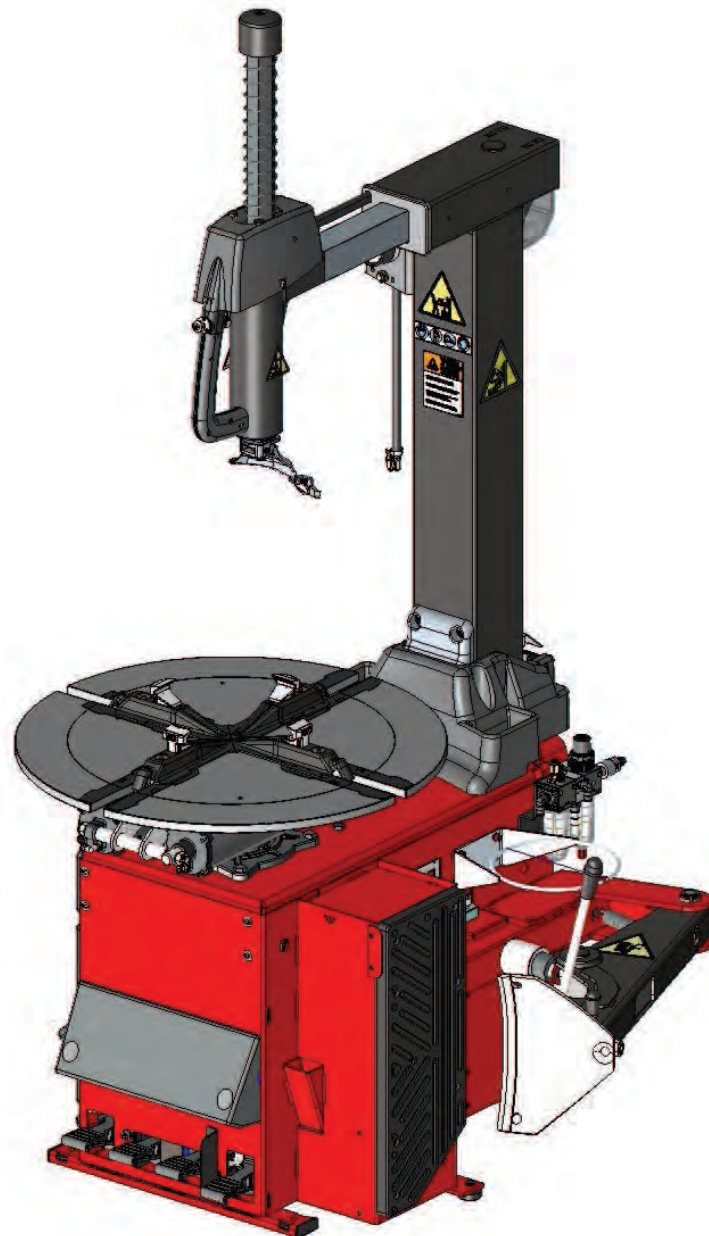




PNEUMATIC ELECTRIC TIRE CHANGER
DÉMONTE-PNEUS ÉLECTRO-PNEUMATIQUE
ELEKTROPNEUMATISCHE REIFENMONTIERMASCHINE

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



STC 5325

EC DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)

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

CE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)

ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС (Оригинал документа прилагается к ведомости запчастей)

DICHIARAZIONE CE (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)

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

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



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

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' - ITA
DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE - POR
DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDADE - SPA
ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ - BUL
ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ - CES
DEKLARACIJA CE O PODOBNOSTI - HRV
EU VASTAVUSDEKLARAATIOON - EST
ΔΗΛΩΣΗ CE ΣΥΜΜΟΡΦΟΤΗΤΗΣ - ELL
ES ATBILSĪBAS DEKLARĀCIJA - LAV
"EC" DEKLARACIJA ZA SOOBRAZHOCT - MKD
DEKLARACIJA CE O USKLADNOSTI - MON
EC UYGUNLUK BEYANNAMESİ - TUR
ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ СТАНДАРТАМ ЕС - RUS

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

ENG - takes full responsibility for declaring that the machine:
FRA - déclare sous sa propre responsabilité que la machine:
DEU - erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine:
ITA - dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina:
POR - declara sob a própria responsabilidade que a máquina:
SPA - declara bajo su propia responsabilidad que la máquina:
ALB - deklaron nën përgjegjësinë e tij se makineria:
BUL - деklaриpa под отговорност, че машината:
CES - prohlašuje na vlastní zodpovednost, že stroji zařazení:
HRV - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da stroji:
DAN - erklærer på eget ansvar, at maskinen:
EST - kinnitab omai vastutusele, et seadme:
FIN - vakuuttaa omaa vastuutaan, että kone:
ELL - δηλώνω υπεύθων ότι η μηχανή:
ISL - tölur því yfir á eigin ábyrgð að bíllinn:
LAV - apzinādamies savu atbildību apliecinā, ka mašīna/iekārta:
NLD - prisijsdama atsakomybę skelbia, kad mašina:
MKD - izjavja na svoja odgovornost, deka mašinata:
MON - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da mašina:
NLD - verklaart voor eigen verantwoordelijkheid dat de machine:
POL - oświadcza na własną odpowiedzialność, że maszyna:
RUM - declară pe propria răspundere că mașina:
SLO - vyhlásuje na vlastnú zodpovednosť, že stroji/zariadenie:
SLV - pod lastno odgovornostjo izjavljam, da stroji:
SWE - försäkrar under eget ansvar att maskinen:
TUR - kendi sorumluluğunda aittandaki makinenin uygunlukla ilgili olarak bilgileri, kendi bilgileri:
HUN - a saját felelőssége tudatában kijelenti, hogy a gép:
RUS - с полной ответственностью заявляет что машина

TIRE CHANGER
DEMONTÉ-PNEUS
REIFENMONTIERMASCHINE
SMONTAGGOMME
DEMONTADORA DE PNEUS
DESMONTADOR DE NEUMÁTICOS
SMONTUESE GOMME
AFSCHEIJMSEL
REPU MONTAPNEUS
PADARNO KEITIMO KARKITISAS
DEMONTIRANJE
DEMONTIRANJE
URZADZENIE DO ZDEMONTOWANIA OPIS
DISPOZITIV DE DEMONTAJ CAUCIUR
VYZOVACKA PNEUMATIK
SNEHARNOŠIŠĆI
DASKMONTIERINGSMAKIN
LASTIK SÖKÜCÜ
GUMARINER
ŞINMONTAJHNIY STANOK



STC 5325

ENG - complies with all the relevant regulations in the following directives:
FRA - est conforme à toutes les dispositions pertinentes des directives suivantes:
DEU - Allen zu folgenden Richtlinien gehörenden Bestimmungen entspricht:
ITA - è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle seguenti direttive:
POR - satisfaz todas as disposições relevantes das seguintes diretivas:
SPA - es conforme con todas las disposiciones pertinentes a las siguientes directivas:
ALB - është nënform me të gjitha dispozitat që kanë të bëjnë me direktivat e mëposhtme:
BUL - съответства на всички разпоредби, съдържащи се в следващите директиви:
CES - vyhovuje všem požadavkům, které se vztahují na následující směrnice:
HRV - udovoljava svim relevantnim odredbama sljedećih smjernica:
DAN - er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende direktiver:
EST - vastab järgmistele direktiivide nõudele assepuul või tehnikasatelite:
ISL - er í samræmi við allar tilgagnandi skipanir eftirfarandi reglugerðir:
LAV - atbilst visiem svarīgām noteikumiem šādās direktīvās:
LIT - atitinka visus reikalingus reikalavimus šiose direktyvose:
MKD - e vo soobraznost so sите norme od slednata direktiva:
MON - e conform cu toate dispozitiile din Directiva:
NLD - overeenstemt met alle toepasselijke voorschriften van de volgende richtlijnen:
POL - jest zgodny z wszystkimi zarządzeniami zawartymi w następujących dyrektywach:
POR - este fabricat în conformitate cu toate procedurile în materie din următoarele directive:
RUM - este în conformitate cu toate dispozițiile în materie din următoarele directive:
SLO - hujovuje vselijni požiadavi, ki nanašajo na naslednje direktive:
SLV - je skladu z vsemi predpisi, ki nanašajo na naslednje direktive:
SWE - överensstämmer med alla bestämmelser tillhörande följande direktiv:
TUR - abada da belirlen ve uygulanacak ilgilik tüm hükümlere uygundur:
HUN - megfelel a közzétett irányelvekbe foglalt, valamennyi rendelkezésnek:
RUS - соответствует всем применимым нормам следующих директив:

2006/42/CE

2014/35/CE

2014/30/CE

ENG - The Manager of the Technical Office is authorised to compile a technical leaflet in compliance with appendix VII letter A, of the 2006/42/CE directive.
FRA - Le Responsable du Département Technique est autorisé à constituer le fascicule technique visé sous l'annexe VII lettre A de la directive 2006/42/CE.
DEU - Der Sachbearbeiter des technischen Büros ist befugt, die technische Unterlage zu erstellen (siehe Anhang VII Buchstabe A der Richtlinie 2006/42/CE).
ITA - Il Responsabile del Ufficio Tecnico è autorizzato a compilare il fascicolo tecnico di cui all'allegato VII lettera A della direttiva 2006/42/CE.
POR - O Responsável do Departamento Técnico está autorizado a constituir o fascículo técnico de que trata o anexo VII letra A da diretiva 2006/42/CE.
SPA - El Responsable del Departamento Técnico está autorizado a compilar el proceso técnico, referido en el anexo VII letra A de la directiva 2006/42/CE.
ALB - Përgjegjësi i Zyres Teknikë është i autorizuar të realizojë fashikullin teknik sipas dokumentit bashkëngjitur VII letër A të direktivës 2006/42/CE.
BUL - Менеджерът на Техническия отдел е упълномощен да съставя технически файл в съответствие с приложение VII буква А от Директива 2006/42/ЕО.
CES - Správce technického oddělení je oprávněn vypracovat technickou dokumentaci podle přílohy VII písm. A směrnice 2006/42/ES.
HRV - Odgovorna osoba Tehničkog ureda je ovlaštena sastaviti tehnički svezak kako se vidi u dodatku VII slovo A smjernice 2006/42/CE.
DAN - Chefen i den tekniske afdeling har tilladelse til udarbejdelse af den tekniske dokumentation jf. bilag VII til A i direktivet 2006/42/EF.
EST - Zoodpovedny pracovník technického oddelenia je oprávněný vypracovať technickú dokumentáciu podľa prílohy VII písm. A Smernice 2006/42/ES.
ISL - Stjórnandi í Zýra Tekni skilfréttir er heimil að gera tækniskjal samskipti A-ii VII. viðauka í reglugerð 2006/42/EB.
LAV - Tehniskās nodarbes vadītājs ir pilnvarots sastādīt tehnisko dokumentāciju atbilstoši ES Direktīvas 2006/42/EK VII pielikuma A daļai.
LIT - Techninio biuro vadovas turi teisę sudaryti techninį failą, kuris sudarymo tvarka nurodyta Direktyvos 2006/42/EB VII priedo A dalyje.
MKD - Odgovornost na tehnički odel za projektiranje i opremanje da se nastavi sa sastavljanjem priloge VII slovo A od direktive 2006/42/CE.
MON - Odgovorno lice Tehničkog ureda je ovlašteno da sastavi tehničku fascikulu kako se vidi u dodatku VII slovo A direktive 2006/42/CE.
NLD - Het hoofd van de Technische Afdeling is gemachtigd de technische dossier samen te stellen waartoe in Bijlage VII, afdeling A, van de richtlijn 2006/42/EG.
POL - Kierownik Biura Projektowego jest upoważniony do zależenia skróty technicznego, o którym mowa w Załączniku VII litera A dyrektywy 2006/42/UE.
RUM - Responsabilul Biroului Tehnice este autorizat să întocmească dosarul tehnic prevăzut în anexa VII litera A a Directivei 2006/42/CE privind echipamentele tehnice.
SLO - Vodja tehniškega oddelka je pooblaščen, da sestavi tehnični svezek, ki je opredeljen v prilogi VII črka A direktive 2006/42/ES.
SLV - Vodja tehniškega oddelka je pooblaščen za sestavo tehnične mape, kot navedeno v prilogi VII, črka A direktive 2006/42/ES.
SWE - Ansvarig för tekniska arbetet har behörighet att sammanställa medföljande teknisk dokumentation enligt med utgåva VII del A i direktiv 2006/42/EG.
TUR - Teknik Ofis Sorumlusu 2006/42/CE Yönetmeliğinin VII. eklinin A harfinda belirlenen teknik dosyayı hazırlama yetkilidir.
HUN - AMIGASZD az a faszitvezés feljogosított a 2006/42/EK irányelv Átészének VII. Mellékletében meghatározott, műszaki dokumentáció összehállítására.
RUS - Руководитель технического отдела уполномочен составить технический лист в соответствии с приложением VII, литер А директивы 2006/42/CE.

ITA-Direttore Operativo SPA-Direttore Operativo POR-Director Operacional ENG-Operations Manager FRA-Directeur Opérationnel DEU-Betriebsleiter ALB-Drejtori Operativ BUL-Оперативен директор CES-Výkonný ředitel HRV-Operativni direktor DAN-Driftleder EST-Regeldirektor FIN-Operatiivinen johtaja ELL-Επιχειρησιακός Διευθυντής ISL-Skiptali framfarandarmáttari LAV-Operatiivni direktori LIT-Operatyvni vadovas MKD-Operativni direktor MON-Operativni direktor NLD-Operational director POL-Dyrektor Operacyjny RUM-Director Operator SLO-Vodja tehniškega oddelka SLV-Vodja tehniškega oddelka SWE-Driftledare TUR-Biyeletme Müdürü HUN-Operatív igazgató RUS - Управляющий производством

Francesco Frezza Correggio (RE) - ITALY
4. Frezza
date:



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

Snap-on Equipment Srl a unico socio
Via Provinciale per Carpi, 33
42015 CORREGGIO (RE) ITALY
Tel.: +39-(0)522-733480
Fax: +39-(0)522-733479
E-mail: corrcs@snapon.com
Internet: http://www.snapon-equipment.eu

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

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

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



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

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

05 / 2016

DOCUMENTATION AVAILABLE DOCUMENTATION DISPONIBLE VERFÜGBARE DOKUMENTATION ДОСТУПНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ		DOCUMENTAZIONE DISPONIBILE DOCUMENTAÇÃO DISPONÍVEL DOCUMENTACIÓN DISPONIBLE	
ABB. SIGLE KENN.	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG	SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Руководство по эксплуатации	OM	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste	SP	Libretto Ricambi tabla de repuestos Lista de peças
OM	Safety and Quick Start Sécurité et Démarrage Rapide Sicherheit und schneller Start Безопасность и быстрый запуск	OM	Sicurezza e Avvio Rapido Segurança e Arranque Rápido Seguridad y Arranque Rápido
OM	Accessories Plan	OM	Accessories Plan

Contained in SP Teil der SP Contenu dans SP Содержится в каталоге запчастей		Contenuto in SP Integradas en SP Conteúdos em SP	
EC	EC DECLARATION CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG DECLARATION CE ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС	EC	DICHIARAZIONE CE DECLARACIÓN CE DECLARAÇÃO CE
WD	Wiring Diagram Schaltplan Schéma électrique Схема электрических соединений	WD	Schema Elettrico Esquema Eléctrico Esquema Eléctrico

UPDATING REPORTS

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



Cod.: EAZ0103G20A

0

Contents

Page

1. General	iv
2. Installation and connection	12
3. Bead breaking	18
4. Clamping wheels	20
5. Adjusting the mounting/demounting tool	22
6. Demounting and mounting basics	24
7. Demounting a tyre	26
8. Mounting a tyre	28
9. Inflating a tyre	30
10. Maintenance	38
11. Technical specifications	40
12. Disposing of the unit	42

1. General


1.1 Tips for the reader

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

- Bullets indicate where an action/operation is required.

Safety rules are highlighted in grey.

 Arrow indicating important information.

 Arrow showing the direction of a movement.

1.2 Scope

This tyre changer is designed to demount and mount tyres with a diameter of between 10 and 24".

Tyres can only be inflated on the machine up to 3.3 bars.

