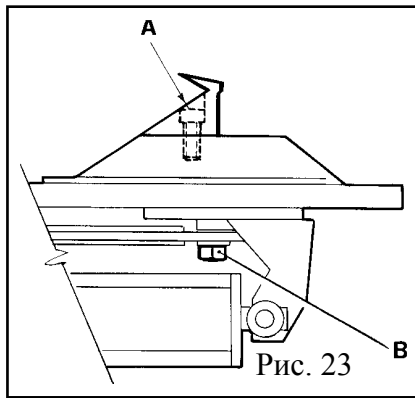


Рис. 23

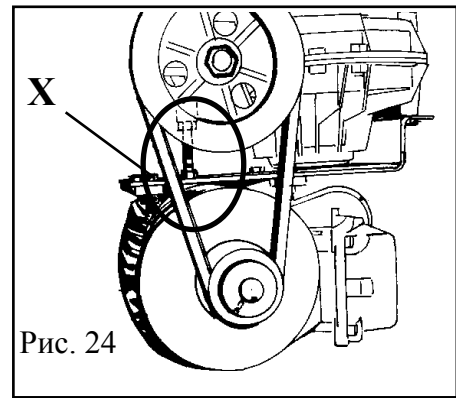


Рис. 24

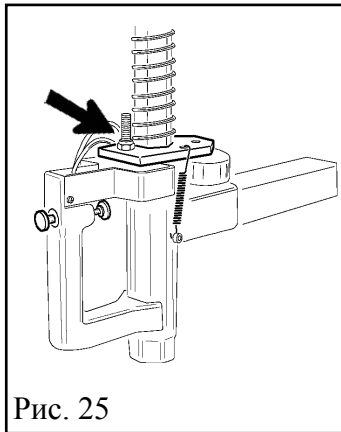


Рис. 25

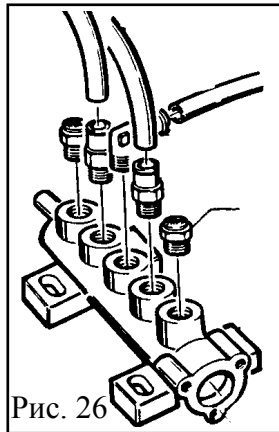


Рис. 26

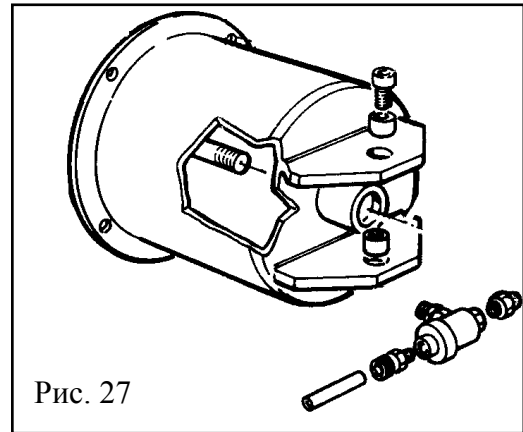


Рис. 27

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
<i>Wendegetriebe defekt</i>	<i>Wendegetriebe auswechseln</i>

