



Artiglio Master 28

Cod. 4-137578 - 09/2019

Italiano	Manuale d'uso	3
English	Operator's manual	85
Français	Manuel d'utilisation	167
Deutsch	Betriebsanleitung	249
Español	Manual de uso	331

LINGUA ORIGINALE

Materiali coperti da diritti d'autore. Tutti i diritti sono riservati.

Le informazioni contenute possono essere sottoposte a modifica senza preavviso.

Grazie per aver scelto il nostro smonta gomme

CORGHI

Gentile Cliente

Grazie per aver acquistato uno smontagomme Corghi.

Questo smontagomme è stato realizzato per offrire un servizio sicuro e affidabile negli anni, purché venga utilizzato e conservato secondo le istruzioni fornite nel presente manuale.

Tutti coloro che utilizzeranno e/o eseguiranno la manutenzione dello smontagomme devono leggere, comprendere e osservare tutte le avvertenze e le istruzioni fornite nel presente manuale oltre ad essere adeguatamente addestrati.

Il presente Manuale di istruzioni deve essere considerato parte integrante dello smontagomme e accluso allo stesso. Tuttavia, nulla di quanto è contenuto nel presente manuale e nessun dispositivo installato sullo smontagomme sostituisce un'adeguata formazione, un funzionamento corretto, un'attenta valutazione e delle procedure di lavoro in sicurezza. Assicurarsi che lo smontagomme sia sempre in condizioni ottimali di esercizio. Nel caso in cui si osservino eventuali malfunzionamenti o probabili situazioni di pericolo, arrestare immediatamente lo smontagomme e porre rimedio a tali condizioni prima di proseguire. Per qualsiasi domanda relativa al corretto utilizzo o alla manutenzione dello smontagomme, contattare il rivenditore ufficiale Corghi di riferimento.

Cordialmente,

Corghi

INFORMAZIONI SULL'UTENTE

Nome

Utente _____

Indirizzo

Utente _____

Numero

Del modello _____

Numero

di serie _____

Data di

acquisto _____

Data di

installazione _____

Responsabile

assistenza e ricambi _____

Numero di

telefono _____

Responsabile

commerciale _____

Numero

di telefono _____

IT

VERIFICA DELLA FORMAZIONE

	Qualificato	Respinto
<u>Misure di sicurezza</u>		
Adesivi di avvertenza e precauzione	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Zone ad alto rischio e altri potenziali pericoli	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedure operative di sicurezza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Manutenzione e controlli delle prestazioni</u>		
Ispezione montaggio testina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Regolazione e lubrificazione	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Messaggi di manutenzione e istruzioni	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Bloccaggio</u>		
Cerchi in acciaio / lega	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cerchi con canale rovescio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cerchi ciechi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Stallonatura</u>		
Ruote standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote ribassate	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Smontaggio</u>		
Lubrificazione del tallone in fase di rimozione di pneumatici ribassati	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cerchi con canale rovescio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montaggio</u>		
Ruote standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montaggio di pneumatici ribassati rigidi	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote con canale rovesciato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrificazione del tallone per un corretto montaggio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedura WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Accessori</u>		
Istruzioni per il corretto utilizzo degli accessori	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Istruzioni utilizzo Inflatron (opzionale)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Gonfiaggio</u>		
Misure di sicurezza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrificazione e rimozione dell'inserto valvola	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Gonfiaggio tubeless	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Soggetti e date della formazione



Sommario

1. MESSA IN FUNZIONE.....	8
1.1 INTRODUZIONE	8
1.1.A. SCOPO DEL MANUALE	8
1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA	8
1.2.A. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI	9
1.2.B. POSIZIONAMENTO ADESIVI	12
1.2.C. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO.....	17
1.2.D DATI TECNICI.....	18
1.2.E. PRESSIONE DELL'ARIA.....	19
1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO.....	19
1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA.....	19
1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE	20
1.6. CONTROLLI PRELIMINARI.....	20
1.7. DURANTE L'UTILIZZO.....	20
2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE	21
2.1. DISIMBALLO	21
3. ASSEMBLAGGIO/MOVIMENTAZIONE	22
3.1. SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE.....	23
3.2. INSTALLAZIONE.....	24
4. SPAZIO DI INSTALLAZIONE	27
5. DESCRIZIONE ARTIGLIO MASTER 28	28
5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE	28
5.2. DIMENSIONI DI INGOMBRO	29
5.3. COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA)	30
5.4. COMANDI.....	32
5.4.A. INTERRUPTORE DI ACCENSIONE.....	32
5.4.B. CONSOLE DI COMANDO.....	32
5.4.C. PEDALIERA.....	33
5.4.D. PEDALIERA SOLLEVATORE RUOTA (OPZIONALE)	34
5.4.E. MANOMETRO CON PULSANTE DI SGONFIAGGIO.....	34
5.5. ACCESSORI A RICHIESTA.....	34
6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO	35
6.1. CONTROLLI PRELIMINARI.....	36
6.2. ACCENSIONE DELLA MACCHINA	36
6.3. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO	37
6.4. CARICAMENTO RUOTA	38
6.5. BLOCCAGGIO RUOTA SU AUTOCENTRANTE	40
6.6. IMPOSTAZIONE DATI RUOTA	42
6.7. SGONFIAGGIO PNEUMATICO	42

6.8. STALLONATURA	42
6.9. SMONTAGGIO	45
6.10. MONTAGGIO	49
6.11. PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT	52
6.12. GONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO.....	52
6.12.A. INDICAZIONI DI SICUREZZA	52
6.12.B. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI	54
6.12.C. PROCEDURA SPECIALE (TI VERSION).....	56
6.13. SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO RUOTA	59
6.13.A. SBLOCCAGGIO RUOTA	59
6.13.B SCARICAMENTO RUOTA.....	60
7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	61
7.1 ELENCO SEGNALI A DISPLAY.....	61
8. MANUTENZIONE	62
Manutenzione programmata:	63
9. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE	65
10. INFORMAZIONI AMBIENTALI	65
11. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO	66
12. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SUL LIQUIDO LUBRIFICANTE PER PNEUMATICI	67
13. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE.....	67
14. GLOSSARIO	68
TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO.....	71
SCHEMA ELETTRICO	79
SCHEMA PNEUMATICO	87

1. MESSA IN FUNZIONE

1.1 INTRODUZIONE

1.1.a. SCOPO DEL MANUALE

Lo scopo del presente manuale è quello di fornire le istruzioni necessarie per un funzionamento, un utilizzo e una manutenzione ottimali della macchina. Qualora la macchina fosse rivenduta, consegnare questo manuale al nuovo proprietario. Inoltre, chiedere al nuovo proprietario di compilare e inviare a Corgi il modulo di trasferimento di proprietà allegato alla pagina precedente del manuale, in modo che Corgi sia in grado di fornire al cliente tutte le informazioni necessarie sulla sicurezza. In alternativa, il nuovo proprietario può inviare un messaggio di posta elettronica a service@corgi.com.

Il manuale presuppone che i tecnici possiedano una piena comprensione relativa all'identificazione e alla manutenzione di cerchi e pneumatici. Essi devono anche possedere una conoscenza approfondita del funzionamento e delle caratteristiche di sicurezza di tutti i relativi utensili (quali la cremagliera, il ponte o il cric) che si utilizzano, oltre che degli utensili manuali o elettrici necessari per eseguire il lavoro in sicurezza.

La prima sezione espone le informazioni di base per il funzionamento in sicurezza della famiglia degli smontagomme Master 28. Le sezioni che seguono contengono informazioni dettagliate sull'attrezzatura, le procedure e la manutenzione. Il "corsivo" è utilizzato per fare riferimento a parti specifiche del presente manuale che offrono informazioni aggiuntive o chiarimenti.

Tali riferimenti devono essere letti per ottenere delle informazioni aggiuntive alle istruzioni presentate.

Il proprietario dello smontagomme è il solo responsabile dell'osservanza alle procedure di sicurezza e dell'organizzazione della formazione tecnica. Lo smontagomme deve essere utilizzato esclusivamente da un tecnico qualificato e addestrato allo scopo. La conservazione della documentazione relativa al personale qualificato è esclusiva responsabilità del proprietario o della direzione.

La famiglia di smontagomme Master 28 è realizzata per il montaggio, lo smontaggio e il gonfiaggio di pneumatici di veicoli leggeri (automobili, non autocarri né motocicli) aventi un diametro esterno massimo di 40 pollici e una larghezza massima di 14 pollici.

È possibile richiedere a Corgi delle copie del presente manuale e della documentazione allegata alla macchina specificando il tipo di macchina e il numero seriale.

ATTENZIONE: I dettagli del design sono soggetti a variazioni. Alcune illustrazioni possono risultare leggermente diverse dalla macchina in vostro possesso.

1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA

DESCRIZIONE DEL PERICOLO

Questi simboli identificano delle situazioni che potrebbero risultare dannose per la sicurezza personale e/o arrecare danni all'attrezzatura.



PERICOLO



PERICOLO: Indica una imminente situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a gravi lesioni o al decesso.



ATTENZIONE



ATTENZIONE: Indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a gravi lesioni o al decesso.



AVVERTENZA



AVVERTENZA: Indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può portare a lesioni lievi o medie.

ATTENZIONE

ATTENZIONE: Utilizzato senza il simbolo di pericolo per la sicurezza indica una potenziale situazione di pericolo che, se non evitata, può provocare danni materiali.

IT

1.2.a. AVVERTENZE E ISTRUZIONI GENERALI

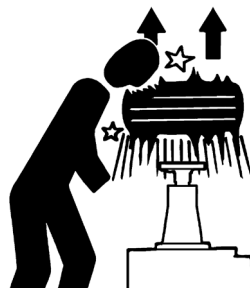


ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni. Leggere, comprendere e osservare con attenzione gli avvertimenti e le istruzioni fornite nel presente manuale. Questo manuale è parte integrante del prodotto. Conservarlo insieme alla macchina in luogo sicuro per riferimento futuro.

1. In caso di esecuzione non corretta delle procedure di manutenzione fornite nel presente manuale, o di mancata osservanza delle altre istruzioni in esso contenute, potrebbero verificarsi incidenti. All'interno del presente manuale vengono fatti riferimenti continui alla possibilità che si verifichino incidenti. Qualsiasi incidente potrebbe provocare

- infortuni gravi o mortali per l'operatore o i passanti, o provocare danni materiali.
2. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.
 3. Pneumatici e cerchi che non hanno lo stesso diametro sono "non corrispondenti". Non provare mai a montare o gonfiare pneumatici e cerchi che non siano corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16,5" su un cerchio da 16" e viceversa. È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.
 4. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico indicata dal costruttore sul fianco dello stesso. Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola
 5. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'installazione. Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.
 6. Mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.



PERICOLO

Lo scoppio dello pneumatico può causare la proiezione dello stesso nelle vicinanze con una forza sufficiente a provocare gravi lesioni o la morte.

Non montare uno pneumatico se la dimensione dello stesso (riportate sul fianco) non corrispondono esattamente alla dimensione del cerchio (stampata all'interno del cerchio) o se il cerchio o lo pneumatico sono difettosi o danneggiati.

Non oltrepassare mai la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico.

Lo smontagomme non è un dispositivo di sicurezza e non eviterà l'esplosione di pneumatici e cerchi. Mantenere gli astanti a distanza

7. Pericolo di schiacciamento. Presenza di parti mobili. Il contatto con parti in movimento può provocare incidenti.

L'uso della macchina è consentito ad un solo operatore alla volta.

- Mantenere i passanti a distanza dallo smontagomme.
- Tenere mani e dita lontane dal bordo del cerchio durante il processo di smontaggio e di montaggio.
- Tenere mani e dita lontane dalla testina durante il funzionamento.
- Tenere mani e altre parti del corpo lontane dalle parti in movimento.
- Non utilizzare utensili diversi da quelli forniti con lo smontagomme.
- Utilizzare del lubrificante per pneumatici adeguato al fine di evitare il grippaggio dello pneumatico.
- Prestare attenzione durante la movimentazione del cerchio o dello pneumatico e



durante l'utilizzo della leva

8. Pericolo di scossa elettrica.

- Non pulire con acqua o getti d'aria ad alta pressione le parti elettriche.
- Non mettere in funzione la macchina in presenza di cavo elettrico danneggiato.
- Qualora sia necessaria una prolunga, utilizzare un cavo con caratteristiche nominali uguali o superiori rispetto a quelle della macchina. I cavi con caratteristiche nominali inferiori a quella della macchina possono surriscaldarsi e provocare un incendio.
- **Fare attenzione che il cavo sia sistemato in modo da non inciampare in esso o che non possa essere tirato.**



9. Pericolo di lesioni agli occhi. Durante la fase di intallamento e di gonfiaggio, potrebbero essere proiettati nell'aria detriti, polveri e fluidi. Togliere eventuali detriti presenti nel battistrada dello pneumatico e nella superficie degli pneumatici. Indossare occhiali di protezione approvati OSHA, CE o altri dispositivi certificati durante tutte le fasi di lavoro.



10. Ispezionare sempre con cura la macchina prima di utilizzarla. Equipaggiamenti mancanti, danneggiati o logori (compresi gli adesivi di pericolo) devono essere riparati o sostituiti prima della messa in funzione.
11. Non lasciare dadi, bulloni, utensili o altro materiale sulla macchina. Potrebbero rimanere intrappolati nelle parti mobili e provocare malfunzionamenti o essere proiettati.
12. NON installare o gonfiare pneumatici tagliati, danneggiati, marci o logori. NON installare pneumatici su cerchi lesionati, piegati, arrugginiti, logori, deformati o danneggiati
13. Qualora lo pneumatico dovesse danneggiarsi durante la fase di montaggio, non tentare di portare a termine il montaggio. Rimuoverlo e allontanarlo dalla zona di servizio e contrassegnarlo come danneggiato.
14. Gonfiare gli pneumatici poco per volta, controllando nel frattempo la pressione, lo pneumatico, il cerchio e il tallone. NON superare mai i limiti di pressione indicati dal fabbricante.
15. Questa attrezzatura presenta parti interne che se esposte a vapori infiammabili possono provocare contatti o scintille (benzina, diluenti per vernici, solventi, etc.). Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento.
16. Non mettere in funzione la macchina quando si è sotto gli effetti di alcool, farmaci e/o droghe. Qualora si assumano farmaci prescritti o di automedicazione, consultare un medico per conoscere gli effetti collaterali che tali farmaci potrebbero avere sulla capacità di far funzionare la macchina in sicurezza.
17. Utilizzare sempre dispositivi di protezione individuale (DPI) approvati e autorizzati OSHA, CE o con certificazioni equivalenti durante il funzionamento della macchina. Consultare il supervisore per ulteriori istruzioni.
18. Non indossare gioielli, orologi, abiti ampi, cravatte e legare i capelli lunghi prima di utilizzare la macchina.
19. Indossare calzature protettive antiscivolo durante l'utilizzo dello smontagomme.
20. Durante il posizionamento, il sollevamento o la rimozione delle

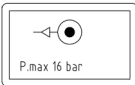

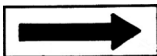



















IT

ruote dallo smontagomme indossare un sostegno dorsale adeguato e impiegare una tecnica di sollevamento corretta.

21. Soltanto personale adeguatamente addestrato può utilizzare, eseguire la manutenzione e riparare la macchina. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato. Gli assistenti tecnici Corghi sono i soggetti maggiormente qualificati. Il datore di lavoro deve stabilire se un impiegato sia qualificato per eseguire qualsiasi riparazione della macchina in sicurezza nel caso in cui l'operatore abbia tentato di eseguire la riparazione.
22. L'operatore deve riporre particolare attenzione alle avvertenze degli adesivi affissi alla propria attrezzatura prima della messa in funzione.
23. Bloccare il cerchio sul platorello durante il gonfiaggio.

1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI

No.	Codice	Adesivo	Descrizione
1	446429		ADESIVO, PRESSIONE IN INGRESSO MAX. DI 16 BAR
2	446429		ADESIVO, ATTENZIONE SERBATOIO SOTTO PRESSIONE
3	418135		ADESIVO, SENSO DI ROTAZIONE
4	425211		ADESIVO, PERICOLO DI SCOSSA ELETTRICA
5	-		ADESIVO, MATRICOLA MODELLO
6	4-105844		ADESIVO, MOTOINVERTER
7	460384		ADESIVO, CORGHI
8A	4-137513		ADESIVO, ARTIGLIO MASTER 28 AUTOMATIC
8B	4-137512		ADESIVO, ARTIGLIO MASTER 28

No.	Codice	Adesivo	Descrizione
9	446598		SCONNESSIONE ELETTRICA
10	4-104346		UP-DOWN PED. SOLLEVATORE(OPZIONALE)
11	461932		ROTAZ. PIATTO
12	461933		GONFIAGGIO PED.
13	446436		SGONFIAGGIO MANOMETRO
14	461936		ARGH, DIVIETO DOPPIO OPE- RATORE
15	346855		STRIS ANTIFORT G/N 50X130
16	462081		PERICOLO DI SCHIACCIA- MENTO
17	461930		PERICOLO DI SCHIACCIA- MENTO
18	462080		TARGH. PROTEZ ACUSTICA
19	461931		TARGH. AVVISO GONFIAGGIO
	462778		TARGH. PERICOLO USA

No.	Codice	Adesivo	Descrizione
20	4-135325		ADESIVO "TECHNOLOGY PARTNER"
21	4-137859		ADESIVO, MASTER 28
22	461934		ADESIVO PEDALE BLOCCAGGIO/ SBLOCCAGGIO RUOTA (SOLO VERSIONE AUTOMATIC)

LEGENDA ETICHETTE DI PERICOLO



cod. 462081 Pericolo di schiacciamento



part nr 461930 Pericolo di schiacciamento



Part nr 461936. Divieto sostare dietro la macchina.
Un solo operatore è abilitato al funzionamento ed all'uso della macchina



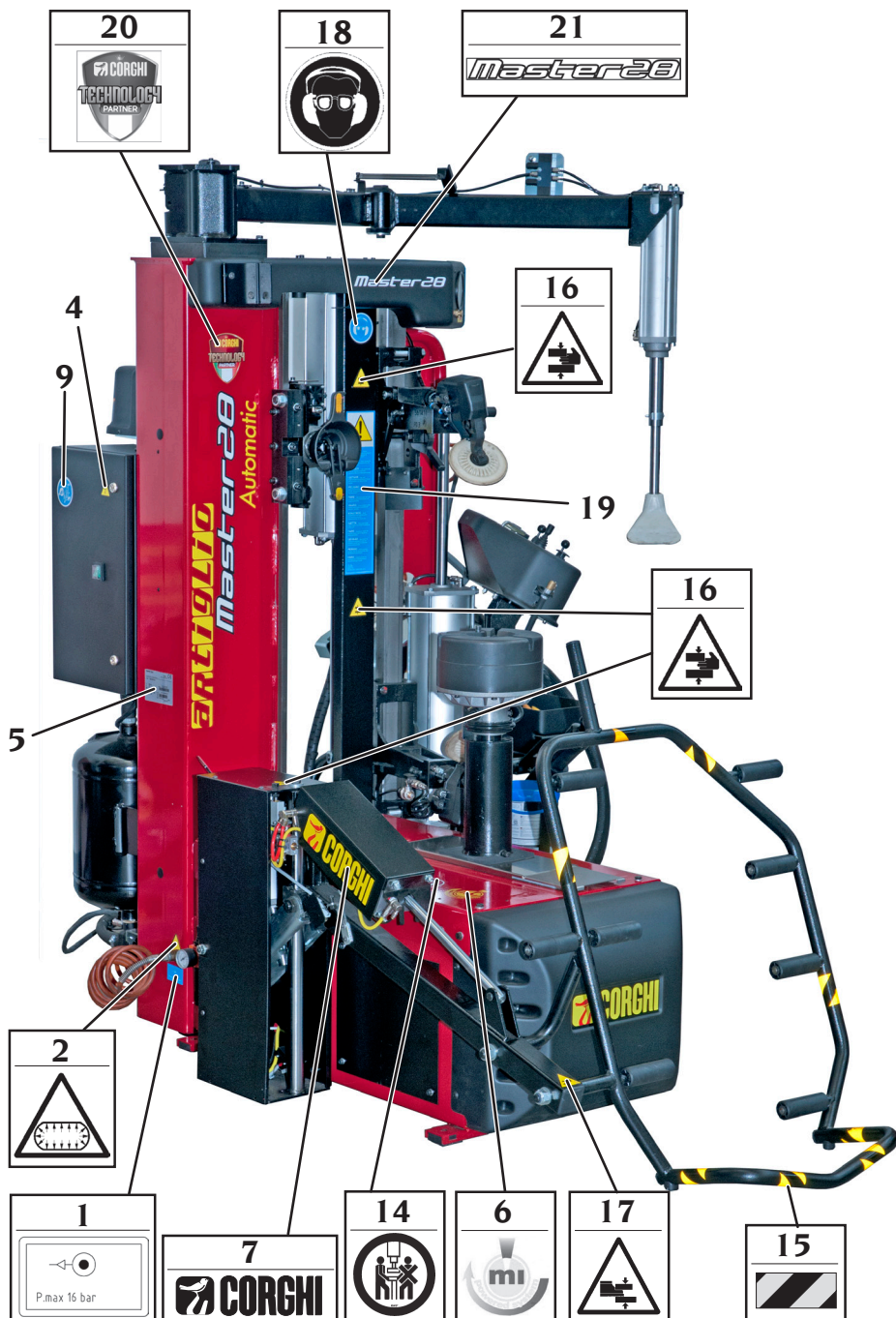
parte n. 446442. Pericolo recipiente sotto pressione



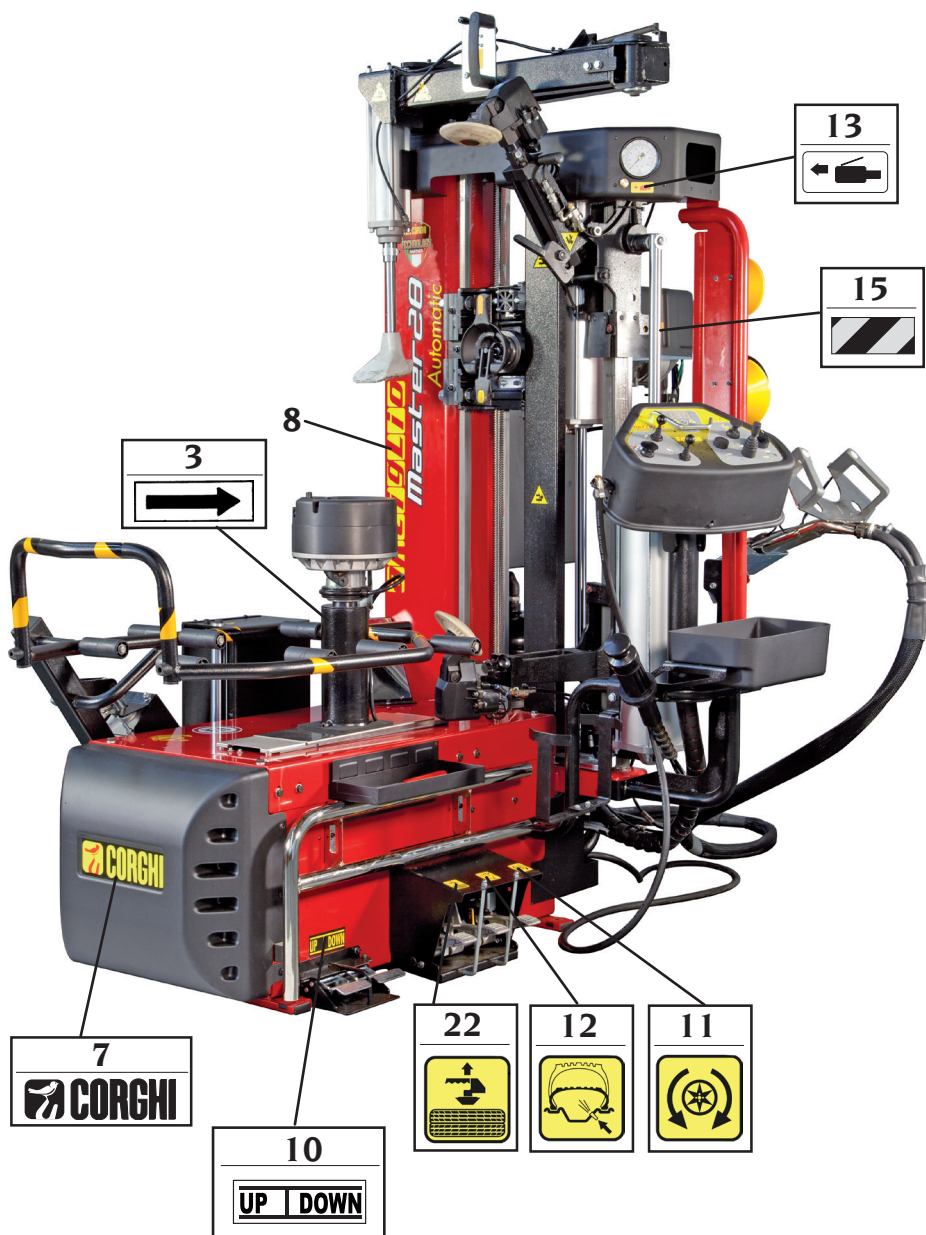
parte n. 425211A. Pericolo di folgorazione.



parte n. 425083. Terminale di collegamento a terra.



IT

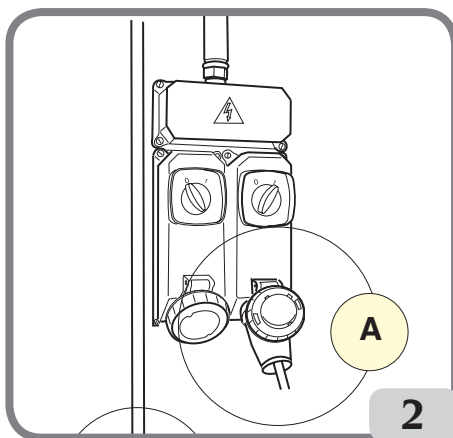
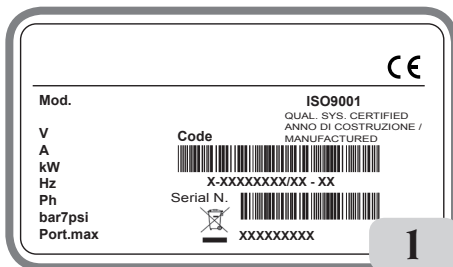


1.2.c. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

L'allacciamento elettrico utilizzato deve essere adeguatamente dimensionato :

- alla potenza elettrica assorbita dalla macchina, specificata nell'apposita targhetta dati macchina (Fig 1);
 - alla distanza tra la macchina operatrice ed il punto di allacciamento alla rete elettrica, in modo che la caduta di tensione a pieno carico risulti non superiore al 4% (10% in fase di avviamento) rispetto al valore nominale della tensione di targa.
- L'utilizzatore deve:

- montare sul cavo di alimentazione una spina conforme alle normative vigenti;
- collegare la macchina ad una propria connessione elettrica - A Fig.2 - dotata di un apposito interruttore automatico differenziale con sensibilità 30mA;
- montare dei fusibili di protezione della linea di alimentazione, dimensionati secondo le indicazioni riportate nell'apposita targhetta dati macchina (Fig. 1);
- collegare la macchina ad una presa industriale, non è consentito il collegamento a prese domestiche.



ATTENZIONE

Per il corretto funzionamento della macchina è indispensabile un buon collegamento di terra.

IT

Assicurarsi che la pressione disponibile e le prestazioni dell'impianto ad aria compressa siano compatibili con quelle necessarie al corretto funzionamento della macchina - vedere la sezione "Dati tecnici". Per il corretto funzionamento della macchina è necessario che la rete di alimentazione pneumatica abbia un campo di pressione non inferiore a 8,5 bar e non superiore a 16 bar ed assicuri una portata d'aria superiore al consumo medio della macchina pari a **140 NL/min (vedi dati tecnici)**.

ATTENZIONE

Per un funzionamento corretto dell'apparecchiatura, l'aria prodotta deve essere adeguatamente trattata (non superiore a 5/4 secondo la norma ISO 8573-1).

1.2.d DATI TECNICI

- Tipi di pneumatico trattati

CONVENZIONALE – RIBASSATO –
RUN FLAT – BALOON – BSR

- Range dimensioni ruota:

- diametro cerchio da 13" a 28"
- diametro Massimo pneumatico 1100 mm (40")
- larghezza massima pneumatico 360 mm (14")

- Dispositivo autocentrante: ¹

- posizionamento rispetto agli utensili automatico
- appoggio flangiato
- centraggio su cono
- bloccaggio manuale (automatico su versione "AUTOMATIC")
- motorizzazione 2-speed motor-inverter

- Stallonatore:

- Forza di stallonatura 7600N

- Alimentazione:

- pressione di esercizio: 8 -10 bar
- portata d'aria minima: 140 NI/min

- Motorizzazioni

Motorizzazione	kW	Velocità rotazione (giri/min)	Coppia Nm	Peso parti elettriche/elettroniche (kg)
230V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2
110V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2

- Sollevatore:

- portata max 85 kg

- **Peso** 470 kg(versione T.I. 480 kg)

- Livello di rumorosità:

- Livello di pressione sonora ponderata A (LpA) nel posto di lavoro < 70 dB(A)

I valori di rumorosità indicati sono livelli di emissione e non rappresentano necessariamente livelli operativi sicuri. Nonostante esista una relazione fra livelli di emissione e livelli di esposizione,

questa non può essere utilizzata in modo affidabile per stabilire se siano necessarie o meno ulteriori precauzioni. I fattori che determinano il livello di esposizione a cui è soggetto l'operatore comprendono la durata dell'esposizione, le caratteristiche del locale di lavoro, altre fonti di rumore, etc. Anche i livelli di esposizione consentiti possono variare da paese a paese. In ogni caso queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio.

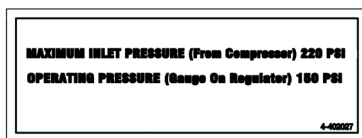
1.2.e. PRESSIONE DELL'ARIA

La macchina è dotata di una valvola limitatrice di pressione interna per ridurre il rischio di gonfiaggio eccessivo dello pneumatico.

	<div data-bbox="505 240 572 300"></div> <div data-bbox="589 245 871 296"><h2>PERICOLO</h2></div> <ul style="list-style-type: none">• PERICOLO DI ESPLOSIONE• Non oltrepassare la pressione raccomandata dal fabbricante dello pneumatico. Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio.• Fare attenzione ad eventuali lesioni
---	--

1. Non superare mai i limiti di pressione seguenti:

- La pressione del circuito di alimentazione (dal compressore) è di **220 psi (15 bar)**.
- La pressione di esercizio (indicata sul regolatore) è di **150 psi (10 bar)**.
- La pressione di gonfiaggio dello pneumatico (visualizzabile sul manometro) non deve superare quella indicata dal costruttore sul fianco dello pneumatico stesso.



2. Azionare i getti per il gonfiaggio ad aria soltanto quando si deve intallonare.

3. Scaricare l'impianto di pressione dell'aria prima di scollegare l'alimentazione elettrica o altri componenti pneumatici. L'aria è immagazzinata in un serbatoio per il funzionamento dei getti di gonfiaggio.

4. Azionare i getti di gonfiaggio ad aria soltanto se il cerchio è correttamente bloccato sullo smontagomme (quando prescritto) e lo pneumatico completamente montato.

1.3. ULTERIORI CONSIDERAZIONI SU CERCHIO/PNEUMATICO

<h2>ATTENZIONE</h2>
<p>Ruote dotate di sensori di pressione e cerchi o pneumatici speciali potrebbero richiedere procedure di lavoro particolari. Consultare i manuali di assistenza del fabbricante delle ruote e degli pneumatici.</p>

1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA

Questa macchina deve essere utilizzata esclusivamente per smontare e montare pneumatici per autoveicoli da/sui cerchi, utilizzando gli utensili dei quali è dotata. Qualsiasi altro utilizzo è da ritenersi improprio e può essere causa di incidenti.

La macchina non è idonea lavorare su ruote dei motocicli.

1.5. FORMAZIONE DEL PERSONALE

1. Il datore di lavoro è tenuto a fornire un programma per la formazione di tutti i dipendenti che operano sulle ruote in merito ai pericoli derivanti dalla manutenzione delle stesse e le procedure di sicurezza da osservare. Per Servizio o Manutenzione si intende il montaggio e lo smontaggio di ruote e tutte le attività a queste correlate, quali il gonfiaggio, lo sgonfiaggio, l'installazione, la rimozione e la movimentazione.
 - Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che gli operatori non intervengano sulle ruote a meno che gli stessi non siano stati adeguatamente formati in merito alle procedure corrette di manutenzione del tipo di ruota sulla quale stanno intervenendo e alle procedure operative di sicurezza.
 - Le informazioni da utilizzare nel programma di formazione includono, come minimo, le informazioni contenute nel presente manuale.
2. Il datore di lavoro è tenuto ad assicurarsi che ciascun impiegato dimostri e mantenga la capacità di intervenire sulle ruote in sicurezza, compresa l'esecuzione delle seguenti attività:
 - Smontaggio degli pneumatici (compreso lo sgonfiaggio).
 - Ispezione e identificazione dei componenti della ruota con cerchio.
 - Montaggio degli pneumatici.
 - Utilizzo dei dispositivi di ritegno, gabbie, barriere o altri impianti.
 - Movimentazione delle ruote con cerchi.
 - Gonfiaggio dello pneumatico.
 - Allontanarsi dallo smontagomme durante il gonfiaggio dello pneumatico e di non sporgersi in avanti durante l'ispezione della ruota durante il gonfiaggio.
 - Installazione e rimozione di ruote.
3. Il datore di lavoro dovrà valutare la capacità dei propri dipendenti di eseguire tali compiti e di lavorare sulle ruote in assoluta sicurezza e dovrà fornire ulteriore addestramento secondo necessità per assicurarsi che ciascun dipendente mantenga la propria competenza.

1.6. CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di iniziare il lavoro, verificare con cura che tutti i componenti della macchina, in particolare le parti in gomma o in plastica, siano al proprio posto, in buone condizioni e correttamente funzionanti. Se in fase di ispezione si riscontrano danni o usura eccessiva, indipendentemente dall'entità, sostituire o riparare immediatamente il componente.

1.7. DURANTE L'UTILIZZO

Qualora vengano percepiti rumori strani o vibrazioni inconsuete, se un componente o sistema non funziona correttamente, oppure se si osserva qualcosa di insolito, interrompere immediatamente l'utilizzo della macchina.

- Identificare la causa e prendere i provvedimenti correttivi necessari.
- Se necessario, contattare il supervisore.

Non consentire agli astanti di sostare ad una distanza inferiore a 6 metri (20 piedi) dalla macchina. Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:

- scollegare la spina di alimentazione;
- interrompere la rete di alimentazione dell'aria compressa scollegando il tubo di alimentazione.

2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni di trasporto della macchina

Lo smontagomme deve essere trasportato nel suo imballo originale e mantenuto nella posizione indicata sull'imballo stesso.

- Dimensioni imballo:

- larghezza 1950 mm
- profondità 1950 mm
- altezza 2100 mm

- Peso con imballo in legno:

- Versione standard 570 kg
- Versione TI 590 kg

Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

Temperatura: $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.

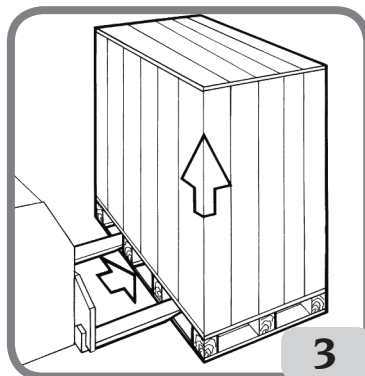
ATTENZIONE

Per evitare danneggiamenti non sovrapporre altri colli sull'imballo.

Movimentazione

Per lo spostamento dell'imballo infilare le forche di un muletto negli appositi scassi posti sul basamento dell'imballo stesso (pallet) (Fig.3).

Per lo spostamento della macchina fare riferimento al capitolo SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE.



IT

ATTENZIONE

Conservare gli imballi originali per eventuali trasporti futuri.

2.1. DISIMBALLO

Togliere la parte superiore dell'imballo e assicurarsi che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto.

3. ASSEMBLAGGIO/MOVIMENTAZIONE

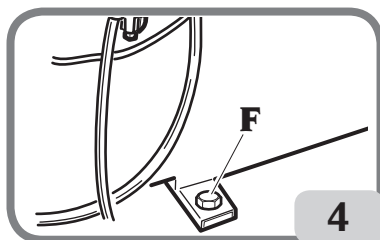
ATTENZIONE

Fare molta attenzione durante il disimballo, l'assemblaggio, la movimentazione e l'installazione della macchina come riportato a seguire. L'inosservanza delle istruzioni può causare Danni alla macchina e compromettere la Sicurezza degli operatori.

ATTENZIONE

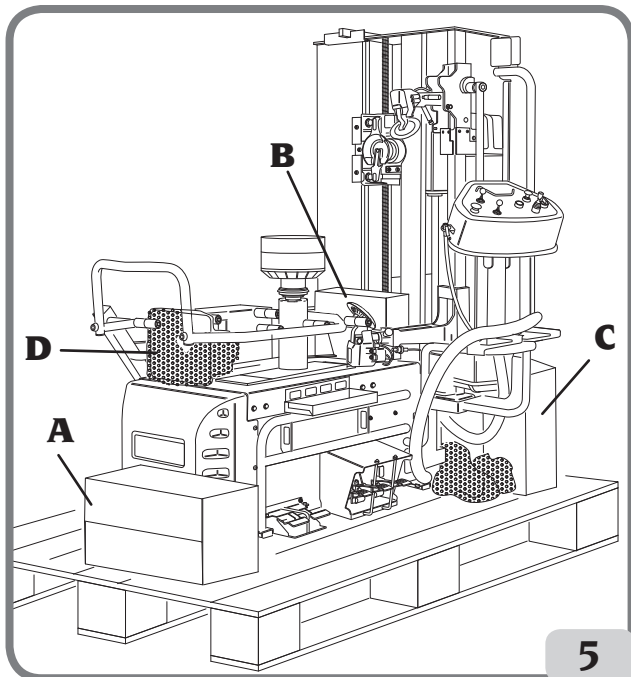
Prima di togliere la macchina dal pallet, assicurarsi che dallo stesso siano stati rimossi gli elementi mostrati qui di seguito.

- Liberare la macchina dalla parte superiore dell'imballo in cartone e accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto; individuare i punti di fissaggio (**fig.4** - "F") al pallet



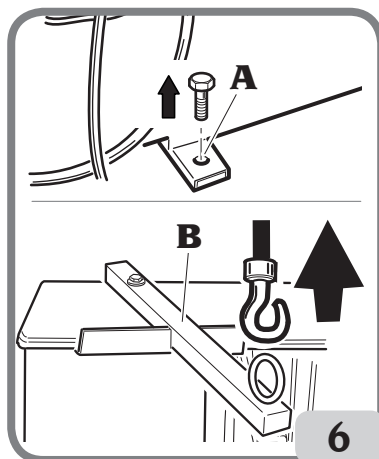
- Nell'imballo della macchina ci sono i seguenti gruppi (**fig.5**):

- A) Dotazione
- B) Roll-Bar
- C) Premitallone
- D) Gruppo manometro



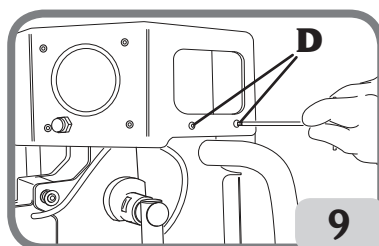
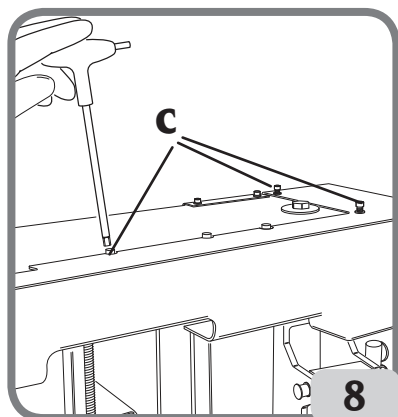
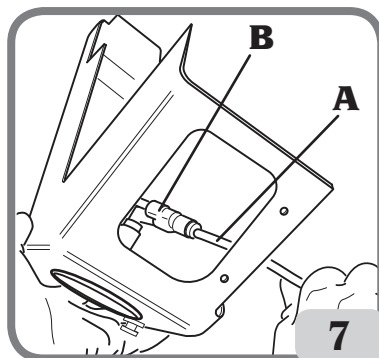
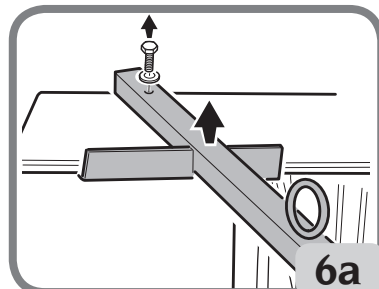
3.1. SOLLEVAMENTO/ MOVIMENTAZIONE

Per sollevare la macchina dal pallet, togliere le viti dal piede di fissaggio (A Fig.6) e assicurarla per mezzo della staffa di sollevamento (B Fig.6). Tale punto di sollevamento deve essere utilizzato ogni volta che si intenda variare il luogo di installazione della macchina stessa. Si ricorda che quest'ultima operazione deve essere eseguita solo dopo aver scollegato la macchina dalla rete elettrica e pneumatica di alimentazione.

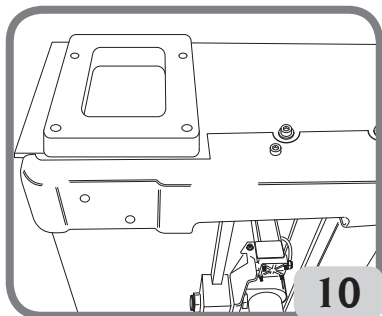


3.2. INSTALLAZIONE

- Rimuovere la staffa di sollevamento svitando la vite e la rondella (Fig. 6a).
- Togliere dall'imballo la cover porta manometro.
- Collegare il tubo (A, Fig.7) al raccordo (B, Fig. 7).
- Posizionare la cover sullo smontagomme e fissarne la parte superiore tramite le 3 viti M 6 (C, Fig. 8).
- Fissare la cover lateralmente tramite le 2 viti M 4 (D, Fig. 9)
- Togliere il gruppo premitallone dall'imballo.
- Posizionare correttamente il distanziale del sup-



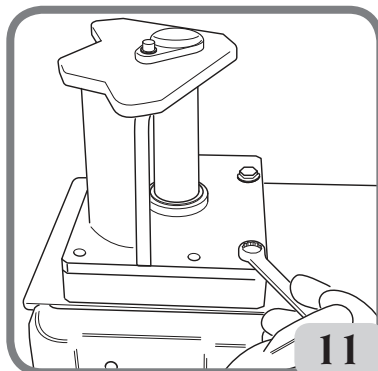
IT



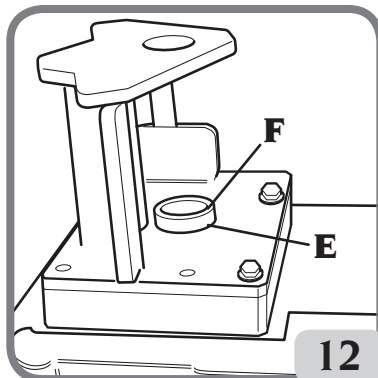
10

porto premitallone sullo smontagomme (vedi Fig. 10)

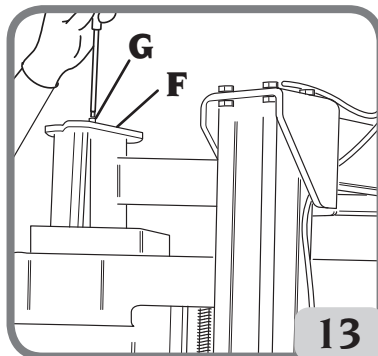
- Posizionare sul distanziale il supporto premitallone, quindi fissare il tutto tramite le 4 viti di M 8 in dotazione (vedi Fig. 11).
- Ingrassare la sede del perno di fulcro quindi posizionare il distanziale (E, Fig. 12) ed i rasamenti (F, Fig. 12).
- Con l'ausilio di un adeguato mezzo di sollevamento posizionare il braccio premitallone sul supporto verificando l'esatto posizionamento del distanziale e dei rasamenti.
- Inserire il perno fulcro (F, Fig. 13) e fissarlo al supporto tramite la vite M 8 (G, Fig. 13) in dotazione.
- Fissare le due staffe portamolle (H, Fig. 14 e H1, Fig. 14a) tramite le viti M 6 in dotazione, quindi posizionare le molle (I, Fig. 14 e I1, Fig. 14a).
- Fissare alla cover la lamiera di appoggio del premitallone (L, Fig. 15) tramite le 2 viti M 6 (M, Fig. 15) in dotazione.



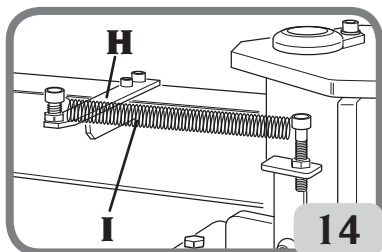
11



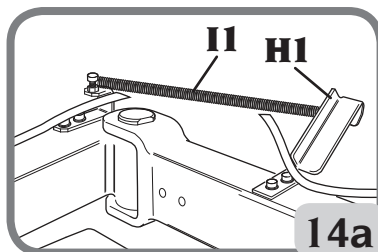
12



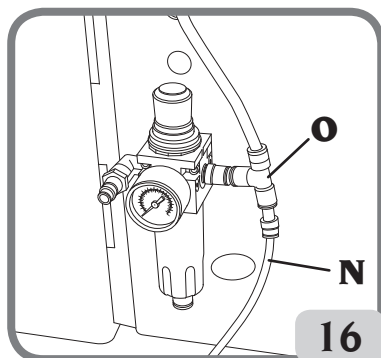
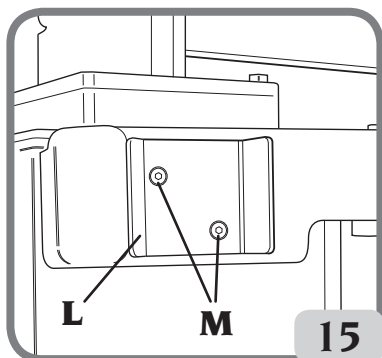
13



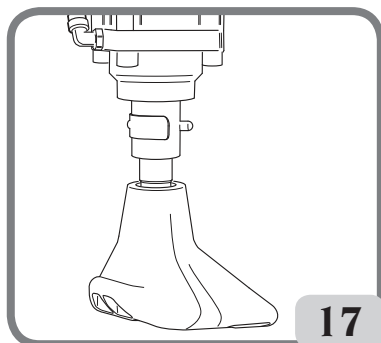
14



14a

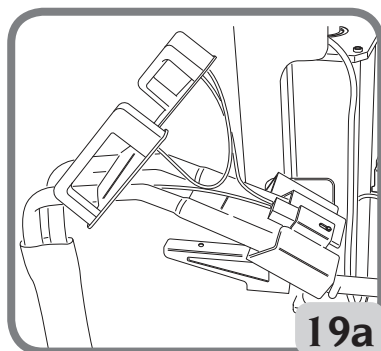
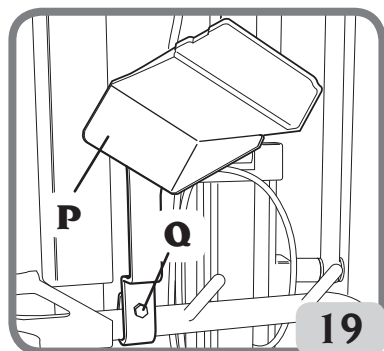
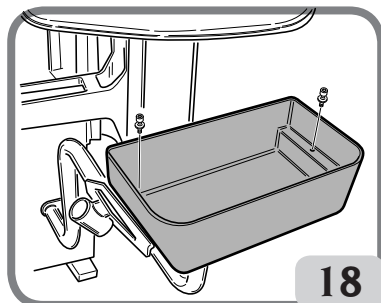


- Collegare il tubo del premitallone (N, Fig. 16) al raccordo a T del gruppo filtro/regolatore (O, Fig. 16).
- Posizionare l'utensile del premitallone sul suo braccio (vedi Fig. 17).
- Fissare il porta oggetti sul suo supporto utilizzando le 2 apposite viti (Fig. 18).
- Collegare la macchina alla rete elettrica e alla alimentazione dell'aria compressa.



SOLO PER VERSIONI T.I.:

- Fissare allo smontagomme il supporto maniglia di soffiaggio (P, Fig. 19) tramite la vite (Q, Fig. 19) in dotazione.
- Posizionare la maniglia di soffiaggio sul supporto (vedi Fig. 19a).



IT

4. SPAZIO DI INSTALLAZIONE

ATTENZIONE

Installare la macchina conformemente a tutte le norme sulla sicurezza applicabili, incluse, ma non limitate ad esse, quelle emesse da OSHA.

PERICOLO

PERICOLO DI ESPLOSIONE O DI INCENDIO. Non utilizzare la macchina in aree nelle quali potrebbe essere esposta a vapori infiammabili (benzina, solventi per vernici, etc).

Non installare la macchina in una zona angusta o posizionarla al di sotto del livello del pavimento

AVVERTENZA

IMPORTANTE: per un corretto e sicuro utilizzo dell'attrezzatura, raccomandiamo un valore di illuminazione dell'ambiente di almeno 300 lux.

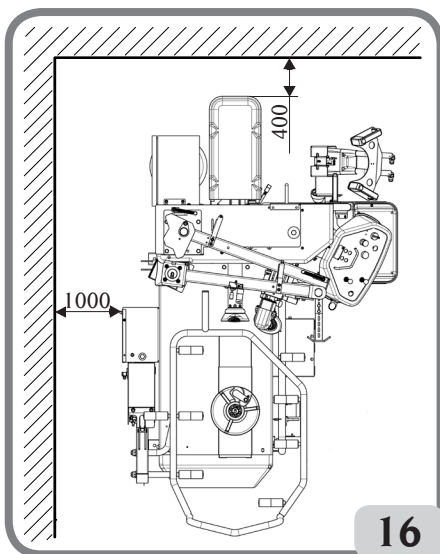
Non installare la macchina in luoghi esterni.
È progettata per l'utilizzo in ambienti chiusi e riparati.

Installare lo smontagomme nella posizione di lavoro desiderata, conformemente alle tolleranze minime indicate nella **fig.16**

Il piano di appoggio deve avere una portata di almeno 1000 kg/m².

Condizioni ambientali di lavoro

- Umidità relativa 30% ÷ 95% senza condensazione.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.



16

5. DESCRIZIONE ARTIGLIO MASTER 28

Artiglio Master 28 è uno smontagomme universale a funzionamento elettropneumatico per ruote da vettura, fuoristrada e veicoli commerciali leggeri.

Artiglio Master 28 permette con facilità di stallonare, smontare e montare qualunque tipo di pneumatici aventi diametro del cerchio da 13" a 28"

Sono stati apportati ulteriori miglioramenti al fine di :

- ridurre lo sforzo fisico dell'operatore;
- garantire l'integrità di cerchio e pneumatico;
- automatizzare il più possibile le operazioni affidate sinora alla manualità dell'operatore.

Ogni macchina è fornita di una targhetta Fig. 17 sulla quale sono riportati elementi di identificazione della stessa ed alcuni dati tecnici.

In particolare oltre agli estremi del costruttore sono riportati:

Mod. - Modello della macchina;

V - Tensione di alimentazione in Volt;

A - Corrente assorbita in Ampere;

kW - Potenza assorbita in kW;

Hz - Frequenza in Hz;

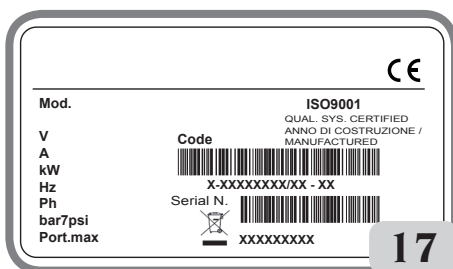
Ph - Numero delle fasi;

bar - Pressione di esercizio in bar;

Serial N. - il numero di matricola della macchina;

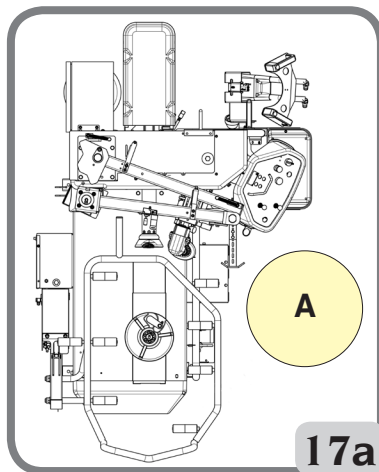
ISO 9001 - Certificazione del Sistema Qualità della società;

CE - marcatura CE.



5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE

Figura 17a illustra la posizione dell'operatore (A) durante le diverse fasi di lavoro.

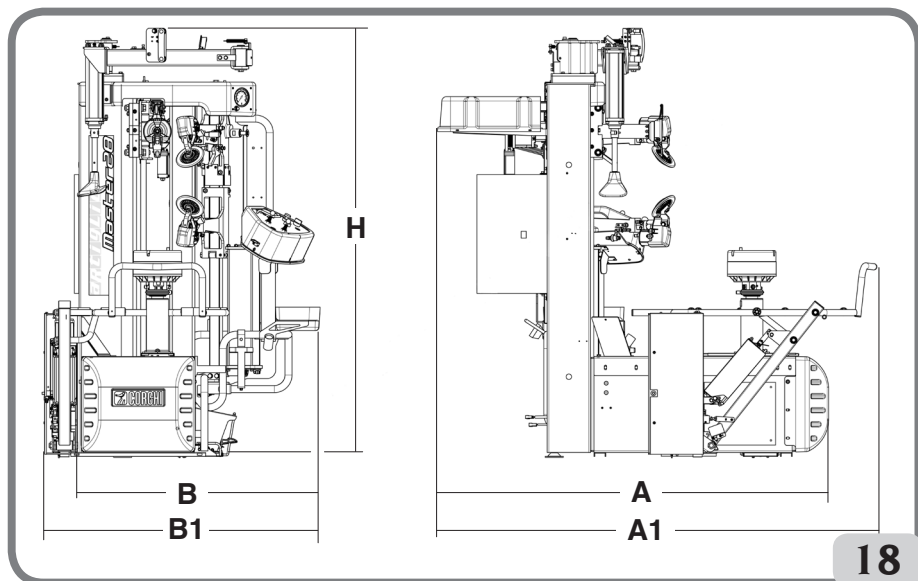


ATTENZIONE

In queste condizioni l'operatore può allontanarsi, monitorare e controllare ogni operazione di lavoro ed intervenire in caso di eventi fortuiti o imprevisti.

5.2. DIMENSIONI DI INGOMBRO

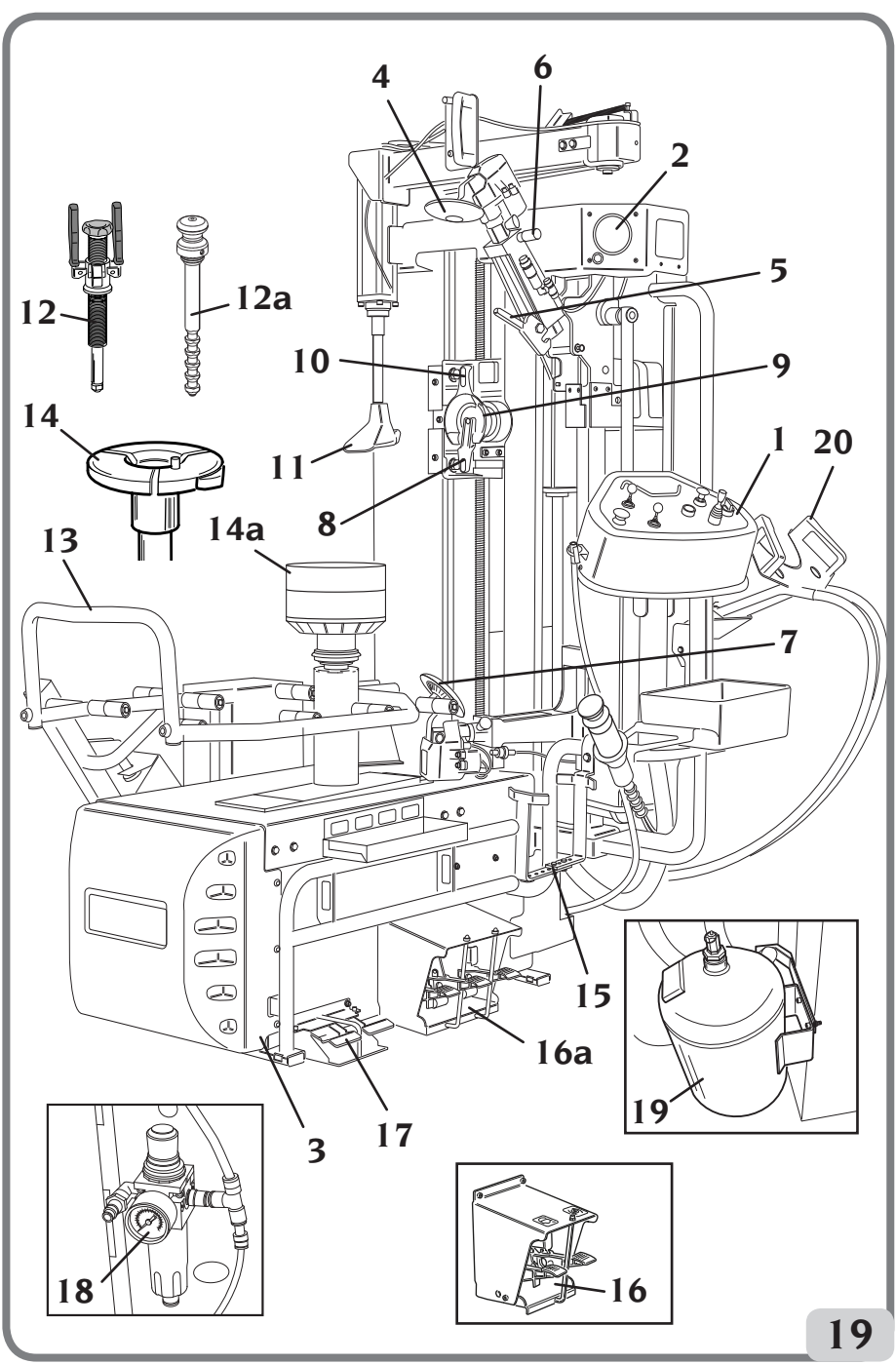
- Profondità (con sollevatore) A1 = 1875 mm
- Profondità A = 1670 mm
- Larghezza B = 1020 mm
- Larghezza (con sollevatore) B1 = 1176 mm
- Altezza massima H = 1824 mm



5.3. COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA)

Le principali parti della macchina sono indicate in fig. 19.

- 1) Consolle di comando
- 2) Manometro con pulsante di sgonfiaggio
- 3) Telaio
- 4) disco stallonatore superiore
- 5) leva di sblocco del disco stallonatore superiore
- 6) leva di posizionamento del disco stallonatore superiore
- 7) disco stallonatore inferiore
- 8) utensile mobile
- 9) testina portautensili
- 10) utensile fisso
- 11) premitallone



- 12) maniglia di centraggio
- 12a) maniglia di centraggio (versione automatic)
- 13) sollevatore ruota (opzionale)
- 14) piatto autocentrante
- 14a) piatto autocentrante (versione automatic)
- 15) supporto grasso
- 16) pedaliera
- 16a) pedaliera (versione automatic)
- 17) pedaliera sollevatore ruota (opzionale)
- 18) filtro regolatore
- 19) serbatoio(opzionale)
- 20) T.I. (opzionale)

ATTENZIONE

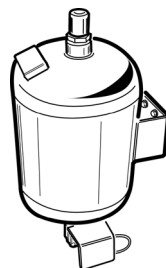
Conosci la tua macchina! sapere esattamente come funziona è il miglior modo per garantirne la sicurezza e le prestazioni. Impara le funzioni e la posizione di tutti i comandi.

Controlla attentamente che tutti i comandi funzionino correttamente.

La macchina deve essere installata e utilizzata nella maniera corretta e la manutenzione deve essere effettuata con regolarità, per evitare incidenti e danni.

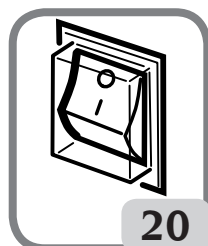
ATTENZIONE

Per quanto riguarda le caratteristiche tecniche, le avvertenze, la manutenzione e qualsiasi altra informazione relativa al serbatoio dell'aria (opzionale), consultare il relativo manuale d'uso e manutenzione fornito con la documentazione dell'accessorio.

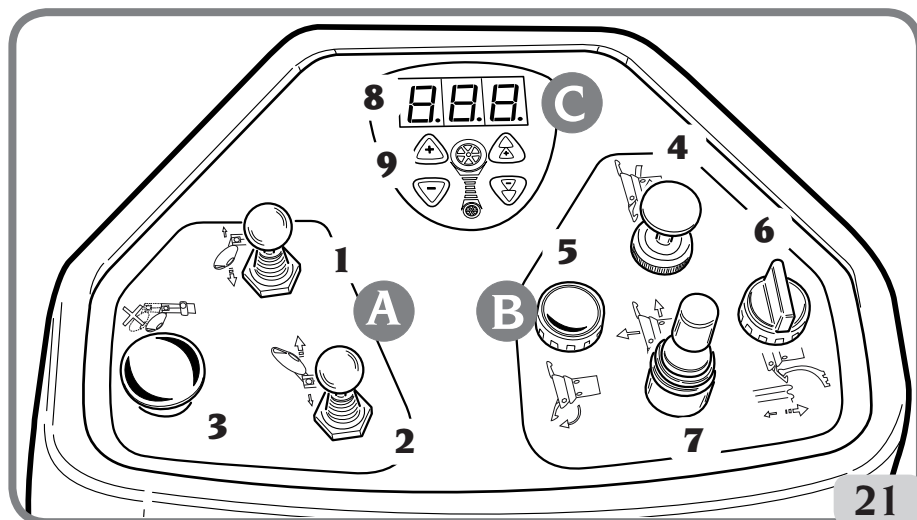


5.4. COMANDI

5.4.a. INTERRUOTTORE DI ACCENSIONE



5.4.b. CONSOLE DI COMANDO



Area A – Comandi funzionali di comando stallonatore



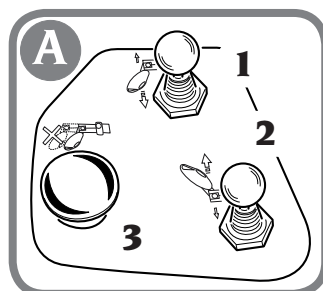
1 - Leva di comando movimento verticale disco stallonatore superiore.



2 - Leva di comando movimento verticale disco stallonatore inferiore.



3 - pulsante di comando penetrazione stallonatore superiore ed inferiore contemporaneamente



IT

Area B – Comandi funzionali testina portautensili



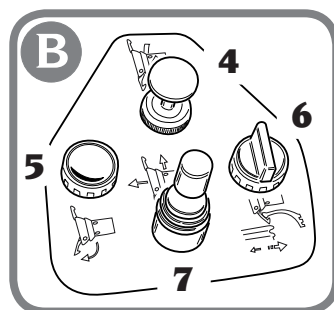
4 - Pulsante di azionamento rotazione a 180° della testina.

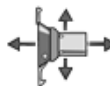


5 - Pulsante di azionamento utensile mobile per selezione tallone superiore.



6 - Selettore azionamento utensile mobile per smontaggio tallone superiore.

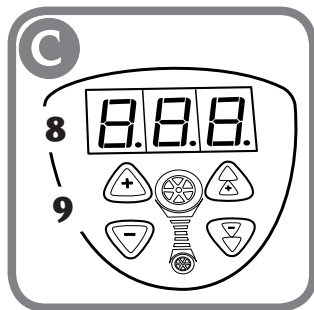




7 - Leva di comando movimento testina.

Area C – Display diametro cerchio e tastiera impostazione diametro cerchio

- 8 - Display di visualizzazione del diametro del cerchio
La cifra visualizzata e' di due cifre con separatore decimale.
- 9 - Tastiera impostazione diametro cerchio
La tastiera si suddivide in:
 - tasti di introduzione valori numerici delle unita'. Utilizzare questi tasti per inserire incrementando + o decrementando(-) i valori delle unita'.
 - tasti di introduzione valori numerici decimali. Utilizzare questi tasti per inserire incrementando (+) o decrementando (-) i valori decimali.



5.4.c. PEDALIERA



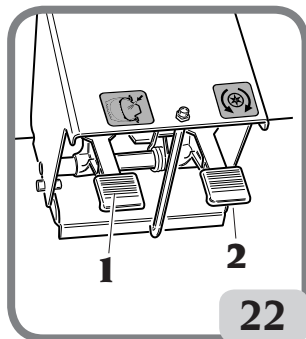
1 - Pedale di gonfiaggio.



2 - Pedale di rotazione autocentrante.

Il pedale presenta 4 differenti posizioni di funzionamento, ognuna corrisponde ad una velocita' di rotazione:

- pedale sollevato(posizione instabile): rotazione lenta in senso antiorario. Se il pedale viene mantenuto sollevato per piu' di 4 sec., la rotazione diventa veloce (sempre in senso antiorario)
- pedale in posizione di riposo (posizione stabile): dispositivo autocentrante fermo
- pedale leggermente premuto verso il basso(posizione instabile): rotazione lenta in senso orario
- pedale premuto a fondo verso il basso (posizione instabile): rotazione veloce in senso orario



22

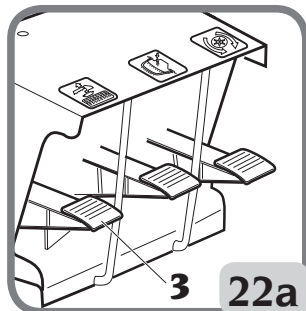
PEDALIERA VERSIONE "AUTOMATIC"



3 - Pedale bloccaggio/sbloccaggio ruota.

Nella versione automatic è presente un terzo pedale.

Il pedale libera, se premuto, il sistema di bloccaggio della maniglia di centraggio all'autocentrante. Nella sua posizione di riposo il sistema di bloccaggio della maniglia di centraggio all'autocentrante è normalmente attivo. Il pedale si utilizza



22a

nella fase di predisposizione e bloccaggio ruota sull'autocentrante ed a lavorazione ultimata per liberarla.

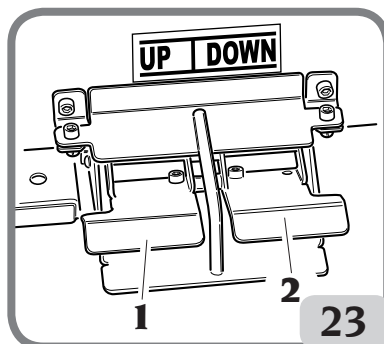
5.4.d. PEDALIERA SOLLEVATORE RUOTA (Fig. 23) (opzionale)



1 - Pedale premuto (posizione instabile): sollevamento ruota a uomo presente



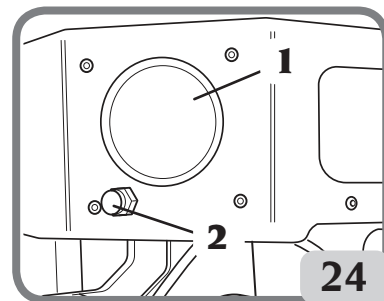
2 - Pedale premuto (posizione instabile): discesa ruota a uomo presente



5.4.e. MANOMETRO CON PULSANTE DI SGONFIAGGIO (Fig. 24)

1- Manometro visualizzazione pressione aria con regolazione a pedale

2- Pulsante di sgonfiaggio



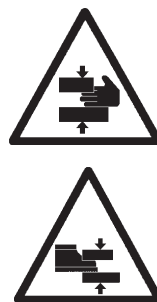
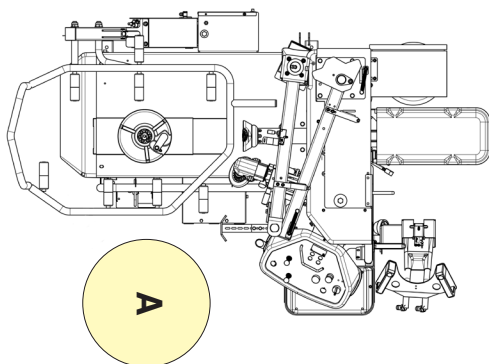
6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO



ATTENZIONE

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO:

Alcune parti della macchina, quali il gruppo testina, gli stallonatori ed il gruppo autocentrante si muovono autonomamente. Non avvicinarsi alle parti in movimento della macchina.

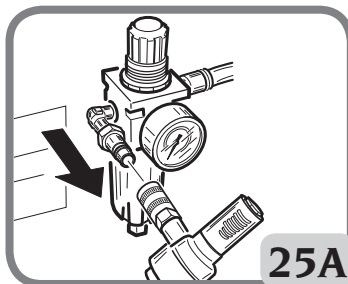
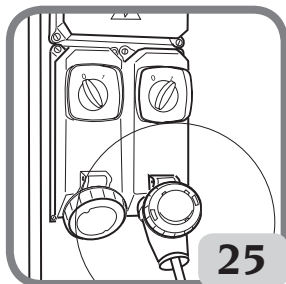


IT

ATTENZIONE

RISCHIO DI LESIONI

Prima di utilizzare la macchina: Scollegare l'alimentazione elettrica Fig. 25; Isolare il circuito dell'aria compressa scollegando il tubo di alimentazione (connettore a disinserimento rapido) Fig. 25A



ATTENZIONE

Al fine di prevenire danneggiamenti o movimenti involontari della macchina si raccomanda di utilizzare esclusivamente accessori e Ricambi originali Corghi

6.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Verificare sul manometro del gruppo filtro regolatore la presenza di una pressione minima di 8 bar. Se la pressione risulta inferiore al livello minimo, alcune funzionalità della macchina possono essere limitate o insufficienti.

Ripristinata la corretta pressione, la macchina riprenderà appieno le funzioni.

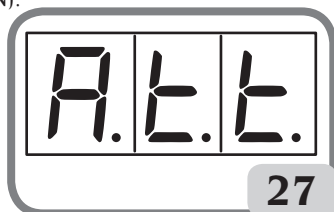
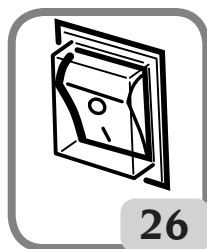
Verificare che l'allacciamento della macchina alla rete elettrica elettrica e pneumatica sia stato eseguito correttamente

6.2. ACCENSIONE DELLA MACCHINA

Premere l'interruttore generale (Fig. 26) in posizione-I-(ON).

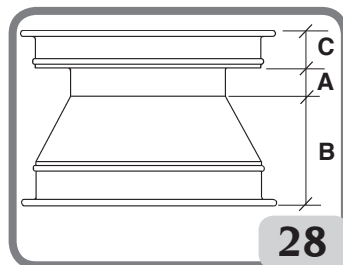
Dopo l'accensione della macchina, sul display viene visualizzato la scritta "Att" (see Fig. 27).

Premere uno qualsiasi dei tasti di introduzione dei valori numerici presenti sulla tastiera per resettare la macchina.



6.3. STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO

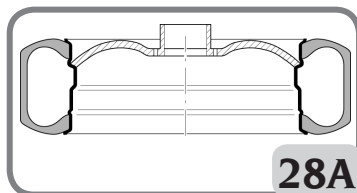
Vedi Fig.28. Identificare sul cerchio la posizione del canale A. Individuare la larghezza maggiore B e la larghezza minore C. Lo pneumatico deve essere montato o smontato con la ruota posizionata sull'autocentrante e con il lato della larghezza minore C rivolto verso l'alto.



ATTENZIONE

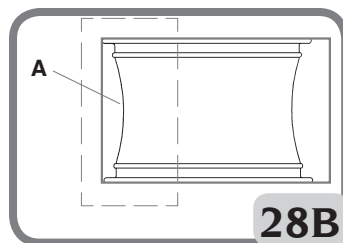
Vedere il paragrafo “TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI PER CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO” nel presente manuale.

Quando si lavora con cerchi “facilmente deformabili” (vale a dire, un foro centrale con bordi sottili e sporgenti - vedere la Fig. 28A) si raccomanda di utilizzare la flangia universale per cerchi ciechi (vedere il paragrafo “TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI PER CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDO IL TIPO DI CERCHIO” nel presente manuale).



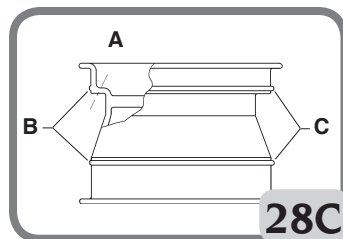
RUOTE SPECIALI

Ruote con cerchi in lega: alcune ruote con cerchi in lega presentano un canale del cerchio A minimo o non presentano alcun canale - Fig. 28B. Tali cerchi non sono approvati dagli standard del DOT (Department of Transportation - Dipartimento dei trasporti). La sigla DOT certifica la conformità degli pneumatici agli standard di sicurezza adottati dagli Stati Uniti e il Canada (tali ruote non possono essere commercializzate in questi mercati).

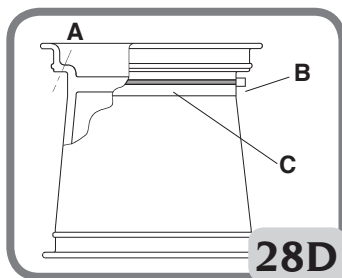


IT

Ruote ad alte prestazioni (curvatura asimmetrica) - Fig. 28C alcune ruote europee presentano cerchi con curvature molto accentuate C, eccetto in corrispondenza del foro della valvola A sul quale lato la curvatura è più leggera B. Su queste ruote la stallonatura deve essere eseguita inizialmente in corrispondenza del foro della valvola sia sul lato superiore che sul lato inferiore.



Ruote con sensore di pressione - Fig.28D. Per intervenire correttamente su tali ruote ed evitare di danneggiare il sensore (il quale può essere incorporato nella valvola, fissato alla cintura, incollato all'interno dello pneumatico, etc.) è necessario osservare le adeguate procedure di montaggio/smontaggio (fare riferimento a "Procedura approvata di montaggio/smontaggio per pneumatici runflat e UHP").



ATTENZIONE

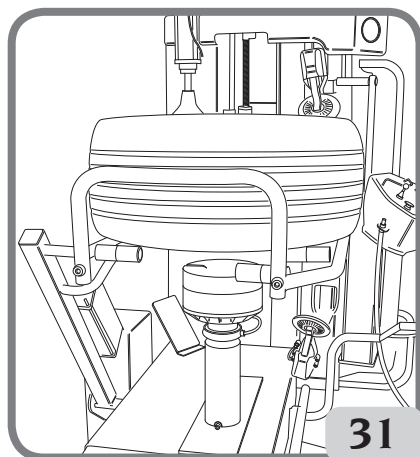
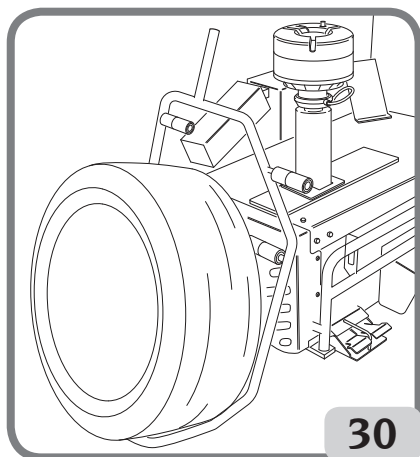
Rimuovere i vecchi pesi presenti sul cerchio prima di iniziare le operazioni di lavoro.

6.4. CARICAMENTO RUOTA

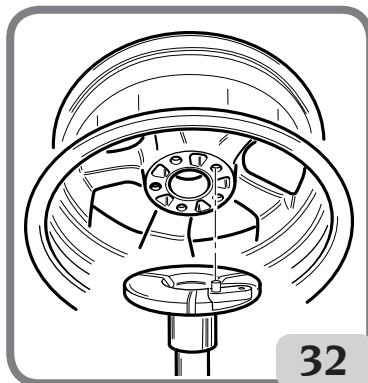
ATTENZIONE

**Azionare i pedali sollevatore solo durante le fasi di carico - scarico ruota.
Non devono essere premuti durante altre fasi di lavoro!**

- Premere il pedale DOWN per portare il sollevatore in posizione di caricamento (Fig. 30).
- Caricare la ruota sul sollevatore (Fig. 30), quindi premere il pedale UP. La ruota verrà sollevata e posizionata in orizzontale sul piatto autocentrante (Fig. 31).
- Premere di nuovo il pedale UP. Il sollevatore si abbasserà appoggiando la ruota al piatto.

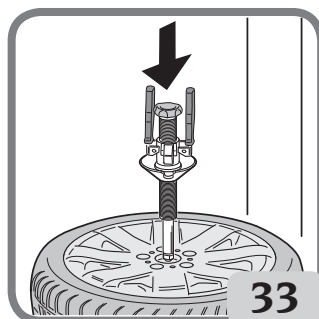


- Il posizionamento della ruota sull' autocentrante deve prevedere anche il centraggio del perno mobile, situato radialmente sull' autocentrante, in uno dei fori adibiti per i bulloni di fissaggio (vedi Fig. 32).

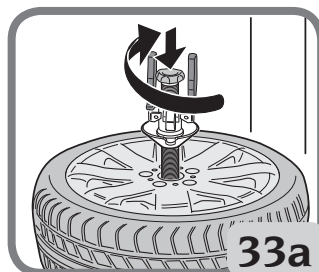


6.5. BLOCCAGGIO RUOTA SU AUTOCENTRANTE

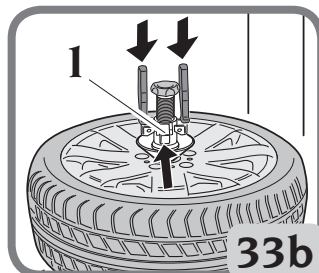
- Inserire la maniglia di bloccaggio nel foro centrale della ruota



- Ruotare la maniglia per permettere il corretto aggancio con l' autocentrante

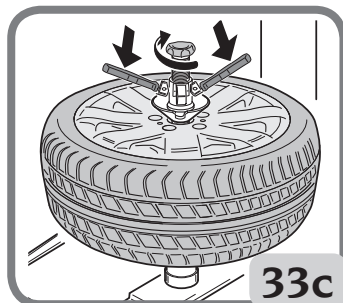


- Avvicinare manualmente il cono di centraggio al cerchione agendo sui fermi "1"



IT

- Serrare il dispositivo di bloccaggio ruotando la maniglia in senso orario



6.5a. BLOCCAGGIO RUOTA SU AUTOCENTRANTE (VERSIONE "AUTOMATIC")

- Premere il Pedale 3 fig.33d per liberare il sistema di bloccaggio dell'autocentrante.
- Impugnare la maniglia di centraggio 1 fig.33e ed adattando manualmente la ruota inserire l'asta dentata nel suo foro centrale fig.33e.
- Rilasciare il Pedale 3 fig.33d. Il sistema di bloccaggio ruota è ora attivo e la ruota bloccata all'autocentrante mediante la maniglia di centraggio, ne risulta ad esso solidale.

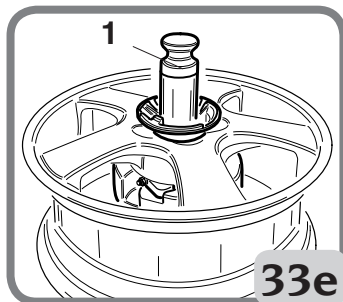
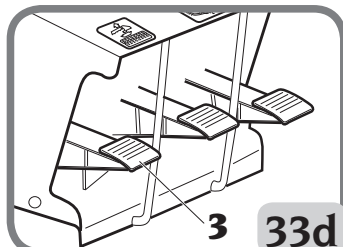
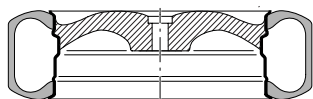
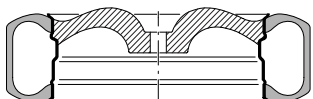


TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO



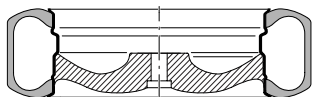
A

Cerchio standard

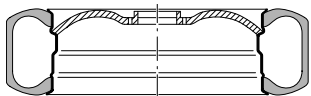


B

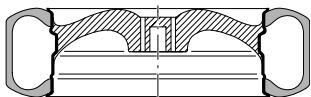
Cerchio con foro incassato



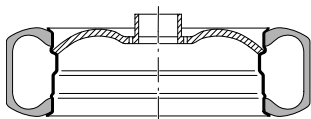
Cerchio a canale rovesciato



Cerchio per furgone



Cerchio senza foro centrale



Cerchio con foro centrale



ATTENZIONE

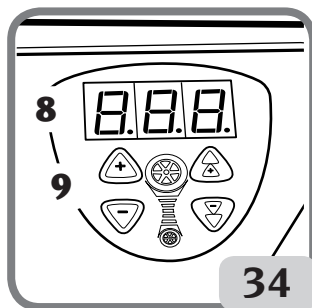
PUNTO DI SCHIACCIAMENTO - PARTI IN MOVIMENTO. Rischio di lesioni dovute a schiacciamento.

Tenere lontane le mani dalla maniglia o dal cono durante il bloccaggio

IT

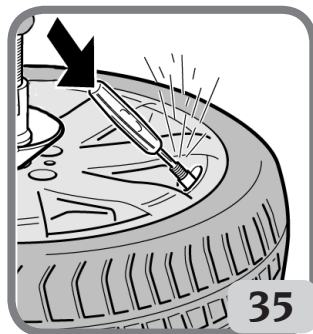
6.6. IMPOSTAZIONE DATI RUOTA

Impostare il valore inerente al diametro del cerchio attraverso l'apposita tastiera "9". Sul display "8" viene espresso il diametro cerchi in pollici. Il valore visualizzato visualizzata e' formato da due cifre con separatore decimale.



6.7. SGONFIAGGIO PNEUMATICO

Sgonfiare completamente lo pneumatico agendo sulla valvola (Fig. 35)



6.8. STALLONATURA


 ATTENZIONE	 ATTENZIONE	 ATTENZIONE
 TENERE MANI E ALTRE PARTI DEL CORPO LONTANE DALLE PARTI IN MOVIMENTO	 TENERE I PIEDI LONTANI DA STALLONATORE E SOLLEVATORE	 NON ESEGUIRE LA STALLONATURA IN PRESENZA DI ARIA NELLO PNEUMATICO

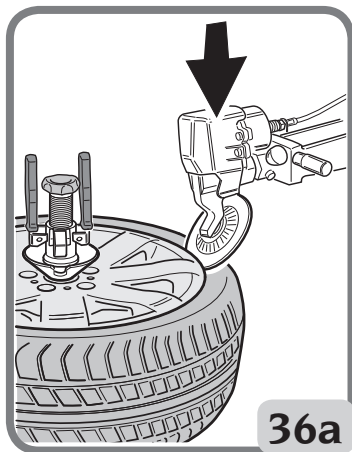
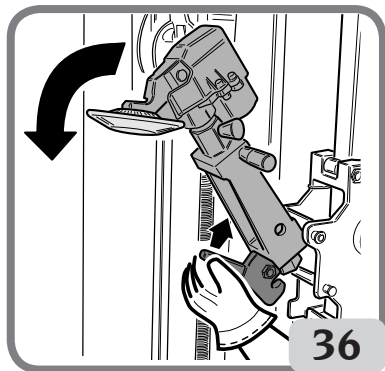
ATTENZIONE

Togliere completamente l'aria all'interno dello pneumatico prima di proseguire. Non eseguire la stallonatura prima di aver rimosso completamente l'aria presente nello pneumatico. La mancata rimozione dell'aria può provocare lesioni all'operatore o danni all'apparecchiatura, allo pneumatico o alla ruota.

- 1 - Predisporre in posizione di lavoro (asse braccio orizzontale) il gruppo stallonatore superiore abbassando manualmente mediante l'apposita leva fissa di presa (Fig. 36).



- 2 - Azionare la leva  e spostare il disco portandolo a circa 5 mm sotto il bordo del cerchio (Fig. 36a).



3 - Premere il pulsante  di penetrazione disco stallonatore superiore.

4 - Ingrassare il tallone per facilitare l'operazione di stallonatura (Fig. 36b)




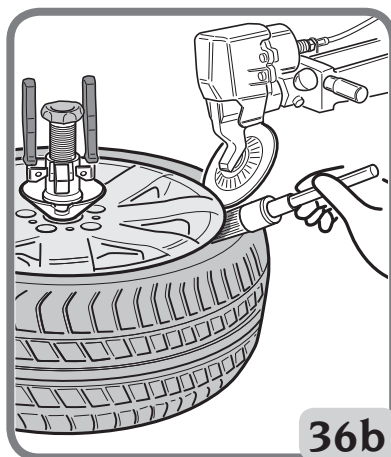
5 - Premere il pedale  per ruotare il piatto autocentrante.

6 - Agire sul comando  a colpietti, per fare scendere il disco stallonatore e togliere completamente il tallone dalla sede sul cerchio.

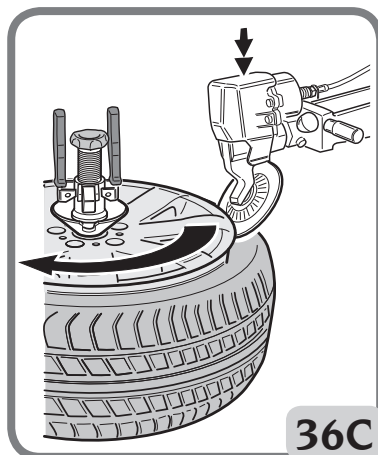
7 - Compiere almeno un giro per completare la stallonatura.

TALI OPERAZIONI staccheranno completamente il tallone superiore dal cerchio (vedere la Fig. 36c).

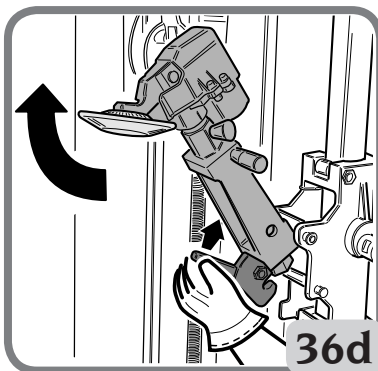
8 - Azionare la leva  verso l'alto per arrestare automaticamente la penetrazione ed allontanare il disco dalla zona di lavoro e portare l'intero gruppo verso l'alto, disimpegnandolo dalla zona di lavoro, intervenendo manualmente sull'apposita leva mobile situata sotto al braccio del gruppo dal lato operatore



36b



36C



36d

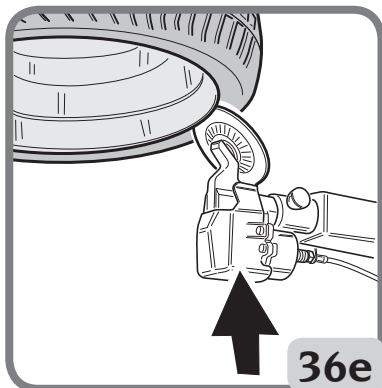
IT



9 - Azionare la leva e spostare il disco portandolo a circa 5 mm sopra il bordo del cerchio (Fig. 36e).



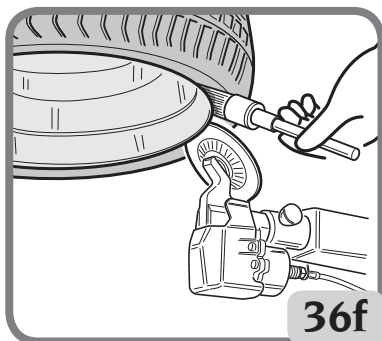
10- Premere il pulsante per attivare la penetrazione del disco stallonatore inferiore.



11- Ingrassare manualmente il tallone per facilitare l'operazione di stallonatura (Fig. 36f).



12- Premere il pedale per ruotare il piatto autocentrante.

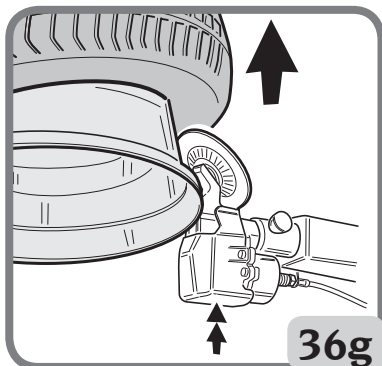


13- Agire sul comando , a colpetti, per fare salire il disco stallonatore e togliere completamente il tallone dalla sede sul cerchio (Fig. 36g).



14- Compiere almeno un giro per completare la stallonatura.

QUESTE ULTIME OPERAZIONI staccheranno completamente il tallone inferiore dal cerchio.



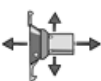
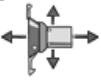
15- Azionare la leva verso il basso per arrestare automaticamente la penetrazione ed allontanare il disco dalla zona di lavoro


6.9. SMONTAGGIO

ATTENZIONE

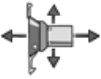
Azionare i pedali sollevatore solo durante le fasi di carico - scarico ruota.
Non devono essere premuti durante altre fasi di lavoro!

- 1 - Premere il pulsante  per portare l'utensile mobile "1" nella posizione indicata nella Fig. 37.

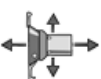
- 2 - Azionare la leva  per inserire completamente l'utensile mobile sotto il tallone (Fig. 37a).
Per ottenere una posizione più precisa, premere il pulsante ubicato sulla parte superiore della leva  durante lo spostamento.

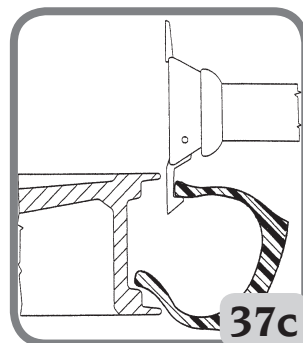
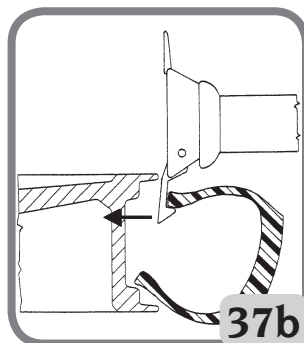
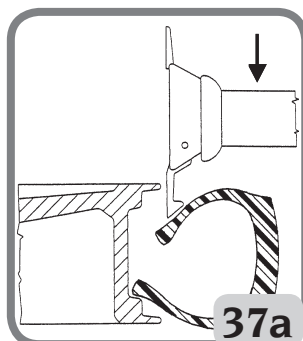
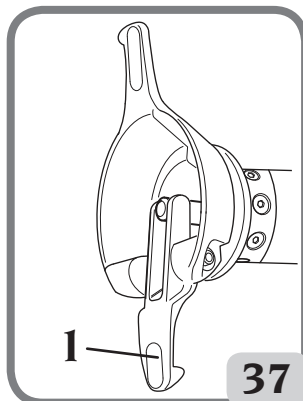
- 3 - Tenere premuto il pulsante  per agganciare il tallone (Fig. 37b).
Fare girare la ruota esercitando la pressione sul pedale



Se necessario abbassare ulteriormente la testina  agendo sul comando

- 4 - Dopo aver agganciato il tallone, rilasciare il pulsante per far tornare l'utensile in posizione di riposo (Fig. 37c).

- 5 -  sollevare l'utensile mobile finché la linea orizzontale dell'utensile non è



IT

completamente visibile
(Fig. 37d) - (A Fig. 37e).

- 6 - Assicurarsi che la parte inferiore dello pneumatico sia stallonata completamente, altrimenti ripetere l'operazione di stallonatura inferiore.

- 7 - Assicurarsi che il tallone a 180° rispetto all'utensile si trovi nel canale, altrimenti utilizzare il premitallone per agevolare il posizionamento (Fig. 37f).

- 8 - Ruotare il selettore (vedere la Fig 37g).

- 9 - Mantenendo ruotato il selettore ,

premere il pedale per ruotare l'autocentrante e smontare la parte superiore dello pneumatico dal cerchio.

Se necessario alzare leggermente la testina agendo

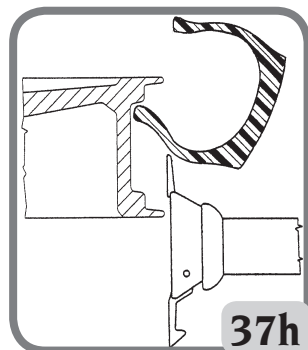
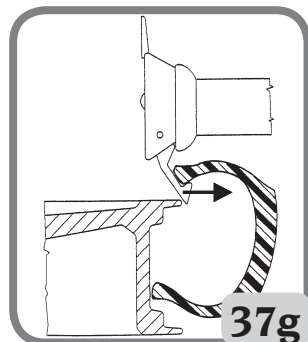
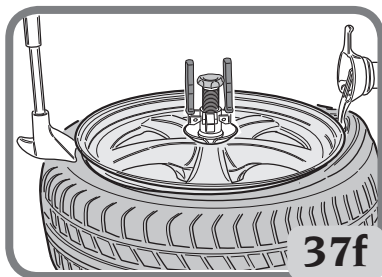
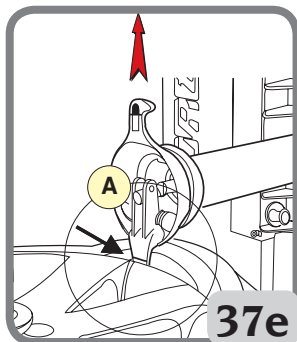
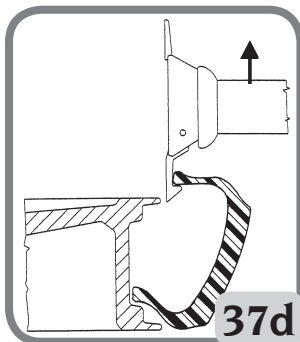
sul comando per completare l'estrazione del tallone superiore.

- 10-Rilasciare il selettore e il pedale

- 11-Allontanare l'utensile mobile dall'area di lavoro

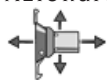
- 12- Azionare la leva per spostare la testina nella parte inferiore della ruota (Fig. 37hH).

- 13-Posizionare manualmente lo pneumatico in modo che il gancio dell'utensile si trovi tra il tallone inferiore e

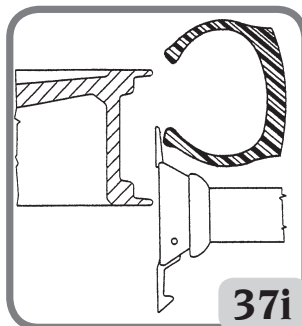


il cerchio (Fig. 37i).

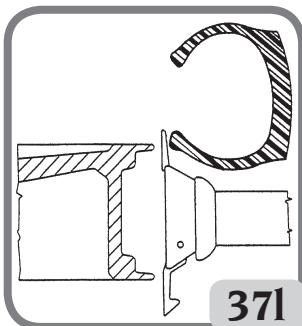
14-Azionare la leva



per posizionare l'utensile fisso all'altezza corretta per la rimozione del secondo tallone (Fig. 37l).



37i



37l

15-Azionare la leva



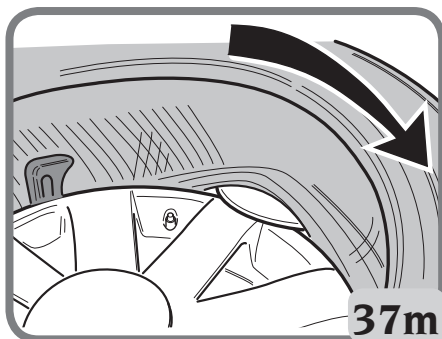
e spostare verso l'alto il disco stallonatore inferiore (Fig. 37m - 37n) fino a 5 mm sopra il bordo superiore del cerchio.



16-Premere il pedale per fare ruotare l'autocentrante e premere il pulsante

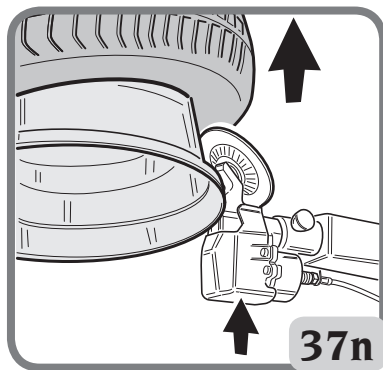


per azionare la penetrazione dello stallonatore inferiore.



37m

17- Se necessario, con il comando , sollevare leggermente il disco stallonatore inferiore.



37n

IT

6.10. MONTAGGIO



ATTENZIONE

Verificare sempre il giusto accoppiamento copertura/cerchio in termini di compatibilità (copertura tubeless su cerchio tubeless ; copertura tube type su cerchio tube type) e di dimensioni geometriche (diametro di calettamento, larghezza di sezione, Off-Set e tipo di profilo della balconata) prima del loro assemblaggio.

Verificare, inoltre, che i cerchi non abbiano subito deformazioni, non presentino i fori di fissaggio ovalizzati, non siano incrostati o arrugginiti e non abbiano bave taglienti sui fori della valvola. Assicurarsi che la copertura sia in buono stato e non presenti danneggiamenti.

1 - Lubrificare accuratamente i fianchi dello pneumatico lungo l'intera circonferenza del tallone inferiore e superiore (Fig.38).



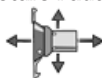
2 - Agire sul comando  per allontanare il disco dalla zona di lavoro.

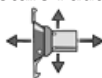
3 - L'utensile è già posizionato all'altezza corretta per il montaggio del primo tallone, (Fig. 38B), sistemare manualmente lo pneumatico in modo che la balconata superiore del cerchio oltrepassi il tallone inferiore e vada nel canale (Fig. 38a -38b).

4 - Mantenere leggermente premuta la sezione dello pneumatico con il tallone inferiore non ancora inserito




nel cerchio e ruotare l'autocentrante



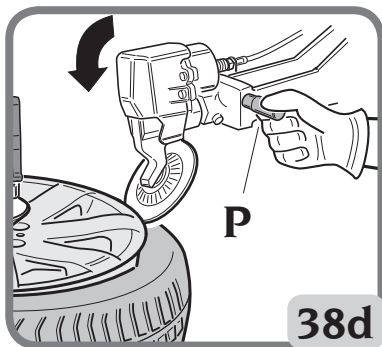
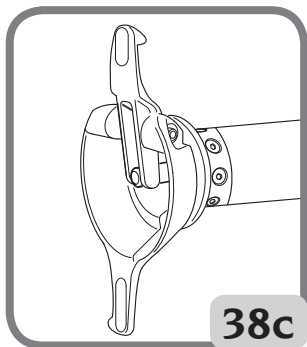
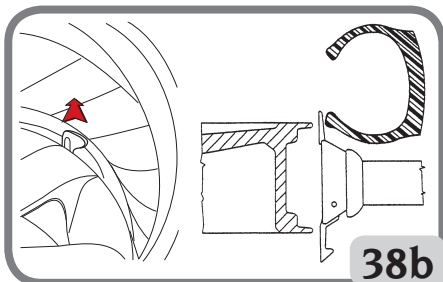
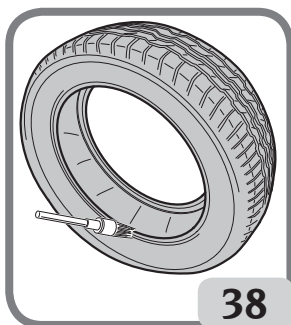
5 - Azionare la leva  per spostare la testina porta utensili nell'area di lavoro superiore per montare il tallone superiore.

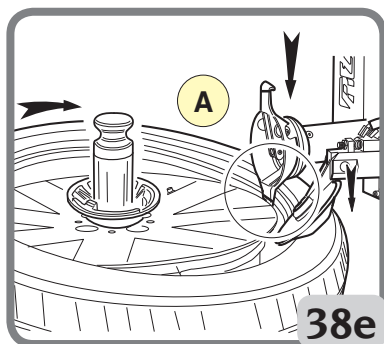
6 - Durante lo spostamento, premere il pul-



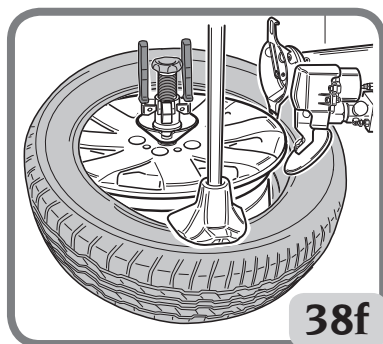
sante  per configurare l'utensile fisso o la fase di montaggio del tallone superiore (Fig. 38c).

7 - Azionare la maniglia P (Fig. 38d) per abbassare manualmente il disco stallatore superiore.



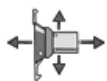


38e



38f

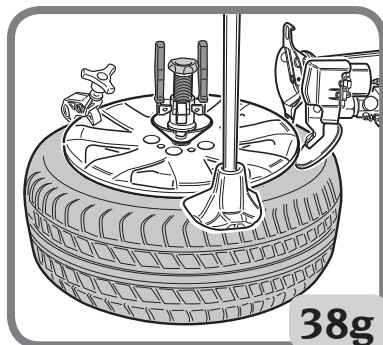
8 - Azionare la leva abbassando l'utensile e sistemando manualmente lo pneumatico in posizione (Fig. 38e).



9 - Spingere lo pneumatico sotto il livello della balconata (Fig. 38e).



10-Utilizzare il premitallone (Fig. 38f) e, se necessario, delle pinze premitallone (Fig. 38g), sulla balconata del cerchio, assicurandosi che il tallone superiore si trovi nel canale.



38g



ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni. Assicurarsi che il tallone superiore sia caricato correttamente sull'utensile prima di eseguire il montaggio (Fig. 38G).

IT



11- Premere il pedale per avviare la rotazione finché il secondo tallone è stato montato.