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

Clamping ranges for outer and inner clamping are:

Outer clamping	10 to 24" rim diameter
Inner clamping	12 to 24" rim diameter

Accessories

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

ACCESSORIES PLAN

Code: See Fig. 0

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

Table des matières	Page	Inhalt	Seite
1. Généralités	5	1. Allgemeines	5
2. Installation et raccordement	13	2. Aufstellen und Anschließen	13
3. Décollage d'un pneu	19	3. Abdrücken eines Reifens	19
4. Serrage des roues	19	4. Aufspannen der Räder	19
5. Réglage de la tête de montage	23	5. Einstellen des Montierkopfes	23
6. Règles fondamentales de démontage / montage ...	25	6. Grundsätzliche Hinweise zur Montage und Demontage eines Reifens	25
7. Démontage d'un pneu	27	7. Demontieren eines Reifens	27
8. Montage d'un pneu	29	8. Montieren eines Reifens	29
9. Gonflage d'un pneu	31	9. Füllen der Reifen	31
10. Entretien	39	10. Wartung	39
11. Données techniques	41	11. Technische Daten	41
12. Vente	43	12. Entsorgung	43

1. Généralités

1.1 Avis au lecteur

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

- invite à effectuer une activité ou une opération.

Les consignes de sécurité sont écrites sur fond gris.



Ce flèche indique: infos importantes.



Ce flèche indique: direction d'un mouvement.

1.2 Domaine d'application

Démonte-pneus, avec ou sans système Tubeless

Le démonte-pneus est destiné à être utilisé en tant que dispositif pour le montage, le démontage et l'enjantage talons de pneus pour des V.L. et motos montés sur jantes à base creuse avec les caractéristiques suivantes:

Serrage jante extérieur	de 10" à 22"
Serrage jante intérieur	de 12" à 24"

Les accessoires disponibles sur demande, sont, entre autres, les mors de serrage pour jantes de diamètre de 8", les mors de serrage pour roues de moto avec jantes comprises entre 15" et 23" de diamètre.

Accessoires

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

ACCESSORIES PLAN (Plan des accessoires)

Code: voir Fig. 0

Dans le document figurent :

- Accessoires fournis avec la machine; „S”.
- Accessoires disponibles sur demande; „O”.
- Accessoires non applicables au modèle consulté; „+”.

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

1. Allgemeines

1.1 Hinweise für den Leser

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

- stehen für Aufforderung zum Handeln.

Mit Raster unterlegte Texte sind Sicherheitshinweise.



Pfeilform für Zeigehinweise



Pfeilform für Bewegungsrichtung

1.2 Einsatzbereich

Reifenmontiermaschine mit oder ohne System zum Wulsteindrücken für schlauchlose Reifen

Die Reifenmontiermaschine ist für den Einsatz als Vorrichtung zur Montage und Demontage und sowie zum Wulsteindrücken von PKW- und Motorradreifen auf Tiefbettfelgen mit folgenden Eigenschaften vorgesehen:

Außenspannung Felgendurchmesser 10" bis 22"
Innenspannung Felgendurchmesser 12" bis 24"

Als Sonderzubehör sind unter anderem Spannklaue zum Aufspannen von Felgen der Durchmesser 8", Spannklaue zum Aufspannen von Motorradrädern der 15" bis 23" Felgendurchmesser lieferbar.

Zubehör

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

ACCESSORIES PLAN (Zubehörplan),

Codenummer: siehe **Abb. 0**

In dem Dokument finden Sie:

- Zubehör, das mit der Maschine mitgeliefert wird: „S”.
- Zubehör, das auf Bestellung erhältlich ist: „O”.
- Zubehör, das für das betreffende Modell nicht anwendbar ist: „+”.

- Verwenden Sie zur Bestellung die Codenummern aus der Liste.

1.3 General safety rules

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

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

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

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

Always observe the applicable national guidelines when demounting, mounting or inflating tyres (eg WdK Guidelines;

Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie).

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

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

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

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

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

In this, the following special points should be observed:

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

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

Consignes de sécurité générales 1.3

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

Toute modification ou variation de l'appareil sans l'autorisation préalable du constructeur soulève ce dernier de toute responsabilité en cas de dommages matériels et personnels et rend nulle l'homologation délivrée par la déclaration CE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

A ce titre, il convient de respecter les consignes suivantes

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

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

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Reifenmontiermaschinen dürfen nur von befugtem und angemessen ausgebildetem Fachpersonal betrieben werden.

Jede Art von Umbauten und/oder Veränderungen an der Maschine, die nicht vorher vom Hersteller genehmigt wurde, enthebt den Hersteller von der Haftung für Schäden und/oder Verletzungen, die durch solche Umbauten bzw. Veränderungen entstehen, und setzt die Zulassung für die Maschine, die zusammen mit der CE-Konformitätserklärung ergeht, außer Kraft.

Die Maschinen dürfen ausschließlich entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung und nach den Vorgehen, die in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind, verwendet werden.

Vor der Montage ist strikt darauf zu achten, dass Reifen und Felge zueinander passen und miteinander montierbar sind (übereinstimmende Maßangaben und der Nenndurchmesser muss gleich sein), das bedeutet z.B. dass Reifen, deren Nennmaße in mm angegeben sind, nicht an Felgen angepasst werden dürfen, deren Nennmaße in Zoll angegeben sind, und auch nicht umgekehrt.

Bei der Demontage, der Montage oder dem Füllen von Reifen sind grundsätzlich die entsprechenden Vorschriften zu beachten, die in dem Anwendungsland gelten (z.B. die WdK-Leitlinien (*Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie*).

Treten während des Betriebs bzw. während des Arbeitsablaufs Störungen auf, sind sofort die Energieversorgungen der Maschine abzuschalten, bevor man irgend etwas anderes unternimmt.

Generell dürfen sämtliche Arbeiten an der Stromanlage, wie z.B. der Anschluss eines Steckers oder das Auswechseln von Kabeln, nur von Elektrofachkräften unter Berücksichtigung der Vorschriften des jeweiligen Landes und der in dem jeweiligen Werk geltenden Regelungen vorgenommen werden.

Bitte denken Sie daran, dass bei Arbeiten an technischen Geräten immer eine nicht vorhersehbare **Restgefahr** (Restrisiko) verbleibt; daher sind an der Reifenmontiermaschine verschiedene selbsterklärende Warnhinweise (gelb/schwarze Dreiecke) angebracht. Diese Aufkleber sollen den Benutzer auf Teile aufmerksam machen, bei denen eine solche Restgefahr vorliegt, damit mögliche Schäden, Unfälle und Verletzungen vermieden werden können.

Generell sollte der Bediener solche Restgefahren durch vorbeugende Maßnahmen und ein sachgerechtes und umsichtiges Verhalten vermeiden. Hierbei sind besonders folgende Vorschriften zu beachten:

- Verwenden Sie immer geeignete Geräte und Instrumente.
- Tragen Sie die Schutzkleidung und verwenden Sie jeden nötigen weiteren Schutz (wie z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe usw.).
- Halten Sie sich genau an die Anleitung, die Hinweise und die technischen Daten des Herstellers der Maschine bzw. des verwendeten Produkts.

Für die weiteren Sicherheitsvorschriften, die beachtet werden müssen, wird auf die entsprechenden Kapitel verwiesen.

1.4 Description of operation

Clamping of the rim, tilting of the machine post and locking of the mounting head in its working position are effected pneumatically.

The four-jaw chuck is driven by means of an electric motor via V-belt and worm gear.

PRO speed operation:

Maximum speed for a given stall torque.

Control of machine operations is by means of a pedals which are arranged on a control unit.

Locking of the mounting head in its working position is accomplished pneumatically via a manually operated control valve incorporated in the locking lever on the mounting arm.

For clamping and unclamping of the wheel the entire machine post with mounting arm and head can be tilted to the rear without conditioning the working position. This means wheels of identical size can be handled successively without the need for repeated readjustment of the mounting head. The machine post is only tilted back to its working position on the rim flange.

A pneumatic tyre bead breaker for demounting tyres fitting tightly to the rim is incorporated in the machine and is part of the standard equipment.

A manual tyre inflator is also part of the equipment.

Upon special request the machine can be provided with a jet tyre inflating system. For its operation and use see chapter "Inflating the tyres".

Basic version -Tubeless wheels system version

The Basic version includes the tyre changer with "**PRO speed**" at the Turntable and with bead breaker that can be extended. The operation and use of the tyre changer is identical for versions with or without the Tubeless wheels device. The only difference for the Tubeless version is the presence of a bead seating for tubeless tyres which produces a powerful air jet towards the tyre chamber, close to the contact area between the tyre and the rim.

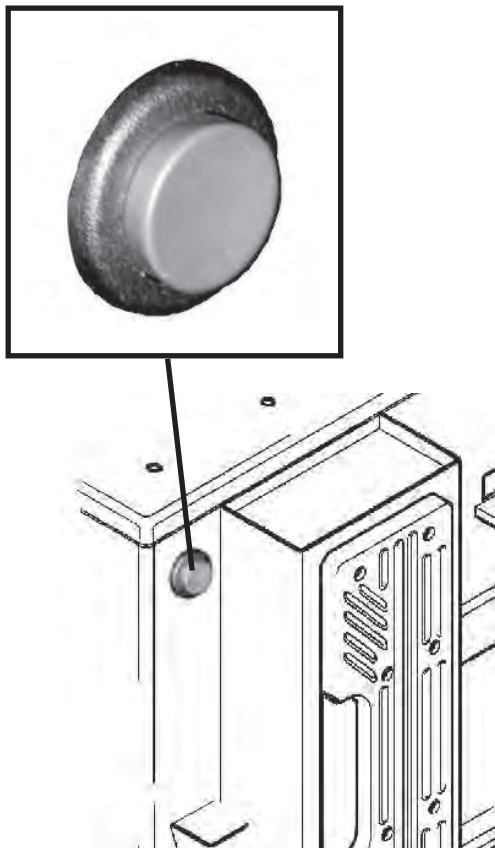
For fitting, operation and use of the tubeless bead seating system see chapter "Inflating a tyre".

Stop button:

When pressing the Stop button the machine stops the wheel support rotation.

CAUTION:

WE RECOMMEND SWITCHING OFF THE UNIT AT THE END OF EACH DAY.



1.4 Description du fonctionnement

Le serrage de la jante, le basculement du montant de la machine et le blocage de la tête de montage dans sa position de travail se font par actionnement pneumatique. Le mandrin à quatre mors autocentrants est entraîné par un moteur électrique au moyen d'une courroie trapézoïdale et d'un engrenage à vis sans fin.

Fonction *PRO speed*:

Vitesse max pour un couple résistant donné.

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

Pour le serrage et desserrage de la roue, le montant de la machine avec le bras et la tête de montage peut être basculé en arrière sans dérèglement de la position de travail. Par conséquent, des roues de dimensions identiques peuvent être manipulées sans répéter le réglage de la tête de montage. Il suffit donc de faire basculer le montant de la machine dans sa position de travail sur le rebord de la jante.

Un dispositif pneumatique de décollage des pneus conçu pour décoller les pneus à forte assise sur la jante est intégré dans la machine et fait partie de l'équipement standard.

Un gonfleur-mesureur manuel fait également partie intégrante de l'équipement standard.

Sur demande, la machine peut être équipée d'un système de gonflage "jet". Pour son fonctionnement et son emploi voir chapitre "Gonflage des pneus".

Version base - Version avec système Tubeless

La version de base comprend une vitesse intelligente à la table tournante "*PRO speed*" et comprend un bras détalonneur prolongable.

Le fonctionnement et l'utilisation du démonte-pneus est identique pour les versions avec et sans dispositif pour Tubeless. La seule différence pour la version Tubeless est la présence d'un système d'enjantage pour pneus Tubeless, qui produit un puissant jet d'air dans la direction de la chambre du pneu, à proximité de la zone de contact entre le pneu et la jante.

Pour le montage, le fonctionnement et l'utilisation du dispositif d'enjantage tubeless, voir la rubrique "Gonflage d'un pneu".

Bouton d'arrêt:

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

ATTENTION:

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

1.4 Funktionsbeschreibung

Die Felgenspannung, die Kippbewegung der Montiersäule sowie die Arretierung des Montierkopfes in seiner Arbeitsposition erfolgen pneumatisch. Der Spannteller, in dem die vier Spannklaue geführt sind, wird durch einen Elektromotor über Keilriemen und Schneckengetriebe angetrieben.

Funktion *PRO speed*:

Maximale Drehzahl bei vorgegeben Widerstandsmoment.

Über Schaltpedale, die zu einer Betätigungseinheit zusammengefasst sind, werden die verschiedenen Arbeitsbewegungen der Maschine gesteuert.

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

Zum Aufspannen und Abspannen des Rades kann die gesamte Montiersäule mit Montierarm und Montierkopf nach hinten gekippt werden, ohne dass die Arbeitsposition verstellt wird. Dadurch erübrigt sich bei der Bearbeitung mehrerer gleicher Räder hintereinander das wiederholte Neueinstellen des Montierkopfes. Die Montiersäule wird lediglich wieder in ihre Arbeitsposition an das Felgenhorn herangekippt. Eine pneumatische Reifenabdrückeinrichtung zum Abdrücken fest auf der Felge sitzender Reifen ist in die Maschine integriert und gehört zum Lieferumfang. Zum Befüllen des Reifens ist ein Handfüllmesser Bestandteil des Lieferumfanges.

Auf Wunsch kann die Maschine mit einer jet Reifenfüllanlage ausgerüstet bzw. nachgerüstet werden. Die Funktion und Handhabung dieser Reifenfüllanlage ist im Kapitel 9. Füllen der Reifen beschrieben.

Basisversion - Tubeless-Basisversion

Die Basisversion beinhaltet die Reifenmontiermaschine mit "*PRO speed*" an der 22" Turntable und mit Abdrücker die erweitert werden kann.

Die Funktionsweise und die Anwendung der Reifenmontiermaschine sind bei der Version mit und bei der Version ohne Tubeless-Vorrichtung gleich. Bei der Tubeless-Version liegt der einzige Unterschied darin, dass sie ein System zum Wulsteindrücken bei schlauchlosen Reifen besitzt, das im Kontaktbereich zwischen Reifen und Felge einen starken Luftstoß in Richtung des Schlauchs ausstößt.

Was das Montieren, die Funktionsweise und die Anwendung der Vorrichtung zum Wulsteindrücken bei schlauchlosen Reifen betrifft, wird auf das Kapitel „Füllen eines Reifens“ verwiesen.

Stopp-Taste:

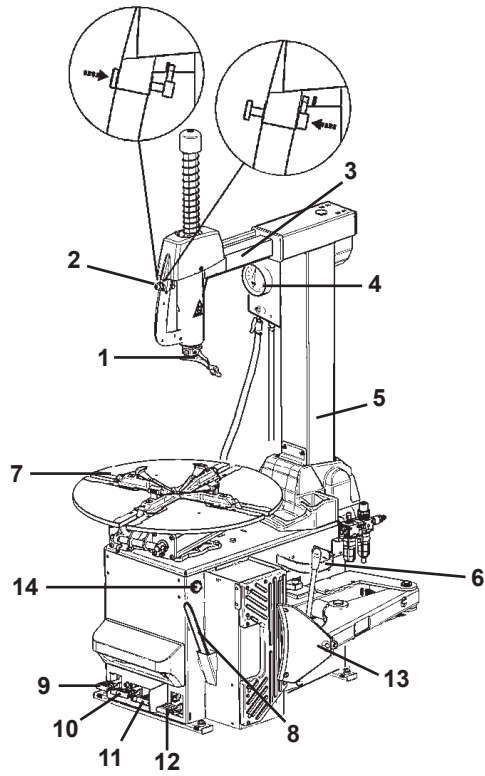
Auf das Drücken der Stopp-Taste schaltet die Maschine den Stopp der Rotation des Radhalters.

ACHTUNG:

ES WIRD EMPFOHLEN, DAS GERÄT AM ENDE DES ARBEITSTAGS AUSZUSCHALTEN.

1.5 Machine Elements

Fig. 1 Global view of the machine



1

- 1 Mounting head, vertically adjustable.
- 2 Lever with push-button (magnified view) to lock mounting head in its position relative to the rim.
- 3 Mounting arm, horizontally displaceable.
- 4 Gauge.
- 5 Machine post, tiltable pneumatically.
- 6 Tyre lubricant support.
- 7 Chuck with clamping jaws.
- 8 Tyre lever.
- 9 Pedal – tilting of the machine post.
- 10 Pedal – clamping jaw movement.
- 11 Pedal – bead breaker.
- 12 Pedal – chuck rotation.
- 13 Bead breaker.
- 14 Stop button.