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

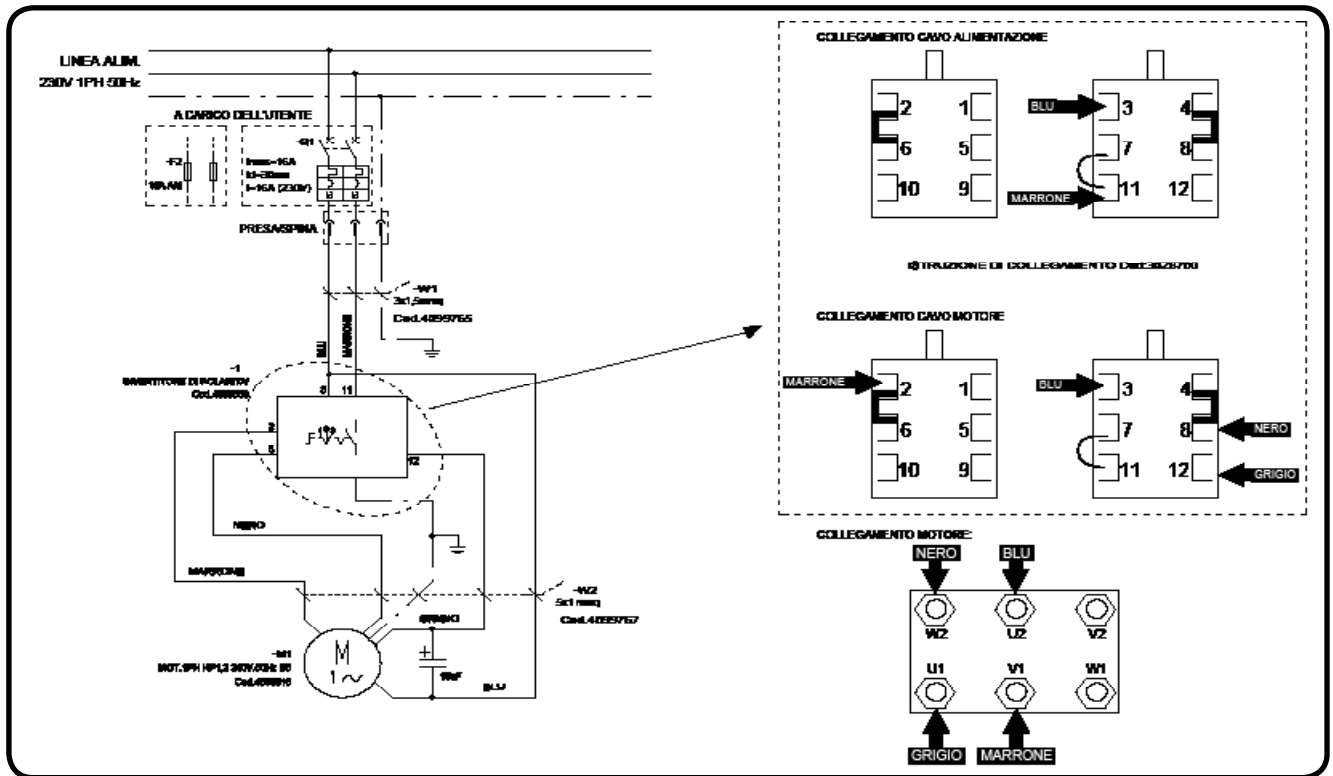
Silenziatore otturato Guarnizioni cilindro stall. rotte	Pulire silenziatore o sostituirlo (Cap. 11 - fig. 27) Sostituire guarnizioni
<i>Silencer clogged Bead breaker cylinder gaskets broken</i>	<i>Clean or replace silencer (chap. 11 fig. 27) Replace gaskets</i>
Засорен глушитель Разорваны уплотнения цилиндра устройства отжима борта	Очистите или замените глушитель (Глава 11 – Рис. 27) Замените уплотнения
Schalldämpfer verstopft Die Zylinderdichtungen des Abdrückblattes sind abgenutzt	Schalldämpfer reinigen oder auswechseln (Kap. 11 - Abb. 27) Dichtungen auswechseln

13. DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ - TECHNISCHE DATEN

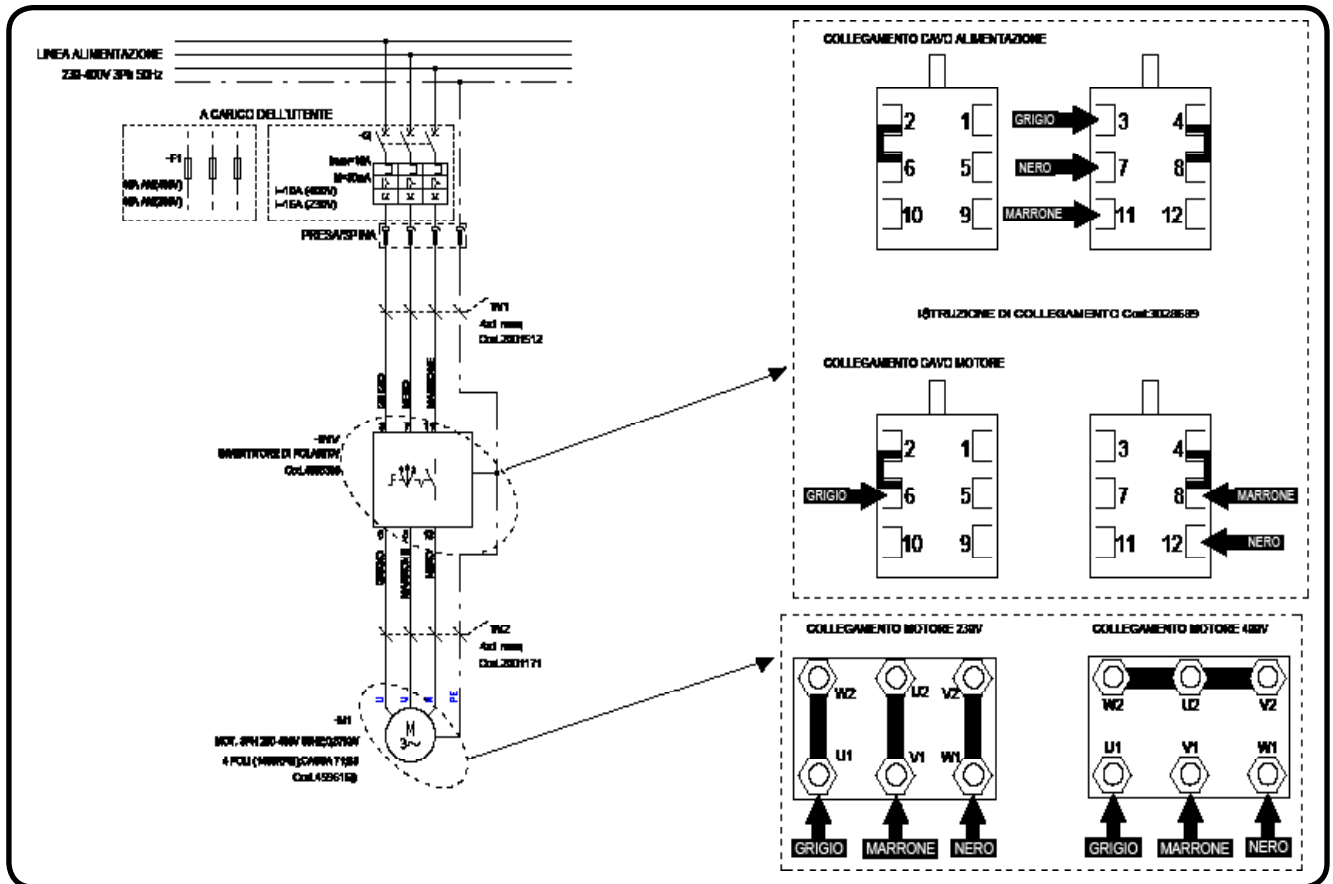
DATI TECNICI STANDARD FEATURES		ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TECHNISCHE DATEN	
Bloccaggio cerchio	10" - 24"	Диаметр обода обслуживаемых колес	
Locking rim dimensions		Abmessungen der Blockierungsfelge	
Diametro max. ruota	1100 mm (43")	Максимальный диаметр колеса	
Max. tyre diameter		Max. Reifendurchmesser	
Larghezza max. ruota	356 mm (14")	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 Abdruckblatt 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	1120x1580x2100	Размеры	
Dimensions		Abmessungen (BxBxH)	
Peso netto	220 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