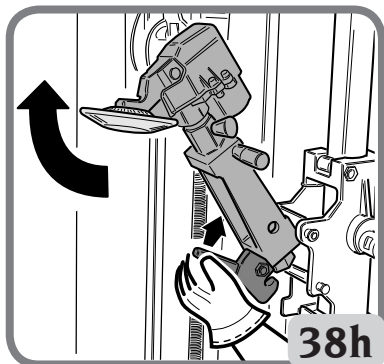
ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni. Assicurarsi che durante tutta la fase di montaggio il tallone superiore sia correttamente inserito nel canale del cerchio.

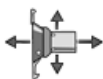
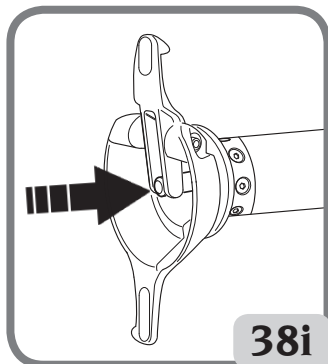
12-Togliere le pinze premitallone o il premitallone.

13-Riportare gli stallonatori alle estremità superiore e inferiore (Fig.





38h).



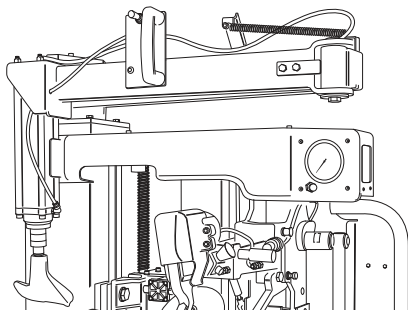
14-Allontanare l'utensile fisso

dall'area di lavoro (Fig. 38i).



ATTENZIONE

Posizionare il premitallone nella corretta posizione di riposo in modo che non interferisca con la zona di lavoro.



6.11. PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT

Per questo tipo di pneumatici fare riferimento alle istruzioni del manuale redatto da WDK (Associazione tedesca dell'industria del pneumatico).

6.12. GONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO

6.12.a. INDICAZIONI DI SICUREZZA

	<div data-bbox="505 209 572 272"></div> <div data-bbox="591 217 871 264">PERICOLO</div> <p>PERICOLO ESPLOSIONE Non superare mai la pressione raccomandata dal costruttore del pneumatico. Non montare mai pneumatici su cerchi di diametro diverso. L'esplosione del pneumatico può causare lesioni personali o morte.</p>
---	--

Verificare che entrambi i talloni superiore e inferiore e la sede tallone del cerchio siano stati lubrificati in modo adeguato con una pasta per montaggio adeguata.

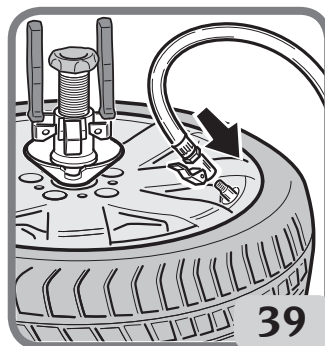
Si raccomanda l'uso di occhiali di sicurezza otticamente neutri e calzature di sicurezza.

Bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

Rimuovere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso.

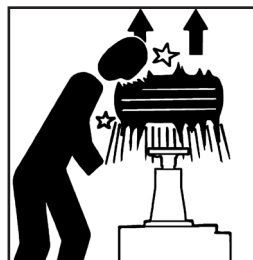
Collegare il tubo di gonfiaggio alla valvola

Premere il pedale per gonfiare lo pneumatico e fare aderire i talloni. Fermarsi frequentemente per controllare sul manometro la pressione interna dello pneumatico.



	ATTENZIONE
Fare attenzione ad eventuali lesioni. Leggere con attenzione, comprendere e osservare le istruzioni che seguono.	

1. Pneumatici eccessivamente gonfi possono esplodere, provocando la dispersione in aria di detriti che possono causare incidenti.
2. Pneumatici e cerchi che non hanno lo stesso diametro sono detti "non corrispondenti". Non tentare di montare o gonfiare degli pneumatici con dei cerchi non corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16" su un cerchio da 16,5" (o viceversa). È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.
3. Non oltrepassare mai la pressione di gonfiaggio dello pneumatico indicata dal costruttore sul fianco dello stesso. Controllare con attenzione che il tubo dell'aria sia ben inserito sulla valvola.



4. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante l'intallamento.

Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, camere d'aria o cerchi.

5. Mantenere una distanza adeguata dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.

ATTENZIONE



In questa fase di lavoro si possono presentare livelli di rumore valutati a 85dB(A). Si consiglia pertanto di indossare una protezione antirumore.

PERICOLO

PERICOLO DI ESPLOSIONE: La rottura di un cerchio o di un pneumatico sotto pressione può provocare una esplosione che proietta la ruota lateralmente o verso l'alto con forza tale da causare danni, serie lesioni o anche la morte!

Non montare pneumatici su cerchi senza verificarne l'esatta corrispondenza delle dimensioni (stampate su cerchio e pneumatico) e la presenza di difetti o danneggiamenti.

Questo smontagomme **NON** è un dispositivo di sicurezza e non consente di eliminare rischi e danni di una eventuale esplosione. Non consentire ad altre persone di avvicinarsi all'area di lavoro.

6.12.b. GONFIAGGIO DEGLI PNEUMATICI

1. Assicurarsi che la ruota sia saldamente bloccata sull'autocentrante per mezzo della maniglia di centraggio (Fig. 40).
2. Assicurarsi che la testina porta utensili, i gruppi stallonatori superiore e inferiore e i premitallone non siano prossimi all'area di lavoro e, se possibile, che siano in posizione di riposo (see

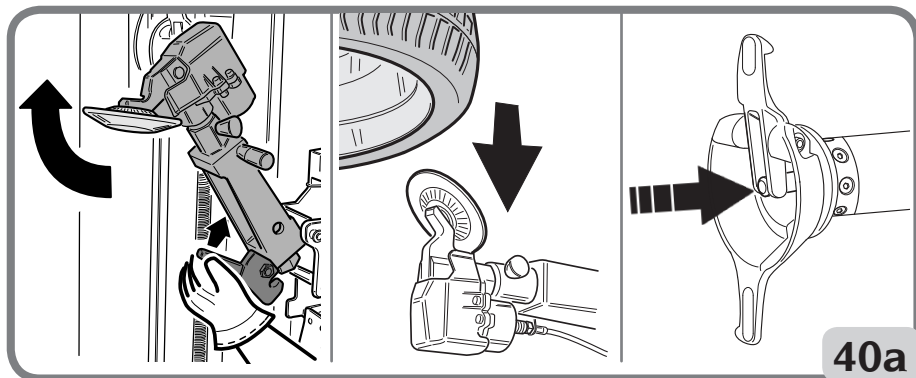
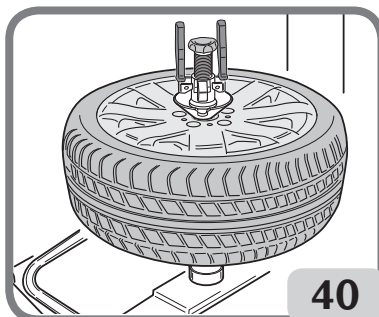


Fig. 40a).

3. Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 40b).

4. Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 40c).



5. Premere il pedale per gonfiare lo pneumatico per brevi intervalli. Controllare frequentemente la pressione sul manometro (1, Fig.40d) per assicurarsi che la pressione non superi MAI la pressione massima indicata dal costruttore dello pneumatico. Lo pneumatico si allarga e i talloni prendono posizione.

Se necessario:

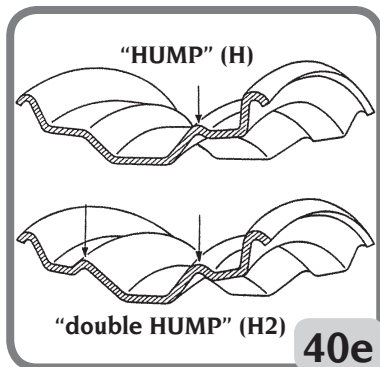
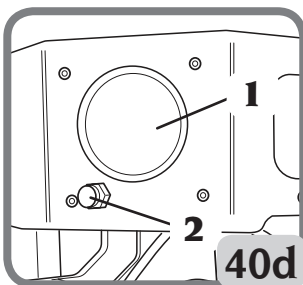
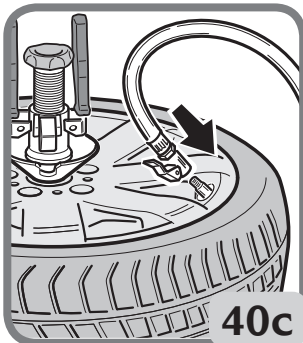
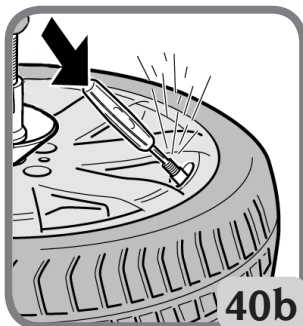
6. Continuare a gonfiare fino al valore massimo di 3,5 bar per posizionare correttamente lo pneumatico sul cerchio. Durante questa operazione evitare di distrarsi e controllare continuamente la pressione dello pneumatico sul manometro (1, Fig.40d) al fine di evitare un gonfiaggio eccessivo. Il gonfiaggio di pneumatici tubeless richiede una portata d'aria superiore per consentire ai talloni di oltrepassare il cerchio HUMPS - vedere i tipi di profilo dei cerchi per il montaggio senza camera d'aria nella Fig.40e

7. Verificare che i talloni siano correttamente intallonati sul cerchio; altrimenti, sgonfiare lo pneumatico, eseguire la stallonatura secondo la procedura descritta nella relativa sezione, lubrificare e fare ruotare lo pneumatico sul cerchio. Ripetere l'operazione di montaggio descritta in precedenza con ulteriore verifica.

8. Inserire nuovamente il meccanismo interno della valvola.

9. Portare la pressione al valore di esercizio premendo il pulsante di sgonfiaggio (2, Fig. 40d).

10. Mettere il cappuccio della valvola.

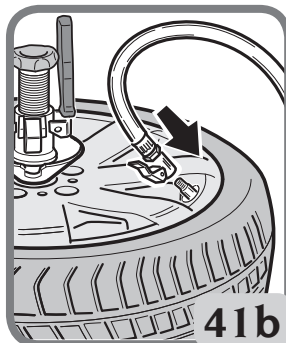
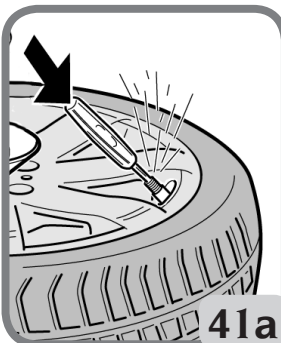
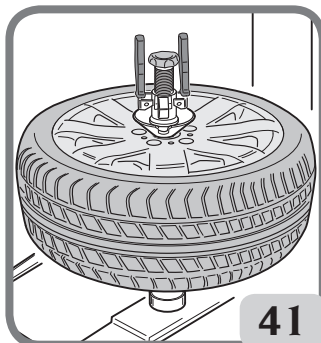


IT

6.12.c. PROCEDURA SPECIALE (TI VERSION)

ATTENZIONE

Prima di procedere con le operazioni descritte sotto assicurarsi che non sia presente sporcizia, polveri o altre impurità in prossimità degli ugelli di gonfiaggio.



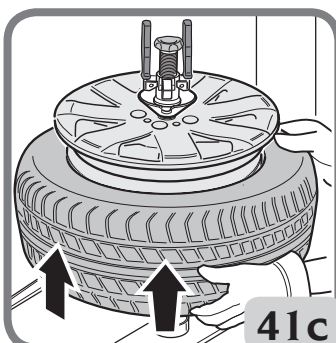
Qualora, durante il gonfiaggio, lo pneumatico non si posizioni correttamente nel cerchio a causa dello spazio eccessivo tra pneumatico e cerchio, è possibile utilizzare un getto d'aria a pressione tramite le ganasce dell'accessorio T.I. (intallonamento rapido) opzionale. Verificare che entrambi i talloni superiore e inferiore e la sede tallone del cerchio siano stati lubrificati in modo adeguato con una pasta per montaggio approvata.


1. Assicurarsi che il cerchio sia correttamente bloccato sul piatto autocentrante (Fig. 41).

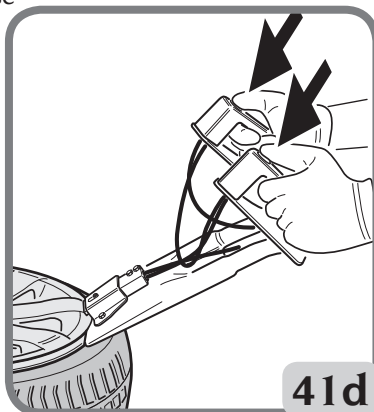
2. Togliere il nucleo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 41a).

3. Collegare il raccordo Doyfe del tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola (Fig. 41b).

4. Tirare leggermente verso l'alto lo pneumatico in modo da ridurre lo spazio tra il tallone superiore e il cerchio (Fig. 41c).



5. Premere a fondo il pedale di gonfiaggio  e contemporaneamente premere i 2 pulsanti presenti sull'accessorio per emettere un getto d'aria ad alta pressione dai quattro getti che



agevolano il posizionamento dei talloni dello pneumatico (Fig. 41d).

ATTENZIONE

Per aumentare l'efficacia dei getti d'aria, lubrificare e sollevare manualmente il tallone inferiore prima dell'attivazione dei getti stessi

ATTENZIONE

Per un migliore funzionamento del sistema gonfia tubeless la pressione di linea deve essere compresa tra gli 8 e i 10 bar.

Continuare il gonfiaggio dello pneumatico tramite il tubo di gonfiaggio. Arrestare il gonfiaggio e verificare frequentemente la pressione sul manometro.



ATTENZIONE

Pericolo di esplosione. Durante la fase di intallonatura non oltrepassare la pressione massima indicata del costruttore riportata sul fianco dello pneumatico.

Una volta effettuata l'intallonatura rimontare la parte interna della valvola e quindi gonfiare il pneumatico fino alla pressione indicata dal costruttore del veicolo.



ATTENZIONE

Azionare i getti per il gonfiaggio soltanto per l'intallonatura del pneumatico. Non orientare i getti verso persone.

Scaricare l'aria dall'impianto pneumatico prima di scollegare l'alimentazione o altri componenti pneumatici. L'aria viene accumulata nel serbatoio per il funzionamento di getti di tallonatura.



ATTENZIONE

Attivare i getti d'aria solamente dopo essersi assicurati che il dispositivo è ben saldo in posizione e il cerchio correttamente bloccato.



ATTENZIONE

PERICOLO DI ESPLOSIONE. Non montare uno pneumatico e un cerchio che non presentano lo stesso diametro (ad esempio, pneumatico da 16 pollici e 1/2 con un cerchio da 16 pollici).

Nel caso lo pneumatico sia eccessivamente gonfio, è possibile togliere l'aria premendo il

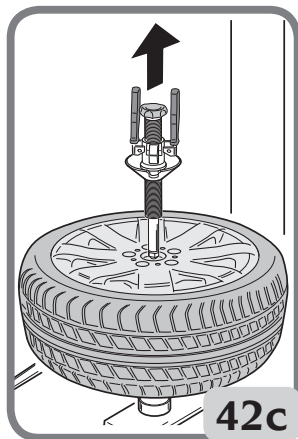
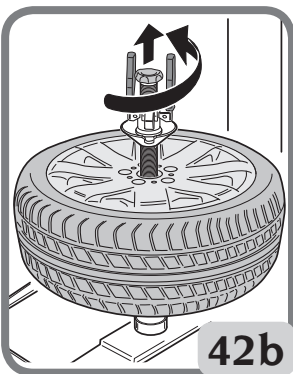
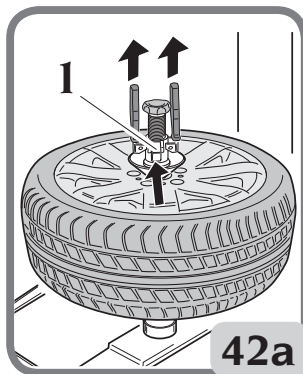
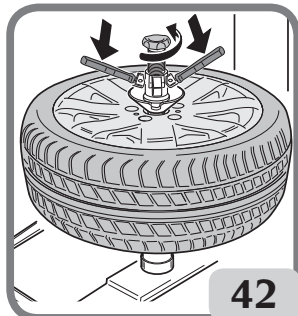
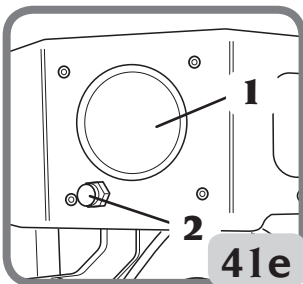
pulsante manuale di sgonfiaggio in ottone ubicato sotto il manometro della pressione aria ("2" - Fig.41e)

Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

6.13 SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO RUOTA

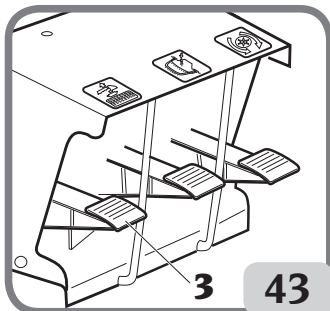
6.13.a. SBLOCCAGGIO RUOTA

- Allentare il dispositivo ruotando le maniglie in senso antiorario (Fig. 42).
- Premere i fermi "1" ed allontanare manualmente il cono di centraggio dal cerchione (Fig. 42a).
- Ruotare in senso antiorario il dispositivo di bloccaggio per sganciarlo dall' autocentrante (Fig. 42b).
- sfilare il dispositivo dal cerchione (Fig. 42c).

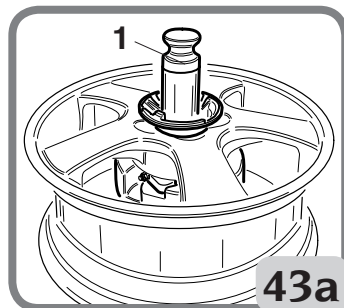


SBLOCCAGGIO RUOTA (VERSIONE "AUTOMATIC")

- Premere il pedale (3, Fig. 43) per sbloccare la ruota dall'autocentrante.



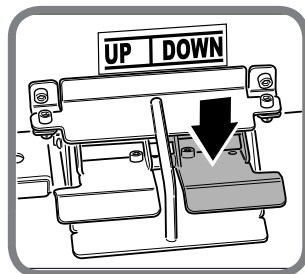
- Rimuovere la maniglia di bloccaggio (1, Fig. 43a) dalla ruota.



6.13.b SCARICAMENTO RUOTA

Premere il pedale "DOWN" per azionare il sollevatore e scaricare la ruota.

N.B.: Durante le fasi di sollevamento o discesa della ruota un segnale acustico avverte l'utilizzatore dell'operazione in corso.



7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Nel caso si interrompa la corrente elettrica con l' utensile di S/Montaggio nella posizione tra' cerchio e pneumatico procedere nel seguente modo:

- Riavviare la macchina **senza effettuare l' azzeramento.**
- Utilizzando gli stallonatori in moto verticale creare spazio all' utensile M/S in modo da permettere lo sganciamento dello stesso dal pneumatico.

IT

7.1 ELENCO SEGNALI A DISPLAY

- "E1": **SEGNALE DI LIMITAZIONE DELL'ASSE X.**
COMPARE QUANDO L'ASSORBIMENTO DI CORRENTE DELL'ATTUATORE LINEARE RAGGIUNGE UN LIVELLO ECCESSIVO.
Invertendo il comando il segnale scompare
- "E2": **SEGNALE DI LIMITAZIONE DELL'ASSE Y.**
COMPARE QUANDO L'ASSORBIMENTO DI CORRENTE DEL MOTORE CHE CONSENTE LA TRASLAZIONE VERTICALE DELLA TESTINA RAGGIUNGE UN LIVELLO ECCESSIVO.
Invertendo il comando il segnale scompare
- "E3": **SEGNALE SOTTOALIMENTAZIONE GENERALE DELLA MACCHINA.**
COMPARE QUANDO LA TENSIONE DI RETE E' INSUFFICIENTE PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA.
Spegnere la macchina e verificare la tensione di rete

- “TOE”:** SEGNALE DI “TIME-OUT-ENCODER”.
 COMPARE QUANDO LA SCHEDA NON RICEVE SEGNALI DALL'ENCODER PER DUE SECONDI DOPO L'AZZERAMENTO A 28 POLLICI.
 Potrebbe essere necessario sostituire l'attuatore, la scheda o il cavo dell'encoder
- “ENC”:** SEGNALE DI “ENCODER”.
 COMPARE QUANDO LA SCHEDA NON RICEVE SEGNALI DALL'ENCODER DURANTE LA FASE DI AZZERAMENTO A 28 POLLICI.
 Potrebbe essere necessario sostituire l'attuatore, la scheda o il cavo dell'encoder
- NEI CASI DI “TOE” E “ENC” LA MACCHINA PASSA IN MODALITA' MANUALE, CONSENTENDO LA TRASLAZIONE DEL SUPPORTO RUOTA SOLAMENTE SE SI TIENE PREMUTO IL PULSANTE DI INCREMENTO O DECREMENTO**
 Potrebbe essere necessario sostituire l'attuatore, la scheda o il cavo dell'encoder
- “EFC”:** SEGNALE DI “ERRORE FINE CORSA”:
 COMPARE QUANDO NON FUNZIONANO I MICROINTERRUTTORI DI FINE CORSA DELL'ASSE X E Y.
 Verificare la connessione dei micro di fine corsa e l'eventuale rottura di uno di essi
- “ROT”:** SEGNALE DI ROTAZIONE CONTRARIA:
 COMPARE QUANDO I CANALI DELL'ENCODER SONO COLLEGATI AL CONTRARIO, OCCORRE INVERTIRE I COLLEGAMENTI.
 Invertire i poli del cavo di alimentazione dell'encoder



ATTENZIONE

Pericolo di lesioni o morte

Il manuale “Ricambi” non autorizza l'utente ad eseguire alcun intervento sulla macchina, eccezion fatta per quelli espressamente descritti nel manuale d'uso, ma mette in grado l'utente di fornire informazioni accurate al servizio post-vendita, al fine di ridurre i tempi di assistenza.

8. MANUTENZIONE



PERICOLO

Quando si scollega la macchina dalla rete pneumatica, i dispositivi che riportano la targhetta qui indicata possono rimanere sotto pressione.



ATTENZIONE

Il manuale “Ricambi” non autorizza l'utente ad eseguire alcun intervento sulla macchina, eccezion fatta per quelli espressamente descritti nel manuale d'uso, ma mette in grado l'utente di fornire informazioni accurate al servizio post-vendita, al fine di ridurre i tempi di assistenza.

ATTENZIONE

Non togliere o modificare alcuna parte della macchina (tranne che per scopi di manutenzione).

ATTENZIONE

È vietato qualsiasi intervento inteso a modificare il valore prestabilito della valvola regolatrice di pressione o del limitatore di pressione. Il costruttore declina ogni responsabilità causata dalla manomissione di suddette valvole.

ATTENZIONE

Prima di apportare qualsiasi modifica o eseguire la manutenzione, scollegare l'alimentazione elettrica e pneumatica della macchina e assicurarsi che tutte le parti mobili siano adeguatamente bloccate.

AVVERTENZA

Tenere pulita la zona di lavoro. Non usare mai aria compressa, getti d'acqua o diluente per togliere sporcizia o residui dalla macchina. Durante la pulizia, evitare per quanto possibile di creare e sollevare polvere.

ATTENZIONE

La CORGHI declina ogni responsabilità in caso di reclami derivati dall'uso di ricambi o accessori non originali.

IT

Manutenzione programmata:

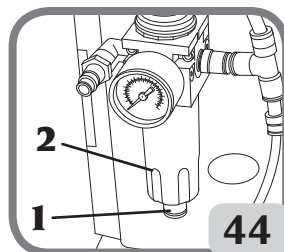
ATTENZIONE

La macchina propone periodicamente i promemoria di manutenzione da effettuare. L'inservanza delle disposizioni potrebbe precludere il corretto funzionamento della macchina.

- Verifica del drenaggio della condensa del gruppo filtro-regolatore:

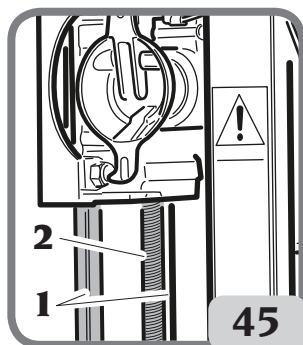
Il gruppo filtro-regolatore è dotato di un dispositivo semiautomatico di drenaggio della condensa. Tale dispositivo entra in funzione, automaticamente, ogniqualvolta s'interrompe l'alimentazione pneumatica alla macchina. Drenare la condensa manualmente (1, Fig. 44) quando il livello si innalza sopra il livello 2, Fig. 44.

Da effettuare mensilmente.



- Pulire e lubrificare guida carrello testina porta utensili (1, Fig. 45):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con grasso LIPLEX EP 2 o equivalente.
Da effettuare bimestralmente

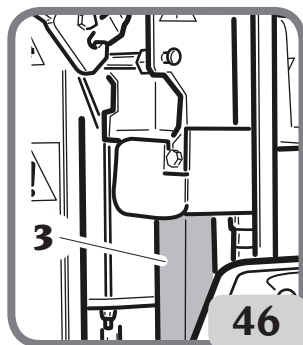


- Lubrificare vite traslazione gruppo testina porta utensili (2, Fig. 45):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con olio MOLYguard lube PTFE ISO 68 o equivalente.
Da effettuare trimestralmente

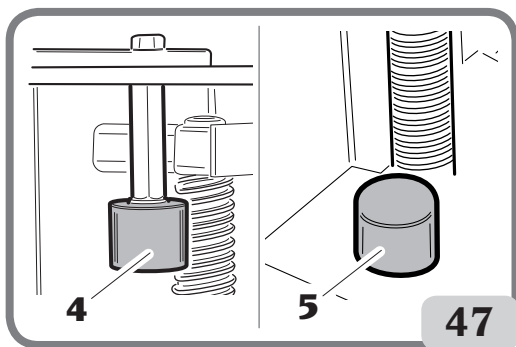
- Pulire e lubrificare il quadro di scorrimento stallonatori (3, Fig. 46):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con olio ROLOIL SUPERLUBRICANT gel sintetico al PTFE o equivalente.
Da effettuare bimestralmente



- Verifica integrità tamponi di fine corsa carrello utensile (4-5, Fig. 47):

Non devono presentare rotture o deformazioni permanenti.
In caso contrario contattare il servizio di assistenza.
Da effettuare semestralmente.

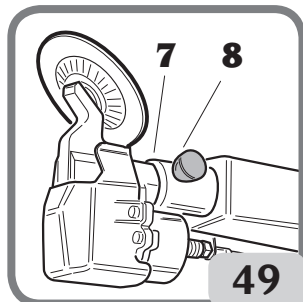
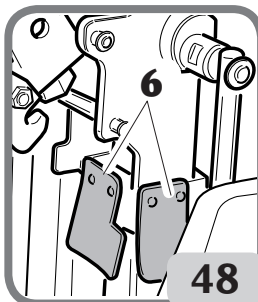


- Verifica integrità protezioni in gomma su stallonatori (6, Fig. 48):

Devono essere presenti e non devono presentare rotture o deformazioni permanenti.
In caso contrario contattare il servizio di assistenza.
Da effettuare trimestralmente

- Pulire e lubrificare il perno gruppo stallonatore inferiore (7, Fig. 49) e il perno aggancio gruppo stallonatore inferiore (8, Fig. 49):

Pulire con solventi compatibili con l'ambiente e lubrificare con grasso comune.
Da effettuare mensilmente



- Contattare rete assistenza per verifica cinghie e tamponi in gomma:

Verifica periodica da parte della rete assistenza.
Da effettuare ogni 7000 ruote

- Pulire la parte superiore dell' autocentrante (Fig 50):

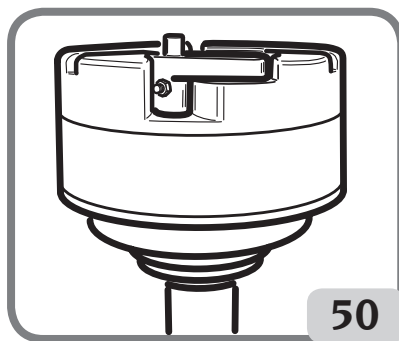
Rimuovere lo sporco accumulato e pulire con solventi ecologici.

Da effettuare settimanalmente

- Controllo generale della macchina, contattare rete assistenza:

Verifica periodica generale da parte della rete assistenza.

Da effettuare annualmente



9. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE

In caso di demolizione della macchina, separare preventivamente i particolari elettrici, elettronici, plastici e ferrosi.

Procedere quindi alla rottamazione diversificata come previsto dalle norme vigenti.

10. INFORMAZIONI AMBIENTALI

La seguente procedura di smaltimento deve essere applicata esclusivamente alle macchine



in cui la targhetta dati macchina riporta il simbolo del bidone barrato

Questo prodotto può contenere sostanze che possono essere dannose per l'ambiente e per la salute umana se non viene smaltito in modo opportuno.

Vi forniamo pertanto le seguenti informazioni per evitare il rilascio di queste sostanze e per migliorare l'uso delle risorse naturali.

Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite tra i normali rifiuti urbani ma devono essere inviate alla raccolta differenziata per il loro corretto trattamento. Il simbolo del bidone barrato, apposto sul prodotto ed in questa pagina, ricorda la necessità di smaltire adeguatamente il prodotto al termine della sua vita.

In tal modo è possibile evitare che un trattamento non specifico delle sostanze contenute in questi prodotti, od un uso improprio di parti di essi possano portare a conseguenze dannose per l'ambiente e per la salute umana. Inoltre si contribuisce al recupero, riciclo e riutilizzo di molti dei materiali contenuti in questi prodotti.

A tale scopo i produttori e distributori delle apparecchiature elettriche ed elettroniche organizzano opportuni sistemi di raccolta e smaltimento delle apparecchiature stesse.

Alla fine della vita del prodotto rivolgetevi al vostro distributore per avere informazioni sulle modalità di raccolta. Al momento dell'acquisto di questo prodotto il vostro distributore vi informerà inoltre della possibilità di rendere gratuitamente un altro apparecchio a fine vita a

condizione che sia di tipo equivalente ed abbia svolto le stesse funzioni del prodotto acquistato. Uno smaltimento del prodotto in modo diverso da quanto sopra descritto sarà passibile delle sanzioni previste dalla normativa nazionale vigente nel paese dove il prodotto viene smaltito. Vi raccomandiamo inoltre di adottare altri provvedimenti favorevoli all'ambiente: riciclare l'imballo interno ed esterno con cui il prodotto è fornito e smaltire in modo adeguato le batterie usate (solo se contenute nel prodotto).

Con il vostro aiuto si può ridurre la quantità di risorse naturali impiegate per la realizzazione di apparecchiature elettriche ed elettroniche, minimizzare l'uso delle discariche per lo smaltimento dei prodotti e migliorare la qualità della vita evitando che sostanze potenzialmente pericolose vengano rilasciate nell'ambiente.

11. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO

Smaltimento olio usato

Non gettare l'olio usato in fognature, cunicoli o corsi d'acqua; raccoglierlo e consegnarlo ad aziende autorizzate per la raccolta.

Spargimento o perdite d'olio

Contenere il prodotto fuoriuscito con terra, sabbia o altro materiale assorbente.

Sgrassare l'area contaminata con solventi, facendo attenzione a disperdere i fumi. I residui del materiale di pulizia devono essere smaltiti secondo quanto prescritto dalla legge.

Precauzioni nell'impiego dell'olio

- Evitare il contatto con la pelle.
- Evitare la formazione o la diffusione di nebbie d'olio nell'atmosfera.
- Adottare quindi le seguenti elementari precauzioni igieniche:
 - evitare gli schizzi (indumenti appropriati, schermi protettivi sulle macchine);
 - lavarsi frequentemente con acqua e sapone; non utilizzare prodotti irritanti o solventi che asportano il rivestimento sebaceo della pelle;
 - non asciugarsi le mani con stracci sporchi o unti;
 - cambiarsi gli indumenti se sono impregnati e, in ogni caso, alla fine del lavoro;
 - non fumare o mangiare con le mani unte.
- Adottare inoltre le seguenti misure di prevenzione e protezione:
 - guanti resistenti agli oli minerali, felpati internamente;
 - occhiali, in caso di schizzi;
 - grembiuli resistenti agli oli minerali;
 - schermi protettivi, in caso di schizzi.

Olio minerale: indicazioni di pronto soccorso

- Ingestione: rivolgersi al presidio medico con le caratteristiche del tipo di olio ingerito.
- Inalazione: in caso di esposizione a forti concentrazioni di vapori o nebbie, trasportare il colpito all'aria aperta e in seguito al presidio medico.
- Occhi: irrigare abbondantemente con acqua e rivolgersi al più presto al presidio medico.
- Pelle: lavare con acqua e sapone.

12. INFORMAZIONI E AVVERTENZE SUL LIQUIDO LUBRIFICANTE PER PNEUMATICI

Smaltimento olio usato

Non gettare il fluido lubrificante usato in fognature, cunicoli o corsi d'acqua; raccoglierlo e consegnarlo ad aziende autorizzate per la raccolta.

Spargimento o perdite di liquido lubrificante

Evitare che le perdite di prodotto si allarghino utilizzando del materiale assorbente non infiammabile quale terra, sabbia, vermicolite, diatomite.

Pulire l'area contaminata utilizzando preferibilmente un detergente, non utilizzare solventi.

Precauzioni nell'impiego del fluido lubrificante per pneumatici

- Evitare gli schizzi o il contatto con la pelle.
- Evitare gli schizzi o il contatto con gli occhi.
- Non inalare.
- Adottare quindi le seguenti elementari precauzioni igieniche:
 - proteggere la pelle e gli occhi dagli schizzi di fluido lubrificante (con guanti e occhiali adeguati);
 - in caso di contatto con la pelle, pulire immediatamente con abbondante acqua;
 - in caso di contatto con gli occhi, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e consultare un medico;
 - in caso di ingestione, consultare un medico e mostrare l'etichetta;
 - non asciugare le mani con panni sporchi;
 - cambiarsi gli indumenti se sono impregnati di liquido lubrificante;
 - non fumare o mangiare con le mani sporche di liquido lubrificante.

IT

13. MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE

Per la scelta dell'estintore più adatto consultare la tabella seguente:

	Materiali secchi	Liquidi infiammabili	Apparecchiature elettriche
Idrico	SI	NO	NO
Schiuma	SI	SI	NO
Polvere	SI*	SI	SI
CO ₂	SI*	SI	SI
SI*	<i>Utilizzabile in mancanza di mezzi più appropriati o per incendi di piccola entità.</i>		



AVVERTENZA

Le indicazioni di questa tabella sono di carattere generale e destinate a servire come guida di massima agli utilizzatori. Le possibilità di impiego di ciascun tipo di estintore devono essere richieste al fabbricante.

14. GLOSSARIO

Pneumatico

Uno pneumatico è formato da: **I-lo pneumatico**, **II- il cerchio** (ruota), **III-la camera d'aria** (negli pneumatici a tubo), **IV-aria pressurizzata**.

Lo pneumatico deve:

- sostenere il carico,
- assicurare la trasmissione delle potenze motrici,
- dirigere il veicolo,
- contribuire alla tenuta di strada ed alla frenatura,
- contribuire alla sospensione del veicolo.

I - Pneumatico Lo pneumatico propriamente detto è la parte principale del complesso che è in contatto con la strada ed è quindi progettato per sostenere la pressione d'aria interna e tutte le altre sollecitazioni derivanti dall'utilizzo.

La sezione dello pneumatico mostra le diverse parti che lo compongono:

1 - **Battistrada**. È la parte in contatto con la strada durante il rotolamento della gomma. Comprende una gomma in mescola e un "motivo" adatto per fornire una buona resistenza all'abrasione e una buona aderenza in condizioni di asciutto e bagnato, così come delle condizioni di funzionamento silenziose.

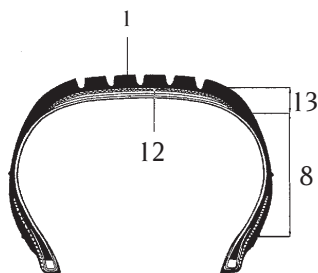
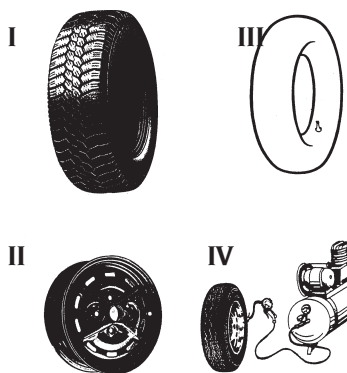
2 - **Bordo o rinforzo**. E' un inserto di tessuto metallico o tessile, disposto in corrispondenza della parte esterna del tallone; serve a proteggere le tele della carcassa dallo strisciamento contro il cerchio.

3 - **Carcassa**. Costituisce la struttura resistente ed è composta da uno o più strati di tele gommate. La disposizione delle tele che costituiscono la carcassa dà la denominazione alla struttura della copertura. Si possono distinguere le seguenti strutture:

Convenzionale: le tele sono inclinate e sono disposte in modo che i fili costituenti una tela s'incrocino con quelli della tela adiacente. Il battistrada, che è la parte dello pneumatico a contatto con il terreno, è solidale ai fianchi e pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco sono trasmessi al battistrada.

Radiale La carcassa è formata da una o più tele con i filati disposti in direzione radiale.

Una carcassa radiale è alquanto instabile. Per renderla stabile ed evitare dei movimenti errati del battistrada



nell'area di contatto con il terreno, la carcassa e lo spessore sottostante il battistrada sono rinforzati con una struttura anulare, generalmente chiamata cintura. Il battistrada ed il fianco lavorano con rigidità diverse ed in modo indipendente, pertanto durante il rotolamento i movimenti di flessione del fianco non sono trasmessi al battistrada.

4 - *Cerchietto* Si tratta di un anello in metallo che presenta diversi fili in acciaio. Al cerchietto sono ancorate le tele di carcassa.

5 - *Cintura*. E' una struttura circonferenziale inestensibile composta da tele incrociate ad angoli molto bassi, posizionata sotto il battistrada, con lo scopo di stabilizzare la carcassa nell'area d'impronta.

6 - *Cordolo di centratura*. Si tratta di un piccolo segno che indica la circonferenza della parte superiore del tallone ed è utilizzato come riferimento per controllare il corretto centraggio dello pneumatico sul cerchio dopo il montaggio.

7 - *Cordolo di protezione*. E' un rilievo circonferenziale posto nella zona del fianco più esposta a strisciamenti accidentali.

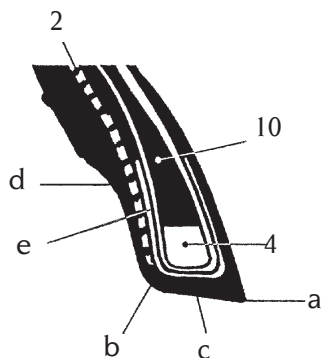
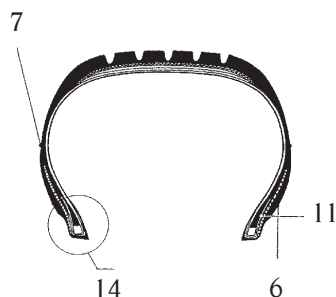
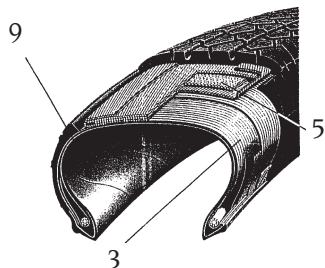
8 - *Fianco*. E' la zona compresa tra la balconata e il cordolo di centratura. E' costituito da uno strato di gomma più o meno sottile, destinato a proteggere le tele di carcassa contro urti laterali.

9 - *Liner* Si tratta di uno strato di mescola vulcanizzato, impermeabile all'aria, all'interno degli pneumatici tubeless.

10 - *Filling* Si tratta di un profilo in gomma di norma triangolare, ubicato sopra il cerchietto; assicura la rigidità del tallone e crea una graduale compensazione alla brusca discontinuità di spessore provocata dal cerchietto.

11 - *Risvolto*. E' il lombo della tela di carcassa che è avvolto attorno al cerchietto ed adagiato contro la carcassa stessa, al fine di ancorare la tela ed impedirne lo sfilamento.

12 - *Sottofondo o piede*. È lo strato più interno del battistrada in contatto con la cintura, oppure se quest'ultima non è presente (pneumatici conven-



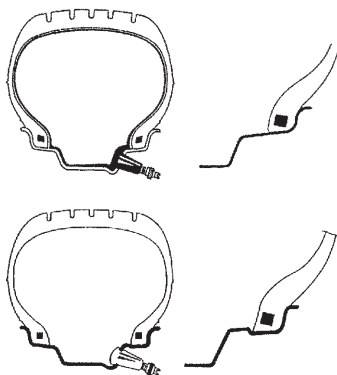
zionali) con l'ultima tela della carcassa.

13 - *Balconata* Si tratta della parte più esterna del battistrada, ubicato tra l'angolo e l'inizio del fianco.

14 - *Tallone*. È la parte che unisce lo pneumatico al cerchio. La punta del tallone (a) è l'angolo interno. Lo sperone (b) è la parte più interna del tallone. La base (c) è la zona di appoggio con il cerchio. L'incavo (d) è la parte concava sulla quale appoggia la balconata del cerchio.

Pneumatici con camera d'aria – tube type. Dal momento che uno pneumatico deve contenere aria pressurizzata per un lungo periodo di tempo, si utilizza una camera d'aria. La valvola per l'inserimento, la tenuta, il controllo ed il ripristino dell'aria in pressione, in questo caso è solidale con la camera stessa.

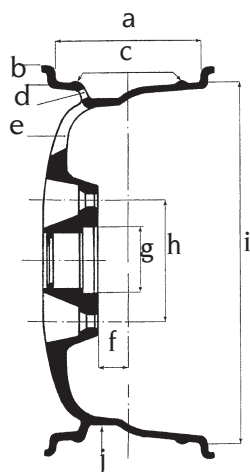
Pneumatici senza camera d'aria – tubeless. Gli pneumatici tubeless sono formati da uno pneumatico con fianco interno rivestito da un sottile strato di gomma speciale impermeabile, chiamato *liner*. Questo contribuisce ad assicurare la tenuta dell'aria in pressione contenuta nella carcassa. Questo tipo di pneumatici deve essere montato su cerchi specifici, direttamente sui quali è fissata la valvola.



II - Cerchio (Ruota). Il cerchio è l'elemento rigido, in metallo, che collega in modo fisso, ma non permanente, il mozzo del veicolo con lo pneumatico.

Profilo del cerchio. Il profilo del cerchio è la forma della sezione in contatto con lo pneumatico. Esso è realizzato con diverse forme geometriche che servono ad assicurare: semplicità di montaggio dello pneumatico (inserimento tallone nel canale); sicurezza in marcia, in termini di ancoraggio del tallone nella sua sede.

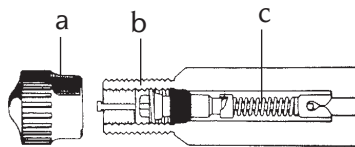
Osservando una sezione del cerchio è possibile identificare diverse parti che la compongono: a) larghezza del cerchio – b) altezza balconata – c) ancoraggi tubeless (HUMP) – d) foro valvola – e) apertura di aerazione – f) off set – g) diametro foro centrale – h) interasse fori attacco – i) diametro di calettamento – j) canale.



III - Camera d'aria (pneumatici di tipo a tubo). La camera d'aria è una struttura in gomma ad anello chiuso

dotata di valvola, che contiene aria pressurizzata.

Valvola. La valvola è un dispositivo meccanico che permette il gonfiaggio/sgonfiaggio e la tenuta dell'aria in pressione all'interno di una camera d'aria (o di una copertura nel caso dei tubeless). E' composta da tre particolari: il cappellotto di chiusura valvola (a) (per proteggere dalla polvere il meccanismo interno e garantire la tenuta d'aria), un meccanismo interno (b) e il fondello (c) (rivestimento esterno).



Gonfiatubeless. Sistema di gonfiaggio che facilita il gonfiaggio degli pneumatici tubeless.

Intallonatura. Operazione che si ottiene nella fase di gonfiaggio e garantisce un perfetto centraggio tra tallone e bordo cerchio.

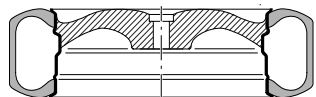
Pinza premi tallone. E' un utensile adibito ad essere utilizzato durante il montaggio del tallone superiore. È sistemata in modo che agganci la balconata del cerchio e mantenga il tallone superiore dello pneumatico all'interno del canale. Generalmente impiegata per il montaggio di ruote ribassate.

Regolatore di scarico. Raccordo che permette di regolare il passaggio dell'aria.

Stallonatura. Operazione che permette il distacco del tallone dal bordo del cerchio.

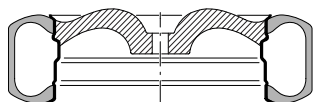
IT

TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO A SECONDA DEL TIPO DI CERCHIO



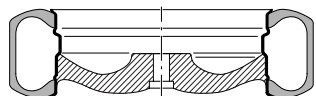
A

Cerchio standard



B

Cerchio con foro incassato



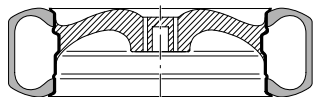
C

Cerchio a canale rovesciato



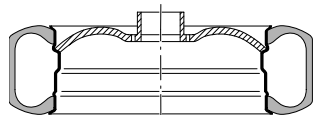
D

Cerchio per furgone



E

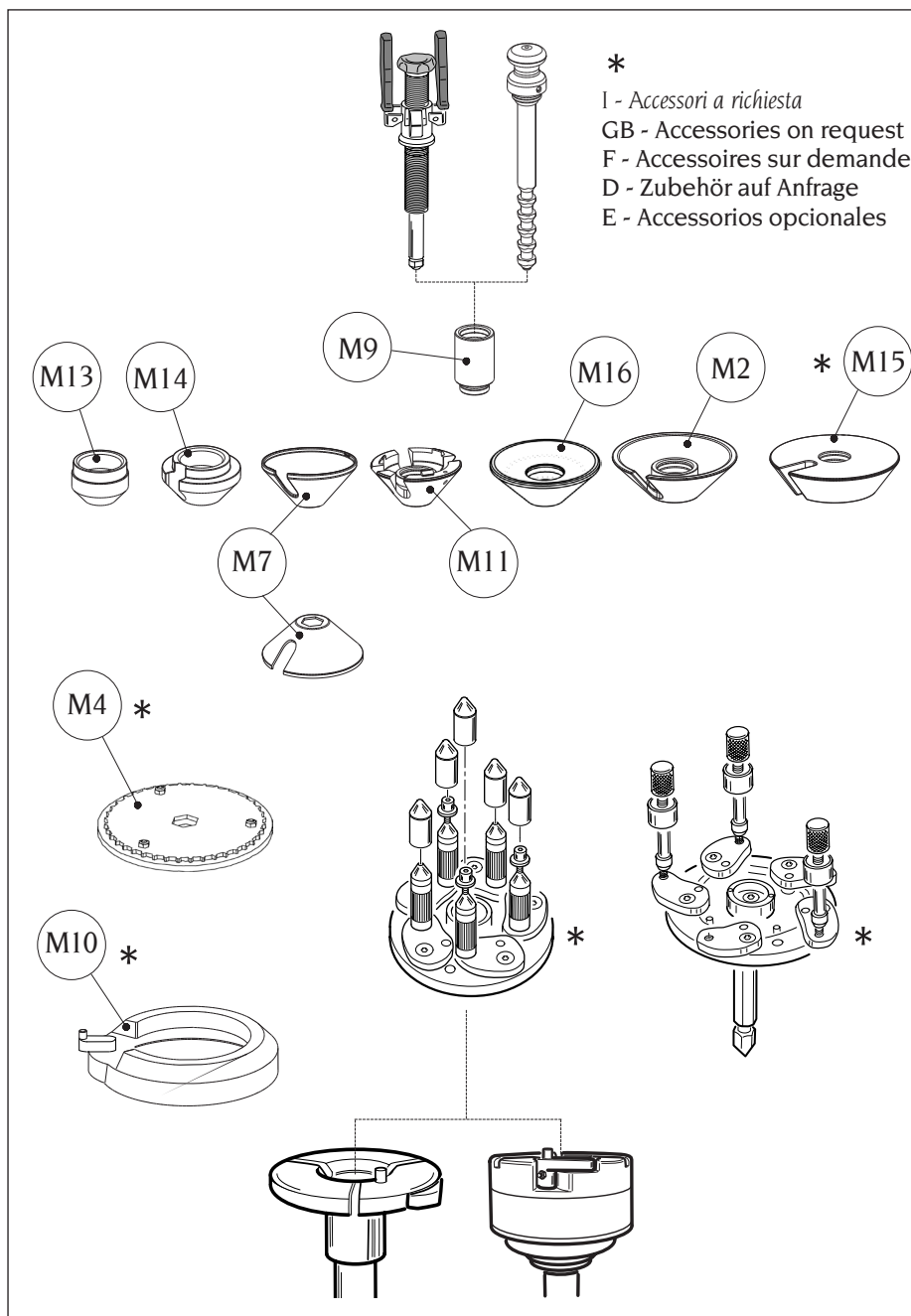
Cerchio senza foro centrale



F

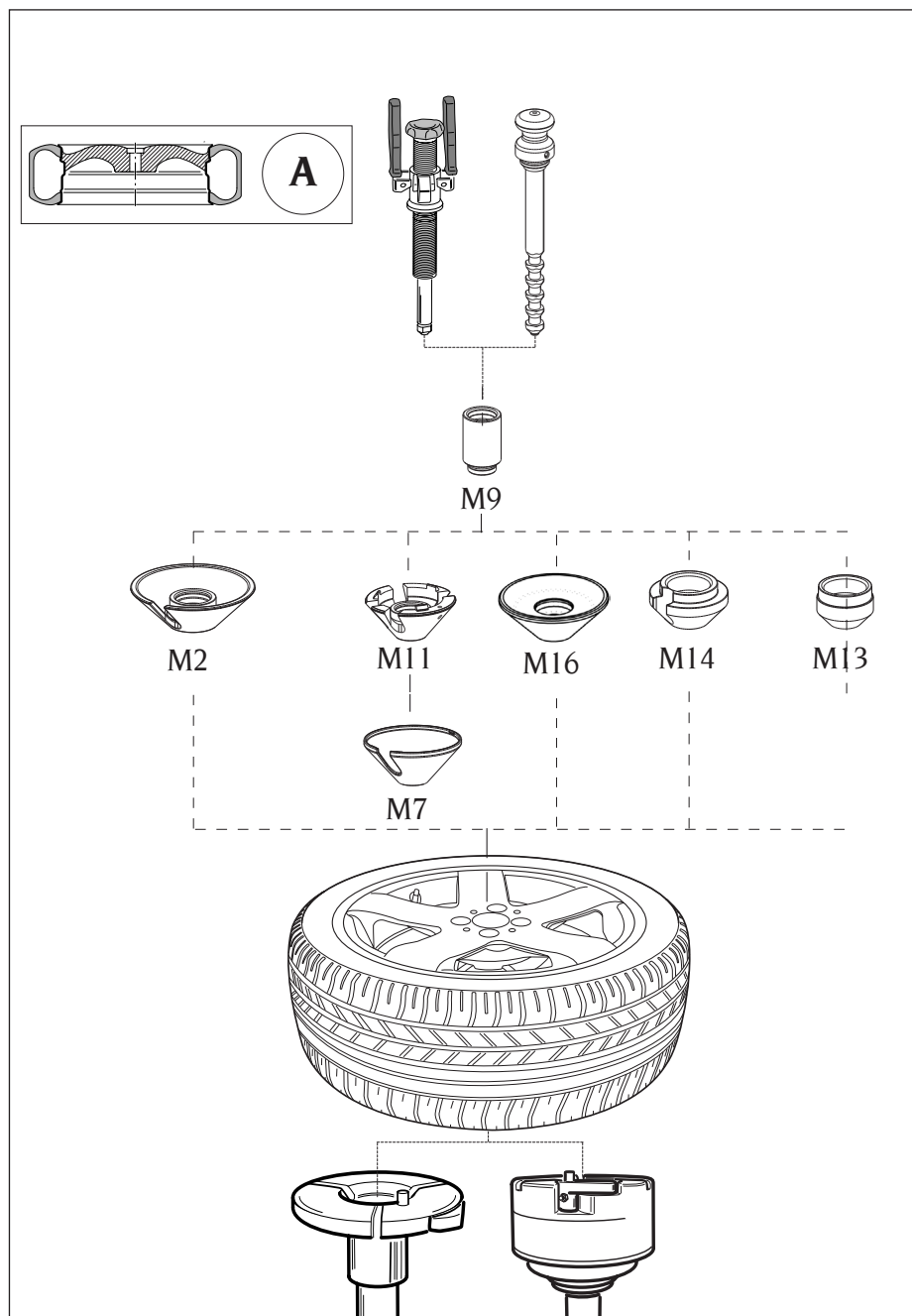
Cerchio con foro centrale

ACCESSORI DI FISSAGGIO

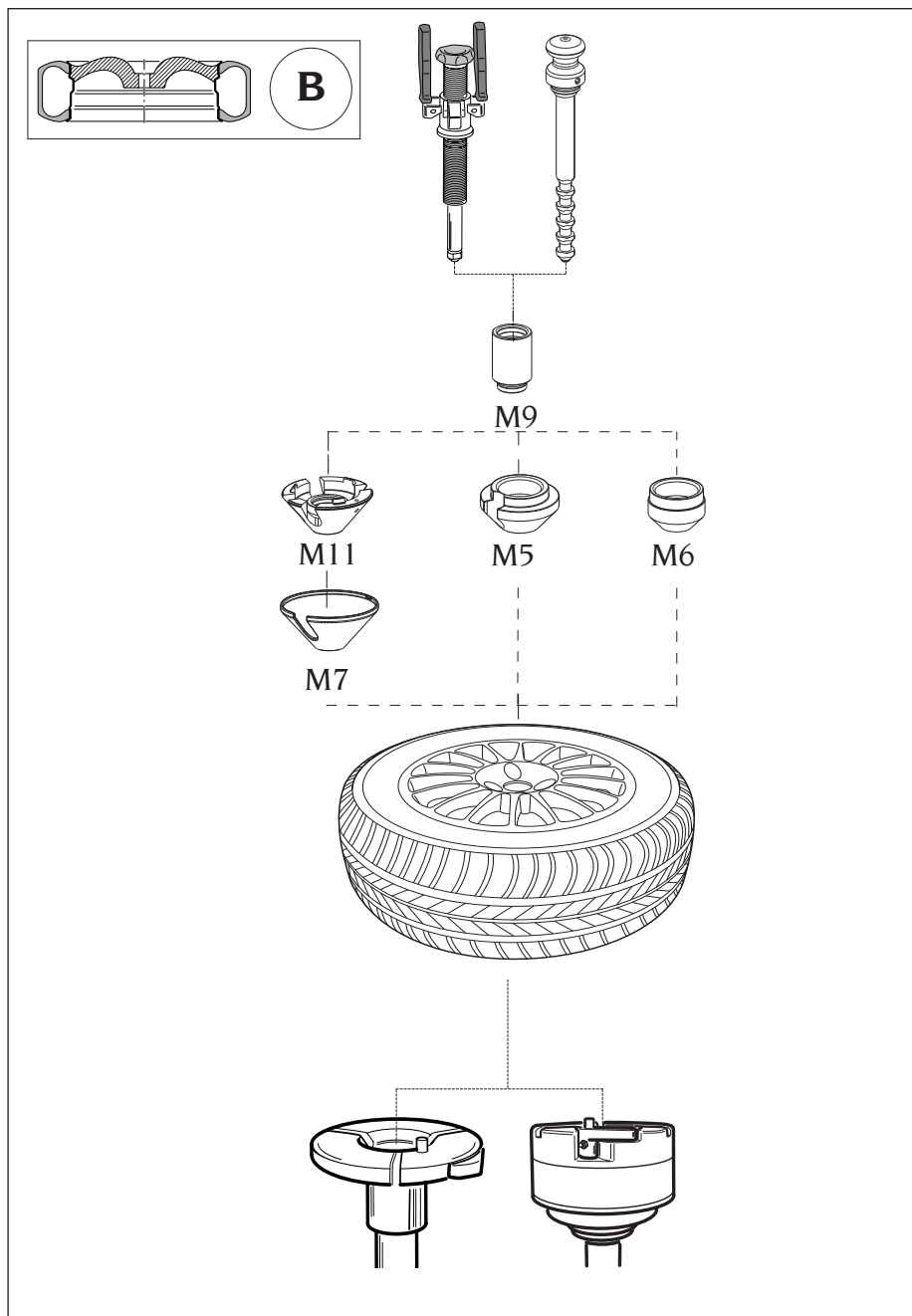


IT

CERCHIO STANDARD

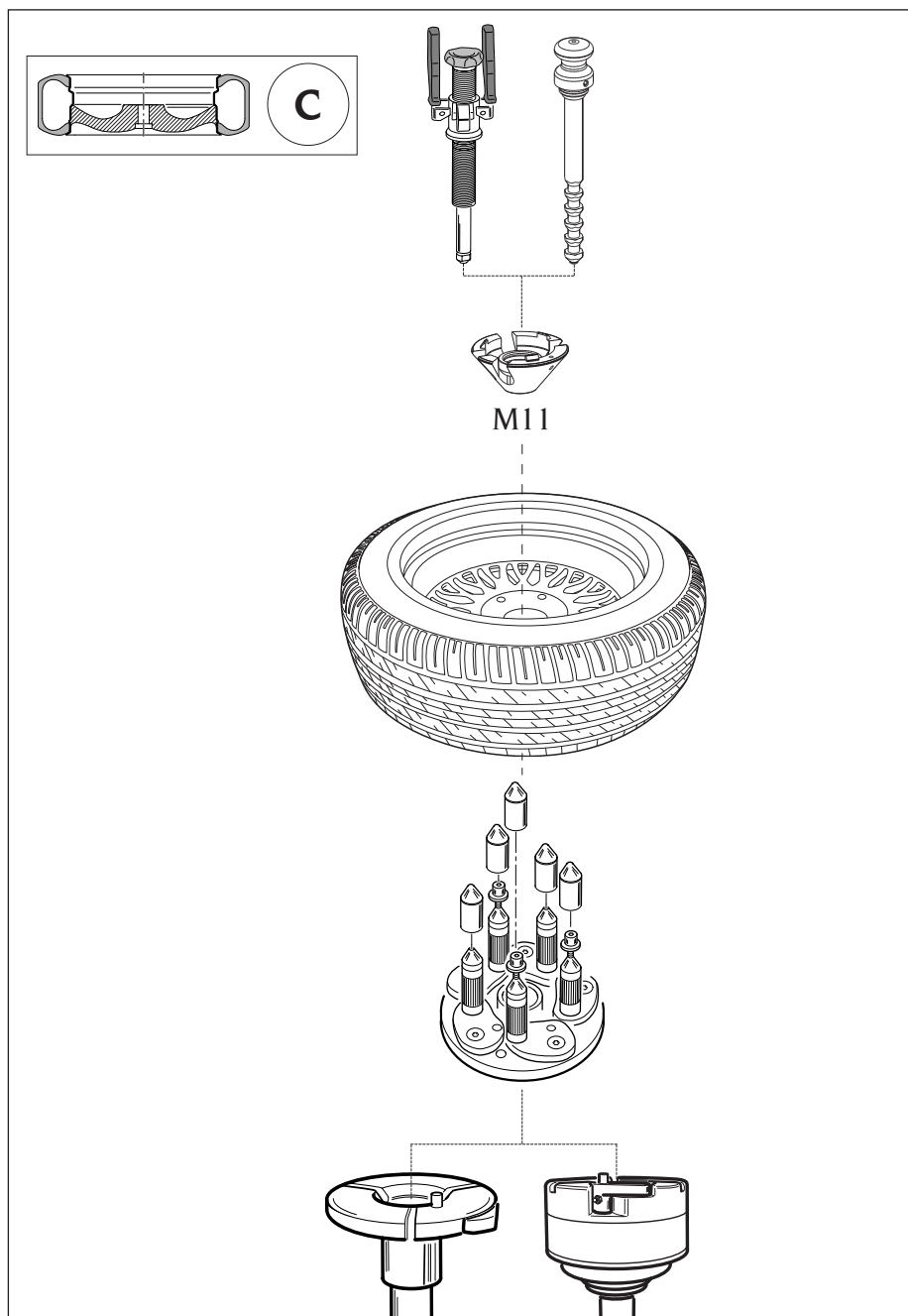


CERCHIO CON FORO INCASSATO

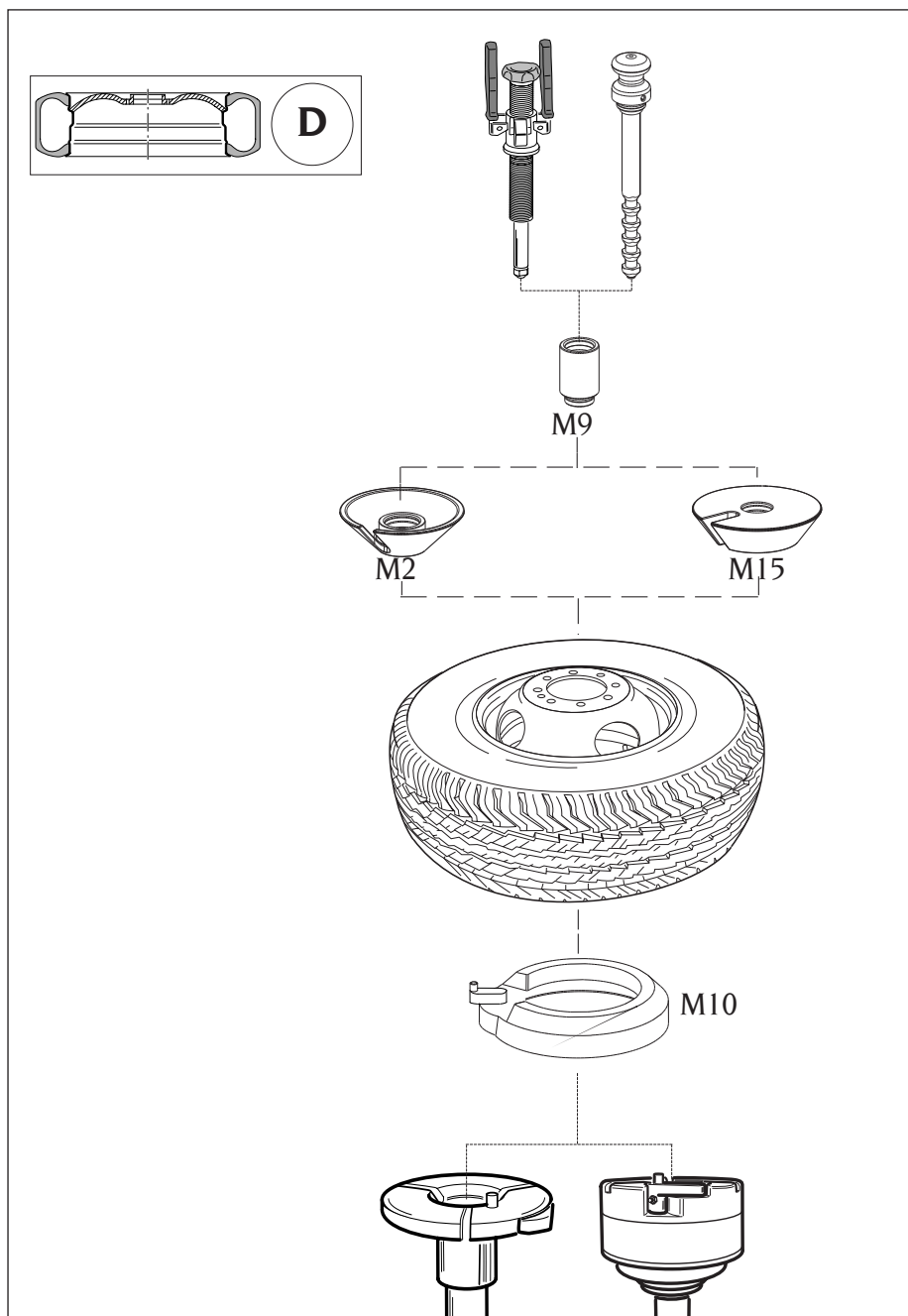


IT

CERCHIO A CANALE ROVESCIATO

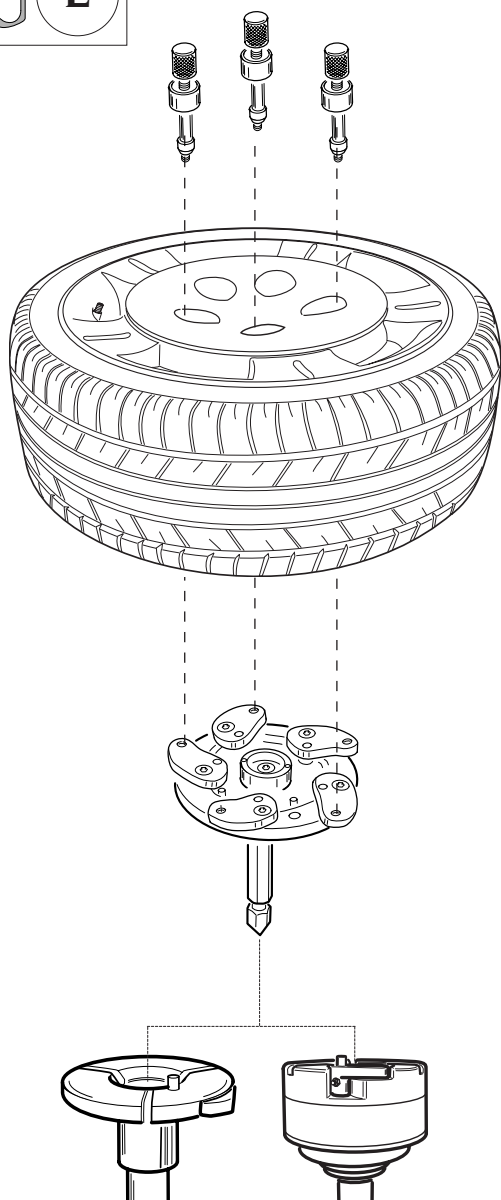
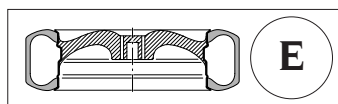


CERCHIO PER FURGONE

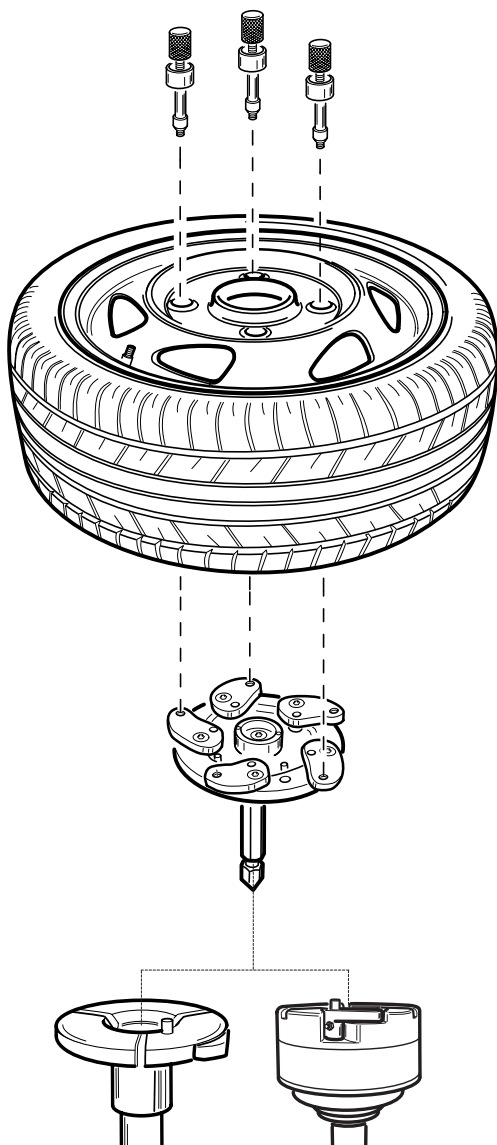
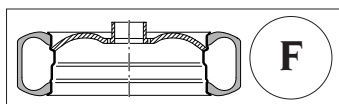


IT

CERCHIO SENZA FORO CENTRALE



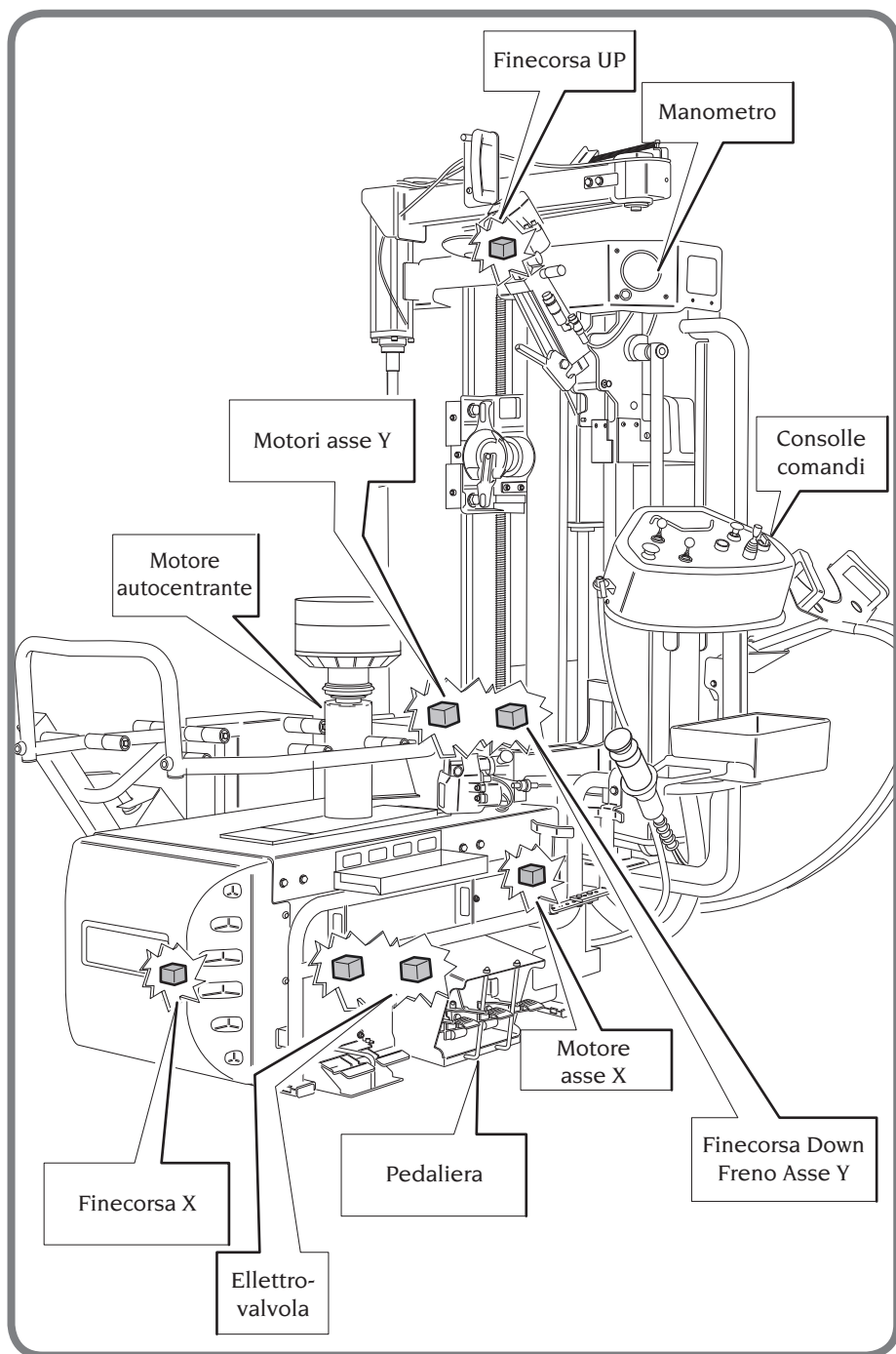
CERCHIO CON FORO CENTRALE

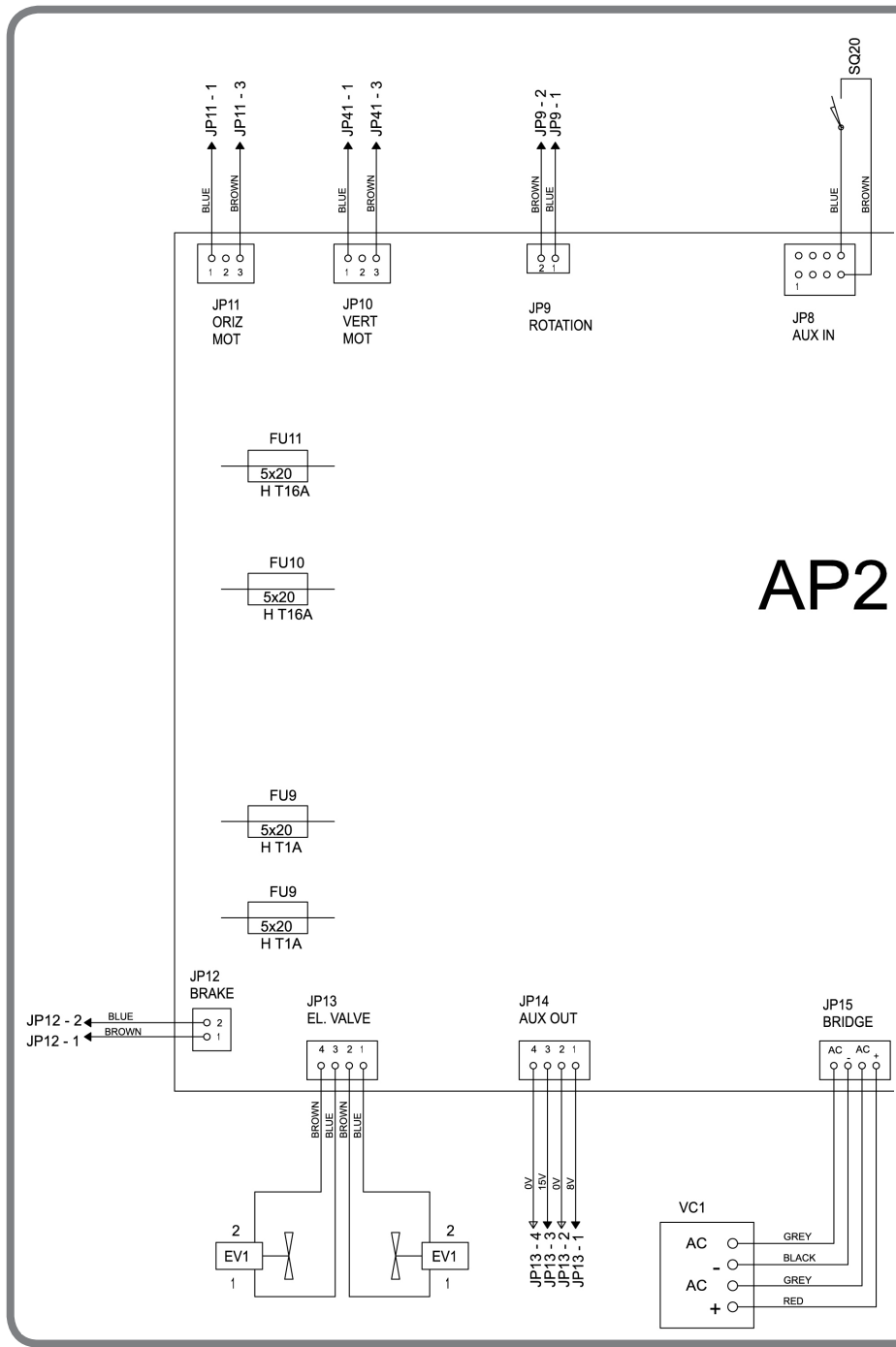


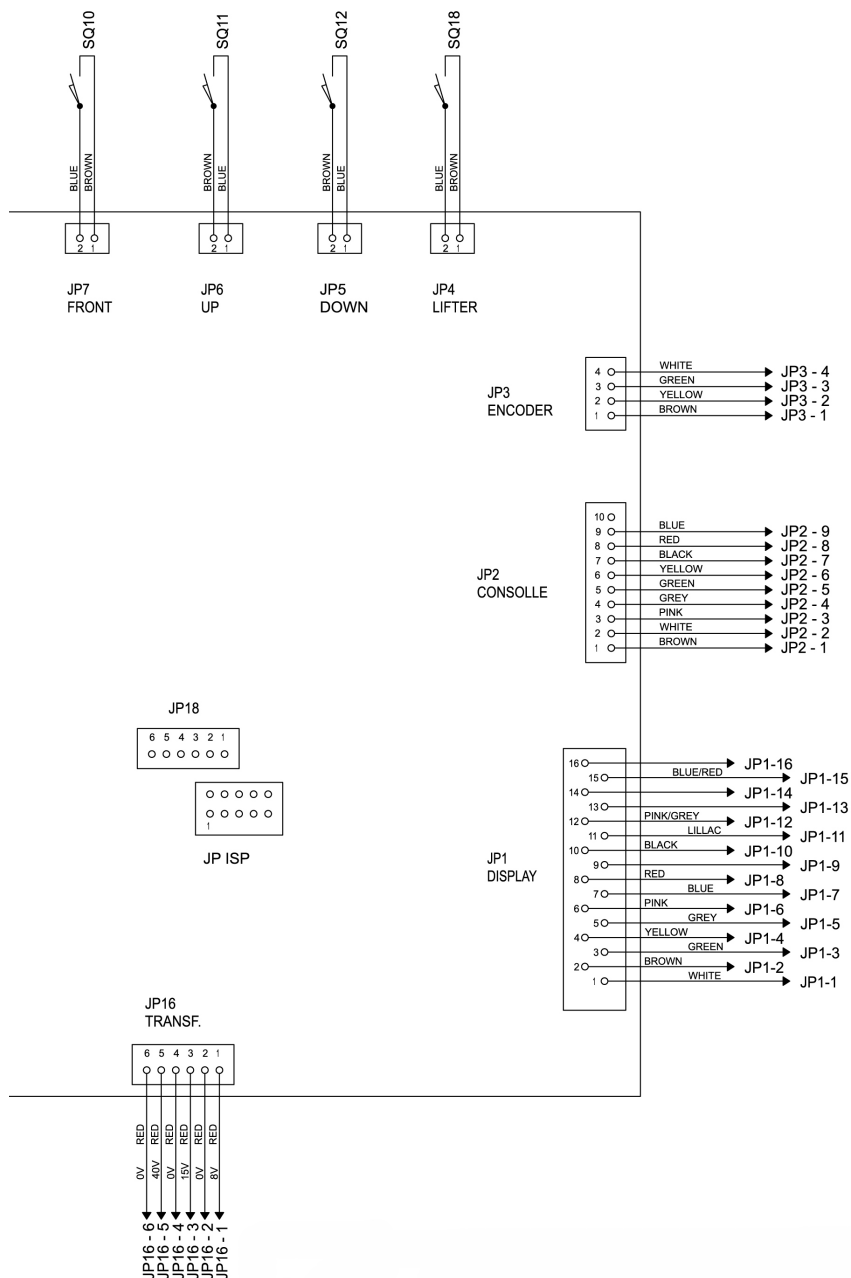
IT

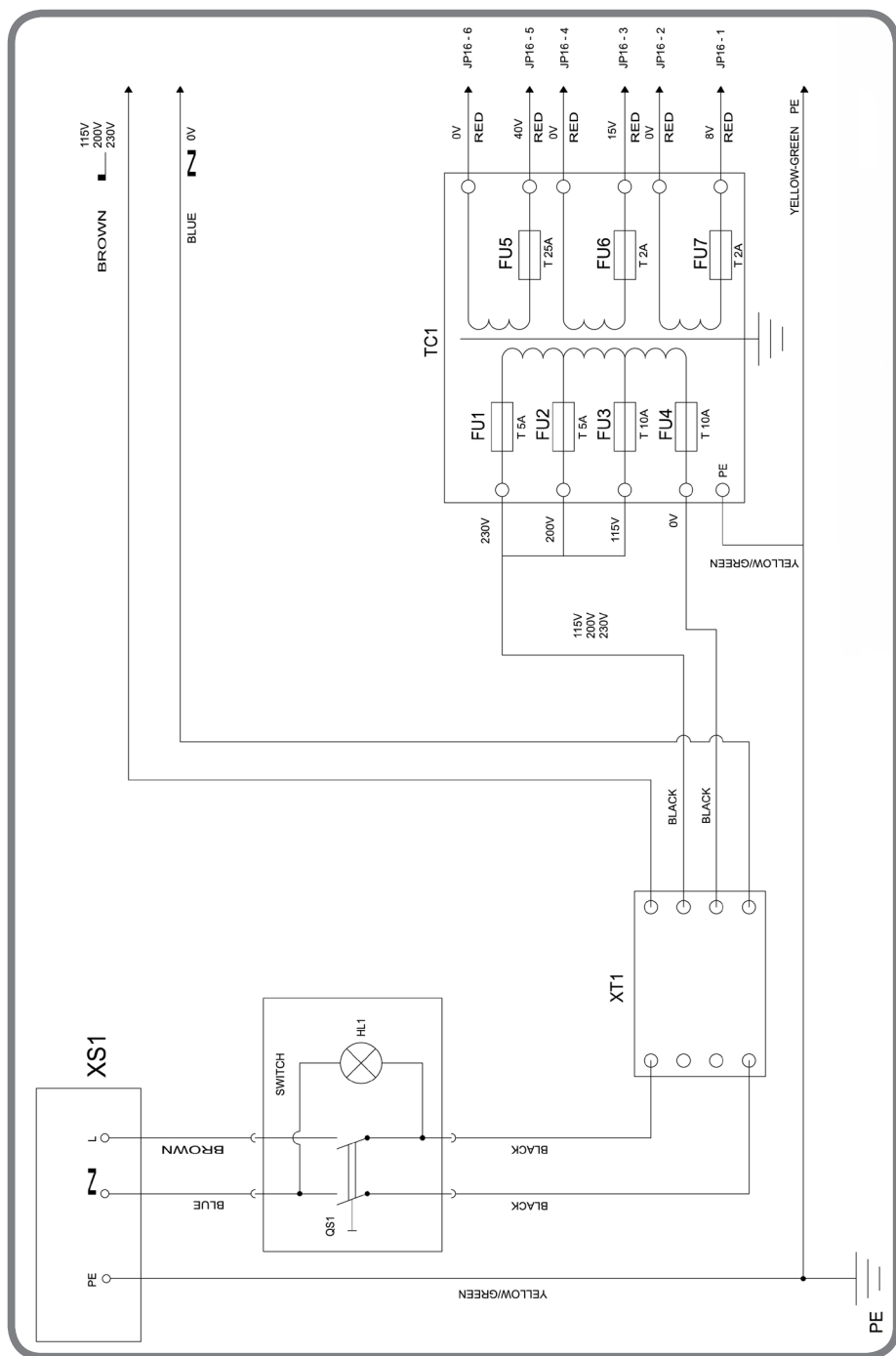
SCHEMA ELETTRICO

AP2	Scheda alimentatore e comandi
AP3	Scheda display
EV1	Elettrovalvola
FU1	T 5A (su trasformatore TC1)
FU2	Fusibile T 5A (su trasformatore TC1)
FU3	Fusibile T 10A (su trasformatore TC1)
FU4	Fusibile T 10A (su trasformatore TC1)
FU5	Fusibile T 25A (su trasformatore TC1)
FU6	Fusibile T 2A (su trasformatore TC1)
FU7	Fusibile T 2A (su trasformatore TC1)
FU8	Fusibile 5x20 H T 3,15A (su AP2)
FU9	Fusibile 5x20 H T 1A (su AP2)
FU10	Fusibile 5x20 H T 16A (su AP2)
FU11	Fusibile 5x20 H T 16A (su AP2)
HL1	Spia su interruttore
M1	Motore
M2	Motore c.c. traslazione verticale
M4	Attuatore lineare + encoder
QS1	Interruttore bipolare
SB4	Selettore smontaggio
SQ5	Microinterruttore I velocità (senso ORARIO)
SQ6	Microinterruttore II velocità (senso ORARIO)
SQ7	Microinterruttore I velocità (senso ANTIORARIO)
SQ10	Microinterruttore azzeramento traslaz. Orizzontale
SQ11	Microinterruttore finecorsa superiore trasl. Vert.
SQ12	Microinterruttore finecorsa inferiore trasl. Vert.
SQ18	Microinterruttori sollevatore
SQ19	Joystick testina utensile
TC1	Trasformatore di alimentazione
VC1	Ponte a diodi
XS1	Spina di alimentazione
XT1	Morsettiera
YA1	Freno motore c.c. traslazione verticale
Z2	Filtro antidisturbo motore traslazione verticale

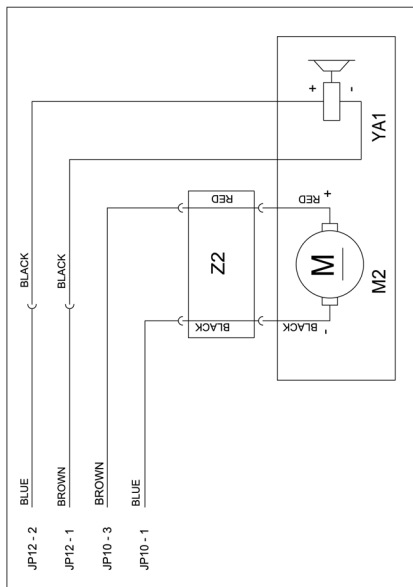




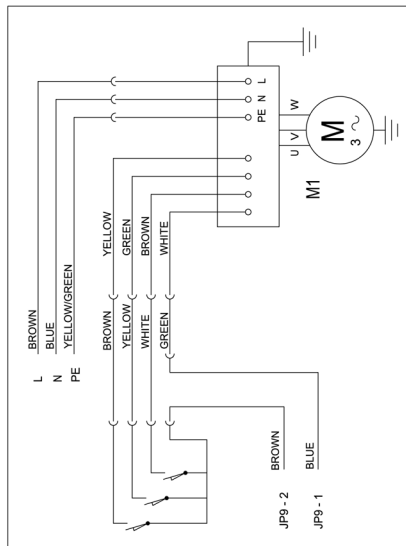




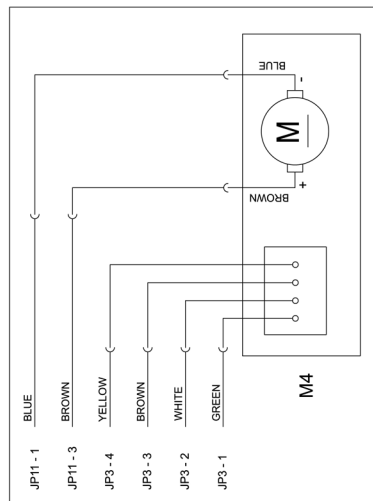
AXIS Y - VERTICAL MOVEMENT



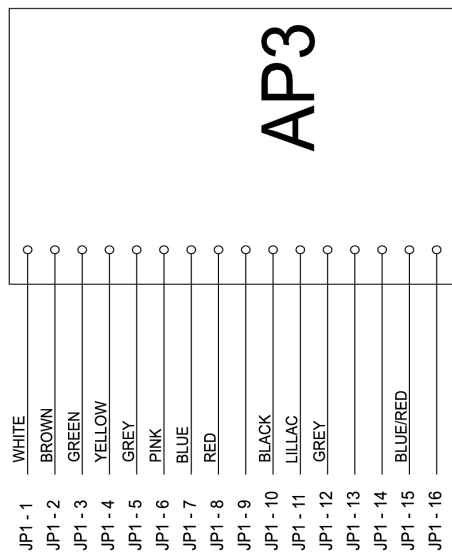
MOTOINVERTER



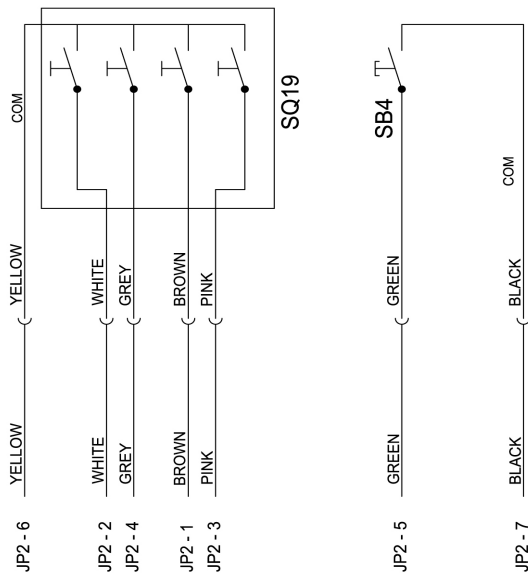
AXIS X - HORIZONTAL MOVEMENT



DISPALY



CONTROLS PANNEL



SCHEMA PNEUMATICO

Schema impianto pneumatico generale

Tavola N° 4-137990

A - COMANDO PENETRAZIONE DISCO

- 12 Valvola 3/2 NC
- 13 Cilindro strangolo superiore
- 14 Cilindro strangolo inferiore
- 15 Filtro silenziatore
- 26 Regolatore di scarico

B - COMANDO STALLONATORE SUPERIORE

- 15 Filtro silenziatore
- 16 Valvola 5/3 NC
- 17 Cilindro stallonatore superiore

C - COMANDO STALLONATORE INFERIORE

- 15 Filtro silenziatore
- 16 Valvola 5/3 NC
- 18 Cilindro stallonatore inferiore

D - MOVIMENTO TESTINA UTENSILE

- 19 Valvola 3/2 NO
- 20 Valvola 3/2 NC
- 21 Cilindro movimento testina utensile

E - ROTAZIONE TESTINA UTENSILE

- 22 Valvola 5/2
- 23 Cilindro rotazione utensile

F - COMANDO MOVIMENTO ORIZZONTALE TESTINA

- 15 Filtro silenziatore
- 24 Elettrovalvola 5/3 NC
- 25 Cilindro movimento orizzontale testina

G - SOLLEVATORE (optional)

- 16 Valvola 5/3 NC
- 26 Cilindri valvole sollevatore

H - PEDALIERA

- 6 Valvola 3/2 NC
- 7 Valvola 3/2 NC (solo versione "AUTOMATIC")
- 8 Valvola scarico rapido (solo versione "AUTOMATIC")
- 9 Cilindro autocentrante (solo versione "AUTOMATIC")

I - GONFIAGGIO

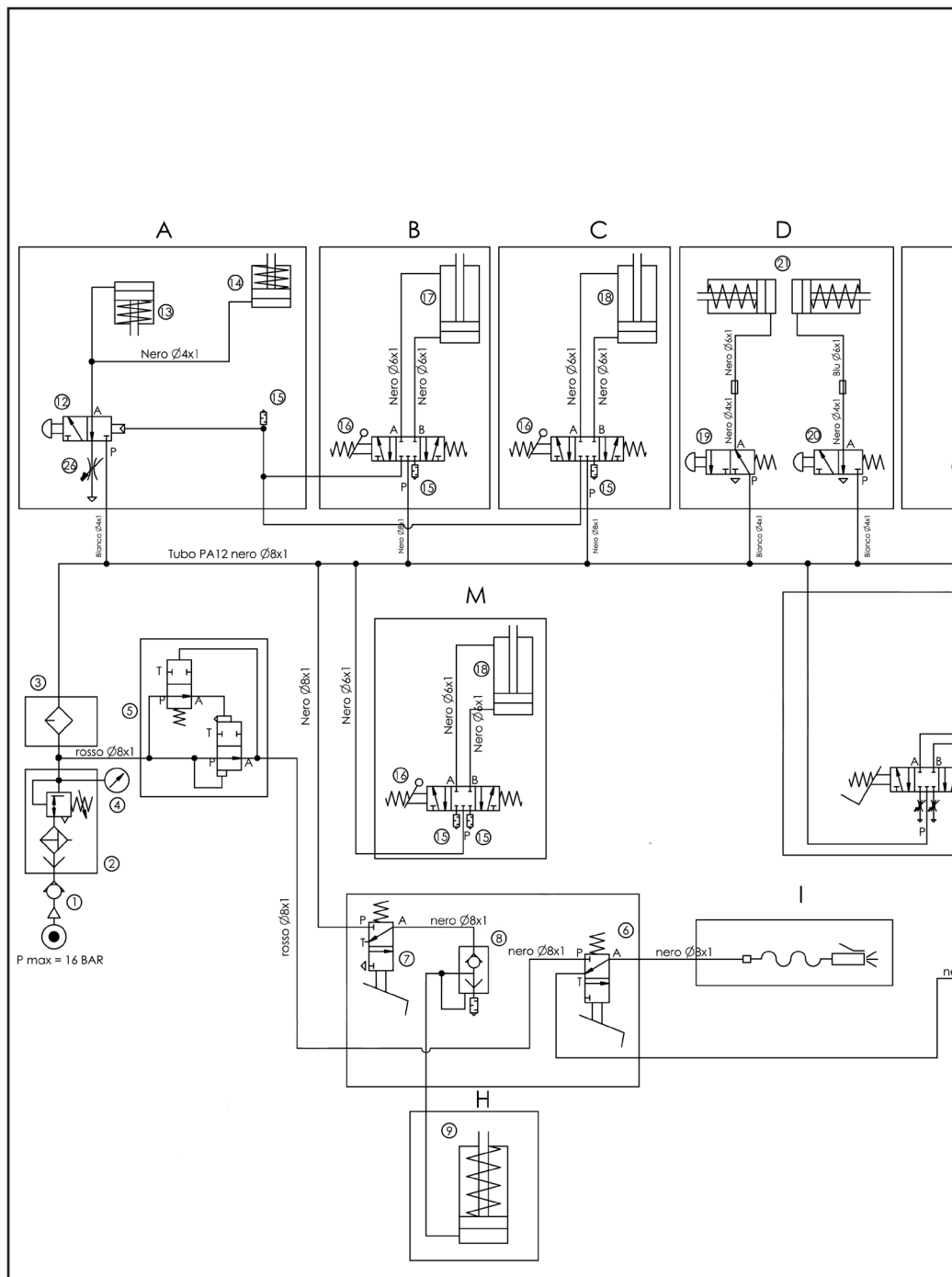
L - SGONFIAGGIO MANUALE

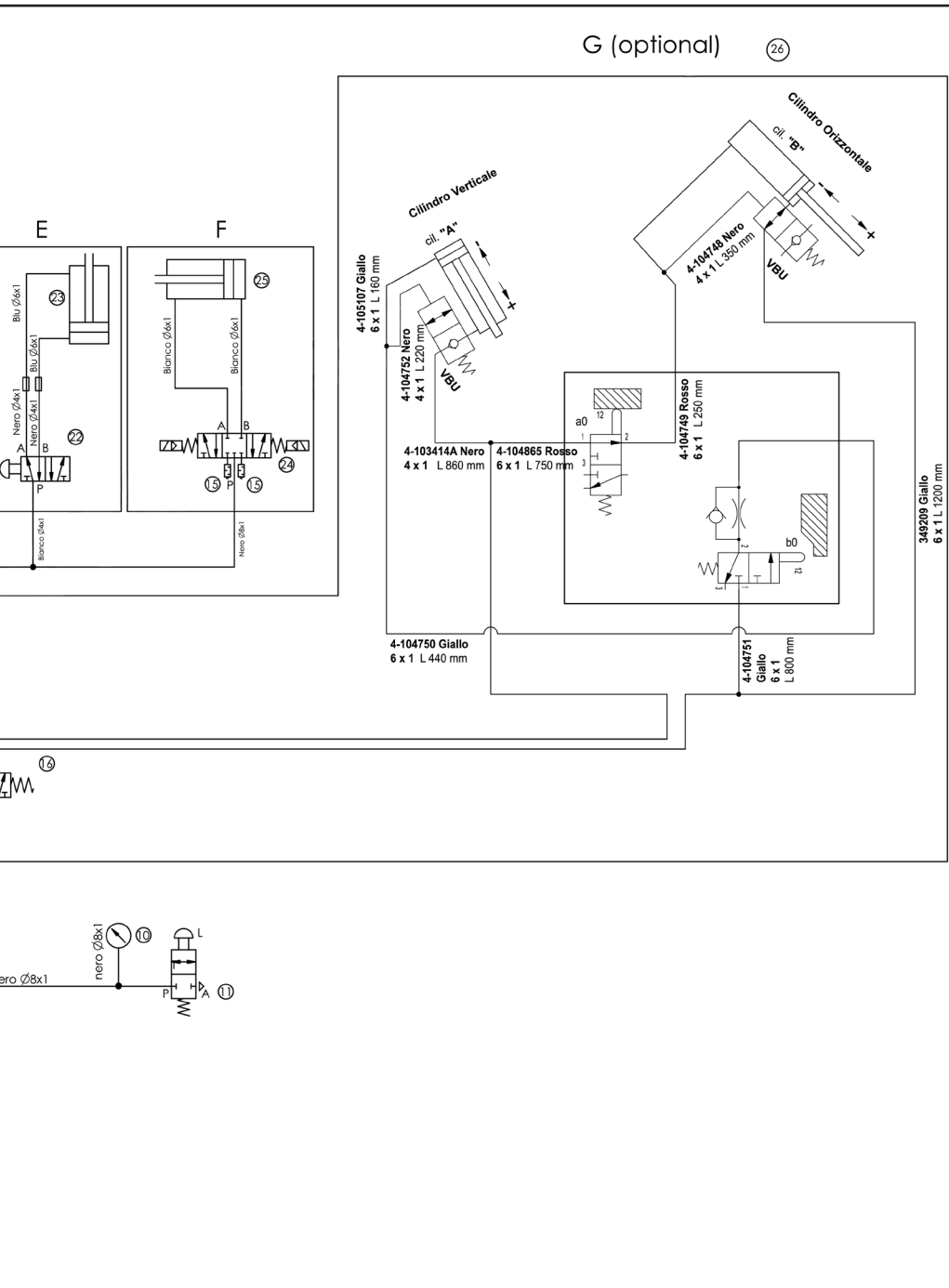
- 10 Manometro
- 11 Valvola sgonfiaggio manuale 2/2 NC

M - PREMITALLONE

- 15 Filtro silenziatore
- 16 Valvola 5/3 NC
- 17 Cilindro premitallone

IT





[illegible]

TRANSLATION FROM THE ORIGINAL LANGUAGE
Copyrighted material. All rights reserved.
The included information may be changed without notice.

Thank you for selecting our tyre changer

CORGHI

Dear Customer,

Thank you for purchasing a Corghi tyre changer.

Your Tyre Changer has been designed to provide years of safe and reliable service, as long as it is used and maintained in accordance with the instructions provided in this manual. Anyone using and/or carrying out maintenance on this Tyre Changer must read, understand and follow all warnings and instructions provided in this manual, and be properly trained. This Instruction Manual should be considered an integral part of your Tyre Changer and should remain with the Tyre Changer. However, nothing in this manual, and none of the devices installed on the Tyre Changer, can replace proper training, correct operation, careful evaluation of procedures and safe working practices.

Always be sure that your Tyre Changer is in excellent working order. In case any malfunction or possible dangerous situation are observed, immediately shut down the Tyre Changer and resolve the situation before you proceed.

For any question related to the correct tyre changer use or maintenance, contact your local official Corghi dealer.

Sincerely,

Corghi

USER INFORMATION

Name _____

User _____

Address _____

User _____

Model _____

number _____

Serial _____

number _____

Date of _____

purchase _____

Date of _____

installation _____

Service _____

and spare parts manager _____

Phone _____

number _____

Sales _____

manager _____

Phone _____

number _____

EN

TRAINING CHECK

	Qualified	Rejected
<u>Safety measures</u>		
Warning and caution labels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
High risk areas and other potential hazards	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Operative safety procedures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Checking maintenance and performance</u>		
Head mounting inspection	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Adjustment and lubrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Maintenance and instruction messages	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Clamping</u>		
Steel/alloy rims	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Reverse rims	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Closed rims	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Bead breaking</u>		
Standard wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Low profile wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Demounting</u>		
Bead lubrication when removing the low profile tyres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Reverse rims	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Mounting</u>		
Standard wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mounting of stiff, low profile tyres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wheels with reverse rim	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bead lubrication for proper mounting	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
WDK procedure	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Accessories</u>		
Instructions for correct use of the accessories	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Inflatron user instructions (optional)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Inflating procedure</u>		
Safety measures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrication and removal of the valve insert	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tubeless tyre inflation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Personnel and training dates

Contents

1. COMMISSIONING	90
1.1 INTRODUCTION	90
1.1.A. PURPOSE OF THE MANUAL	90
1.2 FOR YOUR SAFETY	90
1.2.A. GENERAL WARNINGS AND INSTRUCTIONS	91
1.2.B. LABELS PLACEMENT	94
1.2.C. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS	99
1.2.D TECHNICAL DATA	100
1.2.E. AIR PRESSURE	101
1.3. ADDITIONAL RIM/TYRE INFORMATION	101
1.4. INTENDED MACHINE USE	101
1.5. PERSONNEL TRAINING	102
1.6. PRELIMINARY CHECKS	102
1.7. DURING USE.....	102
2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING	103
2.1. UNPACKING	103
3. ASSEMBLY/HANDLING	104
3.1. LIFTING/HANDLING	105
3.2. INSTALLATION	105
4. INSTALLATION AREA	108
5. ARTIGLIO MASTER 28 DESCRIPTION	109
5.1. OPERATOR POSITION.....	109
5.2. OVERALL DIMENSIONS.....	110
5.3. EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING OPERATING ELEMENTS OF THE MACHINE)	110
5.4. CONTROLS.....	112
5.4.A. ON/OFF SWITCH	112
5.4.B. CONTROL CONSOLE.....	113
5.4.C. PEDAL UNIT	114
PEDAL UNIT ("AUTOMATIC" VERSION)	114
5.4.D. WHEEL LIFTER PEDAL UNIT (FIG. 23) (OPTIONAL)	115
5.4.E. PRESSURE GAUGE WITH DEFLATION PUSH-BUTTON (FIG. 24)	115
6. BASIC PROCEDURES - USE	115
6.1. PRELIMINARY CHECKS	116
6.2. TURNING THE MACHINE ON	116
6.3. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE REMOVED	117
6.4. WHEEL LOADING	118
6.5. CLAMPING THE WHEEL ON THE TURNTABLE	119
6.5a. CLAMPING THE WHEEL ON	
THE TURNTABLE	120

6.6. CONFIGURATION OF WHEEL DATA	121
6.7. TYRE DEFLATION	122
6.8. BEAD BREAKING	122
6.9. DEMOUNTING	125
6.10. MOUNTING	127
6.11. APPROVED UHP AND RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE	130
6.12. TYRE INFLATION	131
6.12.A. SAFETY REGULATIONS	131
6.12.B. TYRE INFLATION	132
6.12.C. SPECIAL PROCEDURE (TI VERSION)	132
6.13 UNCLAMPING AND UNLOADING THE WHEEL	136
6.13.A. WHEEL UNCLAMPING	136
WHEEL UNCLAMPING ("AUTOMATIC" VERSION)	136
6.13.B WHEEL UNLOADING	137
7. TROUBLESHOOTING	137
7.1 LIST OF DISPLAY SIGNALS	137
8. MAINTENANCE	138
Scheduled maintenance:	139
9. INFORMATION ABOUT DEMOLITION	141
10. ENVIRONMENTAL INFORMATION	141
11. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT OIL	142
12. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT TYRE LUBRICATING FLUID ..	143
13. FIREFIGHTING EQUIPMENT TO BE USED	143
14. GLOSSARY	144
TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE	148
WIRING DIAGRAM	156
PNEUMATIC DIAGRAM	163

1. COMMISSIONING

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. PURPOSE OF THE MANUAL

The purpose of this manual is to provide the instructions necessary for optimum operation, use and maintenance of your machine. If you sell this machine, please deliver this manual to the new owner. Furthermore, ask the new owner to fill out the ownership transfer module attached to the previous page in the manual and send it to Corghi, so that Corghi will be able to provide the customer with all necessary safety information. Alternately, the new owner can send an email to service@corghi.com.