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

1.5 Eléments de la machine

Fig. 1 Vue de la machine et des éléments fonctionnels

- 1 Tête de montage, réglable en hauteur.
- 2 Levier avec bouton-poussoir (vue agrandie) pour bloquer la tête de montage dans sa position de travail.
- 3 Bras de montage, à déplacement horizontal.
- 4 Manomètre.
- 5 Montant de machine à basculement pneumatique.
- 6 Porte-réservoir lubrifiant du pneu.
- 7 Mandrin avec mors de serrage.
- 8 Levier de montage.
- 9 Pédale – basculement du montant de la machine.
- 10 Pédale – réglage mors de serrage.
- 11 Pédale – décolleur.
- 12 Pédale – rotation mandrin
- 13 Décolleur.
- 14 Bouton d'arrêt.

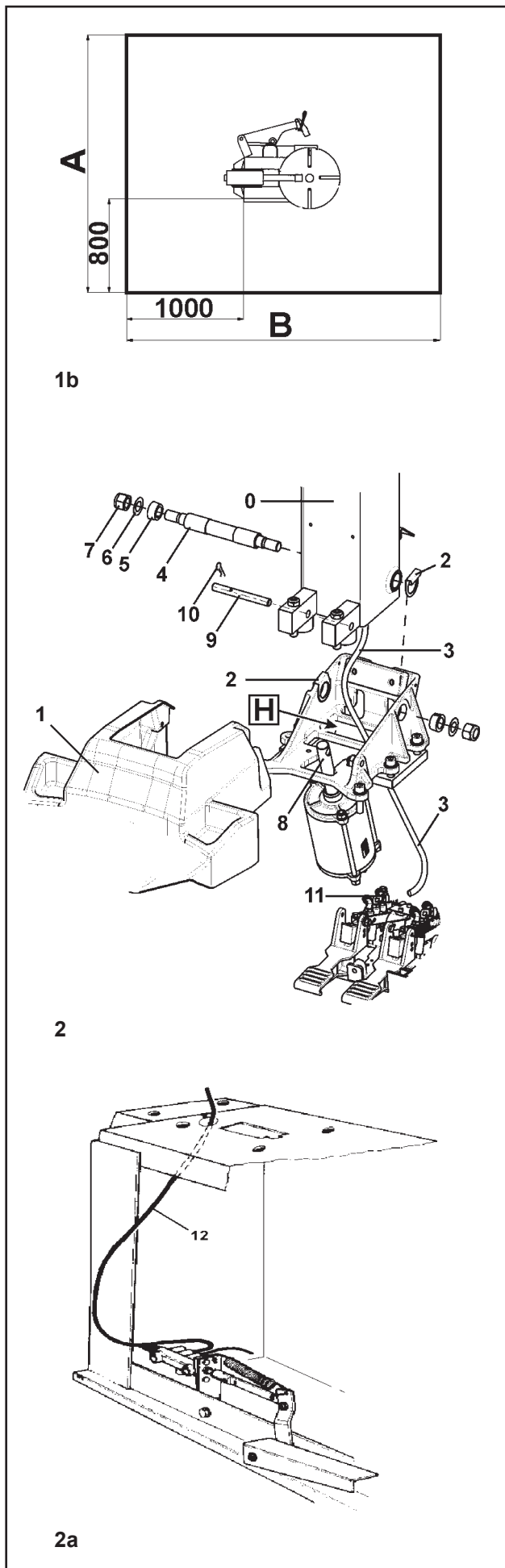
Pour permettre un serrage de jantes en alliage léger, ainsi que le démontage et le montage de pneus sur les jantes en alliage léger, sans risque d'endommagement, de nombreuses pièces en matière plastique sont disponibles en option.

1.5 Maschinenelemente

Abb. 1 Maschinenübersicht mit Funktionselementen

- 1 Montierkopf, höhenverstellbar.
- 2 Führungsriff mit Drucktaster (vergrößerte Darstellung) zur Arretierung des Montierkopfes an der Felge.
- 3 Montierarm, horizontal verschiebbar.
- 4 Druckanzeige.
- 5 Montiersäule, pneumatisch kippbar.
- 6 Halter für Montagepastengefäß.
- 7 Spannteller mit Spannklaue.
- 8 Montiereisen.
- 9 Schaltpedal – Kippbewegung der Montiersäule.
- 10 Schaltpedal – Spannklauebewegung.
- 11 Schaltpedal – Abdrückeinrichtung.
- 12 Schaltpedal – Drehbewegung des Spanntellers
- 13 Reifenabdrücker.
- 14 Stopp-Taste.

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



2. Installation of the machine

2.1 Installation

The tire changer can be installed on any concreted floor or on any floor covered with a similarly hard floor covering.

It is recommended to secure the machine to the ground at the four points provided with anchor bolts M10, or with appropriate dowels. Apart from the property of the floor, the Health and Safety at Work regulations as well as all other national regulations on the working environment must be taken into account when choosing site.

For installation on a higher floor check rated load of that floor. In general we recommend to consult a construction expert before any installation on a higher floor.

The installation requires an area (A x B, Fig.1b) of at least: 2200 x 2700 mm.

2.2 Fitting the machine post

WARNING:

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

To optimise the packaging or to guarantee greater safety during transportation, the machine may be delivered with some parts disassembled. Upon receiving the machine, some important parts may need to be reassembled. For these operations we recommend that you follow the instructions provided below.

Mounting the vertical column (Fig. 2):

A.

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

B.

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

C.

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

IMPORTANT!

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

D.

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

E.

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

2. Installer la machine

2.1 Installation

La machine peut être installée sur n'importe quel type de plancher en béton ou autres présentant la même solidité.

Il est recommandé de fixer la machine au sol aux quatre points de fixation au moyen de boulons d'ancrage M10 ou de chevilles prévues à cet effet. A part les caractéristiques du plancher, pour le choix de l'emplacement, respecter les normes sur l'hygiène, la prévention des accidents du travail et la législation nationale sur la protection du travail.

Si l'emplacement choisi pour la machine n'est pas un rez-de-chaussée, contrôler la charge admissible par le plancher.

En général, il est recommandé de demander le conseil d'un expert en bâtiments avant d'installer la machine sur un étage.

L'installation requiert un espace libre (**A x B, Fig.1b**) d'au moins : 2200 x 2700 mm.

2.2 Monter le montant de la machine

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

Pour optimiser l'emballage ou pour garantir plus de sécurité au cours du transport, la machine pourrait être livrée avec certains composants démontés. A la réception de la machine, il se pourrait que certains composants doivent être réassemblés ; Pour cette opération, il est conseillé de suivre les instructions reportées ci-après.

Montage de la colonne verticale (Fig.2):

- A.** Déposer le protecteur base potence "1" et les deux porte-objets latéraux (si présents). Couper et éliminer les colliers de serrage qui retiennent les rondelles "2".
- B.** Soulever la potence "0" avec un moyen de levage adapté (palan, chariot élévateur) et une élingue ayant une charge d'utilisation suffisante (200kg). Pour cette opération, l'assistance d'une deuxième personne est conseillée. ATTENTION A NE PAS ABIMER LES TUYAUX DE L'AIR "3". Faire passer les tuyaux de l'air par l'orifice 'H' dans le bâti.
- C.** ATTENTION! Avant d'introduire la broche de fixation potence "4", lubrifier avec de la graisse et placer les rondelles "2", comme le montre la figure. Introduire le mât dans le propre logement puis introduire la broche "4", les deux douilles coniques "5", les rondelles "6" et les écrous "7". Visser les écrous de manière uniforme sur les deux côtés et serrer à la main jusqu'au blocage des douilles coniques dans les logements.

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

- D.** Déplacer la potence en arrière. Tirer la tige "8" du piston et l'assembler à la potence avec le goujon "9". Bloquer le goujon avec la goupille "10".
- E.** Déposer le carter côté gauche de la machine et raccorder le tuyau de l'air "3" (mouvement outil) au raccord "11" du pédalier.

2. Aufstellen und Anschließen

2.1 Aufstellen

Die Reifenmontiermaschine kann auf jedem betonierten oder mit ähnlich festem Bodenbelag ausgestatteten Boden aufgestellt werden.

Es wird empfohlen, die Maschine an den vier Befestigungspunkten mit Verankerungsbolzen M10 oder geeigneten Dübeln am Boden zu befestigen. Bei der Wahl des Aufstellorts sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Vorschriften zur Hygiene und Sicherheit am Arbeitsplatz sowie die sonstigen Gesetze bzw. Regelungen zu beachten, die in dem Anwendungsland der Maschine gelten.

Bei der Aufstellung in höheren Stockwerken sind die Werte über die Tragfähigkeit aufgrund der Bodenbeschaffenheit zu beachten. Generell wird empfohlen, bei Aufstellung in höheren Stockwerken einen Bau-sachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen. Die Installation erfordert einen freien Platz (**A x B, Abb.1b**) von mindestens: 2200 x 2700 mm.

2.2 Montage der Montiersäule

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

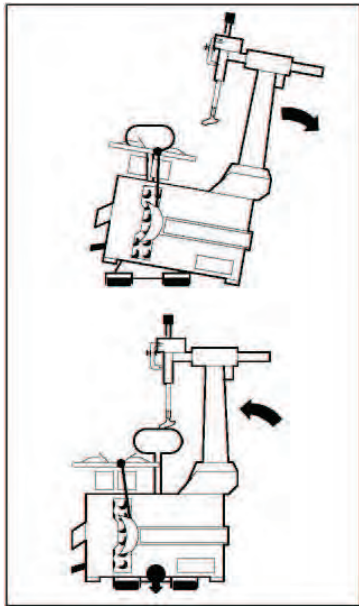
Um die Verpackung zu optimieren bzw. um größere Transportsicherheit zu gewährleisten, kann es sein, dass bei der Auslieferung einige Teile der Maschine abmontiert sind. Bei Erhalt der Maschine kann es daher nötig sein, einige größere Teile wieder zusammenzubauen; Wir empfehlen Ihnen, nach den hier unten aufgeführten Anweisungen vorzugehen.

Montage der Vertikalsäule (Abb.2):

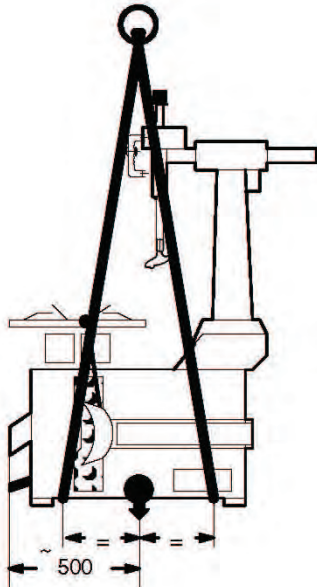
- A.** Nehmen Sie den Schutz des Säulenfußes "1" und die beiden seitlichen Objektbehälter (falls vorhanden) ab. Schneiden Sie die Bänder, mit denen die Profilscheiben "2" in ihrer Stellung gehalten werden, durch und entfernen Sie die Bänder.
- B.** Heben Sie die Maschinensäule "0" mit einem geeigneten Hubmittel (kleiner Kran, Gabelstapler) und einem Halteband mit ausreichender Tragkraft (200 kg) an. Dieser Vorgang sollte von zwei Personen durchgeführt werden. ACHTEN SIE DABEI DARAUF, DASS DIE LUFTSCHLÄUCHE "3" NICHT BESCHÄDIGT WERDEN. Führen Sie den Luftschlauch durch die Bohrung 'H' in das Maschinengehäuse führen.
- C.** ACHTUNG: Bevor Sie den Befestigungsstift für die Säule "4" einsetzen, schmieren Sie das Ganze mit Fett und bringen Sie die Profilscheiben "2" so an, wie in der Abbildung gezeigt. Setzen Sie die Säule in ihren Sitz und setzen Sie dann den Stift "4", die beiden konischen Hülsen "5", die Unterlegscheiben "6" und die Muttern "7" ein. Schrauben Sie die Muttern gleichmäßig auf beiden Seiten fest und ziehen Sie sie mit der Hand an, bis die konischen Hülsen in den Sitzen befestigt sind.

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

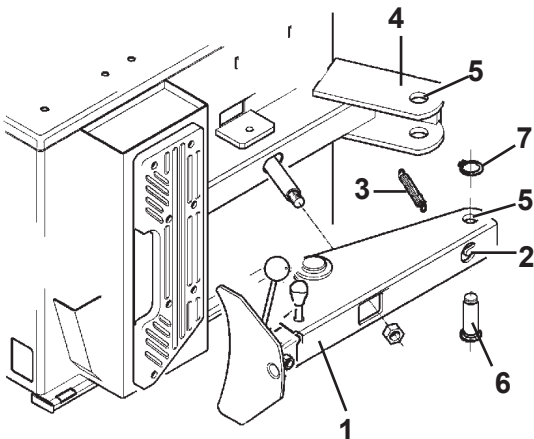
- D.** Bewegen Sie die Montiersäule nach hinten. Ziehen Sie an der Stange "8" des Kolbens und verbinden Sie sie mit dem Stift "9" mit der Montiersäule. Befestigen sie den Stift mit dem Splint "10".
- E.** Nehmen Sie die linke Seitenwand der Maschine



3



4



5

For models with the inflating device built into the column also:

F. Connect the diameter 8 hose (12, Fig.2a), from the column to the inflating pedal tap as illustrated.

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

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

H. Secure the tyre changer to the floor.

2.3 Transporting the machine at site

Suitable lifting cables and lifting facilities or a fork-lift truck should be used for transporting the machine. Always mind the centre of gravity of the machine.

Fig. 3 Transport using a fork-lift truck

- For transport of the machine secure machine post and mounting arm against moving out of place.
- Tilt the machine slightly.
- Drive the fork-lift truck below.
- Lower the machine on the fork-lift truck and position such that it will not turn over during transport (mind the centre of gravity of the machine).

Fig. 4 Transport using lifting facilities

- For transport of the machine secure machine post and mounting arm against moving out of place.
- Position the lifting cables or other suitable lifting facilities on the machine as illustrated in Fig. 4.
- When lifting the machine, make sure that the lifting cables are properly positioned (mind the centre of gravity of the machine) and that the machine does not tip over.

2.4 Fitting the bead breaker

Fig. 5 Fitting the bead breaker

1 Bead breaker. 2 Hook. 3 Spring. 4 Bead breaker support. 5 Holes in bead breaker and support. 6 Pin. 7 Locking circlip.

Place the bead breaker (Fig. 5, Item 1) inside the support (Item 4). The holes (Item 5) of bead breaker and support must match.

Lightly grease pin (Item 6). Fix the bead breaker (Item 1) on support (Item 4) with pin (Item 6) and the clip (Item 7).

Attach spring (Item 3) to the hook on the frame and connect it to the hook (Item 2) on the bead breaker.

Les modèles avec dispositif de gonflage intégré dans la potence, nécessitent aussi de:

F. Raccorder le tuyau diamètre 8 (**12, Fig.2a**) qui arrive de la potence au robinet de la pédale de gonflage, comme le montre la figure.

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

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

H. Fixer le démonte-pneu au sol.

2.3 Transporter la machine sur son emplacement

Transporter la machine avec les câbles et les moyens de levage prévus à cet effet ou avec un chariot élévateur à fourches. Veiller à toujours maintenir la charge équilibrée.

Fig. 3 Transporter avec un chariot élévateur à fourches

- Au cours du transport, fixer le montant de la machine et le bras de montage de manière à les immobiliser dans leur position.
- Renverser légèrement la machine.
- Faire passer les fourches du chariot élévateur en dessous de la machine.
- Déposer la machine sur le chariot élévateur et la placer de manière à ce qu'elle ne se renverse pas pendant le transport (toujours maintenir la machine bien équilibrée).

Fig. 4 Transporter avec des moyens de levage

- Au cours du transport, fixer le montant de la machine et le bras de montage de manière à les immobiliser dans leur position.
- Positionner les câbles de levage et les autres moyens de levage le cas échéant utilisés sur la machine comme il est illustré Fig. 4.
- Au cours du levage de la machine, s'assurer que les câbles de levage sont placés correctement (maintenir la machine bien équilibrée) et que la machine ne sera pas basculer.

2.4 Monter l'outil détalonneur

Fig. 5 Monter l'outil détalonneur

1 Outil détalonneur. **2** Crochet. **3** Ressort. **4** Support outil détalonneur. **5** Perçages outil détalonneur et support. **6** Broche. **7** Anneau élastique.

Mettre l'outil détalonneur (1, Fig. 5) dans le support (4). Les orifices (5) de l'outil détalonneur doivent correspondre avec ceux du support.