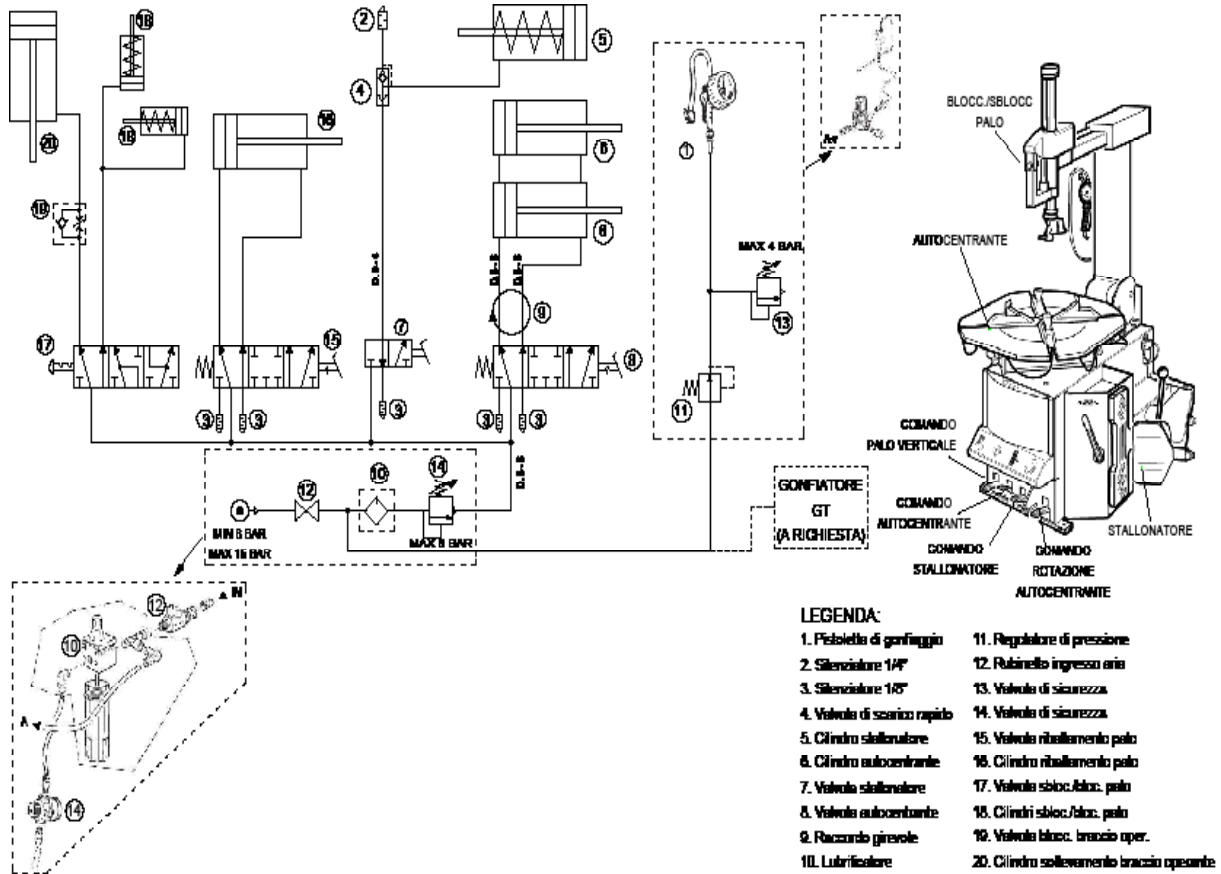
230V - 1PH



230/400V - 3PH



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



LEGENDA:

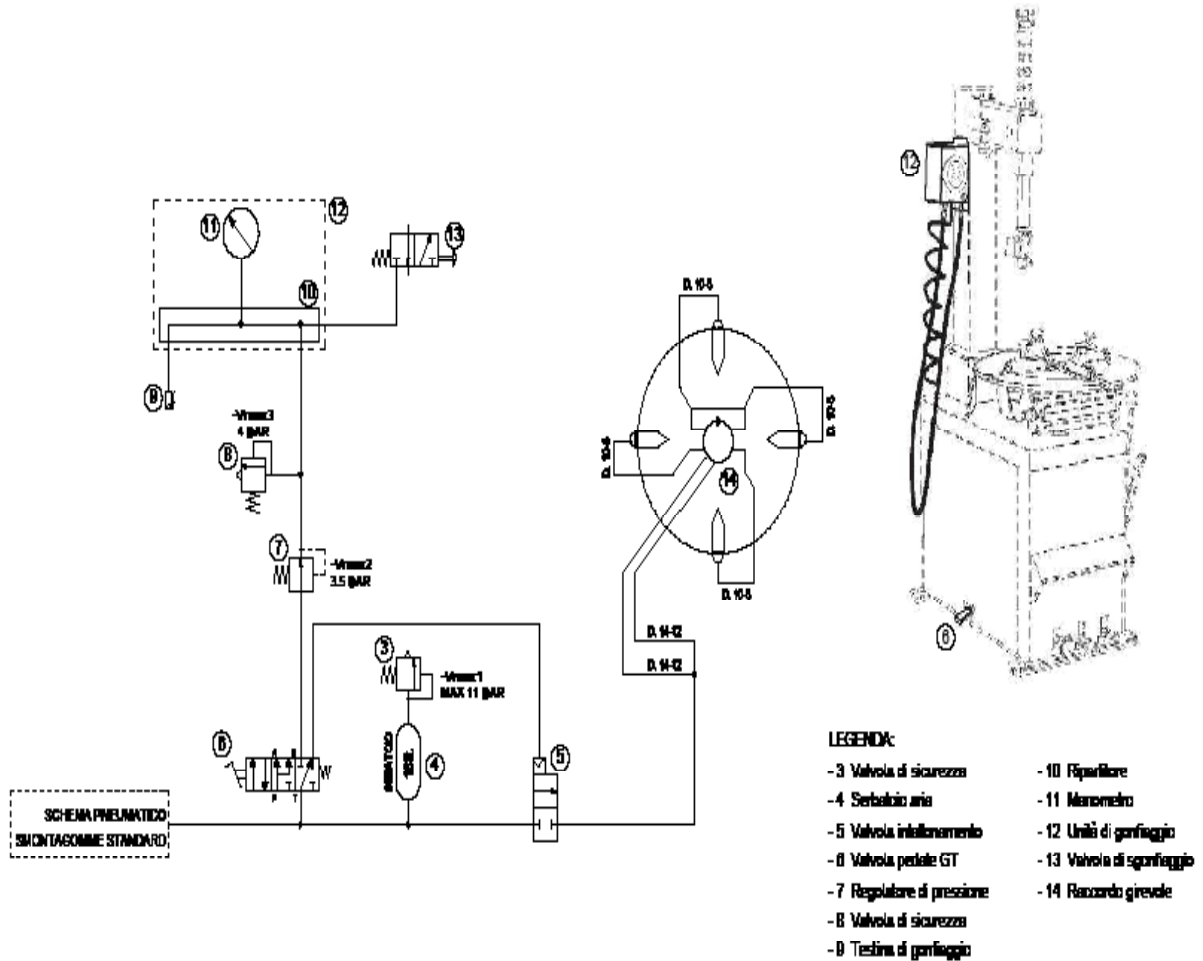
- | | |
|------------------------------|---|
| 1. Pistolella di gonfiaggio | 11. Regolatore di pressione |
| 2. Silenziatore 1/4" | 12. Rubinetto ingresso aria |
| 3. Silenziatore 1/8" | 13. Valvola di sicurezza |
| 4. Valvola di scarico rapido | 14. Valvola di sicurezza |
| 5. Cilindro stallonatore | 15. Valvola ribaltamento palo |
| 6. Cilindro autocentrante | 16. Cilindro ribaltamento palo |
| 7. Valvola stallonatore | 17. Valvola sbloc./blocc. palo |
| 8. Valvola autocentrante | 18. Cilindri sbloc./blocc. palo |
| 9. Ricambio girivole | 19. Valvola blocc. braccio oper. |
| 10. Lubrificatore | 20. Cilindro sollevamento braccio pesante |

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. Aufpump pistole
2. Schalldämpfer 1/4"
3. Schalldämpfer 1/8"
4. Schnellablaßventil
5. Wulstabdrückzylinder
6. Zentriertischzylinder
7. Wulstabdrückventil
8. Zentriertischventil
9. Drehanschluß
10. Schmierer
11. Druckregler
12. Lufteinlaß
13. Sicherheitsventil
14. Druckregler
15. Armumkipventil
16. Armumkipzylinder
17. Ventil für die Freigabe/Einspannung des Armes
18. Zylinder für die Freigabe/Einspannung des Bedienungsarmes
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. Ресивер
- 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