This manual presumes that the technicians have a thorough understanding of rims and tyre identification and maintenance. He/she must also have a thorough knowledge of the operation and safety features of all associated tools (such as the rack, lift, or floor jack) being utilized, and have the proper hand and power tools necessary to work in a safe manner.

The first section explains the basic information regarding the safe operation of the Master 28 tyre changer family. The following sections contain detailed information regarding the equipment, procedures and maintenance. Italics are used to refer to specific parts of this manual that offer additional information or clarifications.

These references must be read in order to obtain information additional to the instructions provided.

The owner of the tyre changer is the only person responsible for the observance of the safety procedures and the organisation of technical training. The tyre changer must only be used by qualified, specifically trained technicians. The owner or management is exclusively responsible for storing the documentation relative to qualified personnel.

The range of Master 28 tyre changers is designed for mounting, demounting and inflating tyres for light vehicles (cars, not trucks nor motorcycles) with a maximum external diameter of 40 inches and a maximum width of 14 inches.

Additional copies of this manual and the documentation enclosed with the machine can be requested from Corghi, specifying the machine type and serial number.

CAUTION: Design details are subject to change. Some illustrations may vary slightly in appearance from the machine you have.

1.2 FOR YOUR SAFETY

DESCRIPTION OF THE HAZARD

These symbols identify situations that could be detrimental to your safety and/or cause equipment damage.



DANGER



DANGER: It indicates an imminent dangerous situation that, if not avoided, could lead to serious injury or death.



CAUTION



CAUTION: It indicates a potentially dangerous situation that, if not avoided, could lead to serious injury or death.



WARNING



WARNING: It indicates a potentially dangerous situation that, if not avoided, could cause slight or mild injuries.

CAUTION

CAUTION: Used without the safety hazard symbol indicates a potential situation of hazard that, if not avoided, could cause material damage.

EN

1.2.a. GENERAL WARNINGS AND INSTRUCTIONS

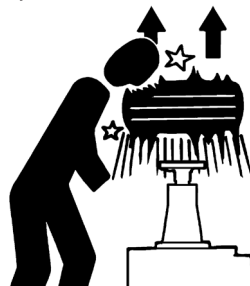


CAUTION

Proceed with caution to prevent any injuries. Carefully read, understand and follow the warnings and instructions given in this manual. This manual is an integral part of the product. For future reference, store it together with the machine in a safe place.

1. Accidents could occur if the maintenance procedures described in this manual are not executed correctly, or if the other instructions it contains are not observed. This manual makes continuous reference to the possibility that accidents can occur. Any accident could lead to serious or fatal injuries to the operator or people nearby, or cause material damage.

2. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.
3. Tyres and rims that do not have the same diameter “do not correspond”. Never attempt to mount or inflate tyres and rims that do not correspond. For example, never mount a 16.5” tyre on a 16” rim and vice versa. It is very dangerous. Tyres and rims that do not correspond could explode and cause accidents.
4. Never exceed the inflation pressure for the tyre indicated by the manufacturer on the side of the tyre itself. Carefully check that the air hose is well inserted in the valve
5. Never bring your head or other body parts close to a tyre during inflation or bead insertion operations. This machine is not a safety device against the possible risk of explosion of tyres, air chambers or rims.
6. Maintain a suitable distance from the tyre changer while inflating. Do not approach it.



DANGER

A bursting tyre can cause projections of its parts in surrounding areas with a force sufficient to cause serious injury or death.

Do not mount a tyre if its dimensions (indicated on the side) do not correspond exactly to the rim dimensions (printed inside the rim) or if the rim or the tyre is defective or damaged.

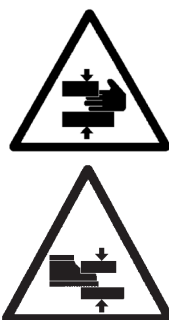
Never exceed the pressure recommended by the tyre manufacturer.

The tyre changer is not a safety device and does not prevent tyres and rims from exploding. Keep all persons not working on the machine out of the working area.

7. Risk of crushing. Presence of moving parts. Contact with moving parts can cause accidents.

The machine can only be used by one operator at a time.

- Keep bystanders away from the tyre changer.
- Keep your hands and fingers away from the rim edge during the demounting and mounting process.
- Keep hands and fingers clear of mount/demount head during operation.
- Keep your hands and other body parts away from moving parts.
- Do not use tools other than those supplied with tyre changer.
- Use lubricant that is specific for tyres in order to prevent tyre seizure.
- Pay attention while handling the rim or the tyre and while using the lever



8. Danger of electric shock.

- Do not clean electric parts with water or high pressure air jets.
- Do not operate the machine in the presence of a damaged electrical cable.
- If an extension is necessary, use a cable with rated features equal to or greater than those of the machine. Cables with rated features that are lower than those of the machine could overheat and cause a fire.
- ***Make sure that the cable is positioned so that it cannot be pulled and the risk of tripping is avoided.***



9. Risk of eye injuries. During the bead insertion and inflation phase, debris, dust and fluids could be projected into the air. Remove any debris present on the tyre tread and on the tyre surface. Wear protective goggles with OSHA, CE approval or other certified devices during all work phases.



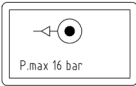

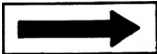







10. Always carefully inspect the machine before using it. Missing, damaged or worn equipment (including the hazard adhesive labels) must be repaired or replaced before start-up.
11. Never leave nuts, bolts, tools or other materials on the machine. They could be entangled in moving parts and cause malfunctions or be ejected.
12. Do NOT mount or inflate tyres that are cut, damaged, decayed or worn. Do NOT mount tyres on damaged, bent, rusted, worn, warped or deformed rims.
13. Should the tyre get damaged during the mounting phase, do not try to complete the mounting operation. Remove it, take it away from the service area and mark it as damaged.
14. Inflate tyres in gradual steps, while continuously monitoring the pressure and observing the tyre itself, the rim and the bead. NEVER exceed the pressure limits indicated by the manufacturer.
15. The internal parts in this equipment could create contacts or sparks if exposed to flammable vapours (petrol, paint thinners, solvents, etc.). Do not install the machine in a narrow area or position it below floor level.
16. Do not operate the machine while under the influence of alcohol, medicines and/or drugs. If you are taking prescription or non-prescription medicines, contact a physician to be aware of the side effects that they might have on the ability to operate the machine safely.
17. Always use OSHA, CE approved and authorised personal protective equipment (PPE) or equipment with equivalent certifications while operating the machine. Consult your supervisor for additional instructions.
18. Do not wear jewellery, watches, loose clothing, ties and tie up long hair before using the machine.
19. Wear protective, non-slip footwear while using the tyre changer.
20. While positioning, lifting or removing wheels from the tyre changer, wear an appropriate back support and use a correct lifting technique.










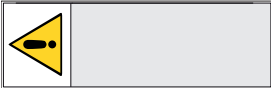


EN




21. Only appropriately trained personnel can use, service and repair the machine. Repairs must only be performed by qualified personnel. Corghi technicians are the most qualified individuals. The employer must determine if an employee is qualified to carry out any machine repair safely if the operator has attempted to make the repair.
22. Before starting the machine, the operator must pay close attention to the warnings of the adhesive labels affixed to the equipment.
23. Clamp the rim on the wheel support plate during inflation.

1.2.b. LABELS PLACEMENT

No.	Code	Adhesive	Description
1	446429		LABEL, INPUT PRESSURE MAX. 16 BAR
2	446429		LABEL, ATTENTION TANK PRESSURISED
3	418135		LABEL, ROTATION DIRECTION
4	425211		LABEL, DANGER OF ELECTRIC SHOCK
5	-		LABEL, MODEL SERIAL NUMBER
6	4-105844		LABEL, MOTOR-INVERTER
7	460384		LABEL, CORGHI
8A	4-137513		LABEL, ARTIGLIO MASTER 28 AUTOMATIC
8B	4-137512		LABEL, ARTIGLIO MASTER 28
9	446598		ELECTRIC DISCONNECTION

No.	Code	Adhesive	Description
10	4-104346		UP-DOWN PED. LIFTER (OPTIONAL)
11	461932		PLATE ROTAT.
12	461933		INFLATION PED.
13	446436		DEFLATION PRESSURE GAUGE
14	461936		PROHIBITION OF TWO OPERATORS WORKING SIMULTANEOUSLY
15	346855		ADHESIVE SAFETY STRIP Y/B 50X130
16	462081		RISK OF CRUSHING
17	461930		RISK OF CRUSHING
18	462080		HEARING PROTECTION PLATE
19	461931		INFLATION WARNING PLATE
	462778		USA HAZARD PLATE

EN

No.	Code	Adhesive	Description
20	4-135325		LABEL "TECHNOLOGY PARTNER"
21	4-137859		LABEL, MASTER 28
22	461934		LABEL, WHEEL LOCKING/ UNLOCKING PEDAL (AUTOMATIC VERSION ONLY)

HAZARD LABELS KEY



code 462081 Risk of crushing



part n. 461930 Risk of crushing



Part n. 461936. Never stand behind the machine.
Only one operator may operate and use the machine



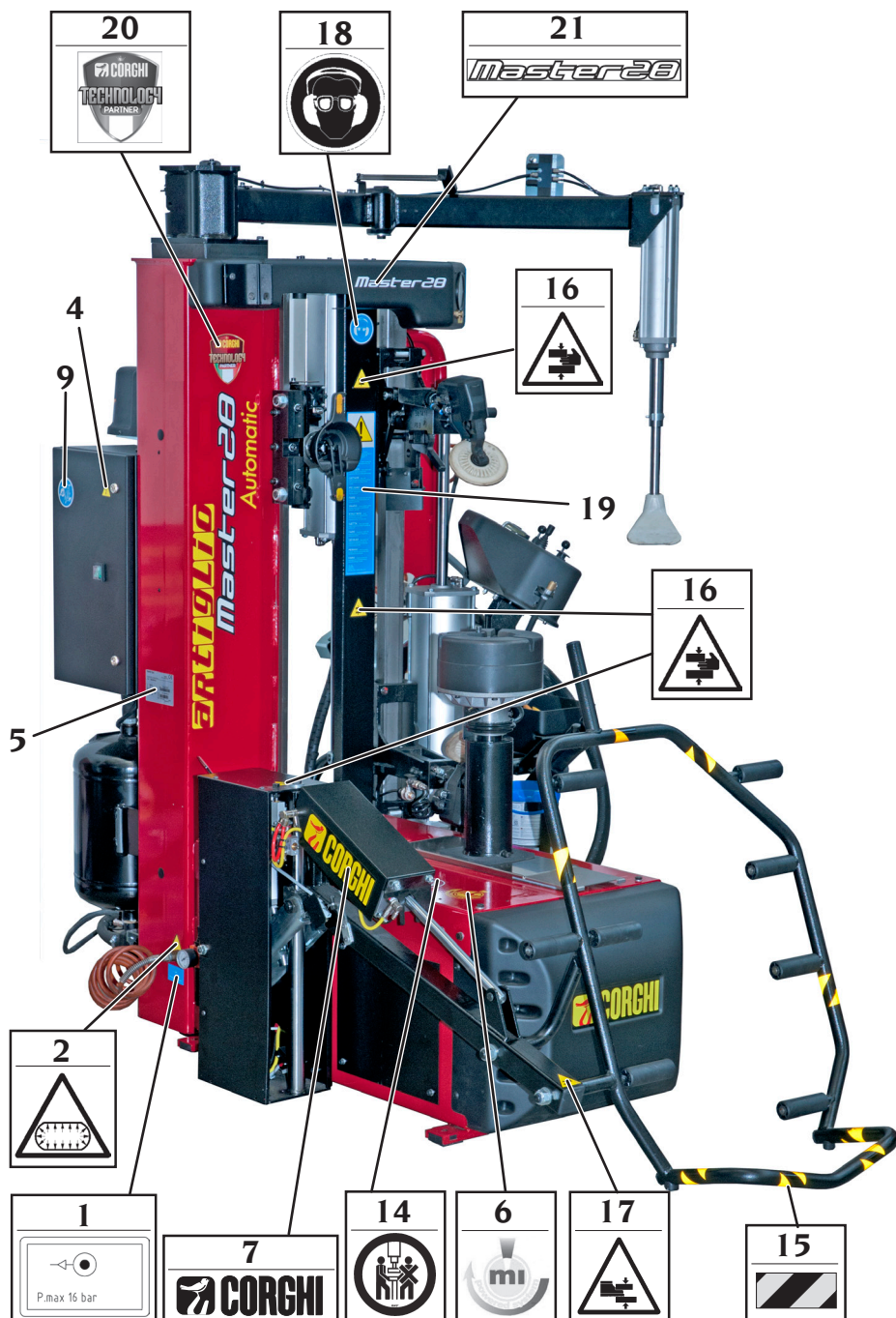
part n. 446442. Danger - pressurised container



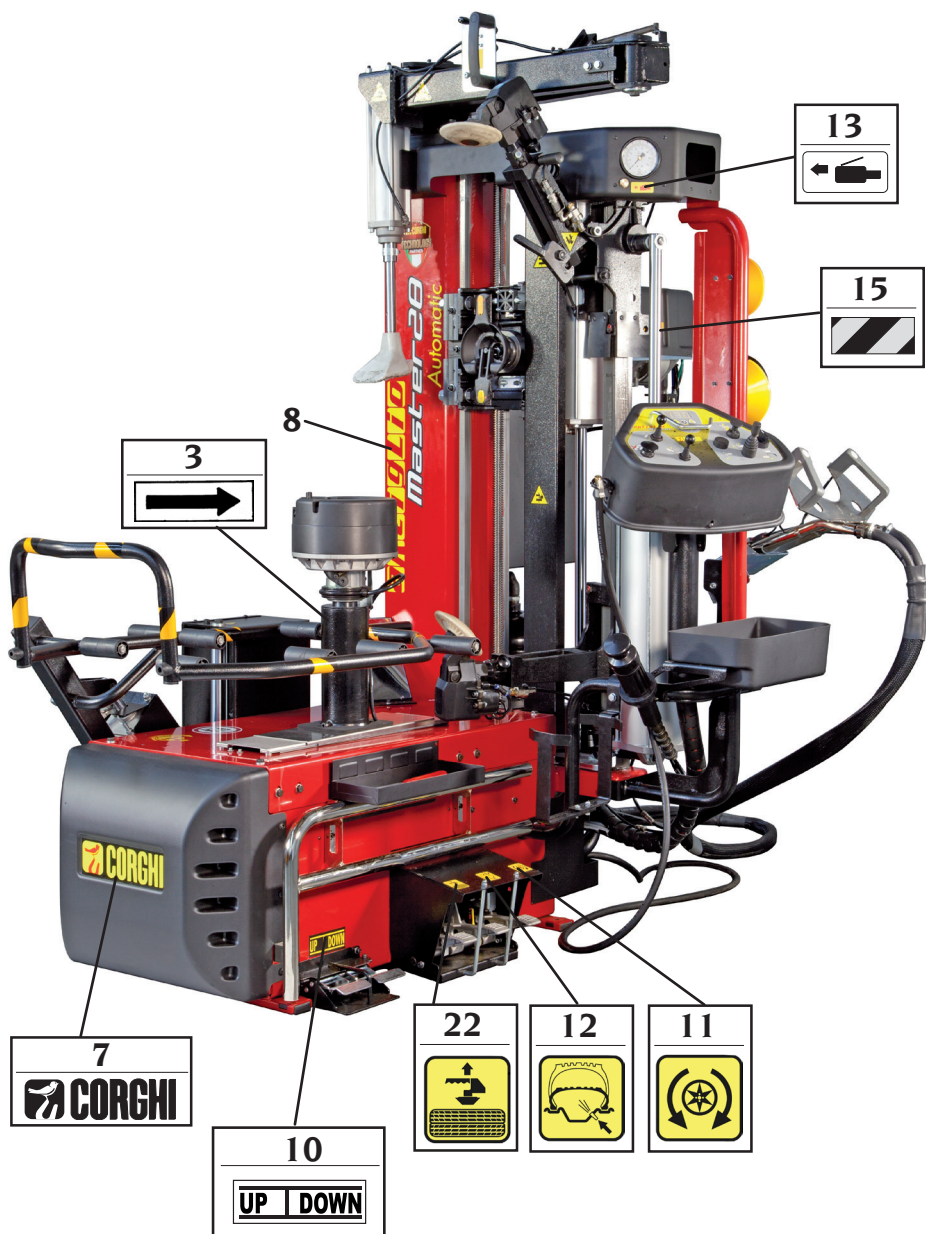
part n. 42521 1A. Risk of electrocution.



part n. 425083. Earth ground terminal.



EN



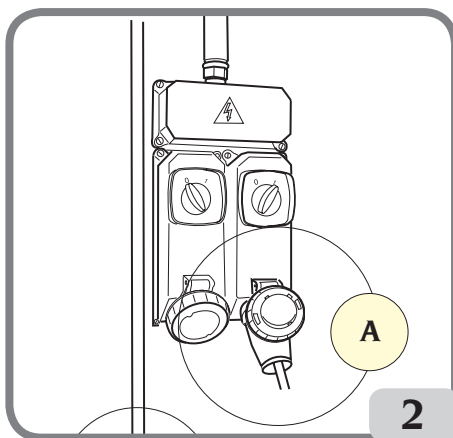
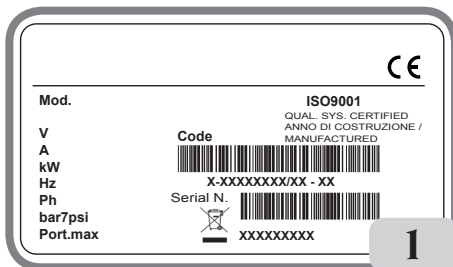
1.2.c. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS

The electric connection used must be suitably sized:

- for the electric power absorbed by the machine, indicated on its data plate (Fig. 1);
- the distance between the operating machine and the power supply connection point, to ensure that the voltage drop under full load does not exceed 4% (10% during start-up) of the rated voltage value specified on the plate.

- User must:

- fit a power plug in compliance with current regulations on the power supply lead;
- connect the machine to its own electrical connection - A, Fig. 2 - equipped with a differential automatic circuit breaker with 30mA sensitivity;
- install protection fuses on the power line that are suitably sized in accordance with the indications provided on the machine data plate (Fig. 1);
- connect the machine to an industrial socket; the machine must not be connected to domestic sockets.



CAUTION

A good earth connection is essential for correct operation of the machine.

EN

Make sure that the available pressure and performance of the compressed air system are compatible with what is necessary for correct machine operation - see the section "Technical data". For correct machine operation, the compressed air supply line must provide a pressure range from no less than 8.5 bar to no more than 16 bar and guarantee an air flow rate greater than the average consumption of the machine, which is equal to 140 NL/min (see technical data).

CAUTION

For correct equipment operation, the air produced must be suitably treated (not above 5/4/4 according to standard ISO 8573-1).

1.2.d TECHNICAL DATA

- Type of tyres

CONVENTIONAL—LOWPROFILE-
RUN FLAT - BALLOON - BSR

- Wheel size range:

- rim diameter from 13" to 28"
- maximum tyre diameter 1100 mm (40")
- maximum tyre width 360 mm (14")

- Turntable: ¹

- automatic positioning in relation to tools
- resting side..... flanged
- centring..... on cone
- clamping manual (automatic for "AUTOMATIC" version)
- drive system..... 2-speed motor-inverter

- Bead breaker:

- bead breaking force 7600N

- Supply:

- operating pressure: 8 -10 bar
- minimum air flow rate: 140 Nl/min

- Drive systems

Motor rating	kW	Rotation speed (rpm)	Torque Nm	Weight of electric/ electronic parts (kg)
230V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2
110V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2

- Lifter:

- max capacity..... 85 kg

- **Weight**..... 470 kg (T.I version 480 kg)

- Noise level:

- A-weighted sound pressure level (LpA) at the working position< 70 dB (A)

The noise levels indicated correspond to emission levels and do not necessarily represent safe operating levels. Although there is a relationship between emission levels and exposure levels,

this cannot be used reliably to establish whether or not further precautions are necessary. The factors which determine the level of exposure to which the operator is subject to include the duration of the exposure, the characteristics of the workplace, other sources of noise, etc. The permitted exposure levels may also vary according to the country. In all cases, this information will enable machine users to better assess the danger and risks involved.

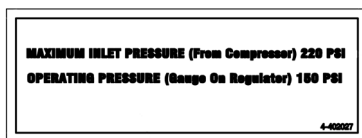
1.2.e. AIR PRESSURE

The machine is equipped with an internal pressure limiting valve to minimize the risk of over inflating the tyre.

	<div data-bbox="505 240 575 300"></div> <div data-bbox="591 245 829 296"><h2>DANGER</h2></div> <ul style="list-style-type: none">• RISK OF EXPLOSION• Never exceed tyre pressure recommended by tyre manufacturer. Always match the tyre and rim dimensions.• Take care to avoid any injuries.
---	---

1. Never exceed these pressure limitations:

- The supply circuit pressure (from the compressor) is **220 psi (15 bar)**.
- The operating pressure (indicated on the regulator) is **150 psi (10 bar)**.
- The tyre inflation pressure (displayed on the pressure gauge) must never exceed the pressure indicated by the manufacturer on the sidewall of the tyre itself.



2. Activate the air inflation jets only when inserting the bead.
3. Discharge the air pressure system before disconnecting the power supply or other pneumatic components. Air is stored in a reservoir to operate the inflation jets.
4. Activate the air inflation jets only if the rim is correctly clamped on the tyre changer (if required) and the tyre is completely mounted.

EN

1.3. ADDITIONAL RIM/TYRE INFORMATION

<div data-bbox="452 1098 628 1136"><h2>CAUTION</h2></div> <p>Wheels equipped with pressure sensors and special rims or tyres could require particular work procedures. Consult wheels and tyre manufacturer's service manuals.</p>
--

1.4. INTENDED MACHINE USE

This machine must only be used to demount and mount vehicle tyres from/on the rims, using the provided tools. Any other use is improper and may result in injury. The machine is not designed for working with motorcycle wheels.

1.5. PERSONNEL TRAINING

1. Employers are responsible for providing a training program for all employees who work on the wheels concerning the hazards deriving from maintenance and the safety procedures to be observed. Service or maintenance refer to mounting and demounting wheels and all the correlated activities, such as inflation, deflation, installation, removal and handling.
 - Employers are required to make sure that operators do not work on the wheels unless they have received suitable training regarding the correct maintenance procedures for the type of wheel being serviced and the operative safety procedures.
 - Information to be used for the training program includes, as a minimum, the information contained in this manual.
2. Employers are required to make sure that every employee demonstrates and maintains the ability to work on the wheels safely, including the performance of the following activities:
 - Demounting of tyres (including deflation).
 - Inspection and identification of the rim wheel components.
 - Tyre mounting.
 - Use of any restraint device, cage, barrier, or other systems.
 - Handling of wheels with rims.
 - Tyre inflation.
 - Move away from the tyre changer while inflating the tyre and do not lean forward when inspecting the wheel during inflation.
 - Wheel installation and removal.
3. Employers must evaluate the ability of their employees to carry out these tasks and work on the wheels in absolute safety and must provide additional training as required to make sure that all employees maintain their skills.

1.6. PRELIMINARY CHECKS

Before starting to work, carefully check that all machine components, particularly rubber or plastic parts, are in place, in good condition and operate correctly. If the inspection reveals any damage or excessive wear, no matter how slight, immediately replace or repair the component.

1.7. DURING USE

If strange or unusual noises are heard or any unusual vibration is detected, if a component or system is not operating correctly or if you observe anything unusual, immediately stop using the machine.

- Identify the cause and implement all the necessary corrective measures.
- Contact your supervisor if necessary.

Make sure that all other people are standing at least 6 metres (20 feet) from the machine.

To switch off the machine in case of emergency:

- disconnect the power supply plug;
- interrupt the compressed air supply by disconnecting the supply pipe.

2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING

Machine transport conditions

The tyre changer must be transported in its original packing and kept in the position indicated on the packing.

- Packing dimensions:

- width 1950 mm
- depth 1950 mm
- height 2100 mm

- Weight with wooden crate:

- Standard version 570 kg
- TI version 590 kg

Ambient conditions for machine transport and storage

Temperature: $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.

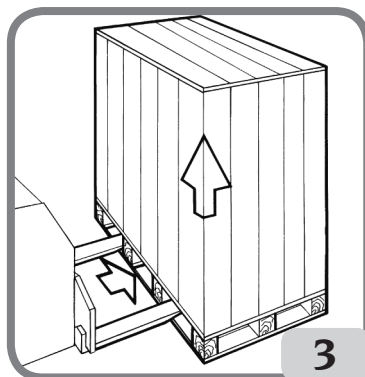
CAUTION

Do not stack other goods on top of the packing to avoid damaging it.

Handling

To move the packing, insert the forks of a forklift truck into the slots on the base of the packing itself (pallet) (Fig.3).

Before moving the machine, refer to the LIFTING/HANDLING section.



EN

CAUTION

Keep the packing material intact for possible future transport of the machine.

2.1. UNPACKING

Remove the upper part of the packaging and make sure the machine has not been damaged during transport.

3. ASSEMBLY/HANDLING

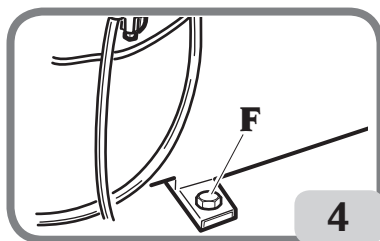
CAUTION

Pay careful attention when unpacking, assembling, handling and installing the machine as described below. Failure to observe these instructions could damage the machine and compromise operator safety.

CAUTION

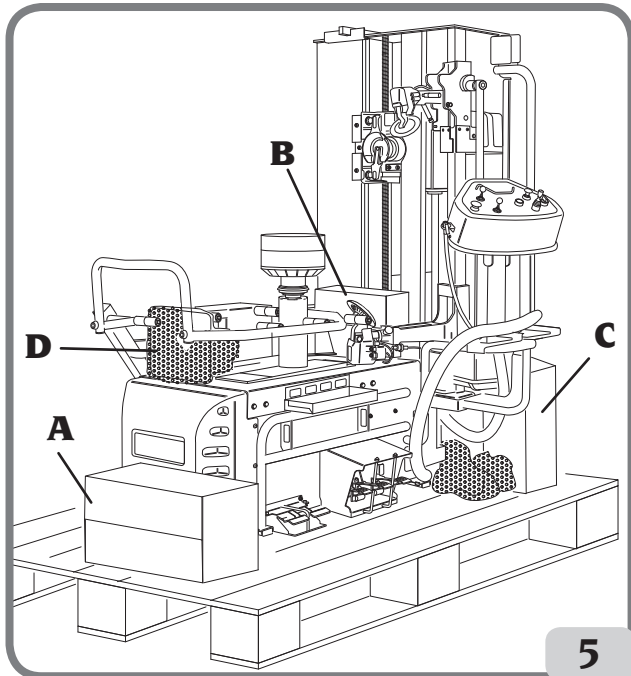
Before removing the machine from the pallet, make sure the items shown below have been removed.

- Remove the upper part of the cardboard packaging and make sure the machine has not been damaged during transport. Identify the fixing points (**Fig.4 - "F"**) on the pallet



- The machine packaging includes the following units (**fig. 5**):

- A) Outfit
- B) Roll-Bar
- C) Bead pressing tool
- D) Pressure gauge unit



3.1. LIFTING/HANDLING

To lift the machine from the pallet, remove the screws from the fixing foot (A, Fig. 6) and secure it using the hoisting bracket (B, Fig. 6).

This lifting point must be used whenever you need to change the position of the machine. Do not attempt to move the machine until it has been disconnected from the power and pneumatic supply networks.

3.2. INSTALLATION

- Remove the hoisting bracket by loosening the screw and the relevant washer (Fig. 6a).

- Remove the pressure gauge holder cover from its packaging.

- Connect pipeline (A, Fig. 7) to union (B, Fig. 7).

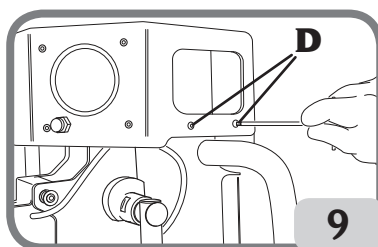
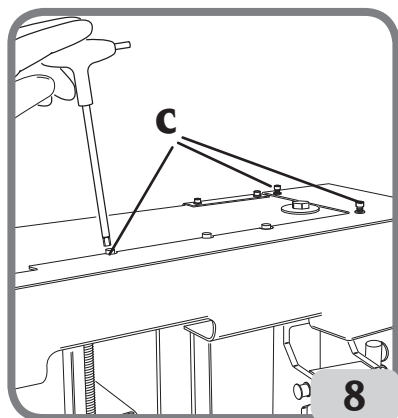
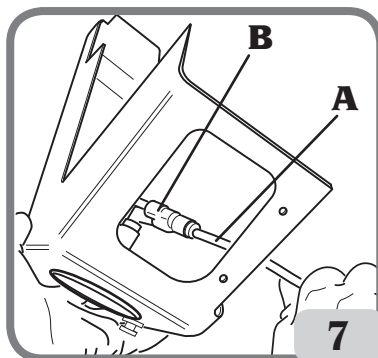
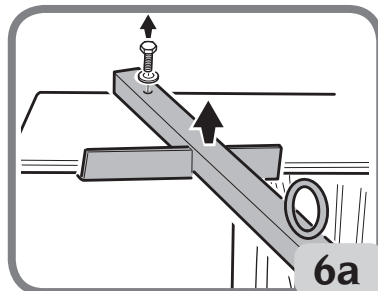
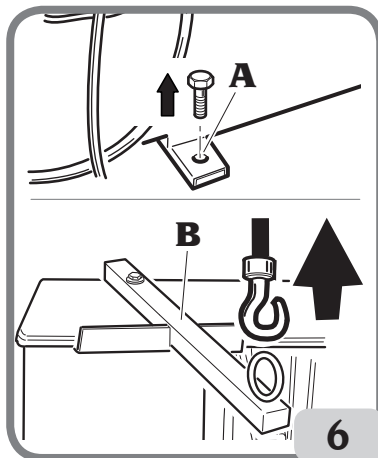
- Place the cover on the tyre changer and secure the upper part using the 3 M6 screws (C, Fig. 8).

- Fix the cover laterally using the 2 M4 screws (D, Fig. 9)

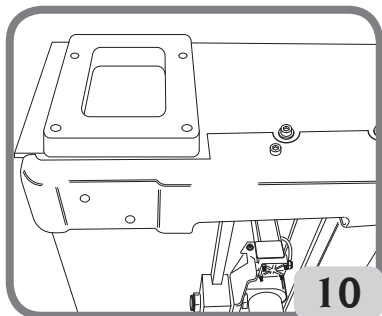
- Remove the bead pressing unit from the packing.

- Place the spacer of the bead pressing tool support correctly on the tyre changer (see Fig. 10)

- Place the bead pressing tool support on the



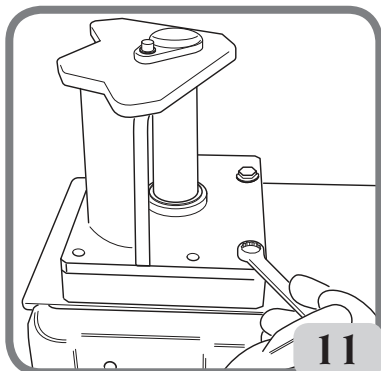
EN



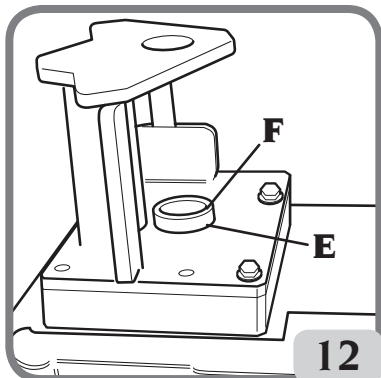
10

spacer, then fix it using the 4 M8 screws supplied (see Fig. 11).

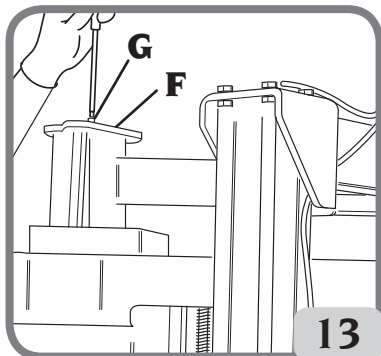
- Grease the seat of the pivot pin and then position the spacer (E, Fig. 12) and the shims (F, Fig. 12).
- Using a suitable lifting device, position the bead pressing arm on the support, verifying the exact positioning of the spacer and shim.
- Insert the pivot pin (F, Fig. 13) and fix it to the support by means of the M8 screw (G, Fig. 13) supplied.
- Secure the two spring brackets (H, Fig. 14 and H1, Fig. 14a) using the M6 screws supplied, then position the springs (I, Fig. 14 and I1, Fig. 14a).
- Fasten the bead pressing tool supporting plate to the cover (L, Fig. 15) by means of the 2 M6 screws (M, Fig. 15) supplied.
- Connect the bead pressing tool pipe (N, Fig. 16) to the T-shaped fitting of the filter/regulator unit (O, Fig. 16).



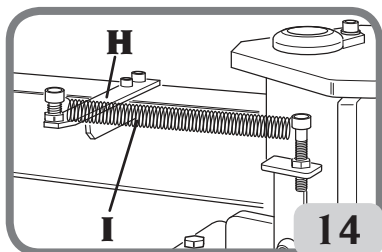
11



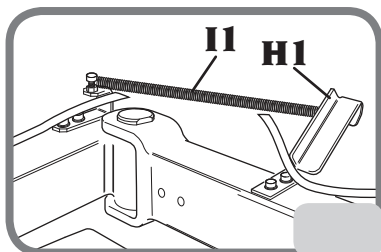
12

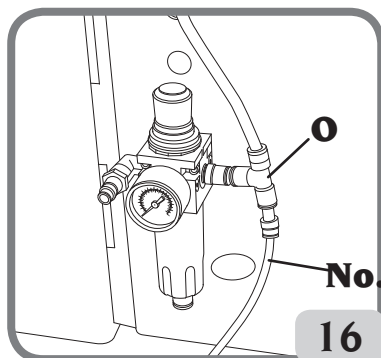
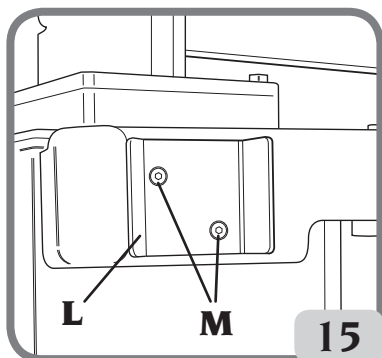


13



14

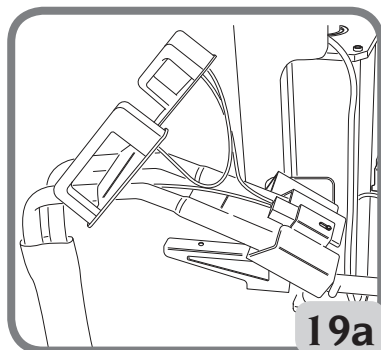
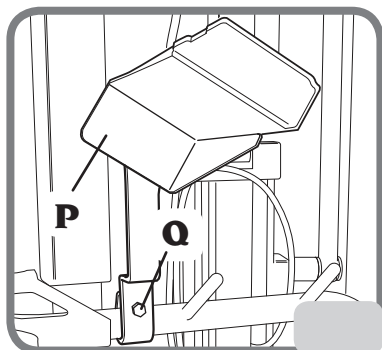
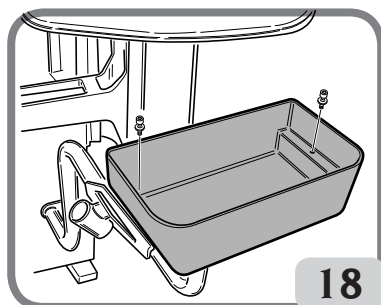
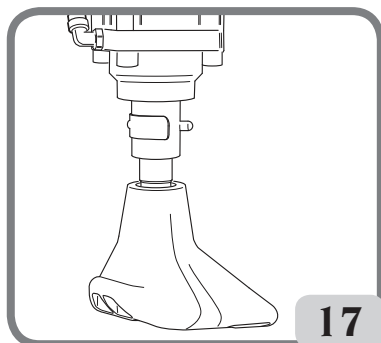




- Place the bead pressing tool on its arm (see Fig. 17).
- Fix the object holder on its support using the 2 provided screws (Fig. 18).
- Connect the machine to the power supply and the compressed air supply lines.

FOR T.I. VERSIONS ONLY:

- Fix the inflation handle support to the tyre changer (P, Fig. 19) using the screw (Q, Fig. 19) supplied.
- Place the inflation handle on the support (see Fig. 19a).



EN

4. INSTALLATION AREA



CAUTION

Install the machine in compliance with all the applicable safety standards, including, but not limited to, those issued by OSHA.



DANGER

RISK OF EXPLOSION OR FIRE. Do not use the machine in areas that could be exposed to inflammable vapours (petrol, paint solvents, etc.).

Do not install the machine in a narrow area or position it below floor level.



WARNING

IMPORTANT: for the correct and safe operation of the equipment, the ambient lighting level should be at least 300 lux.

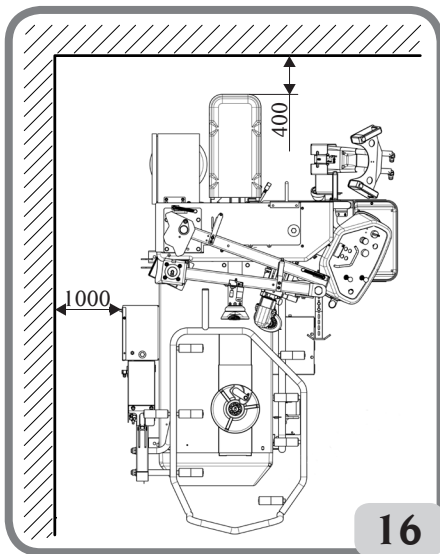
Do not install the machine outdoors. It is designed to be used in closed, covered areas.

Install the tyre changer in the chosen work position, complying with the minimum clearances shown in **Fig.16**

The support surface must have a load-bearing capacity of at least 1000 kg/m².

Ambient working conditions

- Relative humidity 30% ÷ 95% without condensation.
- Temperature 0°C ÷ 50°C.



16

5. ARTIGLIO MASTER 28 DESCRIPTION

Artiglio Master 28 is an electropneumatically operated universal tyre changer to change car, off-road and light commercial vehicle tyres.

Artiglio Master 28 makes it easy to easily break, demount and mount any type of tyres with a rim diameter between 13" and 28".

Additional improvements were made:

- to reduce the physical exertion of the operator;
- to guarantee rim and tyre safety;
- to automate, as far as possible, operations that up until now have been manually performed by the operator.

Each machine carries a plate Fig. 17 reporting its identification data and some technical data.

As well as the manufacturer's details, it indicates:

Mod. - Machine model;

V - Power supply voltage in Volts;

A - Input voltage in Amperes;

kW - Absorbed power in kW;

Hz - Frequency in Hz;

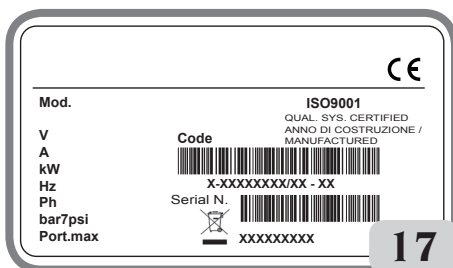
Ph - Number of phases;

bar - Operating pressure in bar;

Serial No. - machine serial number;

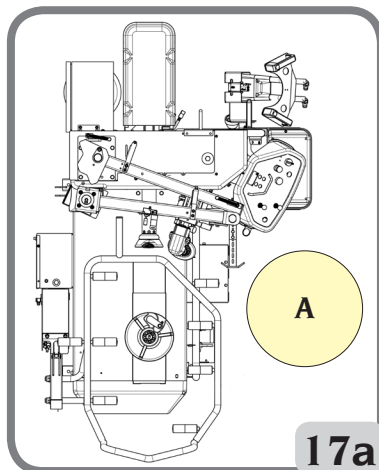
ISO 9001 - company Quality System Certification;

CE - CE marking.



5.1. OPERATOR POSITION

Figure 17a shows the position of the operator (A) during the various work phases.

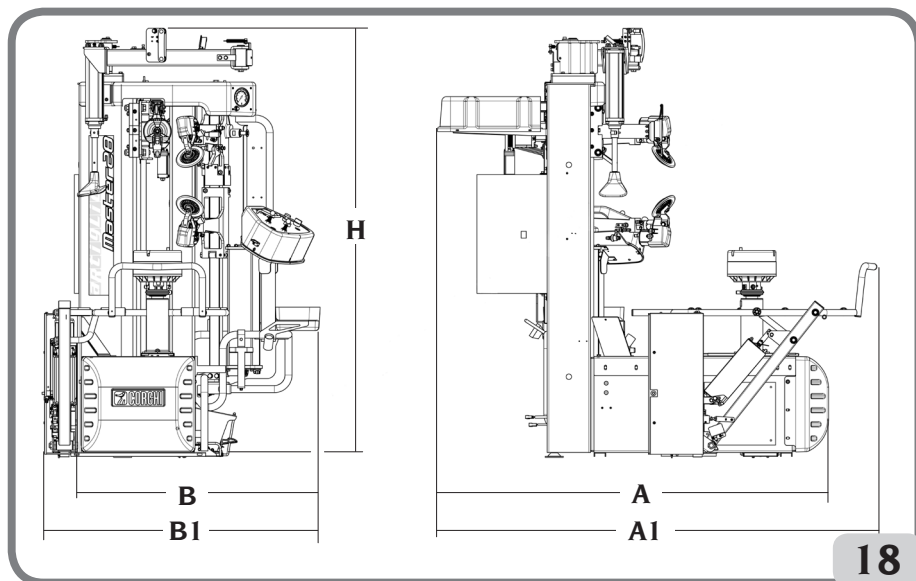


CAUTION

In these conditions, the operator can move away, monitor and check every tyre change operations and take action in the case of any unforeseen events.

5.2. OVERALL DIMENSIONS

• Depth (with lifter)	A1 = 1875 mm
• Depth	A = 1670 mm
• Width	B = 1020 mm
• With (with lifter)	B1 = 1176 mm
• Maximum height	H = 1824 mm

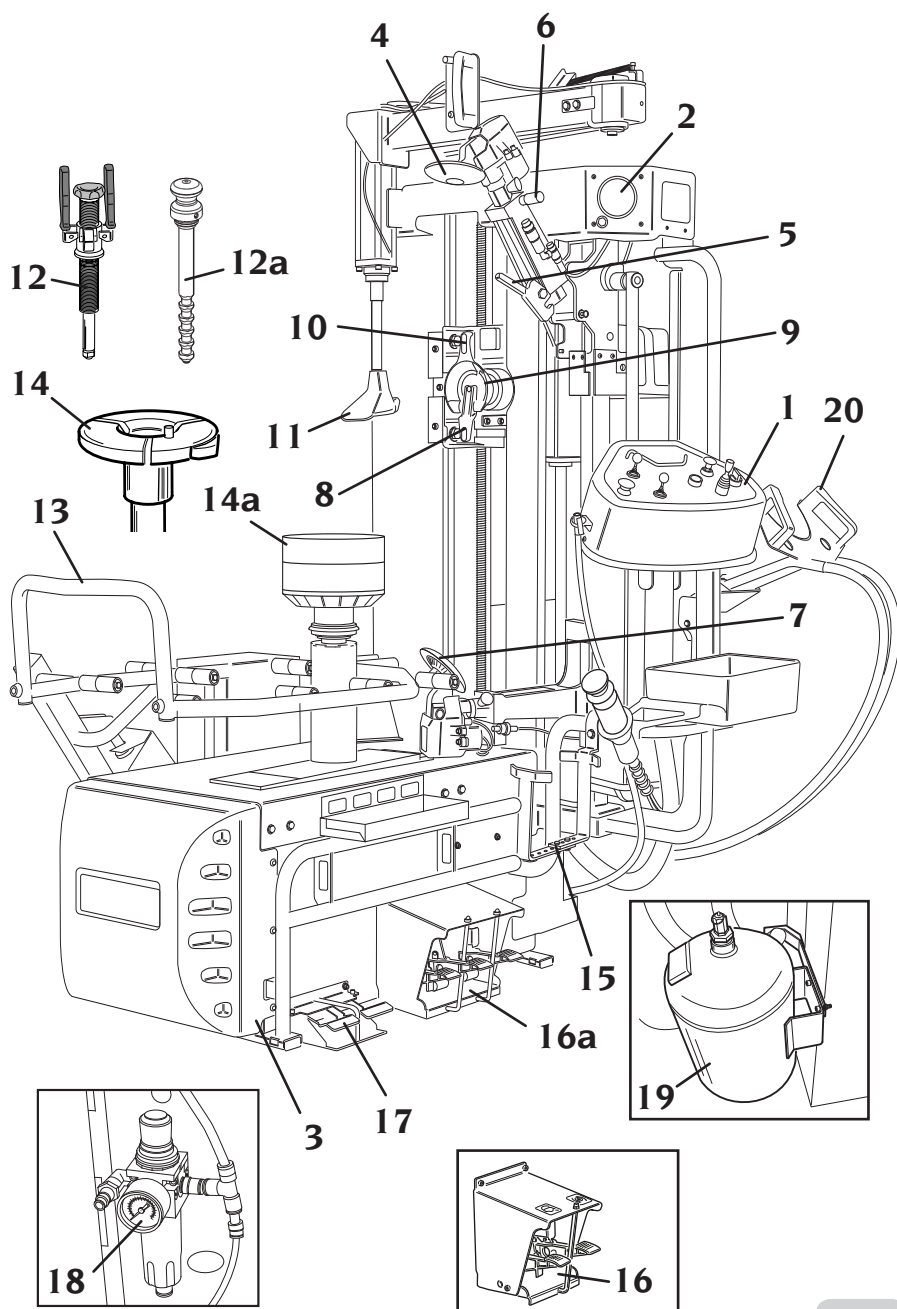


18

5.3. EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING OPERATING ELEMENTS OF THE MACHINE)

The main machine parts are indicated in Fig. 19.

- 1) Control console
- 2) Pressure gauge with deflation push-button
- 3) Frame
- 4) Upper bead breaker disc
- 5) Upper bead breaker disc release lever
- 6) Upper bead breaker disc positioning lever
- 7) Lower bead breaker disc
- 8) Movable tool
- 9) Tool head
- 10) Fixed tool
- 11) Bead pressing tool



- 12) Centring handle
- 12a) Centring handle (for automatic version)
- 13) Wheel lifter (optional)
- 14) Turntable
- 14a) Turntable (for automatic version)
- 15) Grease support
- 16) Pedal unit
- 16a) Pedal unit (for automatic version)
- 17) Wheel lifter pedal unit (optional)
- 18) Regulator filter
- 19) Tank (optional)
- 20) T.I. (optional)

CAUTION

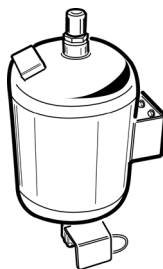
Get to know your machine: knowing exactly how the machine works is the best way to guarantee safety and machine performance. Learn the functions and location of all controls.

Carefully check that all controls on the machine are working properly.

The machine must be installed properly, operated correctly and serviced regularly in order to prevent accidents and injuries.

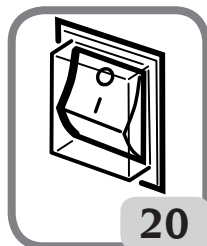
CAUTION

With regard to the technical characteristics, warnings, maintenance and any other information about the air tank (optional), consult the relevant operator's and maintenance manual provided with the documentation of the accessory.



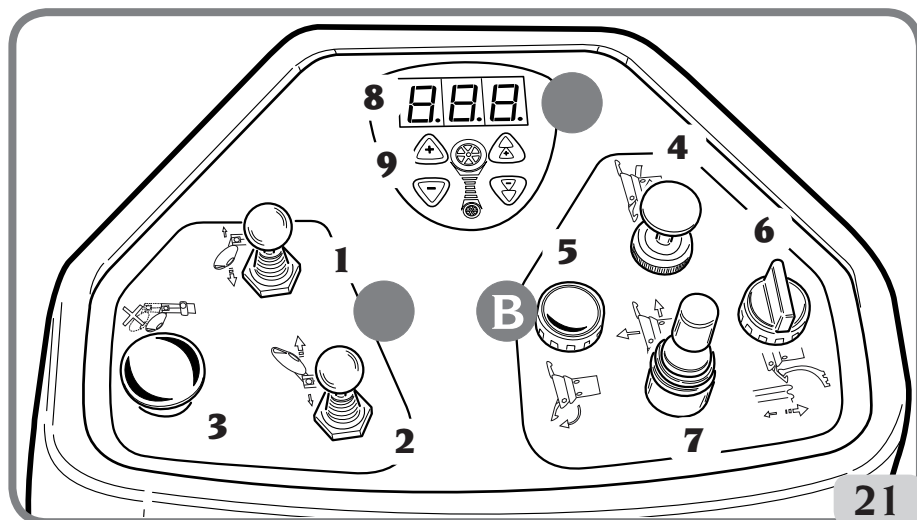
5.4. CONTROLS

5.4.a. ON/OFF SWITCH



20

5.4.b. CONTROL CONSOLE



Area A – Bead breaker functional controls



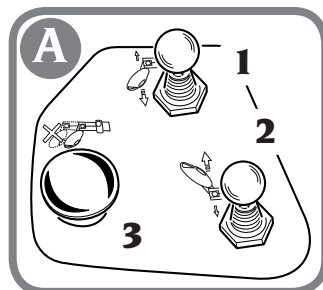
1 - Operating lever for upper bead breaker disc vertical movement.



2 - Operating lever for lower bead breaker disc vertical movement.



3 - Push-button for simultaneous penetration of upper and lower bead breaker



EN

Area B – Tool head functional controls



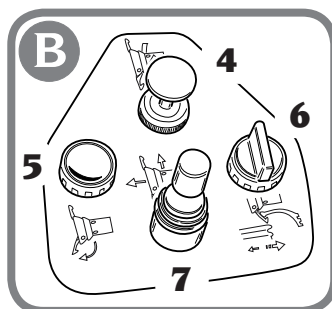
4 - Push-button for 180° head rotation.

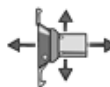


5 - Button to operate the movable tool to select the upper bead.



6 - Selector to operate the movable tool for upper bead demounting.





7 - Head movement control lever.

Area C – Rim diameter display and rim diameter configuration keyboard

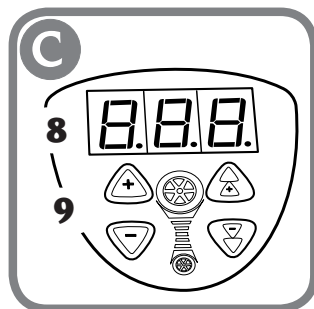
8 - Display showing the rim diameter

The number displayed has two digits with a decimal separator.

9 - Keyboard for rim diameter configuration

The keyboard is divided into:

- keys for entering numerical values for the unit. Use the keys to enter unit values, increasing (+) or decreasing (-) them;
- keys for entering decimal numerical values. Use the keys to enter the values, increasing (+) or decreasing (-) them.



5.4.c. PEDAL UNIT



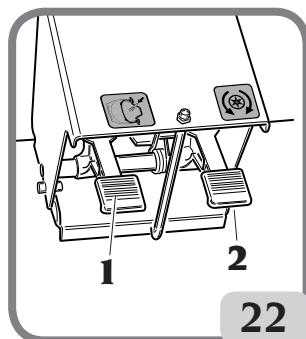
1 - Inflation pedal.



2 - Turntable rotation pedal.

The pedal has 4 different operating positions, each corresponding to a rotation speed.

- pedal raised (unstable position): slow anticlockwise rotation. If the pedal is kept raised for more than 4 seconds, rotation gets faster (always anticlockwise)
- pedal in the rest position (stable position): turntable stopped
- pedal gently pressed downwards (unstable position): slow clockwise rotation
- pedal pressed entirely downwards (unstable position): fast clockwise rotation



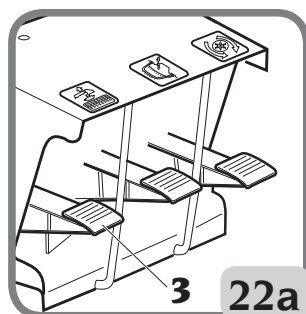
PEDAL UNIT ("AUTOMATIC" VERSION)



3 - Wheel locking/unlocking pedal.

The automatic version features a third pedal.

Pressed to release the system which locks the turntable centring handle. In its rest position, the system which clamps the turntable centring handle is normally active. The pedal is used during positioning and clamping of the wheel on the turntable, and to release the wheel when the job is done.



5.4.d. WHEEL LIFTER PEDAL UNIT

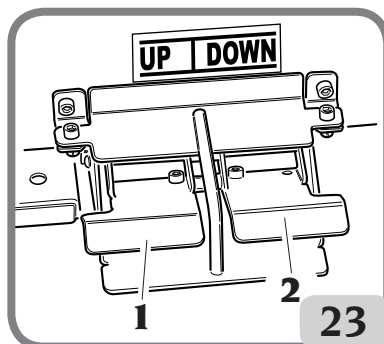
(Fig. 23) (optional)



1 - Pedal pressed (unstable position):
hands-on wheel lifting

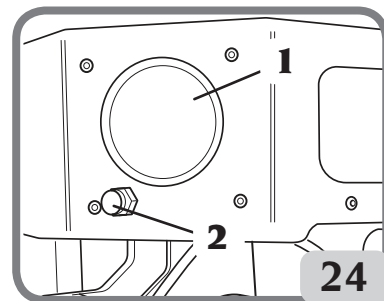


2 - Pedal pressed (unstable position):
hands-on wheel lowering



5.4.e. PRESSURE GAUGE WITH DEFLATION PUSH-BUTTON (Fig. 24)

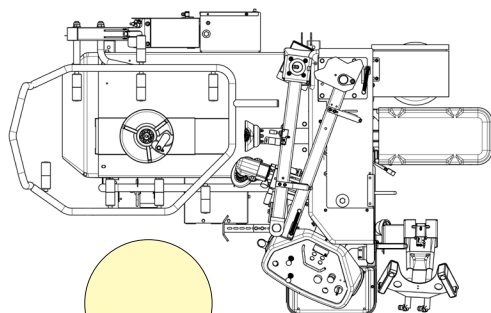
- 1- Pressure gauge displaying air pressure, with pedal regulation
- 2- Deflation button



6. BASIC PROCEDURES - USE



CAUTION

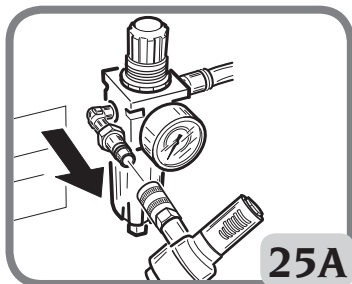
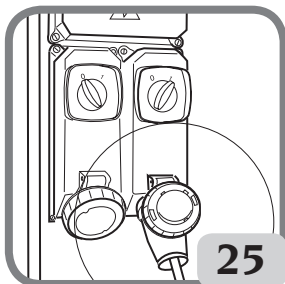


EN

CAUTION

RISK OF INJURY

Before using the machine: Disconnect the power supply Fig. 25; Isolate the compressed air line by disconnecting the supply hose (quick-release connector) Fig. 25A



CAUTION

In order to prevent damage or involuntary movement of the machine, it is recommended to only use original Corghi spare parts and accessories.

6.1. PRELIMINARY CHECKS

Check that there is a pressure of at least 8 bar on the filter regulator pressure gauge. If the pressure is below the minimum level, some machine operations may be limited or insufficient.

After the correct pressure has been restored, the machine will function properly.

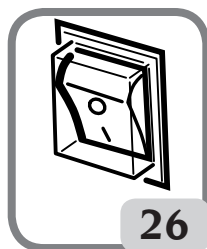
Check that the machine has been adequately connected to the electric mains and the pneumatic supply.

6.2. TURNING THE MACHINE ON

Turn the main switch (Fig. 26) to position -I- (ON).

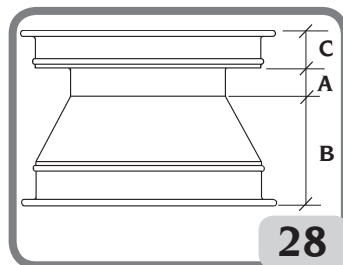
After turning on the machine, "Att" will appear on the screen (see Fig. 27).

Press any of the numerical value input keys on the keyboard to reset the machine.



6.3. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE REMOVED

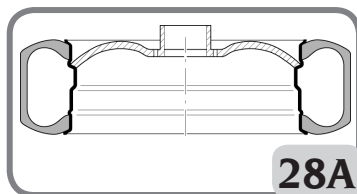
See Fig.28. Identify the position of channel A on the rims. Identify the greater width B and the smaller width C. The tyre must be mounted and demounted with the wheel on the turntable with the smallest width side C facing upwards.



CAUTION

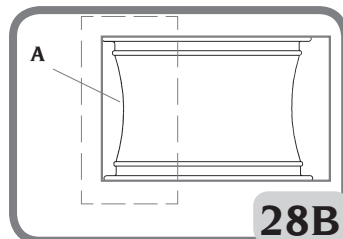
See the paragraph “TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE” in this manual.

When working with “easily deformable” rims (i.e. a central hole with thin, projecting edges - see Fig. 28A) we recommend using the universal flange for closed rims (see the section “TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE” in this manual).

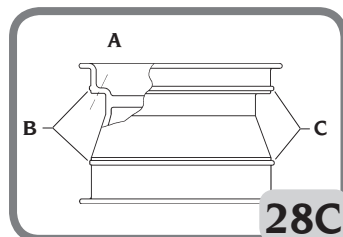


SPECIAL WHEELS

Wheels with alloy rims: some wheels with alloy rims have a minimum A rim channel or do not have any channel - Fig. 28B. These rims are not approved by DOT standards (Department of Transportation). The DOT initials certify that tyres comply with the safety standards adopted by the United States and Canada (these wheels cannot be sold in these markets).

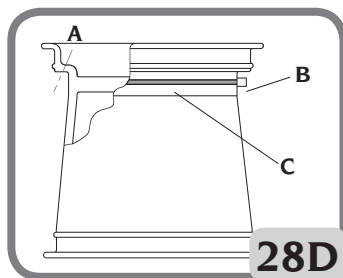


High performance wheels (asymmetric curvature) - Fig. 28C some European wheels have rims with very pronounced curvature C, except in the area of the valve hole A where the curvature is less pronounced B. On these wheels the bead must first be broken in correspondence of the valve hole, on both the top and bottom sides.



EN

Wheels with pressure sensor - Fig.28D. To work correctly on these wheels and avoid damaging the sensor (which can be incorporated in the valve, secured to the belt, glued inside the tyre, etc.) suitable mounting/demounting procedures must be observed (refer to "Approved mounting/demounting procedure for runflat and UHP tyres").



CAUTION

Remove the old weights from the rim before starting work operations.

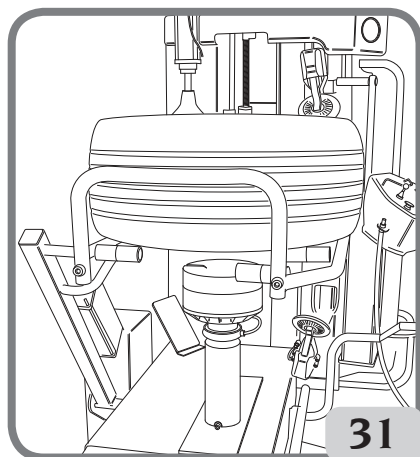
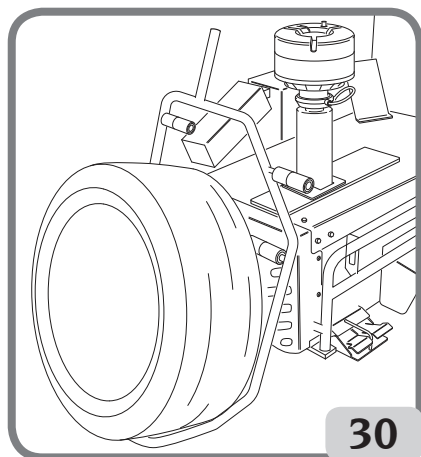
6.4. WHEEL LOADING



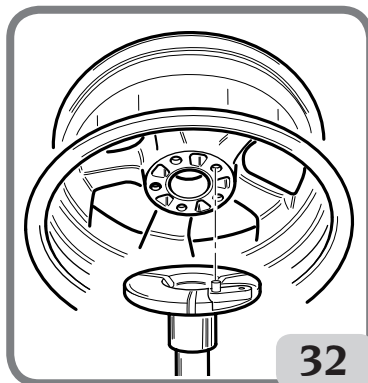
CAUTION

**Press the lifter pedals only during the wheel loading/unloading phases.
Never press them during other work phases!**

- Press the DOWN pedal to move the lifter to the loading position (Fig. 30).
- Load the wheel onto the lifter (Fig. 30) then press the UP pedal. The wheel will be lifted and positioned horizontally on the turntable (Fig. 31).
- Press the UP pedal again. The lifter will lower and place the wheel on the turntable.

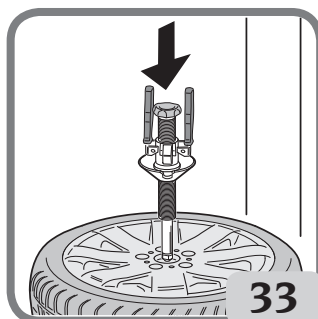


- When positioning the wheel on the turntable, also take care to centre the movable centring pin, placed radially on the turntable, in one of the fixing bolt holes (see Fig. 32).

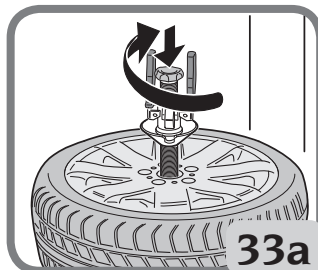


6.5. CLAMPING THE WHEEL ON THE TURNTABLE

- Insert the clamping handle in the central hole of the wheel

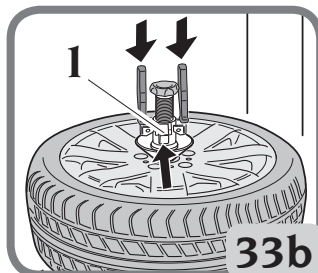


- Turn the handle for correct engagement with the turntable

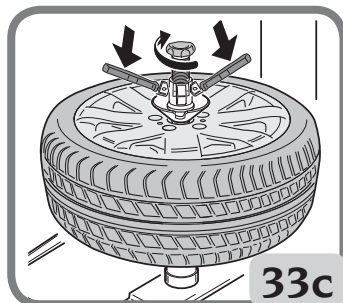


EN

- Manually move the centring cone into position on the rim by moving the retainers "1"



- Tighten the clamping system, turning the handle clockwise



6.5a. CLAMPING THE WHEEL ON THE TURNTABLE (“AUTOMATIC” VERSION)

- Press the Pedal 3 fig. 33d to release the turntable clamping system.
- Take hold of the centring handle 1 fig. 33e and adjust the position of the wheel by hand to fit the serrated rod into its centre hole fig. 33e.
- Release the Pedal 3 fig.33d. The wheel clamping system is now active and the wheel is locked to the turntable by means of the centring handle, moving as one with it.

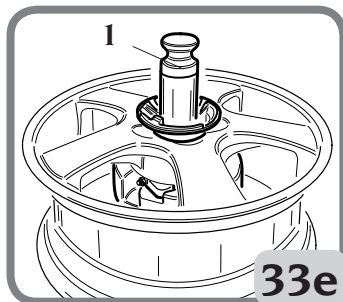
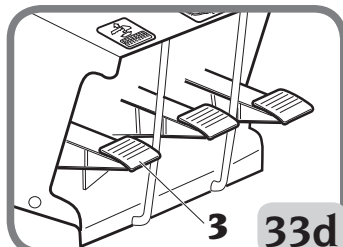
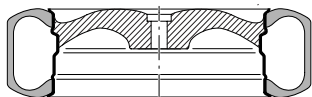
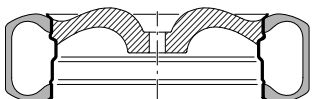


TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE



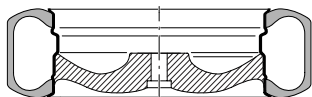
A

Standard rim



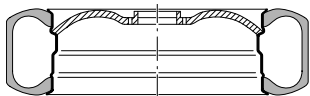
B

Rim with embedded hole



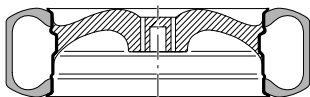
C

Reverse rims



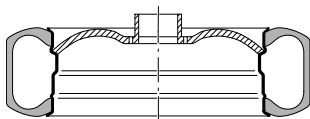
D

Rim for vans



E

Rim without central hole



F

Rim with central hole



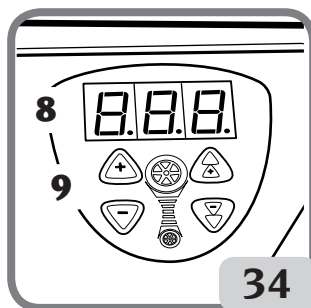
CAUTION

CRUSHING POINT - MOVING PARTS. Risk of injuries due to crushing.
Keep hands away from the handle or cone during clamping

EN

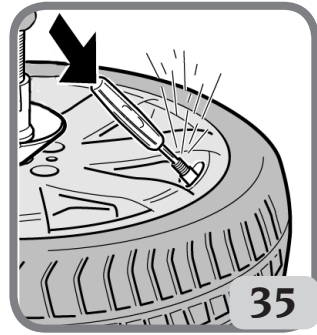
6.6. CONFIGURATION OF WHEEL DATA

Set the rim diameter value using the keyboard "9". The rim diameter in inches will appear on display "8". The displayed value consists of two digits with a decimal separator.






6.7. TYRE DEFLATION

Operate the valve and fully deflate the tyre (Fig. 35)



6.8. BEAD BREAKING


 CAUTION	 CAUTION	 CAUTION
 KEEP YOUR HANDS AND OTHER BODY PARTS AWAY FROM MOVING PARTS	 KEEP FEET CLEAR OF THE BEAD BREAKER AND LIFTER	 DO NOT PERFORM BEAD BREAKING IF THERE IS AIR IN THE TYRE

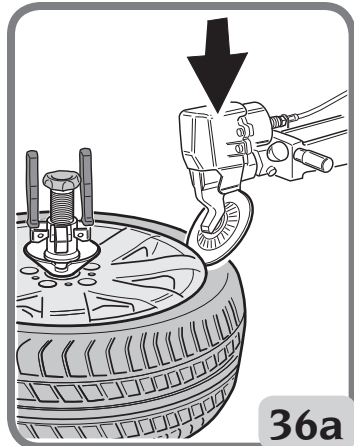
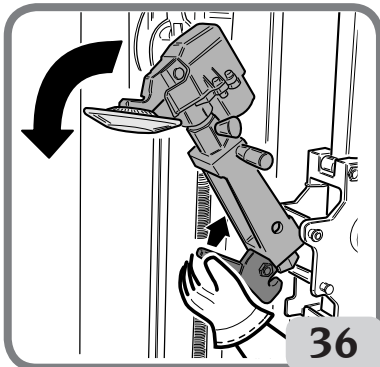
 **CAUTION**


All air pressure inside the tyre must be removed before proceeding. Never attempt to break the bead until all air is removed from the tyre. Failure to remove all air from tyre may result in injury to the operator, or damage to the equipment, the tyre, or the wheel.

- 1 - Place the upper bead breaking unit in the working position (horizontal arm axis), lowering it manually using the fixed gripping lever (Fig. 36).




- 2 - Operate the lever  and move the disc, taking it to about 5 mm under the rim edge (Fig. 36a).



3 - Press the top bead breaker disc penetration button .


4 - Lubricate the bead to make bead breaking easier (Fig. 36b)

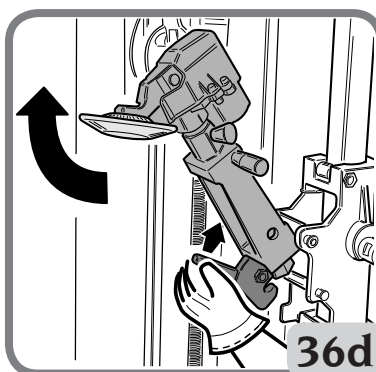
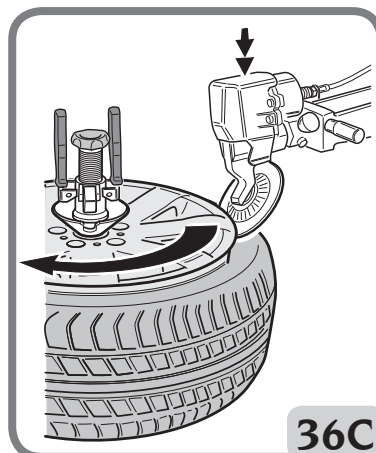
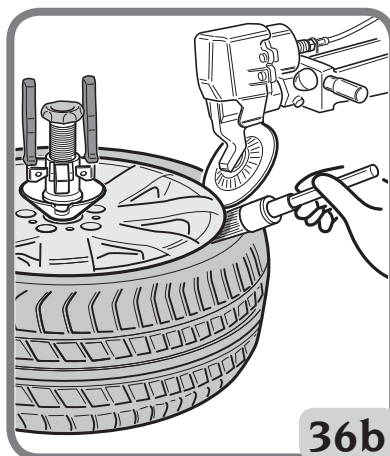
5 - Press the pedal  to turn the turntable.

6 - Operate the control , tapping on it, to lower the bead breaker disc and fully remove the bead from its seat on the rim.


7 - Make at least one rotation to finish bead breaking.

THESE OPERATIONS will completely detach the top bead from the rim (see Fig. 36c).

8 - Move the lever  upwards to automatically stop penetration and to withdraw the disc from the work area and move the entire unit upwards, disengaging it from the work area, manually operating the mobile lever located under the arm of the unit, from the operator's side




EN

- 9 - Operate the lever  and move the disc, taking it to about 5 mm above the rim edge (Fig. 36e).

- 10- Press the button  to activate penetration of the lower bead breaker disc.


- 11- Lubricate the bead manually to make bead breaking easier (Fig. 36f).

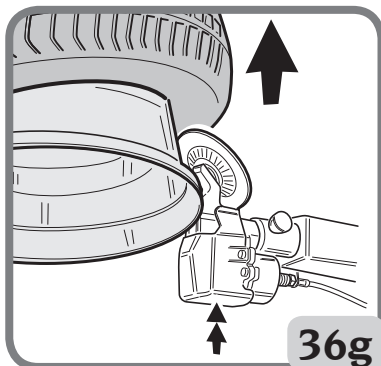
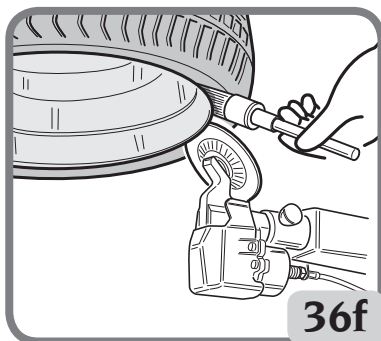
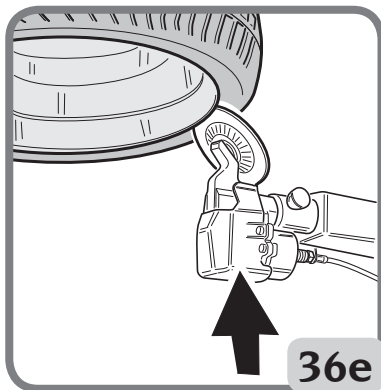
- 12- Press the pedal  to turn the turntable.

- 13 - Operate the control , tapping on it, to raise the bead breaker disc and fully remove the bead from its seat on the rim (Fig. 36g).

- 14- Make at least one rotation to finish bead breaking.

THESE LAST OPERATIONS will completely detach the bottom bead from the rim.

- 15- Move the lever  downwards to automatically stop penetration and to withdraw the disc from the work area



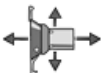
6.9. DEMOUNTING

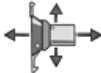


CAUTION

Press the lifter pedals only during the wheel loading/unloading phases.
Never press them during other work phases!

- 1 - Press the button  to move the mobile tool "1" to the position shown in Fig. 37.

- 2 - Operate the lever  to insert the movable tool completely under the bead (Fig. 37a).
To obtain a more precise position, press the button

located on the top part of the lever  during movement.

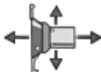
- 3- Hold down the button  to hook the bead (Fig. 37b).
Rotate the wheel applying pressure on the pedal

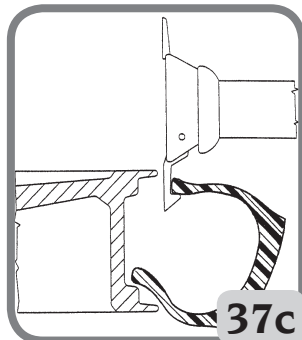
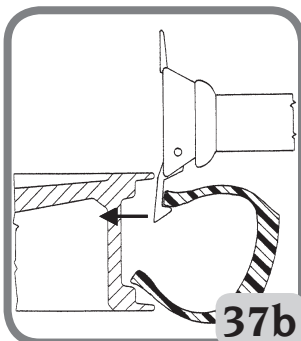
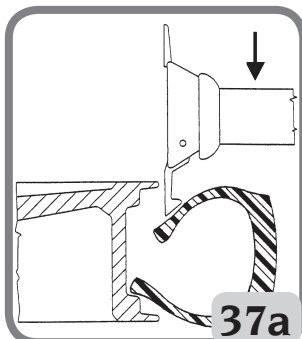
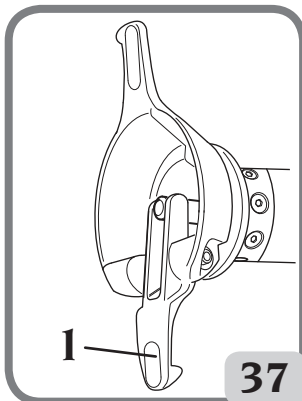


If necessary, operate the control to lower the head

further .

- 4 - After hooking the bead, release the button to return the tool to the rest position (Fig. 37c).

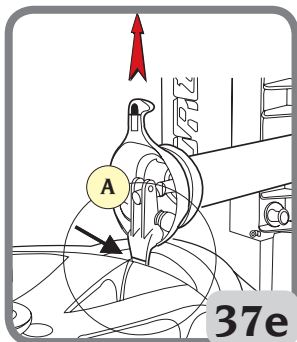
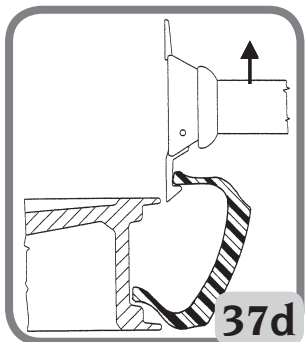
- 5 -  raise the movable tool until the horizontal line of the tool is completely visible (Fig. 37d) - (A Fig. 37e).




EN

6 - Ensure that the bottom part of the tyre is completely broken, otherwise repeat the bottom bead breaking operation.


7 - Ensure that the bead at 180° with respect to the tool is in the channel, otherwise use the bead pressing tool to facilitate positioning (Fig. 37f).

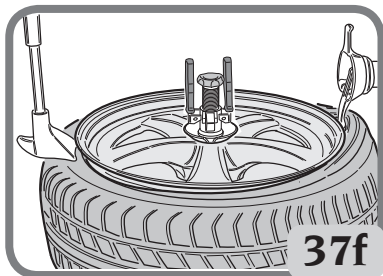


8 - Turn the selector  (see Fig. 37g).



9 - Keeping the selector turned , press



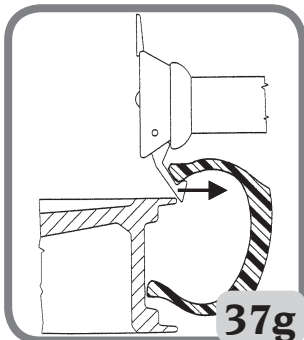
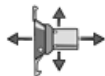
the pedal  to turn the turntable and demount the upper part of the tyre from the rim.



If necessary, operate the control  to slightly raise the head and complete top bead removal.

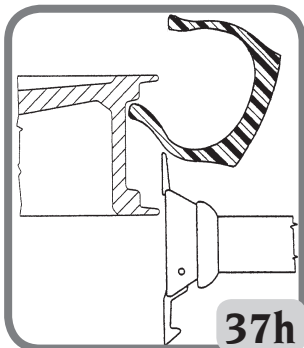
10 - Release the selector  and the pedal 

11 - Withdraw the movable tool from the work area

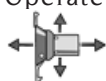


12 - Operate the lever  to move the head to the lower part of the wheel (Fig. 37hH).

13 - Manually position the tyre so that the tool hook is between the lower bead and the rim (Fig. 37i).



14-Operate the lever



to position the fixed tool at the correct height for removing the second bead (Fig. 37l).

15-Operate the lever



and move the lower bead breaking disc upwards (Fig. 37m - 37n) up to 5 mm above the top edge of the rim.



16-Press the pedal

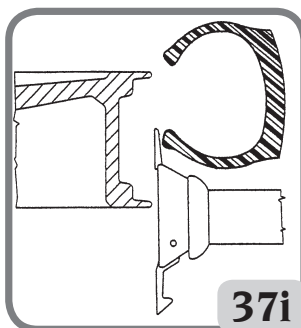


to turn the turntable and press the **button to activate penetration of the lower bead breaker.**

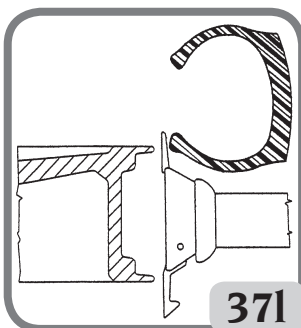
17- If necessary, operate the control



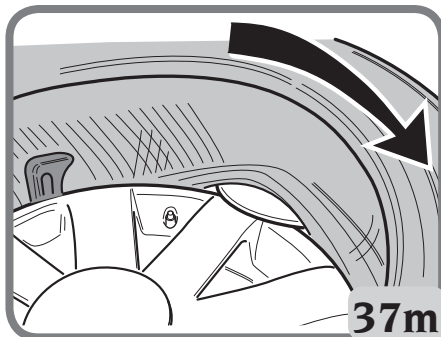
slightly lift the lower bead breaker disc.



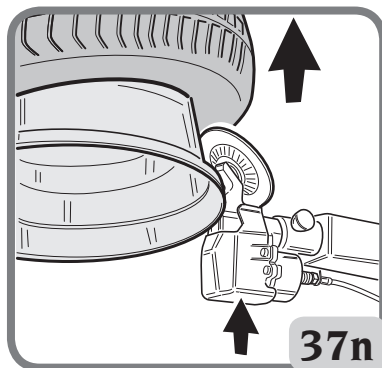
37i



37l



37m



37n

EN

6.10. MOUNTING



CAUTION


Always check that the tyre/rim match-mounting is correct in terms of compatibility (tubeless tyre on tubeless rim; tube type tyre on tube type rim) and geometrical size (keying diameter, cross-section width, off-set and shoulder profile) before mounting.

Also check that rims are not deformed, that their fixing holes have not become oval, that they are not scaled or rusty and that they do not have sharp burrs on the valve holes.

Check that the tyre is in good condition with no signs of damage.

- 1 - Carefully lubricate the sidewalls of the tyre along the entire circumference of the bottom and top bead (Fig. 38).



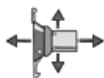
- 2 - Operate the control  to remove the disc from the work area.

- 3 - The tool is already positioned at the correct height for assembling the first bead (Fig. 38B). Manually adjust the tyre so that the upper shoulder of the rim passes the lower bead and goes into the channel (Fig. 38a - 38b).

- 4 - Keep pressed down slightly the section of the tyre with the lower bead not yet inserted in the rim and turn the



turntable



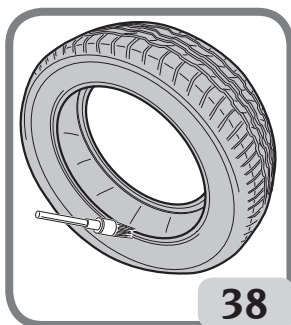
- 5 - Operate the lever to move the tool head to the upper work area to mount the upper bead.

- 6 - During movement, press the button

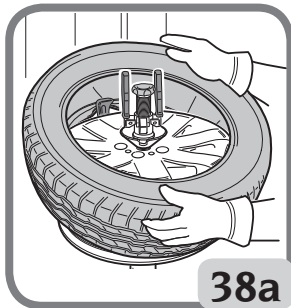


to configure the fixed tool or the mounting phase of the upper bead (Fig. 38c).

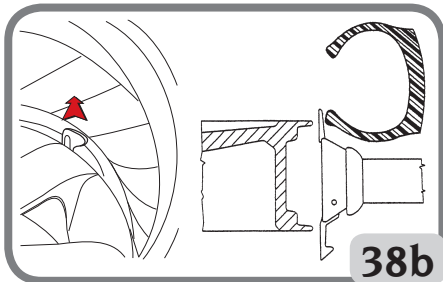
- 7 - Operate the handle P (Fig. 38d) to manually lower the upper bead breaking disc.



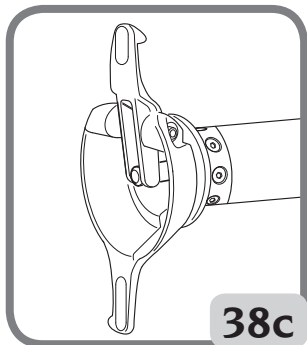
38



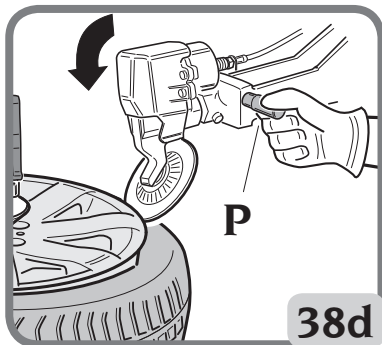
38a



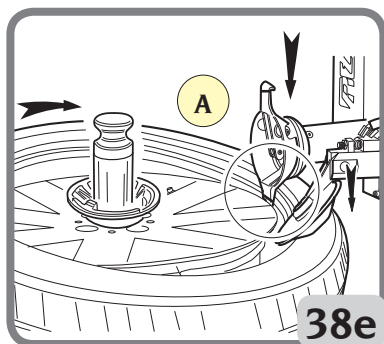
38b



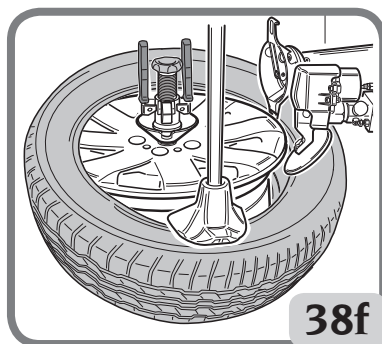
38c



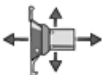
38d




38e

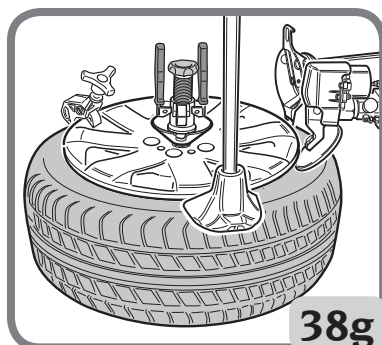


38f

8 - Operate the lever  by lowering the tool and manually adjusting the tyre into position (Fig. 38e).

9 - Push the tyre  under the shoulder level (Fig. 38e).

10- Use the bead pressing tool (Fig. 38f) and, if necessary, bead pressing clamps (Fig. 38g) on the rim shoulder, ensuring that the upper bead is in the channel.



38g



CAUTION

Proceed with caution to prevent any injuries. Ensure that the top bead is correctly loaded on the tool before carrying out mounting (Fig. 38G).

EN



11- Press the pedal  to start rotation until the second bead has been mounted.



CAUTION

Proceed with caution to prevent any injuries. Make sure the top bead is correctly inserted in the rim channel, throughout the entire mounting stage.

12- Remove the bead pressing clamps or the bead pressing tool.

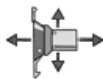
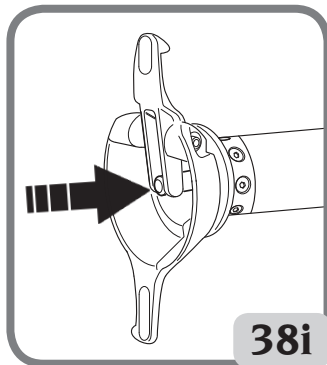
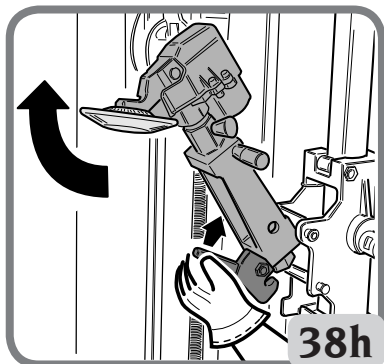


13- Return the bead breakers to the top

and bottom



ends (Fig. 38h).

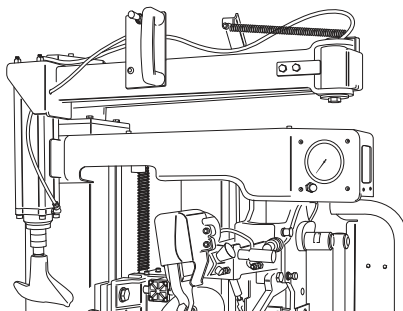


14- Withdraw the fixed tool from the work area (Fig. 38i).



CAUTION

Position the bead pressing tool in the correct rest position so that it does not interfere with the work area.



6.11. APPROVED UHP AND RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE

For this type of tyre please refer to the instructions in the manual prepared by WDK (German Tyre Industry Association).

6.12. TYRE INFLATION

6.12.a. SAFETY REGULATIONS

	<div data-bbox="505 209 572 272"></div> <div data-bbox="589 217 829 264">DANGER</div> <p>RISK OF EXPLOSION Never exceed the pressure recommended by the tyre manufacturer. Never mount tyres on rims with a different diameter. An exploding tyre can cause personal injury or death.</p>
---	---

Check that both the upper and lower beads and the rim bead seat have been suitably lubricated with paste appropriate for mounting.

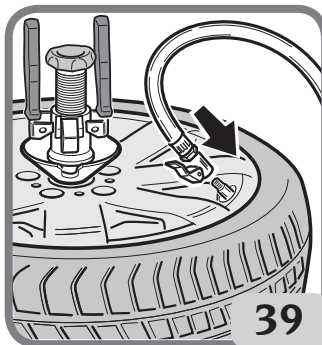
Safety goggles with plain lenses and safety footwear must be worn.

Clamp the rim on the turntable during inflation.

Remove the valve core if it has not already been removed.

Connect the inflation line to the valve.

Press the pedal to inflate the tyre and make the beads adhere. Stop frequently to check the internal tyre pressure on the pressure gauge.



<div data-bbox="418 938 486 986"></div> <div data-bbox="488 946 654 983">CAUTION</div>
<p>Proceed with caution to prevent any injuries. Carefully read, understand and observe the following instructions.</p>

EN

1. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.
2. Tyres and rims that do not have the same diameter are "mismatched". Never attempt to mount or inflate any tyre and rim that are mismatched. For example, never mount a 16" tyre on a 16,5" rim (or vice versa). It is very dangerous. Tyres and rims that do not correspond could explode and cause accidents.
3. Never exceed the inflation pressure for the tyre indicated by the manufacturer on the side of the tyre itself.
Carefully check that the air hose is well inserted in the valve.
4. Never bring your head or other body parts close to a tyre during inflation or bead insertion operations.



This machine is not a safety device against the possible risk of explosion of tyres, air chambers or rims.

5. Maintain a suitable distance from the tyre changer while inflating. Do not approach it.

CAUTION



During this operation, noise levels assessed at 85 dB(A) may occur.
It is therefore suggested that ear protectors be worn.

DANGER

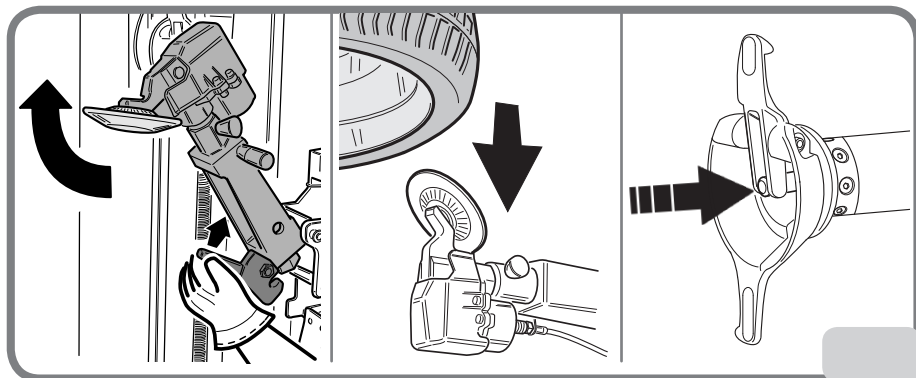
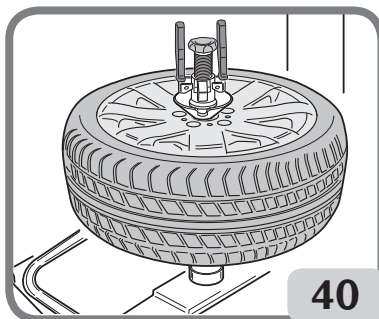
RISK OF EXPLOSION: The breakage of a pressurised rim or tyre could cause an explosion that projects the wheel to the side or upwards with a force that could cause damage, serious injuries or even death!

Do not mount tyres on rims without first checking the exact correspondence of the dimensions (printed on the rim and tyre) and for the presence of defects or damage.

This tyre changer is NOT a safety device and does not eliminate risks and damage from a possible explosion. Do not permit other people to approach the work area.

6.12.b. TYRE INFLATION

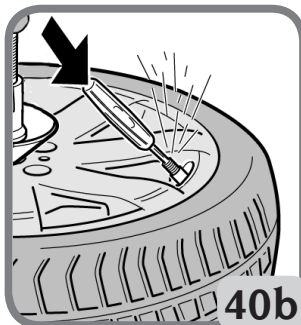
1. Make sure the wheel is securely clamped on the turntable by means of the centring handle (Fig. 40).
2. Make sure that the tool head, the upper and lower bead breaking units and the bead pressing tools are not near the work area and, if possible, are in the rest position (see Fig. 40a).
3. Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 40b).



4. Connect the Doyfe connector of the inflating hose to the valve stem (Fig. 40c).

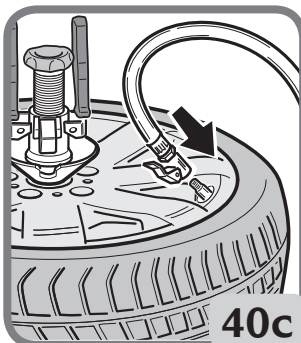


5. Press the pedal to inflate the tyre at short intervals. Frequently check the pressure on the pressure gauge (1, Fig.40d) to make sure that the pressure NEVER exceeds the maximum pressure indicated by the manufacturer on the tyre. The tyre widens and the beads are positioned.



If necessary:

6. Continue with inflation to the maximum value of 3.5 bar to correctly position the tyre on the rim. Avoid distractions during this operation, and continually check tyre pressure on the air pressure gauge (1, Fig. 40d) to prevent excessive inflation. Inflating tubeless tyres requires a higher air flow rate to allow the beads to overcome the HUMP rim - see types of rim profiles for mounting without an air chamber in Fig.40e

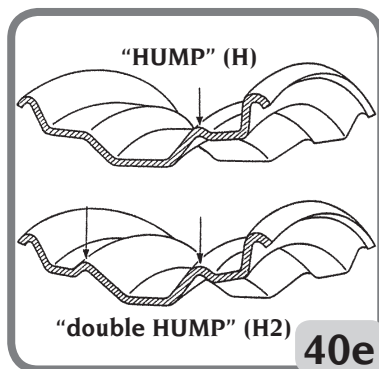
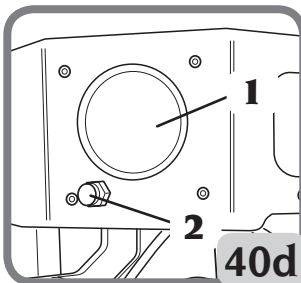


7. Check that the beads are correctly inserted in the rim; otherwise, deflate the tyre, break the beads as described in the relevant section, lubricate and turn the tyre on the rim. Repeat the mounting operation described previously and check again.

8. Reinsert the internal valve mechanism.

9. Bring the pressure to the operating value by pressing the inflation button (2, Fig. 40d).

10. Place the cap back on the valve.

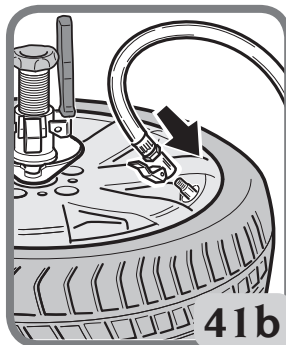
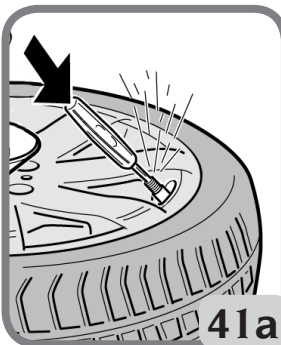
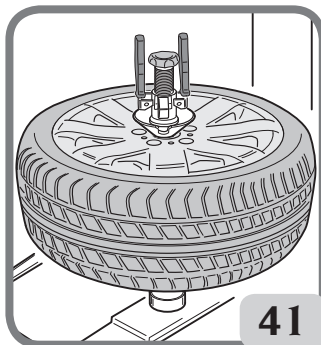


EN

6.12.c. SPECIAL PROCEDURE (TI VERSION)

CAUTION

Before starting with the operations described below, make sure there is no dirt, dust or other impurities near the inflation nozzles.



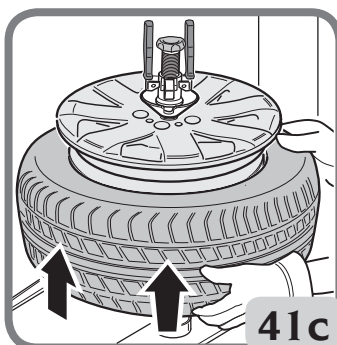
If while inflating the tyre is not positioned correctly on the rim due to excessive space between the tyre and the rim, a jet of pressurised air can be used with the clamps of the T.I. accessory (quick bead insertion) (optional). Verify that both upper and lower tyre beads and rim bead seat have been properly lubricated with an approved assembly paste.


1. Make sure that the rim is correctly clamped on the turntable (Fig. 41).

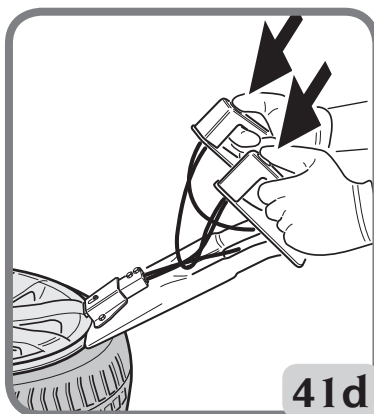
2. Remove the valve core if it has not already been removed (Fig. 41a).

3. Connect the Doyfe connector of the inflating hose to the valve stem (Fig. 41b).

4. Pull the tyre up slightly in order to reduce the space between the upper bead and the rim (Fig. 41c).



5. Fully press down on the inflation pedal  and at the same time, press the 2 buttons on the accessory to emit a jet of high pressure air from the four jets, which make it easier to position the tyre beads (Fig. 41d).



CAUTION

To increase the effectiveness of the air jets, manually lubricate and lift the lower bead before activating the nozzles

CAUTION

To improve the operation of the tubeless tyre inflation system the line pressure must be between 8 and 10 bar.

Continue inflating the tyre using the air hose. Frequently stop inflation and check the pressure on the pressure gauge.



CAUTION

Risk of explosion. During the bead insertion phase, do not exceed the maximum pressure indicated by the manufacturer on the sidewall of the tyre.

Once the bead has been inserted, refit the internal part of the valve and then inflate the tyre to the pressure indicated by the vehicle manufacturer.



CAUTION

Operate the inflation jets only for tyre bead insertion. Do not point jets towards people.

Discharge the air from the pneumatic system before disconnecting the power supply or other pneumatic components. The air is accumulated in the tank for operating the bead insertion jets.

EN



CAUTION

Operate the air jets only after making sure that the device is securely in position and the rim is correctly blocked.



CAUTION

RISK OF EXPLOSION. Do not mount a tyre and a rim that do not have the same diameter (e.g., 16 and 1/2 inch tyre and a 16 inch rim).

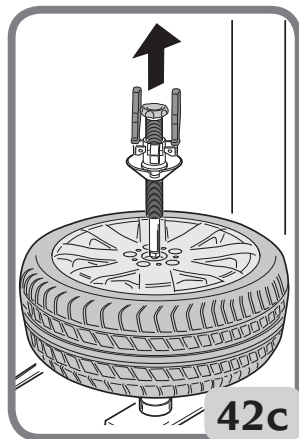
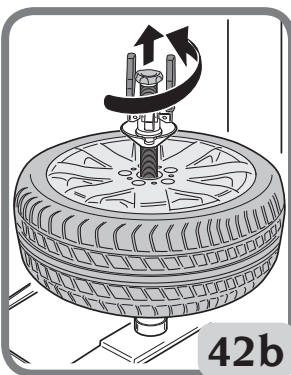
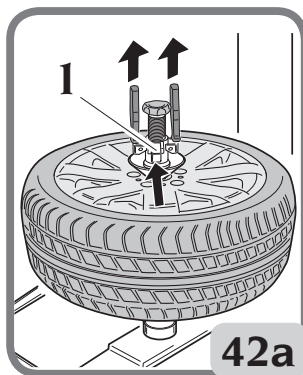
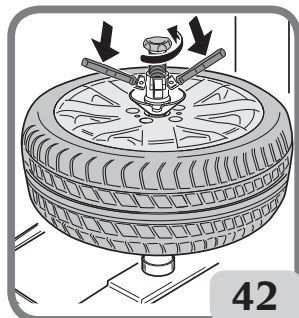
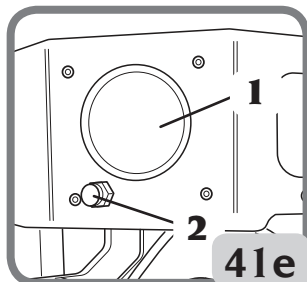
If the tyre is excessively inflated, the air can be released by pressing the brass manual deflation button located below the air pressure gauge ("2" - Fig.41e)

Disconnect inflation hose from valve rod.

6.13 UNCLAMPING AND UNLOADING THE WHEEL

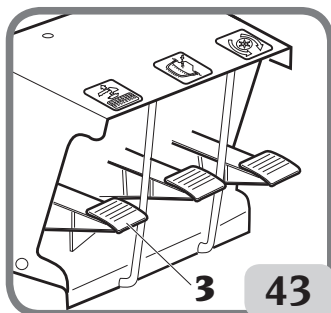
6.13.a. WHEEL UNCLAMPING

- Loosen the device by turning the handles anticlockwise (Fig. 42).
- Press the retainers "1" and move the centring cone away from the rim manually (Fig. 42a).
- Turn the locking system anticlockwise to release it from the turntable (Fig. 42b).
- Remove the device from the rim (Fig. 42c).

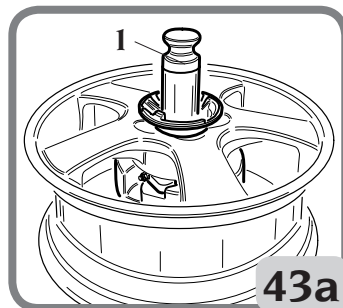


WHEEL UNCLAMPING ("AUTOMATIC" VERSION)

- Press pedal (3, Fig. 43) to unlock the wheel from the turntable.