Lubrifier légèrement la broche (6). Fixer l'outil détalonneur (1) sur le support (4) avec la broche (6) et le circlips (7).

Accrocher le ressort (3) au crochet qui se trouve sur le bâti et l'unir au crochet (2) de l'outil détalonneur.

ab und schließen Sie den Luftschlauch "3" (Werkzeugbewegung) an den Anschluss "11" der Pedalsteuerung an.

Bei Modellen, bei denen die Reifenfüllvorrichtung in die Montiersäule integriert ist, müssen Sie außerdem Folgendes tun:

F. Schließen Sie den Schlauch mit Durchmesser 8 (**12, Abb. 2a**), der von der Montiersäule kommt, an den Hahn des Füllventils an, wie in der Abbildung gezeigt.

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

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

H. Befestigen Sie die Reifenmontiermaschine.

2.3 Transport der Maschine an den Aufstellungsort

Transportieren Sie die Maschine mit den geeigneten Seilen und Hubmitteln oder mit einem Gabelstapler. Halten Sie die Maschine dabei immer im Gleichgewicht.

Abb. 3 Transportier mit einem Gabelstapler

- Befestigen Sie die Maschinensäule und den Montagearm während des Transports so, dass sie sich nicht aus ihrer Lage verschieben können.
- Kippen Sie die Maschine leicht.
- Führen Sie die Gabeln des Gabelstaplers unter die Maschine ein.
- Stellen Sie die Maschine ganz auf den Gabelstapler und positionieren Sie sie so, dass sie während des Transports nicht umfallen kann (die Maschine muss immer im Gleichgewicht gehalten werden).

Abb. 4 Transport mit Hubmitteln

- Befestigen Sie die Maschinensäule und den Montagearm während des Transports so, dass sie sich nicht aus ihrer Lage verschieben können.
- Legen Sie die Hubseile bzw. sonstigen Vorrichtungen zum Anheben, die Sie eventuell verwenden, so, wie in der Abbildung 4 gezeigt.
- Stellen Sie beim Anheben der Maschine sicher, dass die Hubseile in der richtigen Lage sind (halten Sie die Maschine immer im Gleichgewicht) und dass die Maschine nicht umkippt.

2.4 Montage der Abdrückvorrichtung

Abb 5 Montage der Abdrückvorrichtung

1 Abdrückvorrichtung. **2** Haken. **3** Feder. **4** Träger der Abdrückvorrichtung. **5** Bohrungen an der Abdrückvorrichtung und am Träger. **6** Zapfen. **7** Sicherungsring.

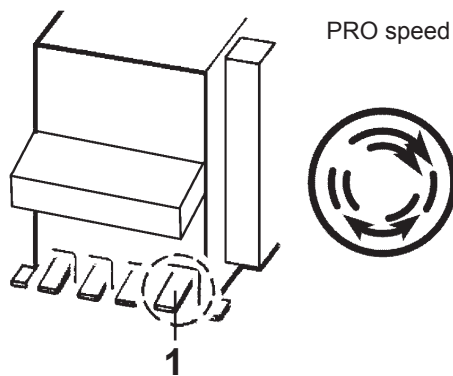
Stellen Sie die Abdrückvorrichtung (1, Abb. 5) in den Träger (4). Die Bohrungen (5) an der Abdrückvorrichtungen müssen mit denen des Trägers übereinstimmen.

Schmier den Zapfen (6) leicht. Befestigen Sie die Abdrückvorrichtung (1) mit dem Zapfen (6) und der Sicherungsring (7) am Träger (4).

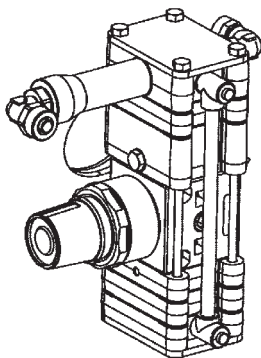
Befestigen Sie die Feder (3) an dem Haken, der sich am Rahmen befindet, und am Haken (2) der Abdrückvorrichtung.

**Standard models
PRO speed**

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



6



7

2.5 Electrical connection

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

The standard models of the tyre changers have specific electrical specifications and are supplied according to the different power supplies that they will be connected to; See the table aside.

The electric motors operate with a voltage tolerance; equal to more or less 10%.

The power supply cable, which is always provided with the machine, must be fitted with an adequately sized type-approved plug, in compliance with the applicable standards in the destination country.

For the installation technician

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

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

Check that there is an efficient earthing system.

Once the connection is complete, press the self-centring rotation pedal downwards (**1, Fig. 6**) and check that it rotates clockwise.

By pressing the pedal (**1, Fig. 6**) all the way down the **PRO speed** function will be activated and the wheel will rotate at the maximum speed.

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

2.6 Pneumatic connection

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

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

- Connect the supplied bayonet connector to the compressed air inlet.
- At this connector, connect the tyre changer to a compressed air network (operating pressure 8 to 10 bar) using a compressed air hose with an internal diameter of 8 mm / 5/16".

The tyre changer with Tubeless wheel System is equipped with a pressure limiting valve.

Removing or tampering with this safety valve (pressure limiter **Fig. 7**) is a violation of European Safety Regulations and will relieve the manufacturer from all liability. The compressed air outlet may only be used to connect inflating devices. If the machine is connected to the compressed air network at this outlet, the compressed air system and safety devices will be destroyed.

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

2.5 Branchement électrique

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

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

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

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

Pour le Technicien Installateur

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

La mise en conformité du réseau électrique qui alimentera la machine est à la charge de l'utilisateur. Il est recommandé d'installer des fusibles lents de **20 A (25 A pour le Japon)** ou un interrupteur automatique (magnétothermique) équivalent. Vérifier s'il existe une mise à la terre et si elle fonctionne correctement.

Le raccordement effectué, actionner vers le bas le pédale de commande de la rotation de l'autocentrant (**1, Fig. 6**) et vérifier s'il tourne dans le sens horaire. En poussant la pédale à fond, la fonction **PRO speed** sera activée et la roue tournera à la vitesse max.

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

2.6 Raccordement pneumatique

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

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

- Brancher le raccord à baïonnette à l'entrée d'air comprimé.
- A ce raccord, brancher la machine au réseau d'air comprimé (pression de service conseillée 8 à 10 bars) en utilisant un tuyau d'un diamètre interne de 8 mm / 5/16».

Le démonte-pneus avec le système de roue sans chambre à air est équipé d'un limiteur de pression.

Le démontage ou la manipulation du limiteur de pression (**Fig. 7**) est une violation des normes européennes. Le constructeur décline toute responsabilité dans le cas de dommages attribuables à ces actes. N'utiliser la sortie d'air comprimé que pour le branchement des dispositifs de gonflage. Si la machine est branchée au réseau d'air comprimé par cette sortie, le système d'air comprimé et les dispositifs de sécurité seront détruits.

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

2.5 Elektroanschluss

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

Die Standardmodelle der Reifenmontiermaschinen haben spezifische elektrische Eigenschaften und werden je nach den verschiedenen Versorgungsnetzen, an die sie angeschlossen werden sollen, in folgenden Ausführungen geliefert; Siehe die Tabelle beiseite.

Die Elektromotoren arbeiten mit einer Spannungstoleranz von etwa 10%.

Das Kabel für den Netzanschluss, mit dem alle Maschinen ausgestattet sind, muss über einen zugelassenen Stecker mit passender Größe verfügen, gemäß der im Aufstellungsland geltenden Rechtsvorschriften.

Für den Installateur

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

Wir empfehlen, bei der Vorbereitung der elektrischen Anlage, an die die Maschine angeschlossen werden soll, träge **20A**-Sicherungen bzw. (**25A** für Japan) einen gleichwertigen automatischen Schalter (Magnetschutzschalter) zu installieren. Außerdem muss eine funktionierende Erdungsanlage vorhanden sein.

Sobald der Anschluss vorgenommen wurde, das Pedal (**1, Abb. 6**) für die Freigabe der Rotation des Zentrierfutters betätigen und prüfen, ob sich dieses im Uhrzeigersinn dreht. Wird das Pedal bis auf Anschlag gedrückt, wird die Funktion **PRO speed** aktiviert und das Rad wird mit der maximalen Drehzahl drehen. Sicherstellen, dass die Versorgungsanlage mit einem auf 30mA geeichten automatischen Trennschalter (Typ **B**) ausgerüstet ist.

2.6 Pneumatischer Anschluss

Der Druck im Druckluftnetz darf keinesfalls über 16 bar ansteigen. Um den Druckluftanschluss der Maschine herzustellen, müssen die Spannklaue geschlossen bleiben (Verletzungsgefahr).

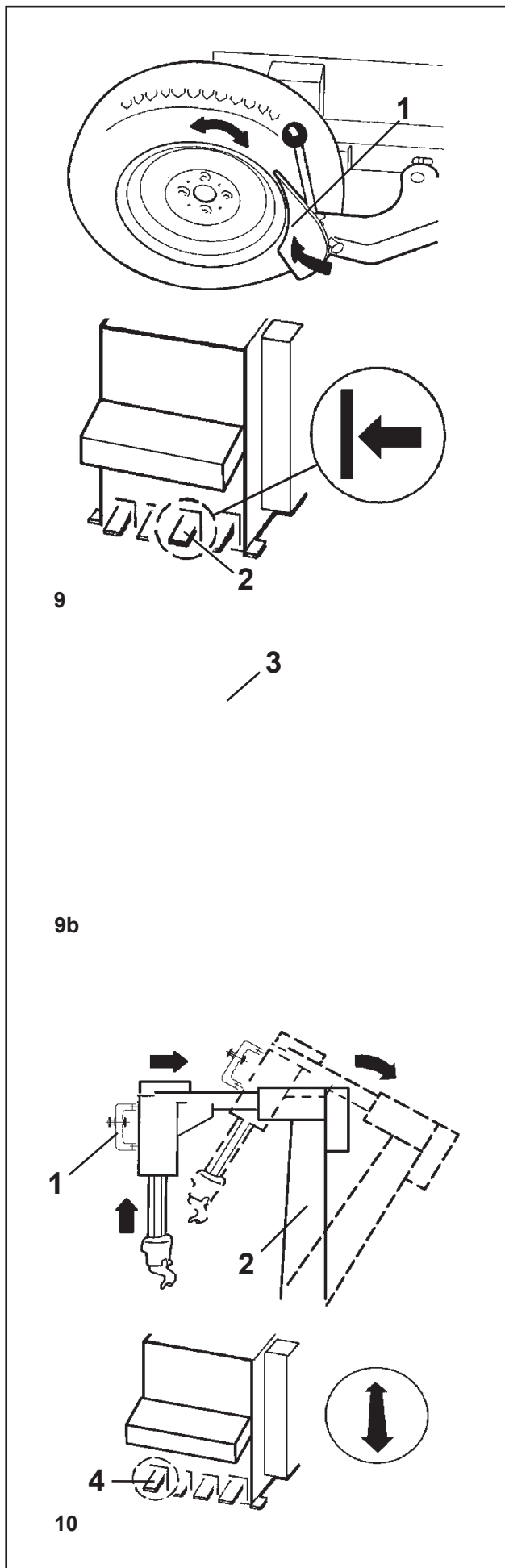
Wie folgt vorgehen:

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

Die Reifenmontiermaschine mit Tubeless-Version-System ist mit einem Druckbegrenzungsventil ausgestattet.

Das Sicherheitsventil (Druckbegrenzungsventil **Abb. 7**) ist in Europa gesetzlich vorgeschrieben und darf nicht verstellt oder entfernt werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch Verstellen oder Entfernen dieses Ventils entstehen. Den Druckluftausgang ausschließlich zum Anschließen von Reifenfüllgeräten verwenden. Wird die Maschine hier ans Druckluftnetz angeschlossen, werden Druckluftanlage und Sicherheitsvorrichtungen zerstört.

Der in der Ersatzteilliste abgebildete Pneumatikplan zeigt die Anschlusssituation.



3. Bead breaking

With the tyre changers a pneumatic tyre bead breaker is part of the standard equipment.

Please mind the special handling of Run-flat tires, wheels with TD rims or rims having an asymmetric hump.

3.1 Bead breaking

Remove the valve insert of the wheel valve.

We would recommend to demount the tyre from the wide rim shoulder in the first place.

Lean the deflated wheel on the side against the special rubber pads provided at the machine housing.

NOTE: If the tire is over 13" (340 mm) wide, first set the bead breaker in the "Wide" position as follow:

1) Pull up and hold pin (3, Fig. 9b), and pull the bead breaker assembly in the "Wide" position.

2) Insert pin again (3, Fig. 9b) in its hole to lock the bead breaker in the new position.

Position the bead breaker blade (1, Fig. 9) on the outside of the tyre approximately 1 cm away from the edge of the rim using the adjustable handle for accurate positioning.

Depress pedal (2, Fig. 9). The blade moves in between tyre and rim. Release the pedal, continue to rotate the wheel and repeat the breaking procedure until the tyre has been unseated completely.

Proceed analogously with the second tyre bead.

In order to facilitate subsequent demounting of tyre and to preserve tyre and rim, it is most useful to apply a commercial lubricant on tyre and rim at the place where the bead breaking blade has just penetrated into the rim base. Never use other agents only **supposed** to lubricate!

4. Clamping the wheels

- Before clamping a wheel, release the mounting/demounting tool (1, Fig. 10), move the mounting/demounting tool to its highest position, push the mounting arm fully backwards and lock it again. Depress the pedal (4, Fig. 10) to tilt the tower (2, Fig. 10) backwards.
- Clean the wheel and remove the old balancing weights.

3. Détalonner un pneu

Les démonte-pneus standard sont équipés d'un détalonneur de pneus.

Se rappeler que les jantes pour roues Tubeless ou les jantes asymétriques doivent être traitées de manière spéciale.

3.1 Détalonnage

Éliminer l'insert de la valve de la roue.

Il est conseillé de démonter le pneu en commençant d'abord par la base large de la jante.

Poser la roue dégonflée sur la face contre les appuis spéciaux présents sur le bâti de la machine.

REMARQUE : Si le pneu est plus large que 13" (340mm), placer tout d'abord le bras de détalonnage dans la position "Large". Procéder comme suit:

- 1) Tirer la tige (**3, Fig. 9b**) et amenez le groupe détalonneur dans la position "Large".
- 2) Insérer la tige (**3, Fig. 9b**) à nouveau dans le trou pour bloquer le groupe détalonneur dans la nouvelle position.

Placer la palette de détalonnage (**1, Fig. 9**) sur la partie externe du pneu à environ 1 cm de distance du bord de la jante au moyen du levier de commande pour obtenir un positionnement précis.

Presser la pédale (**2, Fig. 9**). La palette va se placer entre le pneu et la jante. Relâcher la pédale, continuer à faire tourner la roue et répéter la procédure de détalonnage jusqu'à ce que tout le pneu soit complètement détalonné.

Procéder de manière analogue avec le second pneu.

Pour faciliter les démontages successifs du pneu et protéger le pneu et la jante, il est recommandé de les lubrifier à l'endroit où la palette de détalonnage pénètre dans la base de la jante, avec un lubrifiant en vente dans le commerce. N'utiliser jamais d'agents **pseudo-lubrifiants!**

4. Serrage des roues

- Avant de serrer la roue, débloquer la tête de montage (**1, Fig. 10**), la monter tout en haut, pousser le bras de montage complètement en arrière et le bloquer de nouveau. Appuyer sur la pédale (**4, Fig. 10**) pour incliner le montant (**2, Fig. 10**) en arrière.
- Nettoyer la roue et enlever les masses d'équilibrage.

3. Abdrücken eines Reifens

Die Reifenmontiermaschinen sind standardmäßig mit einer pneumatisch betriebenen Reifenabdrückeinrichtung ausgerüstet. Zu beachten ist auch die besondere Vorgehensweise beim Abdrücken von Rädern mit Notlauf Eigenschaften (*Run-flat*), Sicherheitsrädern wie TD-Felgen oder Felgen mit asymmetrischem Hump.

3.1 Abdrücken

Nehmen Sie den Einsatz des Radventils heraus.

Es wird empfohlen, beim Demontieren des Reifens mit der breiten Felgenschulter zu beginnen.

Legen Sie das nicht befüllte Rad auf der Seite an die Spezialauflagen aus Gummi am Maschinenkasten an.