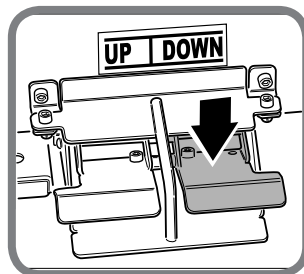
- Remove the locking handle (1, Fig. 43a) from the wheel.



6.13.b WHEEL UNLOADING

Press the “DOWN” pedal to operate the lifter and unload the wheel.

NOTE: When the wheel is being lifted or lowered, an acoustic signal alerts the user about the operation in progress.



7. TROUBLESHOOTING

If there is a power interruption while the dismantling/mounting tool is in the position between the rim and tyre, proceed as follows:

- Restart the machine **without resetting it**.
- Using the bead breakers with a vertical movement, create space for the mounting/demounting tool in order to release it from the tyre.

EN

7.1 LIST OF DISPLAY SIGNALS

- “E1”: **X AXIS LIMITATION SIGNAL.**
THIS APPEARS WHEN THE CURRENT ABSORPTION OF THE LINEAR ACTUATOR IS TOO HIGH.
The signal disappears when the control is inverted
- “E2”: **Y AXIS LIMITATION SIGNAL.**
THIS APPEARS WHEN THE CURRENT ABSORPTION OF THE MOTOR THAT PERMITS VERTICAL HEAD MOVEMENT IS TOO HIGH.
The signal disappears when the control is inverted
- “E3”: **GENERAL LOWER POWER SIGNAL FOR THE MACHINE.**
THIS APPEARS WHEN THE MAINS VOLTAGE IS INSUFFICIENT FOR CORRECT MACHINE OPERATION.
Turn off the machine and check the mains voltage

- “TOE”:** **“ENCODER TIME-OUT” SIGNAL.**
THIS APPEARS WHEN THE CARD DOES NOT RECEIVE SIGNALS FROM THE ENCODER FOR TWO SECONDS AFTER RESETTING TO 28 INCHES.
It may be necessary to replace the actuator, the card or the encoder cable
- “ENC”:** **“ENCODER” SIGNAL.**
THIS APPEARS WHEN THE CARD DOES NOT RECEIVE SIGNALS FROM THE ENCODER DURING THE PHASE OF RESETTING TO 28 INCHES.
It may be necessary to replace the actuator, the card or the encoder cable
- IN THE CASE OF “TOE” AND “ENC” THE MACHINE SWITCHES TO MANUAL MODE, MAKING IT POSSIBLE TO MOVE THE WHEEL SUPPORT ONLY WHEN PRESSING THE UP OR DOWN BUTTON**
It may be necessary to replace the actuator, the card or the encoder cable
- “EFC”:** **“LIMIT SWITCH ERROR” SIGNAL:**
THIS APPEARS WHEN THE X AND Y AXIS LIMIT MICROSWITCHES DO NOT WORK.
Check the connection of the limit microswitches and if one of them is broken
- “ROT”:** **INCORRECT ROTATION DIRECTION SIGNAL:**
THIS APPEARS WHEN THE ENCODER CHANNELS ARE CONNECTED INCORRECTLY, INVERT THE CONNECTIONS.
Invert the poles of the encoder power supply cable



CAUTION

Risk of injury or death

The “Spare parts” handbook does not authorise the user to carry out work on the machine with the exception of those operations explicitly described in the User Manual. It only enables the user to provide the technical assistance service with precise information, to minimise delays.

8. MAINTENANCE



DANGER

When the machine is disconnected from the air supply, the devices bearing the sign shown above may remain pressurised.



CAUTION

The “Spare parts” handbook does not authorise the user to carry out work on the machine with the exception of those operations explicitly described in the User Manual. It only enables the user to provide the technical assistance service with precise information, to minimise delays.



CAUTION

Do not remove or change any part of the machine (except for maintenance purposes).



CAUTION

It is prohibited to perform any operation that changes the pre-set value of the pressure regulation valve or pressure limiter. The manufacturer declines all liability for damage resulting from tampering with these valves.



CAUTION

Before making any change or performing maintenance, disconnect the machine's power and air supplies and ensure that all moving parts are suitably blocked.



WARNING

Keep the work area clean. Do not use compressed air, jets of water or thinner to remove dirt or residues from the machine. While cleaning, try as far as possible to prevent dust from forming or rising.

CAUTION

CORGHI declines all liability for claims derived from the use of non-original spare parts or accessories.

EN

Scheduled maintenance:

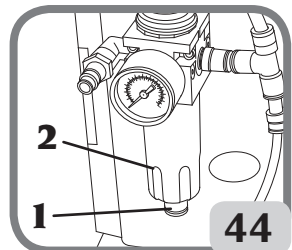
CAUTION

The machine will periodically prompt maintenance reminders. Failure to observe instructions could affect the proper operation of the machine.

- Make sure the condensate is draining from the filter-regulator unit:

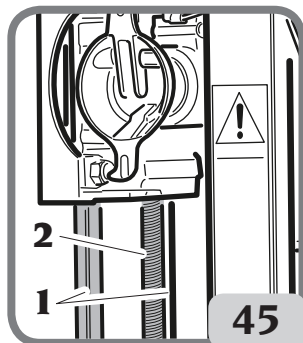
The filter-regulator unit is equipped with a semi-automatic device for condensate draining. This device is automatically activated whenever pneumatic supply to the machine is cut off. Drain the condensate manually (1, Fig. 44) when the level rises above level 2, Fig. 44.

To be carried out every month.



- Clean and lubricate the tool head carriage guide (1, Fig. 45):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with LIPLEX EP 2 lubricant or equivalent.
To be carried out every two months.

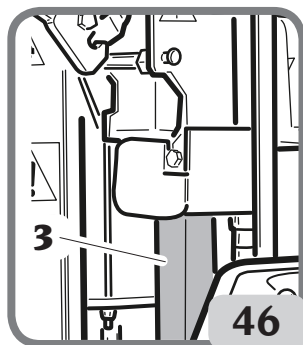


- Lubricate the tool head unit translation screw (2, Fig. 45):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with MOLYguard lube PTFE ISO 68 oil or equivalent.
To be carried out every three months.

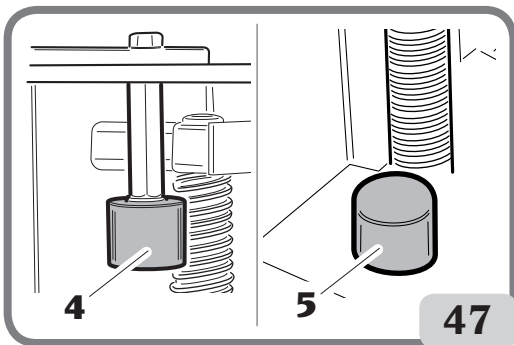
- Clean and lubricate the bead breaker sliding panel (3, Fig. 46):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with ROLOIL SUPER LUBRICANT PTFE synthetic gel or equivalent.
To be carried out every two months.



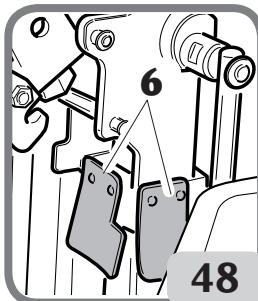
- Check the condition of the tool carriage stop pads (4-5, Fig. 47):

No breakage or permanent deformation must be present. Otherwise, contact technical assistance.
To be carried out every six months.



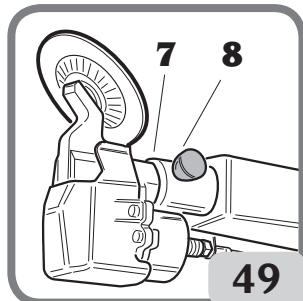
- Check the condition of the rubber guards on the bead breakers (6, Fig. 48):

The guards must be present, with no breakage or evident permanent deformation. Otherwise, contact technical assistance.
To be carried out every three months.



- Clean and lubricate the lower bead breaking unit pin (7, Fig. 49) and connection pin (8, Fig. 49):

Clean with environmentally-friendly solvents and lubricate with ordinary grease.
To be carried out every month.



- Contact the service network to check the belts and rubber pads:

Periodic check by the service network.
To be carried out every 7000 wheels.

- Clean the top of the turntable (Fig 50):

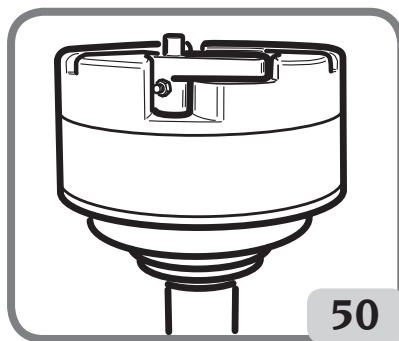
Remove accumulated dirt and clean with environmentally friendly solvents.

To be performed weekly

- General machine check, contact the service network:

General periodic check by the service network.

To be carried out every year.



9. INFORMATION ABOUT DEMOLITION

If the equipment is to be scrapped, sort all electrical, electronic, iron and plastic components. Dispose of the components separately in compliance with local regulations.

10. ENVIRONMENTAL INFORMATION

The disposal procedure described below only applies to equipment with the barred bin



symbol on the rating plate .

This product may contain substances that are potentially harmful to the environment and human health unless disposed of properly.

The information provided below is intended to prevent these substances from being released into the environment, and to improve the use of natural resources.

Electrical and electronic equipment must never be disposed of in the usual municipal waste but must be separately collected for proper treatment. The barred bin symbol affixed on the product and shown in this page is meant to remind users that the product must be disposed of properly at the end of its life cycle.

This prevents the inappropriate disposal of the substances contained in this product, or the improper use of parts of this product, and the resulting hazards for the environment and human health. It also helps to ensure that many materials contained in this product are recovered, recycled and reused.

To this end, manufacturers and dealers of electrical and electronic equipment maintain special systems for the collection and disposal of such equipment.

At the end of the product life cycle, contact your dealer for information about disposal procedures. Upon purchase, purchasers are offered the opportunity to return their end-of-life equipment to dealer free of charge, provided that the equipment is of the same type and served the same purpose as the newly-purchased product.

Anyone disposing of the product otherwise than as described above will be liable to prosecution under the laws of the country where the product is disposed of.

EN

We also urge you to adopt other environmental-friendly practices: recycle the internal and external packing materials which come with the product and dispose of spent batteries (installed in the product) properly.

With your help, we can reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipment, minimise the use of landfills to dispose of old products, and improve quality of life by preventing the discharge of potentially hazardous substances into the environment.

11. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT OIL

Disposal of waste oil

Never pour waste oil in sewers, storm drains, rivers or streams; collect and deliver it to companies authorised to collect it.

Oil spills or leaks

Contain spillages using soil, sand or other absorbent material.

Degrease the contaminated area with solvents, taking care to disperse the fumes. The residual cleaning material must be disposed of as prescribed by law.

Precautions for the use of oil

- Avoid contact with skin.
- Avoid formation and spreading of oil mists into the atmosphere.
- Adopt the following simple sanitary precautions:
 - protect against oil splashes (appropriate clothing, protective guards on machines);
 - wash frequently with soap and water; do not use cleaners or solvents that can irritate your skin or remove its natural protective oil;
 - do not dry hands with dirty or greasy rags;
 - change clothing if impregnated with oil, and in any case at the end of each work shift;
 - do not smoke or eat with greasy hands.
- Also use the following preventive and protective equipment:
 - gloves resistant to mineral oils, with lining;
 - goggles, in case of splashes;
 - aprons resistant to mineral oils;
 - screens to protect against oil splashes.

Mineral oil: first aid instructions

- Ingestion: seek medical attention immediately and provide all characteristics of the type of oil ingested.
- Inhalation: for exposure to high concentrations of fumes or oil mist, move the affected person to the open air and seek medical attention immediately.
- Eyes: bathe with plenty of running water and seek medical attention immediately.
- Skin: wash with soap and water.

12. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT TYRE LUBRICATING FLUID

Disposal of waste oil

Do not dispose of used lubricant fluids in sewers, storm drains, rivers or streams; collect it and consign it to an authorised disposal company.

Lubricant fluid leaks or spills

Avoid product leaks from spreading by using non-inflammable absorbent materials such as dirt, sand, vermiculite or diatomaceous earth.

Clean the contaminated area preferably with a detergent, do not use solvents.

Precautions for the use of lubricant fluid for tyres

- Avoid splashes or contact with the skin.
- Avoid splashes or contact with eyes.
- Do not inhale the fumes.
- Adopt the following simple sanitary precautions:
 - protect skin and eyes against lubricating fluid splashes (appropriate gloves, goggles);
 - in case of contact with skin, wash immediately with plenty of water;
 - in case of contact with eyes, rinse immediately with plenty of water and seek medical advice;
 - if swallowed, seek medical advice and show the label;
 - do not dry hands with dirty rags;
 - change your clothes if they are soaked in lubricating fluid;
 - do not smoke or eat with hands soiled with lubricating fluid.

13. FIREFIGHTING EQUIPMENT TO BE USED

Refer to the table below to choose the most suitable fire extinguisher:

	Dry materials	Inflammable liquids	Electrical equipment
Water	YES	NO	NO
Foam	YES	YES	NO
Dry chemical	YES*	YES	YES
CO ₂	YES*	YES	YES
YES*	<i>Use only if more appropriate extinguishers are not at hand or when the fire is small.</i>		



WARNING

This table contains general instructions to be used as guidelines for users. Contact the manufacturer for details of the applications of each type of extinguisher.

EN

14. GLOSSARY

Tyre

A tyre consists of: **I-the tyre**, **II- the rim** (wheel), **III-the air chamber** (in tube type tyres), **IV-pressurised air**.

The tyre must:

- withstand a load,
- ensure driving power,
- steer the vehicle,
- aid handling and braking,
- aid vehicle suspension.

I - Tyre The tyre is the main part of the unit that is in contact with the road and is therefore designed to support the internal air pressure and all other stress arising from use.

The tyre section shows the various parts it consists of:

1 - *The tread*. It is the part in contact with the road while the tyre is rolling. It comprises a rubber compound and a "pattern" suitable for ensuring good resistance to abrasion and good grip in dry and wet conditions, as well as quiet operating conditions.

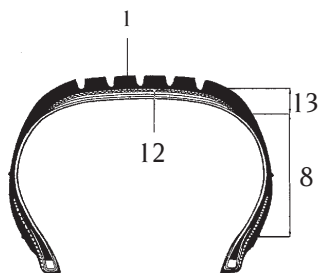
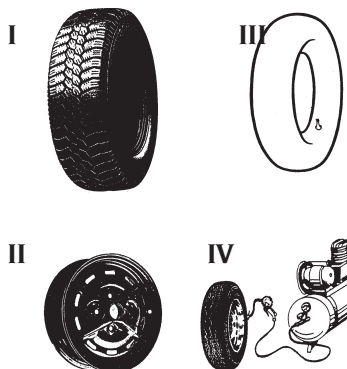
2 - *Edge or bracing*. This is a metal fabric or textile insert, in the area of the outer bead part. It protects the casing ply from rubbing against the rim.

3 - *Casing*. This is the resistant structure and comprises one or more layers of rubber plies. The way the plies comprising the casing are arranged give the structure its name. The following structures are possible:

Conventional: the plies are inclined and arranged so that the strands comprising a ply overlap with those of the adjacent ply. The tread, which is the part of the tyre in contact with the ground, is part of the sidewalls and so during rolling, sidewall flexure is transmitted to the tread.

Radial The casing consists of one or more plies with the cords in a radial direction.

A radial casing in itself is quite unstable. To make it stable and prevent incorrect tread movement in the area of contact with the ground, the casing and the shim under the tread are reinforced with an annular



structure, usually called a belt. The tread and sidewall work with different, independent rigidities, so during rolling, sidewall flexure is not transmitted to the tread.

4 - *Side ring* This is a metal ring with various steel wires. The casing plies are secured to the side ring.
 5 - *Belt*. This is a non-flexible circumferential structure comprising cross-ply at very low angles, positioned below the tread, to stabilise the casing in the footprint area.

6 - *Centring band*. This is a small mark that indicates the circumference of the upper part of the bead and is used as a reference to control correct tyre centring on the rim after mounting.

7 - *Protective band*. This is a circumferential marking in the area of the sidewall which is more exposed to accidental rubbing.

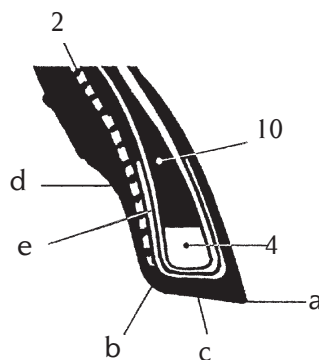
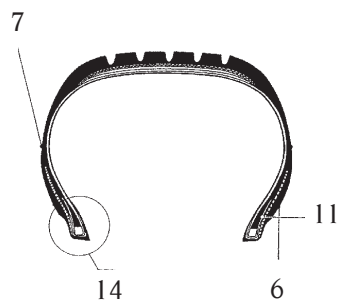
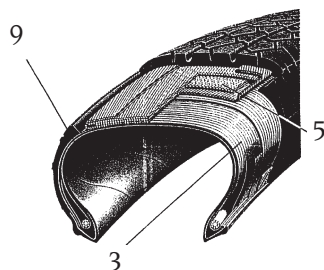
8 - *Sidewall*. This is the area between the shoulder and the centring band. It consists of a more or less thin layer of rubber, which protects the casing plies from lateral impact.

9 - *Liner* This is a vulcanised, compound layer, impermeable to air, inside tubeless tyres.

10 - *Filling* This is a generally triangular rubber profile, above the side ring; it provides rigidity for the bead and gradually offsets the abrupt uneven thickness caused by the side ring.

11 - *Flap*. This is the part of the casing ply around the side ring and placed against the casing, to secure the ply and prevent it from slipping.

12 - *Foot*. This is the innermost layer of the tread in contact with the belt, or if the latter is not present (conventional tyres) with the last casing ply.



13 - *Shoulder* This is the most external part of the tread, located between the corner and the start of the sidewall.

14 - *Bead*. This is the part that joins the tyre to the rim. The bead point (a) is the inner corner. The spur (b) is the inner part of the bead. The base (c) is the area resting against the rim. The groove (d) is the concave part against which the rim shoulder rests.

Tube type tyres. As a tyre has to contain pressurised air for a long period of time, an air chamber is used. The valve for inserting, maintaining, controlling and restoring pressurised air is, in this case, part of the chamber.

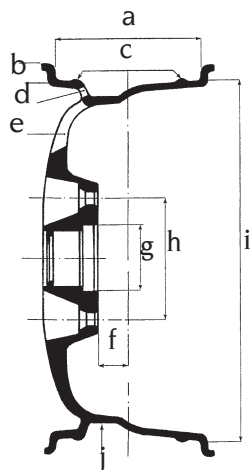
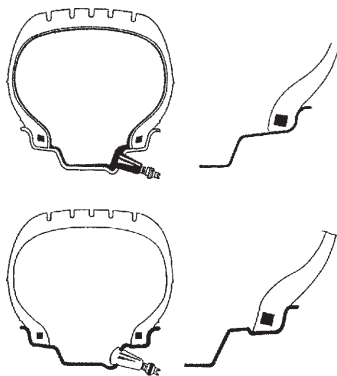
Tubeless tyres. Tubeless tyres consist of a tyre with inner sidewall lined with a thin layer of special impermeable rubber, called a *liner*. This liner helps to maintain air pressure in the casing. This type of tyres must be mounted on specific rims, on which the valve is fixed directly.

II - Rim (Wheel). The rim is the rigid metal part which connects the vehicle hub to the tyre, on a fixed but non-permanent basis.

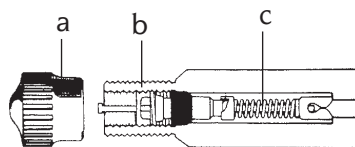
Rim profile. The rim profile is the shape of the section in contact with the tyre. It is made with different geometric shapes that serve to ensure: easy assembly of the tyre (inserting the bead into the channel); safety on the move, in terms of anchoring the bead in its seat.

When observing a section of the rim, it is possible to identify different parts that compose it: a) rim width – b) shoulder height – c) tubeless anchoring (HUMP) – d) valve hole – e) ventilation opening – f) offset – g) central hole diameter – h) connection hole centre to centre distance i) keying diameter – j) rim channel.

III - Air chamber (tube type tyres). The air chamber is a closed ring-like rubber structure with a valve, which contains pressurised air.



Valve. The valve is a mechanical device to inflate/deflate the tyre and maintain air pressure inside the air chamber (or tyre in the case of tubeless tyres). It consists of three parts: the valve closing cap (a) (to protect the internal mechanism from dust and guarantee air tightness), an internal mechanism (b) and the base (c) (the outer lining).



Tubeless Inflator. An inflation system which simplifies inflating tubeless tyres.

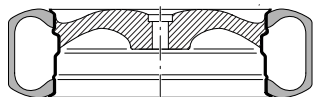
Bead insertion. Operation which takes place during inflation and ensures perfect centring between the bead and the rim edge.

Bead pressing clamp. A tool intended for use when mounting the top bead. It is positioned so that it engages the shoulder of the rim and maintains the upper tyre bead inside the well. It is generally used for mounting low profile tyres.

Discharge regulator. Union allowing regulation of the air flow.

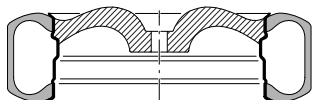
Bead breaking. Operation used to detach the bead from the rim edge.

TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE



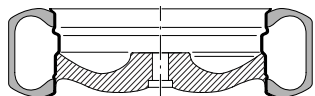
A

Standard rim



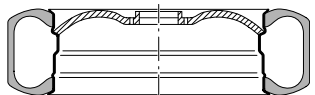
B

Rim with embedded hole



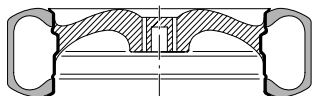
C

Reverse rims



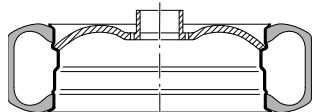
D

Rim for vans



E

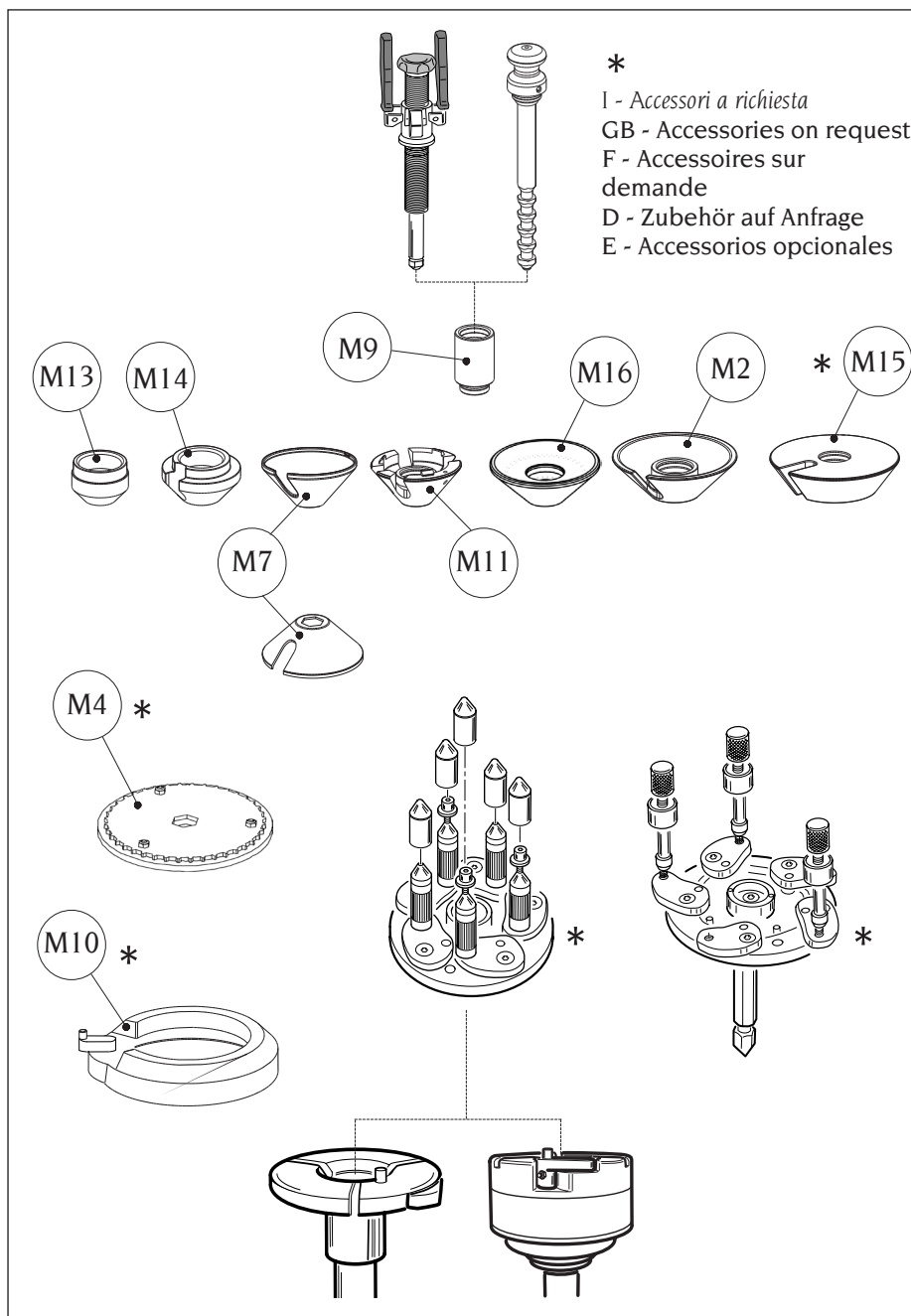
Rim without central hole



F

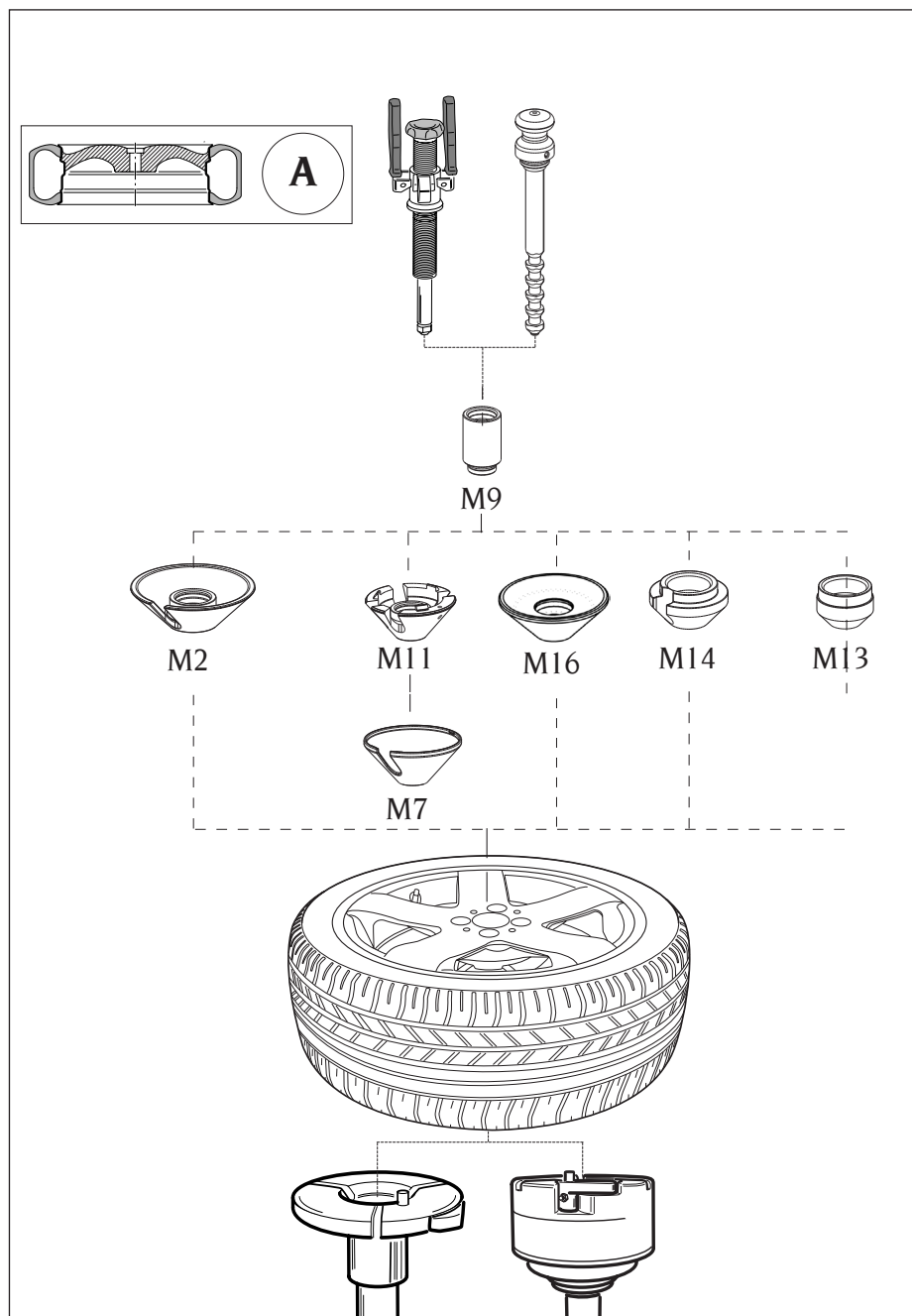
Rim with central hole

FIXING ACCESSORIES

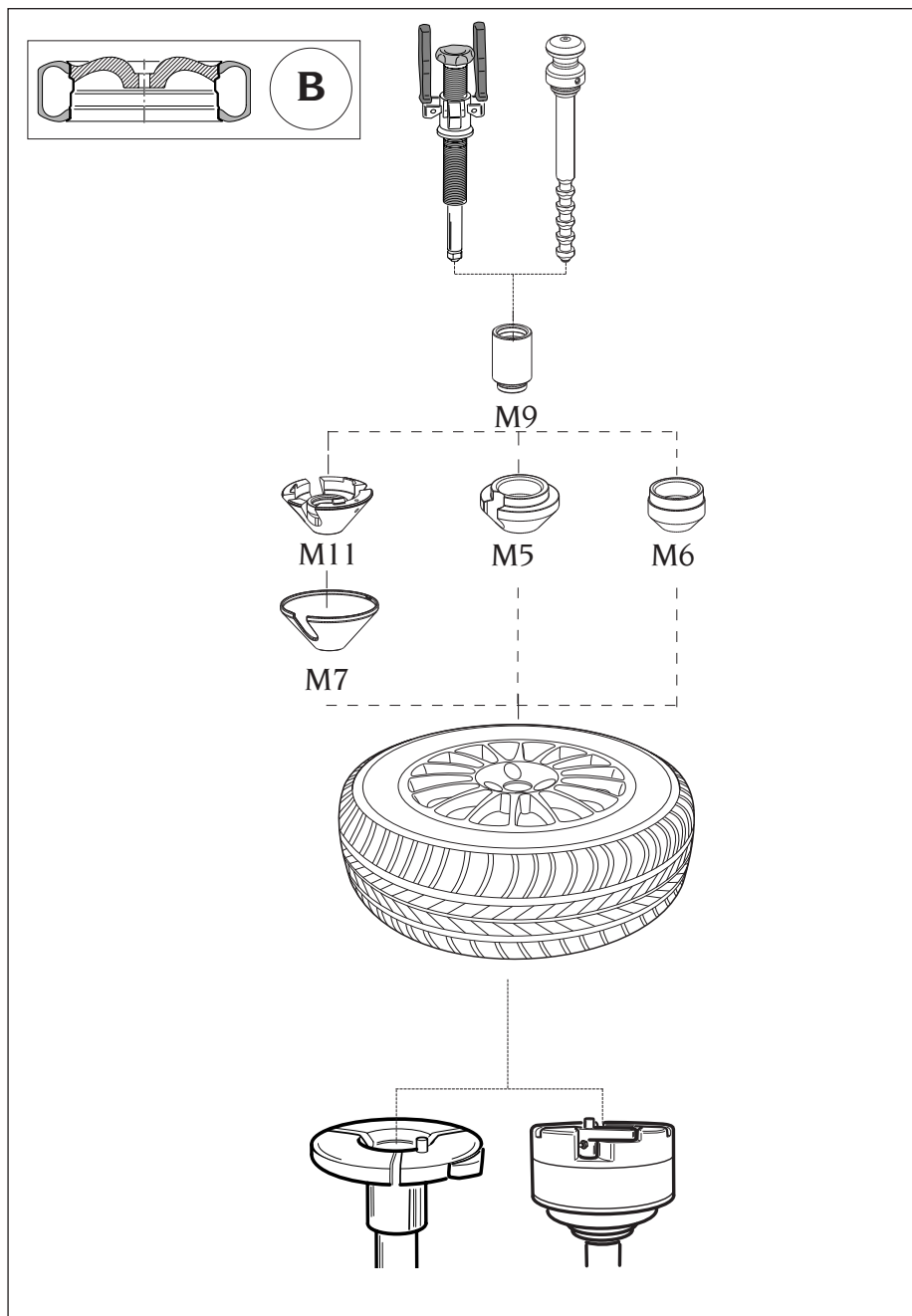


EN

STANDARD RIM

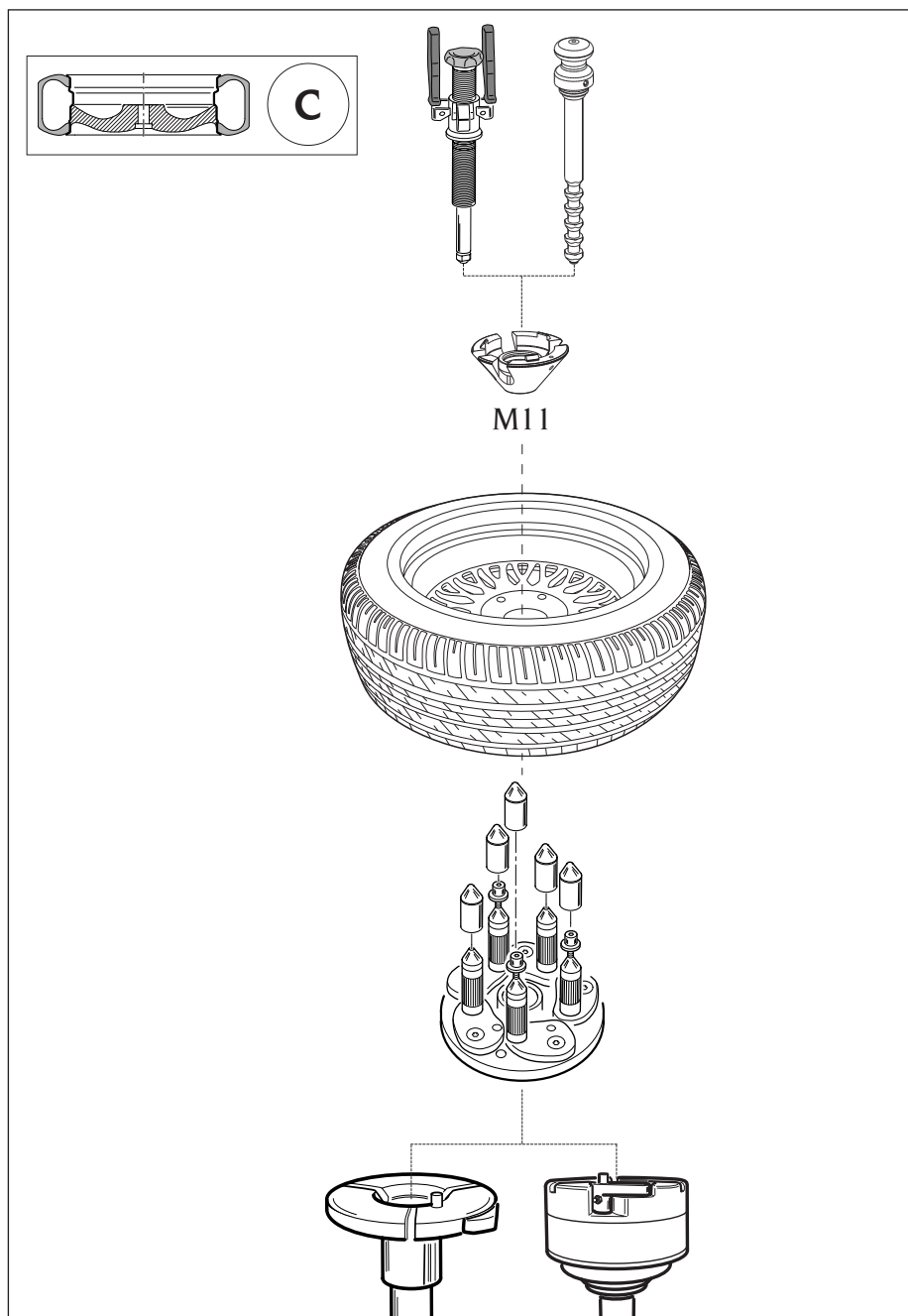


RIM WITH EMBEDDED HOLE

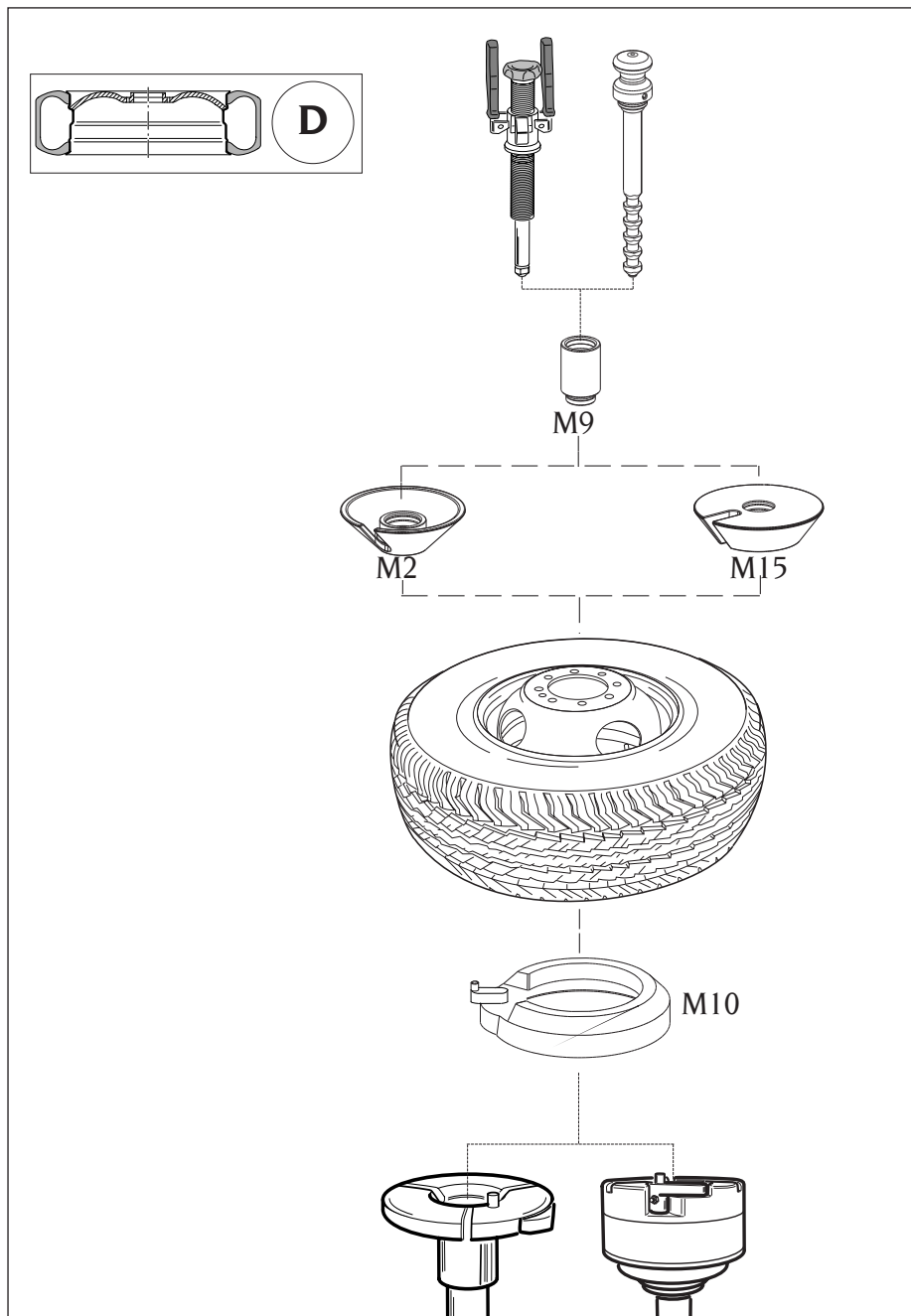


EN

REVERSE RIM

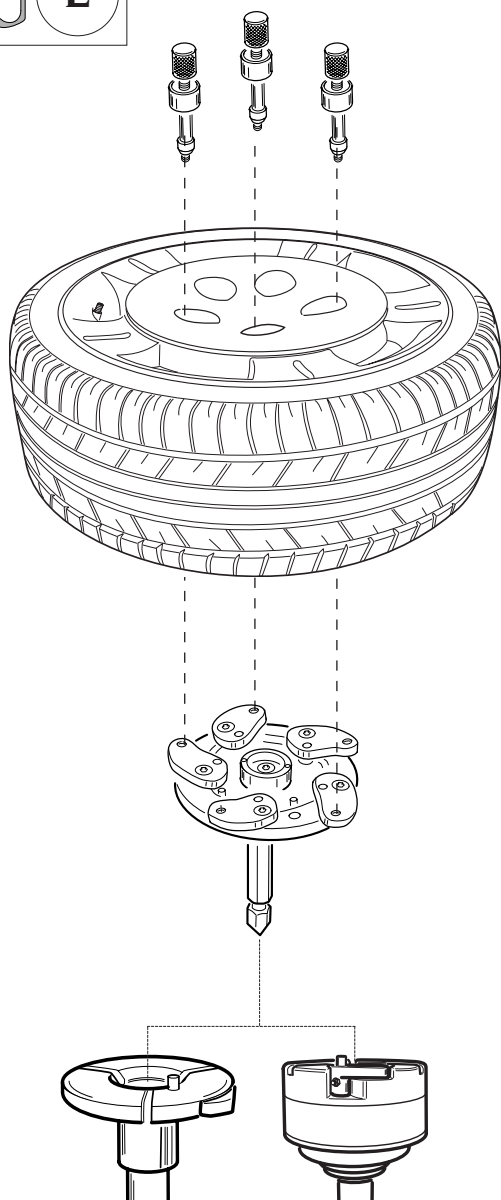
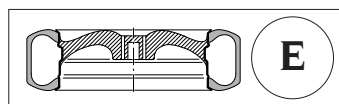


RIM FOR VANS

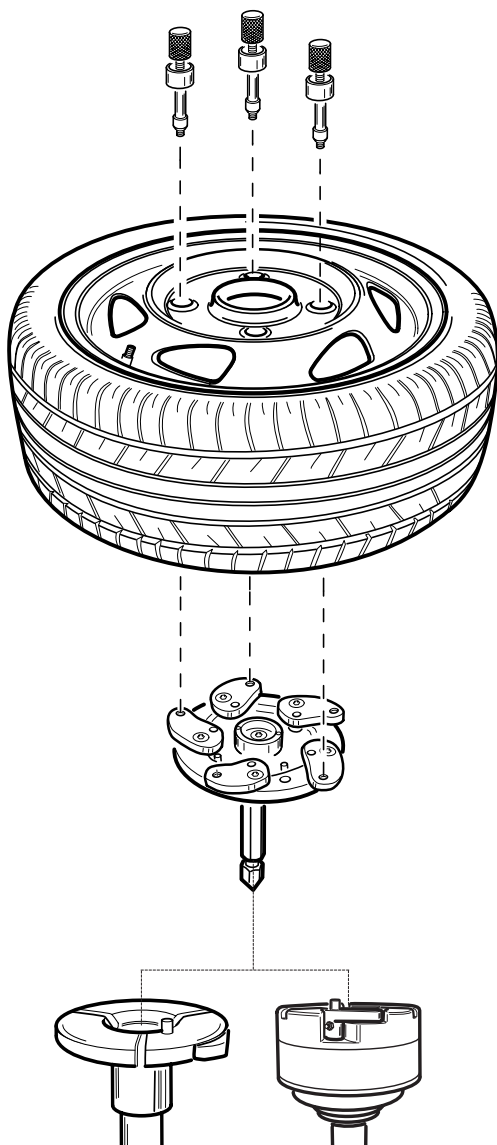
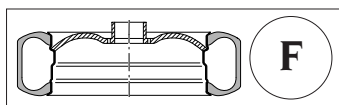


EN

RIM WITHOUT CENTRAL HOLE



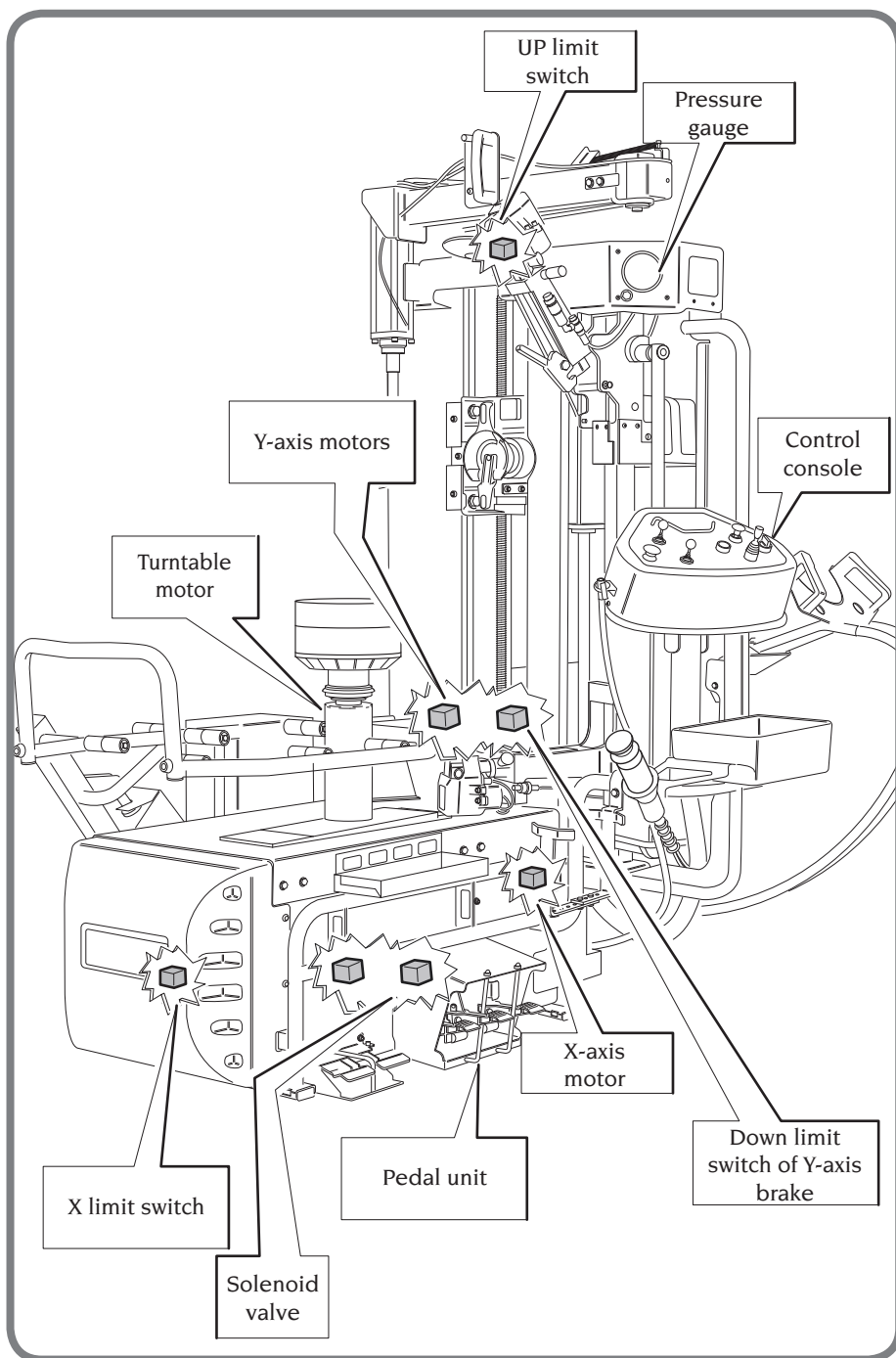
RIM WITH CENTRAL HOLE



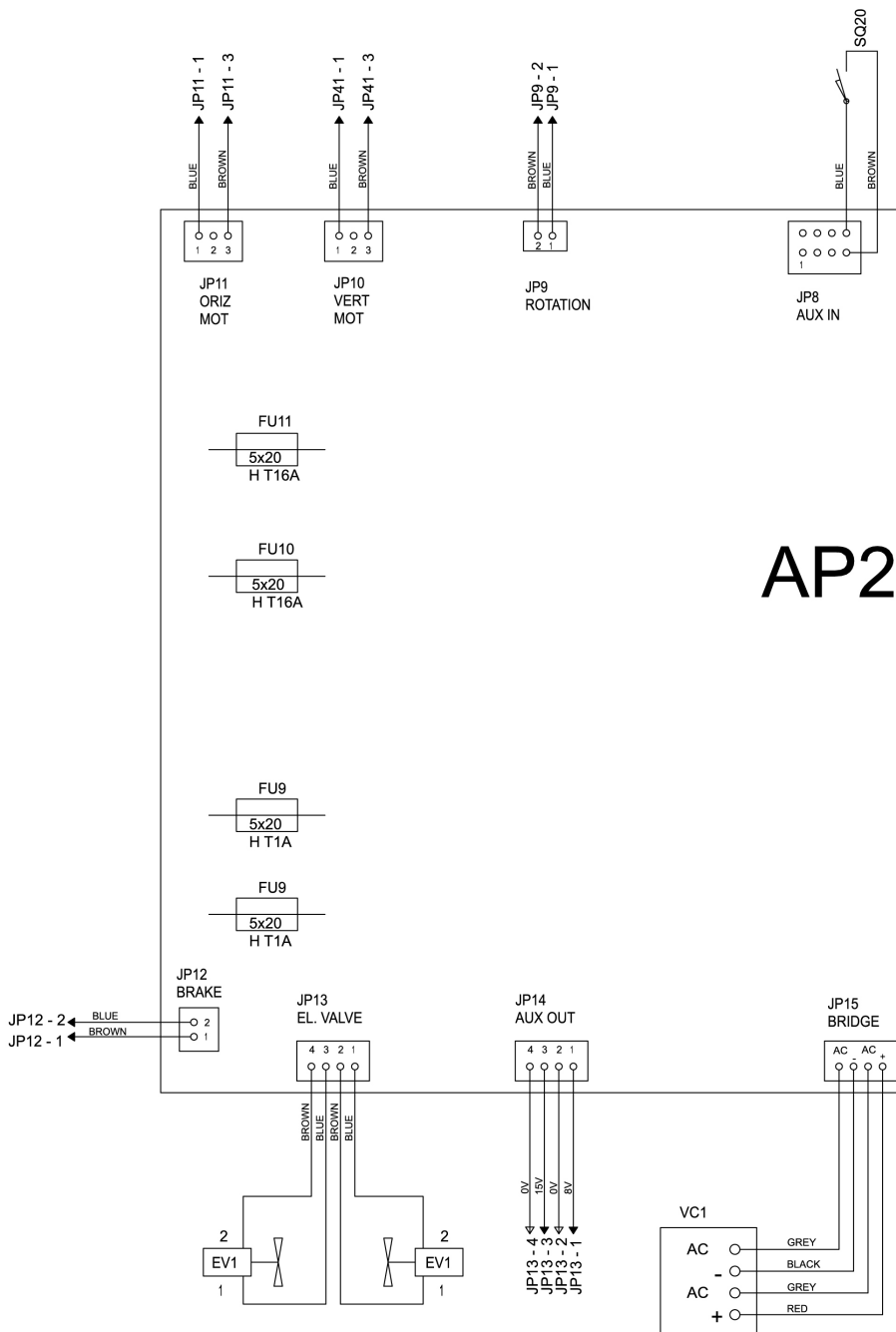
EN

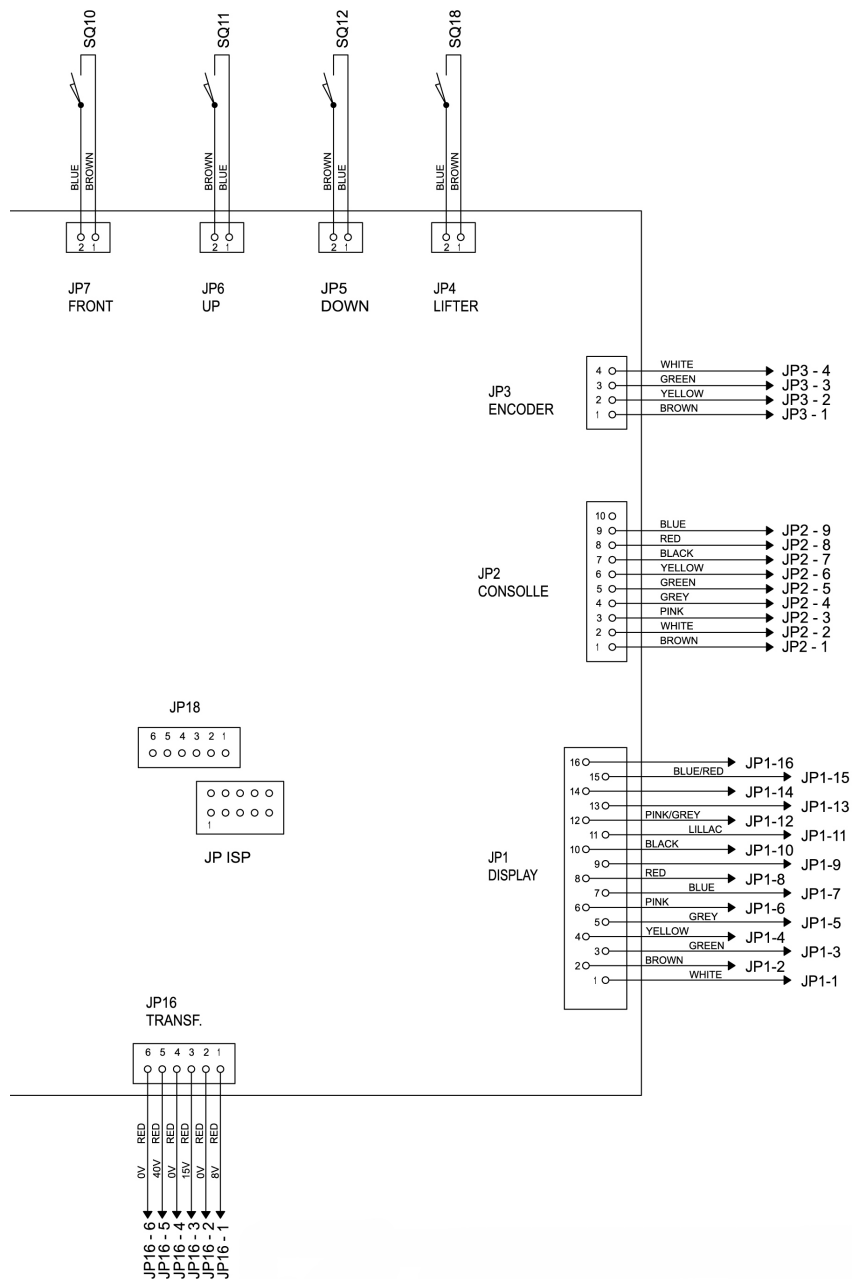
WIRING DIAGRAM

AP2	Power supply unit and controls board
AP3	Display board
EV1	Solenoid valve
FU1	T 5A (on TC1 transformer)
FU2	T 5A fuse (on TC1 transformer)
FU3	T 10A fuse (on TC1 transformer)
FU4	T 10A fuse (on TC1 transformer)
FU5	T 25A fuse (on TC1 transformer)
FU6	T 2A fuse (on TC1 transformer)
FU7	T 2A fuse (on TC1 transformer)
FU8	5x20 H T 3.15A fuse (on AP2)
FU9	5x20 H T 1A fuse (on AP2)
FU10	5x20 H T 16A fuse (on AP2)
FU11	5x20 H T 16A fuse (on AP2)
HL1	Switch indicator
M1	Motor
M2	Vertical movement DC motor
M4	Linear actuator + encoder
QS1	Two-pole switch
SB4	Demounting selector
SQ5	Speed microswitch I (CLOCKWISE)
SQ6	Speed microswitch II (CLOCKWISE)
SQ7	Speed microswitch I (ANTICLOCKWISE)
SQ10	Horizontal movement reset microswitch
SQ11	Vertical movement upper limit microswitch
SQ12	Vertical movement lower limit microswitch
SQ18	Lifter microswitches
SQ19	Tool head joystick
TC1	Power supply transformer
VC1	Diode jumper
XS1	Power supply plug
XT1	Terminal board
YA1	Vertical movement DC motor brake
Z2	Vertical movement motor noise disturbance filter

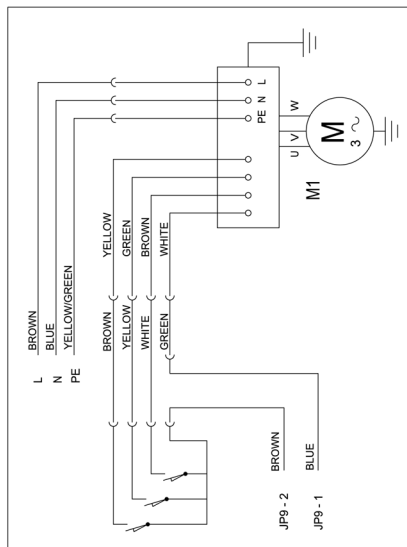


AP2

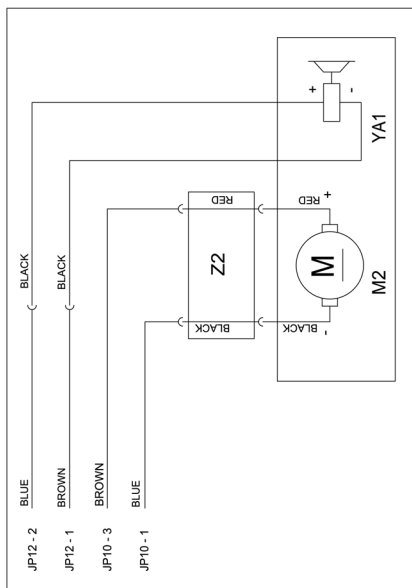




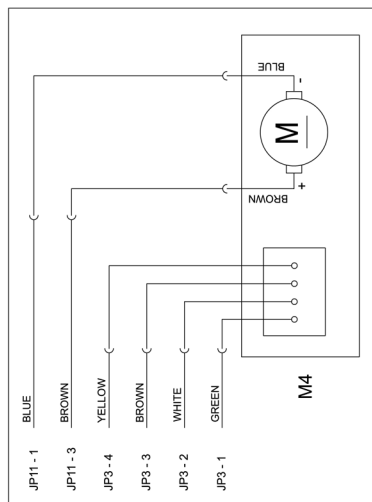
MOTOINVERTER



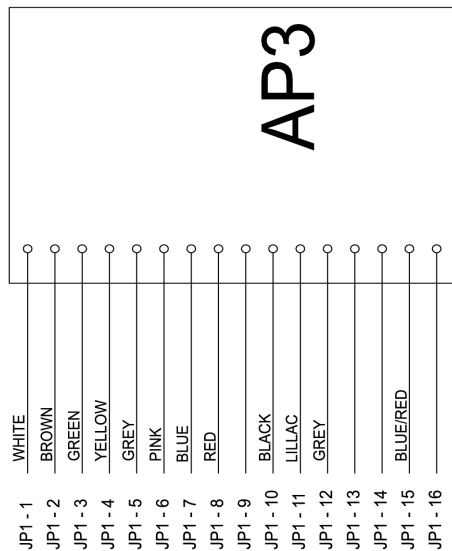
AXIS Y - VERTICAL MOVEMENT



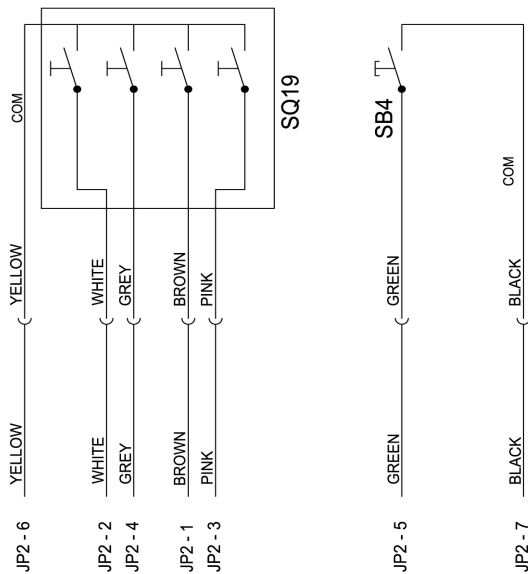
AXIS X - HORIZONTAL MOVEMENT



DISPALY



CONTROLS PANNEL



PNEUMATIC DIAGRAM

General pneumatic system diagram

Table No. 4-137990

A - DISC PENETRATION CONTROL

- 12 3/2 NC Valve
- 13 Upper locking plate cylinder
- 14 Lower locking plate cylinder
- 15 Silencer filter
- 26 Unloading regulator

B - UPPER BEAD BREAKER CONTROL

- 15 Silencer filter
- 16 5/3 NC Valve
- 17 Upper bead breaker cylinder

C - LOWER BEAD BREAKER CONTROL

- 15 Silencer filter
- 16 5/3 NC Valve
- 18 Lower bead breaker cylinder

D - TOOL HEAD MOVEMENT

- 19 3/2 NO valve
- 20 3/2 NC Valve
- 21 Tool head actuator cylinder

E - TOOL HEAD ROTATION

- 22 Valve 5/2
- 23 Tool rotation cylinder

F - HEAD HORIZONTAL MOVEMENT CONTROL

- 15 Silencer filter
- 24 5/3 NC solenoid valve
- 25 Head horizontal movement cylinder

G - LIFTER (optional)

- 16 5/3 NC Valve
- 26 Lifter valve cylinders

H - PEDAL UNIT

- 6 3/2 NC Valve
- 7 3/2 NC Valve ("AUTOMATIC" version only)
- 8 Quick discharge valve ("AUTOMATIC" version only)
- 9 Turntable cylinder ("AUTOMATIC" version only)

I - INFLATION

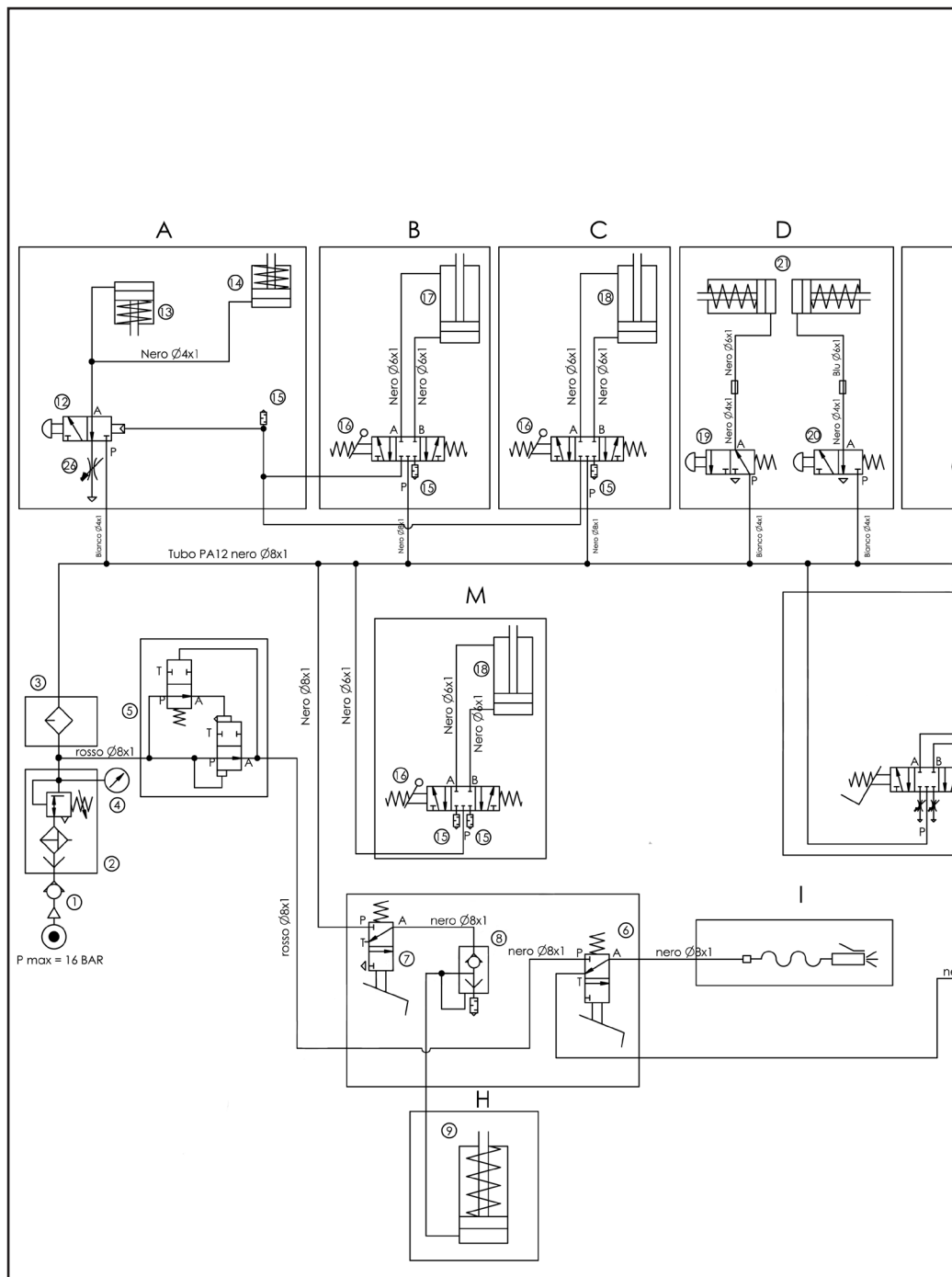
L - MANUAL DEFLATION

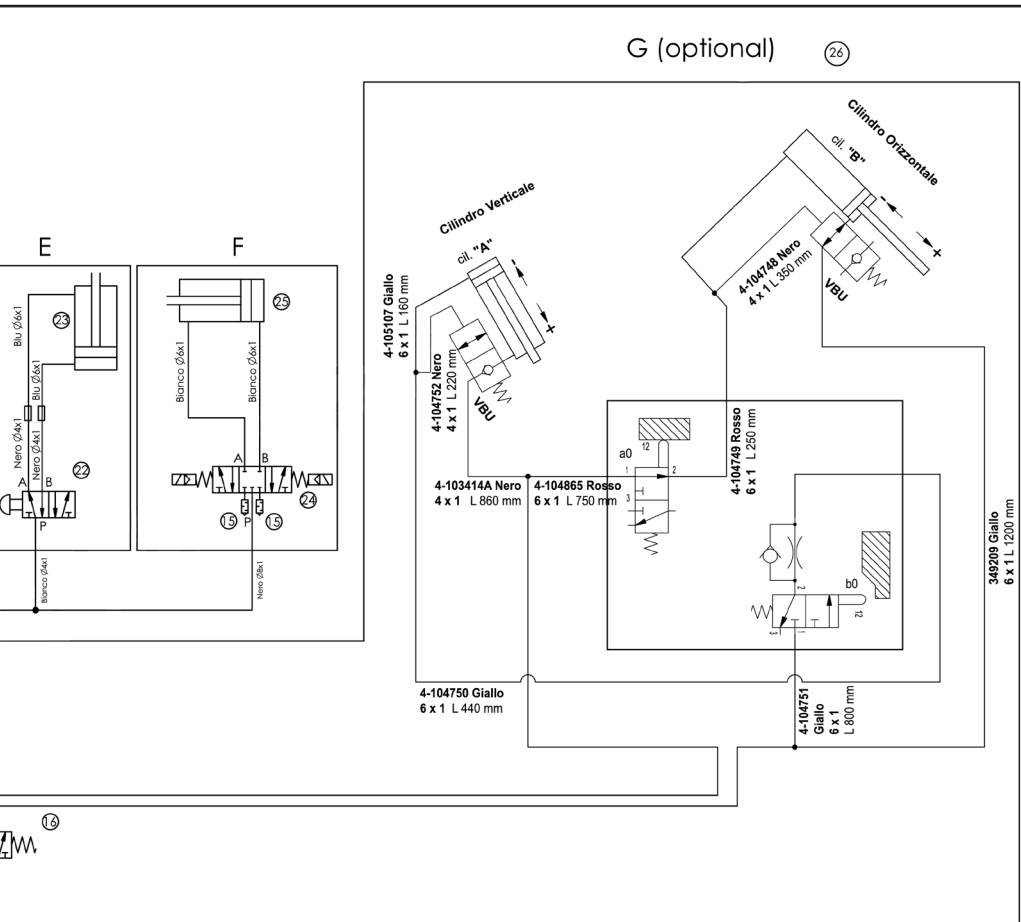
- 10 Pressure gauge
- 11 2/2 NC manual deflation valve

M - BEAD PRESSING TOOL

- 15 Silencer filter
- 16 5/3 NC Valve
- 17 Bead pressing tool cylinder

EN





EN

[illegible]

LANGUE ORIGINALE

Documents protégés par le droit d'auteur. Tous droits réservés.

Les informations contenues dans le présent document peuvent être modifiées sans préavis.

Merci d'avoir choisi notre démonte-pneu

CORGHI

Cher Client,

Nous vous remercions pour l'achat du démonte-pneus Corghi.

Ce démonte-pneu a été conçu et réalisé pour offrir un service sûr et fiable au fil des années, à condition de l'utiliser et de le conserver conformément aux instructions fournies dans ce manuel.

Tous ceux qui utiliseront le démonte-pneu et/ou effectueront son entretien doivent lire attentivement, comprendre et observer tous les avertissements et les instructions fournis dans le présent manuel et en outre, ils devront avoir reçu une formation adéquate.

Le présent manuel d'utilisation doit être considéré comme partie intégrante du démonte-pneu et devra toujours l'accompagner. Toutefois, aucun élément contenu dans le présent manuel et aucun dispositif installé sur le démonte-pneu ne remplace une formation adéquate, un fonctionnement correct, une évaluation attentive et des procédures de travail en toute sécurité.

S'assurer que le démonte-pneu est toujours en parfait état de marche. En cas de dysfonctionnements ou de situations probables de danger, arrêter immédiatement le démonte-pneu et porter remède à ces situations avant de poursuivre.

Pour toute question relative à l'utilisation correcte ou à l'entretien du démonte-pneus, contacter revendeur officiel Corghi de référence.

Cordialement,

Corghi

INFORMATIONS SUR L'UTILISATEUR

Nom

Utilisateur _____

Adresse

Utilisateur _____

Numéro

Du modèle _____

Numéro

de série _____

Date

d'achat _____

Date

d'installation _____

Responsable

assistance après-vente et pièces détachées _____

Numéro de

téléphone _____

Responsable

commercial _____

Numéro

de téléphone _____

FR

VÉRIFICATION DE LA FORMATION

	Qualifié	Rejeté
<u>Mesures de sécurité</u>		
Autocollants d'avertissement et de précaution	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Zones à haut risque et autres dangers potentiels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédures d'exploitation de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Entretien et contrôles des performances</u>		
Inspection de montage tête	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglage et lubrification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Messages d'entretien et instructions	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Blocage</u>		
Jantes en acier / alliage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jantes à creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jantes fermées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Détalonnage</u>		
Roues standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues surbaissées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Démontage</u>		
Lubrification du talon lors du démontage de pneus surbaissés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Jantes à creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montage</u>		
Roues standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage de pneus surbaissés rigides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues à creux renversé	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification du talon pour un montage correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédure WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Accessoires</u>		
Instructions pour une bonne utilisation des accessoires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Instructions utilisation Inflatron (en option)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Gonflage</u>		
Mesures de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification et démontage de l'insert de soupape	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Gonflage sans tube	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Sujets et dates de la formation



Sommaire

1. MISE EN SERVICE.....	172
1.1 INTRODUCTION	172
1.1.A. OBJECTIF DU MANUEL	172
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ	172
1.2.A. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES	173
1.2.B. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS	176
1.2.C. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	181
1.2.D. DONNÉES TECHNIQUES	182
1.2.E. PRESSIONS DE L'AIR	183
1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU	183
1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE	183
1.5. FORMATION DU PERSONNEL	184
1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	184
1.7. PENDANT L'UTILISATION	184
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	185
2.1. DÉBALLAGE	185
3. ASSEMBLAGE/MANIEMENT	186
3.1. LEVAGE/MANIEMENT	187
3.2. INSTALLATION	187
4. SURFACE D'INSTALLATION	190
5. DESCRIPTION ARTIGLIO MASTER 28	191
5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR	191
5.2. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT.....	192
5.3. COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT (PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE) ...	192
5.4. COMMANDES	194
5.4.A. INTERRUPTEUR PRINCIPAL	194
5.4.B. CONSOLE DE COMMANDE.....	195
5.4.C. PÉDALIER	196
5.4.D. PÉDALIER ÉLÉVATEUR DE ROUE (FIG. 23) (EN OPTION).....	197
5.4.E. MANOMÈTRE AVEC BOUTON DE DÉGONFLAGE (FIG. 24)	197
6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION	197
6.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES.....	198
6.2. ALLUMAGE DE LA MACHINE.....	198
6.3. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU	199
6.4. MISE EN PLACE DE LA ROUE	200
6.5. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR	201
6.5a. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR	202
6.6. SAISIE DES DONNÉES DE LA ROUE.....	203
6.7. DÉGONFLAGE DU PNEU	204
6.8. DÉTALONNAGE	204

6.9. DÉMONTAGE.....	207
6.10. MONTAGE.....	209
6.11. PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT	212
6.12. GONFLAGE DU PNEU	213
6.12.A. CONSIGNES DE SÉCURITÉ	213
6.12.B. GONFLAGE DES PNEUS.....	214
6.12.C. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI).....	216
6.13 DÉBLOCAGE ET DÉCHARGEMENT DE LA ROUE.....	218
6.13.A. DÉBLOCAGE DE LA ROUE	218
6.13.B DÉCHARGEMENT DE LA ROUE	219
7. DÉPANNAGE	219
7.1 LISTE DES SIGNAUX AFFICHÉS	219
8. ENTRETIEN	220
Entretien programmé :	221
9. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION	223
10. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES.....	223
11. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR L'HUILE	224
12. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR LE LUBRIFIANT POUR PNEUS	225
13. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES..	225
14. GLOSSAIRE.....	226
TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE	230
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	238
SCHÉMA PNEUMATIQUE.....	245

1. MISE EN SERVICE

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. OBJECTIF DU MANUEL

L'objectif du présent manuel est de fournir les instructions nécessaires à un fonctionnement, à une utilisation et à un entretien optimaux de la machine. En cas de revente de la machine, remettre ce manuel au nouveau propriétaire. Demander en outre au nouveau propriétaire de remplir et envoyer à Corghi le formulaire de transfert de propriété joint à la page précédente du manuel, de manière à ce que Corghi est en mesure de fournir au client toutes les informations nécessaires concernant la sécurité. Ou bien, le nouveau propriétaire peut envoyer un courriel à l'adresse suivante : service@corghi.com.

Le manuel implique que les techniciens possèdent une connaissance technique spécifique relativement à l'identification et à l'entretien de jantes et de pneus. Ils doivent aussi posséder une connaissance approfondie du fonctionnement et des caractéristiques de sécurité de tous les outils correspondants (comme la crémaillère, le pont élévateur ou le cric) utilisés ainsi que des outils manuels ou électriques nécessaires à l'exécution du travail en toute sécurité. La première section décrit les informations de base sur l'équipement sur le fonctionnement en sécurité de la famille des démonte-pneus Master 28. Les sections qui suivent contiennent des informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. « L'italique » est utilisé pour se référer à des parties spécifiques du présent manuel, qui fournissent des informations complémentaires ou des éclaircissements.

Ces références doivent être lues pour donner des informations complémentaires aux instructions.

Le propriétaire du monte-démonte pneus est le seul responsable du respect des procédures de sécurité et de l'organisation des stages de formation. Seul un personnel qualifié et spécialement formé peut utiliser le démonte-pneus. Le propriétaire ou la direction se doit de conserver la documentation relative au personnel qualifié.

La famille de démonte-pneus Master 28 est conçue pour le montage, le démontage et le gonflage de pneus de véhicules légers (automobiles, pas de camions ou de motocycles) d'un diamètre extérieur maximal de 40 pouces et une largeur maximale de 14 pouces.

Il est possible de demander à Corghi des copies du présent manuel et de la documentation jointe à la machine en précisant le type de machine et le numéro de série.

ATTENTION : Les détails du design sont sujets à modification. Il se peut que certaines illustrations soient légèrement différentes de la machine en votre possession.

1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ

DESCRIPTION DU DANGER

Ces symboles identifient des situations susceptibles de nuire à la sécurité personnelle et/ou de provoquer des dommages à l'équipement.



DANGER



DANGER : Ce symbole indique une situation de danger imminent qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.



ATTENTION



ATTENTION : Ce symbole indique une situation de danger potentiel qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures graves voire la mort.



RECOMMANDATION



AVERTISSEMENT : Ce symbole indique une situation de danger qui, si elle n'est pas évitée, peut mener à des blessures légères ou d'importance moyenne.

ATTENTION

ATTENTION : Cette indication utilisée sans le symbole de danger pour la sécurité signale une situation potentiellement dangereuse qui, si n'est pas évitée, peut provoquer des dégâts matériels.

FR

1.2.a. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GÉNÉRALES



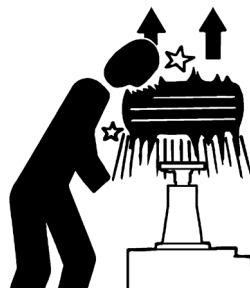
ATTENTION

Faire attention aux risques de lésions. Lire, comprendre et observer attentivement les avertissements et les instructions fournies dans le présent manuel. Ce manuel fait partie intégrante du produit. Le conserver avec la machine en lieu sûr pour toute consultation future.

1. Une mauvaise exécution des procédures d'entretien fournies dans le présent manuel ou l'inobservation des autres instructions pourrait provoquer des accidents. Ce manuel contient des notes faisant continuellement allusion aux risques d'accidents. Tout accident

pourrait porter préjudice à la sécurité de l'opérateur ou des passants, occasionner des blessures graves ou provoquer des dégâts matériels.

2. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
3. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne jamais essayer de monter ou gonfler des pneus sur des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16,5" sur une jante de 16", et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.
4. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant et indiquée sur le flanc du pneu. Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve
5. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage. Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.
6. Se tenir à une certaine distance du démonte-pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.



DANGER

L'éclatement du pneu peut provoquer sa projection dans les zones à proximité avec une force suffisante pour causer de graves lésions, voire même la mort.

Ne pas monter un pneu si sa dimension (indiquée sur le flanc) ne correspond pas exactement à la dimension de la jante (imprimée à l'intérieur de la jante) ou si la jante ou le pneu sont défectueux ou endommagés.

Ne jamais dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu.

Le démonte-pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'éclatement de pneus et de jantes. Veiller à ce que les personnes restent à distance de sécurité

7. Danger d'écrasement. Présence de pièces mobiles. Le contact avec des organes et des pièces en mouvement peut provoquer des accidents.

Un seul opérateur à la fois est autorisé à utiliser la machine.

- Tenir les passants à l'écart du démonte-pneus.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart du bord de la jante durant le processus de démontage et de montage.
- Tenir les mains et les doigts à l'écart de la tête durant le fonctionnement.
- Tenir les mains et les autres parties du corps à l'écart des organes et pièces en mouvement.
- Ne pas utiliser d'outils autres que ceux fournis avec le démonte-pneus.
- Utiliser du lubrifiant pour pneus approprié afin d'éviter le grippage du pneu.
- Faire attention pendant le maniement de la jante ou du pneu et lors de l'utilisation du levier.



8. Danger d'électrocution.

- Ne pas nettoyer les parties électriques avec de l'eau ou des jets d'air à haute pression.
- Ne pas mettre la machine en marche en présence d'un câble électrique endommagé.
- Si une rallonge était nécessaire, utiliser un câble ayant de caractéristiques nominales égales ou supérieures à celles de la machine. Les câbles ayant de caractéristiques nominales inférieures à celles de la machine peuvent surchauffer et provoquer un incendie.
- ***Veiller à bien positionner le câble de façon à éviter tout trébuchement et qu'il puisse être tiré en y marchant dessus.***



9. Danger de lésions aux yeux. Durant l'entalonnage et le gonflage il se pourrait que des débris, des poussières et des fluides soient projetés dans l'air. Éliminer les débris éventuels présents sur la bande de roulement du pneu et sur la surface des pneus. Porter des lunettes de protection approuvées par OSHA, CE ou d'autres dispositifs certifiés pendant toute les phases de travail.



10. Toujours inspecter soigneusement la machine avant de l'utiliser. Les équipements manquants, endommagés ou usés (y compris les autocollants de danger) doivent être réparés ou remplacés avant la mise en service.

11. Ne pas laisser des écrous, des boulons, des outils ou d'autres matériels sur la machine. Ils risquent de rester coincés dans les organes et pièces mobiles et de provoquer des dysfonctionnements ou bien d'être projetés.

12. NE PAS installer ou gonfler des pneus coupés, endommagés, détériorés ou usés. NE PAS installer des pneus sur des jantes fendues, pliées, rouillées, usées, déformées ou endommagées

13. Si le pneu devait être endommagé en cours de montage, ne pas tenter de mener le montage à terme. L'enlever et l'éloigner de la zone de service et le marquer comme pneu endommagé.

14. Gonfler les pneus graduellement en contrôlant entre-temps la pression, le pneu, la jante et le talon. NE jamais dépasser les limites de pression prescrites par le fabricant.

15. Cet équipement présente des parties et pièces internes, lesquelles en cas d'exposition à des vapeurs inflammables peuvent provoquer des contacts ou des étincelles (essence, diluants pour peintures, solvants, etc.). Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol.



16. Ne pas mettre la machine en service sous l'effet de l'alcool, de médicaments et/ou de drogues. En cas d'ingestion de médicaments avec ou sans prescription (automédication), consulter un médecin pour connaître les effets collatéraux que ces médicaments pourraient avoir sur la capacité de faire fonctionner la machine en toute sécurité.



17. Toujours porter les équipements de protection individuelle (EPI) homologués et autorisés OSHA, CE ou avec des certifications équivalentes durant le fonctionnement de la machine. Consulter le superviseur pour de plus amples informations.

18. Ne pas porter de bijoux, montres, vêtements amples, cravates et attacher les cheveux longs avant d'utiliser la machine.



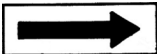






19. Mettre des chaussures de protection avec semelle antidérapante durant l'utilisation du démonte-pneu.

















FR

20. Durant le positionnement, le levage ou la dépose des roues du démonte-pneu mettre un soutien dorsal adéquat et utiliser une technique de levage correcte.
21. Seul le personnel adéquatement formé peut utiliser et réparer la machine, et exécuter l'entretien. Les réparations doivent être effectuées exclusivement par un personnel qualifié. Les techniciens d'assistance Corghi représentent le personnel plus qualifié pour intervenir sur ces dispositifs. L'employeur doit établir si un employé est suffisamment qualifié pour effectuer une quelconque réparation de la machine en toute sécurité au cas où l'opérateur aurait essayé d'effectuer la réparation.
22. L'opérateur doit prêter une attention particulière aux avertissements indiqués sur les autocollants appliqués sur son équipement avant sa mise en service.
23. Bloquer la jante sur le tampon pendant le gonflage.

1.2.b. POSITIONNEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	Code	Adhésive	Description
1	446429		AUTOCOLLANT, PRESSION EN ENTRÉE MAX. DE 16 BARS
2	446429		AUTOCOLLANT, ATTENTION RÉSERVOIR SOUS PRESSION
3	418135		AUTOCOLLANT, SENS DE ROTATION
4	425211		AUTOCOLLANT, DANGER D'ÉLECTROCUTION
5	-		AUTOCOLLANT, NUMÉRO DE SÉRIE MODÈLE
6	4-105844		AUTOCOLLANT, INVERSEUR
7	460384		AUTOCOLLANT, CORGI
8A	4-137513		AUTOCOLLANT, ARTIGLIO MASTER 28 AUTOMATIC
8B	4-137512		AUTOCOLLANT, ARTIGLIO MASTER 28

N°	Code	Adhésive	Description
9	446598		DÉCONNEXION ÉLECTRIQUE
10	4-104346		UP-DOWN PÉD. ÉLÉVATEUR (EN OPTION)
11	461932		ROTATION PLATEAU
12	461933		GONFLAGE À PÉD.
13	446436		DÉGONFLAGE MANOMÈTRE
14	461936		PLAQUETTE, INTERDICTION DOUBLE OPÉRATEUR
15	346855		RUBAN ADHÉSIF DE SIGNALISATION J/N 50X130
16	462081		DANGER D'ÉCRASEMENT
17	461930		DANGER D'ÉCRASEMENT
18	462080		PLAQUETTE PROTECTEUR OUÏE
19	461931		TARGH. AVIS GONFLAGE
	462778		TARGH. DANGER USA

N°	Code	Adhésive	Description
20	4-135325		AUTOCOLLANT « TECHNOLOGY PARTNER »
21	4-137859		AUTOCOLLANT, MASTER 28
22	461934		AUTOCOLLANT PÉDALE DE BLOCAGE/DÉBLOCAGE DE LA ROUE (SEULEMENT VERSION AUTOMATIC)

LÉGENDE ÉTIQUETTES DE DANGER



réf. 462081 Danger d'écrasement



N° réf. 461930 Danger d'écrasement



N° réf. 461936. Interdiction de stationner à l'arrière de la machine.
La marche et l'utilisation de la machine ne requièrent la présence
que d'un seul opérateur.



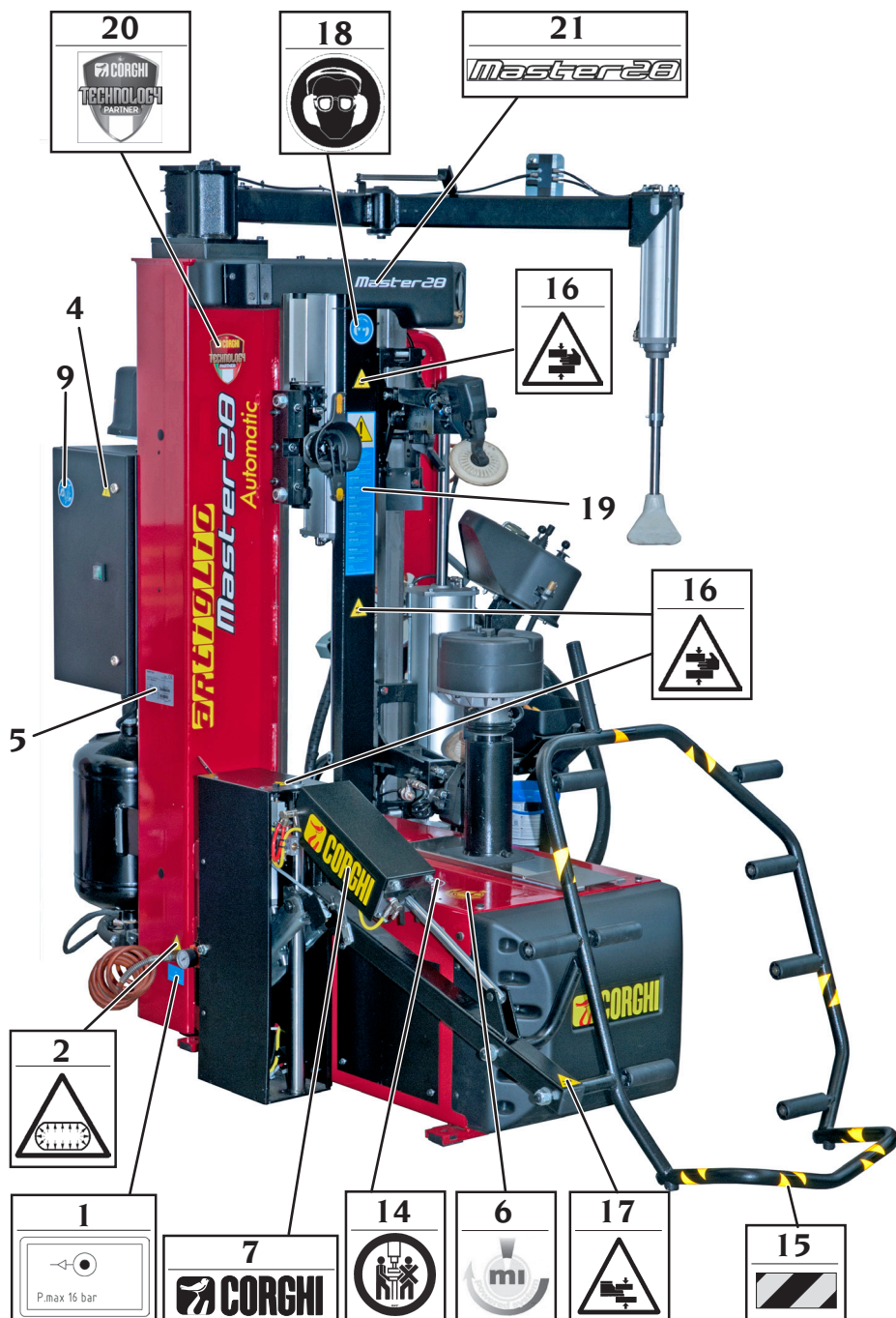
partie n. 446442. Danger d'un réservoir sous pression.



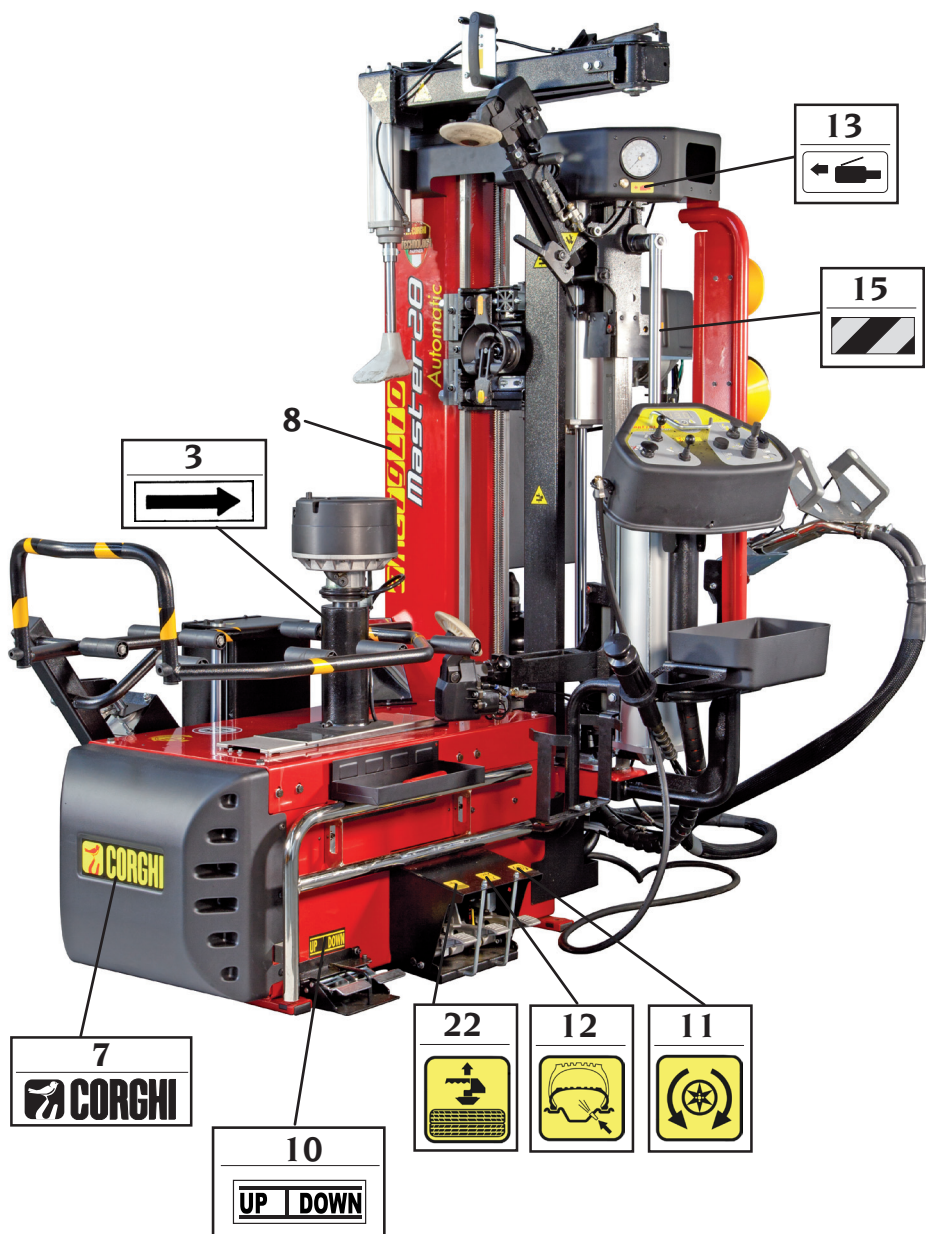
partie n. 42521 I A. Danger d'électrocution.



partie n. 425083. Câble de mise à la terre.



FR

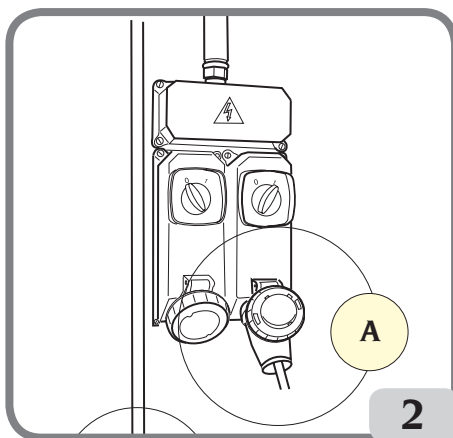
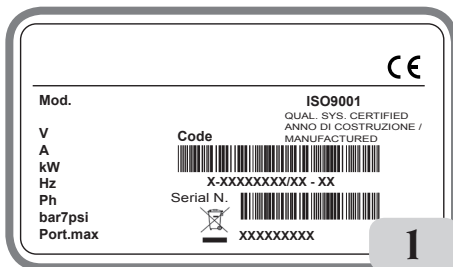


1.2.c. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE

Le raccordement électrique utilisé doit être dimensionné de manière conforme à :

- la puissance électrique absorbée par la machine, spécifiée sur la plaque des données de la machine (Fig 1) ;
 - la distance entre la machine et le point de raccordement au réseau électrique, de telle façon que la chute de tension à pleine charge ne résulte pas supérieure à 4 % (10 % en phase de démarrage) par rapport à la valeur nominale de la tension sur la plaque des données.
- L'utilisateur doit :

- monter sur le câble d'alimentation une fiche conforme aux réglementations en vigueur ;
- brancher la machine à sa connexion électrique - A Fig. 2 - munie d'un interrupteur différentiel automatique ayant une sensibilité égale à 30 mA ;
- monter des fusibles de protection de la ligne d'alimentation dimensionnés selon les indications reportées sur la plaque des données de la machine (Fig. 1) ;
- brancher la machine à une prise de type industriel, le raccordement aux prises domestiques n'est pas admis.



ATTENTION

Pour le fonctionnement correct de la machine il est indispensable d'avoir un bon branchement à la terre de l'installation.

FR

S'assurer que la pression disponible et les performances de l'installation à air comprimé soient compatibles avec celles nécessaires pour le fonctionnement correct de la machine - se référer à la section « Données techniques ». Pour le bon fonctionnement de la machine, le réseau d'alimentation pneumatique doit avoir une plage de pression comprise entre 8,5 bars et 16 bars et assurer un débit d'air supérieur à la consommation moyenne de la machine, qui est de **140 NI/min (voir Données Techniques)**.

ATTENTION

Pour un fonctionnement correct de l'équipement, l'air émis doit être traité de manière conforme (non supérieur à 5/4/4 selon la norme ISO 8573-1).

1.2.d DONNÉES TECHNIQUES

- Types de pneu traités

CONVENTIONNEL - SURBAISSÉ -
RUN FLAT - BALOON - BSR

- Plage des dimensions de la roue :

- diamètre jante de 13" à 28"
- diamètre maximum pneu 1 100 mm (40")
- largeur maximum pneu 360 mm (14")

- Dispositif autocentreur : ¹

- positionnement automatique par rapport aux outils
- appui bridé
- centrage sur cône
- blocage manuel (automatique pour la version «AUTOMATIC»)
- motorisation moteur-inverseur 2 vitesses

- Détalonneur :

- Force de détalonnage 7 600N

- Alimentation :

- pression de service : 8-10 bars
- débit minimum d'air : 140 NI/min

- Motorisations

Motorisation	kW	Régime (t/mn)	Couple Nm	Poids des composants électriques/ électroniques (kg)
230V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1 100	10.2
110V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1 100	10.2

- Élévateur :

- portée max 85 kg

- Poids 470 kg (version T.I. 480 kg)

- Niveau d'émission sonore :

- Niveau de pression sonore pondérée A (LpA) au poste de travail < 70 dB (A)

Les valeurs de bruit reportées sont des niveaux d'émission sonore et donc elles ne constituent pas obligatoirement

des niveaux opérationnels de sécurité. Bien qu'il existe une relation entre les niveaux d'émission sonore et les niveaux d'exposition,

on ne peut pas l'utiliser pour déterminer avec fiabilité s'il y a lieu d'exiger

d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs déterminant le niveau d'exposition auquel l'opérateur est soumis

incluent la durée de l'exposition, les caractéristiques du lieu de travail,

d'autres sources de bruit, etc. Les niveaux d'exposition admis peuvent également varier selon les pays. En tout cas, ces informations seront utiles à l'utilisateur de la machine afin de mieux évaluer le danger et le risque impliqués.

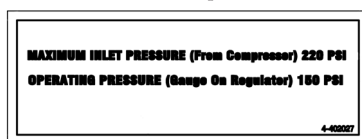
1.2.e. PRESSIONS DE L'AIR

La machine est dotée d'une soupape de limitation de la pression interne pour réduire le risque de gonflage excessif du pneu.

	<div data-bbox="505 240 575 300"></div> <div data-bbox="591 247 829 295"><h2>DANGER</h2></div> <ul style="list-style-type: none">• DANGER D'EXPLOSION• Ne pas dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu. Toujours veiller à ce que les dimensions du pneu et celles de la jante soient compatibles.• Faire attention aux risques de lésions.
---	--

1. Ne jamais dépasser les limites de pression suivantes :

- La pression du circuit d'alimentation (du compresseur) est de **220 psi (15 bars)**.
- La pression de réglage (manomètre sur le régulateur) est de **150 psi (10 bars)**.
- La pression de gonflage des pneus (indiquée sur le manomètre) ne doit pas dépasser celle indiquée par le fabricant sur le flanc du pneu.



2. Actionner les buses de gonflage à air uniquement pour l'entalonnage.

3. Purger le circuit de pression de l'air avant de couper l'alimentation électrique ou de débrancher d'autres composants pneumatiques. L'air est emmagasiné dans un réservoir pour le fonctionnement des buses de gonflage.

4. N'utiliser les buses de gonflage que si la jante est correctement bloquée sur le démonte-pneu (si prescrit) et si le pneu est complètement monté.

1.3. CONSIDÉRATIONS SUPPLÉMENTAIRES SUR JANTE/PNEU

<h2>ATTENTION</h2>
<p>Les roues équipées de capteurs de pression et les jantes ou de pneus spéciaux peuvent nécessiter des procédures de travail spéciales. Consulter les livrets d'assistance du fabricant des roues et des pneus.</p>

1.4. USAGE PRÉVU DE LA MACHINE

Cette machine doit être exclusivement utilisée pour démonter, remplacer et remonter les pneus pour véhicules automobiles de/sur jantes à l'aide des outils dont elle est dotée. Toute autre utilisation est jugée impropre et peut provoquer des accidents. Cette machine n'a pas été conçue pour traiter des roues de motos.

1.5. FORMATION DU PERSONNEL

1. L'employeur est tenu à fournir un programme pour la formation de tout son personnel qui travaille sur les roues sur les dangers dérivant de l'entretien de ces roues et sur les consignes de sécurité à observer. Le Service ou l'Entretien comprend le montage et le démontage de roues et toutes les activités correspondantes telles que le gonflage, le dégonflage, l'installation, la dépose et le maniement.
 - L'employeur est tenu de s'assurer que les opérateurs n'interviennent pas sur les roues à moins qu'ils n'aient été adéquatement formés relativement aux procédures correctes d'entretien spécifique du type de roue sur lequel ils interviennent et aux consignes de sécurité.
 - Les informations à utiliser dans le programme de formation incluent, au minimum, les informations contenues dans le présent manuel.
2. L'employeur est tenu à s'assurer que chaque employé est en état de travailler sur les roues en connaissance de cause et en toute sécurité et d'exécuter les activités indiquées ci-dessous en observant les consignes de sécurité :
 - Démontage des pneus (y compris le dégonflage).
 - Inspection et identification des composants de la roue avec jante.
 - Montage des pneus.
 - Utilisation des dispositifs de fixation, cages, barrières ou autre équipement.
 - Maniement des roues avec jantes.
 - Gonflage des pneus.
 - Se tenir à l'écart du démonte-pneus durant le gonflage du pneu et ne pas se pencher en avant pendant l'inspection de la roue pendant le gonflage.
 - Installation et dépose de roues.
3. L'employeur devra évaluer l'aptitude de son personnel à accomplir ces tâches et à travailler sur les roues en toute sécurité et, au besoin, il devra offrir d'autres stages de formation pour s'assurer que chaque employé conserve ses compétences.

1.6. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Avant de commencer le travail, vérifier soigneusement que tous les composants de la machine, et notamment les parties et pièces en caoutchouc ou en plastique, sont bien positionnées, en bon état et en parfait état de marche. En cas de constatation de dommages ou d'usure excessive en cours d'inspection, remplacer ou réparer immédiatement le composant, quelle que soit l'ampleur du défaut.

1.7. PENDANT L'UTILISATION

Si l'on perçoit des bruits étranges ou des vibrations insolites, ou bien si un composant ou un système ne fonctionne pas bien, ou encore si l'on constate une condition ou une situation anormale, interrompre immédiatement l'utilisation de la machine.

- Identifier la cause et prendre les mesures correctives nécessaires.
- Si besoin est, contacter le superviseur.

Interdire à tout opérateur de stationner à une distance inférieure à 6 mètres (20 pieds) de la machine.

Pour arrêter la machine en état d'urgence :

- débrancher la fiche d'alimentation ;
- interrompre l'alimentation en air comprimé en débranchant la conduite d'alimentation.

2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

Conditions de transport de la machine

Le démonte-pneus doit être transporté dans son emballage d'origine et dans la position indiquée sur ce dernier.

- Dimensions emballage :

- largeur 1950 mm
- longueur 1950 mm
- hauteur 2100 mm

- Poids avec emballage en bois :

- Version standard 570 kg
- Version TI 590 kg

Conditions du milieu de transport et stockage de la machine

Température : $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.

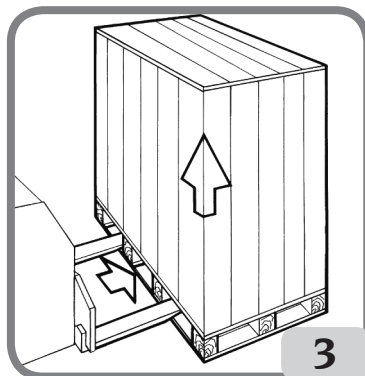
ATTENTION

Pour éviter tout endommagement ne pas superposer d'autres colis sur l'emballage.

Maniement

Pour déplacer l'emballage, enfiler les fourches d'un chariot élévateur dans les trous respectifs situés à la base de l'emballage (palette) (Fig. 3).

Pour le déplacement de la machine, se référer au chapitre LEVAGE/ MANIEMENT.



FR

ATTENTION

Conserver les emballages d'origine pour des transports futurs éventuels.

2.1. DÉBALLAGE

Retirer la partie supérieure de l'emballage et s'assurer que la machine n'a subi aucun dommage durant le transport.

3. ASSEMBLAGE/MANIEMENT

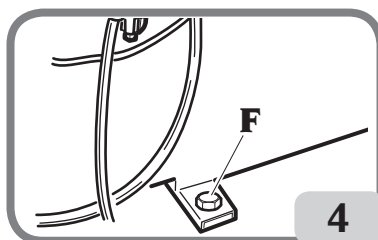
ATTENTION

Des précautions doivent être prises lors du déballage, du montage, le maniement et de l'installation de la machine comme décrit ci-dessous. Le non-respect de ces recommandations peut provoquer des endommagements à la machine et compromettre la sécurité des opérateurs.

ATTENTION

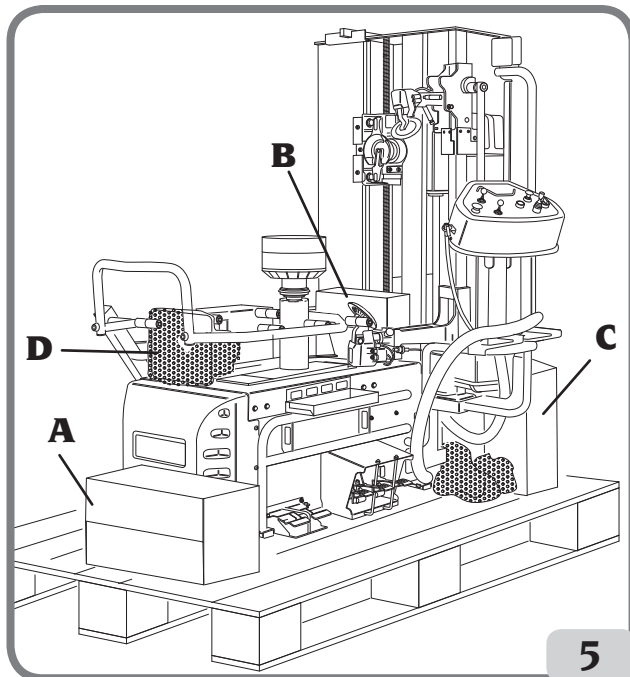
Avant de retirer la machine de la palette, s'assurer que les éléments suivants ont été retirés de la palette.

- Libérer la machine de la partie supérieure de l'emballage, s'assurer qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport et localiser les points de fixation (**Fig.4 - « F »**) sur la palette.



- Les groupes présents dans l'emballage de la machine sont les suivants (**fig.5**) :

A) Dotation
B) Arceau de sécurité
C) Presse-talon



D) Groupe manomètre

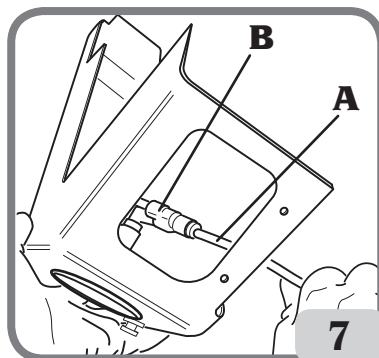
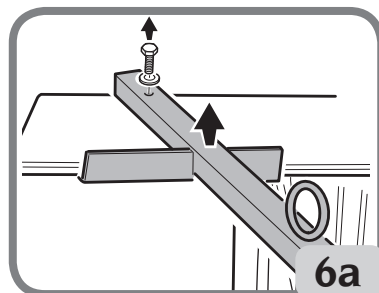
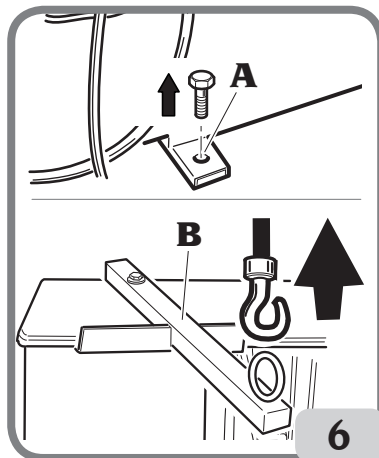
3.1. LEVAGE/MANIEMENT

Pour soulever la machine de la palette, retirer les vis du pied de fixation (A Fig. 6) et le fixer à l'aide de l'étrier de levage (B Fig. 6).

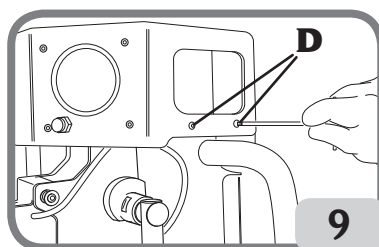
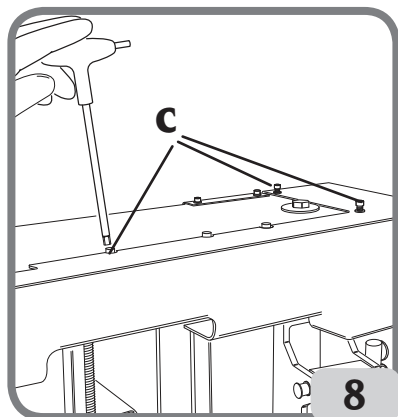
Ce point de levage doit être utilisé lors de chaque déplacement de la machine même dans un autre lieu d'installation. Il convient de se rappeler que cette dernière opération doit être effectuée uniquement après avoir coupé l'alimentation électrique et pneumatique de la machine.

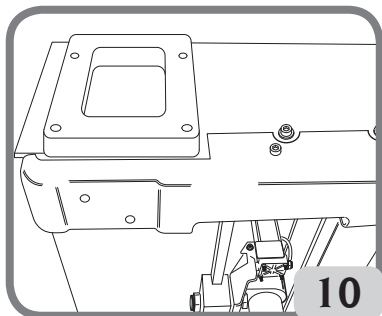
3.2. INSTALLATION

- Retirer l'étrier de levage en dévissant la vis et la rondelle (Fig. 6a).
- Retirer le cache porte-manomètre de son emballage.
- Raccorder le tuyau (A, Fig. 7) au raccord (B, Fig. 7).
- Positionner le cache sur le démonte-pneus et fixer la partie supérieure à l'aide des 3 vis M 6 (C, Fig. 8).
- Fixer le cache latéralement à l'aide des 2 vis M 4 (D, Fig. 9)
- Retirer le groupe presse-talon de l'emballage.
- Positionner correctement l'entretoise du support

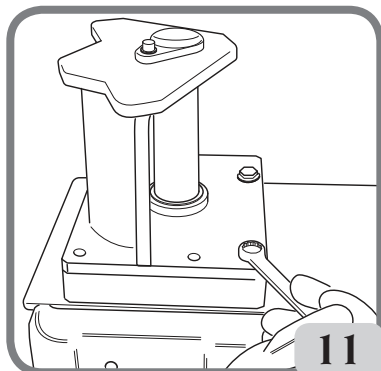


FR





10

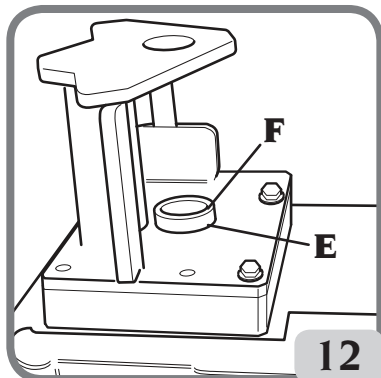


11

presse-talon sur le démonte-pneus (voir Fig. 10)
- Positionner le support presse-talons sur l'entretoise, puis fixer l'ensemble à l'aide des 4 vis M 8 en dotation (voir Fig. 11).

- Graisser le logement du pivot de point d'appui, puis positionner l'entretoise (E, Fig. 12) et les rondelles de calage (F, Fig. 12).

- À l'aide d'un dispositif de levage approprié, positionner le bras presse-talon sur le support en vérifiant le positionnement exact de l'entretoise et des rondelles de calage.

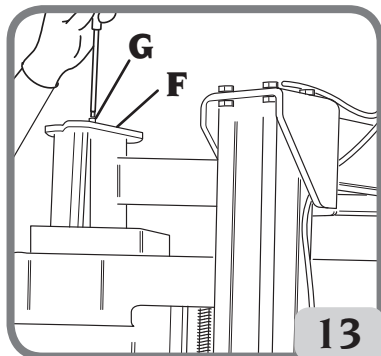


12

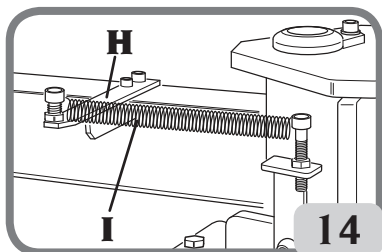
- Insérer le pivot de point d'appui (F, Fig. 13) et le fixer au support à l'aide de la vis M 8 (G, Fig. 13) en dotation.

- Fixer les deux étriers porte-ressorts (H, Fig. 14 et H1, Fig. 14a) à l'aide des vis M 6 en dotation, puis positionner les ressorts (I, Fig. 14 et II, Fig. 14a).

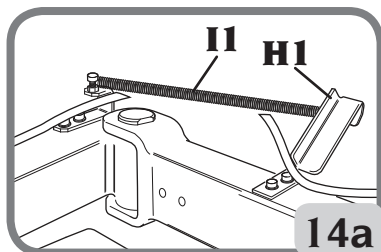
- Fixer la plaque de support du presse-talon sur le cache (L, Fig. 15) à l'aide des 2 vis M 6 (M, Fig. 15) en dotation.



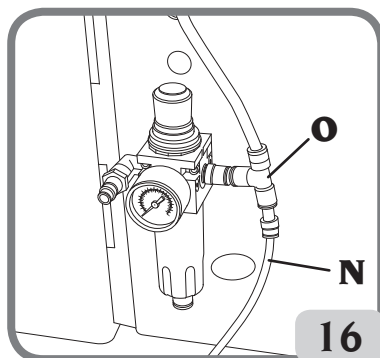
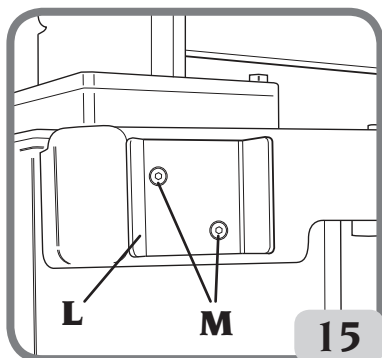
13



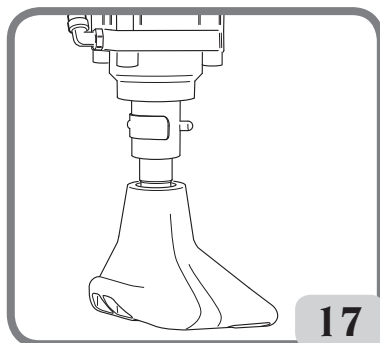
14



14a

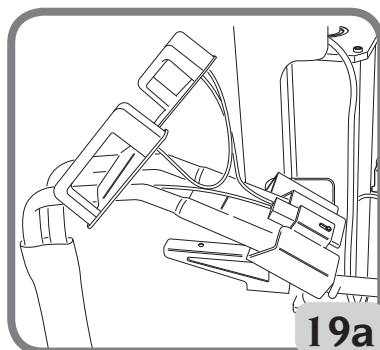
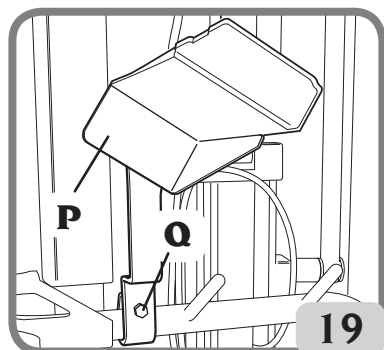
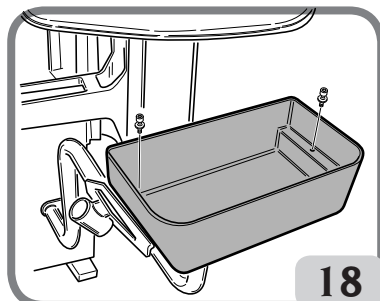


- Raccorder le tuyau du presse-talon (N, Fig. 16) au raccord en T du groupe filtre/régulateur (O, Fig. 16).
- Positionner l'outil du presse-talon sur son bras (voir Fig. 17).
- Fixer le porte-objets sur son support à l'aide des 2 vis correspondantes (Fig. 18).
- Brancher la machine au réseau électrique et à l'alimentation de l'air comprimé.



SEULEMENT POUR VERSIONS T.I. :

- Fixer le support poignée de soufflage au démonte-pneus (P, Fig. 19) à l'aide de la vis (Q, Fig. 19) en dotation.
- Positionner la poignée de soufflage sur le support (voir Fig. 19a).



FR

4. SURFACE D'INSTALLATION



ATTENTION

Installer la machine conformément à toutes les réglementations en matière de sécurité en vigueur, y compris, mais pas seulement, celles prévues par OSHA (Agence européenne pour la sécurité et la santé au travail).



DANGER

DANGER D'EXPLOSION OU D'INCENDIE. Ne pas utiliser la machine dans des zones où elle pourrait être exposée aux vapeurs inflammables (essence, solvants pour peinture, etc.).

Ne pas installer la machine dans un lieu trop étroit et ne pas la positionner au-dessous du niveau du sol



RECOMMANDATION

IMPORTANT : pour une utilisation correcte et sûre de l'équipement, il est recommandé d'avoir une valeur d'éclairage de l'environnement d'au moins 300 lux.

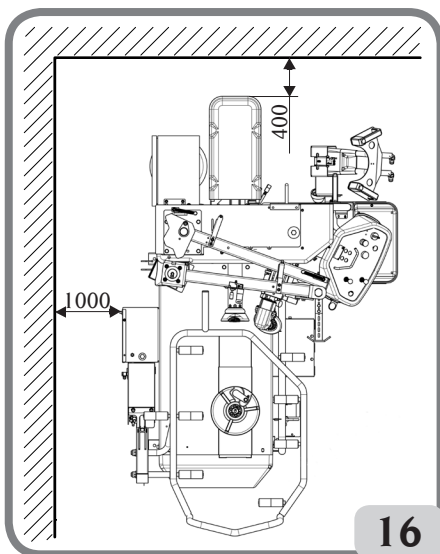
Ne pas installer la machine à l'extérieur. Elle a été conçue pour être utilisée dans des endroits fermés et abrités.

Installer le démonte pneus dans la position de travail souhaitée, conformément aux tolérances minimum indiquées dans la **Fig.16**

Le plan d'appui doit avoir une portée d'au moins 1000 kg/m².

Conditions environnementales de travail

- Humidité relative 30% ÷ 95% sans condensation.
- Température 0°C ÷ 50°C.



16

5. DESCRIPTION ARTIGLIO MASTER 28

L'Artiglio Master 28 est un démonte-pneus universel à fonctionnement électropneumatique pour roues de voitures, tout-terrain et véhicules commerciaux légers.

L'Artiglio Master 28 permet de détalonner, démonter et remonter facilement n'importe quel type de pneus ayant un diamètre de jante compris entre 13" et 28".

Des améliorations ont été apportées afin de :

- réduire l'effort physique de l'opérateur ;
- garantir l'intégrité de la jante et du pneu ;
- automatiser aussitôt que possible les opérations effectuées jusqu'alors manuellement par l'opérateur.

Chaque machine est équipée d'une plaque Fig. 17 sur laquelle sont indiqués les éléments d'identification et certaines données techniques.

En particulier, en plus des coordonnées du constructeur sont indiqués :

Mod. - Modèle de la machine ;

V - Tension d'alimentation en Volts ;

A - Courant absorbé en Ampères ;

kW - Puissance absorbée en kW ;

Hz - Fréquence en Hz ;

Ph - Nombre de phases ;

bar - Pression de service en bars ;

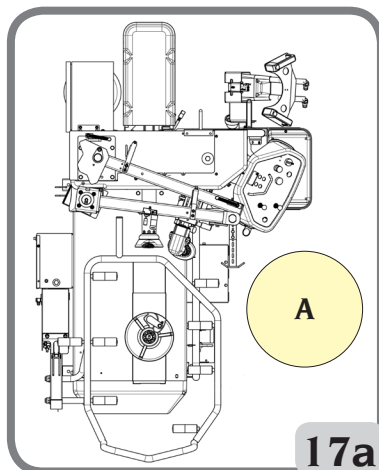
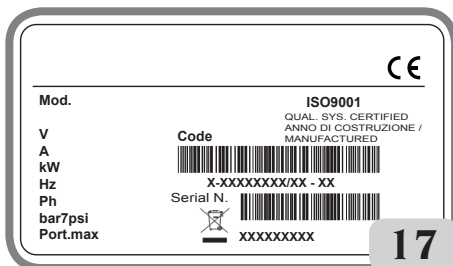
Serial N. - le numéro de série de la machine ;

ISO 9001 - Certification du Système Qualité de la Société ;

CE - marquage CE.

5.1. POSITION DE L'OPÉRATEUR

L'image 17a illustre la position de l'opérateur (A) pendant les différentes phases opérationnelles.

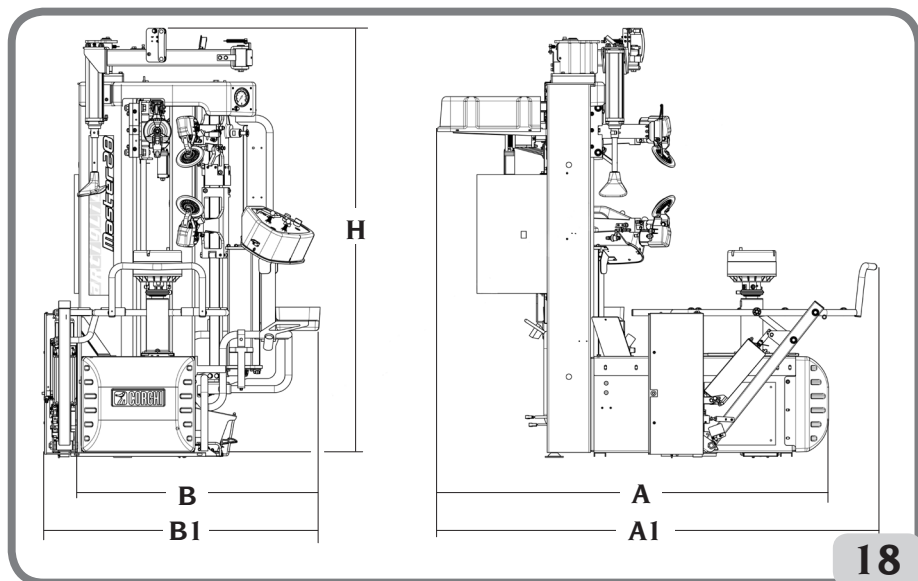


ATTENTION

Ainsi l'opérateur peut s'éloigner, surveiller et vérifier toutes les phases de travail et intervenir en cas de besoin.

5.2. DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT

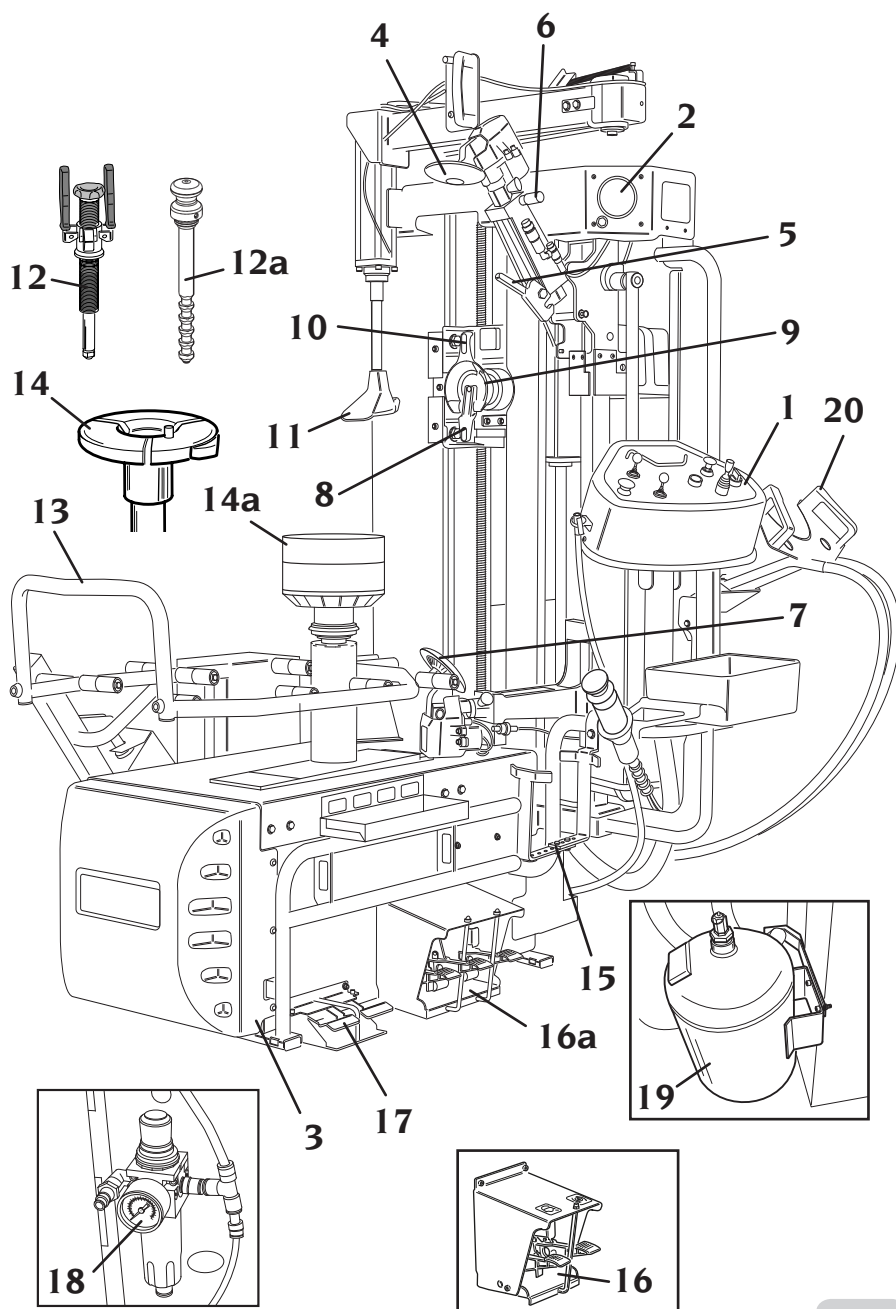
- Profondeur (avec élévateur)..... A1 = 1 875 mm
- Profondeur A = 1 670 mm
- Largeur B = 1 020 mm
- Largeur (avec élévateur) B1 = 1 176 mm
- Hauteur maxi. H = 1 824 mm



5.3. COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT (PRINCIPAUX ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE)

Les composants principaux de la machine sont illustrés dans la Fig. 19.

- 1) Console de commande
- 2) Manomètre avec bouton de dégonflage
- 3) Châssis
- 4) Disque détalonneur supérieur
- 5) Levier de déblocage du disque détalonneur supérieur
- 6) Levier de positionnement du disque détalonneur supérieur
- 7) Disque détalonneur inférieur
- 8) Outil mobile
- 9) Tête porte-outils
- 10) Outil fixe
- 11) Presse-talon



- 12) Poignée de centrage
- 12a) Poignée de centrage (version «AUTOMATIC»)
- 13) Élévateur de roue (en option)
- 14) Plateau autocentreur
- 14a) Plateau autocentreur (version «AUTOMATIC»)
- 15) Support graisse
- 16) Péda lier
- 16a) Péda lier (version «AUTOMATIC»)
- 17) Péda lier élévateur de roue (en option)
- 18) Filtre régulateur
- 19) Réservoir (en option)
- 20) T.I. (en option)

ATTENTION

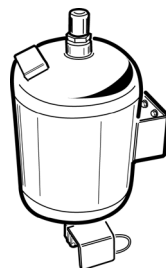
Familiarisez-vous avec votre machine ! Sa connaissance est la meilleure façon de garantir la sécurité et les performances attendues. Apprenez les fonctions et l'emplacement de toutes les commandes.

Vérifiez attentivement le bon fonctionnement de toutes les commandes.

Le démonte-pneus doit être installé et employé correctement ; effectuer les opérations d'entretien ordinaire prévu aux cadences prévues afin de prévenir tout dégât et accident.

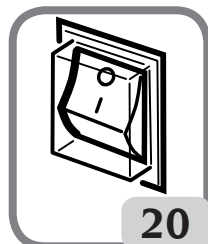
ATTENTION

En ce qui concerne les données techniques, les avertissements, l'entretien et toute autre information sur le réservoir d'air (en option), consulter le manuel d'utilisation et d'entretien fourni avec la documentation de l'équipement.

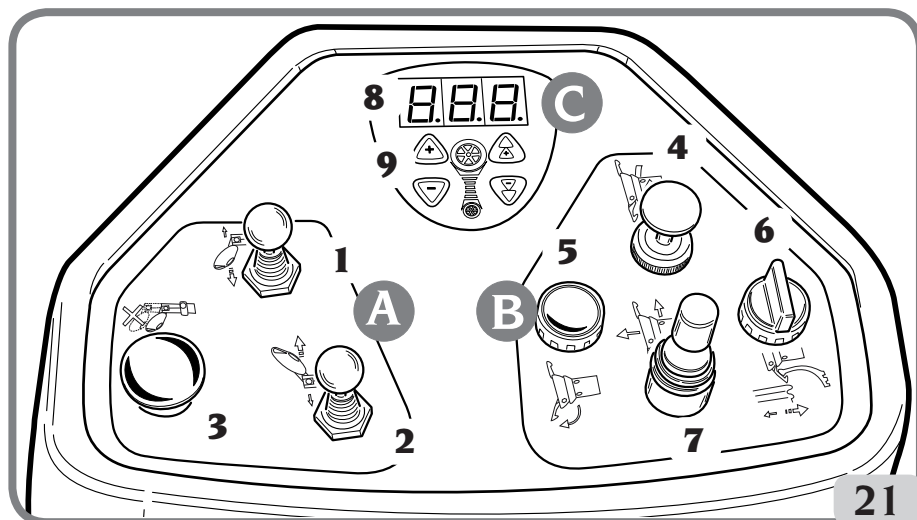


5.4. COMMANDES

5.4.a. INTERRUPTEUR PRINCIPAL



5.4.b. CONSOLE DE COMMANDE



Zone A – Commandes actionnement détalonneur



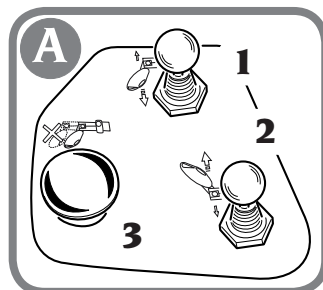
1 - Levier de commande mouvement vertical disque détalonneur supérieur.



2 - Levier de commande mouvement vertical disque détalonneur inférieur.



3 - bouton d'introduction simultanée détalonneur supérieur et inférieur



FR

Zone B – Commandes actionnement tête porte-outils



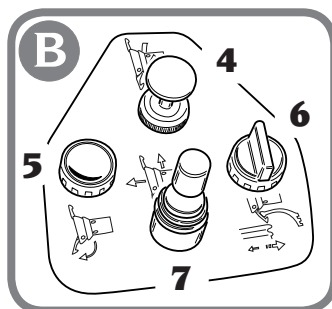
4 - Bouton d'actionnement rotation à 180° de la tête.

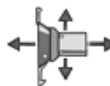


5 - Bouton d'actionnement outil mobile pour sélection du talon supérieur.



6 - Bouton d'actionnement outil mobile pour démontage du talon supérieur.





7 - Levier de commande de mouvement tête.

Zone C – Afficheur diamètre jante et clavier de saisie du diamètre jante

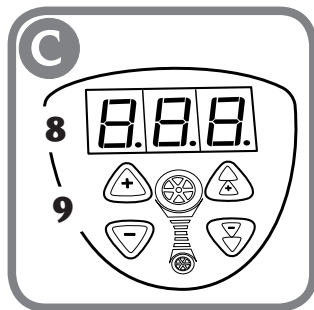
8 - Afficheur du diamètre de la jante

La paramètre affiché est de 2 chiffres séparés par la décimale

9 - Clavier de saisie du diamètre jante

Le clavier se compose de :

- touches de saisie des unités. Saisir les unités avec ces touches (+ pour incrémenter, - pour décrémenter).
- touches de saisie des décimales. Saisir les unités avec ces touches (+ pour incrémenter, - pour décrémenter).



5.4.c. PÉDALIER



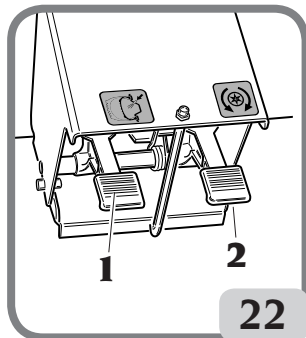
1 - Pédale de gonflage.



2 - Pédale de rotation autocentreur.

La pédale présente 4 positions de fonctionnement distinctes, chacune correspondant à une vitesse de rotation :

- Pédale levée (position instable) : rotation lente en sens inverse. Si la pédale est maintenue levée pendant plus de 4 secondes, la rotation devient plus rapide (toujours dans le sens inverse).
- Pédale en position de repos (position stable) : autocentreur arrêté.
- Pédale légèrement appuyée (position instable) : rotation lente dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pédale totalement appuyée (position instable) : rotation rapide dans le sens des aiguilles d'une montre.



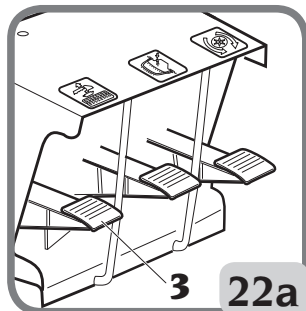
PÉDALIER VERSION « AUTOMATIC »



3 - Pédale de blocage/déblocage de la roue

Dans la version automatique il y a une troisième pédale.

La pédale libère, si elle est pressée, le système de blocage de la poignée de centrage au mandrin. Dans sa position de repos, le système de blocage de la poignée de centrage au mandrin est normalement actif. On utilise la pédale au cours



de la phase de préparation et de blocage de la roue sur le dispositif autocentreur et, lorsque l'opération est terminée, pour la libérer.

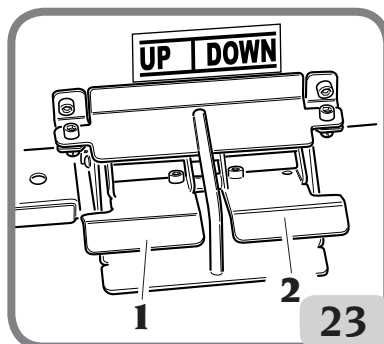
5.4.d. PÉDALIER ÉLÉVATEUR DE ROUE (Fig. 23) (en option)



1 - Pédale appuyée (position instable) : montée roue homme présent



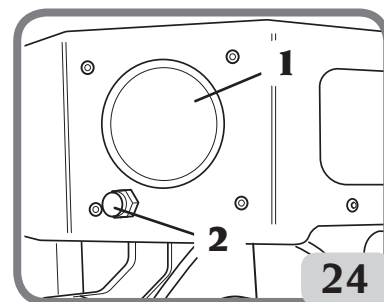
2 - Pédale appuyée (position instable) : descente roue homme présent



5.4.e. MANOMÈTRE AVEC BOUTON DE DÉGONFLAGE (Fig. 24)

1- Manomètre lecture pression air avec régulation par pédale.

2 - Bouton de dégonflage.



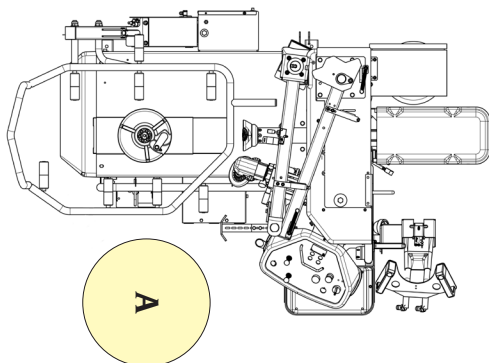
6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION



ATTENTION

DANGER D'ÉCRASEMENT :

Certaines parties de la machine, notamment le groupe tête, les détalonneurs et le groupe autocentreur se déplacent de manière autonome. Ne pas s'approcher des parties de la machine en mouvement.

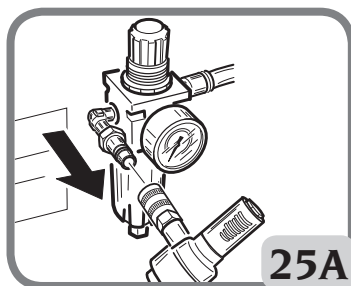
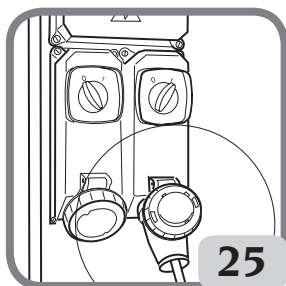


FR

ATTENTION

RISQUE DE BLESSURES

Avant de mettre la machine en marche : Débrancher l'alimentation électrique Fig. 25 ; isoler le circuit de l'air comprimé en déconnectant le tuyau d'alimentation (connecteur à débranchement rapide) Fig. 25A



ATTENTION

Afin de prévenir tout endommagement ou mouvements involontaires de la machine, il est conseillé d'utiliser seulement des accessoires et des pièces détachées d'origine Corghi.

6.1. CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES

Vérifier le manomètre de l'ensemble filtre régulateur pour une pression minimale de 8 bars. Si la pression est inférieure au niveau minimum, certaines fonctions de la machine peuvent être limitées ou insuffisantes.

Une fois que la pression correcte a été rétablie, la machine reprend son plein fonctionnement.

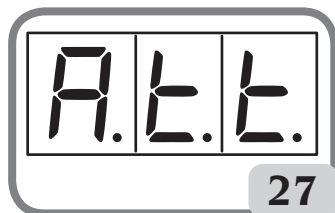
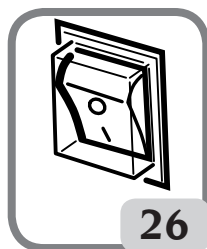
Vérifier que la machine a été correctement raccordée au réseau électrique et pneumatique

6.2. ALLUMAGE DE LA MACHINE

Placer l'interrupteur général (Fig. 26) sur-I-(ON).

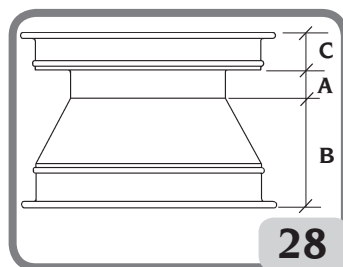
Après l'allumage de la machine, l'écran affiche l'indication « Att » (« Act ») (voir Fig. 27).

Appuyer sur une touche de saisie des numéros quelconque du clavier pour réinitialiser la machine.



6.3. ÉTABLIR DE QUEL CÔTÉ DE LA ROUE DÉMONTER LE PNEU

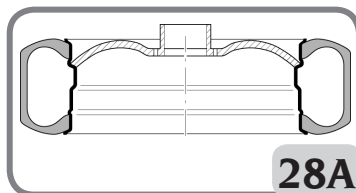
Voir Fig.28. Identifier la position du canal A sur la jante. Localiser la largeur la plus grande B et la largeur la plus petite C. Le pneumatique doit être monté ou démonté avec la roue sur l'autocentreur et le côté de la largeur la plus étroite C vers le haut.



ATTENTION

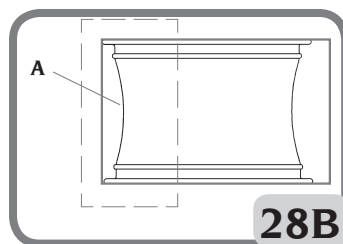
Voir le paragraphe « TABLEAU D'UTILISATION D'ACCESSOIRES POUR CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans le présent manuel.

Lorsque l'on travaille avec des jantes « facilement déformables » (c'est-à-dire avec un trou traversant aux bords fins et saillants - voir la Fig. 28A), il est recommandé d'utiliser le flasque universel pour jantes fermées (voir le paragraphe « TABLEAU POUR L'UTILISATION D'ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans ce manuel).

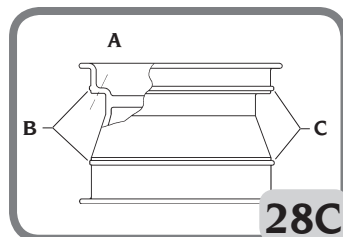


ROUES SPÉCIALES

Roues avec jantes en alliage : certaines roues avec jantes en alliage ont un creux de la jante A minimum ou pas de creux du tout - Fig. 28B. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Department of Transportation - Département des Transports). L'acronyme DOT certifie la conformité des pneus aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent être vendues sur ces marchés).

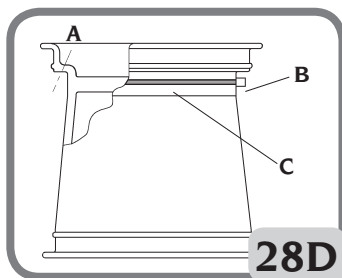


Roues haute performance (flexion asymétrique) - Fig. 28C certaines roues européennes ont des jantes avec des courbures C très marquées, à l'exception du trou de la valve A où la courbure est plus légère B. Sur ces roues, le détalonnage doit d'abord être effectué au niveau du trou de la valve sur le flanc supérieur ainsi que sur le flanc inférieur.



FR

Roues avec capteur de pression - Fig.28D. Pour travailler correctement sur ces roues et éviter d'endommager le capteur (qui peut être incorporé dans la valve, fixé à la ceinture, collé à l'intérieur du pneu, etc.), il est nécessaire de respecter les procédures de montage/démontage appropriées (voir « Procédure de montage/démontage approuvée pour les pneus run flat et UHP »).



ATTENTION

Retirer les vieilles masses de la jante avant de commencer les travaux.

6.4. MISE EN PLACE DE LA ROUE

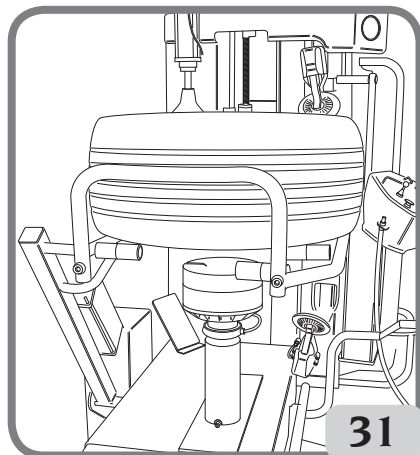
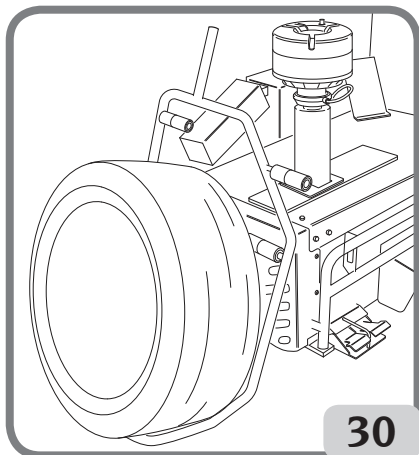


ATTENTION

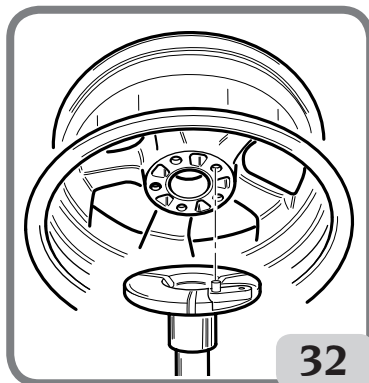
Les pédales doivent être actionnées uniquement pendant les phases de charge/décharge de la roue.

Elles ne doivent jamais être actionnées pendant les autres phases de travail !

- Appuyer sur la pédale DOWN (BAS) pour ramener l'élévateur en position de chargement (Fig. 30).
- Placer la roue sur l'élévateur (Fig. 30), puis appuyer sur la pédale UP (HAUT). La roue sera soulevée et positionnée horizontalement sur le plateau autocentreur (Fig. 31).
- Appuyer à nouveau sur la pédale UP (HAUT). L'élévateur s'abaissera en appuyant la roue sur le plateau.

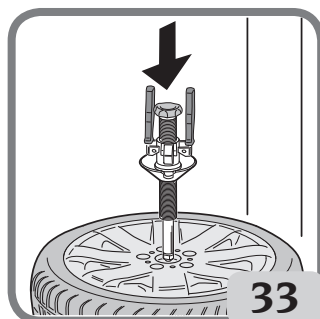


- Le positionnement de la roue sur l'autocentreur doit prévoir également le centrage du pivot mobile situé radialement sur l'autocentreur, dans l'un des trous prévus pour les boulons de fixation (voir. Fig 32).

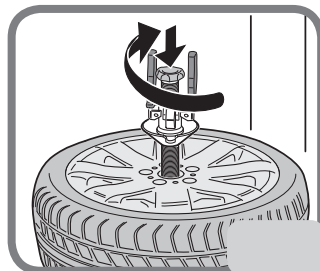


6.5. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR

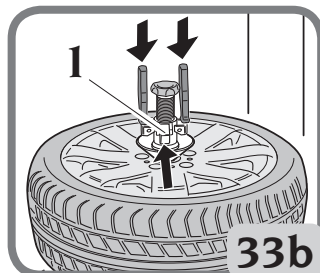
- Introduire la poignée de blocage dans le trou traversant de la roue.



- Tourner la poignée pour permettre l'accrochage correct avec l'autocentreur.

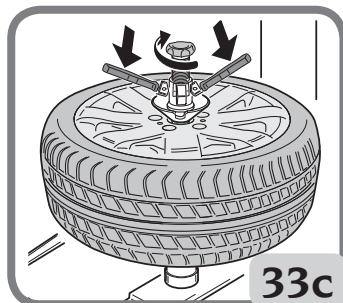


- Approcher à la main le cône de centrage de la jante en agissant sur les arrêtoirs « 1 ».



FR

- Serrer le dispositif de blocage en tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre.



6.5a. BLOCAGE DE LA ROUE SUR L'AUTOCENTREUR (VERSION « AUTOMATIC »)

- Appuyer sur la Pédale 3 fig.33d pour libérer le système de blocage de l'autocentreur.
- Empoigner la poignée de centrage 1 fig.33e et, en adaptant manuellement la roue, introduire la tige dentée dans son trou traversant fig. 33e.
- Lâcher la Pédale 3 fig.33d. Le système de blocage de la roue est maintenant actif et la roue bloquée à l'autocentreur par la poignée de centrage est solidaire de celui-ci.

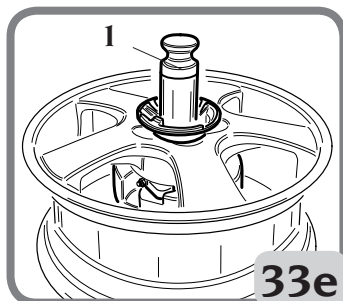
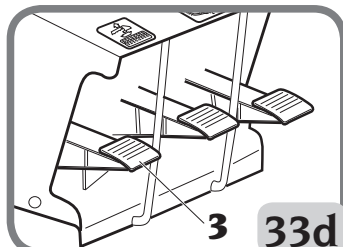
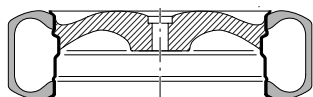
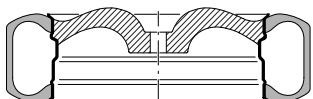


TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE



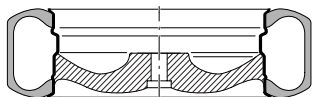
A

jante standard

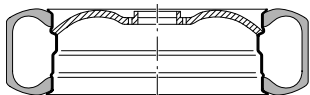


B

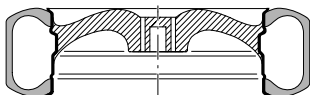
jante avec un trou creux



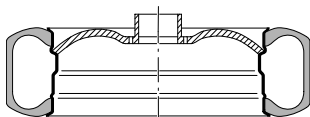
Jante à creux renversé



Jante pour camionnette



Jante sans trou traversant



Jante avec trou traversant



ATTENTION

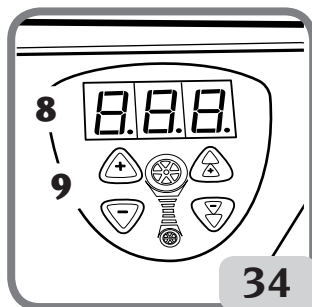
POINT D'ÉCRASEMENT - PIÈCES EN MOUVEMENT. Risque de lésions dues à l'écrasement.

Éloigner les mains de la poignée ou du cône lors du blocage.

FR

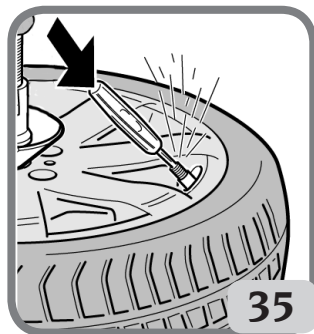
6.6. SAISIE DES DONNÉES DE LA ROUE

Saisir le diamètre de la jante avec le clavier « 9 ». L'écran « 8 » affiche le diamètre des jantes en pouces. Le paramètre affiché est formé de deux chiffres exprimant l'unité et la décimale.



6.7. DÉGONFLAGE DU PNEU

Dégonfler complètement le pneu en agissant sur la soupape (Fig. 35)



6.8. DÉTALONNAGE

 ATTENTION	 ATTENTION	 ATTENTION
 TENIR LES MAINS ET LES AUTRES PARTIES DU CORPS A DISTANCE DES PIÈCES EN MOUVEMENT	 NE PAS APPROCHER LES PIEDS DU DÉTALONNEUR ET DE L'ÉLÉVATEUR	 NE PAS EXÉCUTER LE DÉTALONNAGE EN PRÉSENCE D'AIR DANS LE PNEU

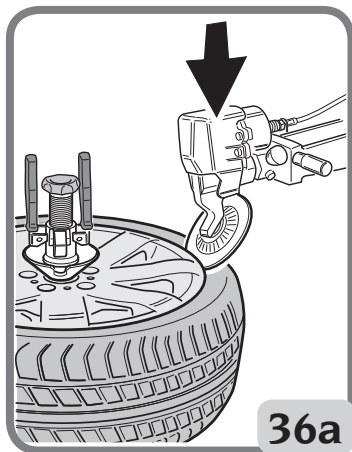
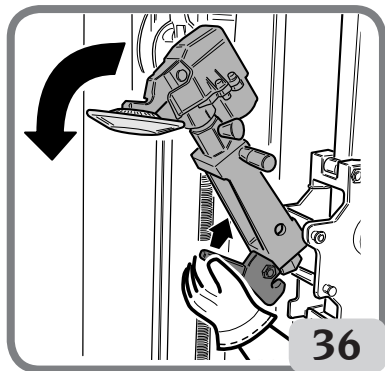
ATTENTION

Évacuer complètement l'air de l'intérieur du pneu avant de continuer le travail. Ne pas procéder au détalonnage avant d'avoir évacué complètement l'air de l'intérieur du pneu. Si l'air n'a pas été évacué, l'opérateur risque de se blesser et l'équipement, le pneu ou la roue risquent de se détériorer.

- 1 - Placer le groupe détalonneur supérieur en position de travail (axe bras horizontal) en l'abaissant manuellement avec le levier fixe de préhension prévu à cet effet (Fig. 36).





- 2 - Actionner le levier  et déplacer le disque en le portant à environ 5 mm sous le bord de la jante (Fig. 36a).



3 - Appuyer sur le bouton  d'introduction disque détalonneur supérieur.


4 - Graisser le talon pour faciliter l'opération de détalonnage (Fig. 36b)

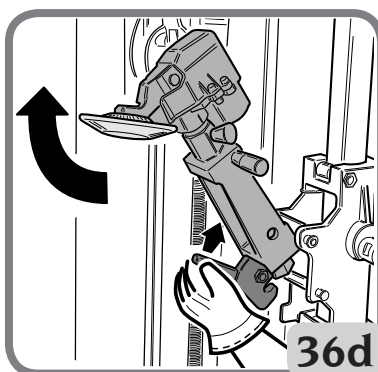
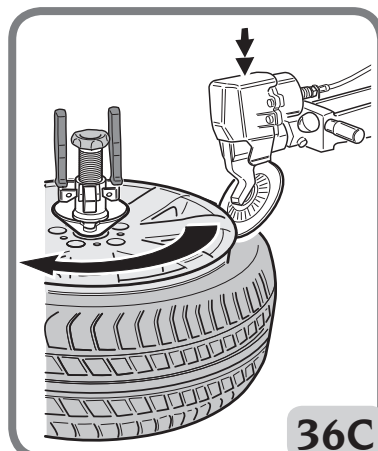
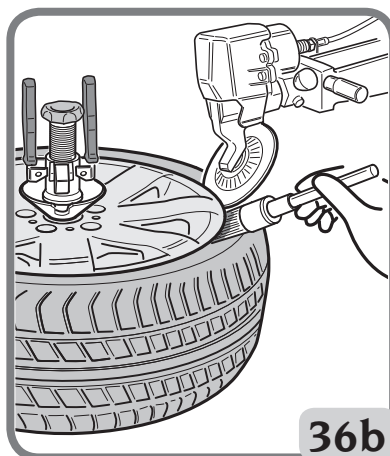
5 - Appuyer sur la pédale  pour faire tourner le plateau autocentreur.

6 - Agir sur la commande  par à-coups, pour faire descendre le disque détalonneur et retirer complètement le talon du siège sur la jante.

7 - Effectuer au moins un tour pour compléter le détalonnage.

CES OPÉRATIONS décolleront totalement le talon supérieur de la jante (voir la Fig. 36c).

8 - Actionner le levier  vers le haut pour arrêter automatiquement l'introduction et éloigner le disque de la zone de travail et placer le groupe entier vers le haut, pour dégager la zone de travail, actionner manuellement le levier mobile prévu situé sous le bras du groupe, côté opérateur.



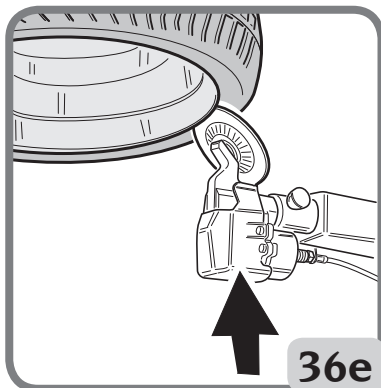
FR



9 - Actionner le levier et déplacer le disque en le portant à environ 5 mm au-dessus du bord de la jante (Fig. 36e).



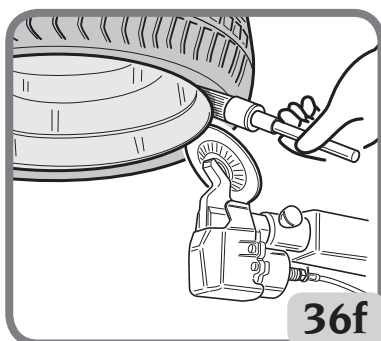
10- Appuyer sur le bouton pour démarrer l'introduction du disque détalonneur inférieur.



11- Graisser manuellement le talon pour faciliter l'opération de détalonnage (Fig. 36f).



12- Appuyer sur la pédale pour faire tourner le plateau autocentreur.

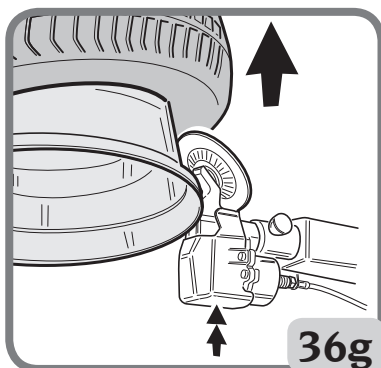


13- Agir sur la commande par à-coups, pour faire monter le disque détalonneur et retirer complètement le talon du siège sur la jante (Fig. 36g).



14- Effectuer au moins un tour pour compléter le détalonnage.

CES DERNIÈRES OPÉRATIONS décolleront entièrement le talon inférieur de la jante.



15- Actionner le levier vers le bas pour arrêter automatiquement l'introduction et éloigner le disque de la zone de travail.

6.9. DÉMONTAGE







ATTENTION

Les pédales doivent être actionnées uniquement pendant les phases de charge/décharge de la roue.


Elles ne doivent jamais être actionnées pendant les autres phases de travail !

- 1 - Appuyer sur le bouton  pour porter l'outil mobile « 1 » dans la position indiquée dans la Fig. 37.


- 2 - Actionner le levier  pour introduire complètement l'outil mobile sous le talon (Fig. 37a). Pour obtenir une position plus précise, appuyer sur le bouton situé sur la partie supérieure du levier  durant le déplacement.

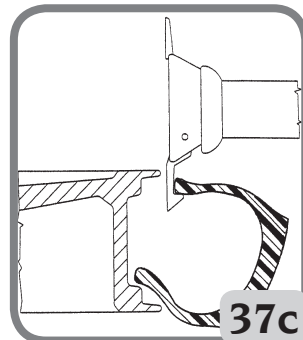
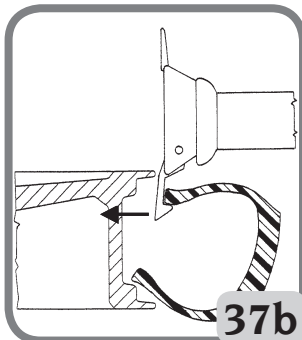
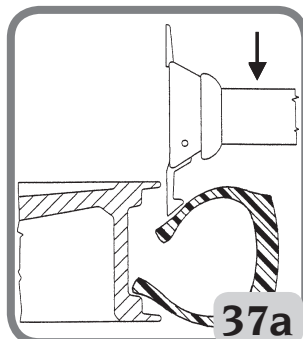
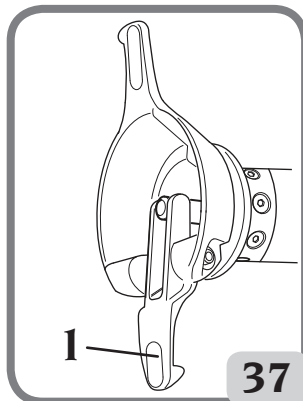
- 3 - Tenir enfoncé le bouton  pour accrocher le talon (Fig. 37b). Faire tourner la roue en exerçant une pression sur la pédale .

Si nécessaire, abaisser ultérieurement la tête en

agissant sur la commande .

- 4 - Après avoir accroché le talon, relâcher le bouton pour replacer l'outil en position de repos (Fig. 37c).

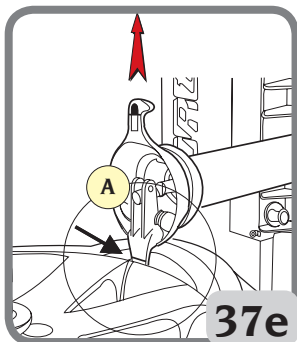
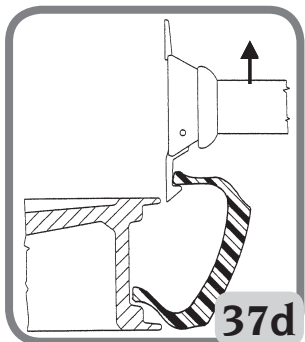
- 5 -  soulever l'outil mobile jusqu'à ce que la ligne



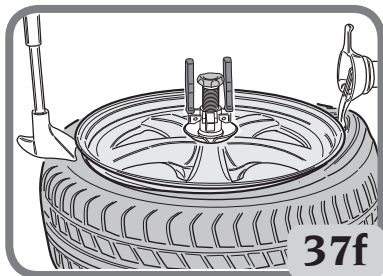
FR

horizontale de l'outil soit complètement visible (Fig. 37d) - (A Fig. 37e).

- 6 - S'assurer que la partie inférieure du pneu est entièrement détalonnée, dans le cas contraire, répéter l'opération de détalonnage inférieur.



- 7 - S'assurer que le talon à 180° par rapport à l'outil se trouve dans le creux ; dans le cas contraire, utiliser le presse-talon pour en faciliter le positionnement (Fig. 37f).



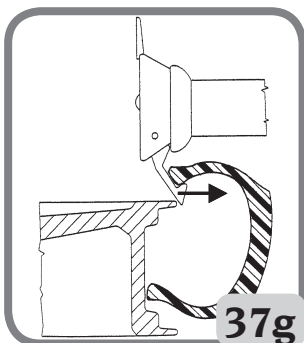
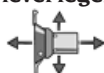
- 8 - Tourner le sélecteur (voir la Fig. 37g).

- 9 - En maintenant le sélecteur tourné,

appuyer sur la pédale pour tourner l'autocentreur et démonter la partie supérieure du pneu de la jante.

Si nécessaire, lever légèrement la tête en agissant sur

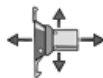
la commande pour compléter l'extraction du talon supérieur.



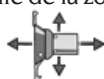
- 10- Relâcher le sélecteur et la pédale



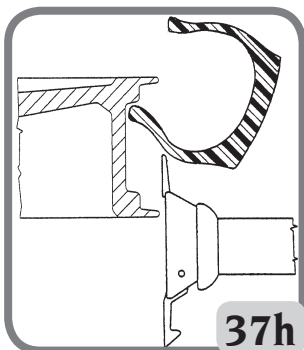
- 11- Éloigner l'outil mobile de la zone de travail



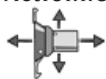
- 12- Actionner le levier pour déplacer la tête dans la partie inférieure de la roue (Fig. 37hH).



- 13- Positionner manuellement le pneu de manière à ce que le crochet de l'outil se trouve entre le talon inférieur et la jante (Fig. 37i).



14-Actionner le levier



afin de positionner l'outil fixe à la bonne hauteur pour la dépose du second talon (Fig. 37l).

15-Actionner le levier



et déplacer

le disque détalonneur inférieur vers le haut (Fig. 37m - 37n) jusqu'à 5mm au-dessus du bord supérieur de la jante.



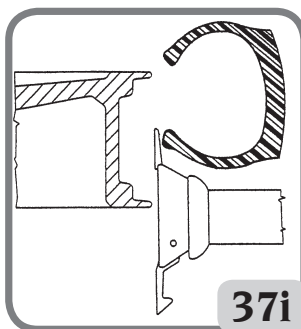
16-Appuyer sur la pédale pour faire tourner l'autocentreur et appuyer



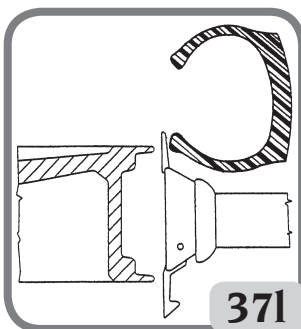
sur le bouton pour actionner l'introduction du détalonneur inférieur.



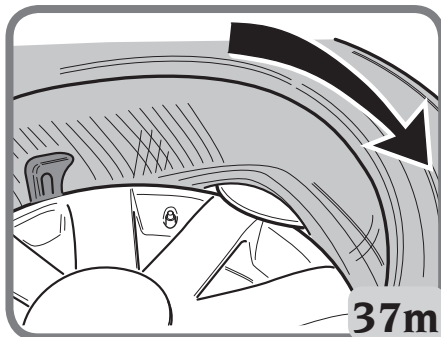
17-Si nécessaire, avec la commande soulever légèrement le disque détalonneur inférieur.



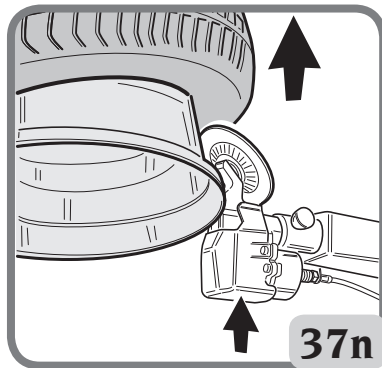
37i



37l



37m



37n

FR

6.10. MONTAGE



ATTENTION

Vérifier le juste accouplement couverture / jante en termes de compatibilité (couverture Tubeless sur jante Tubeless ; couverture tube type sur jante tube type) et de dimensions géométriques (diamètre d'assemblage, largeur de section, écart et type de profil du rebord) avant leur assemblage. Vérifier aussi que les jantes n'ont pas subi de déformations, ne présentent pas de trous de fixation ovalisés, ne soient pas encrassées ou rouillées ni n'aient de bavures de coupe sur les trous de la soupape.

S'assurer que la couverture est en bon état et non endommagée.

- 1- Lubrifier soigneusement les flancs du pneu tout le long de la circonférence du talon inférieur et supérieur (Fig. 38).



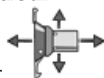
- 2 - Agir sur la commande pour éloigner le disque de la zone de travail.

- 3 - L'outil est déjà positionné à la bonne hauteur pour le montage du premier talon, (Fig. 38B), installer manuellement le pneu de manière à ce que le rebord supérieur de la jante dépasse du talon inférieur et entre dans le creux (Fig. 38a -38b).

- 4 - Maintenir légèrement enfoncée la section du pneu avec le talon inférieur non encore introduit dans la jante et



tourner l'autocentreur

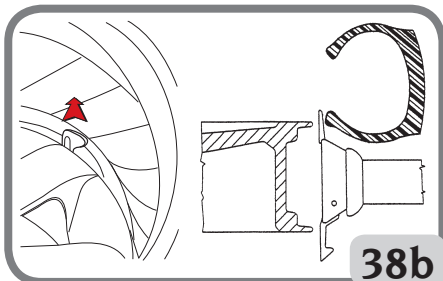
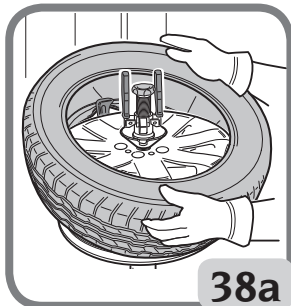
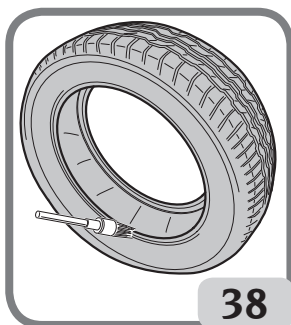


- 5 - Actionner le levier pour déplacer la tête porte-outils dans la zone de travail supérieure pour monter le talon supérieur.

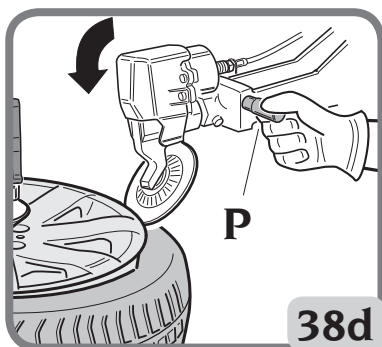
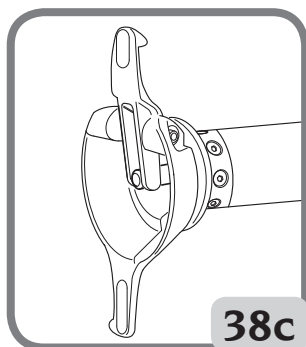
- 6- Durant le déplacement, appuyer sur le

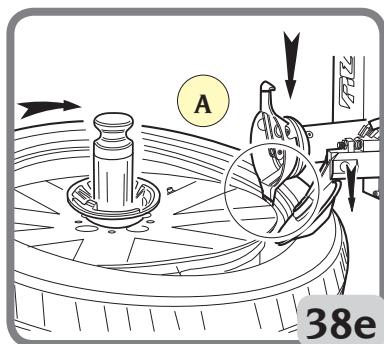


bouton pour configurer l'outil fixe ou la phase de montage du talon supérieur (Fig. 38c).

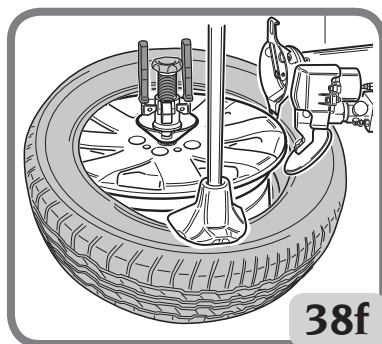


- 7 - Actionner la poignée P (Fig. 38d) pour abaisser manuellement le disque détalonneur supérieur.

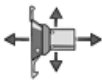




38e

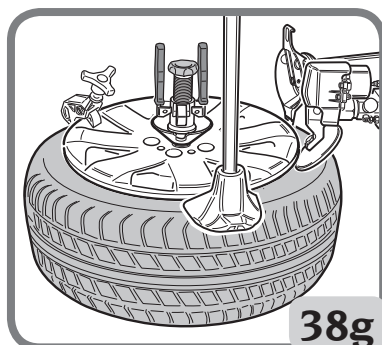


38f

8 - Actionner le levier  en abaissant l'outil et en installant manuellement le pneu (Fig. 38e).

9 - Pousser le pneu  sous le niveau du rebord (Fig. 38e).

10-Utiliser le presse-talon (Fig. 38f) et, si nécessaire, des pinces presse-talon (Fig. 38g), sur le balcon de la jante, en s'assurant que le talon supérieur se trouve dans le creux.




38g



ATTENTION

Faire attention aux risques de lésions. S'assurer que le talon supérieur est correctement chargé sur l'outil avant d'exécuter le montage (Fig. 38G).



11- Appuyer sur la pédale  pour démarrer la rotation jusqu'à ce que le second talon n'ait été monté.



ATTENTION

Faire attention aux risques de lésions. S'assurer que durant toute la phase de montage, le talon supérieur est correctement introduit dans le creux de la jante.

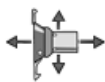
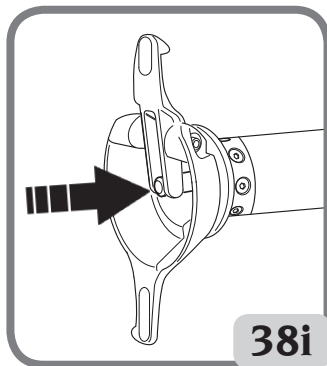
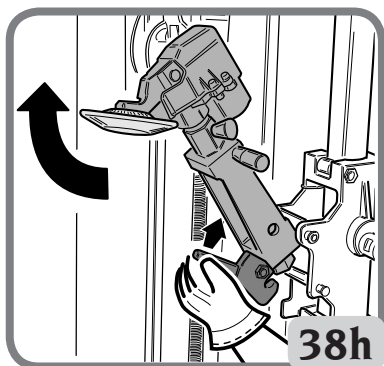
12-Retirer les pinces presse-talon ou le presse-talon.



13-Ramener les détalonneurs aux extrémités supérieure (Fig. 38h).



et inférieure

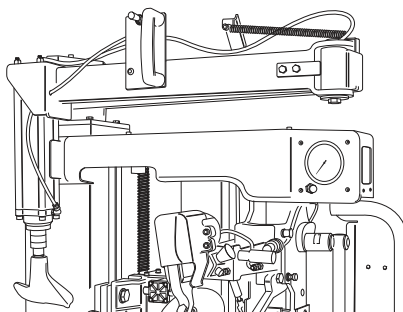


14- Éloigner l'outil fixe de la zone de travail (Fig. 38i).



ATTENTION

Positionner le presse-talon dans la bonne position de repos de manière à ce qu'il n'interfère pas avec la zone de travail.



6.11. PROCÉDURE HOMOLOGUÉE DE DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT

Pour ce type de pneus, consulter les instructions du manuel rédigé par WDK (Association allemande de l'industrie du pneu).

6.12. GONFLAGE DU PNEU

6.12.a. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

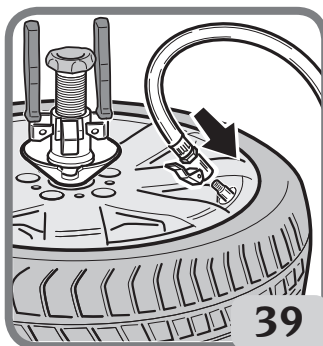
	<div data-bbox="505 209 575 272"></div> <div data-bbox="589 217 829 264">DANGER</div> <p>DANGER D'EXPLOSION Ne jamais dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu. Ne jamais monter un pneu sur la jante de diamètre différent. L'explosion d'un pneu est facteur de blessures, voire de mort.</p>
---	--

Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège talon de la jante ont été lubrifiés adéquatement à l'aide d'une pâte pour montage approuvée.
Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité neutres et des chaussures spéciales.

Bloquer la jante sur le plateau autocentreur durant le gonflage.

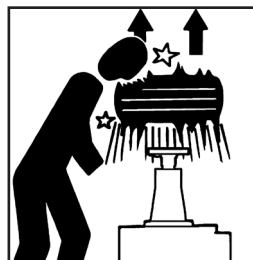
Retirer le noyau de la valve au cas il n'aurait pas encore été extrait.

Brancher le tuyau de gonflage à la valve.
Appuyer sur la pédale pour gonfler le pneu et faire adhérer les talons. S'arrêter fréquemment pour lire la pression interne du pneu sur le manomètre.



<div data-bbox="418 967 489 1015"></div> <div data-bbox="489 975 700 1010">ATTENTION</div> <p>Faire attention aux risques de lésions. Lire attentivement, comprendre et observer les instructions suivantes.</p>
--

1. Des pneus trop gonflés peuvent éclater et provoquer la dispersion de débris susceptibles de causer des accidents.
2. Des pneus et des jantes qui n'ont pas le même diamètre sont incompatibles et donc non conformes. Ne pas essayer de monter ou de gonfler des pneus avec des jantes non conformes. Exemple : ne jamais monter un pneu de 16" sur une jante de 16,5", et vice versa. C'est extrêmement dangereux. Des pneus et des jantes non conformes risquent d'éclater et de provoquer des accidents.
3. Ne jamais dépasser la pression de gonflage du pneu prescrite par le fabricant et indiquée sur le flanc du pneu.
Vérifier soigneusement que le tuyau d'air est correctement inséré dans la valve.



4. Ne jamais approcher la tête ou d'autres parties du corps à un pneu pendant le gonflage ou l'entalonnage.
Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité contre les risques d'éclatement éventuel de pneus, chambres à air ou jantes.
5. Se tenir à une certaine distance du démonte-pneus pendant le gonflage, ne pas s'approcher.



ATTENTION



Dans cette phase de travail les niveaux de travail sont de l'ordre de 85dB (A). Par conséquent, il est conseillé de porter une protection anti-bruit.



DANGER

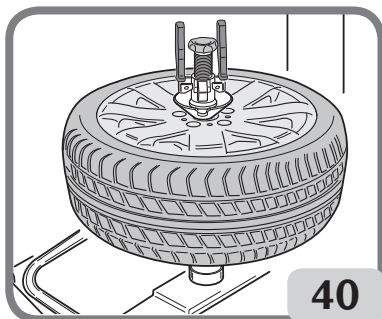
DANGER D'EXPLOSION : La rupture de la jante ou d'un pneu sous pression peut provoquer une explosion qui projette la roue latéralement ou vers le haut, à une telle force qui provoque des dégâts, des blessures voire la mort !

Ne jamais monter un pneu sur la jante sans en avoir vérifié la correspondance exacte (les dimensions figurent sur la jante et le pneu) ainsi que l'absence de défaut ou d'endommagements.

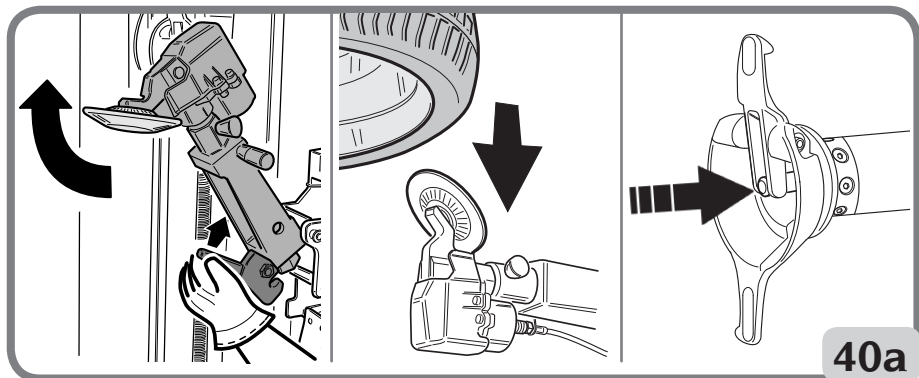
Ce démonte-pneus N'EST PAS un dispositif de sécurité et ne permet donc pas de prévenir les risques et les dégâts d'une explosion éventuelle. Il est interdit à toute personne étrangère de s'approcher de la zone de travail.

6.12.b. GONFLAGE DES PNEUS

1. Vérifier le blocage de la roue sur l'autocentreur au moyen de la poignée de centrage (Fig. 40).
2. S'assurer que la tête porte-outils, les groupes détalonneurs supérieur et inférieur et les presse-talons ne sont à proximité de la zone de travail et, si possible, qu'ils sont en position de repos (voir Fig. 40a).



40



40a

3. Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 40b).
4. Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 40c).



5. Appuyer par à-coups sur la pédale pour gonfler le pneu. Lire fréquemment la pression sur le manomètre (1, Fig.40d) pour vérifier qu'elle ne dépasse JAMAIS la pression maximale admise préconisée par le fabricant du pneu. Le pneu s'élargit et les talons prennent position.

Le cas échéant :

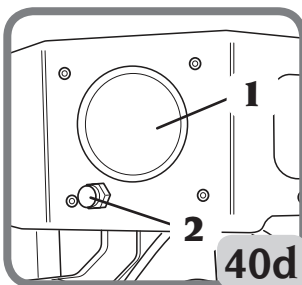
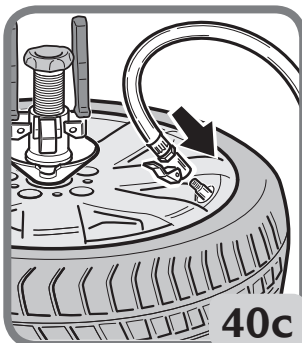
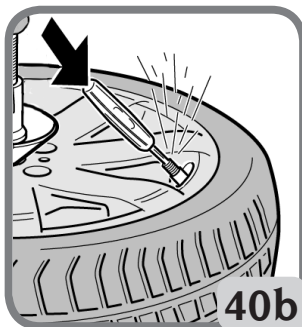
6. Continuer à gonfler jusqu'à la valeur maximum de 3,5 bars pour positionner correctement le pneu sur la jante. Ne pas se distraire pendant cette opération et contrôler continuellement la pression du pneu sur le manomètre (1, Fig.40d) pour éviter un gonflage excessif. Le gonflage de pneus tubeless demande un débit d'air supérieur pour permettre aux talons de dépasser la jante HUMPS - voir les types de profil des jantes pour le montage sans chambre à air dans la Fig.40e.

7. Vérifier si les talons sont bien collés sur la jante. Dans la négative, dégonfler le pneu, effectuer le détalonnage selon la procédure décrite dans la section relative, lubrifier et faire tourner le pneu sur la jante. Répéter l'opération de montage décrite précédemment en effectuant un autre contrôle.

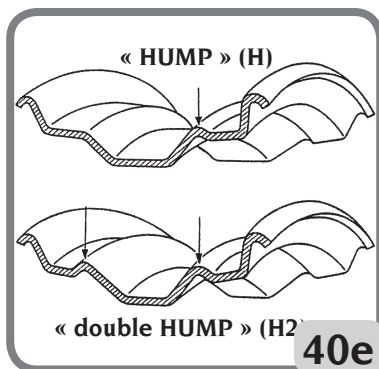
8. Réintroduire le mécanisme interne de la valve.

9. Amener la pression à la valeur de service en appuyant sur le bouton de dégonflage (2, Fig. 40d).

10. Mettre le capuchon de la valve.



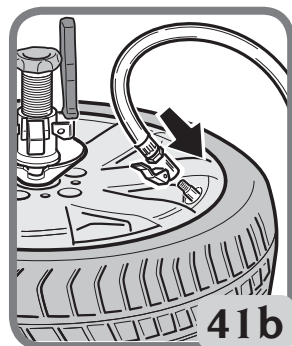
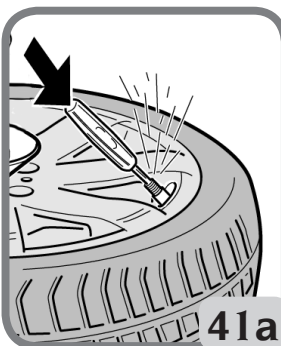
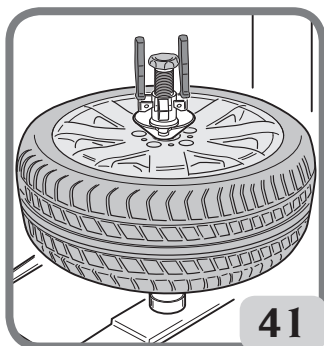
FR



6.12.c. PROCÉDURE SPÉCIALE (VERSION TI)

ATTENTION

Avant de procéder aux opérations décrites dans la suite, s'assurer qu'il n'y a pas de saleté, de poussière ou d'autres impuretés à proximité des buses de gonflage.



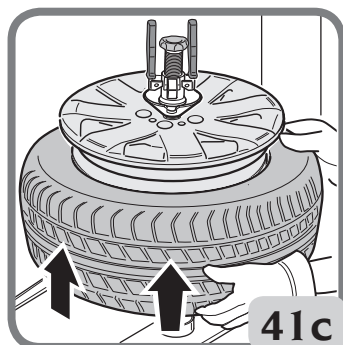
Lorsqu'au cours du gonflage le pneu ne se positionne pas correctement dans la jante à cause de l'espace excessif entre le pneu et la jante, il est possible d'utiliser un jet d'air sous pression à l'aide des mors de l'accessoire T.I. (entalonnage rapide) en option. Vérifier que les deux talons, supérieur et inférieur, et le siège du talon de la jante ont été lubrifiés adéquatement avec une pâte de montage approuvée.

1. Vérifier le blocage de la jante sur le plateau autocentreur (Fig. 41).

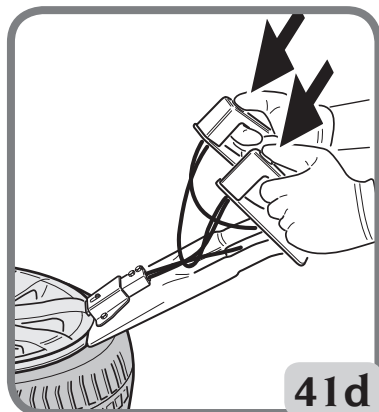
2. Retirer le noyau de la valve s'il n'a pas encore été retiré (Fig. 41a).

3. Relier le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de valve (Fig. 41b).

4. Tirer légèrement le pneu vers le haut de façon à réduire l'espace entre le talon supérieur et la jante (Fig. 41c).



5. Appuyer à fond sur la pédale de gonflage et appuyer simultanément sur les 2 boutons situés sur l'accessoire pour émettre un jet d'air à haute pression au moyen de quatre buses qui facilitent le positionnement des talons du pneu (Fig. 41d).



ATTENTION

Pour augmenter l'efficacité des buses de gonflage lubrifier et soulever manuellement le talon inférieur avant l'activation des buses elles-mêmes.

ATTENTION

Pour un meilleur fonctionnement du système de gonflage des tubeless, la pression de ligne doit être comprise entre 8 et 10 bars.

Continuer à gonfler le pneu avec le tuyau de gonflage. Arrêter de gonfler pour vérifier constamment la pression sur le manomètre.



ATTENTION

Danger d'explosion Pendant la phase d'entalonnage, la pression maximale indiquée par le fabricant sur le flanc du pneu ne doit pas être dépassée.

Une fois l'entalonnage terminé, remonter le corps de la valve, puis gonfler le pneu jusqu'à la pression préconisée par le constructeur du véhicule.



ATTENTION

N'utiliser les buses de gonflage que lors de l'entalonnage du pneu. Ne pas orienter les jets vers les personnes.

Évacuer l'air du circuit pneumatique avant de couper l'alimentation électrique ou de débrancher d'autres composants pneumatiques. L'air est emmagasiné dans un réservoir pour le fonctionnement des buses d'entalonnage.

FR



ATTENTION

N'activer les buses d'air qu'après vous être assuré que la jante est correctement bloquée.



ATTENTION

DANGER D'EXPLOSION Ne pas monter un pneu sur une jante de diamètre différent (exemple : pneu de 16,5" sur jante de 16").

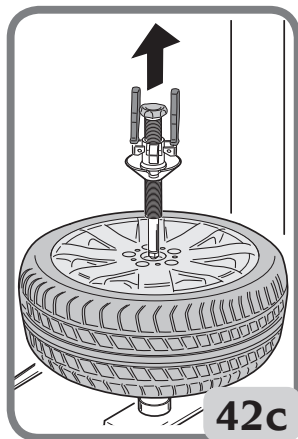
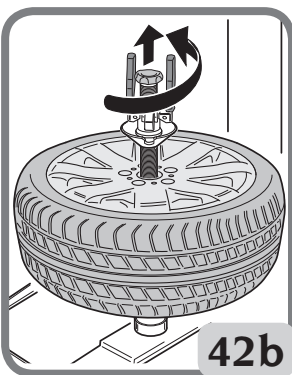
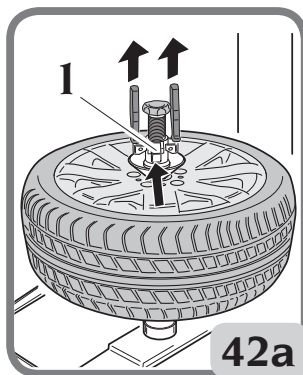
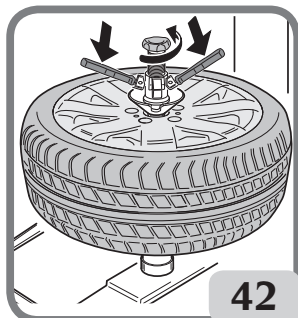
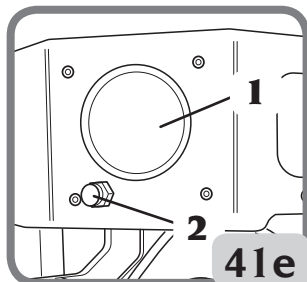
Si le pneu est trop gonflé, il est possible d'extraire l'air en appuyant sur le bouton manuel de dégonflage en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air (« 2 » - Fig.41e).

Détacher le tuyau de gonflage de la tige de valve.

6.13 DÉBLOCAGE ET DÉCHARGEMENT DE LA ROUE

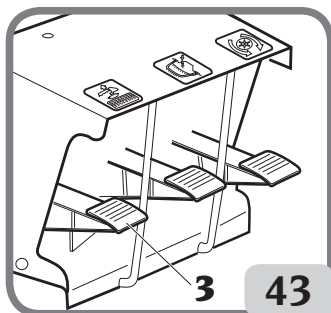
6.13.a. DÉBLOCAGE DE LA ROUE

- Desserrer le dispositif en tournant les poignées dans le sens opposé des aiguilles d'une montre (Fig. 42).
- Appuyer sur les arrêteurs « 1 » et éloigner manuellement le cône de centrage de la jante (Fig. 42a).
- Tourner le dispositif de blocage dans le sens opposé des aiguilles d'une montre pour le décrocher de l'autocentreur (Fig. 42b).
- sortir le dispositif de la jante (Fig. 42c).

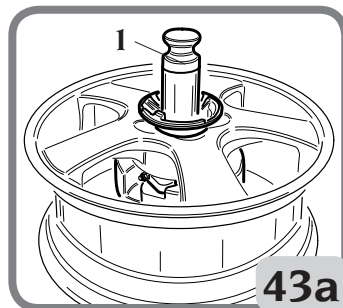


DÉBLOCAGE DE LA ROUE (VERSION « AUTOMATIC »)

- Appuyer sur la pédale (3 Fig. 43) pour libérer la roue de l'autocentreur.



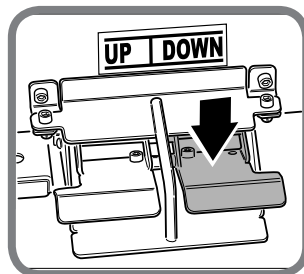
- Retirer la poignée de blocage (1, Fig. 43a) de la roue.



6.13.b DÉCHARGEMENT DE LA ROUE

Appuyer sur la pédale « DOWN » (BAS) pour actionner l'élévateur et décharger la roue.

N.B. : Pendant les phases de levage ou descente de la roue, un signal sonore avertit l'utilisateur de l'opération en cours.



7. DÉPANNAGE

En cas de coupure de courant avec l'outil de démontage/montage entre la jante et le pneu, procéder de la façon suivante :

- Redémarrer la machine **sans réinitialiser**.
- A l'aide des détalonneurs placés verticalement, créer un espace pour l'outil de démontage/montage afin qu'il puisse se décoller du pneu.

FR

7.1 LISTE DES SIGNAUX AFFICHÉS

- « E1 » : **SIGNAL DE LIMITATION DE L'AXE X.**
IL S'AFFICHE LORSQUE L'ABSORPTION DE COURANT DE L'ACTIONNEUR LINÉAIRE ATTEINT UN NIVEAU EXCESSIF.
Le signal disparaît après avoir inversé la commande.
- « E2 » : **SIGNAL DE LIMITATION DE L'AXE Y.**
IL S'AFFICHE LORSQUE L'ABSORPTION DE COURANT PAR LE MOTEUR QUI ACTIONNE VERTICALEMENT LA TÊTE ATTEINT UN NIVEAU EXCESSIF.
Le signal disparaît après avoir inversé la commande.
- « E3 » : **SIGNAL MACHINE INSUFFISAMMENT ALIMENTÉE :**
IL S'AFFICHE LORSQUE LE VOLTAGE DU SECTEUR EST INSUFFISANT POUR FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE.
Éteindre la machine et vérifier le voltage du secteur.

- « TOE » : **SIGNAL DE « TIME-OUT-CODEUR » :**
IL S’AFFICHE LORSQUE LA CARTE NE REÇOIT PAS DE SIGNAUX DU CODEUR DEUX SECONDES APRÈS L’EFFACEMENT À 28 POUCES.
Il pourrait s’avérer nécessaire de remplacer l’actionneur, la carte ou le câble du codeur.
- « ENC » : **SIGNAL DU « CODEUR ».**
IL S’AFFICHE LORSQUE LA CARTE NE REÇOIT PAS DE SIGNAUX DU CODEUR PENDANT LA PHASE D’EFFACEMENT À 28 POUCES.
Il pourrait s’avérer nécessaire de remplacer l’actionneur, la carte ou le câble du codeur.
- EN CAS DE « TOE » ET « ENC » LA MACHINE PASSE EN MODE MANUEL, ET LE SUPPORT DE LA ROUE NE BOUGE QU’EN TENANT APPUYÉ LE BOUTON D’INCRÉMENT OU DE DÉCRÉMENT.
Il pourrait s’avérer nécessaire de remplacer l’actionneur, la carte ou le câble du codeur.
- « EFC » : **SIGNAL DE « ERREUR FIN DE COURSE » :**
ILS’AFFICHE EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT DES MICRO INTERRUPTEURS DE FIN DE COURSE DE L’AXE X ET Y.
Vérifier la connexion des micro interrupteurs de fin de course et l’éventuelle défectuosité de l’un d’eux.
- « ROT » : **SIGNAL DE ROTATION INVERSÉE :**
IL S’AFFICHE EN CAS DE CONNEXION INVERSÉE DES CANAUX DU CODEUR, IL FAUT INVERSER LES PÔLES D’ALIMENTATION.
Inverser les pôles du cordon d’alimentation du codeur.



ATTENTION

Risque de blessures ou de mort

Le manuel « Pièces détachées » n’autorise pas l’utilisateur à exécuter des interventions sur la machine, exception faite des interventions décrites dans le manuel d’utilisation, mais permet à l’utilisateur de fournir des informations précises au service après-vente, afin de réduire les délais d’assistance.

8. ENTRETIEN



DANGER

Quand on débranche la machine du réseau pneumatique, les dispositifs qui reportent la plaquette indiquée ci-contre peuvent rester sous pression.



ATTENTION

Le manuel « Pièces détachées » n’autorise pas l’utilisateur à exécuter des interventions sur la machine, exception faite des interventions décrites dans le manuel d’utilisation, mais permet à l’utilisateur de fournir des informations précises au service après-vente, afin de réduire les délais d’assistance.

ATTENTION

Ne pas retirer ou modifier des pièces de la machine (sauf à des fins d'entretien).

ATTENTION

Aucune mesure ne doit être prise pour modifier la valeur de réglage de la soupape de régulation de pression ou du limiteur de pression. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de manipulation de ces vannes dont ci-dessus.

ATTENTION

Avant d'apporter toute modification ou d'effectuer l'entretien, couper l'alimentation électrique et d'air comprimé de l'équipement et s'assurer que tous les organes et pièces mobiles sont adéquatement bloqués.

RECOMMANDATION

Maintenir propre la zone de travail. Ne jamais utiliser d'air comprimé, de jets d'eau ou de diluants pour éliminer la saleté ou des résidus sur la machine. Durant le nettoyage, éviter dans la mesure du possible de créer ou de soulever la poussière.

ATTENTION

CORGHI décline toute responsabilité en cas de réclamations résultant de l'utilisation de pièces détachées ou d'accessoires qui ne sont pas d'origine.

FR

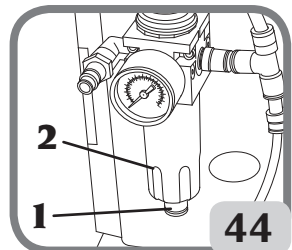
Entretien programmé :

ATTENTION

La machine propose périodiquement les rappels d'entretien à effectuer. Le non-respect des dispositions pourrait altérer le bon fonctionnement de la machine.

- Contrôle du drainage de la condensation du groupe filtre-régulateur :

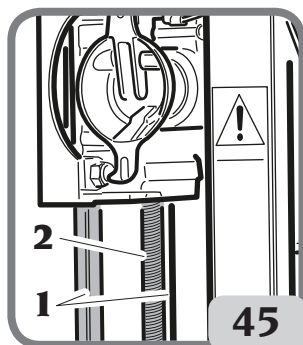
Le groupe filtre-régulateur est doté d'un dispositif semi-automatique de drainage de la condensation. Ce dispositif se met en marche automatiquement, à chaque fois que l'alimentation pneumatique du démonte-pneus est interrompue. Drainer la condensation manuellement (1, Fig. 44) quand le niveau s'élève au-dessus du niveau 2, Fig. 44. À effectuer tous les mois.



- Nettoyer et lubrifier les rails du chariot porte-outils de la tête porte-outils (1, Fig. 45) :

Nettoyer au solvant éco-compatible et lubrifier à la graisse LIPLEX EP 2 ou équivalente.

À effectuer tous les deux mois.



- Lubrifier la vis de translation du groupe tête porte-outils (2, Fig. 45) :

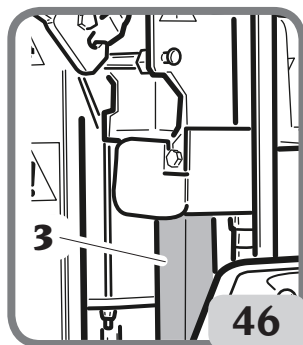
Nettoyer au solvant éco-compatible et lubrifier à l'huile MOLYguard lube PTFE ISO 68 ou équivalente.

À effectuer tous les trois mois.

- Nettoyer et lubrifier le cadre où glissent les détalonneurs (3, Fig. 46) :

Nettoyer au solvant éco-compatible et lubrifier à l'huile ROLOIL SUPERLUBRICANT gel synthétique au PTFE ou équivalent.

À effectuer tous les deux mois.

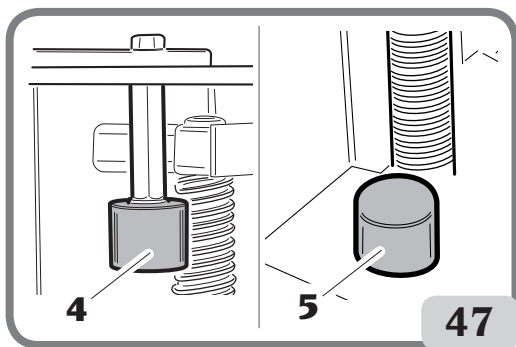


- Vérifier l'intégrité des tampons de fin de course du chariot porte-outils (4-5, Fig. 47) :

Ils ne doivent présenter aucune rupture ou déformation permanente.

Dans le cas contraire, contacter le service d'assistance.

À effectuer tous les six mois.

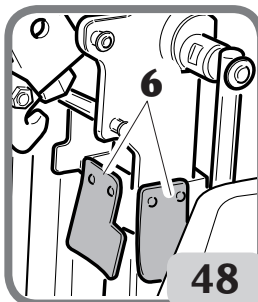


- Vérifier l'intégrité des protections en caoutchouc sur les détalonneurs (6, Fig. 48) :

Elles doivent être présentes et ne présenter aucune rupture ou déformation permanente.

Dans le cas contraire, contacter le service d'assistance.

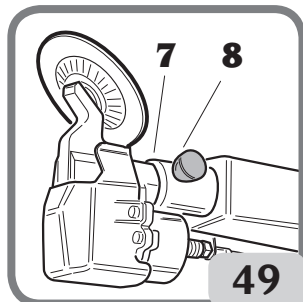
À effectuer tous les trois mois.



- Nettoyer et lubrifier le pivot du groupe détalonneur inférieur (7, Fig. 49) et le pivot accrochage du groupe détalonneur inférieur (8, Fig. 49) :

Nettoyer avec des solvants éco-compatibles et lubrifier avec de la graisse à usage industriel.

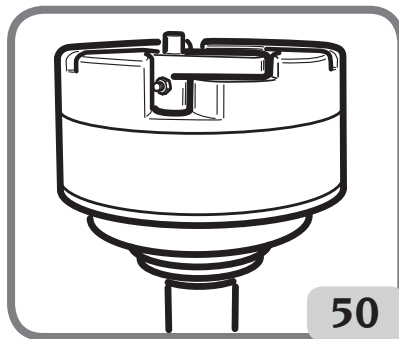
À effectuer tous les mois.



- **Contacter le réseau d'assistance pour vérifier les courroies et les tampons en caoutchouc :**
Contrôle périodique de la part du réseau d'assistance.
À effectuer toutes les 7000 roues.

- **Nettoyer le dessus de l'autocentreur (Fig 50) :**
Enlever la saleté accumulée et nettoyer avec des solvants éco-compatibles.
À effectuer toutes les semaines.

- **Contrôle général de la machine, contacter le réseau d'assistance :**
Contrôle périodique général de la part du réseau d'assistance.
À effectuer toutes les années.



9. INFORMATIONS CONCERNANT LA DÉMOLITION

En cas de démolition de la machine, séparer préalablement les composants électriques, électroniques, plastiques et ferreux.
Procéder donc à la mise à la casse sélective comme prévu par les dispositions en vigueur.

10. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES

La procédure suivante d'élimination doit être appliquée exclusivement aux machines dont



la plaque des données reporte le symbole de la poubelle barrée .

FR

Cet appareil peut contenir des substances nocives pouvant s'avérer nuisibles pour l'environnement et pour la santé humaine en cas de traitement inadéquat.

Ce paragraphe indique par conséquent les mesures à respecter pour une mise au rebut conforme, éviter la dispersion dans l'environnement et améliorer l'exploitation des ressources naturelles. Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être éliminés comme des déchets ménagers mais ils doivent être acheminés vers un centre de tri sélectif pour un traitement correct. Le symbole de la poubelle barrée, apposé sur le produit et dans cette page, rappelle la nécessité d'éliminer de façon appropriée le produit à la fin de sa vie utile.

De cette manière, il est possible d'éviter qu'un traitement non spécifique des substances que contiennent les produits, ou une utilisation impropre de parties puissent avoir des conséquences nuisibles sur l'environnement et la santé humaine. Cela permet notamment de récupérer, recycler et réutiliser la plupart des matériaux entrant dans la composition des produits.

Dans ce but, les fabricants et les distributeurs d'appareils électriques et électroniques organisent des systèmes de collecte et d'élimination desdits appareils.

À la fin de la vie utile du produit, adressez-vous à votre revendeur pour avoir des informations sur les modalités de collecte plus appropriées. Au moment de l'achat de cet appareil,

votre revendeur vous informera en outre sur la possibilité de rendre gratuitement un autre équipement en fin de vie, à condition qu'il s'agisse d'un appareil équivalent avec les mêmes fonctions que celles du nouveau produit acheté.

Le non-respect des normes d'élimination des déchets susmentionnées est puni par les sanctions prévues par la législation nationale en vigueur dans le pays où le produit est mis au rebut. Nous vous recommandons, en outre, d'adopter d'autres mesures de protection de l'environnement : recycler les emballages intérieur et extérieur dans lesquels le produit est livré, éliminer les batteries usées (uniquement si elles font partie du produit) de façon adéquate. Avec la participation de chacun, il est possible de réduire la quantité de ressources naturelles utilisées dans la fabrication des appareils électriques et électroniques, d'optimiser l'exploitation des déchetteries et d'améliorer la qualité de la vie, en évitant que des substances potentiellement dangereuses ne soient libérées dans l'environnement.

11. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR L'HUILE

Élimination de l'huile usagée

Ne pas éliminer l'huile usagée dans les égouts, canaux ou cours d'eau ; la collecter et la remettre aux centres de traitement autorisés.

Déversement ou fuites d'huile

Limitier la fuite de produit avec de la terre, du sable ou d'autres matériels absorbants.

Dégraisser la zone contaminée à l'aide de solvants, en faisant attention à la dispersion des fumées. Les résidus de matériau de nettoyage doivent être éliminés conformément aux lois.

Précautions d'utilisation de l'huile

- Éviter le contact avec la peau.
- Éviter la formation ou la diffusion de brumes d'huile dans l'atmosphère.
- Adopter donc les précautions hygiéniques élémentaires suivantes :
 - éviter les éclaboussures (vêtements appropriés, écrans de protection sur les machines) ;
- se laver fréquemment à l'eau et savon ; ne pas utiliser de produits irritants ou solvants en mesure de retirer la couche protectrice de sébum de la peau ;
- ne pas se sécher les mains avec de chiffons sales ou huileux ;
- changer de vêtements s'ils sont imprégnés et, en tout cas, à la fin du travail ;
- ne pas fumer ou manger avec les mains huileuses.
- Prendre également les mesures de prévention et de protection suivantes :
 - mettre des gants résistants aux huiles minérales avec intérieur en peluche ;
 - porter des lunettes, en cas d'éclaboussures ;
 - mettre des tabliers résistants aux huiles minérales ;
 - installer des écrans de protection en cas d'éclaboussures ;

Huile minérale : instructions de premier secours

- Ingestion : contacter le poste médical en fournissant les caractéristiques du type d'huile ingérée.
- Inhalation : en cas d'exposition à de concentrations élevées de vapeurs ou brouillards, déplacer la personne blessée à l'air libre et ensuite la conduire au poste médical.
- Yeux : laver abondamment à l'eau et se contacter dès que possible le poste médical.
- Peau : laver à l'eau et savon.

12. INDICATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR LE LUBRIFIANT POUR PNEUS

Élimination de l'huile usagée

Ne pas jeter de lubrifiant usagé dans les égouts, les canaux ou les cours d'eau ; le récupérer et le remettre aux centres de traitement autorisés.

Déversement ou fuites du lubrifiant

Éviter que les fuites de produit ne se propagent à l'aide de matériel absorbant non inflammable comme la terre, le sable, la vermiculite, la diatomite.

Nettoyer la zone contaminée en utilisant de préférence un détergent, ne pas utiliser de solvants.