HINWEIS: Wenn das Rad breiter als 13" (340 mm) ist, bringen Sie den Wulstablöser folgendermaßen mit der größten Ausdehnung "Largo" (extended) an:

- 1) Ziehen Sie den Pin (**3, Abb. 9b**) heraus und halten Sie ihn fest und ziehen Sie die Einheit des Wulstentferneisens in die Arbeitsstellung "Largo" (extended).
- 2) Setzen Sie den Stift (**3, Abb. 9b**) wieder, sodass er in die Öffnung für die Einheit des Wulstentferneisens in herausgezogener Stellung gleitet.

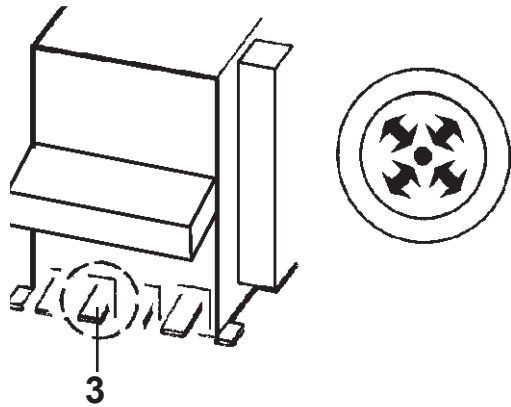
Legen Sie die Abdrückschaufel (**1, Abb. 9**) in ungefähr 1 cm Abstand vom Felgenrand an der Außenseite des Reifens an. Helfen Sie sich dabei mit dem Steuerhebel, um eine präzise Position zu erhalten.

Drücken Sie das Pedal (**2, Abb. 9**) hinunter. Die Schaufel platziert sich zwischen Reifen und Felge. Lassen Sie das Pedal los, drehen Sie das Rad weiter und führen Sie den Abdrückvorgang fort, bis der gesamte Reifen vollständig abgedrückt ist.

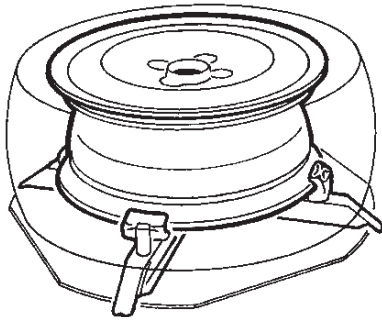
Gehen Sie mit dem zweiten Reifen auf die gleiche Weise vor. Damit der Reifen auch später noch leicht demontiert werden kann und um Reifen und Felge zu schützen, wird empfohlen, beide an der Stelle zu schmieren, an der die Abdrückschaufel vorher in die Felgenschulter eingedrungen ist. Verwenden Sie dazu ein handelsübliches Schmiermittel. Verwenden Sie niemals **schmiermittelähnliche Mittel!**

4. Aufspannen der Räder

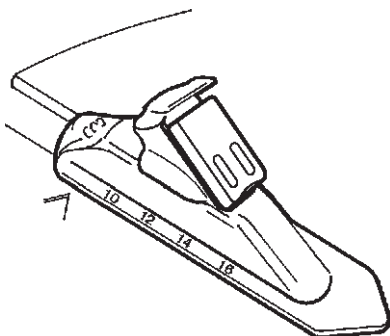
- Vor dem Aufspannen eines Rads die Arretierung des Montierkopfs lösen (**1, Abb. 10**), den Montierkopf in die höchste Stellung bringen, den Montierarm bis zum Anschlag nach hinten schieben und wieder arretieren. Das Schaltpedal (**4, Abb. 10**) niedertreten, um die Montiersäule (**2, Abb. 10**) nach hinten zu kippen.
- Am zu bearbeitenden Rad anhaftenden Schmutz und alte Ausgleichsgewichte entfernen.



10a



11



12

4.1 Outer clamping of rims

- Position the wheel (rim)
- Fully depress the pedal (3, Fig. 10a) then take your foot off the pedal. The wheel is clamped (Fig. 11).
- Depress the pedal past the lower end of stroke position then release it. The wheel is unclamped.

Rims with an asymmetrically arranged drop base should be positioned so that the narrow rim shoulder faces upwards (see rim in Fig. 11).

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

4.2 Presetting the clamping jaws

- Depress pedal (3, Fig. 10a) smoothly up to the centreposition. If the pedal is released the clamping jaws stop in the position they have reached at the time. Observe marks (Fig. 12) on chuck and jaws.
- Position wheel and press it down by hand on the chuck.
- Depress pedal through the stop position and release. The wheel is clamped.

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

4.3 Fitting special clamping jaws

Special clamping jaws are simply positioned on the clamping jaws already present and snapped into place. To install any accessory on request follow the instructions enclosed with it.

4.4 Inner clamping of rims

- Fully depress the pedal (3, Fig. 10a) then take your foot off the pedal. The clamping jaws move inwards.
- Position rim and the wheel.
- Depress the pedal past the lower end of stroke point then release it. The wheel is clamped.
- Depress the pedal. The wheel is unclamped. To avoid damaging the surface finish of alloy rims, they should be only be clamped from the outside.

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

4.1 Serrage extérieur des jantes

- Mettre la roue en place
- Actionner la pédale (**3, Fig. 10a**) à fond et relâcher. La roue est serrée (**Fig. 11**).
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. La roue est desserrée.

Positionner les jantes à gorge creuse asymétrique de sorte que l'assise étroite du pneu se trouve en haut (voir la jante en Fig. 11).

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

4.2 Préréglage des mors de serrage

- Actionner la pédale (**3, Fig. 10a**) doucement jus qu'à la moitié de la course. Dès que la pédale est relâchée, les mors s'arrêtent dans la position atteinte. Faire attention aux repères sur le mandrin (**Fig. 12**) et les mors.
- Mettre la roue en place et la presser sur le mandrin à la main.
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et la relâcher. La roue est alors serrée.

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

4.3 Mise en place des mors spéciaux

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

Pour l'installation de tout autre accessoire en option, suivre les instructions de montage correspondantes.

4.4 Serrage intérieur des jante

- Actionner la pédale (**3, Fig. 10a**) à fond et relâcher. Les mors de serrage se rapprochent du centre du mandrin.
- Mettre la jante ou la roue en place.
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. La roue est serrée.
- Actionner la pédale. La roue est desserrée. Pour ne pas abîmer la superficie des jantes en alliage léger, celles-ci sont serrées uniquement de l'extérieur.

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

4.1 Außenspannung Felgendurchmesser

- Das Rad auflegen.
- Das Schaltpedal (**Abb. 10a, Pos.3**) ganz niedertreten und den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt (**Abb. 11**).
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird entspannt.

Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist (siehe Felge in Abb. 11).

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

4.2 Voreinstellen der Spannklaue n

- Das Schaltpedal (**Abb. 10a, Pos.3**) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niedertreten. Wird das Schaltpedal losgelassen, bleiben die Spannklaue n in der erreichten Position stehen. Die Durchmessermarkierungen (**Abb. 12**) an Spannteller und Spannklaue n beachten.
- Das Rad auflegen und von Hand auf den Spannteller niederdrücken.
- Das Schaltpedal über den Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.

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

4.3 Fitting special clamping jaws

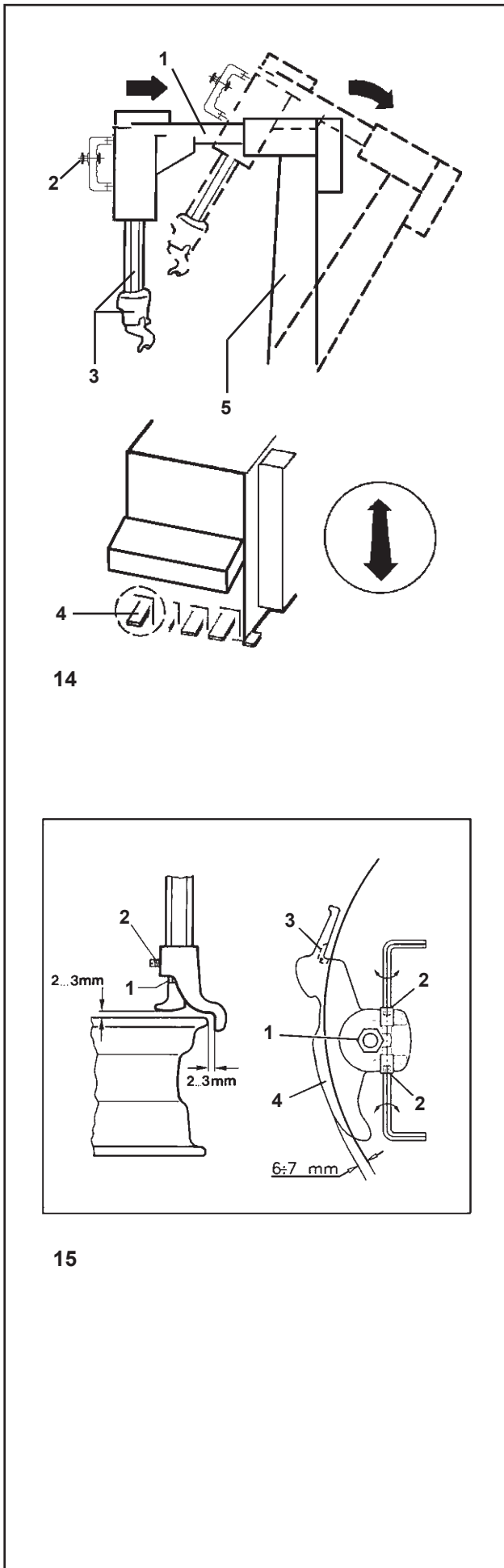
Die Sonderspannklaue n werden jeweils auf die vorhandenen Spannklaue n aufgesetzt und mit einem Schnellverschluss festgeklemmt.

Bei Einbau eines beliebigen Sonderzubehö rteils die entsprechend mitgelieferte Einbauanleitung beachten.

4.4 Innenspannung Felgendurchmesser

- Das Schaltpedal (**Abb. 10a, Pos.3**) ganz niedertreten, und den Fuß wegnehmen. Die Spannklaue n bewegen sich ganz nach innen.
- Das Rad bzw. die Felge auflegen.
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.
- Das Schaltpedal niedertreten. Das Rad wird entspannt. Damit die Oberfläche von Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt wird, Leichtmetallfelgen nur von außen spannen.

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



5. Setting the mounting head

Before demounting or mounting a tyre make sure the mounting arm is pushed fully to the rear and the mounting head is in top position.

When handling several wheels of the same dimensions the mounting head can stay in the working position set for the first wheel.

So that alloy rims are not damaged when tyres are mounted or demounted, application of the mounting head to the rim has to be most careful. Furthermore it proved useful to adjust clearances between mounting head and rim somewhat larger than given in **Fig. 15**.

Fig. 14 Setting the Mounting head

- 1 Mounting arm, horizontally displaceable
- 2 Push-button to lock mounting head
- 3 Mounting head holder with mounting head, vertically adjustable
- 4 Pedal to tilt the machine post
- 5 Machine post, tiltable

- Fully depress the pedal (**Fig. 14, Item 5**). The machine post is tilted into working position.
- Release the locking mechanism (**2**) of the mounting head.
- Move the mounting head by hand to the rim flange and position onto the rim. Mounting nose and bead guide roller might contact the rim.
- Operate the push-button (**2**) to set and lock the mounting head automatically in working position with respect to height and lateral clearance (**Fig. 15**).

Fig. 15 Readjustment of mounting head function of rim diameter – Working position

- 1 Fixing screw of mounting head
- 2 Threaded pin for readjustment
- 3 Plastic protection (or steel roller)
- 4 Bead guide roller

When mostly handling oversize tyres up to 22" or small 8" tyres, you should readjust mounting head position function of the rim diameter.

- For this untighten fixing screw **1** of the mounting head and readjust the two threaded pins **2** relative to each other until the mounting head position suits for that rim.

Setting: The bead guide (**4**) protrudes about 6 to 7 mm from the rim flange, the plastic protection (**3**) contacts the rim flange.

- After readjustment retighten the fixing screw (**1**).

5. Réglage de la tête de montage

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

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

Afin de ne pas endommager les jantes en alliage léger pendant le montage ou démontage du pneu, l'approche de la tête de montage de la jante doit se faire avec beaucoup de soin. De plus, il est recommandé d'augmenter un peu plus les écartements entre la tête de montage et la jante par rapport aux instructions de la **Fig. 15**.

Fig. 14 Réglage de la tête de montage

- 1 Bras de montage, à déplacement horizontal
- 2 Bouton-poussoir pour bloquer la tête de montage
- 3 Porte-tête de montage avec tête de montage, réglable en hauteur
- 4 Pédale pour basculer le montant de machine
- 5 Montant de machine, inclinable.

- Appuyer la pédale à fond (**Fig. 14, Pos. 5**). Le montant de la machine est basculé en position de travail.
- Débloquer la tête de montage.
- Approcher la tête de montage à la main du rebord de la jante et la poser dessus. Le bec de montage et le galet guide-talon peuvent toucher la jante.
- Appuyer sur le bouton-poussoir (**2**) pour régler la tête de montage automatiquement en hauteur et latéralement et l'arrêter en position de travail (**Fig. 15**).

Fig. 15 Ajustage de la tête de montage en fonction du diamètre de jante – Position de travail

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

Si vous traitez surtout des roues très grandes ayant jusqu'à 22" de diamètre, ou des petites roues de 8", il est recommandé de régler la tête de montage en fonction du diamètre de la jante.

- Dans ce but, desserrer la vis de fixation **1** de la tête de montage et rajuster les deux goupilles filetées **2**, l'une par rapport à l'autre, pour modifier la position de la tête en fonction de la jante.

Réglage: Le galet guide-talon (**4**) dépasse le rebord de la jante d'environ 6 à 7 mm, la protection en plastique (**3**) est en contact avec le rebord de la jante.

- Après l'ajustage, resserrer la vis de fixation (**1**).

5. Einstellen des Montierkopfes

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

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

Damit Leichtmetallfelgen bei der Reifenmontage bzw. -demontage nicht beschädigt werden, ist der Antastvorgang des Montierkopfes an die Felge mit entsprechender Sorgfalt vorzunehmen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Abstände zwischen Montierkopf und Felge etwas größer einzustellen als auf **Abb. 15** angegeben.

Abb. 14 Einstellen des Montierkopfes

- 1 Montierarm, horizontal verschiebbar
- 2 Drucktaster für Arretierung des Montierkopfes
- 3 Montierkopfhalter mit Montierkopf, höhenverstellbar
- 4 Schaltpedal für Kippbewegung der Montiersäule
- 5 Montiersäule, kippbar

- Das Schaltpedal (**Abb. 14, Pos. 5**) ganz niedertreten. Die Montiersäule kippt in die Arbeitsposition heran.
- Die Arretierung (**2**) des Montierkopfes lösen.
- Den Montierkopf von Hand an das Felgenhorn heranführen und aufsetzen, hierbei können der Montierfinger und die Wulstführungsrolle die jeweilige Felgenkontur berühren.
- Den Drucktaster (**2**) betätigen, um den Montierkopf automatisch in Höhe und seitlichem Abstand in seine Arbeitsposition einzustellen und zu arretieren (**Abb. 15**).

Abb. 15 Nachstellen der Montierkopflage zum Felgendurchmesser – Arbeitsposition

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

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

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

Einstellung: Die Wulstführung (**4**) steht ca. 6 bis 7 mm am Felgenhorn über, der Kunststoffschutz (**3**) liegt am Felgenhorn an.

- Nach dem Einstellen die Halteschraube (**1**) wieder festziehen.

6. Fundamentals of demounting and mounting a tire

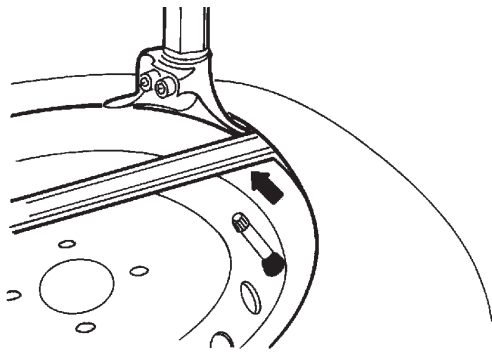
- 1 Use the special plastic parts for clamping, the plastic mounting head and special tire levers (coated or the like) so as not to damage the rims, in particular alloy rims, when mounting or demounting the tires.
- 2 Prior to demounting or mounting a commercial tire lubricant should be applied onto the bead outer and inner sides, the rim flanges and shoulders, and the Denloc groove with TD tires. Never use other agents only supposed to lubricate!
- 3 Prior to demounting or mounting of a tire check the rim for damage (deformation and/or damaged surface of rim flanges, lateral and radial run-out of rim, corrosion, wear in general).
- 4 With some tire types, pay attention to the outer sidewall rib, or to direction of rotation as indicated on the tire.
- 5 When inflating the tire increase pressure gradually and possibly by constantly observing the bead. A seating pressure of 3.3 bar should not be exceeded. Make sure the mounting guide rib of the tire is correctly seated with respect to the rim flange. A final pressure of 3.5 bar should not be exceeded (also refer to Chapter: Beading Tubeless tires).
- 6 Always fit tires on rims of proper size (identical nominal diameter); this means for example no tires of nominal size in mm on rims of nominal size in inches and vice versa.
- 7 No tubes may be fitted in TD tires.
- 8 At any rate pay attention to special mounting and demounting instructions by tire makers.