Précautions d'emploi du lubrifiant pour pneus

- Éviter les éclaboussures ou le contact avec la peau.
- Éviter les éclaboussures ou le contact avec les yeux.
- Ne pas inhaler.
- Adopter donc les précautions hygiéniques élémentaires suivantes :
 - protéger la peau et les yeux des jets de lubrifiant (avec des gants et des lunettes appropriées) ;
 - en cas de contact avec la peau, nettoyer immédiatement et abondamment à l'eau ;
 - en cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement et abondamment à l'eau et consulter un médecin ;
 - en cas d'ingestion, consulter un médecin et présenter l'étiquette ;
 - ne pas se sécher les mains avec de chiffons sales ou huileux ;
 - changer de vêtements s'ils sont imprégnés de lubrifiant ;
 - ne pas fumer ou manger avec les mains huileuses.

13. MOYENS À UTILISER POUR LUTTER CONTRE LES INCENDIES

FR

Pour choisir l'extincteur le plus approprié, consulter le tableau suivant :

	Matériaux secs	Liquides inflammables	Appareils électriques
Hydrique	OUI	NON	NON
Mousse	OUI	OUI	NON
Poussière	OUI*	OUI	OUI
CO ₂	OUI*	OUI	OUI
OUI*	<i>Il peut être utilisé en l'absence de moyens appropriés ou pour de petits incendies.</i>		



RECOMMANDATION

Les indications fournies sur ce tableau sont des informations d'ordre général destinées à constituer une aide pour les utilisateurs. Les informations sur les possibilités d'utilisation de chaque type d'extincteur doivent être demandées au fabricant.

14. GLOSSAIRE

Pneu

Un pneu est composé de : **I-le pneu**, **II- la jante** (roue), **III-la chambre à air** (pour les pneus avec chambre à air), **IV-air pressurisé**.

Le pneu doit :

- porter la charge,
- assurer la transmission de la puissance du moteur,
- diriger le véhicule,
- contribuer à la tenue de route et au freinage,
- contribuer à la suspension du véhicule.

I - Pneu Le pneu lui-même est la partie principale de l'ensemble qui est en contact avec la route et est donc conçu pour résister à la pression de l'air interne et à toutes les autres contraintes résultant de l'utilisation.

La section du pneu montre les différentes parties qui le composent :

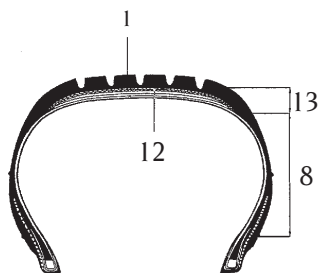
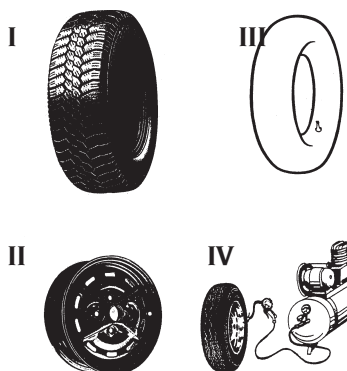
1 - Bande de roulement. La partie en contact avec la route lors du roulement du pneu. Elle comprend un composé de caoutchouc et un "motif" approprié pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence dans des conditions sèches et humides, ainsi que des conditions de fonctionnement silencieux.

2 - Bord ou renfort. Il s'agit d'un insert en métal ou en tissu textile placé à la partie extérieure du talon pour protéger les plis de la carcasse contre le glissement contre la jante.

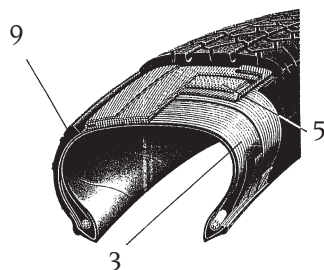
3 - Carcasse. Elle constitue la structure résistante et est composée d'une ou plusieurs couches de toile caoutchoutée. La disposition des plis qui composent la carcasse donne son nom à la structure. Les structures suivantes peuvent être distinguées :

Traditionnelle : les toiles sont inclinées et disposées de telle sorte que les fils constituant une toile se croisent avec ceux de la toile adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneu en contact avec le sol, fait partie intégrante des flancs et, par conséquent, les mouvements de flexion de la paroi latérale sont transmis à la bande de roulement pendant le roulement.

Radiale La carcasse est constituée d'un ou plusieurs plis dont les cordes sont disposées radialement. Une carcasse radiale est assez instable. Pour stabiliser la bande de roulement et prévenir les mouvements



incorrects de la bande de roulement dans la zone de contact avec le sol, la carcasse et l'épaisseur sous la bande de roulement sont renforcées par une structure annulaire, généralement connue sous le nom de ceinture. La bande de roulement et la paroi latérale travaillent avec une rigidité différente et indépendamment, de sorte que les mouvements de flexion de la paroi latérale ne sont pas transmis à la bande de roulement pendant le roulage.

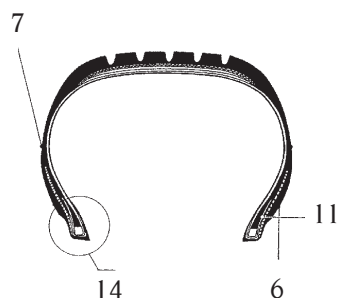


4 - *Perle* Il s'agit d'un anneau métallique qui présente de différents fils d'acier. Les plis de carcasse sont ancrés à la perle.

5 - *Ceinture*. Il s'agit d'une structure circulaire inextensible composée de plis croisés à très faible angle, positionnée sous la bande de roulement, dans le but de stabiliser la carcasse dans la zone d'empreinte.

6 - *Bord de centrage*. Il s'agit d'une petite marque indiquant la circonférence de la partie supérieure du talon et servant de référence pour vérifier le centrage correct du pneu sur la jante après montage.

7 - *Cordon de protection*. Il s'agit d'un relief de la circonférence placé dans la zone du flanc le plus exposé aux glissements accidentels.



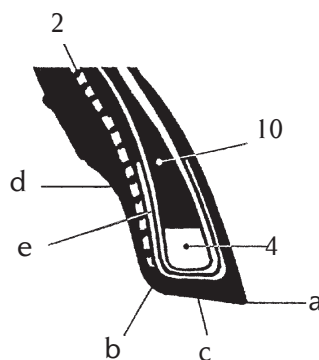
8 - *Flanc*. Il s'agit de la zone située entre le rebord et le cordon de protection. Il s'agit d'une couche de caoutchouc d'épaisseur variable, conçue pour protéger les plis de la carcasse contre les collisions latérales.

9 - *Liner* Il s'agit d'une couche de caoutchouc vulcanisé, imperméable à l'air, à l'intérieur des pneus tubeless.

10 - *Filling* Il s'agit d'un profilé en caoutchouc de section généralement triangulaire, placé au-dessus de la perle ; il assure la rigidité du talon et crée une compensation graduelle à la discontinuité soudaine de l'épaisseur causée par la perle.

11 - *Plis*. C'est le bord du pli de la carcasse qui est enroulé autour de la perle et posée contre la carcasse afin d'ancrer le pli et de l'empêcher de glisser.

12 - *Fond ou pied*. C'est la couche la plus interne de la bande de roulement qui est en contact avec la ceinture ou, si la ceinture n'est pas présente (pneus



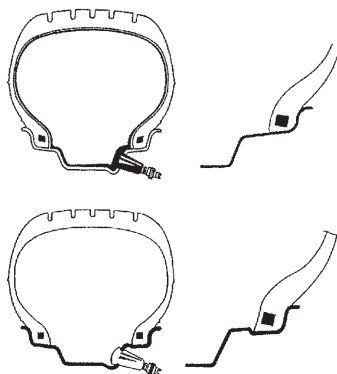
conventionnels), avec le dernier pli de la carcasse.

13 - *Rebord* Il s'agit de la partie la plus extérieure de la bande de roulement, située entre l'angle et le début du flanc.

14 - *Talon*. C'est la partie qui relie le pneu à la jante. La pointe du talon (a) est le coin intérieur. L'éperon (b) est la partie la plus interne du talon. La base (c) est la zone d'appui avec la jante. Le creux (d) est la partie concave sur laquelle repose le rebord de la jante.

Pneus avec chambre à air - type tube. Puisqu'un pneu doit contenir de l'air sous pression pendant une longue période de temps, une chambre à air est utilisée. La vanne pour l'insertion, l'étanchéité, le contrôle et le remplissage de l'air sous pression, dans ce cas, fait partie intégrante de la chambre elle-même.

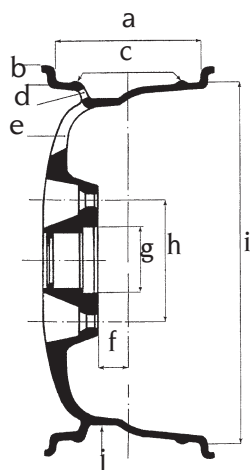
Pneus sans chambre à air - tubeless. Les pneus tubeless sont constitués d'un pneu dont le flanc intérieur est recouvert d'une fine couche de caoutchouc spécial imperméable à l'eau, appelé *revêtement*. Ceci permet d'assurer l'étanchéité de l'air sous pression contenu dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur des jantes spécifiques, directement sur lesquelles la valve est fixée.



II - Jante (Roue). La jante est l'élément métallique rigide qui relie le moyeu du véhicule et le pneu de manière fixe, mais non permanente.

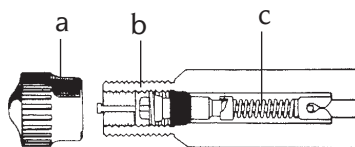
Profil de la jante. Le profil de jante est la forme de la section en contact avec le pneu. Il est réalisé avec différentes formes géométriques qui servent à assurer : la simplicité de montage du pneu (insertion du talon dans le canal) ; la sécurité en mouvement, en termes d'ancrage du talon dans son siège.

En regardant une section de la jante, il est possible d'identifier les différentes parties qui la composent : a) la largeur de la jante – b) la hauteur du rebord – c) les ancrages tubeless (HUMP) – d) le trou de valve – e) l'ouverture de ventilation – f) le déport – g) le diamètre du trou central – h) l'entraxe du trou traversant – i) le diamètre de montage – j) le creux.



III - Chambre à air (pneus de type tube). La chambre à air est une structure en caoutchouc à anneau fermée avec une valve qui contient de l'air sous pression.

Vanne. La valve est un dispositif mécanique qui permet le gonflage/dégonflage et l'étanchéité de l'air sous pression à l'intérieur d'une chambre à air (ou d'un couvercle dans le cas des tubeless). Il se compose de trois parties : le capuchon d'extrémité de valve (a) (pour protéger le mécanisme interne de la poussière et assurer l'étanchéité à l'air), un mécanisme interne (b) et le dos (c) (revêtement externe).



Système de gonflage des tubeless. Système de gonflage qui facilite le gonflage des pneus tubeless.

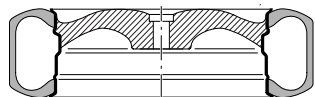
Entalonnage. Cette opération est obtenue pendant la phase de gonflage et garantit un centrage parfait entre le talon et le bord de la jante.

Pince presse-talon. Cet outil est destiné à être utilisé lors du montage du talon supérieur. Elle est positionnée de manière à s'engager dans le rebord de la jante et à maintenir le talon supérieur du pneu à l'intérieur du creux. Habituellement utilisé pour le montage de roues abaissées.

Régulateur de décharge. Raccord qui permet d'ajuster le passage d'air.

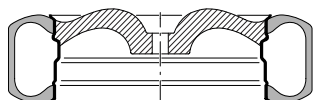
Détalonnage. Opération qui permet de détacher le talon du bord de la jante.

TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE



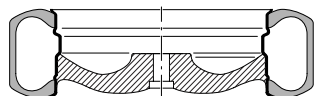
A

Jante standard



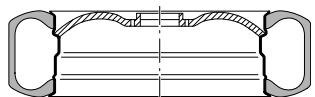
B

Jante avec un trou creux



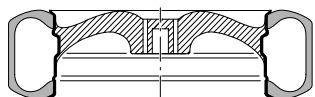
C

Jante à creux renversé



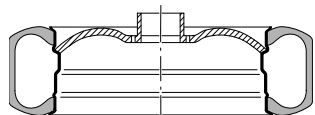
D

Jante pour camionnette



E

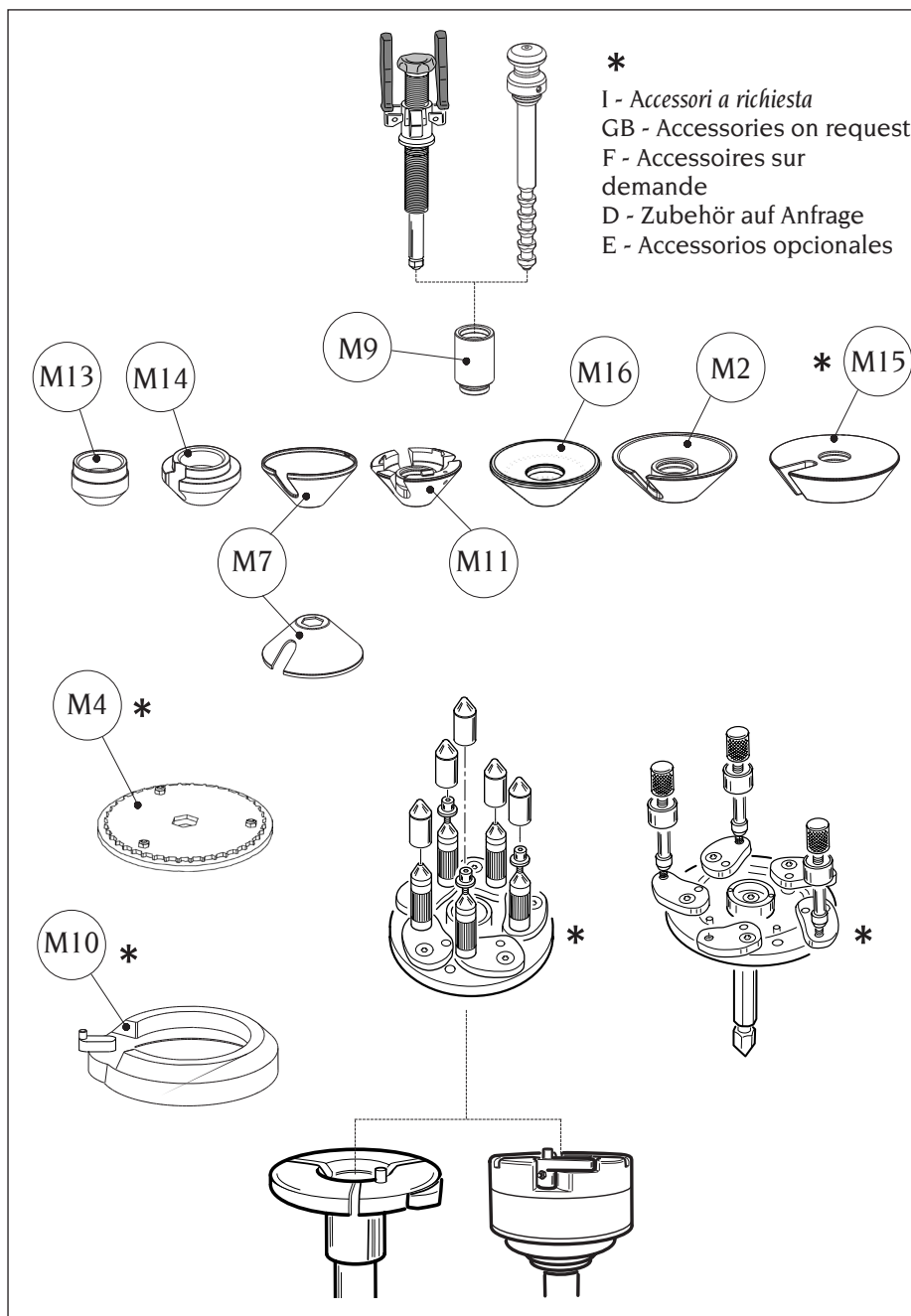
Jante sans trou traversant



F

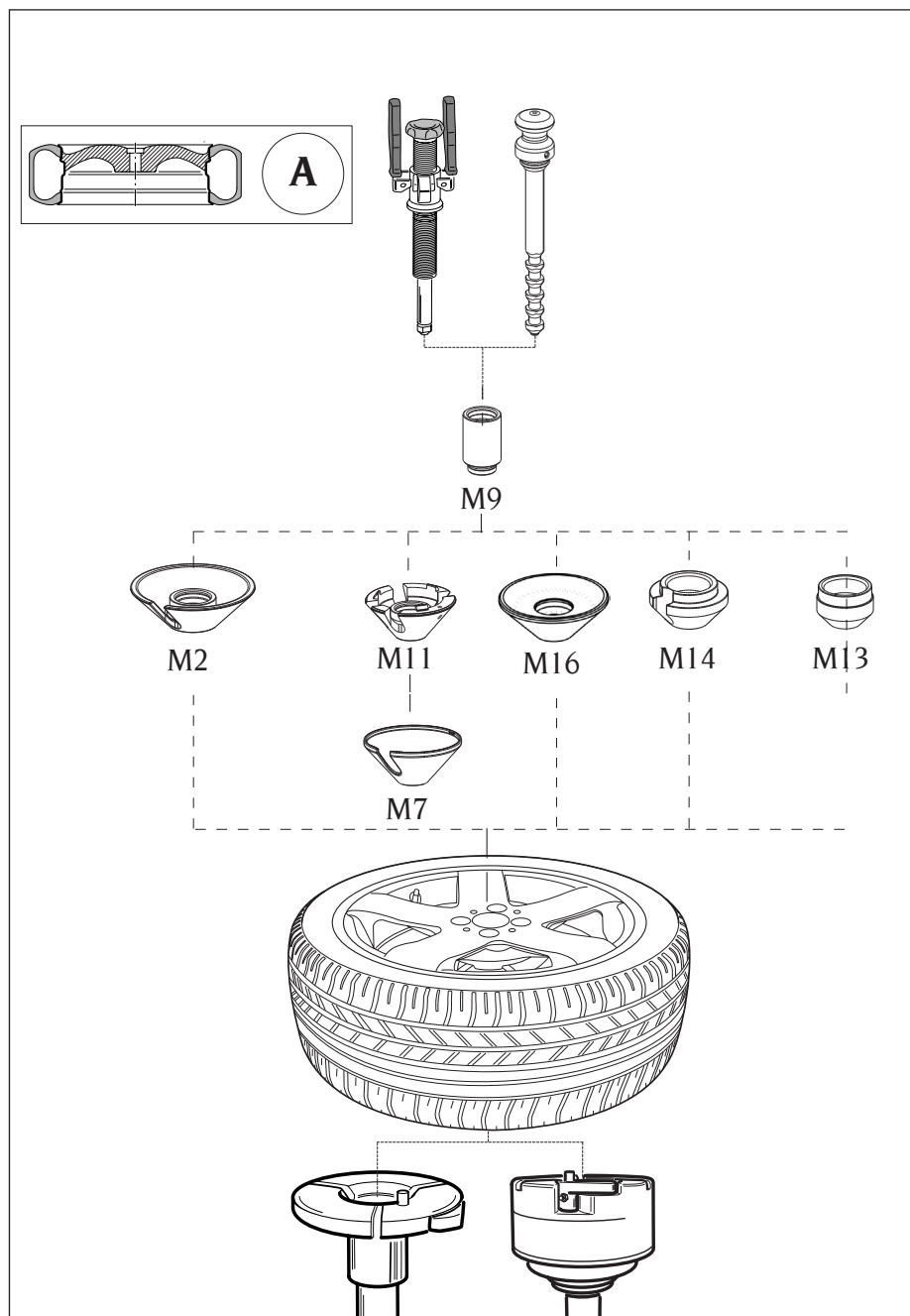
Jante avec trou traversant

ACCESSOIRES DE FIXATION

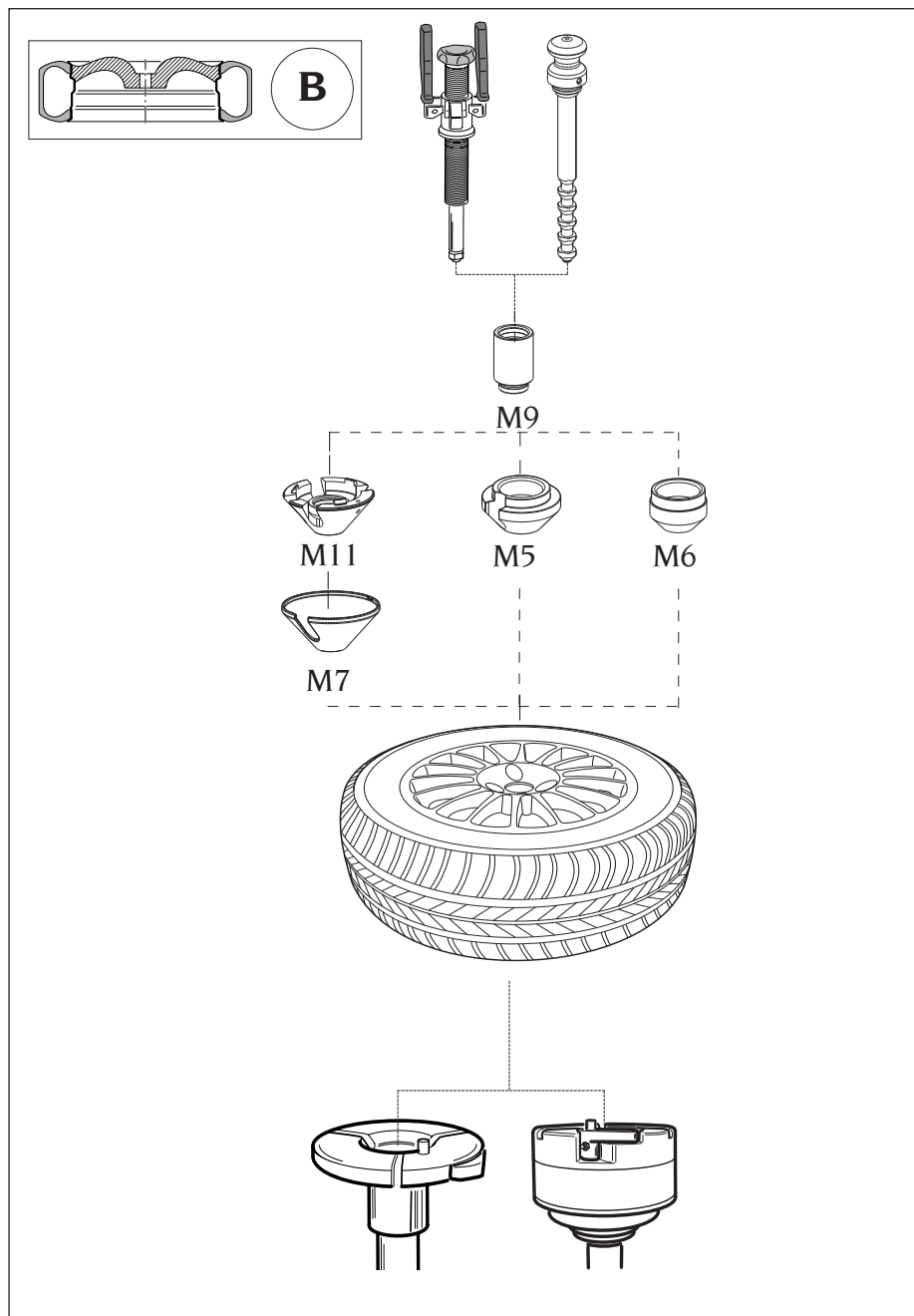


FR

JANTE STANDARD

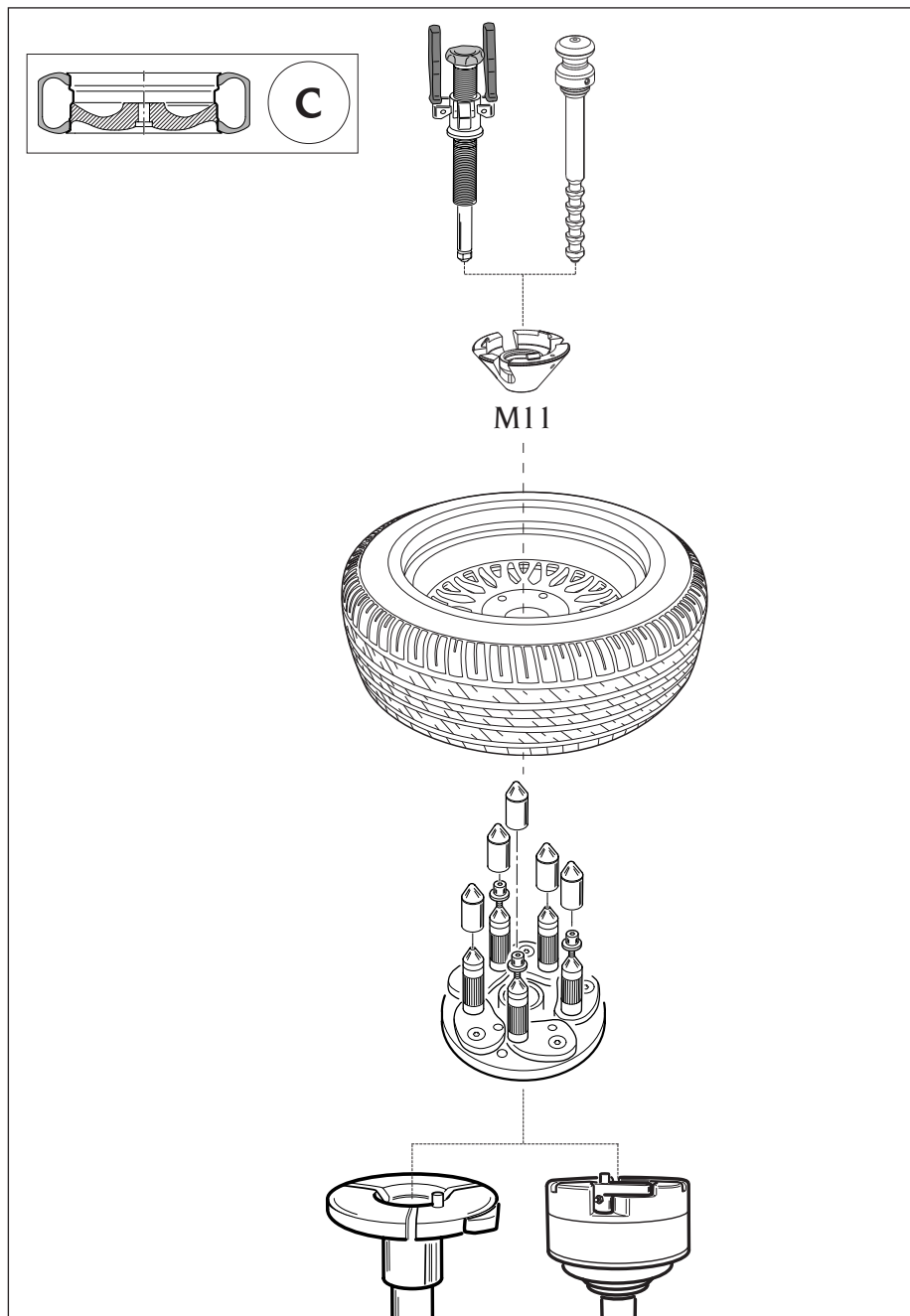


JANTE AVEC UN TROU CREUX

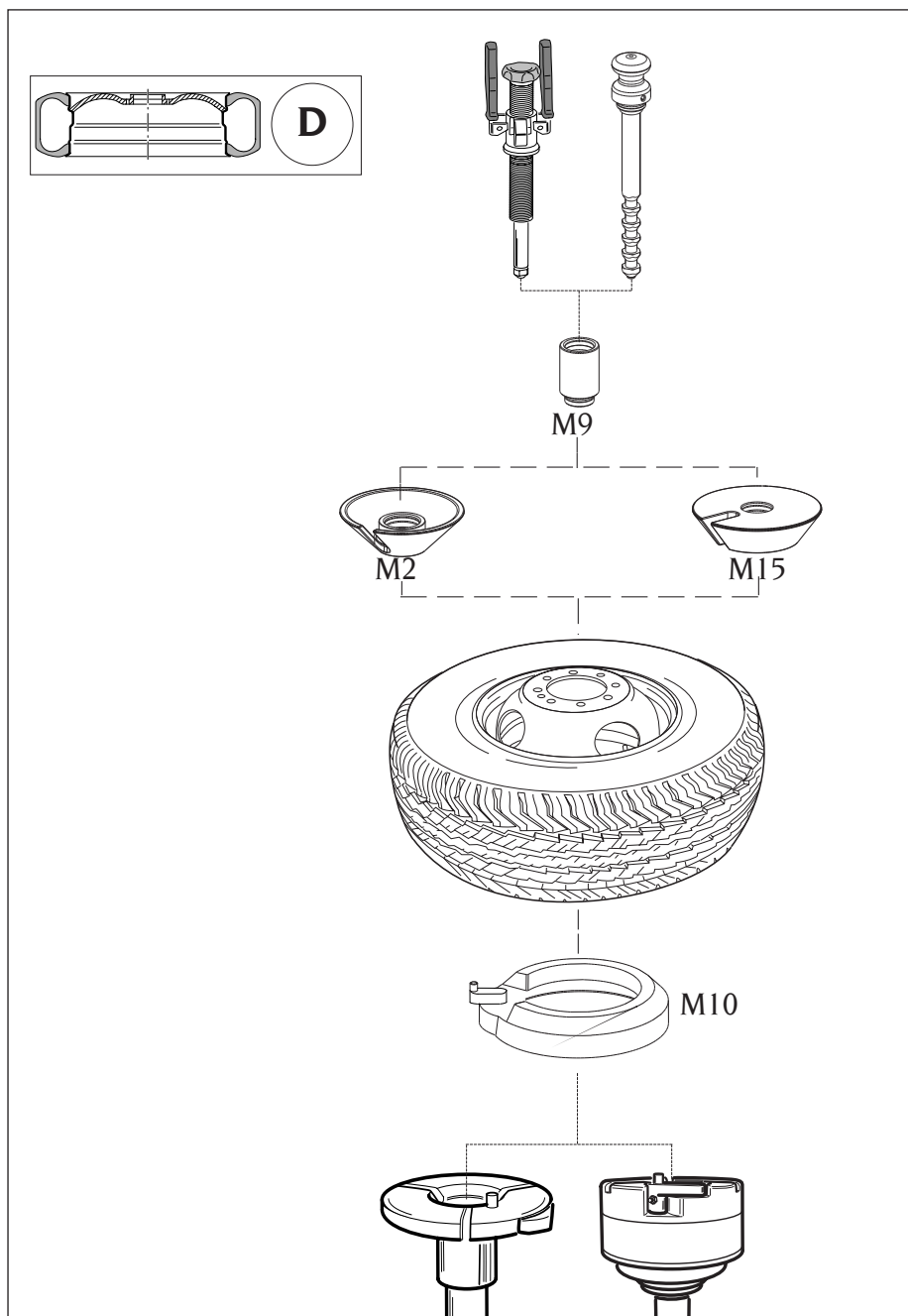


FR

JANTE A CREUX RENVERSE

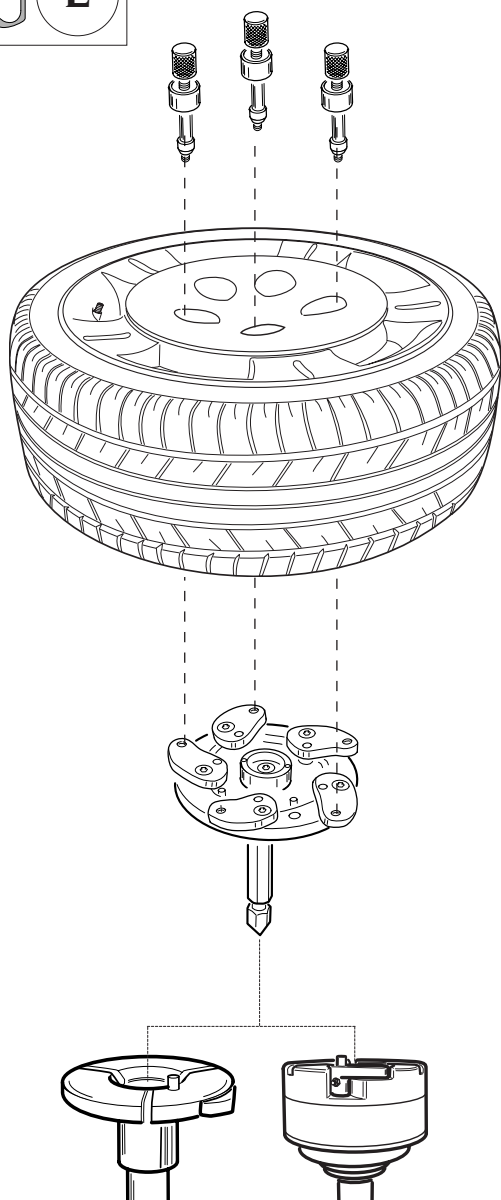
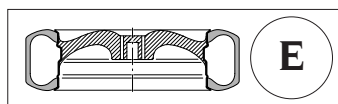


JANTE POUR CAMIONNETTE

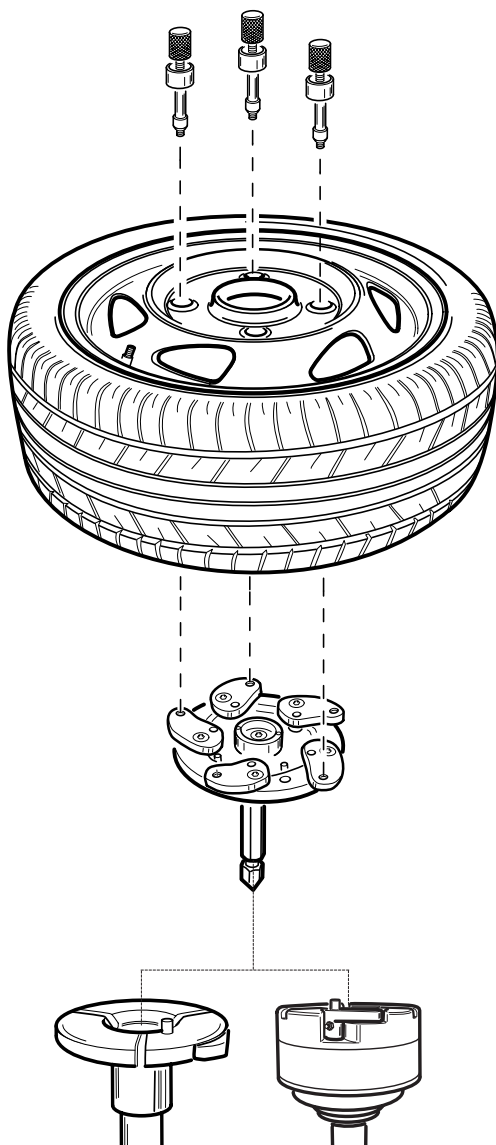
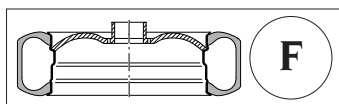


FR

JANTE SANS TROU TRAVERSANT



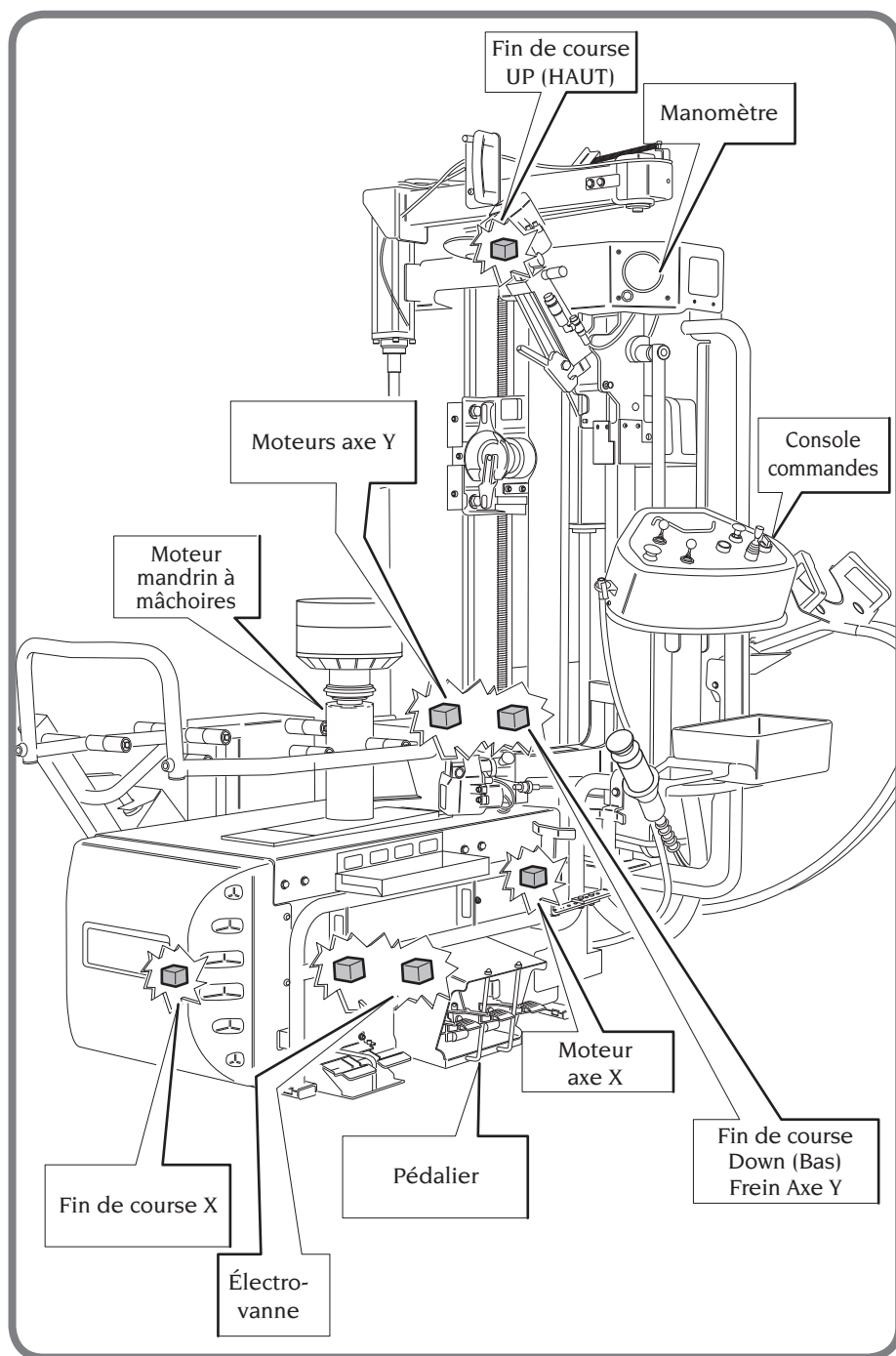
JANTE AVEC TROU TRAVERSANT



FR

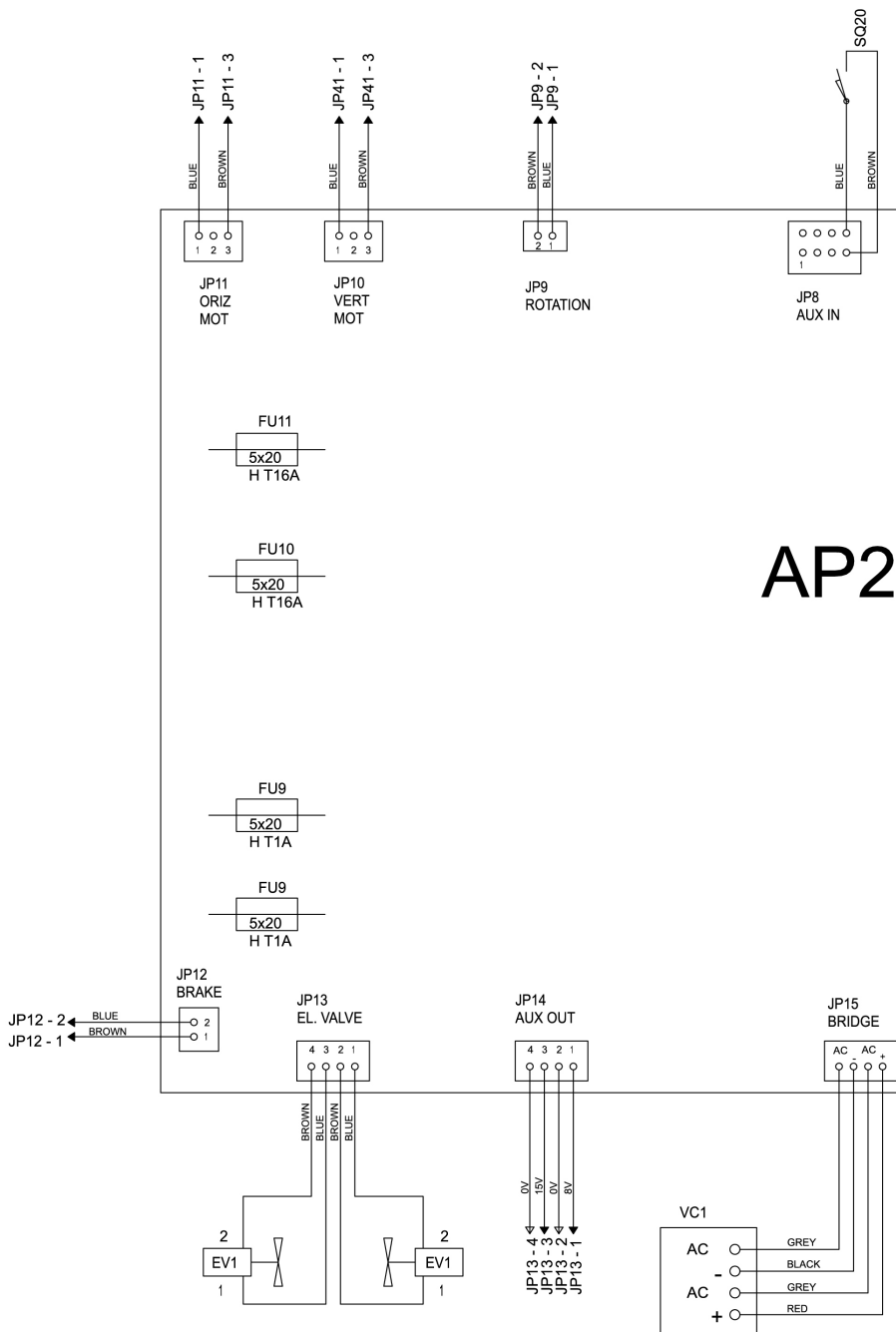
SCHÉMA ÉLECTRIQUE

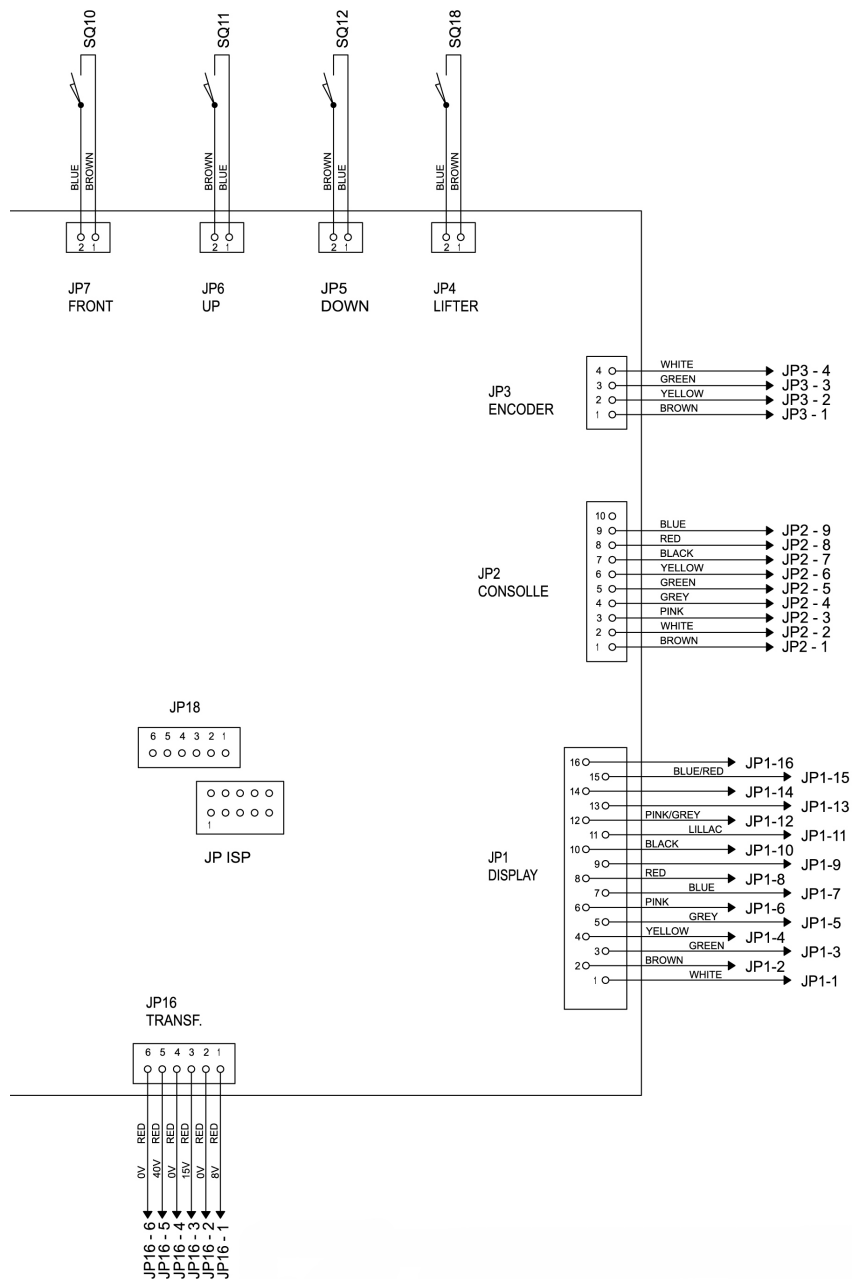
AP2	Carte alimentateur et commandes
AP3	Carte vidéo
EV1	Électrovanne
FU1	T 5A (sur transformateur TC1)
FU2	Fusible T 5A (sur transformateur TC1)
FU3	Fusible T 10A (sur transformateur TC1)
FU4	Fusible T 10A (sur transformateur TC1)
FU5	Fusible T 25A (sur transformateur TC1)
FU6	Fusible T 2A (sur transformateur TC1)
FU7	Fusible T 2A (sur transformateur TC1)
FU8	Fusible 5x20 H T 3,15A (sur AP2)
FU9	Fusible 5x20 H T 1A (sur AP2)
FU10	Fusible 5x20 H T 16A (sur AP2)
FU11	Fusible 5x20 H T 16A (sur AP2)
HL1	Témoin sur interrupteur
M1	Moteur
M2	Moteur c.c. translation verticale
M4	Actionneur linéaire + codeur
QS1	Interrupteur bipolaire
SB4	Sélecteur démontage
SQ5	Micro interrupteur I vitesse (rotation dans le sens des aiguilles d'une montre)
SQ6	Micro interrupteur II vitesse (rotation dans le sens des aiguilles d'une montre)
SQ7	Micro interrupteur I vitesse (rotation dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre)
SQ10	Micro interrupteur réinitialisation transl. horizontale
SQ11	Micro interrupteur fin de course supérieur transl. vert.
SQ12	Micro interrupteur fin de course inférieur transl. vert.
SQ18	Micro interrupteurs élévateur
SQ19	Joystick tête outil
TC1	Transformateur d'alimentation
VC1	Redresseur à diodes
XS1	Fiche d'alimentation
XT1	Bornier
YA1	Frein moteur c.c. translation verticale
Z2	Filtre antiperturbation moteur translation verticale

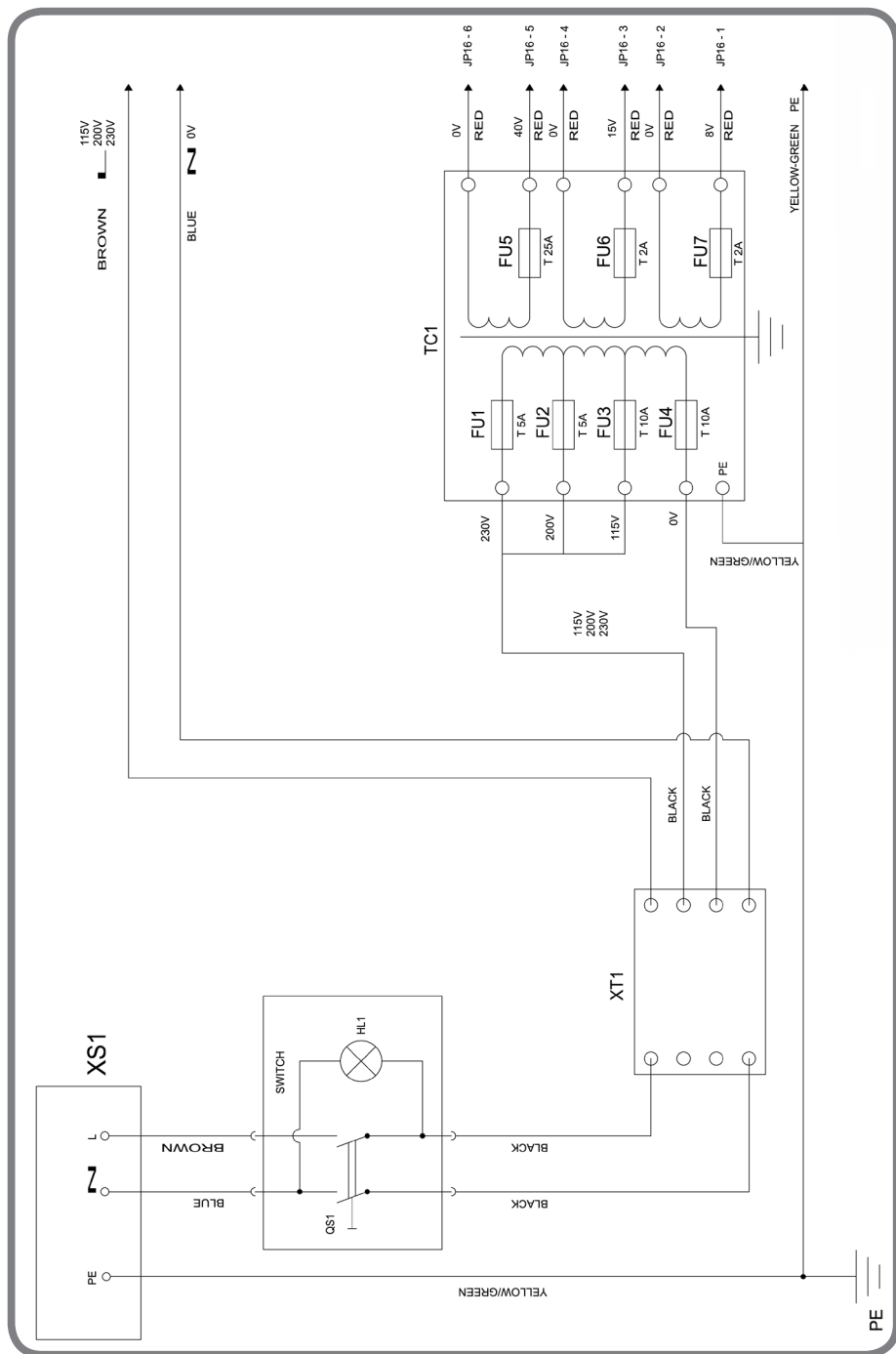


FR

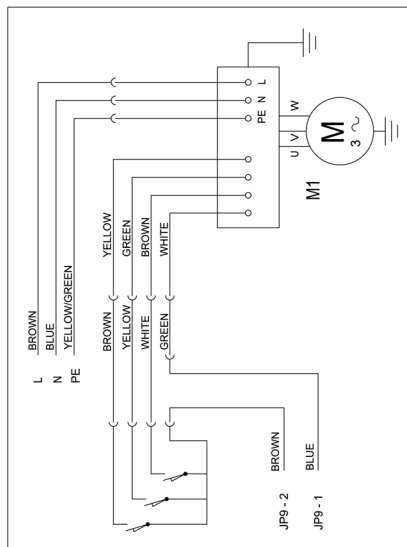
AP2



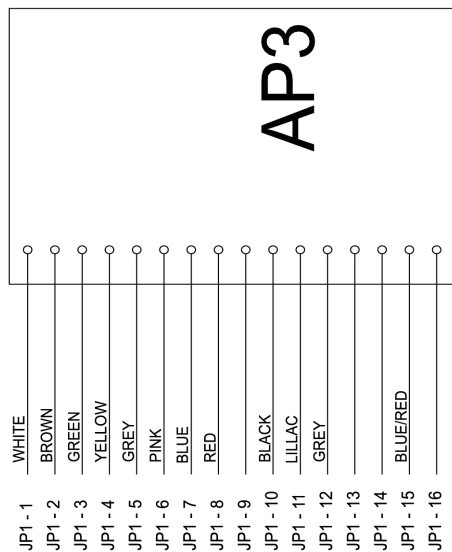




AXIS Y - VERTICAL MOVEMENT



DISPALY



CONTROLS PANNEL

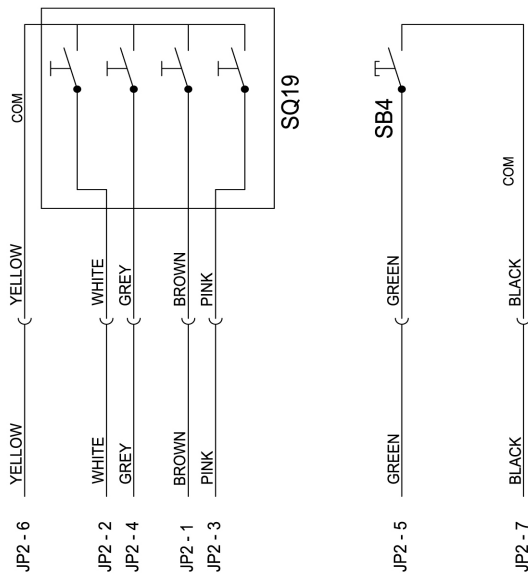


SCHÉMA PNEUMATIQUE

Schéma du circuit pneumatique général
Planche N° 4-137990

A - COMMANDE INTRODUCTION DISQUE

- 12 Soupape 3/2 NF
- 13 Vérin étrangleur supérieur
- 14 Vérin étrangleur inférieur
- 15 Filtre silencieux
- 26 Régulateur de décharge

B - COMMANDE DÉTALONNEUR SUPÉRIEUR

- 15 Filtre silencieux
- 16 Soupape 5/3 NF
- 17 Vérin détalonneur supérieur

C - COMMANDE DÉTALONNEUR INFÉRIEUR

- 15 Filtre silencieux
- 16 Soupape 5/3 NF
- 18 Vérin détalonneur inférieur

D - MOUVEMENT TÊTE OUTIL

- 19 Soupape 3/2 NO
- 20 Soupape 3/2 NF
- 21 Vérin mouvement tête outil

E - ROTATION TÊTE OUTIL

- 22 Soupape 5/2
- 23 Vérin rotation outil

F - COMMANDE MOUVEMENT HORIZONTAL TÊTE

- 15 Filtre silencieux
- 24 Électrovanne 5/3 NF
- 25 Vérin mouvement horizontal tête

G - ÉLÉVATEUR (en option)

- 16 Soupape 5/3 NF
- 26 Vérins vannes élévateur

H - PÉDALIER

- 6 Soupape 3/2 NF
- 7 Soupape 3/2 NF (seulement pour version « AUTOMATIC »)
- 8 Soupape d'échappement rapide (seulement pour version « AUTOMATIC »)
- 9 Vérin autocentreur (seulement pour version « AUTOMATIC »)

I - GONFLAGE

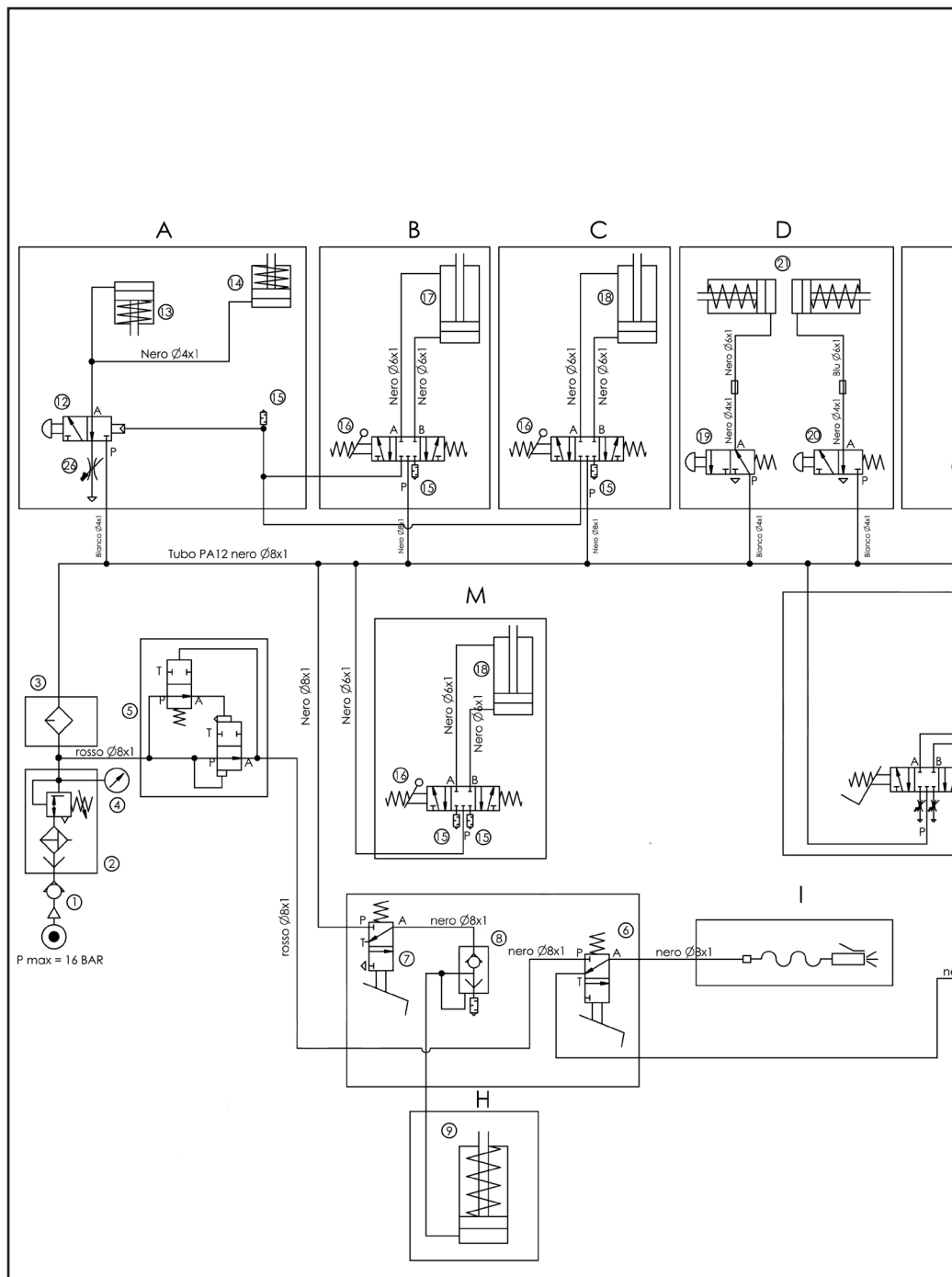
L - DÉGONFLAGE MANUEL

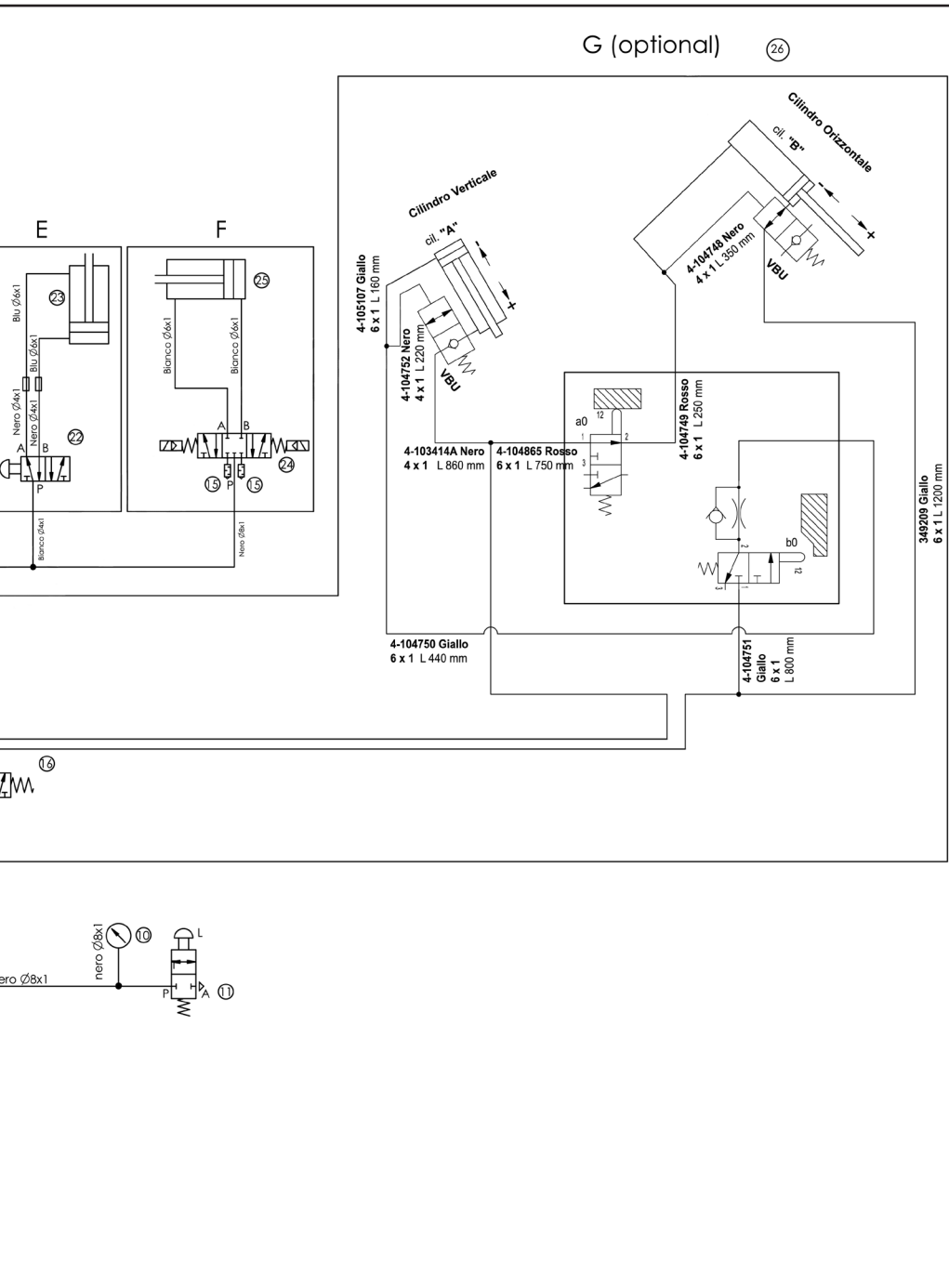
- 10 Manomètre
- 11 Soupape de dégonflage manuel 2/2 NF

M - PRESSE-TALON

- 15 Filtre silencieux
- 16 Soupape 5/3 NF
- 17 Vérin presse-talon

FR





[illegible]

ORIGINAL-SPRACHE

Urheberrechtlich geschützte Materialien. Alle Rechte vorbehalten.

Die hierin enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere Reifenmontiermaschine entschieden haben.

CORGHI

Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen, dass Sie sich für den Kauf einer Reifenmontiermaschine von Corghi entschieden haben.

Diese Reifenmontiermaschine wurde entwickelt, um über lange Zeit hinweg einen sicheren und zuverlässigen Service zu bieten, vorausgesetzt, dass sie gemäß den im vorliegenden Handbuch erteilten Anweisungen entsprechend verwendet und bewahrt wird.

All diejenigen, die die Reifenmontiermaschine verwenden und/oder warten werden, müssen die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen lesen und befolgen, sowie über eine angemessene Schulung verfügen.

Das vorliegende Anleitungshandbuch ist als wesentlicher Bestandteil der Reifenmontiermaschine anzusehen und liegt dieser bei. Keine der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Angaben und keine an der Reifenmontiermaschine angebrachte Vorrichtung ersetzt die Erfordernis einer angemessenen Ausbildung, eines korrekten Betriebs, einer aufmerksamen Bewertung und der unter Sicherheitsbedingungen erfolgenden Arbeiten.

Sicherstellen, dass sich die Reifenmontiermaschine stets in optimalem Betriebszustand befindet. Sollten eventuelle Betriebsstörungen oder mögliche Gefahrensituationen beobachtet werden, die Reifenmontiermaschine sofort anhalten und Abhilfe schaffen, bevor die Arbeit wieder fortgesetzt wird.

Bei von Fragen in Bezug auf den korrekten Einsatz oder die Wartung der Reifenmontiermaschine sich mit dem betreffenden offiziellen Corghi Vertragshändler in Verbindung setzen.

Mit freundlichen Grüßen

Corghi

INFORMATIONEN ÜBER DEN BENUTZER

Vorname

Benutzer

Adresse

Benutzer

Modellnummer

Seriennummer

Kaufdatum

Installationsdatum

Beauftragter für Kundendienst
und Ersatzteile

Telefonnummer

Verkaufsleiter

Telefonnummer

DE

ÜBERPRÜFUNG DER SCHULUNG

	Qualifiziert	Abgelehnt
<u>Sicherheitsvorkehrungen</u>		
Warn- und Sicherheitsaufkleber	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bereiche mit hohem Risiko und andere potenzielle Gefahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sicherheitsbetriebsverfahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Wartung und Leistungskontrollen</u>		
Inspektion Montage Montagekopf	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einstellung und Schmierung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wartungsmeldungen und Anweisungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Einspannung</u>		
Felgen aus Stahl / Leichtmetall	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Felgen mit umgekehrtem Felgenbett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Geschlossene Felgen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Abdrücken</u>		
Standardreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Niederquerschnittsreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Demontage</u>		
Wulstschmierung beim Ausbau von Niederquerschnittsreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Felgen mit umgekehrtem Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montage</u>		
Standardräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage von steifen Niederquerschnittreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Räder mit umgekehrtem Bett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung des Wulstes zur korrekten Montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
WDK-Verfahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Zubehör</u>		
Anweisungen für den korrekten Einsatz des Zubehörs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Anweisungen zur Verwendung des Inflatröns (optional)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Aufblasen</u>		
Sicherheitsmaßnahmen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmierung und Ausbau des Ventileinsatzes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Aufblasen von Tubeless-Reifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Personen und Daten der Schulung



Inhaltsverzeichnis

1. INBETRIEBSETZUNG	254
1.1 EINLEITUNG	254
1.1.A. ZWECK DES HANDBUCHS	254
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	254
1.2.A. ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN	255
1.2.B. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER	258
1.2.C. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS	263
1.2.D TECHNISCHE DATEN	264
1.2.E. LUFTDRUCK	265
1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN	265
1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE	265
1.5. SCHULUNG DES PERSONALS	266
1.6. VORKONTROLLEN	266
1.7. WÄHREND DES EINSATZES	266
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	267
2.1. AUSPACKEN	267
3. MONTAGE/HANDLING	268
3.1. HEBEN/INTERNER TRANSPORT	269
3.2. INSTALLATION	269
4. INSTALLATIONSBEREICH	272
5. BESCHREIBUNG - ARTIGLIO MASTER 28	273
5.1. POSITION DES BEDIENERS	273
5.2. ABMESSUNGEN	274
5.3. BESTANDTEILE DER AUSTRÜSTUNG (WICHTIGSTE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE)	276
5.4. STEUER-/BEDIENEINRICHTUNGEN	276
5.4.A. HAUPTSCHALTER	276
5.4.B. BEDIENPULT	277
5.4.C. PEDALEINHEIT	278
PEDALEINHEIT VERSION „AUTOMATIC“	278
5.4.D. PEDALEINHEIT DES RADHEBERS (ABB. 23) (OPTIONAL)	279
5.4.E. MANOMETER MIT LUFTABLASSTASTE (ABB. 24)	279
6. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG	279
6.1. VORKONTROLLEN	280
6.2. EINSCHALTEN DER MASCHINE	280
6.3. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL	281
6.4. LADEN DES RADS	282
6.5. RADEINSPANNUNG AUF SELBSTZENTRIERENDER SPANNVORRICHTUNG	283
6.5a. RADEINSPANNUNG AUF SELBSTZENTRIERENDER	

SPANNVORRICHTUNG	284
6.6. EINGABE DER RADDATEN	285
6.7. ABLASSEN DER LUFT AUS DEM REIFEN	286
6.8. ABDRÜCKEN.....	286
6.9. DEMONTAGE.....	289
6.10. MONTAGE.....	291
6.11. ZUGELASSENE DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN	294
6.12. AUFBLASEN DES REIFENS.....	295
6.12.A. SICHERHEITSHINWEISE.....	295
6.12.B. AUFBLASEN DER REIFEN	296
6.12.C. SPEZIALVERFAHREN (TI-VERSION).....	298
6.13 AUSSPANNEN DES RADS UND ABLADEN	300
6.13.A. AUSSPANNEN DES RADS.....	300
AUSSPANNEN DES RADS (VERSION „AUTOMATIC“)	300
6.13.B ABLADEN DES RADS	301
7. PROBLEMABHILFE.....	301
7.1 LISTE DER AM DISPLAY ANGEZEIGTEN SIGNALE.....	301
8. WARTUNG.....	302
9. INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE.....	305
10. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ	305
11. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUM ÖL.....	306
12. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUR SCHMIERFLÜSSIGKEIT FÜR REIFEN	307
13. BRANDSCHUTZMITTEL	307
14. GLOSSAR	308
TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND EINSPANNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP.....	312
SCHALTPLAN.....	320
PNEUMATIKSCHEMA	327

1. INBETRIEBSETZUNG

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck des vorliegenden Handbuchs ist es, die für optimale Betriebsweise, Verwendung und Wartung der Maschine erforderlichen Anweisungen zu erteilen. Sollte die Maschine weiterverkauft werden, ist dieses Handbuch dem neuen Eigentümer zu übergeben. Des Weiteren den neuen Eigentümer bitten, das der vorstehenden Seite beiliegende Eigentümübertragungsformular auszufüllen und an Corghi zu senden, damit Corghi dem Kunden alle für die Sicherheit nötigen Informationen mitteilen kann. Anderenfalls kann der neue Eigentümer eine E-Mail an service@corghi.com senden.

Das Handbuch setzt voraus, dass sich die Techniker bestens mit der Identifikation und Wartung von Felgen und Reifen auskennen. Sie müssen auch eine tiefreichende Kenntnis der Funktionsweise und Sicherheitsmerkmale aller bezüglichen Werkzeuge (wie die Zahnstange, der Hubvorrichtung oder Wagenheber), die verwendet werden, sowie der zur sicheren Arbeitsausführung benötigten manuellen oder elektrischen Geräte haben.

Im ersten Abschnitt werden die Grundinformationen zum sicheren Betrieb der Baureihe der Reifenmontiermaschinen Master 28 gegeben. Die darauffolgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen zur Ausrüstung, über die Verfahren und die Wartung. Zum Hervorheben der spezifischen Teile des vorliegenden Handbuchs, die zusätzliche Informationen oder Erklärungen enthalten, wurde die Kursivschrift verwendet.

Es besteht die Pflicht, diese Bezugshinweise zu lesen, um zusätzliche Informationen zu den unterbreiteten Anweisungen zu erhalten.

Allein der Eigentümer der Reifenmontiermaschine ist für die Einhaltung der Sicherheitsverfahren und die Organisation der technischen Schulung verantwortlich. Die Reifenmontiermaschine darf nur von einem qualifizierten und zu diesem Zweck angelernten Techniker betätigt werden. Für die Aufbewahrung der auf das qualifizierte Personal bezogenen Unterlagen ist allein der Eigentümer oder die Direktion verantwortlich.

Die Familie der Reifenmontiermaschinen Master 28 wurde für die Montage, die Demontage und das Aufblasen von Reifen leichter Fahrzeuge entwickelt (Pkws, keine LKWs oder Motorräder), die einen maximalen Außendurchmesser von 40 Zoll und eine maximale Breite von 14 Zoll aufweisen.

Es ist möglich, bei Corghi Kopien des vorliegenden Handbuchs und der mit der Maschine gelieferten Unterlagen unter Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer zu beantragen.

ACHTUNG: Die Einzelheiten des Designs unterliegen Veränderungen. Einige Abbildungen können sich leicht von der in Ihrem Besitz befindlichen Maschine unterscheiden.

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

GEFAHRENBESCHREIBUNG

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die sich als schädlich für die persönliche Sicherheit erweisen und/oder das Gerät beschädigen könnten.



GEFAHR



GEFAHR: Verweist auf eine drohende Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



ACHTUNG



ACHTUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen kann.



WARNUNG



WARNUNG: Verweist auf eine potentielle Gefahr, die im Falle der Nichtvermeidung zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

ACHTUNG

ACHTUNG: Die Verwendung dieser Angaben ohne Gefahrensymbol weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, deren Nichtvermeidung zu Sachschäden führen kann.

DE

1.2.a. ALLGEMEINE WARNUNGEN UND ANWEISUNGEN

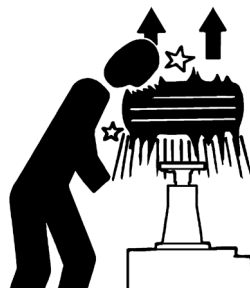


ACHTUNG

Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Die im vorliegenden Handbuch erteilten Warnungen und Anweisungen sorgfältig lesen, verstehen und einhalten. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Zum späteren Nachschlagen an einem sicheren Ort bei der Maschine aufbewahren.

1. Im Falle der nicht korrekten Ausführung der im vorliegenden Handbuch angeführten Wartungsverfahren oder mangelnden Befolgung anderer darin enthaltenen Anweisungen könnte es zu Unfällen kommen. Im vorliegenden Handbuch wird ständig darauf hingewiesen, dass es zu Unfällen kommen kann. Jeder Unfall könnte schwere oder tödliche Verletzungen des Bedieners oder vorbeigehender Personen bzw. Sachschäden verursachen.

2. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teile in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
3. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen, sind „nicht untereinander übereinstimmend“. Niemals versuchen, nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder aufzublasen. Zum Beispiel niemals einen 16,5"-Reifen auf einer 16"-Felge montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
4. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller an dessen Seitenwand angegeben wird. Aufmerksam kontrollieren, ob der Luftschlauch gut in das Ventil eingeführt ist.
5. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern. Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.
6. Sich beim Aufblasen in einem angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine aufhalten; sich nicht nähern.



GEFAHR

Durch das Bersten des Reifens kann dieser mit so viel Kraft in die Umgebung geschleudert werden, dass er schwere Verletzungen oder der Tod verursachen kann.

Keinen Reifen montieren, wenn dessen Maß (auf der Seitenwand angegeben) nicht genau mit dem Felgenmaß (innen auf der Felge eingepreßt) übereinstimmt oder die Felge bzw. der Reifen defekt oder beschädigt ist.

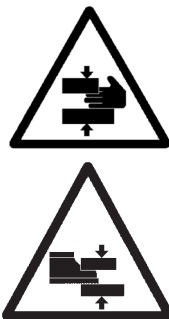
Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nie überschreiten.

Die Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitseinrichtung und wird nicht verhindern, dass Reifen und Felgen explodieren können. Andere Personen fernhalten

7. Quetschungsgefahr. Vorhandensein beweglicher Teile. Der Kontakt mit Teilen, die sich bewegen, kann Unfälle verursachen.

Der Maschinengebrauch ist jeweils nur einem Bediener gestattet.

- Vorbeigehende Personen von der Reifenmontiermaschine fernhalten.
- Hände und Finger während des Demontage- und Montageverfahrens vom Felgenhorn fernhalten.
- Hände und Finger während des Betriebs vom Montagekopf fernhalten.
- Hände und andere Körperteile von Teilen, die sich bewegen, fernhalten.
- Keine anderen als die mit der Reifenmontiermaschine mitgelieferten Werkzeuge verwenden.
- Geeignetes Reifenschmiermittel verwenden, damit der Reifen gut gleitet.
- Bei der Beförderung von Felge und Reifen und bei der Verwendung des Hebers vorsichtig vorgehen.



8. Stromschlaggefahr.

- Die elektrischen Teile nicht mit Wasser oder einem Hochdruckdruckstrahl reinigen.
- Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn das Stromkabel beschädigt ist.
- Sollte eine Verlängerung nötig sein, ein Kabel mit Nennwerten verwenden, die gleich oder höher als die der Maschine sind. Kabel mit niedrigeren Nennwerten als denen der Maschinen können sich überhitzen und einen Brand auslösen.
- **Darauf achten, dass das Kabel so verlegt wird, dass man nicht darüber stolpern bzw. dass es nicht gezogen werden kann.**



9. Gefahr von Augenverletzungen. Beim Eindrücken des Wulstes und Aufpumpen könnten Teilchen, Staub und Flüssigkeiten in die Luft geschleudert werden. Etwaige Teilchen von der Laufdecke des Reifens und den Reifenoberflächen beseitigen. In allen Arbeitsphasen OSHA- oder CE-zugelassene Schutzbrillen oder andere zertifizierte Ausrüstungen verwenden.





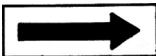






10. Die Maschine vor der Verwendung stets sorgfältig überprüfen. Fehlende, beschädigte oder verschlissene Ausstattungen (einschließlich der Gefahrenaufkleber) sind vor der Inbetriebsetzung zu reparieren beziehungsweise zu ersetzen.
11. Keine Muttern, Schraubenbolzen, Werkzeuge oder sonstiges Material auf der Maschine liegen lassen. Sie könnten sich in den beweglichen Teilen verklemmen und Betriebsstörungen verursachen oder herausgeschleudert werden.
12. KEINE aufgeschlitzten, beschädigten, verkommenen oder verschlissenen Reifen aufziehen oder aufpumpen. KEINE Reifen auf lädierte, verzogene, verrostete, verschlissene, verformte oder beschädigte Felgen aufziehen.
13. Sollte der Reifen während der Montage beschädigt werden, die Montage abbrechen. Den Reifen abnehmen und aus dem Servicebereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.
14. Die Reifen in schrittweise aufpumpen und zwischendurch den Druck, den Reifen selbst, die Felge und den Wulst überprüfen. NIEMALS die vom Hersteller angegebenen Druckgrenzwerte überschreiten.
15. Dieses Gerät verfügt über innere Teile, die Kontakte oder Funken verursachen können, wenn sie entflammaren Dämpfen ausgesetzt sind (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.
16. Die Maschine nicht in Betrieb setzen, wenn man unter der Einwirkung von Alkohol, Arzneimitteln und/oder Drogen steht. Im Falle der Einnahme von verordneten oder Selbstbehandlungsmedikamenten sich bei einem Arzt über die Nebenwirkungen informieren, die diese Medikamente auf die Fähigkeit der sicheren Maschinenbedienung haben könnten.
17. Während des Maschinenbetriebs stets OSHA-geprüfte und -zugelassene persönliche Schutzausrüstungen (PSA) oder PSA mit CE-Kennzeichnung oder gleichwertigen Zertifizierungen verwenden. Für weitere Anweisungen das Aufsichtspersonal konsultieren.
18. Keine Schmuckstücke, Armbanduhren, weite Kleidung, Krawatten tragen und langes Haar vor dem Maschinengebrauch zusammenbinden.
19. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfeste Sicherheitsschuhe tragen.

















DE

20. Während der Platzierung, Heben oder Entfernung der Räder von der Reifenmontiermaschine eine zweckdienliche Rückenstütze tragen und korrekte Anhebungstechniken anwenden.
21. Nur dementsprechend angeleitetes Personal darf die Maschine verwenden, warten und reparieren. Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Die technischen Mitarbeiter von Corghi sind dazu am besten qualifiziert. Der Arbeitgeber muss festlegen, ob sein Beschäftigter dafür qualifiziert ist, jegliche Maschinenreparatur unter Sicherheitsbedingungen ausführen zu können, falls der Bediener versucht hat, die Reparatur selbst vorzunehmen.
22. Der Bediener muss vor der Inbetriebsetzung insbesondere die Warnungen der an seiner Ausrüstung angebrachten Aufkleber beachten.
23. Die Felge während des Aufblasens auf dem Spannteller einspannen.

1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung
1	446429		AUFKLEBER EINGANGSDRUCK MAX. 16 BAR
2	446429		AUFKLEBER ACHTUNG UNTER DRUCK STEHENDER BEHÄLTER
3	418135		AUFKLEBER, DREHRICHTUNG
4	425211		AUFKLEBER, STROMSCHLAGGEFAHR
5	-		AUFKLEBER, SERIENNUMMER DES MODELLS
6	4-105844		AUFKLEBER, MOTOINVERTER
7	460384		AUFKLEBER, CORGHI
8A	4-137513		AUFKLEBER, ARTIGLIO MASTER 28 AUTOMATIC
8B	4-137512		AUFKLEBER, ARTIGLIO MASTER 28

No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung
9	446598		ELEKTRISCHE TRENNUNG
10	4-104346		UP-DOWN PED. HEBER (OPTIONAL)
11	461932		DREH. TELLER
12	461933		AUFPUMPEDAL
13	446436		ABLASSEN MANOMETER
14	461936		SCHILD, VERBOT ZWEI BEDIENER
15	346855		WARNSTREIFEN G/S 50X130
16	462081		QUETSCHGEFAHR
17	461930		QUETSCHGEFAHR
18	462080		SCHILD GEHÖRSCHUTZ
19	461931		WARNSCHILD BEFÜLLUNG
	462778		GEFAHRENSCHILD USA

No.	Artikelnummer	Aufkleber	Beschreibung
20	4-135325		AUFKLEBER „TECHNOLOGY PARTNER“
21	4-137859		AUFKLEBER, MASTER 28
22	461934		AUFKLEBER STEUERPEDAL FÜR RADEINSPANNUNG/-FREIGABE (NUR VERSION AUTOMATIC)

LEGENDE - GEFAHRENAUFKLEBER



Art.-Nr. 462081 Quetschgefahr



Teilenr. 461930 Quetschgefahr



Teilenr. 461936. Verbot des Aufenthalts hinter der Maschine.
Die Maschine darf stets nur von einem Bediener betrieben und bedient werden.



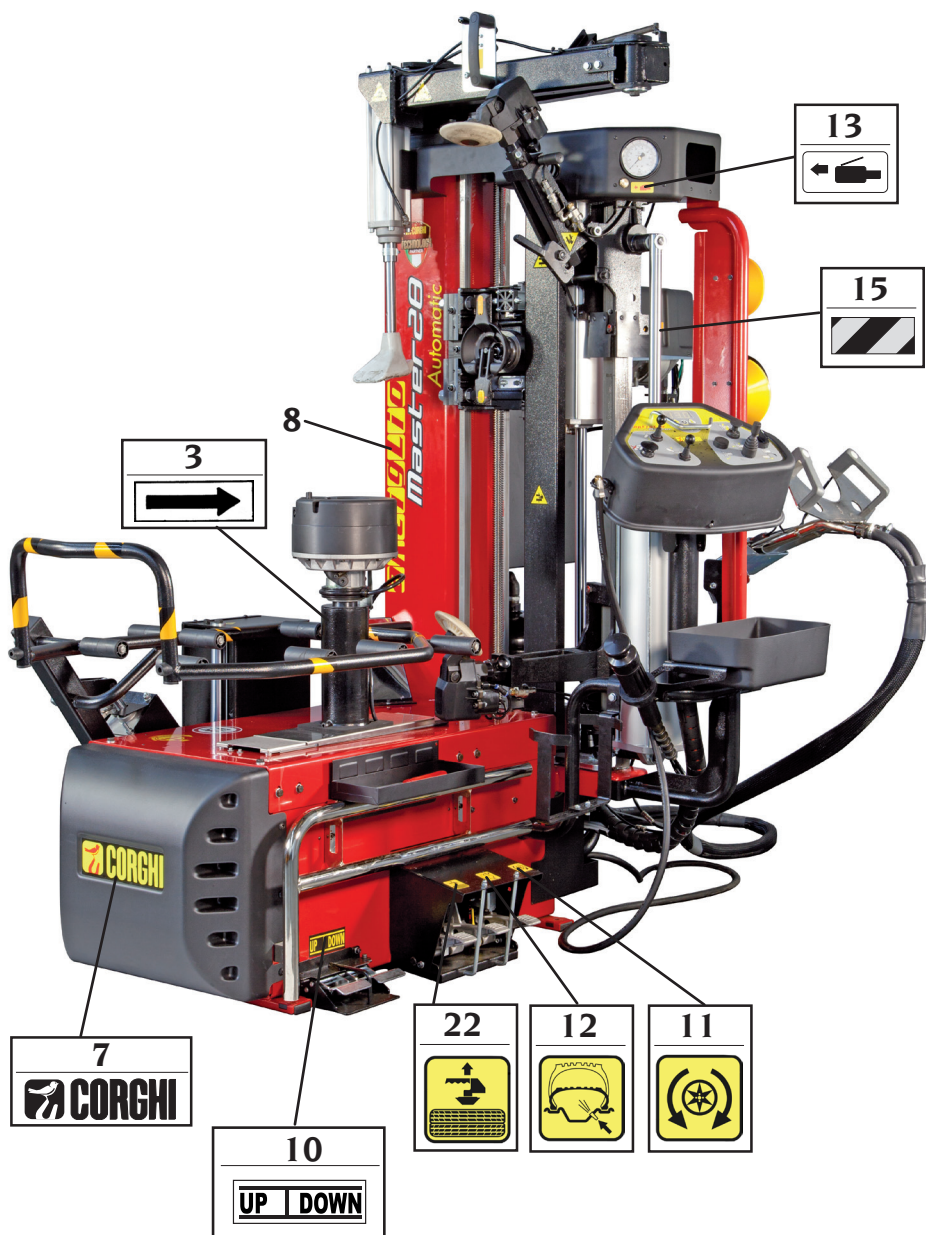
Teilenr. 446442. Gefahr unter Druck stehender Behälter.



Teilenr. 425211A. Stromschlaggefahr.



Teilenr. 425083. Erdungsanschluss.

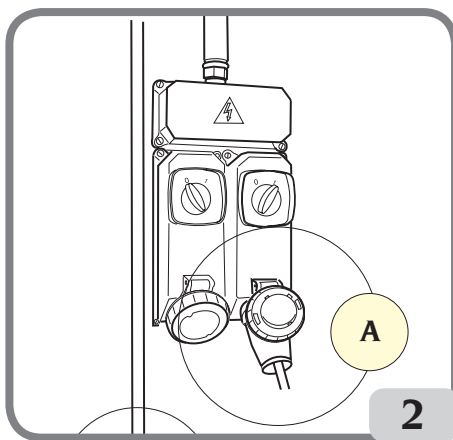
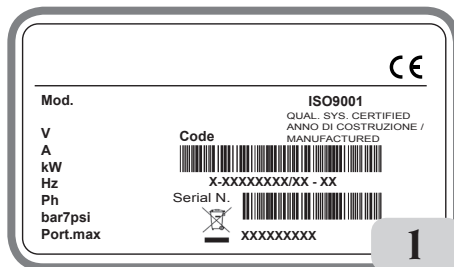


1.2.c. ELEKTRISCHER UND PNEUMATISCHER ANSCHLUSS

Der verwendete Stromanschluss muss bemessen sein nach:

- der Stromaufnahme der Maschine, die auf dem entsprechenden Typenschild angegeben ist (Abb. 1);
 - dem Abstand zwischen der Maschine und Anschlusspunkt an das Stromnetz, so dass der Spannungsabfall bei Volllast im Vergleich zum auf dem Typenschild angegebenen Spannungsnennwert unter 4 % (bzw. 10 % beim Gerätestart) liegt.
- Der Benutzer muss:

- am Netzkabel einen den geltenden Richtlinien entsprechenden Stecker anbringen;
- die Maschine über einen auf 30 mA eingestellten Fehlerstromschutzschalter separat an das Stromnetz - A Abb. 2 - anschließen;
- die Schutzsicherungen der Stromleitung, die den Angaben auf dem Typenschild gemäß bemäßt wurden, installieren (Abb. 1);
- die Maschine an eine Industriesteckdose anschließen; der Anschluss an Haussteckdosen ist nicht gestattet.



ACHTUNG

Der störungsfreie Betrieb des Geräts setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

DE

Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die Leistung des Druckluftsystems mit denen kompatibel sind, die für den ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts erforderlich sind - siehe Abschnitt „Technische Daten“. Der ordnungsgemäße Betrieb der Maschine wird nur bei einem Versorgungsdruck zwischen 8,5 und 16 bar gewährleistet. Außerdem muss das pneumatische Versorgungsnetz einen höheren Luftdurchsatz als den durchschnittlichen Verbrauch der Maschine von **140 NI/min (siehe technische Daten)** sicherstellen.

ACHTUNG

Für einen ordnungsgemäßen Betrieb des Geräts muss die erzeugte Luft angemessen behandelt werden (nicht über 5/4/4 gemäß der Norm ISO 8573-1).

1.2.d TECHNISCHE DATEN

- **Behandelte Reifentypen**

KONVENTIONELLE REIFEN –
NIEDERQUERSCHNITTREIFEN –
RUN FLAT - BALOON - BSR

- **Radgrößen:**

- Felgendurchmesser..... von 13" bis 28"
- max. Reifendurchmesser 1100 mm (40")
- max. Reifenbreite 360 mm (14")

- **Selbstzentrierende Spannvorrichtung:** ¹

- Positionierung zu den Werkzeugen automatisch
- Auflage geflanscht
- Zentrierung auf Kegel
- Einspannen manuell (automatisch bei Version „AUTOMATIC“)
- Motorisierung..... 2-Speed Motor-Inverter

- **Abdrücker:**

- Abdrückkraft..... 7600N

- **Versorgung:**

- Betriebsdruck: 8-10 bar
- min. Luftdurchsatz: 140 l/min

- **Motorisierungen**

Motorisierung	kW	Drehzahl (U/min)	Drehmoment	Gewicht elektrische/ elektronische Teile (kg)
230 V/1 Ph 50/60 Hz MI	0,98	7 - 18	1100	10,2
110 V/1 Ph 50/60 Hz MI	0,98	7 - 18	1100	10,2

- **Heber:**

- max. Tragfähigkeit..... 85 kg

- **Gewicht**..... 470 kg (T.I. Version 480 kg)

- **Geräuschpegel:**

- Gewogener Schalldruckpegel A (LpA) am Arbeitsplatz < 70 dB (A)

Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionswerte und stellen nicht unbedingt sichere Betriebswerte dar. Obwohl ein Verhältnis zwischen Emissionswerten und Expositionswerten besteht, kann dieses nicht zuverlässig verwendet werden, um festzustellen, ob weitere Vorkehrungen erforderlich sind oder nicht. Zu den Faktoren, die die Expositionswerte, denen der Bediener ausgesetzt ist, bestimmen, gehören die Expositionsdauer, die Eigenschaften des Arbeitsbereichs, andere Lärmquellen etc. Die zulässigen Expositionswerte können auch von Land zu Land variieren. Auf jeden Fall ermöglicht diese Information dem Benutzer der Maschine eine bessere Einschätzung der Gefahr und des Risikos.

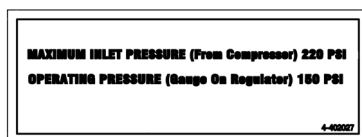
1.2.e. LUFTDRUCK

Die Maschine verfügt über ein Überdruckventil, um ein übermäßiges Aufpumpen des Reifens zu verhindern.

		GEFAHR
	<ul style="list-style-type: none">• EXPLOSIONSGEFAHR• Den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck nicht überschreiten. Stets darauf achten, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen.• Auf eventuelle Verletzungen achten	

1. Niemals die folgenden Druckgrenzwerte überschreiten:

- Der Druck des Versorgungskreises (vom Kompressor) beträgt **220 psi (15 bar)**.
- Der Betriebsdruck (am Regler angegeben) beträgt **150 psi (10 bar)**.
- Der Reifenfülldruck (wie am Manometer angezeigt) darf den vom Hersteller auf der Reifenflanke angegebenen Wert nicht überschreiten.



- Die Düsen zum Aufpumpen mit Luft erst dann betätigen, wenn der Wulst eingedrückt werden muss.
- Vor dem Trennen der Stromversorgung oder anderer pneumatischer Teile die Luftdruckanlage ablassen. Für den Betrieb der Aufblasdüsen ist die Luft in einem Behälter gespeichert.
- Die Aufblasdüsen nur betätigen, wenn die Felge korrekt auf der Reifenmontiermaschine aufgespannt ist (falls vorgeschrieben) und der Reifen vollständig montiert ist.

DE

1.3. WEITERE ABWÄGUNGEN ZUM THEMA FELGE/REIFEN

ACHTUNG
Räder mit Drucksensoren und speziellen Felgen oder Reifen können besondere Arbeitsverfahren erfordern. Die Service-Handbücher der Rad- und Reifenhersteller konsultieren.

1.4. BESTIMMUNGSZWECK DER MASCHINE

Diese Maschine darf ausschließlich nur zum Entfernen und Montieren von Fahrzeugreifen von/auf Felgen für Fahrzeuge und Motorräder unter Anwendung der mitgelieferten Werkzeuge verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist als unsachgemäß zu betrachten und kann Unfälle verursachen.

Die Maschine ist nicht zum Arbeiten an Rädern von Motorrädern geeignet.

1.5. SCHULUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber ist verpflichtet, allen Beschäftigten, die an Rädern arbeiten, ein Schulungsprogramm zu gewährleisten, das sich auf die mit der Wartung dieser Räder verbundenen Gefahren sowie auf die einzuhaltenden Sicherheitsverfahren bezieht. Unter Service oder Wartung verstehen sich die Montage und Demontage von Rädern und alle damit in Zusammenhang stehenden Tätigkeiten wie Aufblasen, Ablassen, Montage, Entfernung und Handhabung.
 - Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass die Bediener nicht an den Rädern eingreifen, es sei denn, sie wurden auf angemessene Art und Weise zur Ausführung der korrekten Verfahren zur Wartung des Rades, an dem sie arbeiten werden, und der sicheren Betriebsverfahren geschult.
 - Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen müssen mindestens die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen umfassen.
2. Der Arbeitgeber muss sich vergewissern, dass jeder Beschäftigte die Befähigung aufweist und aufrecht erhält, sicher an Rädern zu arbeiten, einschließlich folgender Tätigkeiten:
 - Demontage der Reifen (einschließlich Luft ablassen).
 - Inspektion und Identifikation der Komponenten des Rads mit Felge.
 - Reifenmontage.
 - Einsatz der Haltevorrichtungen, Käfige, Schranken oder anderen Anlagen.
 - Handhabung der Räder mit Felgen.
 - Aufblasen des Reifens.
 - Sich beim Aufblasen des Reifens von der Reifenmontiermaschine distanzieren und sich bei der Radinspektion während des Aufblasens nicht nach vorne beugen..
 - Montage und Entfernung der Räder.
3. Der Arbeitgeber muss bewerten, ob seine Beschäftigten imstande sind, diese Aufgaben auszuführen und unter absoluter Sicherheit am Rad zu arbeiten und der muss, nach Erfordernis, eine weitere Fortbildung bieten, um sicherzugehen, dass jeder Beschäftigte seine Fachkenntnisse beibehält.

1.6. VORKONTROLLEN

Vor Beginn der Arbeit sorgfältig überprüfen, dass sich alle Maschinenbauteile und insbesondere die Teile aus Gummi oder Kunststoff an der richtigen Stelle befinden, in einwandfreiem Zustand sind und korrekt funktionieren. Werden bei der Inspektion Schäden oder ein übermäßiger Verschleiß festgestellt, unabhängig von deren Ausmaß, das Bauteil sofort ersetzen oder reparieren.

1.7. WÄHREND DES EINSATZES

Sollten Fremdgeräusche oder ungewöhnliche Schwingungen wahrgenommen werden, oder wenn ein Bauteil oder System nicht korrekt funktioniert oder etwas Ungewöhnliches festgestellt wird, den Maschineneinsatz sofort einstellen.

- Die Ursache ermitteln und die notwendigen Korrekturmaßnahmen ergreifen.
- Gegebenenfalls das Aufsichtspersonal informieren.

Dafür sorgen, dass sich herumstehende Personen nicht in einer Entfernung von weniger als 6 Metern (20 Fuß) von der Maschine aufhalten.

Zum Anhalten der Maschine im Notfall:

- den Versorgungsstecker trennen;
- die Druckluftversorgung durch Trennen des Versorgungsschlauch unterbrechen.

2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Bedingungen für den Transport der Maschine

Die Reifenmontiermaschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und in der auf dieser Verpackung angegebenen Position gehalten werden.

- Abmessungen der Verpackung:

- Breite 1950 mm
- Tiefe 1950 mm
- Höhe 2100 mm

- Gewicht mit Verpackung aus Holz:

- Standardversion 570 kg
- Version TI 590 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: $-25\text{ °C} \div +55\text{ °C}$.

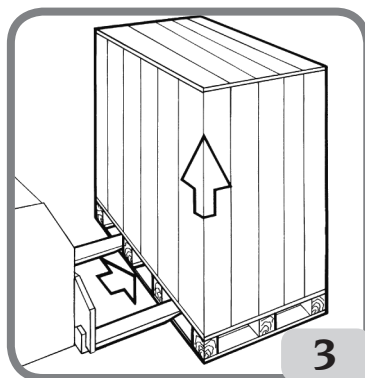
ACHTUNG

Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf der Verpackung gestapelt werden.

Handling

Zum Verstellen der Verpackung, die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Aussparungen im Untersatz der Verpackung (Palette) einführen (Abb. 3).

Zum Verstellen der Maschine siehe Kapitel HEBEN/INTERNER TRANSPORT.



DE

ACHTUNG

Die Originalverpackung für künftige Transporte aufbewahren.

2.1. AUSPACKEN

Den oberen Teil der Verpackung abnehmen und sicherstellen, dass die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde.

3. MONTAGE/HANDLING

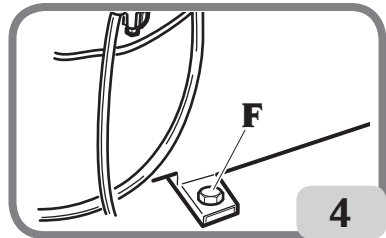
ACHTUNG

Beim Auspacken, Montieren, Handhaben und der Montage der Maschine ist besondere Vorsicht geboten, die sich wie nachstehend beschrieben darstellen muss. Die Nichtbeachtung der Anweisungen kann Schäden an der Maschine mit sich bringen und die Sicherheit der Bediener beeinträchtigen.

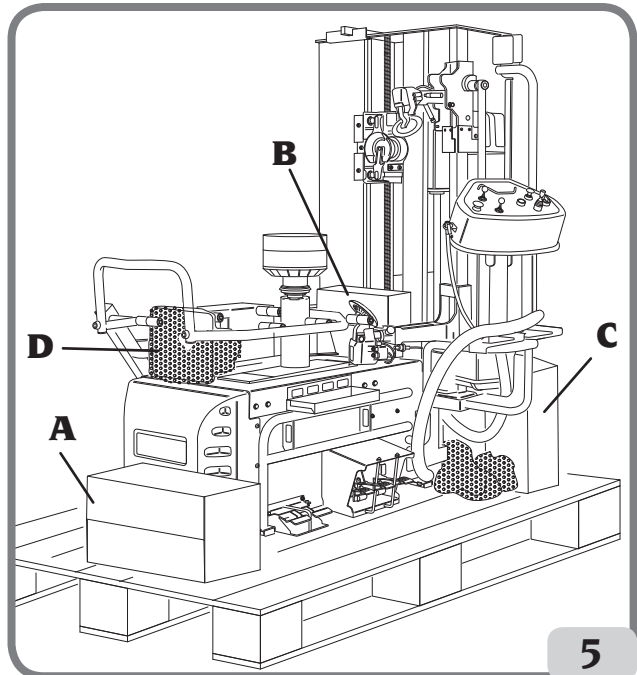
ACHTUNG

Bevor Sie die Maschine von der Palette nehmen, sicherstellen, dass die nachstehend dargestellten Teile von der Palette entfernt wurden.

- Die Maschine vom oberen Teil der Verpackung freilegen und sicherstellen, dass sie während des Transports keine Schäden erlitten hat; die Befestigungspunkte (**Abb. 4 - „F“**) an der Palette ermitteln



- Die Verpackung der Maschine enthält die folgenden Einheiten (**Abb. 5**):
 - A) Ausstattung
 - B) Roll-Bar
 - C) Wulstniederhalter
 - D) Manometereinheit



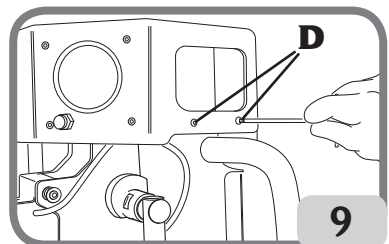
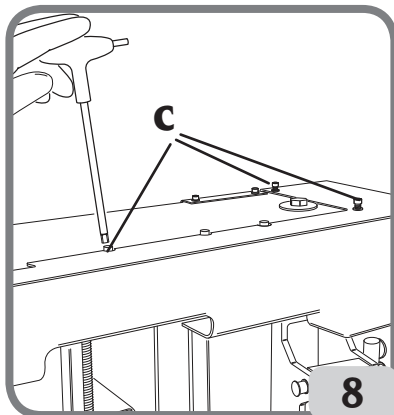
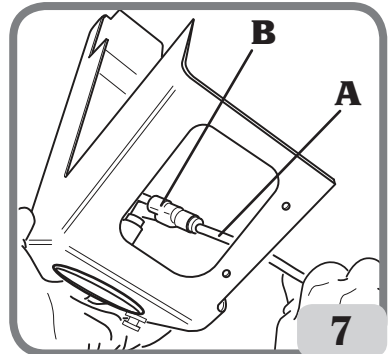
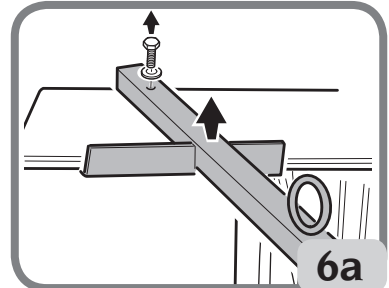
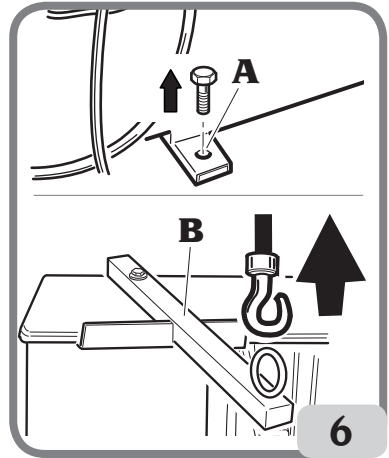
3.1. HEBEN/INTERNER TRANSPORT

Um die Maschine von der Palette abzuheben, die Schrauben vom Befestigungsfuß (A Abb. 6) abnehmen und die Maschine mit Hilfe des Hebebügels (B Abb. 6) sichern.