6. Règles fondamentales de montage et de démontage des pneus

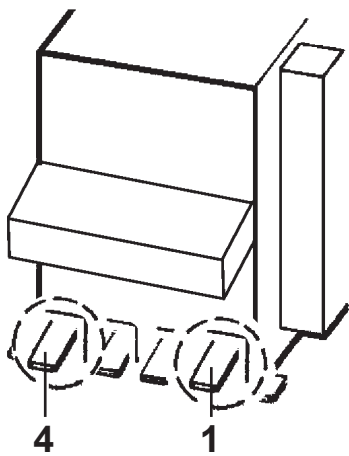
- 1 Utiliser les pièces spéciales en matière plastique, la tête de montage en plastique et les leviers de montage spéciaux (à couche spéciale ou similaire) pour ne pas endommager les jantes, particulièrement les jantes en alliage léger, pendant le montage ou démontage des pneus.
- 2 Avant le démontage ou montage d'un pneu, appliquer un lubrifiant courant pour pneus (liquide ou pâte) en quantité abondante sur les côtés intérieur et extérieur du talon, les rebords de jante et les assises du pneu ainsi que la gorge Denloc des pneus TD. Ne jamais utiliser d'autres prétendus lubrifiants!
- 3 Avant le démontage ou montage d'un pneu, contrôler si la jante présente des défauts (déformations et/ou surface endommagée des rebords de la jante, voilage et faux rond de la jante, corrosion, usure générale).
- 4 Il existe des types de pneus où il importe de faire attention à la nervure de flanc ou au sens de rotation indiqué sur le pneu.
- 5 Lors du gonflage du pneu, augmenter la pression pas à pas tout en observant constamment le talon. Une pression de claquage de 3,3 bar ne devrait pas être dépassée. Veiller à ce que le filet de centrage du pneu soit centré exactement par rapport au rebord de la jante. Ne pas dépasser une pression de mise en place définitive de 3,5 bar (cf. également § 10. Gonflage des pneus). Les pneus qui demandent une pression supérieure à 3,3 bar doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).
- 6 Faire attention à chausser toujours les pneus sur des jantes de dimensions correspondantes (de diamètres nominaux identiques). Donc, ne monter en aucun cas par exemple, des pneus de dimensions nominales en mm sur des jantes de dimensions nominales en pouces et vice versa.
- 7 Pneus TD ne peuvent pas être équipés de chambre à air.
- 8 Observer les instructions spéciales de montage et de démontage des fabricants de pneus.

6. Grundsätzliche Hinweise zur Montage und Demontage eines Reifens

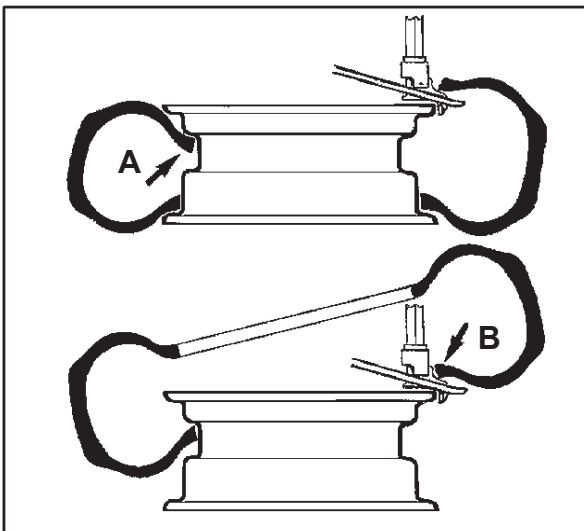
- 1 Um bei den Arbeitsgängen die Felgen, besonders die Leichtmetallfelgen, nicht zu beschädigen, sollten die Kunststoffschutzteile zum Spannen, der Kunststoffmontagekopf und präparierte Montierhebel (Schutzüberzug, ummantelte Ausführung oder ähnliches) verwendet werden.
- 2 Vor der Demontage bzw. Montage eines Reifens die Wulstaußen- und -innenseiten, die Felgenhörner und Felgenschultern, bei TD-Reifen auch die Denloc-Rille, mit einem geeigneten handelsüblichen Gleitmittel (Fluid oder Gleitpaste) ausreichend bestreichen. Keinesfalls andere, vermeintliche Gleitmittel verwenden.
- 3 Vor jeder Demontage bzw. Montage eines Reifens die Felge auf eventuelle Beschädigungen (Verformung und/ oder Oberflächenbeschädigung der Felgenhörner, Höhen- und Seitenschlag der Felge, Korrosionsschäden, allgemeiner Verschleiß) kontrollieren.
- 4 Bei einigen Reifentypen ist bei der Montage auf die äußere Scheuerleiste oder auf die am Reifen angegebene Montagerichtung zu achten.
- 5 Beim Füllen eines Reifens den Luftdruck möglichst unter ständiger Beobachtung des Wulstes stufenweise aufbauen. Ein Springdruck von 3,3 bar sollte nicht überschritten werden. Auf den exakten Verlauf der Kennlinie des Reifens zur Felge achten. 3,5 bar Setzdruck nicht überschreiten (siehe auch Punkt 9. Füllen der Reifen). Reifen, die einen höheren Druck benötigen, sind in geeigneten Fülleinrichtungen (Schutzkäfig etc.) zu befüllen.
- 6 Reifen immer nur auf Felgen der passenden Größe (gleiches Durchmesser-Nennmaß) montieren; also auch keine Reifen mit Nennmaß in mm auf Felgen mit Nennmaß in Zoll und umgekehrt.
- 7 TD-Reifen nur schlauchlos montieren, die Verwendung eines Schlauches ist hier keinesfalls erlaubt.
- 8 Spezielle Demontage-bzw. Montagehinweise der Reifenhersteller beachten.



16



17



18

7. Demounting a tyre

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

- Rotate or adjust the clamped wheel (1, Fig. 17) so that the wheel valve is approx. 10 cm in front of the mounting/demounting tool (Fig. 16).
- Depress the pedal (4, Fig. 17) to tilt the tower into the operating position.
- Check the mounting/demounting tool setting and/or adjust it as described in Chapter 5. Adjusting the mounting/demounting tool.
- Lift the upper bead over the mounting/demounting tool tip with the tyre lever (arrow, Fig. 16).
- To facilitate lifting, press the upper tyre bead down on the opposite side to the mounting/demounting tool and push it into the rim drop base (arrow A, Fig. 18).
- Depress pedal (1, Fig. 17) to start turntable rotation.
- Leave the tyre lever on the mounting/demounting tool arm and press against the latter (arrow, Fig. 16) until part of the tyre bead has gone over the rim flange.
- Remove the tyre lever and rotate the turntable further.
- Continuing the demounting, make sure the part of the tyre bead opposite the mounting/demounting tool is in the drop base and avoid excessive bead tension (arrow A, Fig. 18).
- If the turntable stops as a result of excessive bead tension, turn the turntable backwards by lifting up the pedal and pressing the bead opposite the mounting/demounting tool as far as possible into the drop base, then continue demounting.
- In case of tyres with inner tubes, remove the tube before demounting the lower bead.
- To demount the lower tyre bead, push the part of the bead opposite the mounting/demounting tool into the drop base and lift the tyre directly under the mounting/demounting tool (arrow B, Fig.18).
- Then proceed with demounting as described for the upper bead, with the bead always going correctly over the beak-shaped tool (arrow B, Fig.18).
- When the tyre has been demounted (4, Fig. 17), depress the pedal to tilt the tower backwards.

7. Démontage des pneus

Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le démontage des pneus.
Le démontage d'un pneu est nettement facilité s'il est précédé de l'application d'un lubrifiant approprié sur le talon et sur le bord de la jante d'où il sera démonté. **Ne jamais utiliser un produit lubrifiant non spécifique pour pneus!**

- Tourner ou régler la roue bloquée (1, Fig. 17) de manière à ce que la roue se trouve à 10 cm environ devant la tête de montage (Fig. 16).
- Appuyer sur la pédale (4, Fig. 17) pour incliner le montant de machine en position de travail.
- Contrôler le réglage de la tête de montage, ou la régler suivant le § 5. Réglage de la tête de montage.
- Passer le talon supérieur, par l'intermédiaire du levier de montage, au-dessus du bec de la tête de montage (flèche, Fig. 16).
- Pour faciliter cette opération, appuyer sur le talon supérieur, opposé à la tête de montage, et le faire glisser dans la base de la jante (flèche A, Fig. 18).
- Appuyer sur la pédale (1, Fig. 17) pour mettre le mandrin en rotation.
- Laisser le levier de montage sur la traverse de la tête de montage et le presser contre la tête (flèche, Fig. 16) jusqu'à ce qu'une partie du talon soit montée sur le rebord de jante.
- Ensuite enlever le levier et continuer à faire tourner le andrin.
- En continuant le démontage, veiller à ce que le talon opposé à la tête de montage se trouve dans la base creuse de la jante et qu'une tension extrême du talon soit empêchée (flèche A, Fig. 18).
- Si le mandrin s'arrête par ce que le talon est trop serré, faire tourner le mandrin en arrière en soulevant la prédale et en pressant le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse de la jante. Puis continuer le démontage.
- S'il s'agit de pneus avec chambre à air, enlever la chambre à air avant le démontage du deuxième talon.
- Pour démonter le talon inférieur du pneu, presser le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse et appliquer le levier directement au-dessous de la tête de montage (flèche B, Fig. 18).
- Continuer le démontage comme décrit pour le talon supérieur en veillant à ce que le talon passe toujours correctement au-dessus du bec de montage (flèche B, Fig. 18).
- Après le démontage du pneu, appuyer sur la pédale (4, Fig. 17) pour incliner le montant en arrière.

7. Demontieren eines Reifens

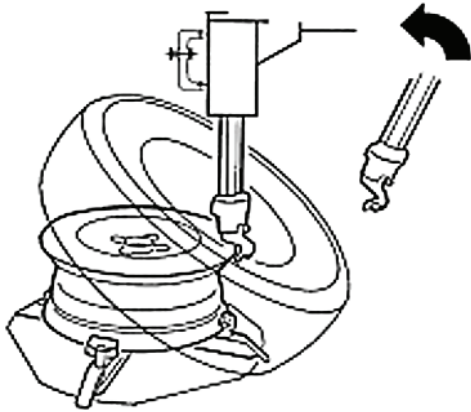
Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdKLeitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten. Die Demontage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Demontiervorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen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

- Das aufgespannte Rad so drehen (1, Abb. 17) bzw. stellen, dass das Radventil etwa 10 cm vor dem Montierkopf steht (Abb. 16).
- Das Schaltpedal niederdrücken (4, Abb. 17). Die Montiersäule kippt heran.
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 5. Einstellen des Montierkopfes beschrieben einstellen.
- Den oberen Reifenwulst mit dem Montierhebel über die Nase des Montierkopfs hebeln (Pfeil, Abb. 16).
- Um das Aufhebeln zu erleichtern, auf der dem Montierkopf gegenüberliegenden Radseite den oberen Reifenwulst nach unten drücken und in das Felgentiefbett hineinschieben (Pfeil A, Abb. 18).
- Das Schaltpedal (1, Abb. 17) niedertreten (Arbeitsbewegung des Spanntellers).
- Den Montierhebel noch etwas auf dem Steg des Montierkopfes halten und gleichzeitig gegen den Montierkopf andrücken (Pfeil, Abb. 16), bis ein Teil des Reifenwulsts über das Felgenhorn gelaufen ist.
- Den Montierhebel wegnehmen und den Spannteller weiterdrehen lassen.
- Während des weiteren Demontagevorgangs darauf achten, dass der Reifenwulstteil gegenüber dem Montierkopf im Tiefbett liegt und zu große Wulstspannung vermieden wird (Pfeil A, Abb. 18).
- Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehen bleiben, den Spannteller durch Anheben des Schaltpedals etwas zurückdrehen, den Reifenwulst gegenüber dem Montierkopf so weit wie möglich in das Tiefbett einschieben und die Demontage fortsetzen.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch vor der Demontage des unteren Reifenwulsts herausnehmen.
- Zum Aufhebeln des unteren Reifenwulsts den Wulstteil gegenüber dem Montierkopf in das Tiefbett einschieben, und den Reifen direkt unter dem Montierkopf anheben (Pfeil B, Abb. 18).
- Nach dem Aufhebeln die Demontage in gleicher Weise durchführen wie beim oberen Wulst. Dabei muss der Wulst immer korrekt über den Montierfinger muss (Pfeil B, Abb. 18).
- Nach der Demontage das Schaltpedal (4, Abb. 17) niedertreten. Die Montiersäule kippt nach hinten.

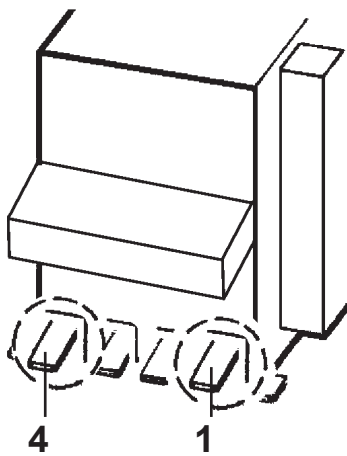
8. Mounting a tire

Always observe the applicable national guidelines when mounting tyres.

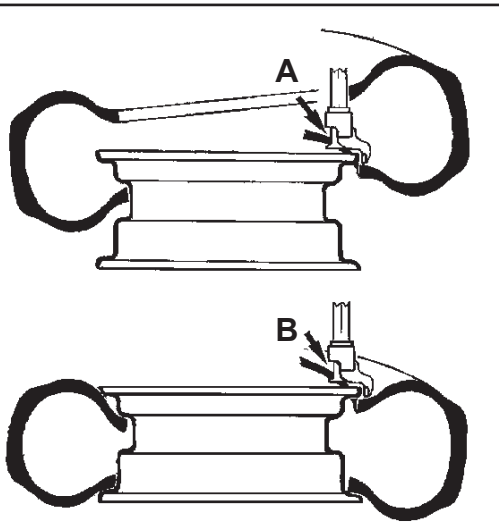
Mounting of the tyre is feasible much more easily when prior to mounting a common tyre lubricant is applied onto the bead and the rim over which the bead will be mounted. Never use other agents only **supposed** to lubricate!



19



17



20

- Clamp or adjust the rim such that the wheel valve is approximately 180 deg. from the mounting head.
- Apply sufficient lubricant on tire and rim.
- Place tire on rim in sloping position (**Fig. 19**).
- Depress the pedal (**4, Fig. 17**) to tilt the machine post into working position.
- Check mounting head setting, or set as described under § 5. Setting the mounting head.
- Position the tire relative to the mounting head such that the lower tire bead runs from below the mounting nose upwards over the flange of the bead guide roller (arrow **A, Fig. 20**).
- Start mounting by operation of pedal (**1, Fig. 17**). During the mounting process observe correct bead run, otherwise stop and correct by hand, then proceed until the tire bead has gone completely over the rim flange.
- In case of tubed tires put on the tube after mounting of the lower tire bead. To ensure that the tube is not damaged once fitted, pay attention to tube position as you continue with tire mounting.
- For mounting of the upper tire bead, position tire again such that the bead runs from below the mounting nose upwards over the flange of the bead guide roller (arrow, **Fig. 20 B**).
- Start mounting by operation of pedal (**1, Fig. 17**). After a part of approximately 10 – 15 cm of the tire has been mounted over the rim flange, stop chuck rotation, press the mounted part of the tire downwards directly behind the mounting head so that the bead is forced into the drop centre of the rim and bead tension remains low (arrow **C, Fig. 21**).
- Proceed with mounting until the tire bead is mounted completely.
- For inflation of the tire release wheel clamping.