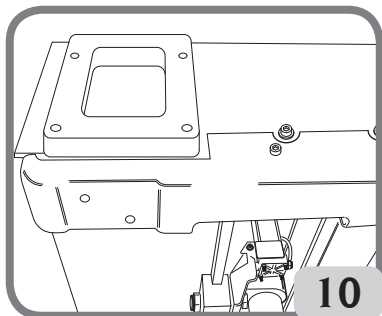
Dieser Anschlagpunkt muss stets für den Transport der Ausrüstung in einen anderen Installationsbereich verwendet werden. Es wird darauf hingewiesen, dass dieser letzte Vorgang erst ausgeführt werden darf, nachdem das Gerät vom Strom- und Druckluft-Versorgungsnetz getrennt wurde.

3.2. INSTALLATION

- Den Hebebügel abnehmen, indem man die Schraube und Unterlegscheibe löst (Abb. 6a).
- Die Manometerabdeckung aus der Verpackung nehmen.
- Den Schlauch (A, Abb. 7) an den Anschluss (B, Abb. 7) anschließen.
- Die Abdeckung auf die Reifenmontiermaschine setzen und das Oberteil mit den 3 Schrauben M6 (C, Abb. 8) befestigen.
- Die Abdeckung seitlich mit den 2 Schrauben M4 (D, Abb. 9) befestigen.
- Die Wulstniederhaltereinheit aus der Verpackung nehmen.
- Das Distanzstück des Halters des Wulstniederhalters richtig auf der Reifenmontiermaschine anordnen



DE



10

(siehe Abb. 10)

- Den Halter des Wulstniederhalters auf das Distanzstück setzen und ihn mit den 4 mitgelieferten Schrauben M8 befestigen (siehe Abb. 11).

- Den Sitz des Anschwenkbolzens einfetten, dann das Distanzstück (E, Abb. 12) und die Unterlegscheiben (F, Abb. 12) positionieren.

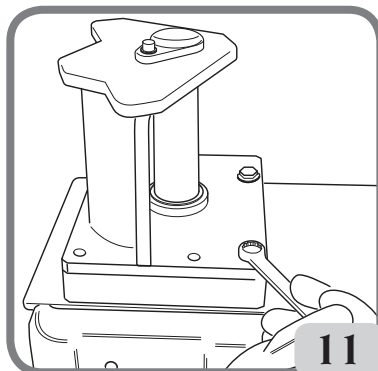
- Den Wulstniederhalterarm mit einer geeigneten Hebevorrichtung auf dem Halter positionieren und die genaue Positionierung des Distanzstücks und der Unterlegscheiben überprüfen.

- Den Anschwenkbolzen (F, Abb. 13) einsetzen und ihn mit der mitgelieferten Schraube M8 (G, Abb. 13) am Halter befestigen.

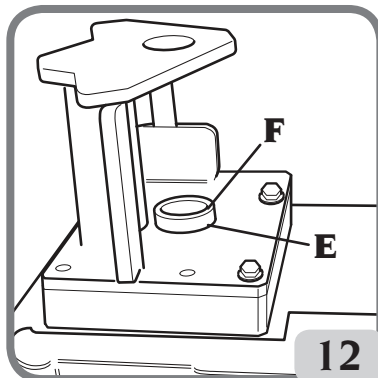
- Die beiden Federaufnahmebügel (H, Abb. 14 und H1, Abb. 14a) mit den mitgelieferten Schrauben M6 befestigen und dann die Federn (I, Abb. 14 und I1, Abb. 14a) positionieren.

- Das Auflageblech des Wulstniederhalters (L, Abb. 15) mit den 2 mitgelieferten Schrauben M6 (M, Abb. 15) an der Abdeckung befestigen.

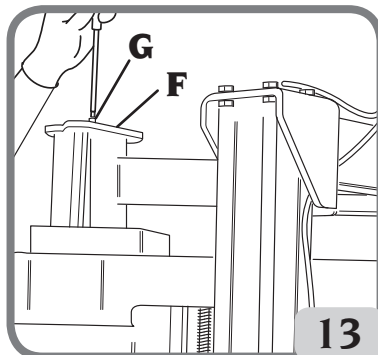
- Den Schlauch des Wulstniederhalters (N, Abb.



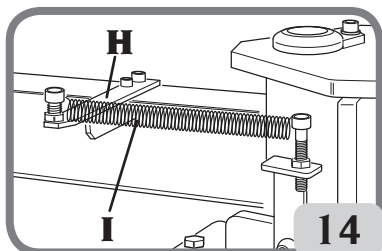
11



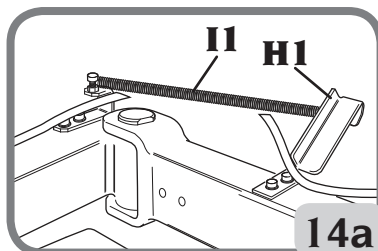
12



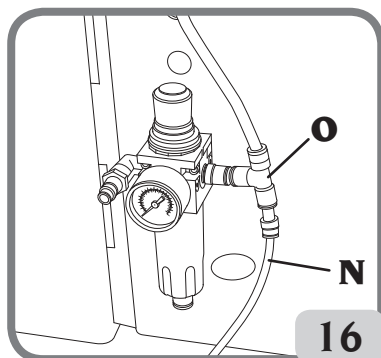
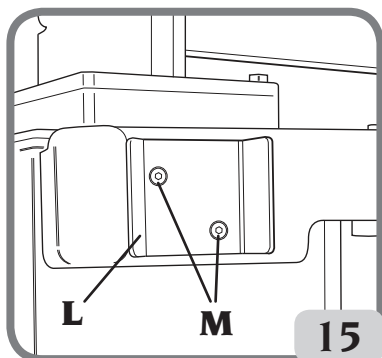
13



14

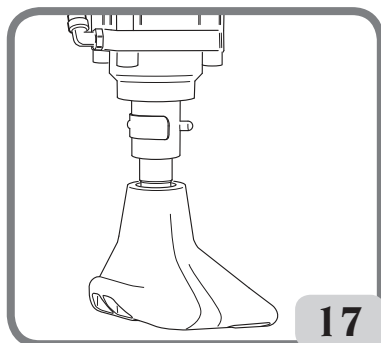


14a



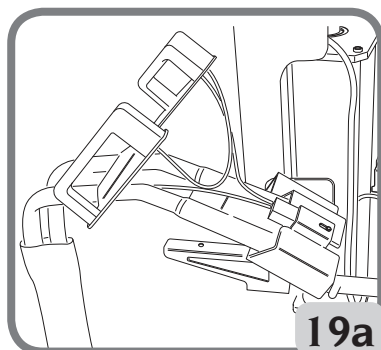
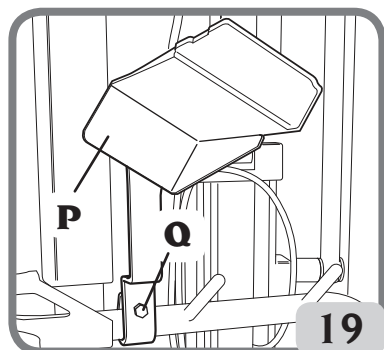
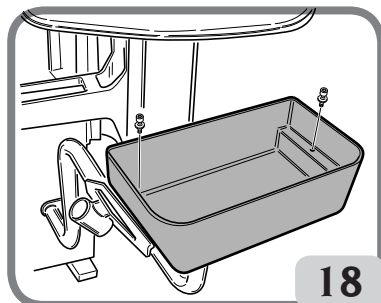
16) mit dem T-Anschluss der Filter-/Regeleinheit (O, Abb. 16) verbinden.

- Das Werkzeug des Wulstniederhalters auf seinen Arm positionieren (siehe Abb. 17).
- Das Ablagefach mit den 2 Spezialschrauben an seinem Halter (Abb. 18) befestigen.
- Die Maschine an das Stromnetz und an die Druckluftversorgung anschließen.



NUR BEI T.I.-VERSIONEN:

- Den Aufblasgriff (P, Abb. 19) mit der mitgelieferten Schraube (Q, Abb. 19) an der Reifenmontiermaschine befestigen.
- Den Aufblasgriff auf den Halter setzen (siehe Abb. 19a).



DE

4. INSTALLATIONSBEREICH



ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsbestimmungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf die von OSHA ausgegebenen, installieren.



GEFAHR

EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine nicht in Bereichen, in denen sie brennbaren Dämpfen ausgesetzt sein könnte (Benzin, Farblösungsmittel usw.) verwenden.

Die Maschine nicht in einem engen Bereich oder unter der Fußbodenebene installieren.



WARNUNG

WICHTIG: Für eine korrekte und sichere Benutzung des Geräts empfehlen wir eine Beleuchtung des Raums mit mindestens 300 Lux.

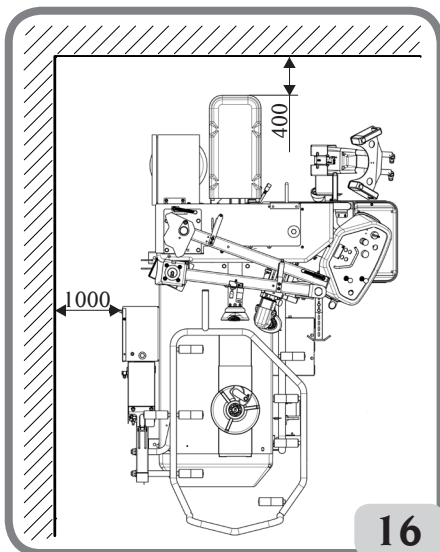
Die Maschine nicht im Freien installieren. Es ist für den Einsatz in geschlossenen und geschützten Bereichen konzipiert.

Die Reifenmontiermaschine am gewünschten Arbeitsplatz in Übereinstimmung mit den in **Abb. 16** angegebenen Mindesttoleranzen installieren.

Die Abstellfläche muss eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² aufweisen.

Betriebsumgebungsbedingungen

- Relative Luftfeuchtigkeit 30 % ÷ 95 % kondensfrei.
- Temperatur 0 °C ÷ 50 °C.



16

5. BESCHREIBUNG - ARTIGLIO MASTER 28

Artiglio Master 28 ist eine Universal-Reifenmontiermaschine mit elektropneumatischem Betrieb für Räder von Pkws, Geländewagen und leichten Nutzfahrzeugen.

Artiglio Master 28 ermöglicht das problemlose Abdrücken, Demontieren und Montieren jedes Reifentyps mit Felgendurchmesser von 13" bis 28".

Es wurden weitere Verbesserungen vorgenommen und zwar im Sinne:

- einer Reduzierung des körperlichen Anstrengungen des Bedieners;
- der garantierten Unversehrtheit von Felge und Reifen;
- der höchstmöglichen Automatisierung der Arbeitsgänge, die bisher der Handfertigkeit des Bedieners anvertraut waren.

Jede Maschine wird mit einem Schild Abb. 17 mit den Angaben zur Identifizierung der Maschine und einigen technischen Daten geliefert.

Im Detail enthält sie neben den Angaben

zum Hersteller folgende Informationen:

Mod. - Maschinenmodell;

V - Netzspannung in Volt;

A - Stromaufnahme in Ampere;

kW - Leistungsaufnahme in kW;

Hz - Frequenz in Hz;

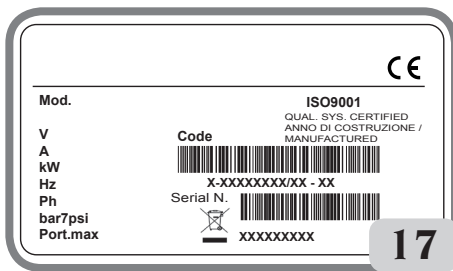
Ph - Phasenanzahl;

bar - Betriebsdruck in bar;

Serial N. - die Seriennummer der Maschine;

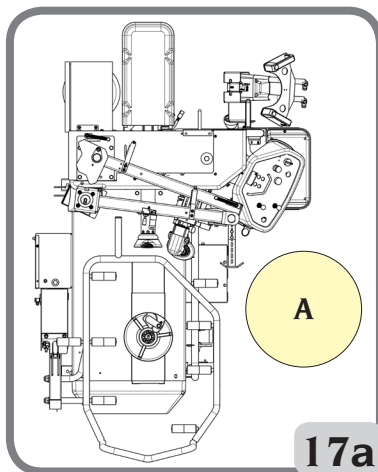
ISO 9001 - Zertifizierung des Qualitätssystems der Gesellschaft;

CE - CE-Kennzeichnung.



5.1. POSITION DES BEDIENERS

Abbildung 17a zeigt die Position des Bedieners (A) während der verschiedenen Arbeitsphasen.

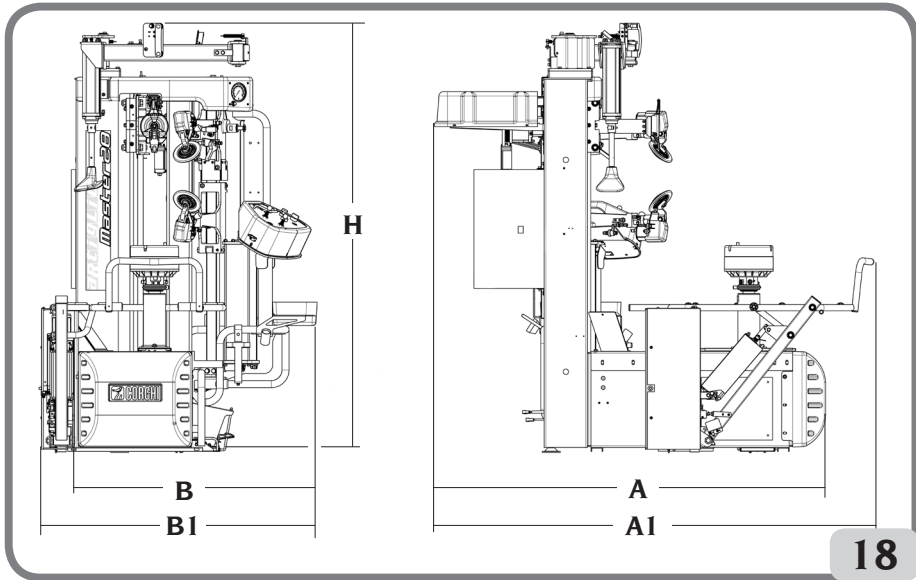


ACHTUNG

Unter diesen Bedingungen kann der Bediener sich entfernen, jeden Arbeitsgang überwachen und kontrollieren und im Falle zufälliger oder unvorhergesehener Ereignisse eingreifen.

5.2. ABMESSUNGEN

- Tiefe (mit Heber) A1 = 1875 mm
- Tiefe A = 1670 mm
- Breite B = 1020 mm
- Breite (mit Heber) B1 = 1176 mm
- Maximale Höhe H = 1824 mm

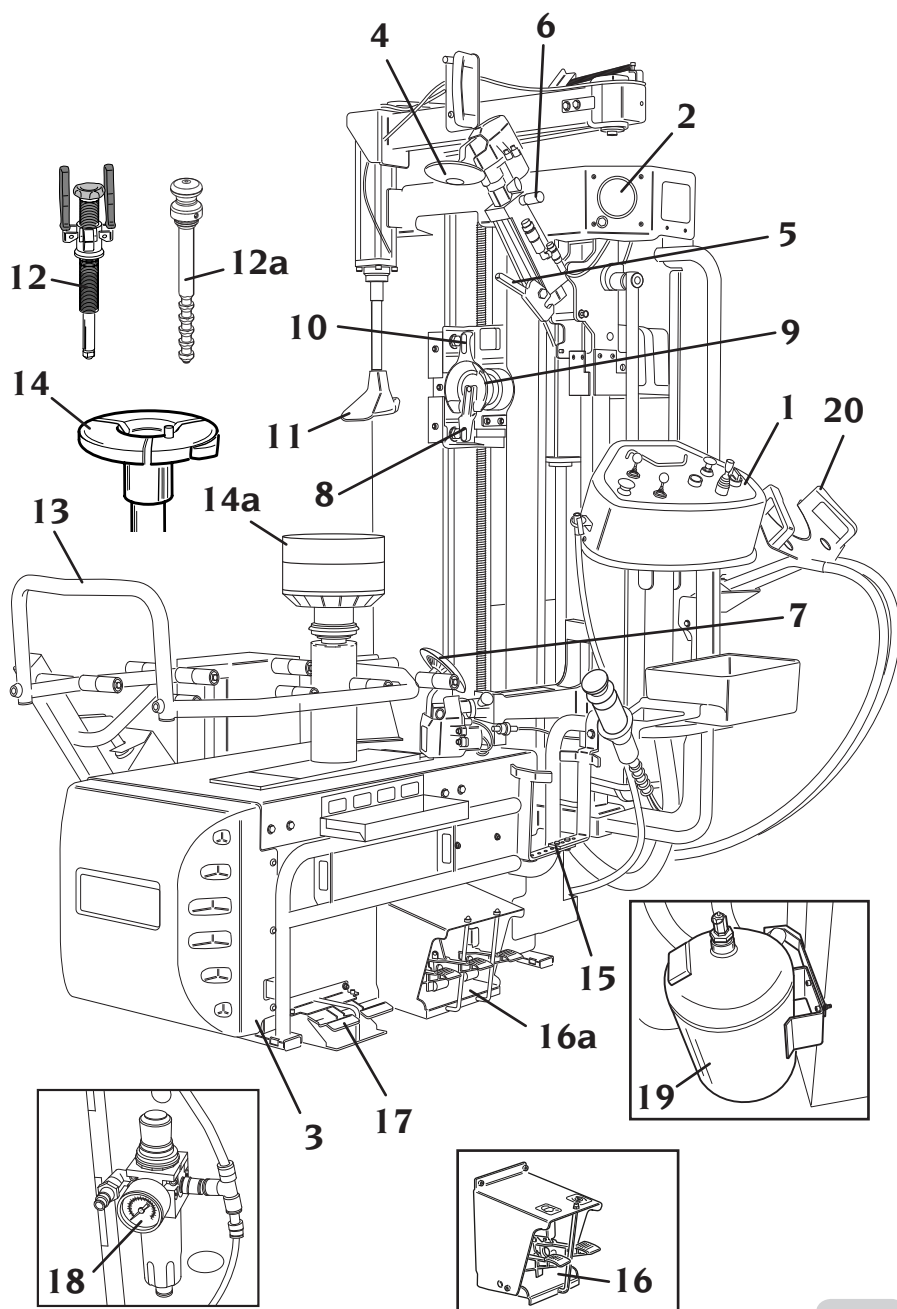


18

5.3. BESTANDTEILE DER AUSRÜSTUNG (WICHTIGSTE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE)

Die wichtigsten Teile der Maschine sind auf der Abb. 19 dargestellt.

- 1) Bedienpult
- 2) Manometer mit Luftablastaste
- 3) Rahmen
- 4) Obere Abdrückscheibe
- 5) Entriegelungshebel der oberen Abdrückscheibe
- 6) Positionierhebel der oberen Abdrückscheibe
- 7) Untere Abdrückscheibe
- 8) Bewegliches Werkzeug
- 9) Werkzeugträgerkopf
- 10) Festes Werkzeug
- 11) Wulstniederhalter



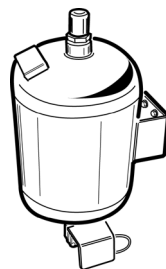
- 12) Zentriergriff
- 12a) Zentriergriff (nur für Version „AUTOMATIC“)
- 13) Radheber (optional)
- 14) Selbstzentrierenden Spannteller
- 14a) Selbstzentrierenden Spannteller (nur für Version „AUTOMATIC“)
- 15) Fettdosenhalter
- 16) Pedaleinheit
- 16a) Pedaleinheit (nur für Version „AUTOMATIC“)
- 17) Pedaleinheit Radheber (optional)
- 18) Filter-Regler
- 19) Behälter (optional)
- 20) T.I. (optional)

ACHTUNG

Lernen Sie Ihre Maschine kennen: Die genaue Kenntnis der Maschine ist die beste Art, um ihre Sicherheit und Leistung zu gewährleisten. Anordnung und Funktion aller Steuer- und Bedienvorrichtungen müssen erlernt werden. Prüfen Sie sorgfältig, dass alle Bedienelemente an der Maschine korrekt arbeiten. Die Maschine muss korrekt installiert, bedient und regelmäßig gewartet werden, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.

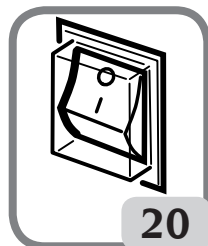
ACHTUNG

Bezüglich der technischen Eigenschaften, den Warnhinweisen, der Wartung und allen anderen Informationen zum Luftspeicher (optional) dessen Betriebs- und Wartungshandbuch einsehen, das mit den Unterlagen des Zubehörs geliefert wird.



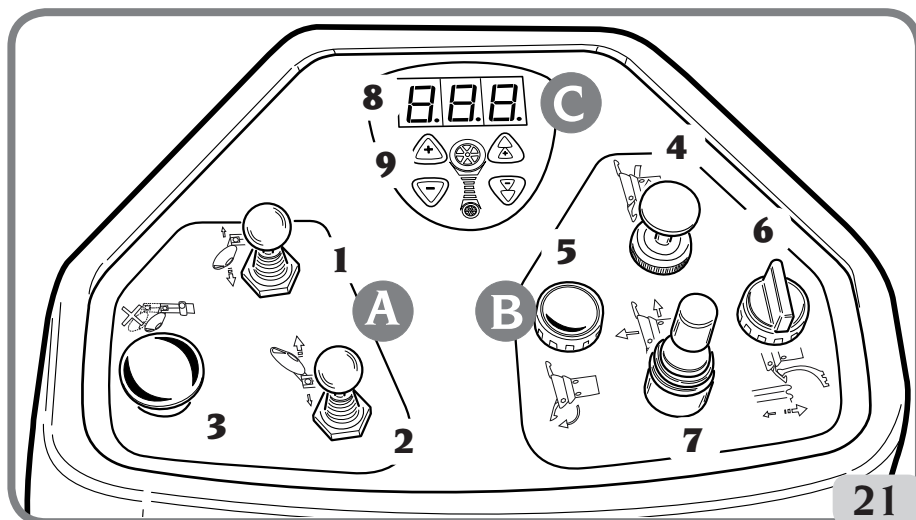
5.4. STEUER-/BEDIENEINRICHTUNGEN

5.4.a. HAUPTSCHALTER



20

5.4.b. BEDIENPULT



21

Bereich A – Bedienelemente zur Steuerung des Abdrückers



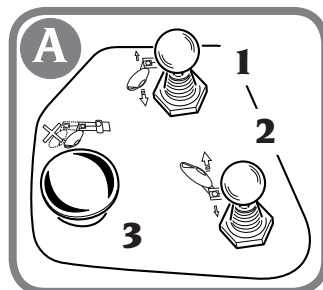
1 - Steuerhebel vertikale Bewegung obere Abdrückscheibe.



2 - Steuerhebel vertikale Bewegung untere Abdrückscheibe.



3 - Steuertaste gleichzeitiges Eindringen oberer und unterer Abdrücker.



DE

Bereich B – Bedienelemente zur Steuerung des Werkzeugträgerkopfs



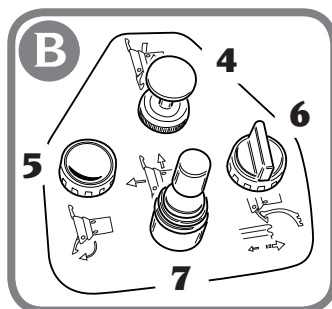
4 - Taste für Drehung um 180° des Montagekopfs.

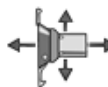


5 - Taste Aktivierung bewegliches Werkzeug zur Auswahl oberer Wulst.



6 - Wahlschalter Aktivierung bewegliches Werkzeug zur Demontage oberer Wulst.





7 - Steuerhebel Montagekopfbewegung.

Bereich C – Display Felgendurchmesser und Tastatur für Einstellung des Felgendurchmessers

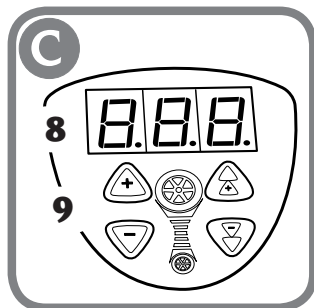
8 - Display für Anzeige des Felgendurchmessers

Der angezeigte Wert besteht aus zwei Ziffern mit Dezimaltrennzeichen.

9 - Tastatur für Eingabe des Felgendurchmessers

Die Tastatur ist unterteilt in:

- Eingabetasten für numerische Werte der Einheiten. Diese Tasten verwenden, um die Werte der Einheiten zu erhöhen (+) oder zu mindern (-).
- Eingabetasten für Dezimalwerte. Diese Tasten verwenden, um die Werte der Dezimalen zu erhöhen (+) oder zu mindern (-).



5.4.c. PEDALEINHEIT



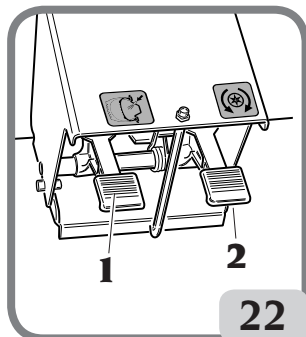
1 - Aufpumpedal.



2 - Pedal für Drehsteuerung des Spanntellers.

Das Pedal hat 4 verschiedene Betriebspositionen, von denen jede einer Drehgeschwindigkeit entspricht:

- Pedal angehoben (instabile Position): Langsame Drehung. Wenn das Pedal länger als 4 Sekunden angehoben bleibt, wird die Drehung schneller (stets gegen den Uhrzeigersinn).
- Pedal in Ruheposition (stabile Position): selbstzentrierende Vorrichtung steht.
- Pedal leicht nach unten getreten (instabile Position): langsame Drehung im Uhrzeigersinn.
- Pedal ganz nach unten durchgetreten (instabile Position): schnelle Drehung im Uhrzeigersinn.

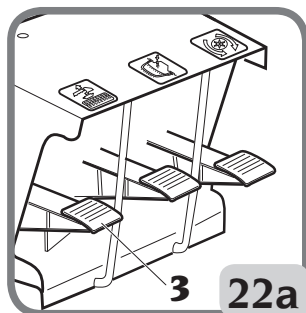


PEDALEINHEIT VERSION „AUTOMATIC“



3 - Steuerpedal für Radein-/ausspannung

Bei der Version Automatic ist ein drittes Pedal vorhanden. Bei Betätigung dieses Pedals erfolgt das Lösen des Zentriergriff-Einspannsystems vom selbstzentrierenden Spannfutter. In der Ruhestellung ist das Zentriergriff-Einspannsystem am selbstzentrierenden Spannfutter normal aktiviert.



Der Einsatz des Pedals erfolgt in der Phase der Vorbereitung und beim Einspannen des Rads auf dem selbstzentrierenden Spannfutter sowie nach Beendigung der Arbeiten zum Entfernen des Rads.

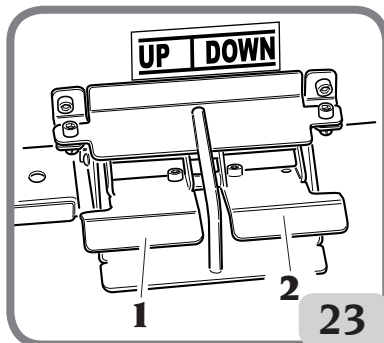
5.4.d. PEDALEINHEIT DES RADHEBERS (Abb. 23) (optional)



1 - Pedal gedrückt (instabile Position):
Anheben des Rads mit Totmann-
Steuerung.

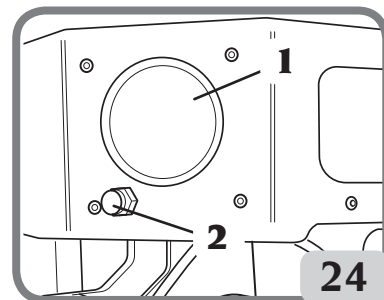


2 - Pedal gedrückt (instabile Position):
Senken des Rads mit Totmann-
Steuerung.



5.4.e. MANOMETER MIT LUFTABLASSTASTE (Abb. 24)

- 1- Manometer zur Anzeige des Luftdrucks mit Pedaleinstellung.
- 2- Luftablasstaste.



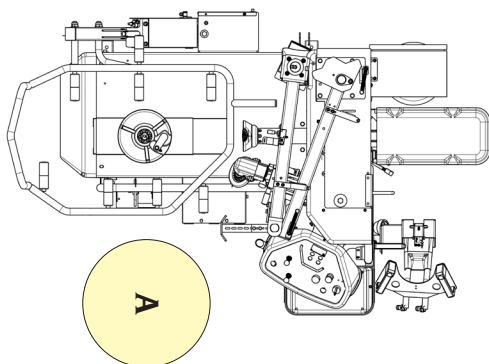
6. GRUNDLEGENDE VERFAHREN - VERWENDUNG



ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR:

Einige Teile der Maschine, wie die Montagekopfgruppe, die Abdrücker und die Einheit der selbstzentrierenden Spannvorrichtung bewegen sich selbstständig. Sich nicht den beweglichen Teilen der Maschine nähern.

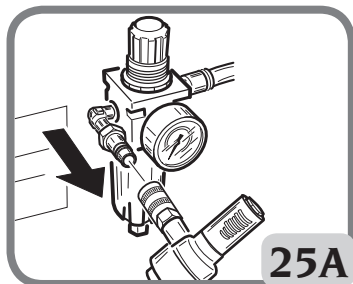
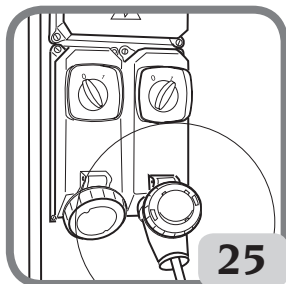


DE

ACHTUNG

VERLETZUNGSGEFAHR

Bevor man die Maschine benutzt: die Stromversorgung (Abb. 25) trennen; den Druckluftkreis isolieren, indem man die Versorgungsleitung trennt (Schnellkupplungsstecker) Abb. 25A



ACHTUNG

Um Schäden oder ungewollte Bewegungen der Maschine zu vermeiden empfehlen wir, ausschließlich Originalzubehör und -ersatzteile von Corghi zu verwenden.

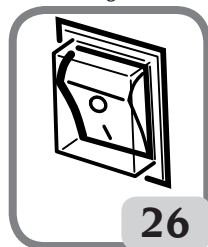
6.1. VORKONTROLLEN

Überprüfen Sie am Manometer der Reglerfiltereinheit das Vorliegen eines Mindestdrucks von 8 bar.

Liegt der Druck unter dem Mindestwert, können einige Maschinenfunktionen eingeschränkt oder unzureichend sein.

Sobald der korrekte Druck wieder hergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen vollständig wieder auf.

Überprüfen, ob der Anschluss der Maschine an das Strom- und Druckluftnetz korrekt ausgeführt wurde.



6.2. EINSCHALTEN DER MASCHINE

Den Hauptschalter (Abb. 26) in die Position -I-(ON) drücken.

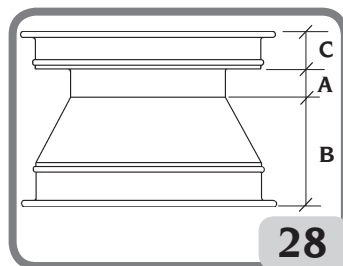
Nach dem Einschalten der Maschine wird auf dem Display die Angabe „Att“ angezeigt (siehe Abb. 27).

Eine beliebige Eingabetaste der numerischen Werte auf der Tastatur drücken, um die Maschine zurückzusetzen.



6.3. FESTLEGEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN VOM RAD ABGENOMMEN WERDEN SOLL

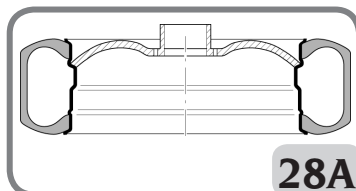
Siehe Abb. 28. Bestimmen Sie die Position des Kanals A auf der Felge, die breiteste Breite B und die schmalste Breite C. Der Reifen muss mit dem Rad im selbstzentrierenden Spannfutter und der Seite der schmalsten Breite C nach oben gerichtet montiert oder demontiert werden.



ACHTUNG

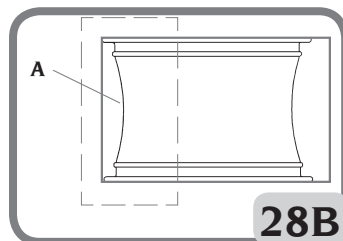
Siehe Abschnitt „TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP“ in diesem Handbuch.

Wenn man mit „leicht verformbaren“ Felgen arbeitet (d. h. ein zentrales Loch mit dünnen und hervorstehenden Rändern - siehe Abb. 28A) sollte man den Universal-Flansch für geschlossene Felgen verwenden (siehe Abschnitt „TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIERUNGS- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP“ in diesem Handbuch).

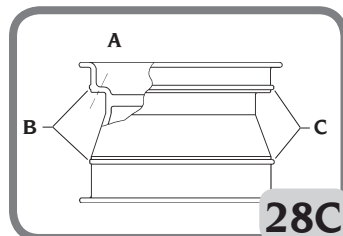


SPEZIALRÄDER

Räder mit Leichtmetallfelgen: Einige Räder mit Leichtmetallfelgen haben ein minimales Felgenbett A bzw. gar kein Felgenbett - Abb. 28B. Diese Felgen sind nicht von den Normen des DOT (Department of Transportation - Abteilung für Transporte) zugelassen. Die Abkürzung DOT bescheinigt die Übereinstimmung der Reifen mit den von den Vereinigten Staaten und Kanada angenommenen Sicherheitsnormen (diese Räder können auf diesen Märkten nicht verkauft werden).

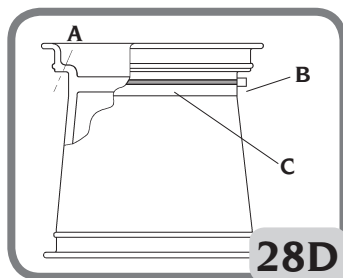


Hochleistungsräder (asymmetrische Wölbung) - Abb. 28C Einige europäische Räder weisen Felgen mit sehr ausgeprägten Wölbungen C auf, außer an der Ventilbohrung A, an der die Wölbung B weniger stark ausgebildet ist. Bei diesen Rädern muss das Abdrücken zunächst an der Ventilbohrung sowohl an der Ober- als auch an der Unterseite vorgenommen werden.



DE

Räder mit Drucksensor - Abb. 28D. Um an diesen Rädern korrekt eingreifen zu können und eine Beschädigung des Sensors (der in das Ventil eingebaut, am Gürtel befestigt, in den Reifen eingeklebt usw. ist) zu vermeiden, ist es erforderlich, die entsprechenden Montage-/Demontageverfahren zu befolgen (siehe „Zugelassene Demontage- und Montageverfahren von UHP und RUN FLAT-Reifen“).



ACHTUNG

Entfernen Sie die alten Gewichte von der Felge, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen.

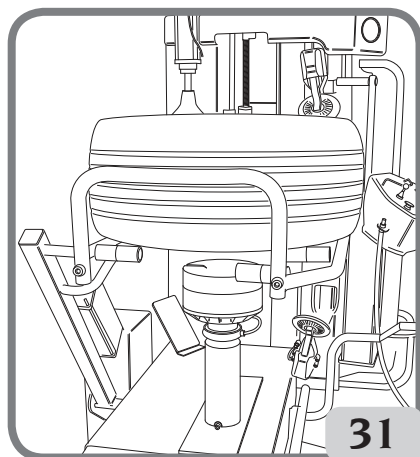
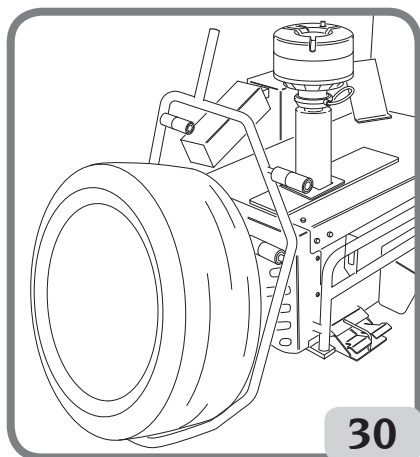
6.4. LADEN DES RADS



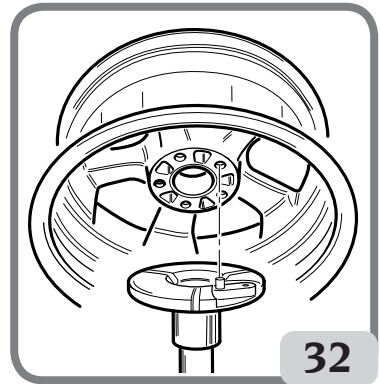
ACHTUNG

Die Pedale des Hebers nur während des Auf- und Abladens des Rads betätigen. Sie dürfen während den anderen Arbeitsphasen nicht gedrückt werden!

- Das Pedal DOWN drücken, um den Heber in die Ladeposition (Abb. 30) zu bringen.
- Das Rad auf den Heber (Abb. 30) laden und das Pedal UP drücken. Das Rad wird angehoben und horizontal auf dem selbstzentrierenden Spannteller (Abb. 31) positioniert.
- Das Pedal UP erneut drücken. Der Heber senkt sich und legt das Rad auf den Teller.

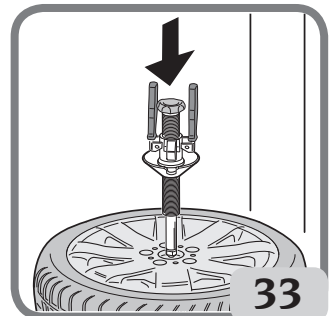


- Die Positionierung des Rads auf der Selbstzentriervorrichtung muss auch die Zentrierung des beweglichen Bolzens, der sich radial auf der selbstzentrierenden Spannvorrichtung befindet, in einem der Bohrungen vorsehen, die für die Befestigungsbolzen verwendet werden (siehe Abb. 32).

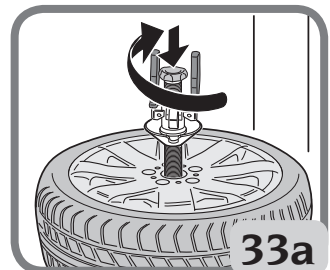


6.5. RADEINSPANNUNG AUF SELBSTZENTRIERENDER SPANNVORRICHTUNG

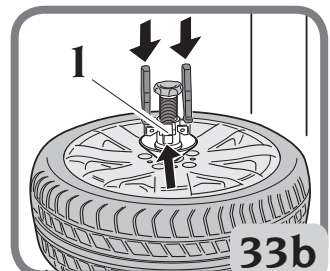
- Den Einspanngriff in das zentrale Loch des Rads einfügen.



- Den Einspanngriff drehen, um die korrekte Verankerung mit der selbstzentrierenden Spannvorrichtung zu ermöglichen

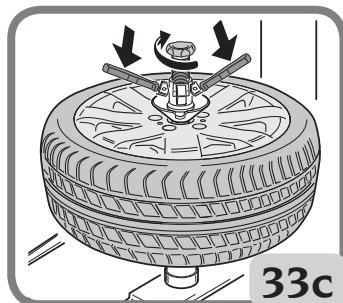


- Durch Betätigung der Feststeller „I“ den Zentrierkegel manuell der Felge nähern



DE

- Die Spannvorrichtung festziehen, indem man den Einspanngriff im Uhrzeigersinn dreht



6.5a. RADEINSPANNUNG AUF SELBSTZENTRIERENDER SPANNVORRICHTUNG (VERSION „AUTOMATIC“)

- Das Pedal 3 Abb. 33d drücken, um das Einspannsystem der selbstzentrierenden Spannvorrichtung zu lösen.
- Den Zentriergriff 1 Abb. 33e greifen und durch manuelles Anpassen des Rads die Zahnstange in das zentrale Loch der Felge (Abb. 33e) einfügen.
- Das Pedal 3 Abb. 33d loslassen. Das Rad-Einspannsystem wird daraufhin aktiviert und das Rad ist über den Zentriergriff fest mit der selbstzentrierenden Spannvorrichtung verbunden.

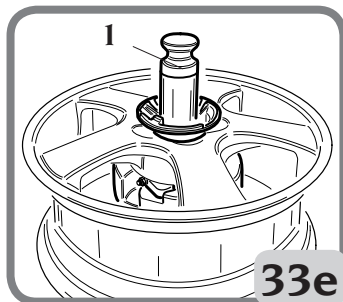
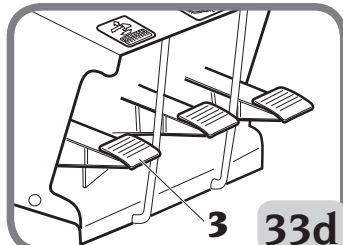
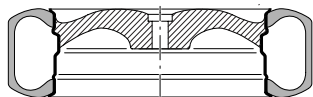
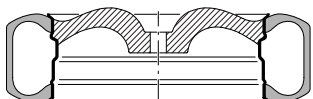


TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP



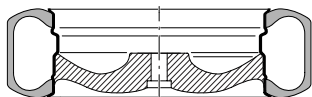
A

Standardfelge



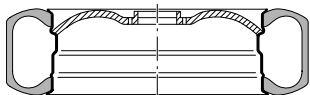
B

Felge mit eingelassener Öffnung



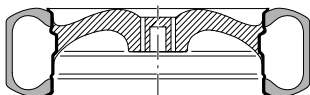
C

Felge mit umgekehrtem
Felgenbett



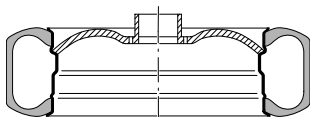
D

Felge für Lieferwagen



E

Felge ohne zentrales Loch



F

Felge mit zentralem Loch



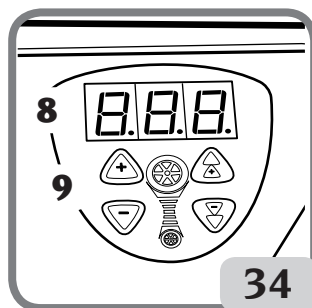
ACHTUNG

QUETSCHPUNKT - BEWEGLICHE TEILE. Verletzungsgefahr durch Quetschung.
Die Hände während der Arretierung vom Griff oder vom Kegel fernhalten

DE

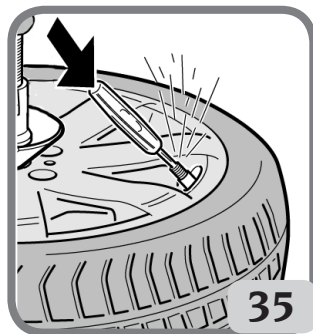
6.6. EINGABE DER RADDATEN

Den Wert des Felgendurchmessers über die spezielle Tastatur „9“ eingeben. Am Display „8“ wird der Felgendurchmesser in Zoll angezeigt. Der angezeigte Wert besteht aus zwei Ziffern mit Dezimaltrennzeichen.




6.7. ABLASSEN DER LUFT AUS DEM REIFEN

Die Luft durch Betätigung des Ventils (Abb. 35) vollständig aus dem Reifen ablassen.



6.8. ABRÜCKEN

 ACHTUNG	 ACHTUNG	 ACHTUNG
 HÄNDE UND ANDERE KÖRPERTEILE VON DEN BEWEGLICHEN TEILEN FERNHALTEN	 DIE FÜSSE VON ABRÜCKER UND HEBER FERNHALTEN	 DAS ABRÜCKEN NICHT DURCHFÜHREN, WENN LUFT IM REIFEN VORHANDEN IST

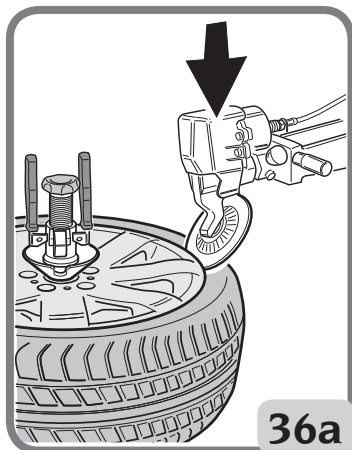
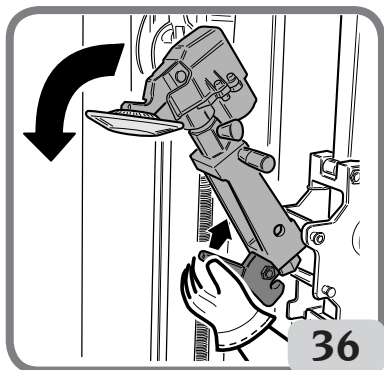
 **ACHTUNG**

Vor dem Fortsetzen des Verfahrens die gesamte Luft aus dem Reifen ablassen. Nicht abdrücken, bevor nicht die gesamte Luft aus dem Reifen abgelassen wurde. Der nicht erfolgte Ablass der Luft kann dazu führen, dass sich der Bediener verletzt oder das Gerät, der Reifen oder das Rad beschädigt werden.

- 1 - Die obere Abdrückvorrichtung in Arbeitsposition bringen (Achse des horizontalen Arms), indem man sie von Hand mit dem speziellen festen Greifhebel (Abb. 36) absenkt.




- 2 - Den Hebel betätigen und die Scheibe ca. 5 mm unter das Felgenhorn (Abb. 36a) bringen.



3 - Die Taste  zum Eindringen der oberen Abdrückscheibe drücken.


4 - Den Wulst schmieren, um das Abdrücken (Abb. 36b) zu erleichtern.

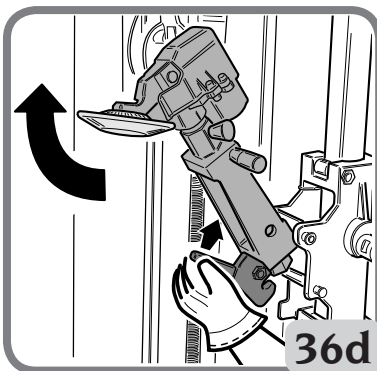
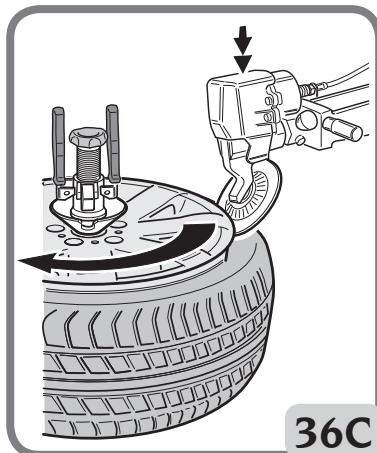
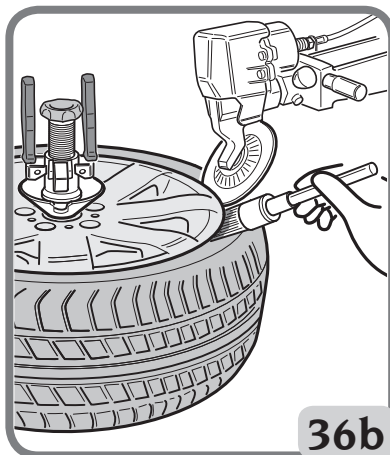
5 - Das Pedal  drücken, um den selbstzentrierenden Spannteller zu drehen.

6 - Leicht auf die Steuerung  drücken, um die Abdrückscheibe zu senken und den Wulst vollständig aus dem Sitz auf der Felge nehmen.

7- Mindestens eine Umdrehung ausführen, um das Abdrücken abzuschließen.

Anhand DIESER ARBEITSGÄNGE wird der obere Wulst vollständig von der Felge gelöst (siehe Abb. 36c).

8 - Den Hebel  nach oben betätigen, um das Eindringen automatisch zu stoppen und die Scheibe aus dem Arbeitsbereich zu entfernen. Die gesamte Gruppe nach oben bringen und so den Arbeitsbereich freigeben, indem man den entsprechenden beweglichen Hebel unter dem Arm der Gruppe von der Bedienerseite aus von Hand betätigt.



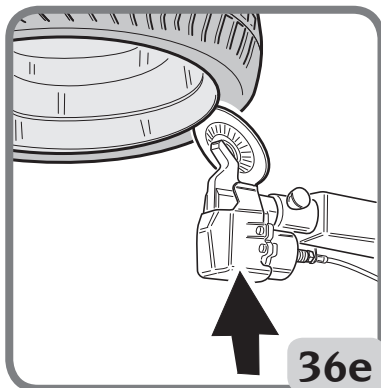
DE



- 9- Den Hebel nach unten betätigen und die Scheibe ca. 5 mm über dem Felgenhorn verstellen (Abb. 36e).



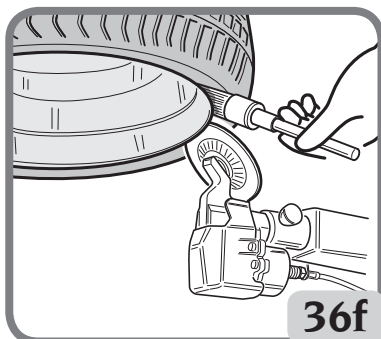
- 10- Die Taste nicht drücken, um das Eindringen der unteren Abdrückscheibe zu aktivieren.



- 11 - Den Wulst von Hand schmieren, um das Abdrücken (Abb. 36f) zu erleichtern.



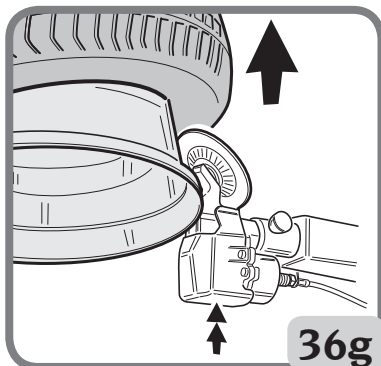
- 12 - Das Pedal drücken, um den selbstzentrierenden Spannteller zu drehen.



- 13 - Die Steuerung leicht betätigen, um die Abdrückscheibe zu heben und den Wulst vollständig aus dem Sitz an der Felge (Abb. 36g) nehmen.

- 14-Mindestens eine Umdrehung ausführen, um das Abdrücken abzuschließen.

DIESE LETZTEN ARBEITSGÄNGE lösen den unteren Wulst ganz aus der Felge.




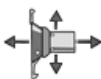
- 15 - Den Hebel nach unten stellen, um das Eindringen automatisch zu stoppen und die Scheibe aus dem Arbeitsbereich entfernen.

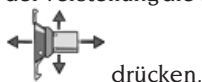
6.9. DEMONTAGE


ACHTUNG

Die Pedale des Hebels nur während des Auf- und Abladens des Rads betätigen.
Sie dürfen während den anderen Arbeitsphasen nicht gedrückt werden!

- 1 - Die Taste  drücken, um das bewegliche Werkzeug „1“ in die auf Abb. 37 angegebene Position zu bringen.

- 2 - Den Hebel  betätigen um das bewegliche Werkzeug ganz unter dem Wulst (Abb. 37a) einzufügen. Um eine genauere Positionierung zu erhalten, während der Verstellung die Taste auf der Oberseite des Hebels

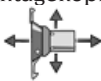


- 3 - Die Taste  gedrückt halten, um den Wulst (Abb. 37b) zu greifen.

Das Rad drehen, indem man auf das Pedal

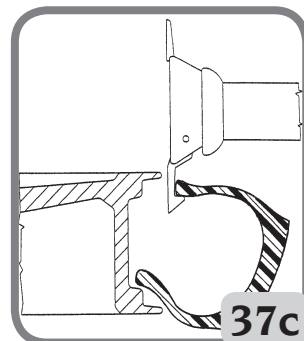
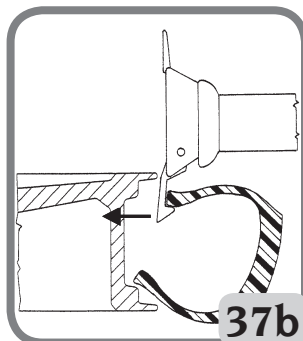
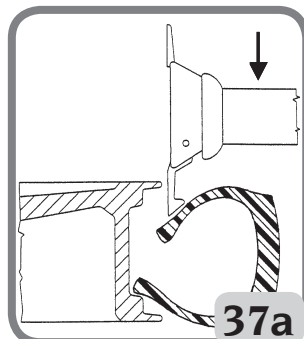
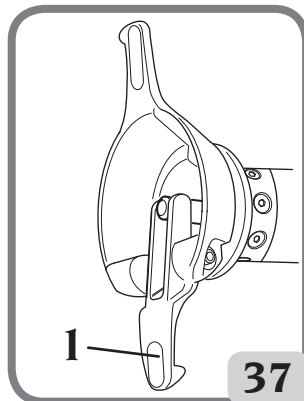


drückt.

Falls erforderlich, den Montagekopf weiter senken, indem man die Steuerung  betätigt.

- 4 - Nachdem der Wulst gegriffen wurde, die Taste loslassen, um das Werkzeug wieder in die Ruheposition zu bringen (Abb. 37c).

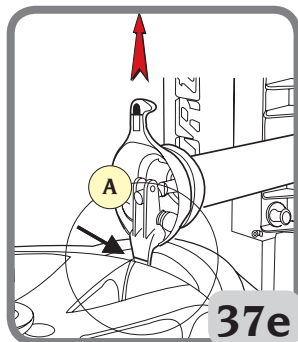
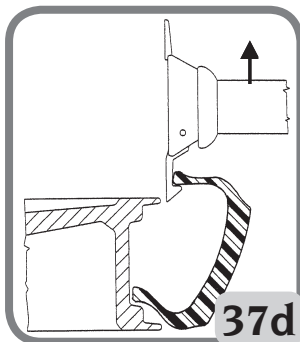
- 5 - Das bewegliche Werkzeug anheben bis die



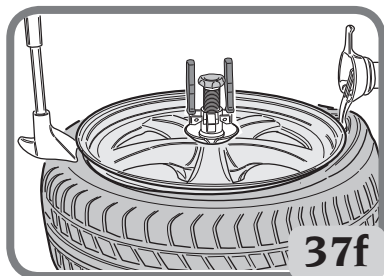
DE

horizontale Linie des Werkzeugs komplett sichtbar ist (Abb. 37d) - (A Abb. 37e).

- 6 - Sicherstellen, dass der untere Teil des Reifens völlig abgedrückt ist, ansonsten den Arbeitsgang des unteren Abdrückens wiederholen.



- 7 - Sicherstellen, dass sich der Wulst im Felgenbett auf 180° zum Werkzeug befindet, anderenfalls den Wulstniederhalter verwenden, um seine Positionierung zu erleichtern (Abb. 37f).



- 8 - Den Wählschalter (siehe Abb. 37g) drehen

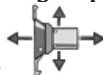


- 9 - Den Wählschalter gedreht halten und

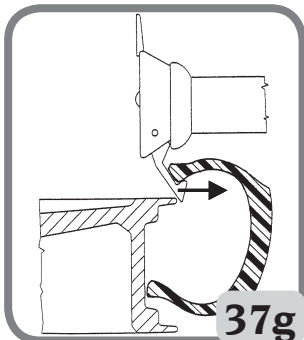


das Pedal drücken, um den selbstzentrierenden Spannteller zu drehen und den oberen Teil des Reifens von der Felge demontieren.

Falls erforderlich, den Montagekopf leicht anheben,



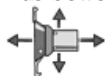
indem man die Steuerung betätigt, um das Abziehen des oberen Wulstes zu Ende zu bringen.



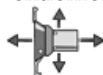
- 10 - Den Wählschalter wieder loslassen. und das Pedal



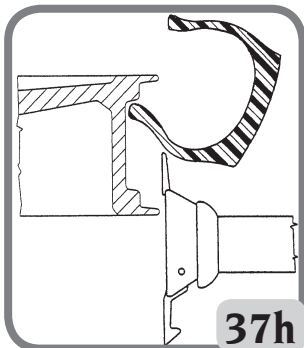
- 11 - Das bewegliche Werkzeug aus dem Arbeitsbereich



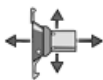
entfernen.



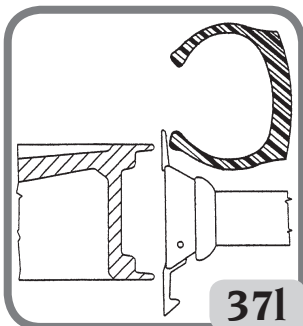
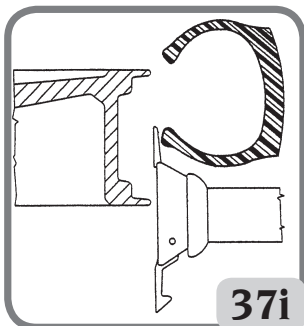
- 12 - Den Hebel betätigen, um den Montagekopf in den unteren Teil des Rads bringen (Abb. 37h).



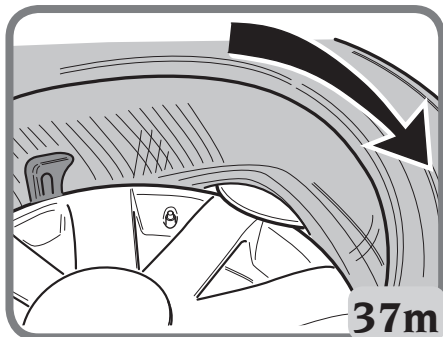
- 13 - Den Reifen so von Hand positionieren, dass der Haken des Werkzeugs sich zwischen dem unteren Wulst und der Felge befindet (Abb. 37i).



- 14 - Den Hebel betätigen, um das feste Werkzeug in die korrekte Höhe zum Abnehmen des zweiten Wulstes zu bringen (Abb. 37l).



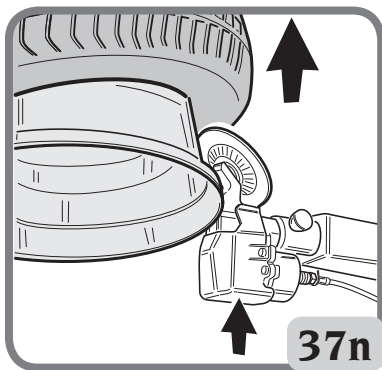
- 15 - Den Hebel betätigen und die untere Abdrückscheibe (Abb. 37m - 37n) bis auf 5 mm über dem oberen Felgenhorn nach oben verstellen.




- 16 - Das Pedal  drücken, um den selbstzentrierenden Spannteller zu drehen und



die Taste  drücken, um das Eindringen des unteren Abdrückers zu aktivieren.



- 17 - Falls erforderlich, mit der Steuerung  die untere Abdrückscheibe leicht anheben.

6.10. MONTAGE



ACHTUNG


Vor der Montage ist stets die korrekte Verbindung von Reifen/Felge bezüglich der Kompatibilität (schlauchloser Reifen für Schlauchlos-Felge bzw. Luftschlauchreifen für Luftschlauchfelge) und der geometrischen Daten (Aufspanndurchmesser, Querschnittbreite, Offset und Profiltyp des Felgenrands) zu überprüfen.

Zudem ist zu überprüfen, dass die Felgen keine Verformungen, ovale Befestigungsbohrungen, Verkrustungen oder Roststellen aufweisen und sich keine scharfen Grate an den Bohrungen des Ventils befinden.

Sicherstellen, dass sich der Reifen im einwandfreien Zustand befindet und keine Schäden aufweist.

- 1 - Sorgfältig die Flanken des Reifens über den gesamten Umfang des unteren und oberen Wulstes schmieren (Abb. 38).



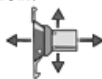
- 2 - Die Steuerung  betätigen, um die Scheibe aus dem Arbeitsbereich zu entfernen.


- 3 - Das Werkzeug ist bereits in der korrekten Höhe für die Montage des ersten Wulstes positioniert (Abb. 38B), den Reifen so von Hand ausrichten, dass das obere Felgenhorn über den unteren Wulst hinausragt und ins Felgenbett gleitet (Abb. 38a -38b).

- 4 - Den Bereich des Reifens mit dem unteren Wulst, der noch nicht in die Felge eingefügt ist, leicht gedrückt halten und den selbstzentrierenden Spannteller



drehen.



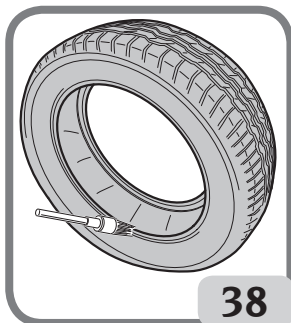
- 5 - Den Hebel  betätigen, um den Montagekopf in den oberen Arbeitsbereich für die Montage des oberen Wulstes zu bringen.

- 6 - Während des Verstellens die Taste

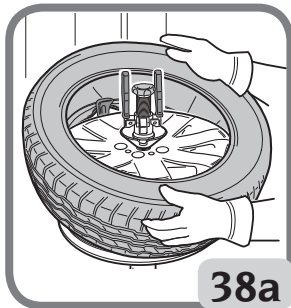


drücken, um das feste Werkzeug oder die Montagephase des oberen Wulstes zu konfigurieren (Abb. 38c).

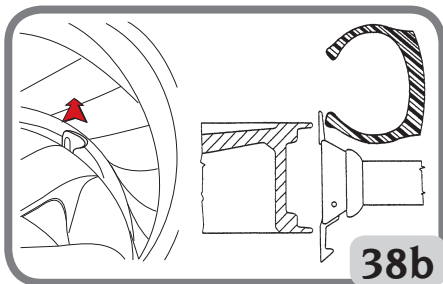
- 7 - Den Griff P (Abb. 38d) betätigen, um die obere Abdrückscheibe von Hand abzusenken.



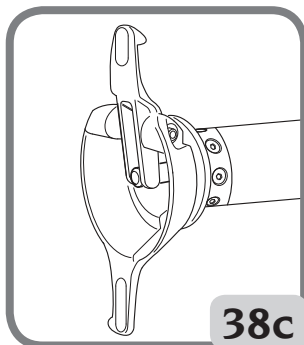
38



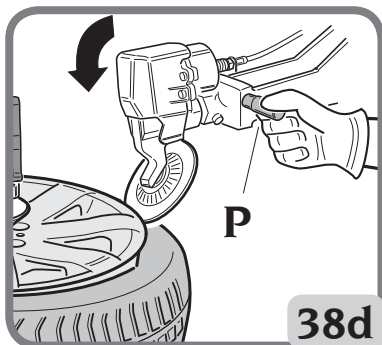
38a



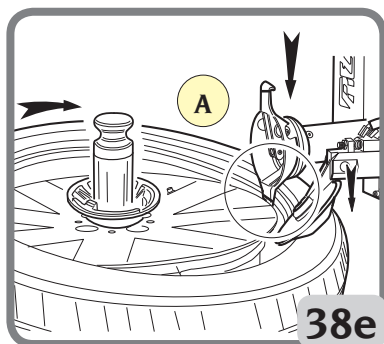
38b



38c



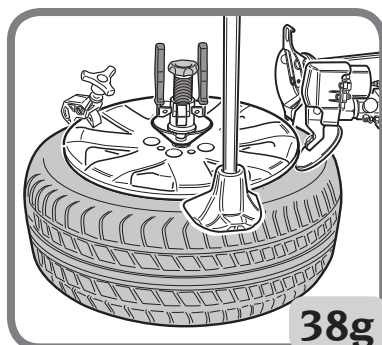
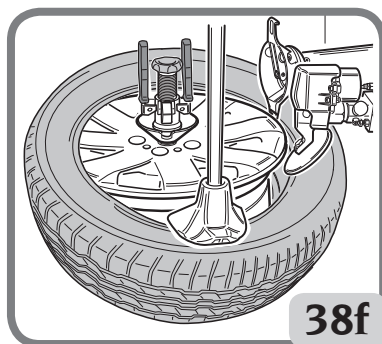
38d



8 - Den Hebel betätigen, das Werkzeug senken und den Reifen von Hand in Position bringen (Abb. 38e).

9 - Den Reifen unter das Felgenhorn drücken (Abb. 38e).

10- Den Wulstniederhalter (Abb. 38f) und falls erforderlich Wulstniederhalterzangen (Abb. 38g) auf dem Felgenhorn verwenden und sicherstellen, dass der obere Wulst sich im Felgenbett befindet.



ACHTUNG

Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Sicherstellen, dass der obere Wulst korrekt auf das Werkzeug geladen ist, bevor man die Montage vornimmt (Abb. 38G).

DE



11 - Das Pedal drücken, um die Drehung zu starten, bis der zweite Wulst montiert ist.

ACHTUNG

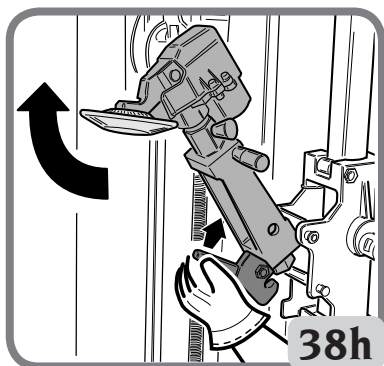
Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Sicherstellen, dass während der gesamten Montagephase der obere Wulst korrekt im Felgenbett eingefügt ist.

12 - Die Wulstniederhalterzangen oder den Wulstniederhalter entfernen.

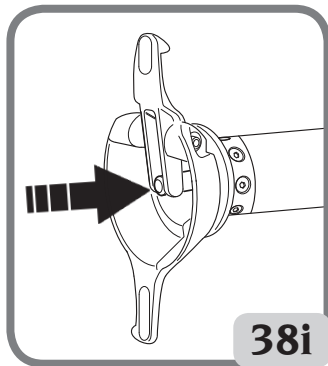


13 - Die Abdrücker wieder an das obere und untere Ende bringen





(Abb. 38h).

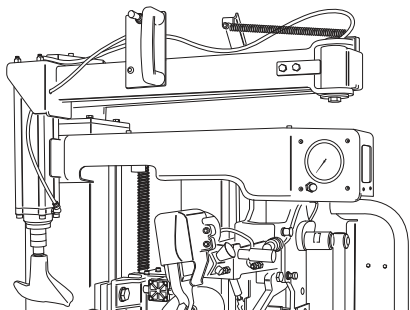


14 - Das feste Werkzeug  aus dem Arbeitsbereich entfernen (Abb. 38i).



ACHTUNG

Den Wulstniederhalter in die korrekte Ruheposition bringen, sodass er den Arbeitsbereich nicht stört.



6.11. ZUGELASSENE DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN

Für diesen Reifentyp, auf die Anweisungen des von WDK (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) herausgegebenen Handbuchs Bezug nehmen.

6.12. AUFBLASEN DES REIFENS

6.12.a. SICHERHEITSHINWEISE

	<div data-bbox="505 204 572 268"></div> <div data-bbox="591 212 815 260"><h1>GEFAHR</h1></div> <p>EXPLOSIONSGEFAHR Nie den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck überschreiten. Nie Reifen auf Felgen mit anderem Durchmesser montieren. Die Explosion des Reifens kann Personenverletzungen oder den Tod verursachen.</p>
---	--

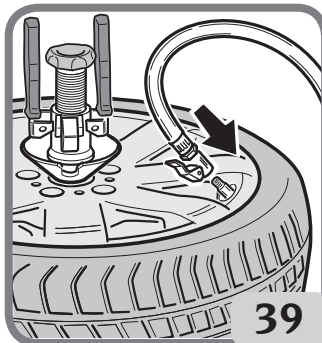
Überprüfen, dass der obere und untere Wulst sowie der Wulstsitz der Felge auf angemessene Weise mit einer entsprechenden Montagepaste geschmiert wurden.

Das Tragen von optisch neutralen Schutzbrillen und entsprechenden Sicherheitsschuhen wird empfohlen.

Beim Aufblasen die Felge auf dem selbstzentrierenden Spannteller festspannen.

Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde.

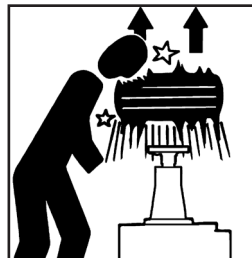
Den Aufpumpschlauch an das Ventil anschließen
Das Pedal drücken, um den Reifen zu füllen und die Wülste gegen die Felge zu drücken. Häufig anhalten, um den inneren Druck des Reifens am Manometer zu kontrollieren.



<div data-bbox="418 948 486 995"></div> <div data-bbox="486 956 670 995"><h1>ACHTUNG</h1></div> <p>Auf die Verletzungsmöglichkeiten achten. Die folgenden Anweisungen aufmerksam durchlesen, verstehen und beachten.</p>

DE

1. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
2. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser haben, werden als „nicht untereinander übereinstimmend“ betrachtet. Nicht versuchen, Reifen mit nicht übereinstimmenden Felgen zu montieren oder aufzupumpen. Zum Beispiel niemals einen 16"-Reifen auf eine 16,5"-Felge (oder umgekehrt) montieren. Das ist sehr gefährlich. Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen.
3. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller an dessen Seitenwand angegeben wird. Prüfen Sie sorgfältig, ob der Luftschlauch richtig in das Ventil eingeführt ist.



4. Sich beim Aufblasen des Reifens oder beim Einpressen der Wülste niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteile dem Reifen nähern.
Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung gegen Gefahren einer etwaigen Explosion von Reifen, Schläuchen oder Felgen.
5. Sich beim Aufblasen in einem angemessenen Abstand von der Reifenmontiermaschine aufhalten; sich nicht nähern.

! ACHTUNG



In dieser Arbeitsphase kann ein Geräuschpegel von 85dB(A) auftreten. Es wird daher empfohlen, einen Lärmschutz zu tragen.

! GEFAHR

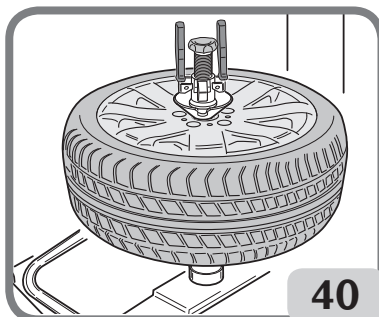
EXPLOSIONSGEFAHR: Der Bruch einer Felge oder das Platzen eines Reifens unter Druck kann eine Explosion verursachen, die das Rad zur Seite oder nach oben schleudert, dies mit einer solchen Kraft, dass schwere Verletzungen oder auch der Tod die Folge sein könnten!

Nie Reifen auf Felgen montieren, ohne die korrekte Übereinstimmung der Abmessungen (auf Felge und Reifen aufgedruckt) und das Vorhandensein von Defekten oder Beschädigungen zu überprüfen.

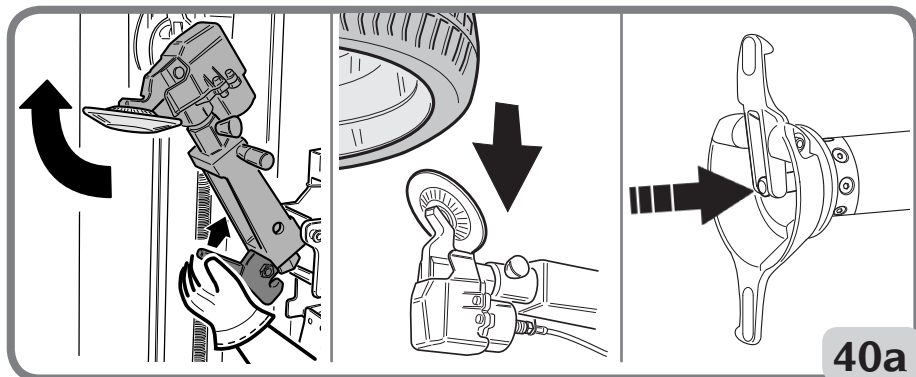
Diese Reifenmontiermaschine ist KEINE Sicherheitsvorrichtung und ermöglicht es nicht die Risiken und Schäden durch eine eventuelle Explosion zu vermeiden. Anderen Personen nicht gestatten, sich dem Arbeitsbereich zu nähern.

6.12.b. AUFBLASEN DER REIFEN

1. Sicherstellen, dass das Rad mit dem Zentriergriff fest auf der selbstzentrierenden Spannvorrichtung aufgespannt ist (Abb. 40).
2. Sicherstellen, dass der Montagekopf, die obere und untere Abdrückvorrichtung und die Wulstniederhalter sich nicht in der Nähe des Arbeitsbereichs befinden und dass sie möglichst



40



40a

in Ruheposition sind (siehe Abb. 40a).

3. Den Kern des Ventils entfernen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 40b).

4. Den Doyfe-Anschluss des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 40c).



5. Das Pedal drücken, um den Reifen stoßweise zu befüllen. Häufig den Druck am Manometer (1, Abb. 40d) kontrollieren, um sicherzustellen, dass dieser NIE den vom Hersteller des Reifens angegebenen Höchstdruck überschreitet. Der Reifen verbreitert sich und die Wülste gelangen in Position.

Falls erforderlich:

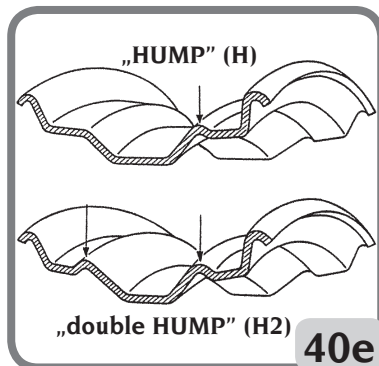
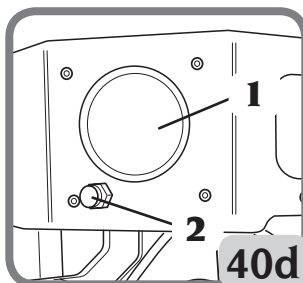
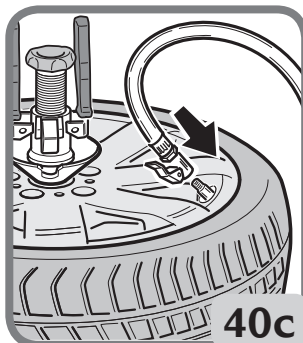
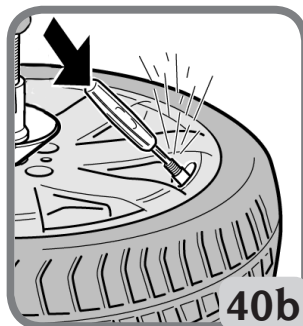
6. Weiter aufpumpen, bis zum Höchstwert von 3,5 bar, um den Reifen korrekt an der Felge zu positionieren. Während dieses Arbeitsgangs sollte man sich nicht ablenken lassen und ständig den Reifendruck am Manometer prüfen (1, Abb. 40d), um ein übermäßiges Aufblasen zu vermeiden. Das Aufblasen von schlauchlosen Reifen erfordert einen höheren Luftdurchsatz, damit die Wülste über den Felgen HUMP hinausragen - siehe die Profiltypen der Felgen für die Montage ohne Luftschlauch auf der Abb. 40e

7. Sicherstellen, dass die Wülste korrekt an der Felge eingedrückt sind; anderenfalls die Luft aus dem Reifen ablassen, ihn nach dem im entsprechenden Abschnitt beschriebenen Verfahren abdrücken, schmieren und den Reifen auf der Felge drehen lassen. Die oben beschriebene Montagephase wiederholen und die ausgeführte Montage erneut überprüfen.

8. Den internen Mechanismus des Ventils erneut einfügen.

9. Durch Drücken der Luftablastaste den Fülldruck auf den Betriebswert bringen (2, Abb. 40d).

10. Die Ventilkappe aufsetzen.

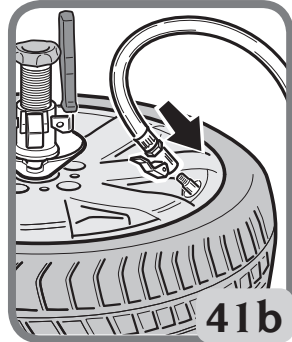
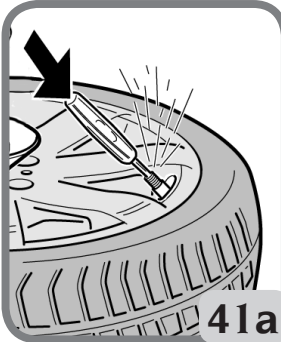
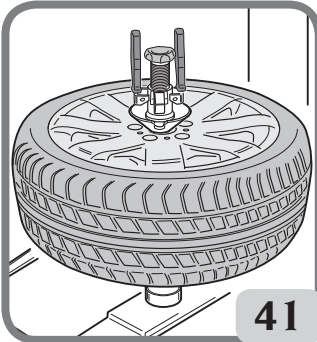


DE

6.12.c. SPEZIALVERFAHREN (TI-VERSION)

ACHTUNG

Bevor Sie mit den folgenden Arbeiten fortfahren, müssen Sie sicherstellen, dass sich an den Aufblasdüsen kein Schmutz, Staub oder andere Verunreinigungen befinden.



Sollte sich der Reifen beim Aufblasen aufgrund eines zu großen Abstandes zwischen Reifen und Felge nicht korrekt in der Felge positionieren, kann man anhand der Spannbacken des Sonderzubehörs TI (schnelles Einsetzen des Wulstes) einen Druckluftstrahl anwenden. Überprüfen, dass der obere und untere Wulst sowie der Wulstsitz der Felge auf angemessene Weise mit einer bewährten Montagepaste geschmiert wurden.


1. Sicherstellen, dass die Felge korrekt auf dem selbstzentrierenden Spannteller aufgespannt ist (Abb. 41).

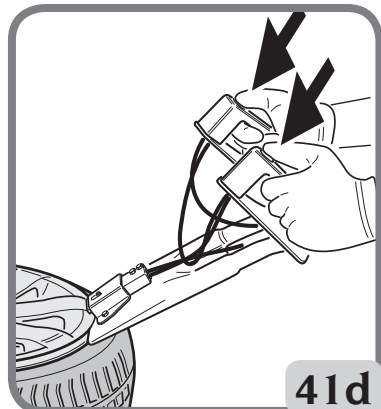
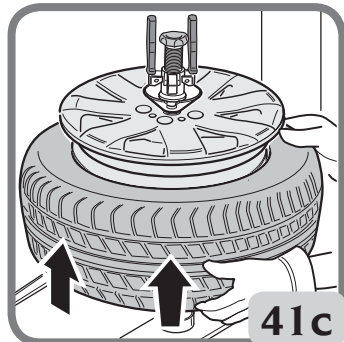
2. Den Kern des Ventils entfernen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 41a).

3. Den Doyfe-Anschluss des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (Abb. 41b).

4. Den Reifen etwas nach oben ziehen, um den Abstand zwischen dem oberen Wulst und der Felge zu verringern. (Abb. 41c).



5. Das Aufpump pedal  vollkommen drücken und gleichzeitig die 2 Tasten auf dem Zubehör drücken, um einen Hochdruckluftstrahl über die vier Düsen abzugeben, die die Positionierung der Reifenwülste erleichtern (Abb. 41d).



ACHTUNG

Zur Erhöhung der Wirkung der Aufblasdüsen den unteren Wulst von Hand schmieren und vor der Aktivierung der Aufblasdüsen anheben.

ACHTUNG

Für eine bessere Funktion des Tubeless-Aufpumpsystems muss der Leitungsdruck zwischen 8 und 10 bar liegen.

Den Reifen weiter mit dem Aufpumpschlauch aufpumpen. Das Aufblasen häufig unterbrechen und den Druck am Manometer prüfen.



ACHTUNG

Explosionsgefahr. Während der Phase des Aufziehens darf der vom Hersteller angegebene Maximaldruck, der auf der Reifenflanke angegeben ist, nicht überschritten werden.

Nach dem Wulsteindrücken den inneren Teil des Ventils wieder montieren, dann den Reifen bis zu dem vom Fahrzeughersteller angegebenen Druck aufpumpen.



ACHTUNG

Betreiben Sie die Düsen zum Aufpumpen nur bei der Montage des Reifens. Die Düsen nicht auf Personen richten.

Vor dem Trennen der Versorgung oder anderer pneumatischer Komponenten die pneumatische Anlage vollständig ablassen. Die Luft wird im Behälter für den Betrieb der Eindrückdüsen gespeichert.

DE



ACHTUNG

Die Luftdüsen erst aktivieren, nachdem man sichergestellt hat, dass die Vorrichtung fest in Position und die Felge korrekt eingespannt ist.



ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR. Keine Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser aufweisen (zum Beispiel 16,5"-Reifen und 16"-Felge) miteinander montieren.

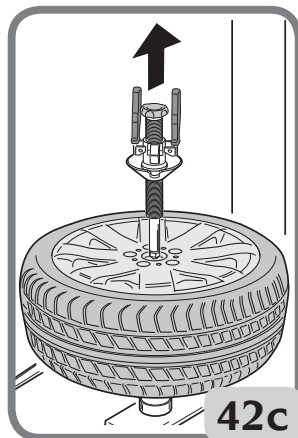
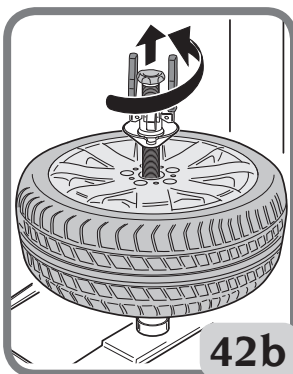
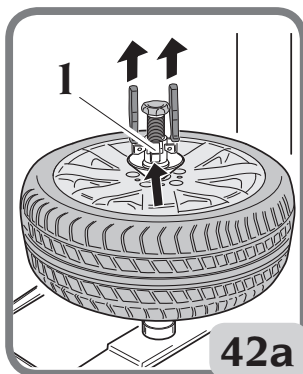
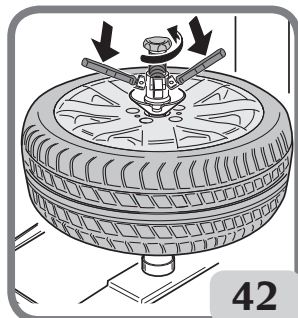
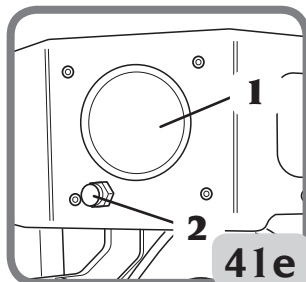
Sollte der Reifen zu stark aufgepumpt sein, kann die Luft abgelassen werden; hierzu auf den manuellen Luftablassknopf aus Messing unter dem Luftdruckmanometer („2“ - Abb. 41e) drücken.

Den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft lösen.

6.13 AUSSPANNEN DES RADS UND ABLADEN

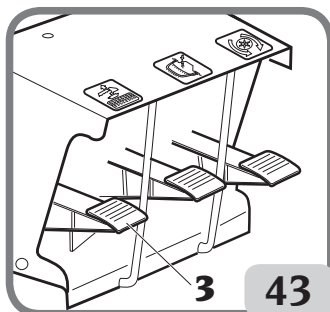
6.13.a. AUSSPANNEN DES RADS

- Durch Drehen der Griffe gegen den Uhrzeigersinn (Abb. 42) die Vorrichtung lockern.
- Die Feststeller „1“ drücken und den Zentrierkegel manuell von der Felge (Abb. 42a) entfernen.
- Die Einspannvorrichtung gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie von der selbstzentrierenden Spannvorrichtung (Abb. 42b) zu lösen.
- Die Vorrichtung von der Felge (Abb. 42c) abziehen.

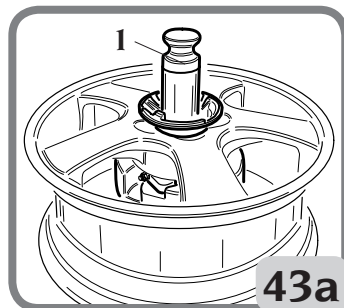


AUSSPANNEN DES RADS (VERSION „AUTOMATIC“)

- Das Pedal (3, Abb. 43) betätigen, um das Einspannsystem der selbstzentrierenden Spannvorrichtung zu lösen.



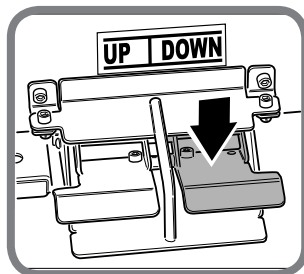
- Den Zentriergriff (1, Abb. 43a) entfernen.



6.13.b ABLADEN DES RADS

Das Pedal „DOWN“ drücken, um den Heber zu betätigen, dann das Rad abladen.

Hinweis: Während der Hebe- oder Senkphase des Rads warnt ein akustisches Signal den Benutzer über den laufenden Vorgang.



7. PROBLEMABHILFE

Im Falle einer Stromunterbrechung mit dem Demontage-/Montagewerkzeug in der Position zwischen Felge und Reifen, wie folgt vorgehen:

- Die Maschine wieder starten, ohne sie zurückzusetzen.
- Die Abdrücker in senkrechter Bewegung verwenden und so dem D/M-Werkzeug Platz schaffen, damit es sich vom Reifen lösen kann.

DE

7.1 LISTE DER AM DISPLAY ANGEZEIGTEN SIGNALE

- „E1“: **SIGNAL DER BEGRENZUNG DER X-ACHSE.**
WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE STROMAUFNAHME DES LINEARANTRIEBS EIN ZU HOHES NIVEAU ERREICHT.
Durch Umkehr der Steuerung verschwindet das Signal
- „E2“: **SIGNAL DER BEGRENZUNG DER Y-ACHSE.**
WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE STROMAUFNAHME DES MOTORS, DER DIE VERTIKALE TRANSFERBEWEGUNG DES MONTAGEKOPFS ERMÖGLICHT, EIN ZU HOHES NIVEAU ERREICHT.
Durch Umkehr der Steuerung verschwindet das Signal
- „E3“: **SIGNAL ALLGEMEINE UNTERSPPANNUNG DER MASCHINE.**
WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE NETZSPANNUNG FÜR DEN KORREKTEN BETRIEB DER MASCHINE UNZUREICHEND IST.
Die Maschine ausschalten und die Netzspannung überprüfen

„TOE“: SIGNAL „TIME-OUT-ENCODER“.

WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE PLATINE NACH DEM RÜCKSETZEN AUF 28 ZOLL ZWEI SEKUNDEN LANG KEINE SIGNALE VOM ENCODER ERHÄLT.

Es könnte erforderlich sein, das Stellglied, die Platine oder das Kabel des Encoders ersetzen zu müssen

„ENC“: SIGNAL „ENCODER“.

WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE PLATINE WÄHREND DER PHASE DES ZURÜCKSETZENS AUF 28 ZOLL KEINE SIGNALE VOM ENCODER ERHÄLT.

Es könnte erforderlich sein, das Stellglied, die Platine oder das Kabel des Encoders ersetzen zu müssen

IN DEN FÄLLEN „TOE“ UND „ENC“ GEHT DIE MASCHINE IN DIE MANUELLE BETRIEBSART ÜBER UND ERMÖGLICHT DIE TRANSFERBEWEGUNG DES RADTRÄGERS NUR, WENN MAN DIE TASTE ZUR ERHÖHUNG ODER MINDERUNG GEDRÜCKT HÄLT

Es könnte erforderlich sein, das Stellglied, die Platine oder das Kabel des Encoders ersetzen zu müssen

„EFC“: SIGNAL „FEHLER ENDSCHALTER“:

WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE MIKROENDSCHALTER DER ACHSEN X UND Y NICHT FUNKTIONIEREN.

Den Anschluss der Mikroendschalter und deren Unversehrtheit überprüfen

„ROT“: SIGNAL ENTGEGENGESETZTE DREHUNG:

WIRD ABGEGEBEN, WENN DIE KANÄLE DES ENCODERS VERKEHRT ANGESCHLOSSEN SIND, DIE ANSCHLÜSSE MÜSSEN UMGEKEHRT WERDEN.

Die Pole des Netzkabels des Encoders umstecken

ACHTUNG

Verletzungs- oder Todesgefahr

Das Handbuch „Ersatzteile“ autorisiert den Benutzer nicht, Eingriffe an der Maschine, mit Ausnahme der ausdrücklich in der Betriebsanleitung beschriebenen, durchzuführen, doch es versetzt ihn in die Lage, dem Aftersales-Service ausführliche Informationen zu liefern, um die Zeiten des Kundendienstes zu reduzieren.

8. WARTUNG

GEFAHR

Die Vorrichtungen mit dem hier gezeigten Gefahrenschild können selbst nach Trennen der Druckluftversorgung der Maschine noch unter Druck stehen.



ACHTUNG

Das Handbuch „Ersatzteile“ autorisiert den Benutzer nicht, Eingriffe an der Maschine, mit Ausnahme der ausdrücklich in der Betriebsanleitung beschriebenen, durchzuführen, doch es versetzt ihn in die Lage, dem Aftersales-Service ausführliche Informationen zu liefern, um die Zeiten des Kundendienstes zu reduzieren.



ACHTUNG

Keine Teile der Maschine abnehmen oder ändern (außer für Wartungszwecke).



ACHTUNG

Der voreingestellte Wert des Druckregelventils oder des Druckbegrenzungsventils darf nicht geändert werden. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Manipulationen an diesen Ventilen.



ACHTUNG

Bevor man Änderungen vornimmt oder Wartungsarbeiten ausführt, ist die Maschine von der Strom- und Druckluftversorgung zu trennen und sicherzustellen, dass alle beweglichen Teile entsprechend blockiert sind.



WARNUNG

Den Arbeitsbereich sauber halten. Zum Entfernen von Schmutz oder Rückständen an der Maschine dürfen auf keinen Fall Druckluft, Wasserstrahlen oder Lösungsmittel verwendet werden. Während der Reinigung so weit wie möglich vermeiden, Staub zu erzeugen bzw. aufzuwirbeln.

ACHTUNG

CORGI übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

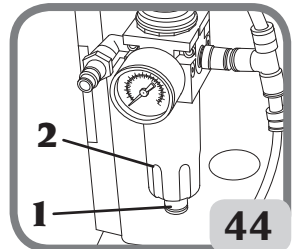
Planmäßige Wartung:

ACHTUNG

Die Maschine zeigt regelmäßig die Erinnerung an die durchzuführende Wartung an. Die Nichteinhaltung der Vorschriften könnte die korrekte Betriebsweise der Maschine verhindern.

- Überprüfung der Kondensatableitung der Filter-Regler-Einheit:

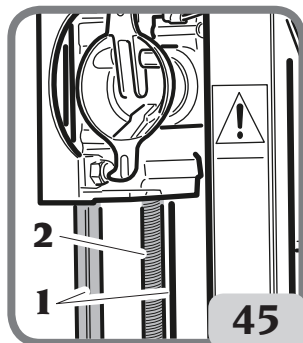
Die Wartungseinheit Filter-Regler verfügt über eine halbautomatische Kondensatableitung. Diese Vorrichtung greift jedes Mal automatisch ein, wenn die pneumatische Versorgung der Maschine unterbrochen wird. Das Kondenswasser von Hand ablassen (1, Abb. 44), wenn der Füllstand über den Füllstand 2 ansteigt, Abb. 44. Monatlich durchzuführen.



DE

- Die Schlittenführung des Montagekopfs (1, Abb. 45) reinigen und schmieren:

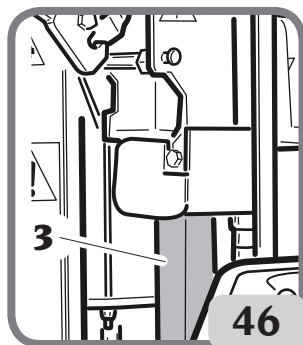
Mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen und mit Fett LIPLEX EP 2 oder gleichwertigem Fett schmieren.
Alle zwei Monate durchzuführen.



- Die Schraube für Transferbewegung der Montagekopfeinheit (2, Abb. 45) schmieren:

Mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen und mit Öl MOLYguard lube PTFE ISO 68 oder gleichwertigem Öl schmieren.

Alle drei Monate durchzuführen.



- Den Laufvierkant der Abdrücker (3, Abb. 46) reinigen und schmieren:

Mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen und mit Öl ROLOIL SUPERLUBRICANT synthetisches Gel mit PTFE oder gleichwertigem Gel schmieren.

Alle zwei Monate durchzuführen.

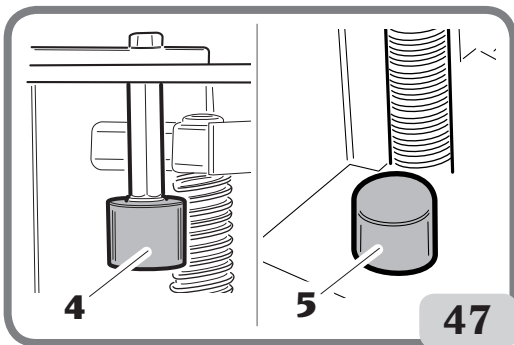


- Die Unversehrtheit der Anschlagpuffer des Werkzeugschlittens überprüfen (4-5, Abb. 47):

Sie dürfen nicht beschädigt oder dauerhaft verformt sein.

Anderenfalls den Kundendienst kontaktieren.

Alle sechs Monate durchzuführen.

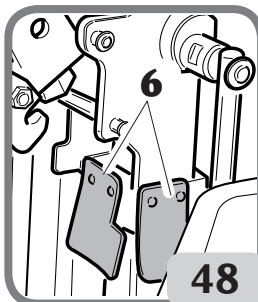


- Die Unversehrtheit der Schutzvorrichtungen aus Gummi auf den Abdrückern prüfen (6, Abb. 48):

Sie müssen vorhanden und dürfen nicht beschädigt oder dauerhaft verformt sein.

Anderenfalls den Kundendienst kontaktieren.

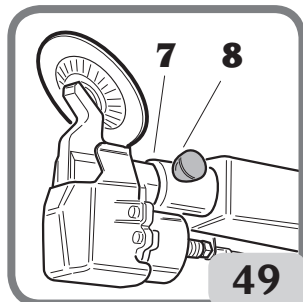
Alle drei Monate durchzuführen.



- Den Zapfen der unteren Abdrückvorrichtung (7, Abb. 49) und den Sperrstift der unteren Abdrückvorrichtung (8, Abb. 49) reinigen und schmieren:

Mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen und mit handelsüblichem Fett schmieren.

Monatlich durchzuführen.



- **Den Kundendienst kontaktieren, um Riemen und Gummipuffer prüfen zu lassen:**

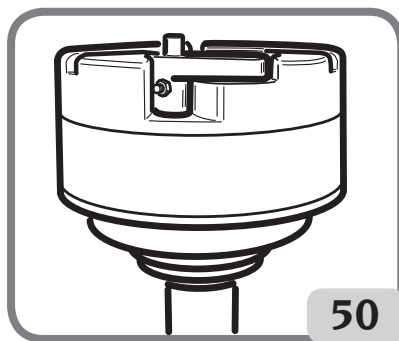
Regelmäßige Prüfung durch den Kundendienst.
Alle 7000 Räder durchzuführen.

- **Den oberen Rand der selbstzentrieren Vorrichtung (Abb. 50) reinigen:**

Den angesammelten Schmutz entfernen und mit umweltfreundlichen Lösungsmitteln reinigen.
Wöchentlich durchzuführen

- **Allgemeine Kontrolle der Maschine, Kundendienst kontaktieren:**

Regelmäßige allgemeine Prüfung durch den Kundendienst.
Jährlich durchzuführen.



9. INFORMATIONEN ZUR ENTSORGUNG DER MASCHINE

Bei eventueller Verschrottung der Maschine die elektrischen, elektronischen, Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen.

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

10. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ

Das nachfolgend beschriebene Entsorgungsverfahren betrifft ausschließlich Geräte, deren



Typenschild mit dem durchgestrichenen Abfallbehälter  versehen ist.

Diese Maschine kann umweltschädliche und gesundheitsschädigende Substanzen enthalten und muss demnach entsprechend entsorgt werden.

Nachstehend die für eine umweltgerechte Entsorgung dieser Substanzen und eine bessere Nutzung natürlicher Ressourcen erforderlichen Informationen.

Die elektrischen und elektronischen Bestandteile des Geräts dürfen nicht wie normaler Abfall entsorgt werden, sondern sind einem Wertstoffzentrum für die getrennte Abfallbehandlung zuzuführen. Das Symbol des durchgestrichenen Abfallbehälters, das am Produkt und auf dieser Seite angegeben wird, weist darauf hin, dass das Produkt nach Ablauf seiner Nutzdauer getrennt zu entsorgen ist.

Auf diese Weise wird verhindert, dass eine ungeeignete Behandlung der im Produkt enthaltenen Substanzen oder eine unsachgemäße Nutzung von Teilen des Produkts schädigende Auswirkungen auf die Umwelt und die menschliche Gesundheit hat. Zudem wird ein Beitrag zu Wiederverwertung, Recycling und Wiederverwendung zahlreicher Materialien, die in diesen Produkten enthalten sind, geleistet.

Zu diesem Zweck stellen die Hersteller und Vertriebsstellen der elektrischen und elektronischen Geräte entsprechende Sammel- und Entsorgungssysteme für diese Geräte zur Verfügung.

Am Ende der Nutzdauer des Produkts ist deshalb Ihr Vertragshändler zu kontaktieren, um ausführliche Informationen zu diesen Systemen zu erhalten. Beim Kauf dieses Produkts wird der Kunde ferner vom Vertragshändler darauf hingewiesen, dass ein altes, außer Betrieb genommenes Gerät des gleichen Typs und mit den gleichen Funktionen des neu gekauften Produkts kostenlos zurückgegeben werden kann.

Eine andere als die vorgeschriebene Entsorgung des Produkts ist verboten und wird nach den einschlägigen Gesetzen und Vorschriften des Landes, in dem das Produkt entsorgt wird, geahndet. Darüber hinaus sollten noch weitere, die Umwelt schützende Maßnahmen ergriffen werden: Recycling der internen und äußeren Verpackungsteile, mit denen das Produkt ausgeliefert wird, sowie umweltfreundliche Entsorgung verbrauchter Batterien (sofern im Produkt vorhanden). Mit Ihrer Hilfe kann die Menge der für die Herstellung von elektrischen und elektronischen Geräten eingesetzten natürlichen Ressourcen verringert, die Nutzung von Abfallstätten für die Entsorgung der betreffenden Materialien auf ein Minimum reduziert und die Lebensqualität verbessert werden, da die Belastung der Umwelt durch potenziell gefährliche Substanzen vermieden wird.

11. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUM ÖL

Entsorgung von Altöl

Altöl nicht in der Kanalisation, Stollen oder Wasserläufe entsorgen; stattdessen das Öl aufnehmen und an die zur Sammlung zugelassenen Betriebe liefern.

Vergießen oder Verlust von Öl

Verschüttetes Produkt mit Erde, Sand oder anderem saugfähigem Material eindämmen.

Den verschmutzten Bereich mit Lösungsmitteln entfetten, dabei darauf achten, die Ausdünstungen abzulassen. Die Rückstände des Reinigungsmaterials müssen gemäß den gesetzlichen Vorschriften entsorgt werden.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung von Öl

- Den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Die Bildung oder Verbreitung von Ölnebel in die Atmosphäre vermeiden.
- Die folgenden grundlegenden Hygienemaßnahmen anwenden:
 - Ölspritzer vermeiden (geeignete Kleidung tragen, Maschinen mit Schutzabschirmungen versehen);
 - häufiges Waschen mit Seife und Wasser- dazu keine hautreizenden oder Lösungsmittel verwenden, die den Talgschutz der Haut entfernen;
 - die Hände nicht mit verschmutzten oder verschmierten Lappen trocknen;
 - die Kleidung bei stärkerer Verschmutzung und auf jeden Fall bei Arbeitsende wechseln;
 - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Außerdem folgende Vorsichts- und Schutzmaßnahmen anwenden:
 - mineralölbeständige Handschuhe mit Fütterung;
 - Schutzbrille gegen Ölspritzer;
 - mineralölbeständige Schürzen;
 - Schutzabschirmungen gegen Spritzer.

Mineralöl: Erste-Hilfe-Anweisungen

- Verschlucken: Sich an einen Arzt wenden und die Eigenschaften der verschluckten Ölsorte angeben.
- Einatmung: Bei Aussetzen gegenüber hohen Konzentrationen von Dämpfen oder Nebeln die betroffene Person an die frische Luft bringen und dann einen Arzt aufsuchen.
- Augen: Mit reichlich Wasser spülen und so schnell wie möglich einen Arzt aufsuchen.

- Haut: Mit Wasser und Seife waschen.

12. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUR SCHMIERFLÜSSIGKEIT FÜR REIFEN

Entsorgung von Altöl

Die Schmierflüssigkeit nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

Ausgießen oder Verluste von Schmierflüssigkeit

Vermeiden, dass die Verluste des Produkts sich ausbreiten, indem man aufsaugendes, nicht brennbares Material verwendet, wie Erde, Sand, Vermiculit, Diatomit.

Den verschmutzten Bereich möglichst mit einem Reinigungsmittel säubern, keine Lösungsmittel verwenden.

Vorsichtsmaßnahmen bei der Verwendung der Schmierflüssigkeit für Reifen

- Spritzer oder den Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Spritzer oder den Kontakt mit den Augen vermeiden.
- Nicht einatmen.
- Die folgenden grundlegenden Hygienemaßnahmen anwenden:
 - die Haut und die Augen vor den Spritzern von Schmierflüssigkeit schützen (mit geeigneten Handschuhen und Brille);
 - bei Kontakt mit der Haut, sofort mit reichlich Wasser abspülen;
 - bei Kontakt mit den Augen, sofort mit reichlich Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen;
 - bei Verschlucken einen Arzt aufsuchen und das Etikett vorzeigen;
 - die Hände nicht mit schmutzigen Tüchern abtrocknen;
 - die Kleidung bei stärkerer Verschmutzung durch Schmierflüssigkeit wechseln;
 - nicht rauchen oder essen, wenn die Hände mit Schmierflüssigkeit verschmutzt sind.