8. Montage des pneus

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

Le montage d'un pneu est rendu beaucoup plus facile si, avant le montage, un lubrifiant courant pour pneus est appliqué sur le talon et la jante sur laquelle le talon est monté. Ne jamais utiliser d'autres **prétendus** lubrifiants!

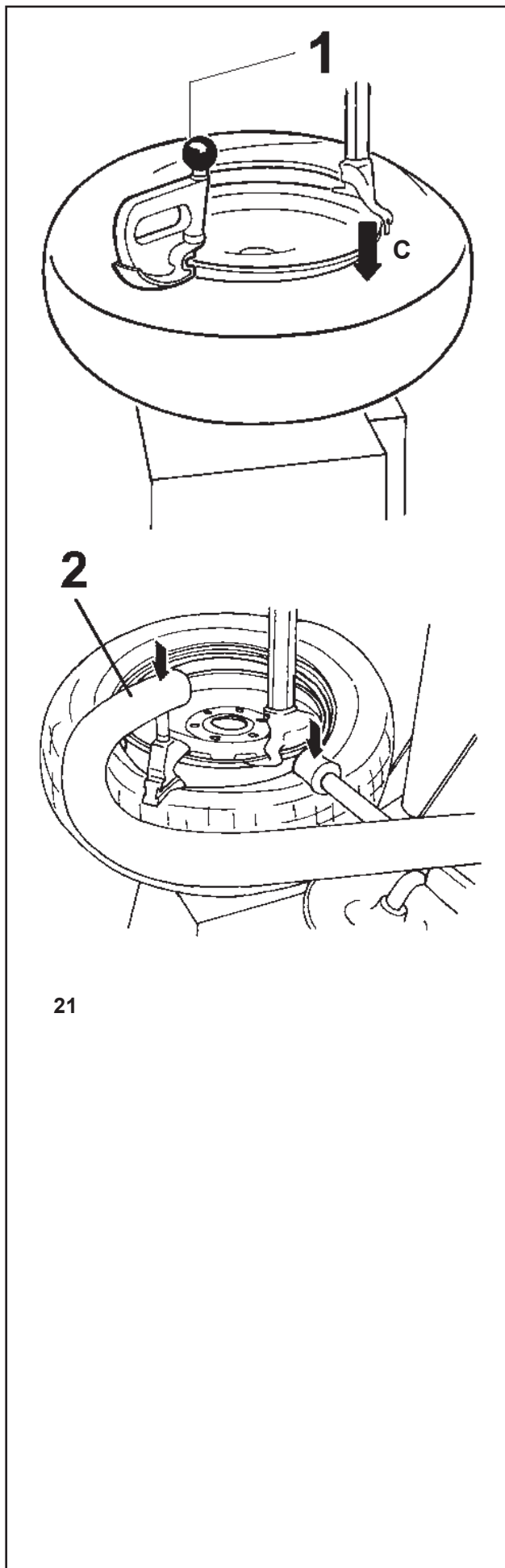
- Serrer ou positionner la jante de telle sorte que la valve de la roue se trouve environ à 180 degrés par rapport à la tête de montage.
- Appliquer une quantité suffisante de lubrifiant pour pneus sur le pneu et la jante.
- Puis poser le pneu en position inclinée sur la jante (**Fig. 19**).
- Appuyer sur la pédale (**4, Fig. 17**) pour faire basculer le montant de machine en position de travail.
- Contrôler le réglage de la tête de montage ou la régler comme décrit sous § 5. Réglage de la tête de montage.
- Puis positionner le pneu par rapport à la tête de montage de sorte que le talon inférieur monte d'au dessous du bec de montage pardessus le collet du galet guide talon (flèche **A, Fig. 20**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (**1, Fig. 17**). Pendant le montage, observer le talon et interrompre le processus, si nécessaire, pour corriger la position du talon à la main. Ensuite continuer le montage jusqu'à ce que le talon soit monté complètement sur le rebord de la jante.
- S'il s'agit de pneus à chambre, poser la chambre après le montage du talon inférieur. Pour ne pas endommager la chambre dès qu'elle est mise en place, observer la position de la chambre en continuant le montage du pneu.
- Pour le montage du talon supérieur, positionner le pneu encore une fois de sorte que le talon monte d'au dessous du bec de montage pardessus le collet du galet guide talon (flèche, **Fig. 20 B**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (**1, Fig. 17**). Une fois monté une partie du pneu d'environ 10 à 15 cm sur le rebord de la jante, arrêter le mandrin, appuyer sur la partie du pneu déjà montée et qui se trouve derrière la tête de montage, de sorte que le talon glisse dans la base creuse de la jante et que la tension du talon reste faible (flèche **C, Fig. 21**).
- Continuer le montage par analogie jusqu'à ce que le talon soit monté complètement.
- Pour le gonflage du pneu, desserrer ensuite la roue.

8. Montieren eines Reifens

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

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

- Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montierkopf steht.
- Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.
- Den Reifen schräg auf die Felge legen (**Abb. 19**).
- Das Schaltpedal (**4, Abb. 17**) niederdrücken; die Montiersäule kippt heran.
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 5. Einstellen des Montierkopfes beschrieben einstellen.
- Den Reifen jetzt so am Montierkopf positionieren, dass der untere Reifenwulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (Pfeil **A, Abb. 20**).
- Die Montage durch Niedertreten des Schaltpedals (**1, Abb. 17**) einleiten. Während des Montagevorganges den korrekten Wulstverlauf beobachten, wenn nötig den Vorgang stoppen, den Wulstverlauf von Hand korrigieren, und die Montage fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum über das Felgenhorn eingelaufen ist.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch nach der Montage des unteren Reifenwulstes einlegen. Damit der eingelegte Schlauch nicht beschädigt wird, beim weiteren Montieren auf das Verhalten des Schlauches achten.
- Für die Montage des oberen Reifenwulstes den Reifen ebenso positionieren, dass der Wulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (Pfeil **B, Abb. 20**).
- Durch Niedertreten des Schaltpedals (**1, Abb. 17**) die Montage des oberen Wulstes einleiten. Nachdem ein Teil des Wulstes von etwa 10 – 15 cm über das Felgenhorn montiert ist, die Spanntellerbewegung stoppen, den montierten Wulstteil direkt hinter dem Montierkopf nach unten drücken, damit der Wulst ins Tiefbett der Felge gleitet und die Wulstspannung gering bleibt (Pfeil **C, Abb. 21**).
- Anschließend die Montage sinngemäß fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum montiert ist.
- Zum anschließenden Füllen des Reifens die Radspannung lösen.



If the turntable slows down during mounting due to excessive bead tension, stop the procedure, turn the turntable back slightly, press the part of the bead already mounted down into the rim, if necessary using a bead pusher (optional), then continue mounting. With easily mountable tyres and/or a skilled operator, mounting is possible without interruptions.

One or two optionally available bead pushers (1, Fig. 21) or the pneumatic mounting tool (2, Fig. 21) can be used to hold the tyre still during mounting.

9. Inflating a tire

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

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

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

9.1 General information about tire inflating devices

For use in Germany, tire inflating devices (Fig. 22-26) are subject to German law with respect to calibration (Official Journal - Measuring and calibration system law of 11 July 1969, paragraph one, No. 2, section 3).

Pressure gauge calibration lasts for two years after the end of the calendar year in which the equipment was last calibrated. For calibration in accordance with German regulations, the year until which the equipment is considered calibrated is specified and/or for EC calibration, the date when the equipment was calibrated is stated.

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

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

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

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

Pour immobiliser le pneu pendant le montage, il est possible d'utiliser un ou deux presse-talons disponibles comme options (1, Fig. 21) ou de l'outil de montage à actionnement pneumatique (2, Fig. 21), qui sont disponibles en option.

9. Gonflage des pneus

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

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

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

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

9.1 Généralités concernant le dispositif de gonflage

Pour un emploi en Allemagne, les systèmes de gonflage (Fig. 22-26) sont soumis à la législation allemande qui prévoit l'obligation de l'étalonnage (Gazette Officielle - Loi sur le système de mesure et étalonnage du 11 juillet 1969, premier alinéa, par. 3).

L'étalonnage des manomètres a une durée de deux ans à partir du dernier jour de l'année à laquelle l'appareil a été étalonné la dernière fois. Pour l'étalonnage suivant la norme allemande, il est indiqué avec précision l'année à laquelle il faut refaire l'étalonnage tandis que pour la réglementation européenne, il est indiqué l'année à laquelle l'appareil a été étalonné.

L'opérateur est responsable de l'éventuelle réétalonnage. Quand un nouvel étalonnage doit être fait, l'utilisateur de l'appareil devra le demander au service compétent.

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

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

Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehenbleiben, den Vorgang verlangsamt, durch Anheben des Schaltpedals den Spannteller etwas zurückdrehen, den schon montierten Reifenwulst nochmals kräftig nach unten in die Felge drücken, eventuell Wulstniederhalter (Sonderzubehör) einsetzen und die Montage fortsetzen. Bei leicht montierbaren Reifen bzw. geübter Bedienperson ist die Montage auch in einem Zug durchführbar.

Für das Niederdrücken des Reifens während der Montage können ein oder zwei als Zubehör lieferbare Wulstniederhalter (1, Abb. 21) oder die pneumatische Montagehilfe (2, Abb. 21) verwendet werden.

9. Füllen der Reifen

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

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

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

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

9.1 Allgemeines zur Reifenfüllanlage

Die Reifenfüllanlagen (Abb. 22-26) müssen bei Verwendung in der Bundesrepublik Deutschland geeicht sein und unterliegen der gesetzlich vorgeschriebenen Eichpflicht (Bundesgesetzblatt – Gesetz über Mess- und Eichwesen vom 11. Juli 1969, Erster Abschnitt § 2, Abs. 3).

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

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

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

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



9.2 Beading the tires

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

Safety Precautions:

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

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

NEVER EXCEED THE MAXIMUM PRESSURE ALLOWED BY THE TIRE MANUFACTURER.

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

BEFORE BEADING, CHECK THE CONDITION OF TIRE AND RIM.

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

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

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

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

A TIRE BURST, WHATEVER ITS CAUSE, CAN RESULT IN SERIOUS INJURY OR DEATH (**Fig. 22**).

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

9.2 Enjantage du talon des pneus

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

Consignes de sécurité:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

QUELLE QU'EN SOIT L'ORIGINE, L'EXPLOSION D'UN PNEU PEUT PROVOQUER DES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES (**Fig. 22**).

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

9.2 Eindrücken der Reifenwülste

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

Vorsichtsmaßnahmen:

ACHTUNG: VERWENDEN SIE DAS REIFENMONTIERGERÄT NICHT ALS FÜLLVORRICHTUNG.

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

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

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

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

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

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

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

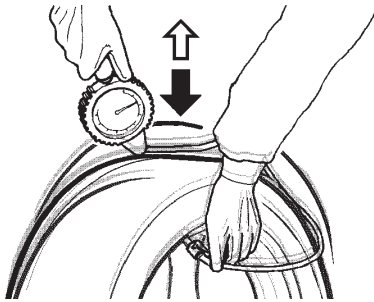
UM DAS EINDRÜCKEN DES WULSTES ABZUSCHLIESSEN UND DAS RAD ANGEMESSEN ZU FÜLLEN, LEGT MAN ES IN EINEN ZUGELASSENEN KÄFIG.

EIN AUS WELCHEN GRÜNDEN AUCH IMMER PLATZENDER REIFEN KANN SCHWERE ODER SOGAR TÖDLICHE VERLETZUNGEN VERURSACHEN (**Abb. 22**).

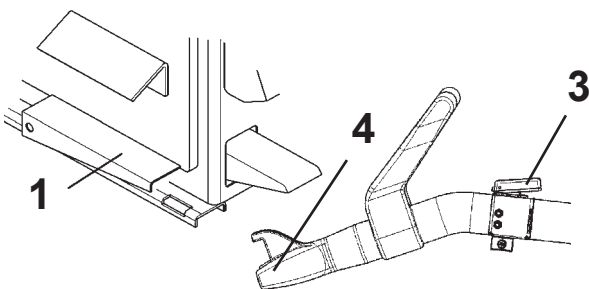
ES IST ZU VERMEIDEN, REIFEN MIT EINEM DURCHMESSER EINZUSETZEN, DER UM 1/2" KLEINER IST ALS DIE FELGE. IN DIESEM FALL KANN DER RICHTIGE HALT DER WÜLSTE IN IHREM SITZ NICHT GEWÄHRLEISTET WERDEN, WAS IM ENDEFFEKT EINE GEFAHR BEIM FAHREN DARSTELLT.



23



24



25



26

Beading Tubeless tires:

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

- Ensure that both the beads and the inside of the rim are thoroughly lubricated.
- Screw the valve insert.
- Connect the compressed air hose to the valve (1, Fig. 23).
- Operate the AIR BLAST to ensure the beads are seated.

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

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

Beading tubeless tires is sometimes difficult because the beads may be very close together (e.g. owing to incorrect stacking) and so fail to seal against the rim properly. In this event it may be helpful to place the wheel on the floor in a vertical position and 'bounce' it while introducing air with the pedal control or with the nozzle (Fig. 24).

Beading with the nozzle device:

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

- Connect the compressed air hose to the valve (1, Fig. 23).
- Position the GT device beading nozzle between tire and rim, pointing the air jet inside the tire (2, Fig. 23).
- Press the inflation pedal (1, Fig. 25) and the button (3, Fig. 25) on the Nozzle. The injectors (4, Fig. 25) eject a large volume of air and the tyre beads properly seal the rim flanges allowing the subsequent inflation.

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

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

(Figure 26)

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

Enjantage talon de pneus Tubeless:

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

- S'assurer que les deux talons et l'intérieur de la jante sont bien lubrifiés.
- Visser l'insert valve.
- Raccorder le tube de l'air comprimé à la valve (1, Figure 23).
- Exploiter le souffle d'air comprimé pour garantir que les talons pénètrent bien dans leur logement.

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

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

Il arrive parfois que les pneus tubeless soient difficiles à enjanger, les talons ayant été forcés au cours du stockage, ce qui ne facilite pas la tenue sur la jante. Dans ce cas, il peut être utile de poser la roue sur le sol et de la faire sauter en position verticale au moment où on envoie avec la pédale ou le pistolet de l'air comprimé (Fig. 24).

Enjantage talon avec dispositif GT à buse:

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

- Raccorder le tube de l'air comprimé à la valve (1, Fig. 23).
- Placer la buse d'enjantage talon du dispositif GT entre le pneu et la jante, en orientant le jet à l'intérieur du pneu (2, Fig. 23).
- Appuyer à fond sur la pédale de gonflage (1, Fig. 25) et le bouton du Bec Gicleur (3, Fig. 25). Une grande quantité d'air est expulsée par les injecteurs (4, Fig. 25) et les talons adhèrent au bord de la jante en permettant le successif gonflage.

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

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

(Figure 26)

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

Wulsteindrücken bei schlauchlosen Reifen:

Beim Wulsteindrücken muss das Rad am Reifenmontiergerät aufgespannt sein.

- Sicherstellen, dass beide Wülste und die Innenseite der Felge gründlich geschmiert sind.
- Den Ventilaufsatz anschrauben.
- Den Druckluftschlauch an das Ventil anschließen (1, Abb. 23).
- Betreiben Sie das Air Blast, um zu gewährleisten, dass sich die Wülste gut einpassen.

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

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

Das Wulsteindrücken erweist sich manchmal als schwierig, da die Wülste (z.B. aufgrund falscher Lagerung) zu stark gegeneinander gedrückt sind und deshalb die Anpassung an die Felge nicht einfach ist. In diesem Fall kann es hilfreich sein, das Rad auf den Boden zu legen und in die senkrecht Stellung springen zu lassen, während man mit dem Pedal oder mit der Pistole die Luft einlässt (Abb. 24).

Wulsteindrücken mit der Düsenvorrichtung:

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

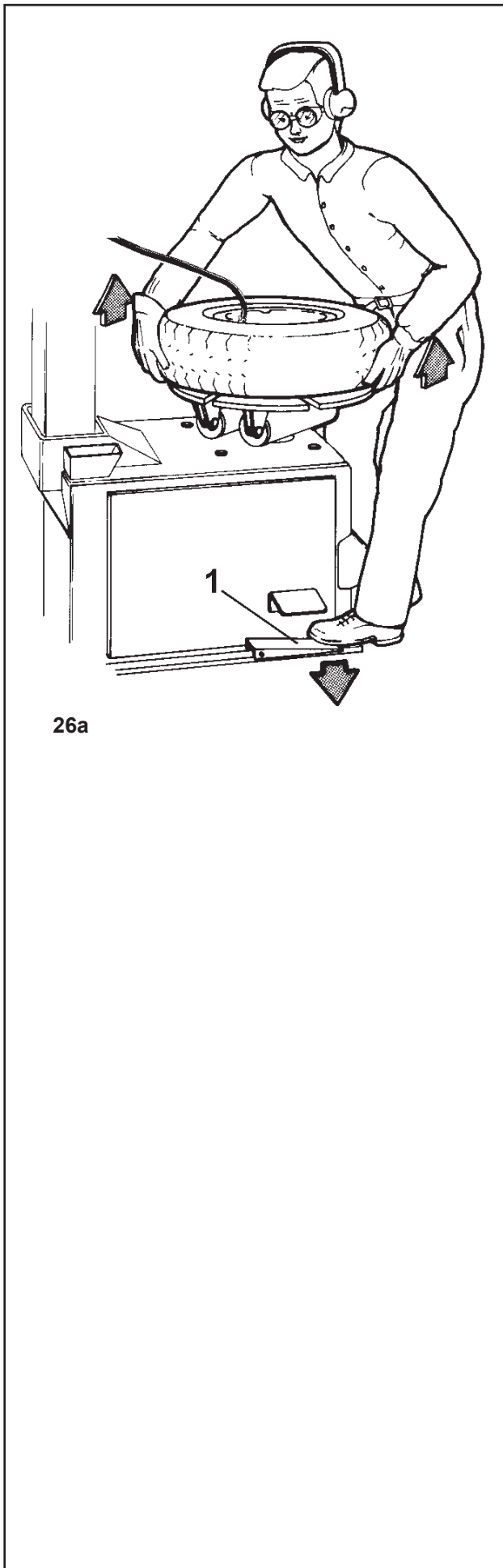
- Den Druckluftschlauch an das Ventil anschließen (1, Abb. 23).
- Die Wulsteindrückdüse der GT-Vorrichtung zwischen Reifen und Felge platzieren und den Luftstoß in den Reifen richten (2, Abb. 23).
- Das Reifenfüllpedal (1, Abb. 25) und den Knopf auf der GP Düse (3, Abb. 25) ganz durchdrücken. Aus den Injektionsdüsen (4, Abb. 25) strömt eine große Luftmenge, und die Wülste werden gegen das Felgenhorn gepreßt, wodurch das nachträgliche Reifenfüllen ermöglicht wird.

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

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

(Abbildung 26)

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



26a

If the machine is fitted with the beading system for Tubeless tyres integrated in the slidings of the turntable, follow the procedure set out below.

Beading with Tubeless device on turntable:

Proced as follows:

- A. If possible lock the wheel from inside. Outside locking reduces efficiency of the bead seater.
- B. Connect the inflation hose to the valve stem.
- C. Lift the tire with both hands so that upper bead is sealed to the rim edge (**Fig. 26a**).
- D. Press the inflation pedal down swiftly. The top bead is already sealed by the lifting motion. The air from the bead seater jets will rebound into the bottom sidewall driving it into place and creating a seal.
- E. Complete inflation as described at the beginning of this section.

WHEN OPERATING THE BEAD SEATER AND INFLATOR IT IS MANDATORY TO WEAR EAR PROTECTORS AND SAFETY GLASSES TO PREVENT CONTAMINATION FROM NOISE, DUST AND CHIPS BLOWN BY THE AIR JETS.

Si la machine présente un système d'enjantage pour pneus Tubeless intégré dans les guides du plateau autocentrant, suivre la procédure indiquée ci-dessous.

Enjantage avec dispositif Tubeless intégré dans l'autocentrant :

Procéder comme il suit:

- A.** Bloquer la roue sur l'autocentreur par l'intérieur de préférence (le blocage par l'extérieur réduit l'efficacité du dispositif).
- B.** Connecter le tuyau de gonflage à la vanne.
- C.** Soulever le pneu des deux mains afin que le talon supérieur s'accroche contre le bord de la jante (**Fig. 26a**).
- D.** Appuyer à fond d'une façon rapide sur la pédale de gonflage. Une grande quantité d'air est expulsée par les injecteurs placés sur les griffes et le talon inférieur adhère au bord de la jante en permettant le gonflage.
- E.** Terminer le gonflage comme décrit au début du paragraphe

PENDANT L'ACTIONNEMENT DU DISPOSITIF DE GONFLAGE IL EST OBLIGATOIRE D'UTILISER DES CASQUES POUR SE PROTÉGER DU BRUIT ET DES LUNETTES DE PROTECTION POUR ÉVITER LA CONTAMINATION PAR LA POUSSIÈRE ET LES IMPURITÉS SOULEVÉES PAR LE JET D'AIR.

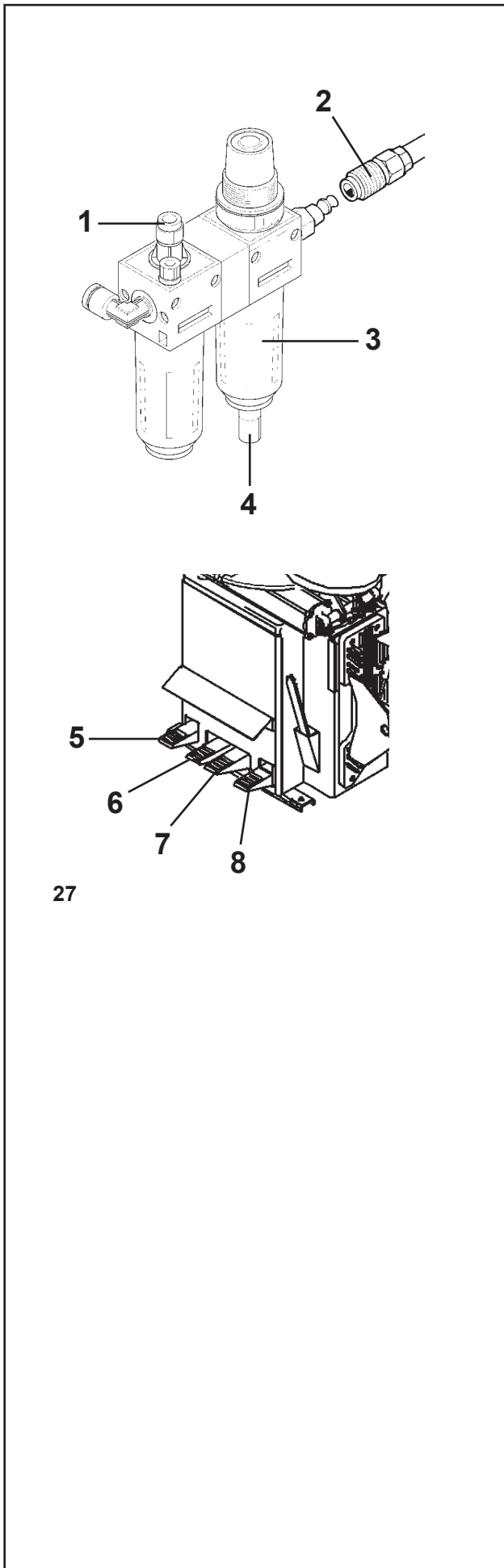
Wenn das System zum Wulsteindrücken für schlauchlose Reifen bei Ihrer Maschine in die Reiter des Spanntellers integriert ist, befolgen Sie bitte die hier unten angegebene Vorgehensweise.

Wulsteindrücken mit Schlauchlosvorrichtung an der Spannvorrichtung:

Dazu wie folgt vorgehen:

- A.** Das Rad mit der Spannvorrichtung vorzugsweise von innen spannen (durch eine Felgenaußenspannung wird die Wirksamkeit der Vorrichtung beeinträchtigt).
- B.** Den Füllschlauch am Ventil befestigen.
- C.** Den Reifen mit beiden Händen so anheben, daß der obere Wulst gegen das Felgenhorn gedrückt wird (**Abb. 26a**).
- D.** Das Reifenfüllpedal mit einer schnellen Bewegung ganz durchdrücken. Aus den Injektionsdüsen an den Spannklauen strömt eine große Luftmenge, und der untere Wulst wird gegen das Felgenhorn gepreßt, wodurch das Reifenfüllen ermöglicht wird.
- E.** Den Füllvorgang beenden wie eingangs beschrieben.

WUHREND DER BETÄTIGUNG DER FÜLLVORRICHTUNG HAT DER BEDIENER UNBEDINGT GEHORSCHT UND EINE SCHUTZBRILLE ZU TRAGEN, DAMIT VOM LUFTSTRAHL AUFGEWIRBELTER STAUB NICHT DIE AUGEN ERREICHEN KANN.



10. Maintenance

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

Basically, the tire changer requires no particular maintenance.

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

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

- Clean the machine daily. Remove dirt from the clamping jaw guides and lubricate the guides.
- Check the oil level in lubricator every 2 or 3 days. The oil level in the lubricator (**Fig. 27**) must never drop below the suction pipe. Only oil with a viscosity of 2.5 ° - 7° (16 - 55 cST) at 50°C must be used for topping up (for oils allowed see label on machine). After topping up, always adjust the lubricator as follows.
- Check oil dosage: After operating the pedals (**6 and 8, Fig. 27**) 2 - 3 times, one drop of oil should fall into the sight glass. If necessary adjust using the dosing screw (**1, Fig. 27**).
- Regularly drain the condensation from the filter collector (**3, Fig. 27**). To do so, turn the locking ring (**4, Fig. 27**) anti-clockwise.
- Once a month, disconnect the machine from the compressed air network (**2, Fig. 27**) and clean the filter condensation collector (**3, Fig. 27**).
- At least once a year clean the worst of the dirt from the bearings, guides and the like and keep them running smoothly.
- At least once a year lubricate with a commercial lubricant.
- Whenever necessary, clean the lubricator level tube only with water, petroleum or spirit (not petrol for use in cars!).

10.1 Troubleshooting

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

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

10.2 After-sales service, spare parts

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

After-sales service:

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

<http://www.snapon-equipment.eu>

Hotline (International) +49 8634 622-8996

Hotline (German): +49 8634 622-8994

Reception +49 8634 622-0

• **Snap-on Equipment Germany** •

• Konrad-Zuse-Straße, 1 D-84579 Unterneukirchen

10. Entretien

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

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

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

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

- Nettoyer la machine chaque jour. Nettoyer les glissières des mors de serrage et lubrifier les glissières.
- Vérifier le niveau d'huile dans le lubrificateur tous les 2 ou 3 jours. Le lubrificateur (**Fig. 27**) doit toujours être rempli d'huile au-delà du tube d'aspiration.
Pour l'appoint, n'utiliser qu'une huile d'une viscosité de 2,5° - 7° E (16 - 55 cST) à 50 °C (pour les huiles préconisées, voir l'étiquette adhésive sur la machine). Après l'appoint, toujours régler le lubrificateur comme suit.
- Vérifier le dosage de l'huile. Après avoir actionné les pédales (**6 et 8, Fig. 27**) deux à trois coups, une goutte d'huile doit tomber dans le verre indicateur; sinon, régler la vis de dosage (**1, Fig. 27**).
- Purger périodiquement le collecteur de condensat du filtre (**3, Fig. 27**) en tournant la bague (**4, Fig. 27**) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Chaque mois, débrancher la machine du réseau pneumatique (**2, Fig. 27**) et nettoyer le collecteur de condensat du filtre (**3, Fig. 27**).
- Au moins une fois par an, débarrasser les coussinets, les glissières etc. des incrustations pour améliorer le roulement.
- Au moins une fois par an, lubrifier avec une graisse en vente dans le commerce.
- Nettoyer le tube de niveau du lubrificateur, le cas échéant. Avec de l'eau, du pétrole ou de l'essence détergente (ne jamais utiliser de l'essence pour voitures!).

10.1 Défauts

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

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

10.2 Service après vente, pièces détachées

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

Service après vente:

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

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

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

10. Wartung

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

Die Reifenmontiermaschine bedarf keiner besonderen Wartung.

Das Getriebe ist mit einer Dauerschmierstofffüllung versehen und wartungsfrei.

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

- Maschine täglich reinigen. Dabei Schmutz aus den Gleitbahnen der Spannklaue entfernen und Gleitbahnen schmieren.
- Alle 2 bis 3 Tage Ölstand im Nebelöler prüfen. Der Nebelöler (**Abb.27**) muss stets bis über das Saugrohr mit Öl gefüllt sein. Zum Nachfüllen nur ein Öl mit einer Viskosität von 2,5° - 7° (16-55 cST) bei 50 °C verwenden (zulässige Öle siehe Maschinenaufkleber). Nach dem Nachfüllen ist der Nebelöler stets wie folgt einzustellen.
- Öldosierung prüfen. Nach 2 - 3 Schaltvorgängen mit den Pedalen (**6 und 8 Abb.27**) muss ein Tropfen Öl in die Schaukuppel fallen, gegebenenfalls über die Dosierschraube (**1, Abb.27**) einstellen.
- Kondensat im Auffangbehälter des Filters (**3, Abb.27**) regelmäßig ablassen. Hierzu die Nutmutter (**4, Abb.27**) gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Monatlich die Maschine vom Druckluftnetz trennen (**2, Abb.27**) und den Kondensat-Auffangbehälter des Filters (**3, Abb.27**) reinigen.
- Mindestens einmal jährlich Lagerstellen, Gleit- und Führungsbahnen von übermäßig angefallenem Schmutz säubern und gängig halten.
- Mindestens einmal jährlich mit einem handelsüblichen Schmierfett schmieren: Gelenkbolzen, Lagerstellen, Gleitbahnen sowie die Spanneinrichtung.
- Das Schauglas des Nebelölens bei Bedarf nur mit Wasser, Petroleum oder Alkohol (kein Kfz-Kraftstoff) reinigen.

10.1 Störungen

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

Sollten Störungen auftreten, welche vom Betreiber nicht zu beheben sind, den **Snap-on**-Kundendienst anfordern.

10.2 Kundendienst, Ersatzteile

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

Kundendienst in der Bundesrepublik:

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

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

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

11. Technical specifications

STC5325

(Basic version)

External clamping range	10" - 22"
Internal clamping range	12" - 24"
with motorcycle jaws	15" - 23"
Bead breaking range:	1"-15"/40-392 mm
Rim width	3 - 12"

- Std Electrical connections -

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

- Wheels specification -

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

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

- Machine dimensions -

Max. depth (including space for tower tilting)	1700 mm
Max. width	1160 mm
Max. height	1850 mm
Approx. weight	220 kg

- Appropriate oil for oiler -

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

11. Données techniques

STC5325

(Version base)

Gamme de serrage de l'extérieur	10" - 22"
Gamme de serrage de l'intérieur	12" - 24"
avec mors pour roues de moto	15" - 23"
Gamme de décollage:	1"-15"/40-392 mm
Largeur jantes	3 - 12"

- Alimentation électrique -

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

- Spécification Roues -

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

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

- Dimensions de la machine -

Profondeur maxi - (y compris l'espace pour l'inclinaison du montant)	1700 mm
Largeur maxi	1160 mm
Hauteur maxi	1850 mm
Poids environ	220 kg

- Huiles conseillées pour filtre/ huileur -

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

11. Technische Daten

STC5325

(Basisversion)

Außenspannungsbereich	10" - 22"
Innenspannungsbereich mit Motorradspannklaue	12" - 24"
Abdrückbereich	15" - 23"
Felgenbreite	1"-15"/40-392 mm
	3 - 12"

- Elektroanschluss -

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

- Räder-Spezifikation -

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

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

- Maschinenabmessungen -

Tiefe max. (mit Platz zum Kippen der Säule)	1700 mm
Breite max.	1160 mm
Höhe max.	1850 mm
Gewicht ca.	220 kg

- Für den Filter/Luftöler empfohlene Öle -

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

12. Disposing of the unit

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

12.1 Instructions for disposal For waste electrical and electronic equipment

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

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



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

12. Vente

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

12.1 Consignes de démolition Instructions d'équipements électriques et électroniques

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

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

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

12. Entsorgung

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

12.1 Anleitung zur Entsorgung Für elektrische und elektronische Geräte

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

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

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



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

GB
FR
DE

Technical modifications reserved.

Snap-on EQUIPMENT

Manufacturing Facility

Snap-on Equipment S.r.L.

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

Tel.: ++39 (0)522 733480

Fax: ++39 (0)522 733479

copyright 2016

SOE Digital Code: OM_SUN_STC_5325_16-05_EN-FR-DE_A_ZEEWH118A03