13. BRANDSCHUTZMITTEL

Zur Wahl des geeigneten Feuerlöschers ist nachstehende Tabelle zu konsultieren:

	Trockene Materialien	Entflammbare Flüssigkeiten	Elektrische Geräte
Wasser	JA	NEIN	NEIN
Schaum	JA	JA	NEIN
Pulver	JA*	JA	JA
CO ₂	JA*	JA	JA

JA* *In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes.*



WARNUNG

Die Hinweise dieser Übersicht haben allgemeinen Charakter und dienen nur als Leitfaden für die Benutzer. Die Einsatzmöglichkeit des jeweiligen Feuerlöschers ist beim Hersteller zu erfragen.

DE

14. GLOSSAR

Reifen

Ein Reifen besteht aus: **I-dem Reifen**, **II- der Felge** (Rad), **III-dem Luftschlauch** (bei Reifen mit Schlauch), **IV-komprimierter Luft**.

Der Reifen muss:

- der die Last tragen,
- die Übertragung der Motorleistung sicherstellen,
- das Fahrzeug steuern,
- zur Haftung auf der Straße und zum Bremsen beitragen,
- zur Aufhängung des Fahrzeugs beitragen.

I - Reifen Der eigentliche Reifen ist der wichtigste Teil der Einheit, der mit der Straße in Kontakt kommt und wird daher so entwickelt, um den inneren Luftdruck sowie alle sonstigen vom Gebrauch herrührenden Belastungen standzuhalten.

Der Reifenquerschnitt zeigt die verschiedenen Teile, aus denen sich der Reifen zusammensetzt.

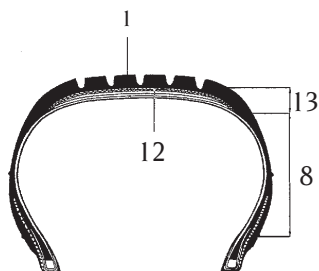
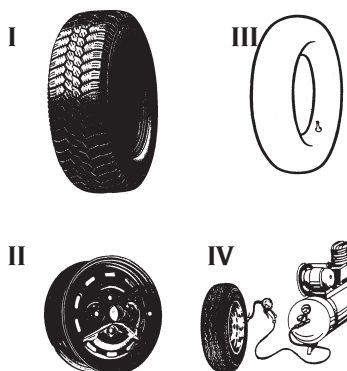
1 - Reifenlauffläche. Der Teil, das beim Rollen des Reifens mit der Straße in Berührung kommt. Enthält eine Gummimischung und ein geeignetes „Muster“, um eine gute Abriebfestigkeit und Haftung bei trockenen und nassen Bedingungen sowie einen ruhigen Lauf zu gewährleisten.

2 - Rippe oder Verstärkung. Ist eine Einlage aus Metall oder Textilgewebe, die an der Außenseite der Wulst angebracht ist, um die Lagen der Karkasse vor dem Verrutschen gegen den Rand zu schützen.

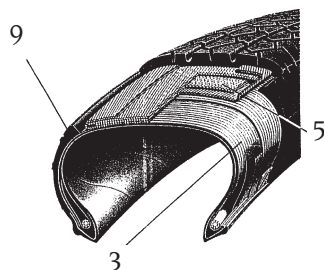
3 - Karkasse. Bildet die widerstandsfähige Struktur und besteht aus einer oder mehreren Schichten gummierter Lagen. Die Anordnung der Lagen, die die Karkasse bilden, gibt der Struktur der Abdeckung ihren Namen. Folgende Strukturen lassen sich dabei unterscheiden werden:

Konventionell: Die Lagen sind geneigt und so angeordnet, dass sich die Fäden einer Lage sich mit denen der angrenzenden Lage überschneiden. Die Lauffläche, die der Teil des Reifens ist, der mit dem Boden in Berührung kommt und ist mit den Seitenwänden verbunden, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand während des Abrollens auf die Lauffläche übertragen werden.

Radial Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Fäden.



Eine radiale Karkasse ist ziemlich instabil. Um die Lauffläche zu stabilisieren und falsche Laufflächenbewegungen im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, werden die Karkasse und die Dicke unter der Lauffläche mit einer ringförmigen Struktur verstärkt, die allgemein als Gürtel bezeichnet wird. Die Lauffläche und Seitenwand arbeiten mit unterschiedlicher Steifigkeit und unabhängig voneinander, so dass die Biegebewegungen der Seitenwand beim Abrollen nicht auf die Lauffläche übertragen werden.

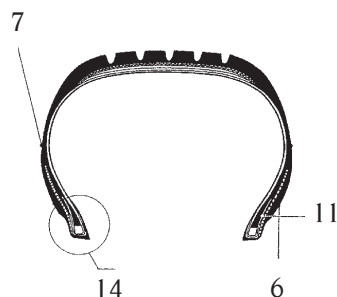


4 - *Stahlseilkern* Hierbei handelt es sich um einen Metallring mit verschiedenen Stahldrähten. Die Karkassenlagen werden am Wulstkern verankert.

5 - *Gürtel*. Ist eine nicht dehnbare Umfangsstruktur aus Kreuzlagen in sehr niedrigen Winkeln, die unter der Lauffläche positioniert sind, um die Karkasse im Abformbereich zu stabilisieren.

6 - *Zentrierlinie*. Dies ist eine kleine Markierung, die den Umfang des oberen Teils des Wulstes angibt und als Bezug dient, um nach der Montage die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge zu überprüfen.

7 - *Scheuerleiste*. Ist ein umlaufendes Relief, das im Bereich der Flanke angebracht ist, die dem zufälligen Anstreifen am meisten ausgesetzt ist.

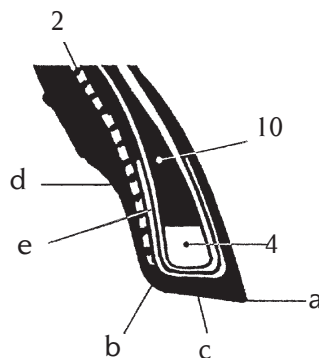


8 - *Seitengummi*. Der Bereich zwischen der Schulter und der Zentrierlinie. Besteht aus einer Gummischicht mit unterschiedlicher Dicke, die die Karkassenlagen vor einem Seitenaufprall schützt.

9 - *Liner/Innenschicht* Hierbei handelt es sich um eine luftundurchlässige, vulkanisierte Gummischicht im Inneren der schlauchlosen Reifen.

10 - *Filling/Kernreiter* Ein normalerweise dreieckiges Gummiprofil über dem Stahlseilkern; ergewährleistet die Steifigkeit des Wulstes und bewirkt einen allmählichen Ausgleich der durch den Wulstkern verursachten plötzlichen Dickenabweichung.

11 - *Wulstumlage*. Ist die Lende der Karkassenlage, die um den Wulstkern gewickelt und gegen die Karkasse gelegt ist, um die Lage zu verankern und ein Herausrutschen zu verhindern.



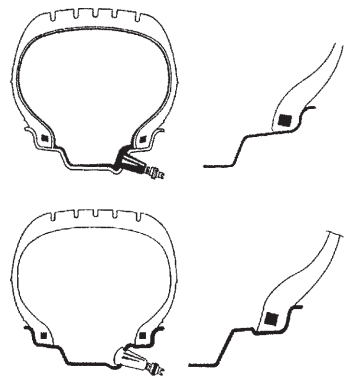
12 - *Unterbau oder Fuß*. Ist die innere Schicht der Lauffläche, die mit dem Gürtel oder, wenn der Gürtel nicht vorhanden ist (herkömmliche Reifen), mit der letzten Lage der Karkasse in Berührung kommt.

13 - *Felgenhorn* Ist der äußerste Teil der Reifenlauffläche, zwischen dem Winkel und dem Beginn der Flanke.

14 - *Wulst*. Es ist der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Spitze der Wulst (a) ist die interne Ecke. Der Sporn (b) ist der innerste Teil des Wulstes. Der Sockel (c) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Aussparung (d) ist der konkave Teil, auf das Felgenhorn aufliegt.

Reifen mit Luftkammer - Tube type. Da ein Reifen über einen längeren Zeitraum Druckluft enthalten muss, wird eine Luftkammer verwendet. Das Ventil zum Einsetzen, Abdichten, Regeln und Wiederherstellen der unter Druck stehenden Luft ist in diesem Fall in die Kammer selbst integriert.

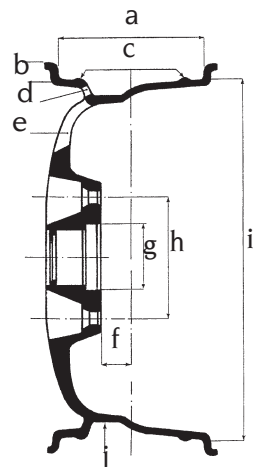
Reifen ohne Luftkammer - Tubeless. Tubeless-Reifen bestehen aus einem Reifen mit einer inneren Seitenwand, die mit einer dünnen Schicht aus wasserdichtem Spezialgummi, genannt *Liner*. Dadurch wird die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen Druckluft gewährleistet. Dieser Reifentyp muss auf speziellen Felgen montiert werden, auf denen das Ventil befestigt ist.



II - Felge (Rad). Die Felge ist das starre Metallelement, das die Fahrzeugnabe und den Reifen fest, aber nicht dauerhaft verbindet.

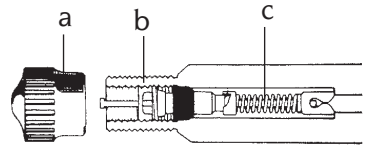
Felgenprofil. Das Felgenprofil ist die Form des Abschnitts, der mit dem Reifen in Berührung kommt. Es wird mit verschiedenen geometrischen Formen hergestellt, die zur Gewährleistung folgender Faktoren dienen: Einfachheit der Montage des Reifens (Wulsteinführung in das Felgenbett); Sicherheit bei der Fahrt, im Hinblick auf die Wulstverankerung in seinem Sitz.

Anhand eines Felgenquerschnitts lassen sich deren verschiedene Teile erkennen: a) die Felgenbreite - b) die Höhe des Felgenhorns - Tubeless-Verankerungen (HUMP) - d) das Ventilloch - e) die Lüftungsöffnung - f) der Versatz - g) der Durchmesser des zentralen Lochs - h) der Abstand des zentralen Lochs - i) der Aufziedurchmesser - j) das Felgenbett.



III - Luftschlauch (Schlauchreifen). Der Luftschlauch ist eine geschlossene Gummistruktur mit einem Ventil, das Druckluft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Aufblasen/Ablassen und die Abdichtung der unter Druckstehenden Luft in einem Innenschlauch (bzw. bei Tubeless einer Abdeckung) ermöglicht. Besteht aus drei Teilen: der Ventilkappe (a) (zum Schutz des inneren Mechanismus vor Staub und zur Gewährleistung der Luftabdichtung), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Aufpumpsystem. Aufblassystem, das das Aufpumpen von schlauchlosen Reifen erleichtert.

Wulsteindrücken. Dieser Vorgang erfolgt während der Aufblasphase und garantiert eine perfekte Zentrierung zwischen Wulst und Felge.

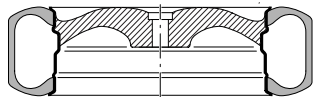
Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug ist für die Montage des oberen Wulstes vorgesehen. Ist so positioniert, dass sie in das Felgenhorn eingreift und den oberen Wulst des Reifens im Felgenbett hält. Allgemein für die Montage von Niederquerschnittsreifen verwendet.

Ablassregler. Anschluss, über den der Luftdurchlass eingestellt werden kann.

Abdrücken. Vorgang, bei dem der Wulst vom Felgenhorn gelöst werden kann.

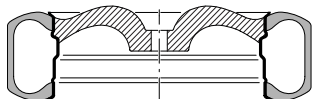
DE

TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND EINSpanNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP



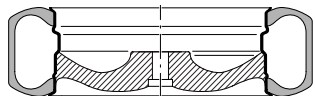
A

Standardfelge



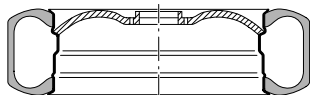
B

Felge mit eingelassener Öffnung



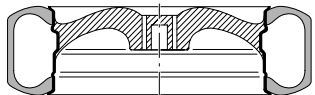
C

Felge mit umgekehrtem Felgenbett



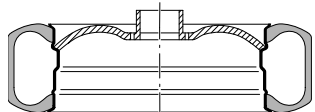
D

Felge für Lieferwagen



E

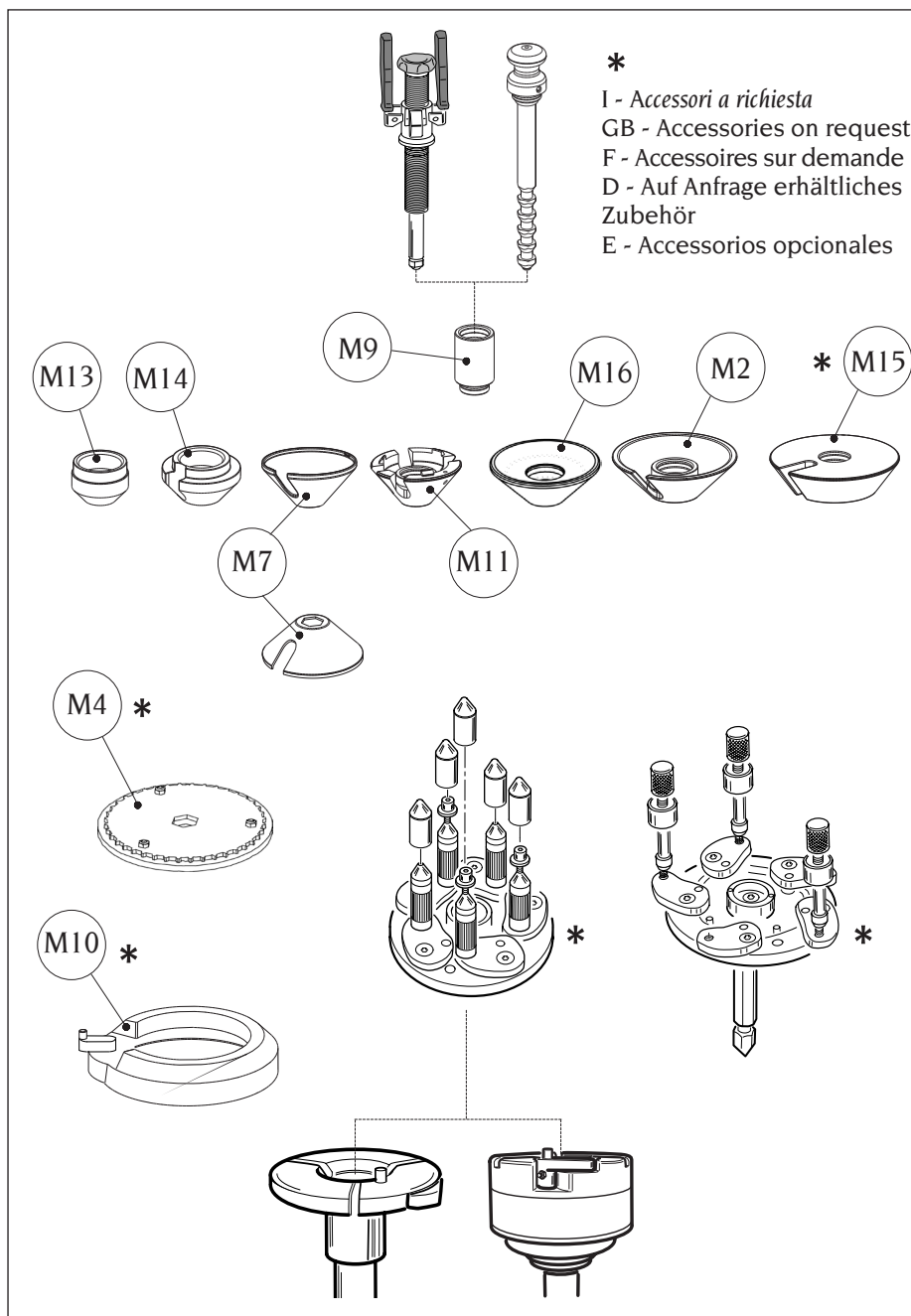
Felge ohne zentrales Loch



F

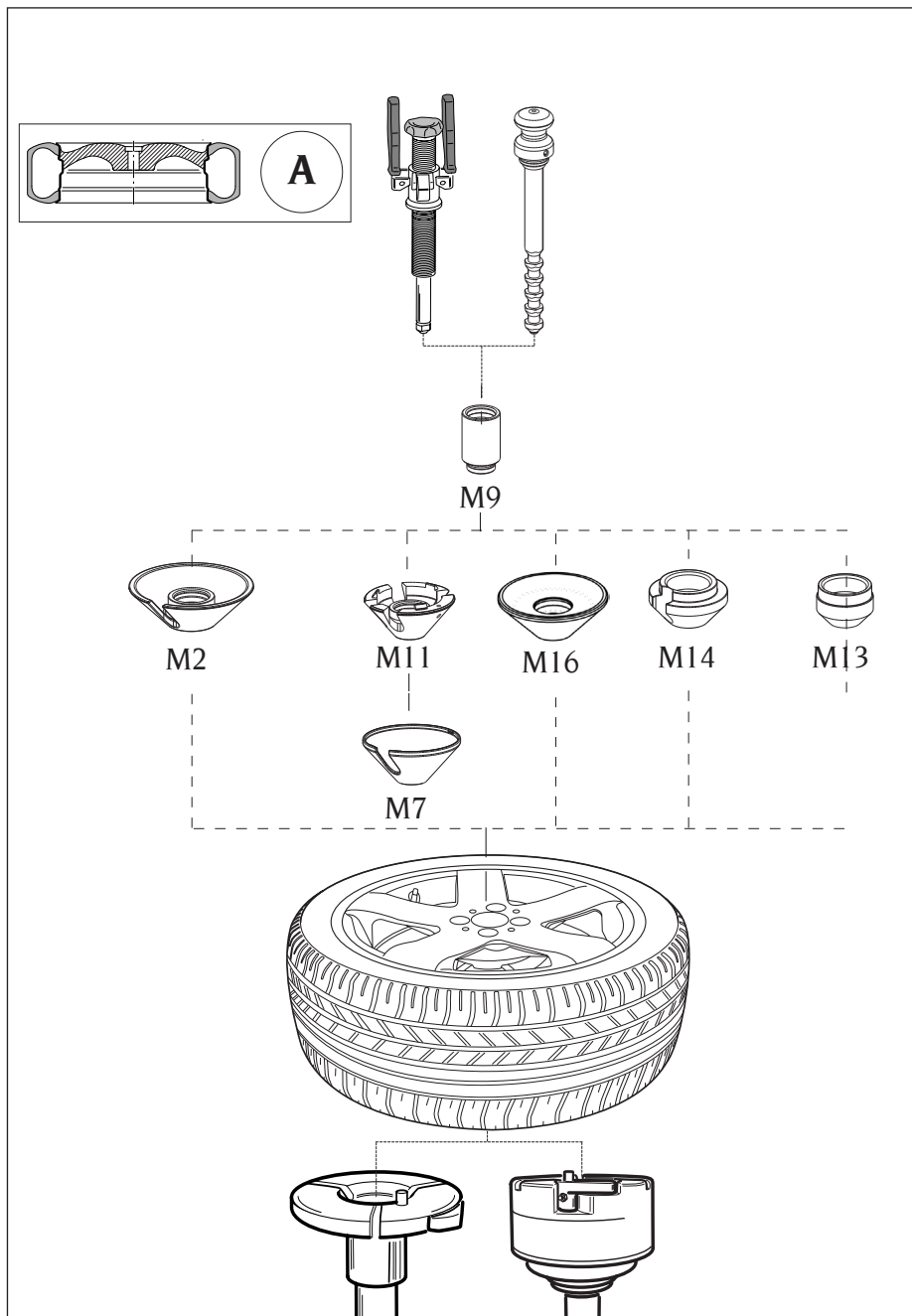
Felge mit zentralem Loch

BEFESTIGUNGSZUBEHÖR

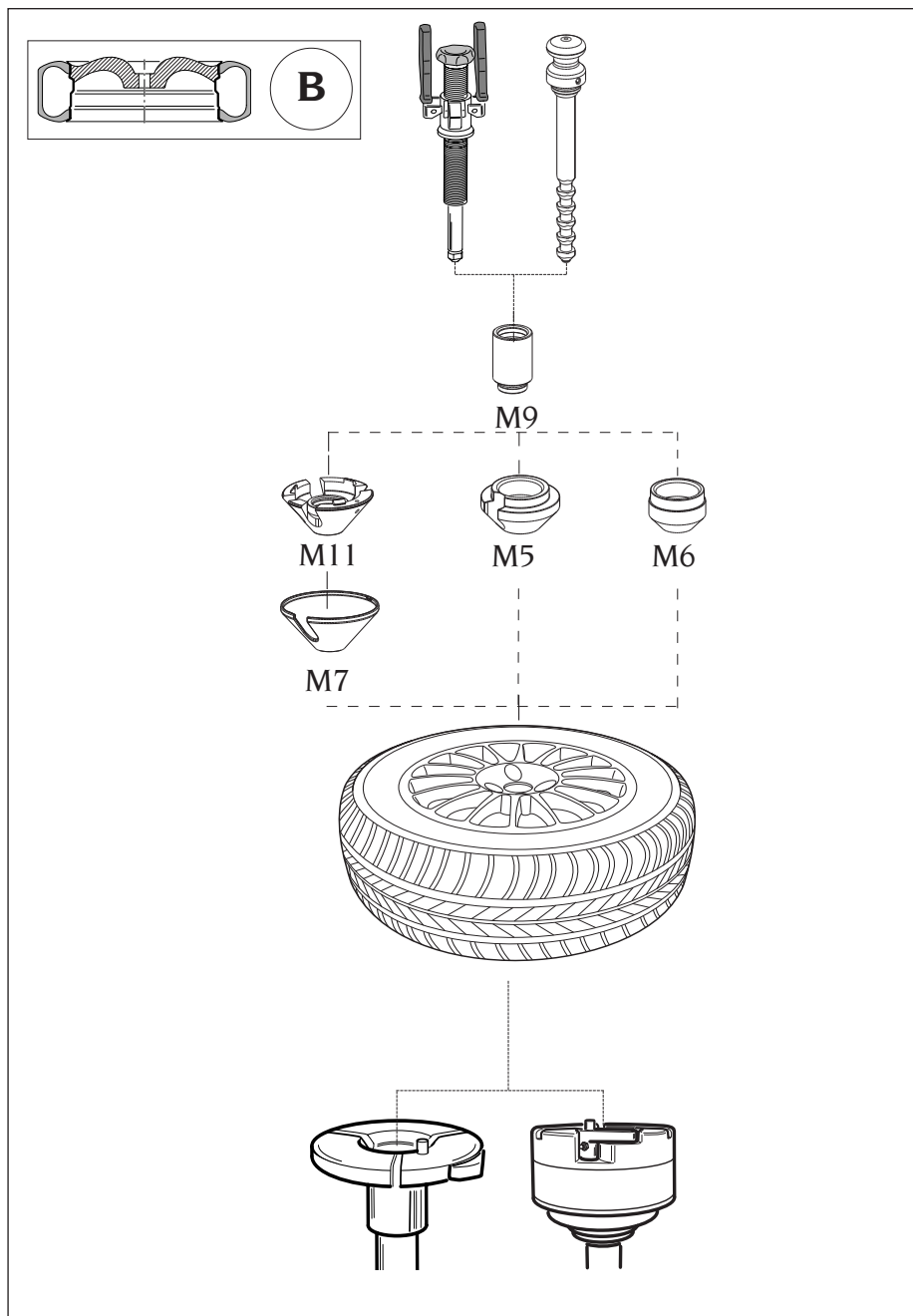


DE

STANDARDFELGE

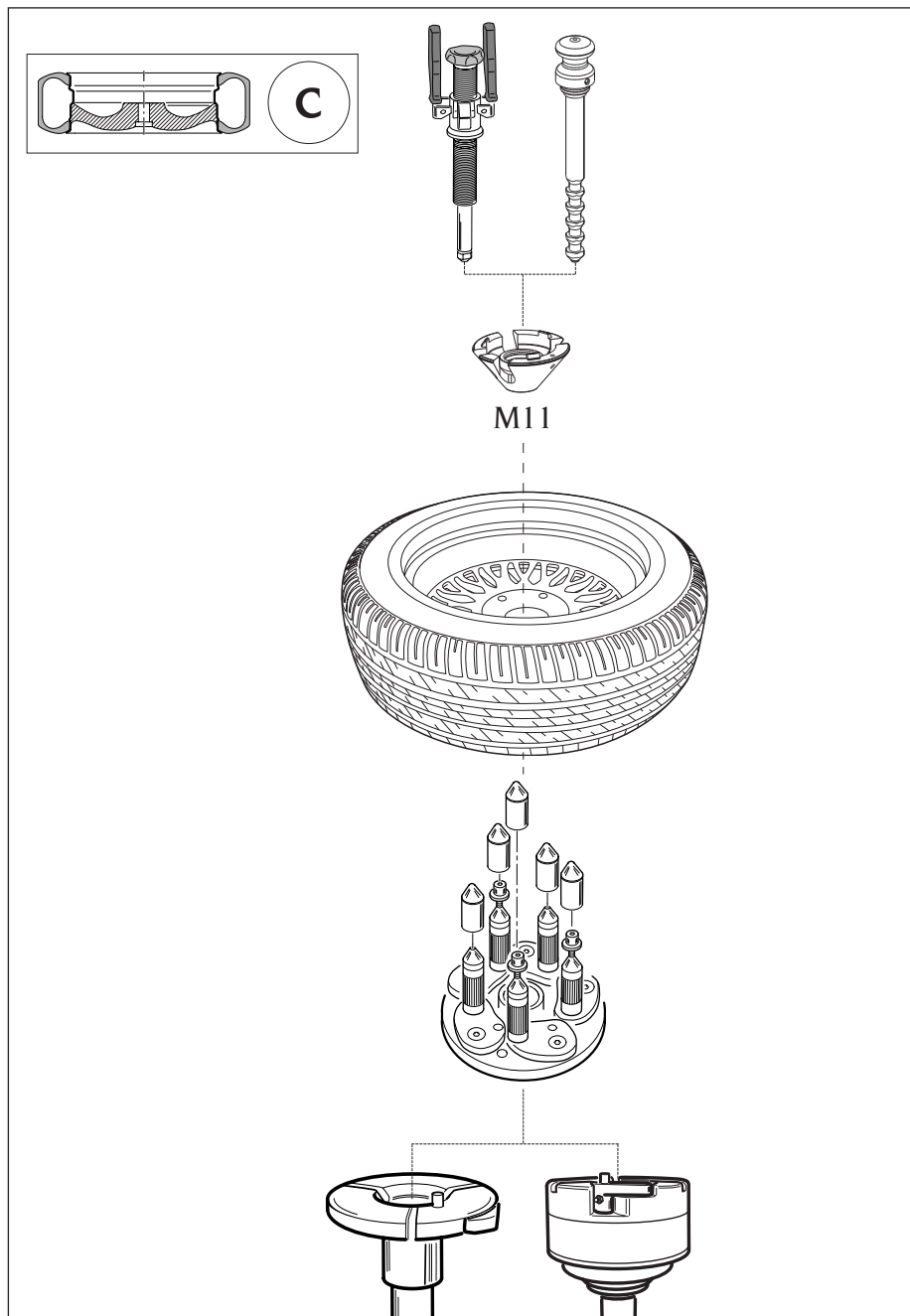


FELGE MIT EINGELASSENER ÖFFNUNG

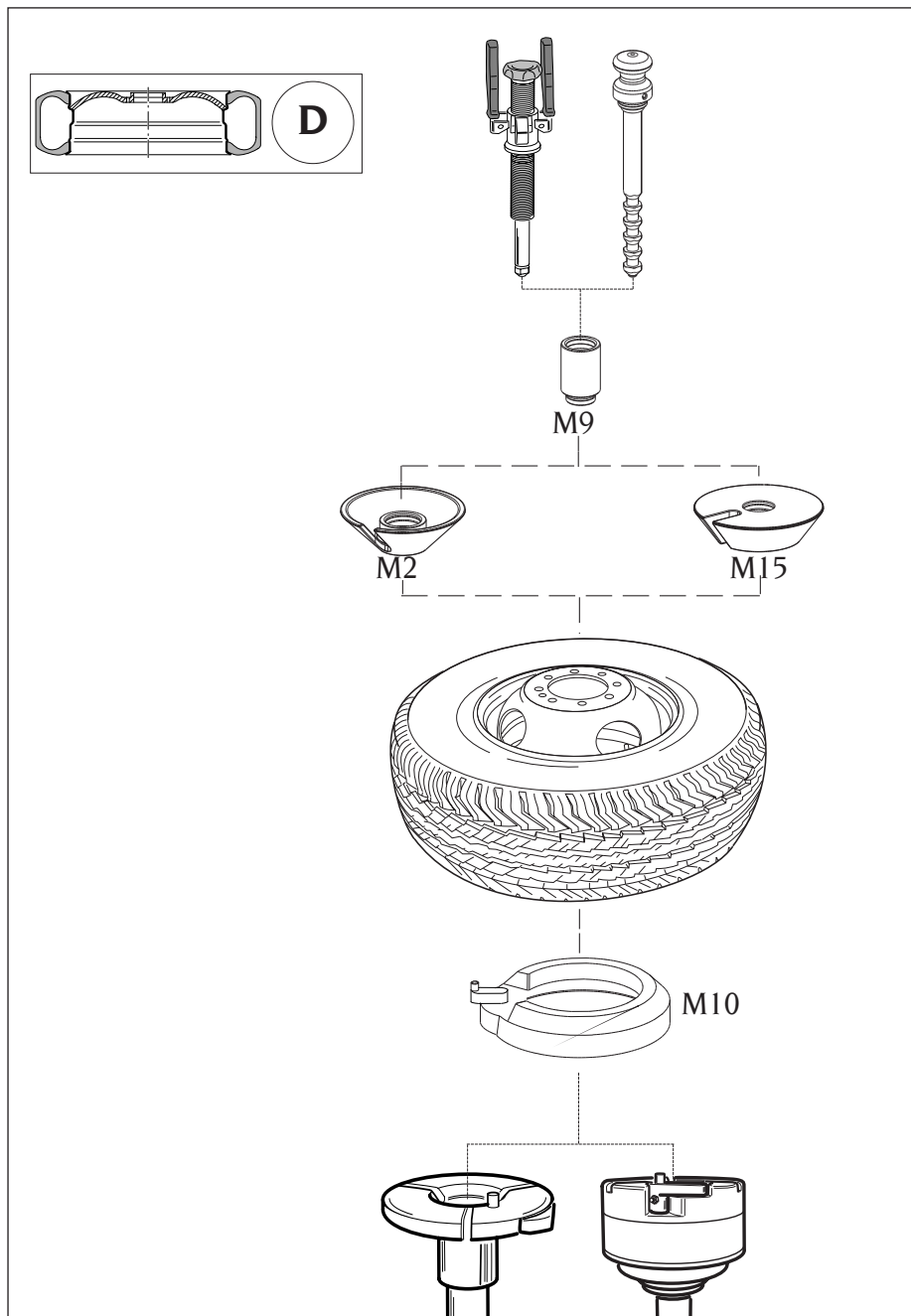


DE

FELGE MIT UMGEKEHRTEM FELGENBETT

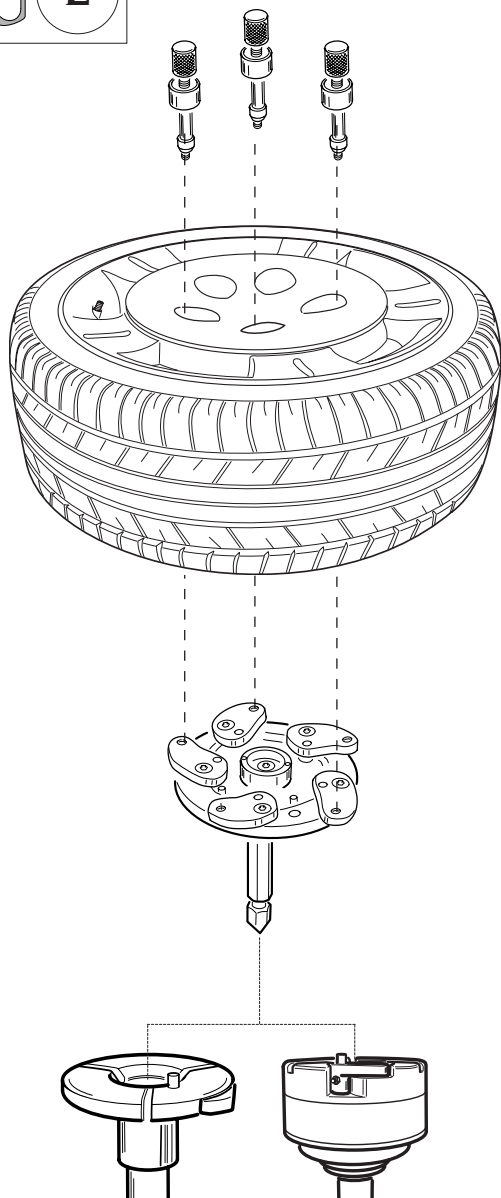
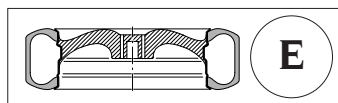


FELGE FÜR LIEFERWAGEN

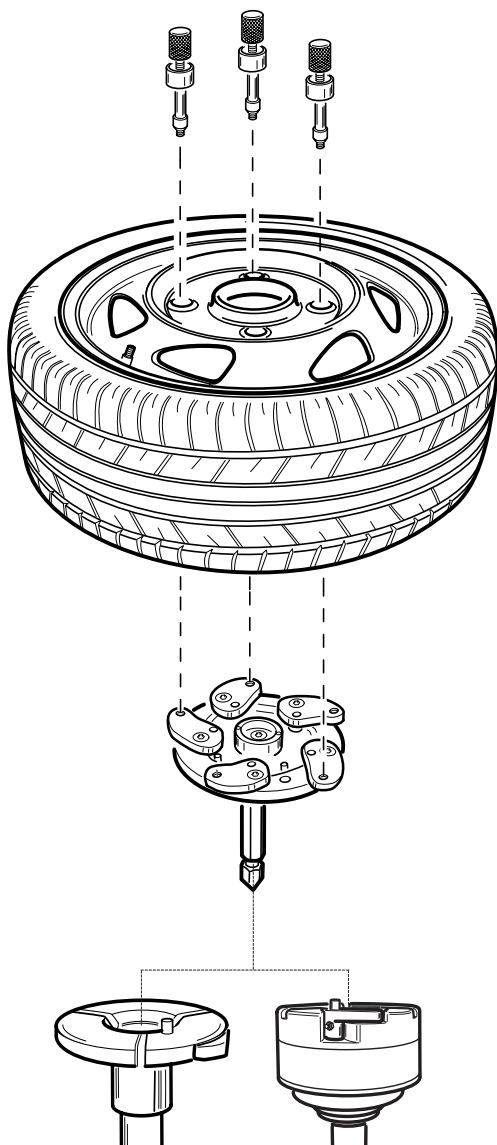
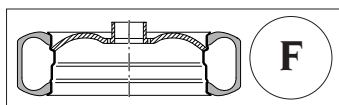


DE

FELGE OHNE ZENTRALES LOCH



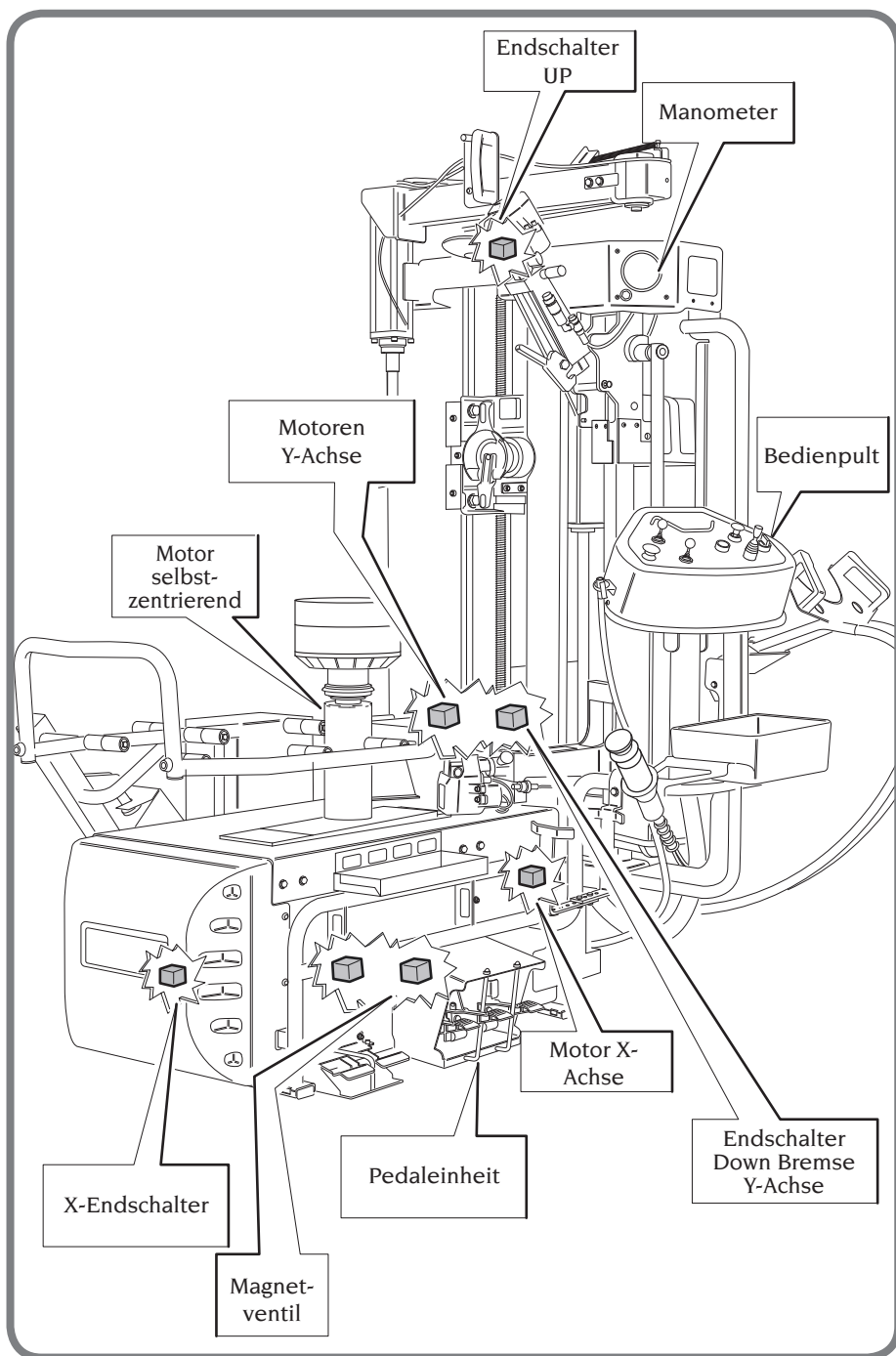
FELGE MIT ZENTRALEM LOCH



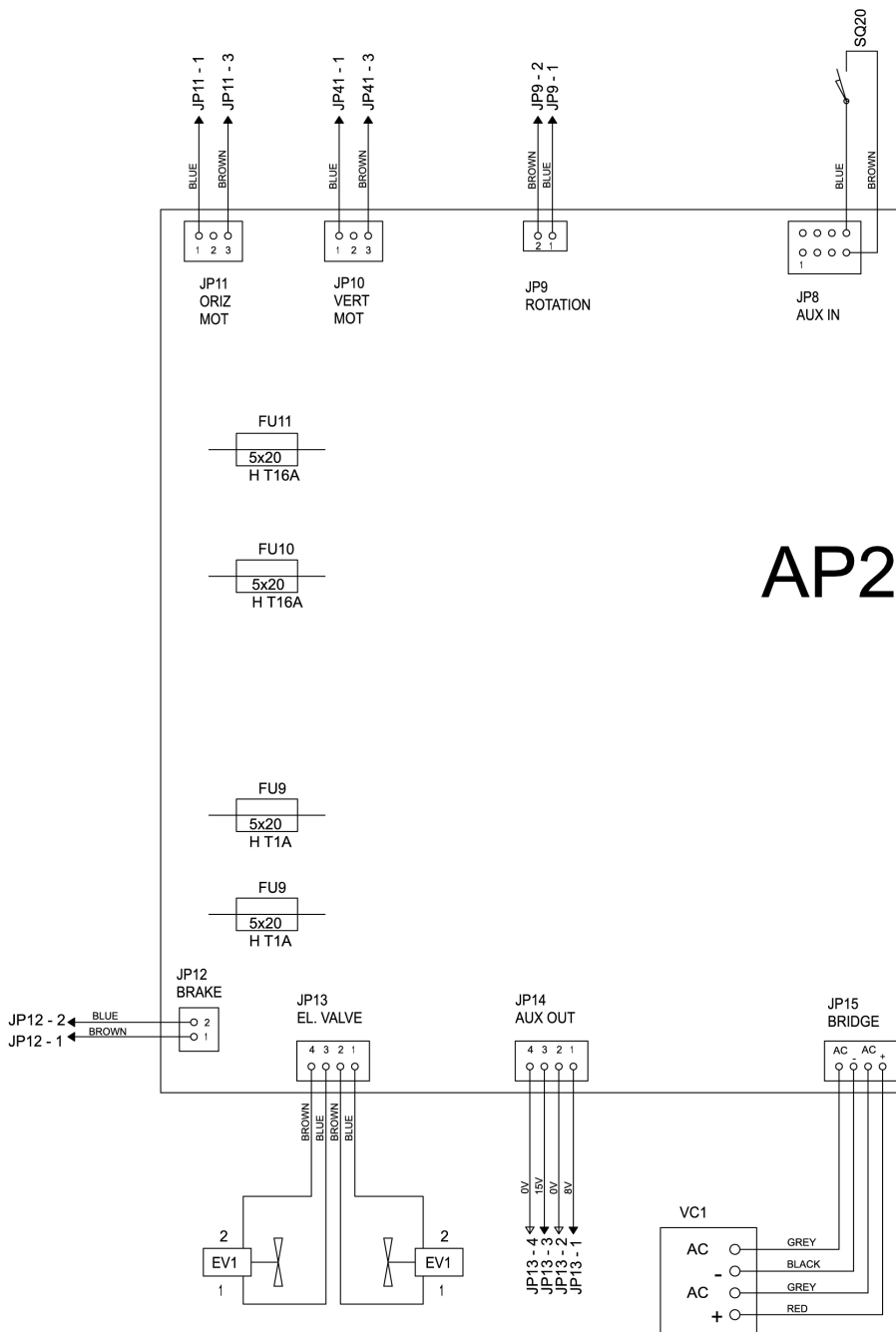
DE

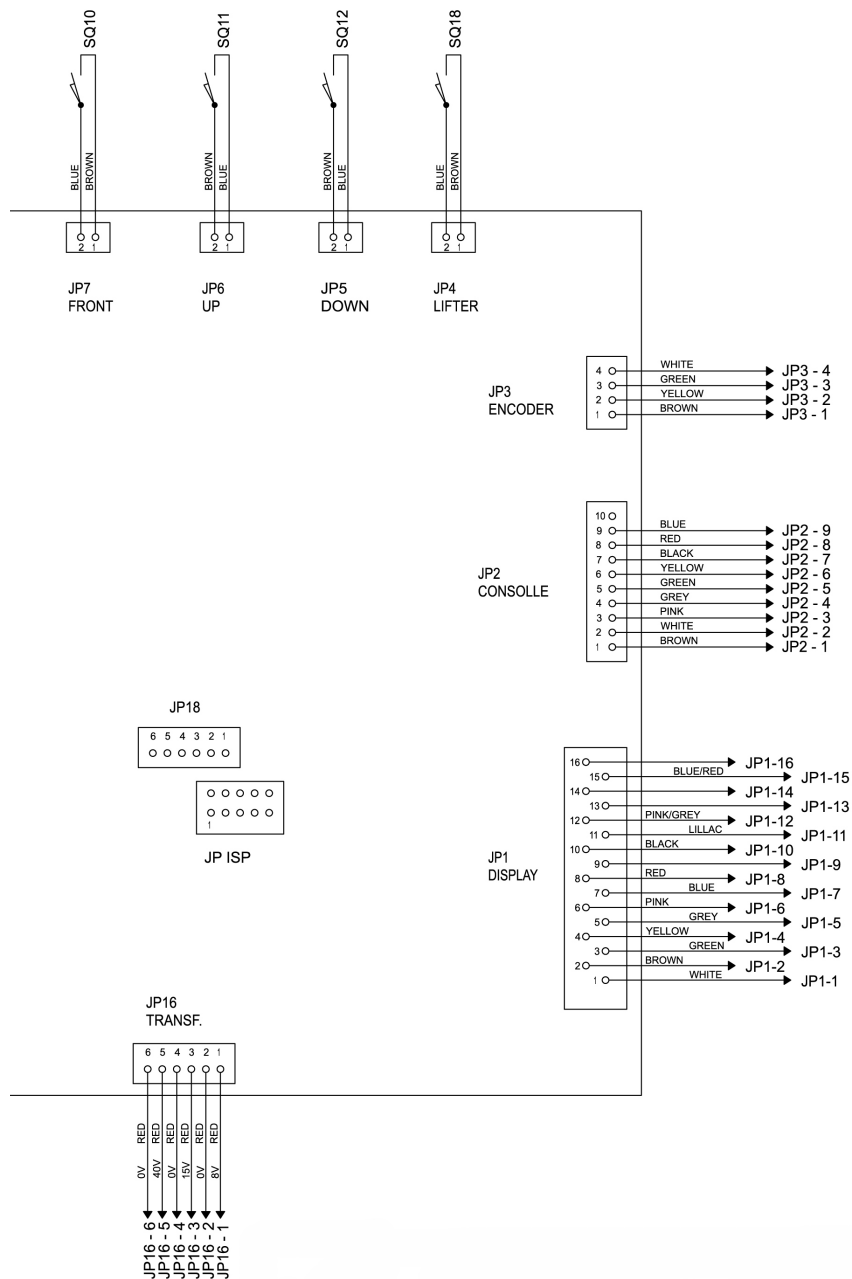
SCHALTPLAN

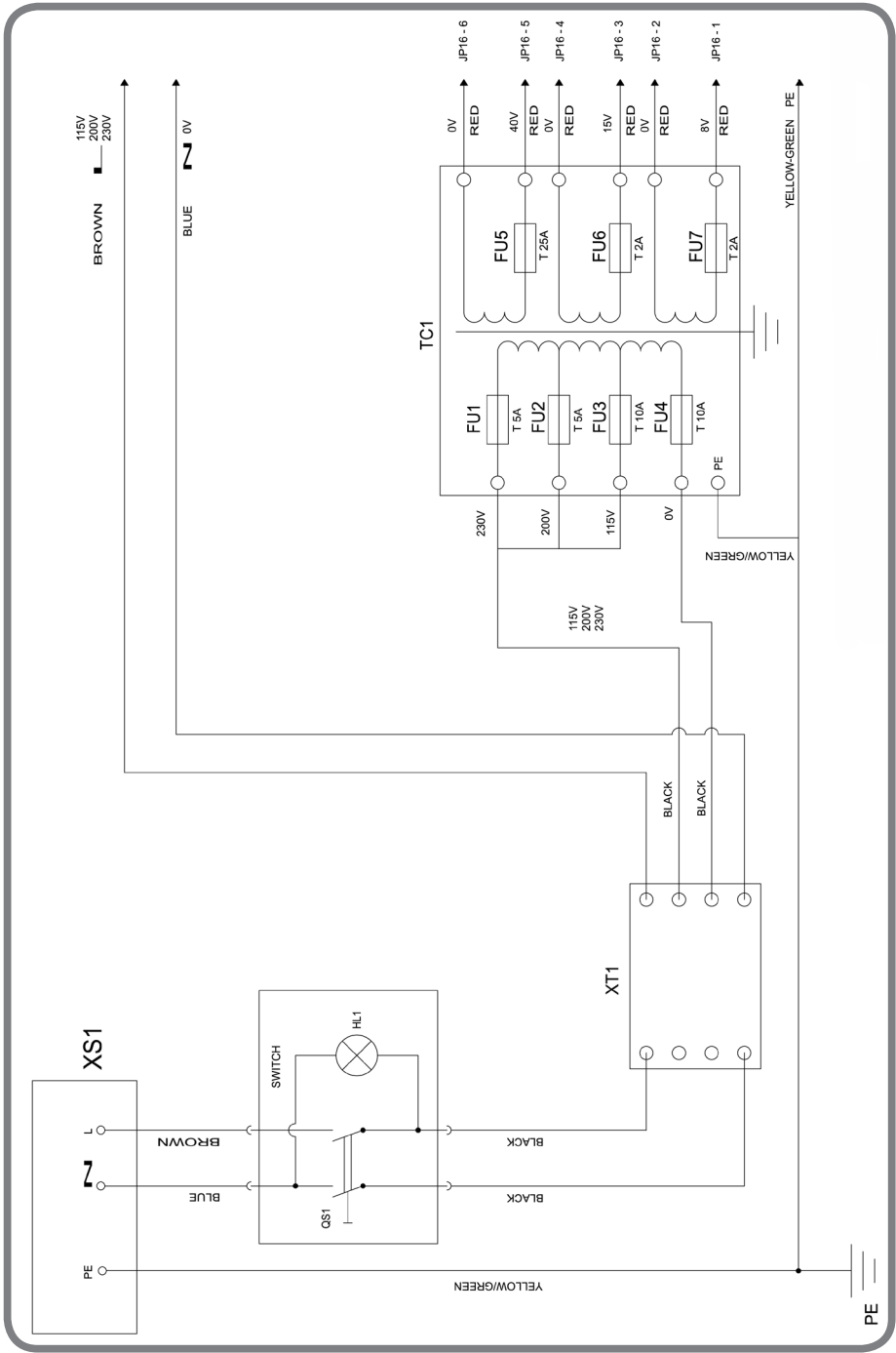
AP2	Platine Netzteil und Steuerungen
AP3	Platine Display
EV1	Magnetventil
FU1	T 5A (auf Transformator TC1)
FU2	Sicherung T 5A (auf Transformator TC1)
FU3	Sicherung T 10A (auf Transformator TC1)
FU4	Sicherung T 10A (auf Transformator TC1)
FU5	Sicherung T 25A (auf Transformator TC1)
FU6	Sicherung T 2A (auf Transformator TC1)
FU7	Sicherung T 2A (auf Transformator TC1)
FU8	Sicherung 5x20 H T 3,15A (auf AP2)
FU9	Sicherung 5x20 H T 1A (auf AP2)
FU10	Sicherung 5x20 H T 16A (auf AP2)
FU11	Sicherung 5x20 H T 16A (auf AP2)
HL1	Kontrollleuchte auf Schalter
M1	Motor
M2	GS-Motor vertikale Transferbewegung
M4	Linearantrieb + Encoder
QS1	Zweipoliger Schalter
SB4	Wählschalter Demontage
SQ5	Mikroschalter I Geschwindigkeit (IM UHRZEIGERSINN)
SQ6	Mikroschalter II Geschwindigkeit (IM UHRZEIGERSINN)
SQ7	Mikroschalter I Geschwindigkeit (GEGEN DEN UHRZEIGERSINN)
SQ10	Mikroschalter Zurücksetzen horizontale Transferbew.
SQ11	Mikro-Endschalter oben vertikale Transferbew.
SQ12	Mikro-Endschalter unten vertikale Transferbew.
SQ18	Mikroschalter Radheber
SQ19	Joystick Werkzeugkopf
TC1	Netztransformator
VC1	Diodenbrücke
XS1	Netzstecker
XT1	Klemmenbrett
YA1	Bremse GS-Motor vertikale Transferbew.
Z2	Entstörungsfilter Motor vertikale Transferbew.



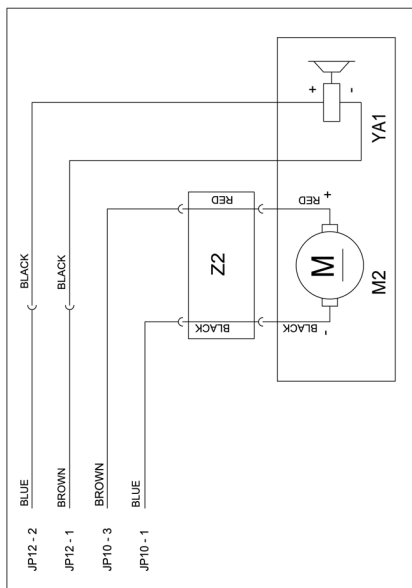
AP2



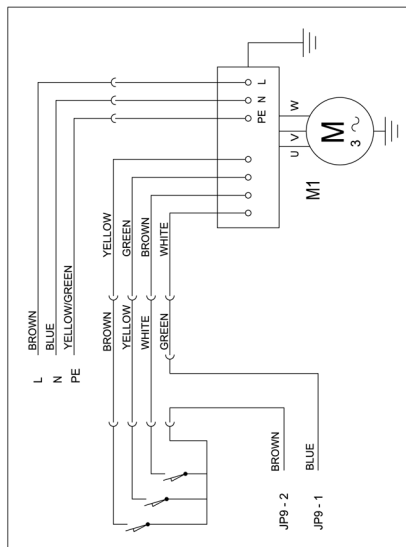




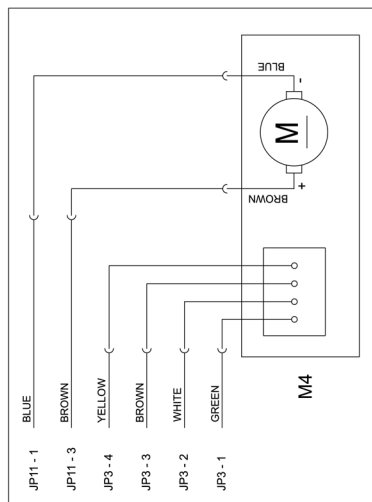
AXIS Y - VERTICAL MOVEMENT



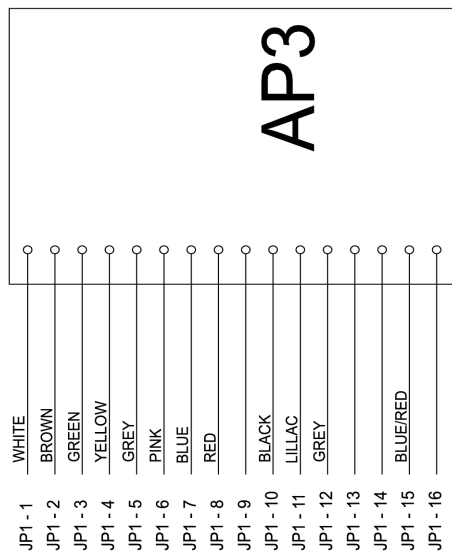
MOTOINVERTER



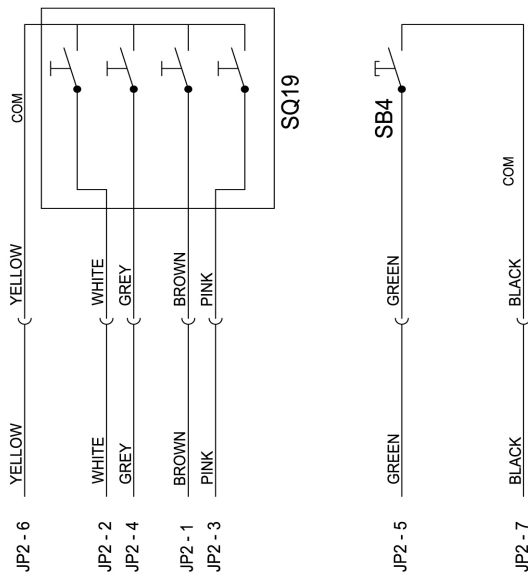
AXIS X - HORIZONTAL MOVEMENT



DISPALY



CONTROLS PANNEL



PNEUMATIKSCHEMA

Schema der allgemeinen Pneumatikanlage
Tafel Nr. 4-137990

A - STEUERUNG EINDRINGEN DER SCHEIBE

- 12 Ventil 3/2 NC
- 13 Oberer Drosselzylinder
- 14 Unterer Drosselzylinder
- 15 Filter des Schalldämpfers
- 26 Ablassregler

B - STEUERUNG OBERER ABDRÜCKER

- 15 Filter des Schalldämpfers
- 16 Ventil 5/3 NC
- 17 Oberer Abdrückzylinder

C - STEUERUNG UNTERER ABDRÜCKER

- 15 Filter des Schalldämpfers
- 16 Ventil 5/3 NC
- 18 Unterer Abdrückzylinder

D - BEWEGUNG WERKZEUGKOPF

- 19 Ventil 3/2 NO
- 20 Ventil 3/2 NC
- 21 Zylinder Bewegung Werkzeugkopf

E - DREHUNG WERKZEUGKOPF

- 22 Ventil 5/2
- 23 Zylinder Werkzeugdrehung

F - STEUERUNG HORIZONTALE BEWEGUNG MONTAGEKOPF

- 15 Filter des Schalldämpfers
- 24 Magnetventil 5/3 NC
- 25 Zylinder horizontale Bewegung Montagekopf

G - RADHEBER (optional)

- 16 Ventil 5/3 NC
- 26 Zylinder Radheberventile

H - PEDALSTEUERUNG

- 6 Ventil 3/2 NC
- 7 Ventil 3/2 NC (nur Version „AUTOMATIC“)
- 8 Schnellentlüftungsventil (nur Version „AUTOMATIC“)
- 9 Zylinder selbstzentrierende Spannvorrichtung (nur Version „AUTOMATIC“)

I - AUFBLASEN

L - MANUELLER LUFTABLASS

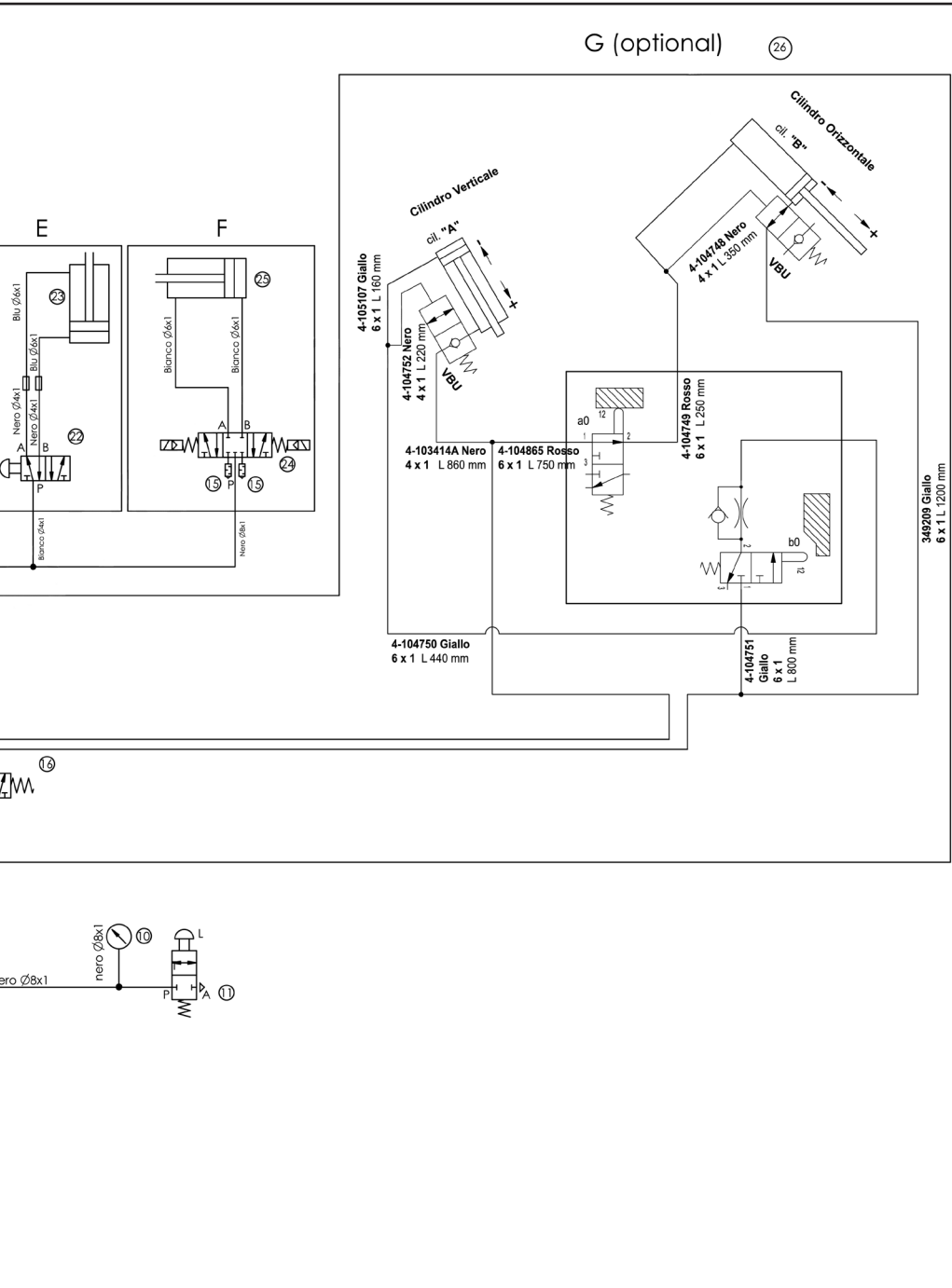
- 10 Manometer
- 11 Manuelles Luftablassventil 2/2 NC

M - WULSTNIEDERHALTER

- 15 Filter des Schalldämpfers
- 16 Ventil 5/3 NC
- 17 Zylinder Wulstniederhalter

DE





[illegible]

IDIOMA ORIGINAL

Materiales cubiertos por derechos de autor. Todos los derechos quedan reservados.
La información aquí contenida puede estar sujeta a cambios sin previo aviso.

Gracias por haber elegido nuestra desmontadora de neumáticos

CORGHI

Estimado Cliente:

Gracias por haber comprado una desmontadora de neumáticos Corghi.

Esta desmontadora de neumáticos ha sido realizada para ofrecer un servicio seguro y fiable a lo largo de los años, siempre que se use y se mantenga de acuerdo con las instrucciones suministradas en el presente manual.

Quienes usarán y/o efectuarán el mantenimiento de la desmontadora de neumáticos deben leer, comprender y respetar todas las advertencias e instrucciones suministradas en el presente manual además de efectuar la capacitación correspondiente.

El presente Manual de instrucciones debe ser considerado parte integrante de la desmontadora de neumáticos e incluido en la misma. Sin embargo, nada de lo que contiene el presente manual, ni ningún dispositivo instalado en la desmontadora de neumáticos sustituye a una adecuada formación, un funcionamiento correcto, una detallada evaluación y procedimientos de trabajo de manera segura.

Asegurarse de que la desmontadora de neumáticos se encuentre en perfectas condiciones de ejercicio en todo momento. En caso de observar eventuales mal funcionamientos o probables situaciones de peligro, detener inmediatamente la desmontadora de neumáticos y solucionar dichas condiciones antes de continuar.

Para cualquier pregunta relativa al uso correcto o al mantenimiento de la desmontadora de neumáticos, contactar con el revendedor oficial Corghi de referencia.

Cordialmente,
Corghi

INFORMACIÓN SOBRE EL USUARIO

Nombre

Usuario

Dirección

Usuario

Número

Del modelo

Número

de serie

Fecha de

adquisición

Fecha de

instalación

Responsable

asistencia y recambios

Número de

teléfono

Responsable

comercial

Número

de teléfono

ES

COMPROBACIÓN DE LA FORMACIÓN

	Cualificado	Rechazado
<u>Medidas de seguridad</u>		
Adhesivos de advertencia y precaución	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Áreas de alto riesgo y otros peligros potenciales	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedimientos operativos de seguridad	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Mantenimiento y controles de las prestaciones</u>		
Inspección de montaje de cabezal	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Regulación y lubricación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mensajes de mantenimiento e instrucciones	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Bloqueo</u>		
Llantas de acero / aleación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Llantas con canal invertido	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Llantas ciegas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Destalonado</u>		
Ruedas estándar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas bajas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Desmontaje</u>		
Lubricación del talón al desmontar neumáticos bajos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Llantas de canal volcado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montaje</u>		
Ruedas estándar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montaje de neumáticos de perfil bajo rígidos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas con canal invertido	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubricación del talón para un montaje correcto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedimiento WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Accesorios</u>		
Instrucciones para el uso correcto de los accesorios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Instrucciones para el uso de Inflatron (opcional)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Inflado</u>		
Medidas de seguridad	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubricación y desmontaje del inserto de la válvula	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Inflado tubeless	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Personas y fechas de la formación



Índice

1. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	336
1.1 INTRODUCCIÓN	336
1.1.A. OBJETIVO DEL MANUAL	336
1.2 PARA SU SEGURIDAD.....	336
1.2.A. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES	337
1.2.B. POSICIONAMIENTO ADHESIVOS	340
1.2.C. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA	345
1.2D. DATOS TÉCNICOS	346
1.2.E. PRESIÓN DEL AIRE	347
1.3. CONSIDERACIONES ADICIONALES SOBRE LA LLANTA/NEUMÁTICO..	347
1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA	347
1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL.....	348
1.6. CONTROLES PRELIMINARES	348
1.7. DURANTE EL USO	348
2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO	349
2.1. DESEMBALAJE	349
3. MONTAJE/DESPLAZAMIENTO	350
3.1. ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO.....	351
3.2. INSTALACIÓN	351
4. ESPACIO DE INSTALACIÓN.....	354
5. DESCRIPCIÓN ARTIGLIO MASTER 28	355
5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR	355
5.2. DIMENSIONES TOTALES	356
5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA)	358
5.4. MANDOS	358
5.4.A. INTERRUPTOR DE ENCENDIDO	358
5.4.B. CONSOLA DE MANDO.....	359
5.4.C. GRUPO DE PEDALES	360
GRUPO DE PEDALES VERSIÓN “AUTOMATIC”	360
5.4.D. GRUPO DE PEDALES ELEVADOR DE RUEDA (FIG. 23) (OPCIONAL)....	361
5.4.E. MANÓMETRO CON PULSADOR DE DESINFLADO (FIG. 24)	361
6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO	361
6.1. CONTROLES PRELIMINARES	362
6.2. ENCENDIDO DE LA MÁQUINA	362
6.3. ESTABLECER DE QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO	363
6.4. CARGA DE LA RUEDA	364
6.5. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE.....	365
6.5a. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE.....	366
6.6. CONFIGURACIÓN DE DATOS DE RUEDA.....	367

6.7. DESINFLADO DEL NEUMÁTICO	368
6.8. DESTALONADO.....	368
6.9. DESMONTAJE	371
6.10. MONTAJE.....	373
6.11. PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT	376
6.12. INFLADO DEL NEUMÁTICO	377
6.12.A. INDICACIONES DE SEGURIDAD	377
6.12.B. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS	378
6.12.C. PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)	380
6.13. DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA.....	382
6.13.A. DESBLOQUEO DE RUEDA	382
6.13.B. DESCARGA DE RUEDA	383
7. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	383
7.1 LISTA DE SEÑALES EN PANTALLA	383
8. MANTENIMIENTO	384
Mantenimiento programado:.....	385
9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESQUACE	387
10. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL.....	387
11. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE	388
12. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL LÍQUIDO LUBRICANTE PARA NEUMÁTICOS	389
13. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE INCENDIOS UTILIZABLES	389
14. GLOSARIO	390
TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA.....	394
ESQUEMA ELÉCTRICO	402
ESQUEMA NEUMÁTICO.....	409

1. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

1.1 INTRODUCCIÓN

1.1.a. OBJETIVO DEL MANUAL

El objetivo del presente manual es suministrar las instrucciones necesarias para un funcionamiento, uso y mantenimiento perfecto de la máquina. En caso de reventa de la máquina, entregar este manual al nuevo propietario. Además, pedir al nuevo propietario que rellene y envíe a Corghi el módulo de transferencia de propiedad adjunto a la página anterior del manual, de modo que Corghi pueda proporcionar al cliente toda la información necesaria sobre la seguridad. Como alternativa, el nuevo propietario puede enviar un mensaje de correo electrónico a service@corghi.com.

En la redacción del manual se presupone que los técnicos hayan comprendido completamente la identificación y el mantenimiento de llantas y neumáticos. Los mismos deben tener también un perfecto conocimiento del funcionamiento y las características de seguridad de todas las herramientas relativas (como la cremallera, el puente o el gato mecánico) que se usan, además de las herramientas manuales o eléctricas necesarias para efectuar el trabajo de manera segura.

La primera sección expone la información básica para el funcionamiento seguro de la familia de desmontadoras de neumáticos Master 28. Las secciones siguientes contienen información detallada sobre el equipo, los procedimientos y el mantenimiento. La letra "cursiva" hace referencia a partes específicas del presente manual que ofrecen información adicional o aclaraciones.

Se deben leer dichas referencias para obtener información adicional a las instrucciones presentadas.

El propietario de la desmontadora de neumáticos es el único responsable del cumplimiento de los procedimientos de seguridad y de la organización de la formación técnica. La desmontadora de neumáticos debe ser utilizada exclusivamente por un técnico cualificado y formado para dicho fin. La conservación de la documentación relativa al personal cualificado es exclusiva responsabilidad del propietario o de la dirección.

La familia de desmontadoras de neumáticos Master 28 está realizada para el montaje, el desmontaje y el inflado de neumáticos de vehículos ligeros (automóviles, no camiones ni motocicletas) con un diámetro externo máximo de 40 pulgadas y una anchura máxima de 14 pulgadas.

Es posible pedir a Corghi copias del presente manual y de la documentación adjunta a la máquina especificando el tipo de máquina y el número de serie.

ATENCIÓN: Los detalles del diseño están sujetos a variaciones. Algunas ilustraciones pueden resultar ligeramente diferentes a la máquina en su posesión.

1.2 PARA SU SEGURIDAD

DESCRIPCIÓN DEL PELIGRO

Estos símbolos identifican las situaciones que podrían resultar perjudiciales para la seguridad personal y/o causar daños al equipo.



PELIGRO



PELIGRO: Indica una inminente situación de peligro que, si no se evita, puede ocasionar graves lesiones o la muerte.



ATENCIÓN



ATENCIÓN: Indica una potencial situación de peligro que, si no se evita, puede ocasionar graves lesiones o la muerte.



ADVERTENCIA



ADVERTENCIA: Indica una potencial situación de peligro que, si no se evita, puede ocasionar lesiones leves o intermedias.

ATENCIÓN

ATENCIÓN: Usado sin el símbolo de peligro para la seguridad indica una potencial situación de peligro que, si no se evita, puede ocasionar daños materiales.

ES

1.2.a. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES



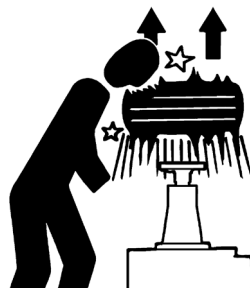
ATENCIÓN

Prestar atención a eventuales lesiones. Leer, comprender y respetar estrictamente las advertencias y las instrucciones suministradas en el presente manual. Este manual es parte integrante del producto. Conservarlo junto a la máquina en lugar seguro para futuras consultas.

1. En caso de ejecución incorrecta de los procedimientos de mantenimiento suministrados en el presente manual o incumplimiento de las demás instrucciones contenidas en el mismo, podrían producirse accidentes. En el presente manual se señala continuamente la posibilidad de que se produzcan accidentes. Cualquier accidente podría causar

lesiones graves o mortales para el operador o las personas que circulan por el lugar, o provocar daños materiales.

2. Los neumáticos excesivamente inflados pueden explotar, causando la dispersión en el aire de detritos que pueden provocar accidentes.
3. Los neumáticos y llantas que no tienen el mismo diámetro se consideran “no correspondientes”. No intentar nunca montar o inflar neumáticos y llantas que no sean correspondientes. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16,5” en una llanta de 16” y viceversa. Es muy peligroso. Los neumáticos y llantas no correspondientes podrían explotar causando accidentes.
4. No superar nunca la presión de inflado del neumático indicada por el fabricante en el lateral del mismo. Comprobar cuidadosamente que la manguera de aire esté correctamente introducida en la válvula
5. No acercar nunca la cabeza u otras partes del cuerpo a un neumático durante el inflado o durante el entalonado. Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los posibles riesgos de explosión de neumáticos, cámaras o llantas.
6. Mantener una distancia adecuada de la desmontadora de neumáticos durante el inflado, no acercarse.



PELIGRO

La explosión del neumático puede causar el disparo del mismo a las proximidades con una fuerza suficiente para provocar graves lesiones o la muerte.

No montar un neumático si la dimensión del mismo (indicada en el lateral) no corresponde exactamente a la dimensión de la llanta (impresa dentro de la misma) o si la llanta o el neumático son defectuosos o están dañados.

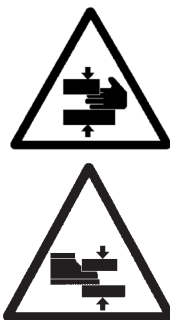
Nunca superar la presión recomendada por el fabricante del neumático.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas. Mantener a distancia a las personas presentes

7. Peligro de aplastamiento. Presencia de partes móviles. El contacto con partes en movimiento puede causar accidentes.

Está permitido el uso de la máquina a un solo operador a la vez.

- Mantener a las personas que circulan por el lugar lejos de la desmontadora de neumáticos.
- Mantener las manos y los dedos lejos del borde de la llanta durante el proceso de desmontaje y montaje.
- Mantener las manos y los dedos lejos del cabezal durante el funcionamiento.
- Mantener las manos y otras partes del cuerpo lejos de las partes en movimiento.
- No usar herramientas diferentes a las suministradas con la desmontadora de neumáticos.
- Usar lubricante adecuado para neumáticos a fin de evitar el gripado del neumático.
- Prestar atención durante el desplazamiento de la llanta o del neumático y durante el



uso de la palanca

8. Peligro de descarga eléctrica.

- No limpiar con agua o chorros de aire de alta presión las partes eléctricas.
- No poner en funcionamiento la máquina con los cables eléctricos dañados.
- En el caso de que sea necesaria una prolongación, utilizar un cable con características iguales o superiores a las de la máquina. Los cables con características nominales inferiores a las de la máquina pueden recalentarse y provocar un incendio.
- **Comprobar que el cable esté colocado de manera que sea imposible tropezar o tirar de él.**



9. Peligro de lesiones a los ojos. Durante la fase de entalonado y de inflado, podrían proyectarse detritos, polvos y fluidos en el aire. Quitar los detritos presentes en la banda de rodamiento y en la superficie de los neumáticos. Usar gafas de protección aprobadas por OSHA, CE u otros dispositivos certificados durante todas las fases de trabajo.



10. Inspeccionar siempre cuidadosamente la máquina antes de usarla. Los equipos faltantes, dañados o desgastados (incluidos los adhesivos de peligro) deben ser reparados o sustituidos antes de la puesta en funcionamiento.

11. No dejar tuercas, bulones, herramientas u otros materiales sobre la máquina. Podrían quedar atrapados en las partes móviles y provocar mal funcionamiento o ser proyectados.

12. NO instalar o inflar neumáticos cortados, dañados, deteriorados o desgastados. NO instalar neumáticos en llantas rotas, dobladas, oxidadas, desgastadas, deformadas o dañadas

13. En caso de que se dañase el neumático durante la fase de montaje, no intentar completar la operación. Quitarlo y alejarlo de la zona de servicio y marcarlo como dañado.

14. Inflar los neumáticos poco a poco, controlado al mismo tiempo la presión, el neumático, la llanta y el talón. NO superar nunca los límites de presión indicados por el fabricante.

15. Este equipo presenta partes internas que, si se exponen a vapores inflamables, pueden provocar contactos o chispas (gasolina, diluyentes para pintura, solventes, etc.). No instalar la máquina en una zona estrecha o posicionarla debajo del nivel del suelo.

16. No poner en funcionamiento la máquina cuando se está bajo los efectos del alcohol, fármacos y/o drogas. En caso de ingerir fármacos indicados o por automedicación, consultar con un médico para informarse sobre los efectos colaterales que podría tener dicho fármaco en las capacidades para hacer funcionar la máquina de manera segura.



17. Usar siempre equipos de protección individual (EPI) aprobados y autorizados por OSHA, CE o con certificaciones equivalentes durante el funcionamiento de la máquina. Consultar con el supervisor para instrucciones adicionales.



18. No usar joyas, relojes, ropa amplia, corbatas y recoger el cabello largo antes de usar la máquina.

19. Llevar calzado de protección antideslizante durante el uso de la desmontadora de neumáticos.



20. Durante la colocación, elevación y extracción de las ruedas de la desmontadora de neumáticos, usar un soporte dorsal adecuado y emplear una técnica de elevación correcta.



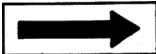






21. Solo el personal adecuadamente capacitado puede usar, realizar el












ES




mantenimiento y reparar la máquina. Las reparaciones deben ser efectuadas exclusivamente por personal cualificado. Los asistentes técnicos de Corgi son las personas más cualificadas. El empleador debe establecer si un empleado está cualificado para efectuar cualquier reparación de la máquina de manera segura en caso de que el operador haya intentado efectuar la reparación.

- 22. El operador debe prestar atención a las advertencias de los adhesivos presentes en el equipo antes de la puesta en funcionamiento.
- 23. Bloquear la llanta en el disco durante el inflado.

1.2.b. POSICIONAMIENTO ADHESIVOS

No.	Código	Adhesivo	Descripción
1	446429		ADHESIVO, PRESIÓN EN ENTRADA MÁX. DE 16 BAR
2	446429		ADHESIVO, ATENCIÓN DEPÓSITO A PRESIÓN
3	418135		ADHESIVO, DIRECCIÓN DE ROTACIÓN
4	425211		ADHESIVO, PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA
5	-		ADHESIVO, MATRÍCULA MODELO
6	4-105844		ADHESIVO, MOTOR INVERSOR
7	460384		ADHESIVO, CORGI
8A	4-137513		ADHESIVO, ARTIGLIO MASTER 28 AUTOMATIC
8B	4-137512		ADHESIVO, ARTIGLIO MASTER 28

No.	Código	Adhesivo	Descripción
9	446598		DESCONEXIÓN ELÉCTRICA
10	4-104346		UP-DOWN PED. ELEVADOR (OPCIONAL)
11	461932		ROTAC. PLATO
12	461933		INFLADO PED.
13	446436		DESINFLADO MANÓMETRO
14	461936		ETIQ. PROHIBIDO EL TRABAJO DE DOS OPERADORES
15	346855		BANDA DE SEGURIDAD AM./NEGR. 50X130
16	462081		PELIGRO DE APLASTAMIENTO
17	461930		PELIGRO DE APLASTAMIENTO
18	462080		ETIQ. PROTECCIÓN ACÚSTICA
19	461931		ETIQ. AVISO INFLADO
	462778		ETIQ. PELIGRO USA

No.	Código	Adhesivo	Descripción
20	4-135325		ADHESIVO "TECHNOLOGY PARTNER"
21	4-137859		ADHESIVO, MASTER 28
22	461934		ADHESIVO PEDAL DE BLOQUEO/ DESBLOQUEO RUEDA (SOLO VERSIÓN AUTOMÁTIC)

LEYENDA ETIQUETAS DE PELIGRO



cód. 462081 Peligro de aplastamiento



parte n.º 461930 Peligro de aplastamiento



Parte n.º 461936. Prohibido quedarse detrás de la máquina.
Un único operador está habilitado para el funcionamiento y el uso de la máquina.



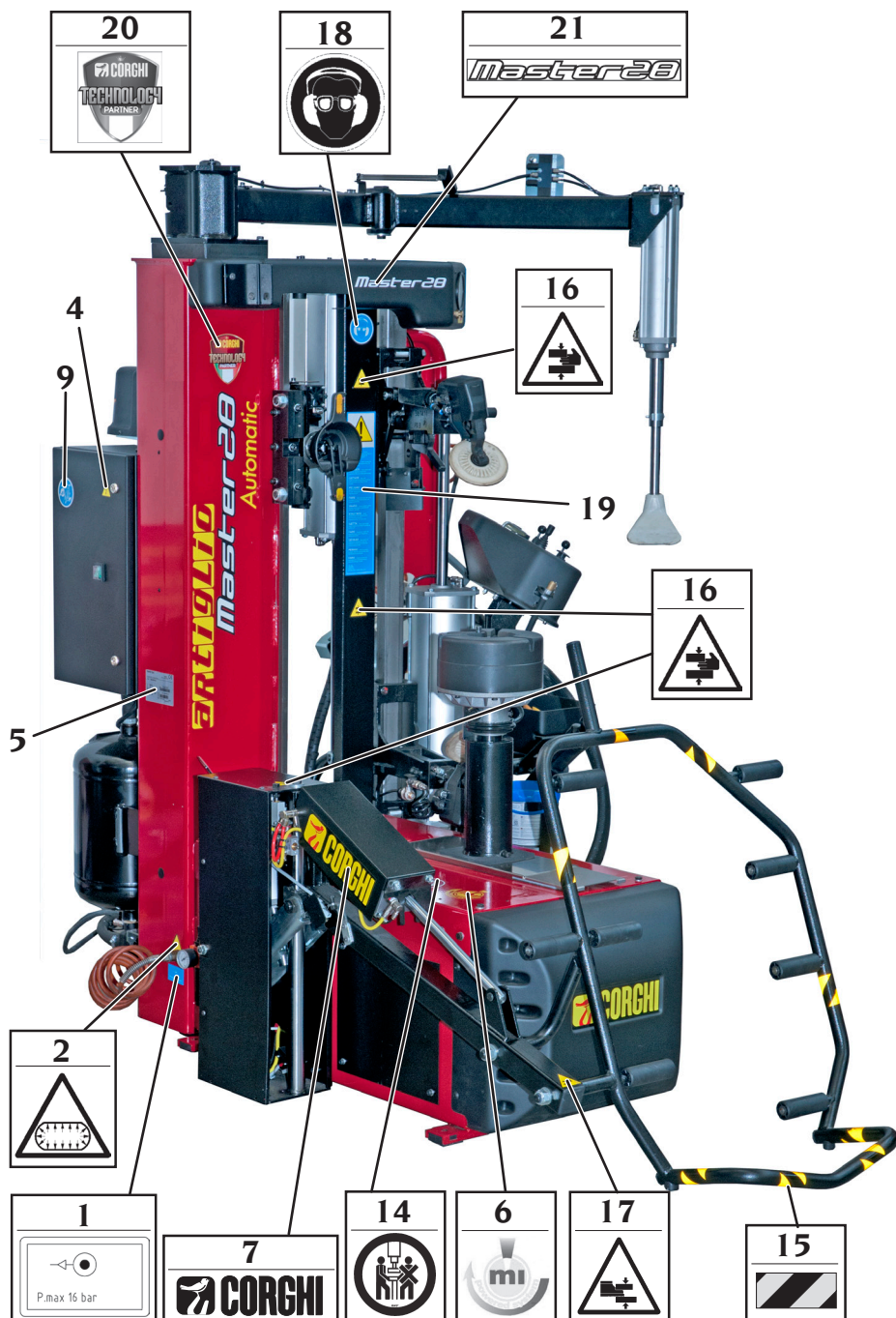
parte n.º 446442. Peligro recipiente a presión



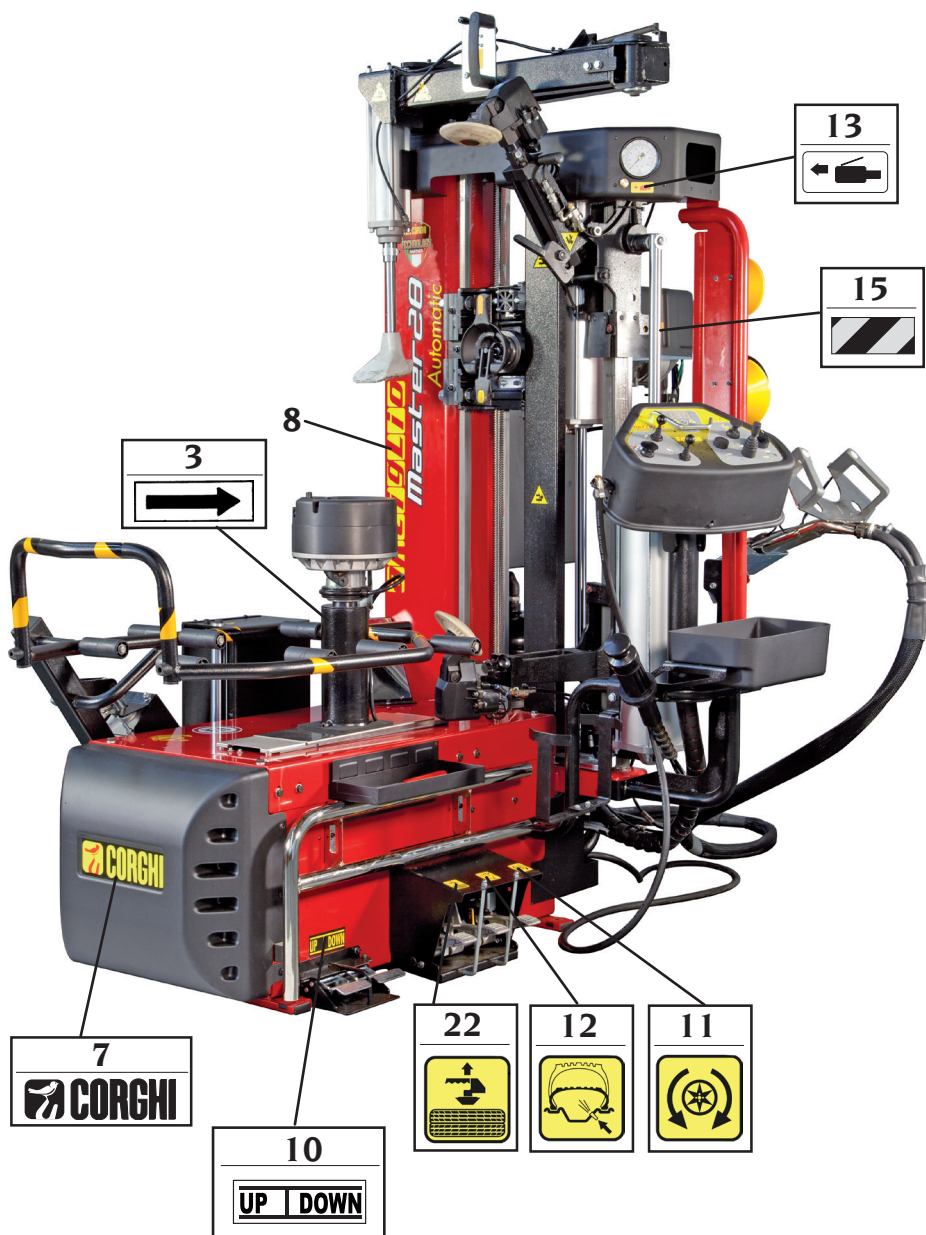
parte n.º 425211A. Peligro de electrocución



parte n.º 425083. Terminal de conexión a tierra.



ES

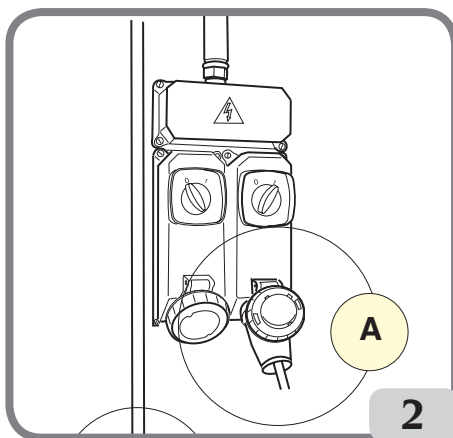
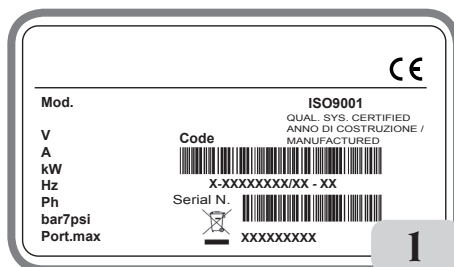


1.2.c. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA

La conexión eléctrica utilizada se debe dimensionar adecuadamente:

- a la potencia eléctrica absorbida por la máquina, especificada en la correspondiente placa de datos de la máquina (Fig. 1);
 - la distancia entre la máquina operadora y el punto de conexión a la red eléctrica, de manera tal que la tensión, con plena carga, no resulte superior al 4 % (10 % en fase de encendido) con respecto al valor nominal de la tensión de la placa.
- El operador debe:

- montar en el cable de alimentación un enchufe en conformidad con la normativa vigente;
- conectar la máquina a su propia conexión eléctrica - A Fig. 2 - provista de interruptor automático diferencial específico, con sensibilidad 30mA;
- montar fusibles de protección de la línea de alimentación, dimensionados según las indicaciones de la placa de datos específica de la máquina (Fig. 1);
- conectar la máquina a una toma industrial; no se permite la conexión a tomas domésticas.



ATENCIÓN

Para el correcto funcionamiento de la máquina es indispensable una buena conexión a tierra.

ES

Asegurarse de que la presión disponible y las prestaciones de la instalación de aire comprimido sean compatibles con las que se requieren para el correcto funcionamiento de la máquina - ver la sección "Datos técnicos". Para que la máquina funcione correctamente, es necesario que el campo de presión de la red de alimentación neumática no sea inferior a 8,5 bares ni superior a 16 bares y que asegure un caudal de aire superior al consumo medio de la máquina de **140 NI/min (ver datos técnicos)**.

ATENCIÓN

Para un funcionamiento correcto del equipo, el aire producido debe ser tratado de manera adecuada (no superior a 5/4/4 según la norma ISO 8573-1).

1.2d DATOS TÉCNICOS

- Tipos de neumáticos tratados

CONVENCIONAL – DE PERFIL BAJO -
RUN FLAT - BALOON - BSR

- Rango de dimensiones rueda:

- diámetro llantaentre 13" y 28"
- diámetro máximo neumático 1100 mm (40")
- anchura máxima neumático 360 mm (14")

- Dispositivo autocentrante: ¹

- colocación respecto a las herramientasautomática
- apoyo con brida
- centrado en cono
- bloqueomanual (automático para versión "AUTOMATIC")
- motorización.....motor con inversor de dos velocidades

- Destalonador:

- fuerza de destalonado 7600N

- Alimentación:

- presión de trabajo:8-10 bar
- caudal de aire mínimo: 140 NI/min

- Motorizaciones

Motorización	kW	Velocidad de rotación (rpm)	Par Nm	Peso de las piezas eléctricas/ electrónicas (kg)
230V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2
110V/1ph 50/60Hz MI	0.98	7 - 18	1100	10.2

- Elevador:

- capacidad de carga máx. 85 kg

- **Peso**..... 470 kg (versión T.I. 480 kg)

- Nivel de ruido:

- Nivel ponderado de presión sonora A (LpA) en el puesto de trabajo< 70 dB (A)

Los valores de ruido indicados son niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque exista una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, esta no puede utilizarse de forma fiable para establecer si es necesario tomar o no más precauciones. Los factores que determinan el nivel al que está expuesto el operador incluyen la duración de la exposición, las características del ambiente de trabajo, otras fuentes de ruido, etc. Los niveles de exposición permitidos también pueden variar de un país a otro. De todos modos, esta información permitirá al usuario de la máquina una mejor evaluación del peligro y del riesgo.

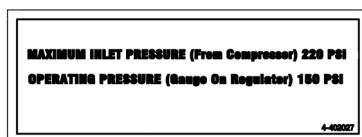
1.2.e. PRESIÓN DEL AIRE

La máquina está dotada de una válvula limitadora de presión interna para reducir el riesgo de inflado excesivo del neumático.

	<div data-bbox="505 225 575 284"></div> <div data-bbox="591 231 837 279"><h2>PELIGRO</h2></div> <ul style="list-style-type: none">• PELIGRO DE EXPLOSIÓN• No superar la presión recomendada por el fabricante del neumático. Hacer corresponder siempre las dimensiones del neumático y la llanta.• Prestar atención a eventuales daños
---	---

1. No superar nunca los siguientes límites de presión:

- La presión del circuito de alimentación (desde el compresor) es de **220 psi (15 bar)**.
- La presión de ejercicio (indicada en el regulador) es de **150 psi (10 bar)**.
- La presión de inflado del neumático (que se puede visualizar en el manómetro) no debe superar la indicada por el fabricante en el flanco del neumático.



2. Accionar los chorros para el inflado de aire solo cuando se debe entalar.
3. Descargar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire está almacenado en un depósito para el funcionamiento de los chorros de aire de inflado.
4. Accionar los chorros de inflado solo si la llanta está correctamente bloqueada en la desmontadora de neumáticos (cuando se prescriba) y el neumático está completamente montado.

ES

1.3. CONSIDERACIONES ADICIONALES SOBRE LA LLANTA/ NEUMÁTICO

<div data-bbox="451 1147 650 1189"><h2>ATENCIÓN</h2></div> <p>Ruedas con sensores de presión y llantas o neumáticos especiales podrían requerir procedimientos de trabajo especiales. Consultar los manuales de asistencia del fabricante de las ruedas y de los neumáticos.</p>
--

1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

Esta máquina debe ser usada exclusivamente para montar o desmontar neumáticos para vehículos de/en las llantas, con las herramientas con la que está dotada. Cualquier otro uso se considerará impropio y podrá ser causa de accidente.

La máquina no es adecuada para trabajar en ruedas de motocicletas.

1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL

1. El empleador debe suministrar un programa para la formación de todos los empleados que intervienen en las ruedas sobre los peligros derivados del mantenimiento de dichas ruedas y los procedimientos de seguridad que deben respetar. Por Servicio y Mantenimiento se entiende el montaje y el desmontaje de ruedas y todas las actividades relacionadas con las mismas, como el inflado, el desinflado, la instalación, la extracción y el desplazamiento.
 - El empleador debe asegurar que los operadores no intervengan en las ruedas a menos que los mismos hayan efectuado la adecuada formación relativa a los procedimientos correctos de mantenimiento del tipo de rueda sobre la que están trabajando y a los procedimientos operativos de seguridad.
 - La información que se debe usar en el programa incluye, como mínimo, la información contenida en el presente manual.
2. El empleador debe asegurarse de que cada empleado demuestre y mantenga las capacidades para intervenir en las ruedas de manera segura, comprendida la ejecución de las siguientes actividades:
 - Desmontaje de los neumáticos (comprendido el desinflado).
 - Inspección e identificación de los componentes de la rueda con llanta.
 - Montaje de los neumáticos.
 - Uso de los dispositivos de retención, jaulas, barreras y demás sistemas.
 - Desplazamiento de las ruedas con llantas.
 - Inflado del neumático.
 - Alejarse de la desmontadora de neumáticos durante el inflado del neumático y no asomarse hacia delante durante la inspección de la rueda durante el inflado.
 - Instalación y extracción de ruedas.
3. El empleador evaluará la capacidad de sus empleados para efectuar dichas tareas y trabajar en las ruedas de manera segura; además ofrecerá capacitación adicional según las necesidades para asegurarse de que todos los empleados mantengan sus conocimientos.

1.6. CONTROLES PRELIMINARES

Antes de comenzar el trabajo, comprobar atentamente que todos los componentes de la máquina, en particular las partes de goma o plástico, se encuentren en su lugar, en perfectas condiciones y en correcto funcionamiento. Si, en la fase de inspección, se observan daños o desgaste excesivo, independientemente de la entidad, sustituir o reparar inmediatamente el componente.

1.7. DURANTE EL USO

En caso de percibir ruidos extraños o vibraciones inusuales, si un componente o sistema no funciona correctamente o se observa algo insólito, interrumpir inmediatamente el uso de la máquina.

- Identificar la causa y tomar las medidas correctivas necesarias.
- Si es necesario, contactar con el supervisor.

No permitir que las personas presentes se detengan a una distancia inferior a 6 metros (20 pies) de la máquina.

Para detener la máquina en condiciones de emergencia:

- desconectar el enchufe de alimentación;
- interrumpir la red de alimentación del aire comprimido desconectando el tubo de alimentación.

2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO

Condiciones para el transporte de la máquina

La desmontadora de neumáticos se debe transportar en su embalaje original y se debe mantener en la posición indicada en el mismo.

- Dimensiones embalaje:

- ancho 1950 mm
- profundidad 1950 mm
- altura 2100 mm

- Peso con embalaje de madera:

- Versión estándar 570 kg
- Versión TI 590 kg

Condiciones del ambiente de transporte y almacenamiento de la máquina

Temperatura: $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.

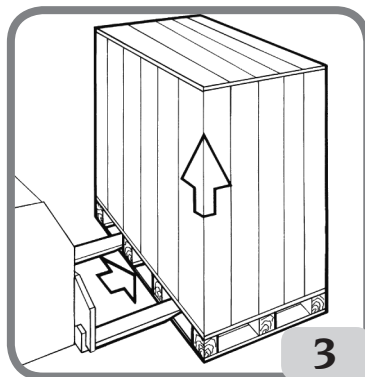
ATENCIÓN

Para evitar daños, no superponer otros objetos sobre el embalaje.

Desplazamiento

Para desplazar la máquina embalada, introducir las horquillas de una carretilla elevadora en las correspondientes cavidades presentes en la base del embalaje (palé) (Fig.3).

Para el desplazamiento de la máquina consultar el capítulo ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO.



ES

ATENCIÓN

Conservar los embalajes originales para eventuales transportes futuros.

2.1. DESEMBALAJE

Quitar la parte superior del embalaje y asegurarse de que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte.

3. MONTAJE/DESPLAZAMIENTO

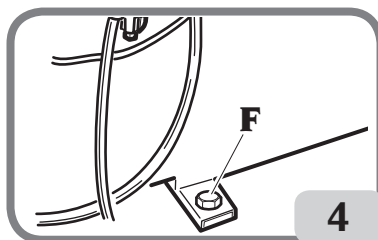
ATENCIÓN

Se debe prestar mucha atención durante el desembalaje, ensamble, desplazamiento e instalación de la máquina, como se describe a continuación. El incumplimiento de las instrucciones puede causar daños a la máquina y afectar la seguridad de los operadores.

ATENCIÓN

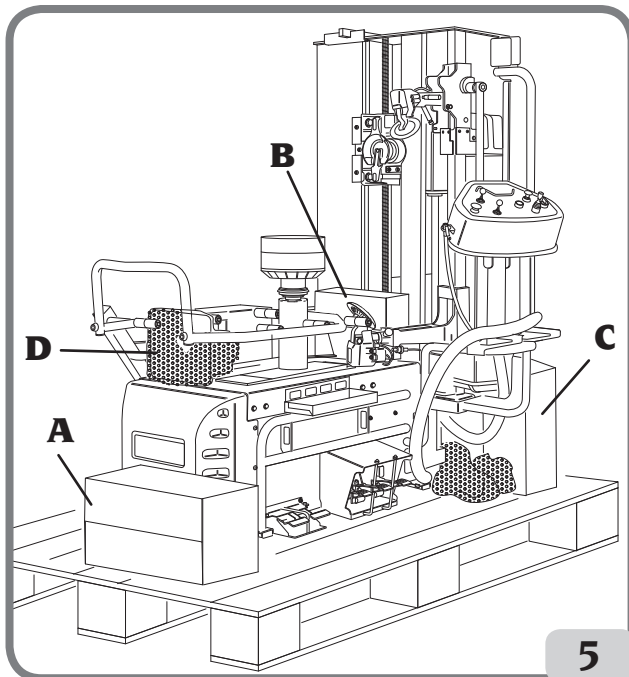
Antes de retirar la máquina del pallet, asegurarse de que se hayan retirado del mismo los siguientes elementos indicados a continuación.

- Liberar la máquina de la parte superior del embalaje de cartón y asegurarse de que no haya sufrido daños durante el transporte; localizar los puntos de fijación (fig.4 - "F") en el palé



- El embalaje de la máquina contiene los siguientes grupos (fig.5):

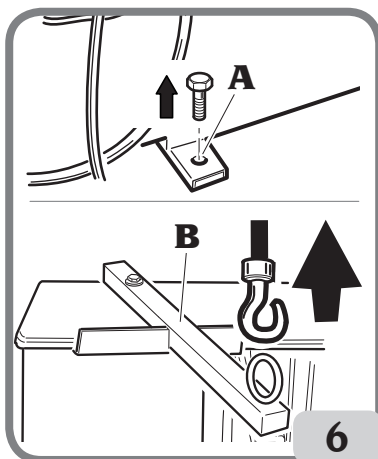
- A) Dotación
- B) Roll-Bar
- C) Prensa talón
- D) Grupo manómetro



3.1. ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO

Para levantar la máquina del palé, quitar los tornillos del pie de fijación (A Fig. 6) y asegurarla mediante el soporte de elevación (B Fig. 6).

Dicho punto de elevación se debe utilizar cada vez que se desee modificar el lugar de instalación de la máquina. Se recuerda que esta última operación debe ser realizada solo después de haber desconectado la máquina de la red eléctrica y neumática de alimentación.



3.2. INSTALACIÓN

- Quitar el soporte de elevación desenroscando el tornillo y la arandela (Fig. 6a).

- Extraer la cubierta porta manómetro de su embalaje.

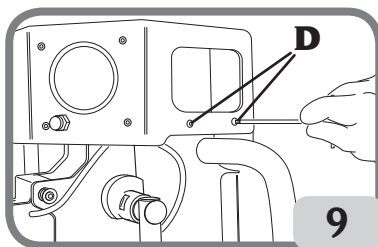
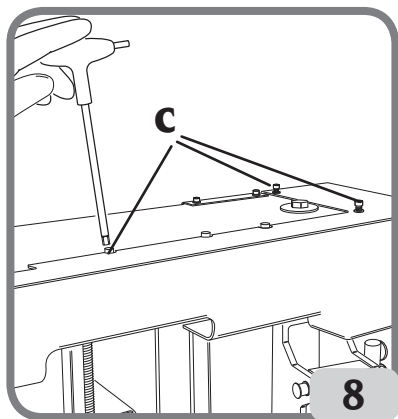
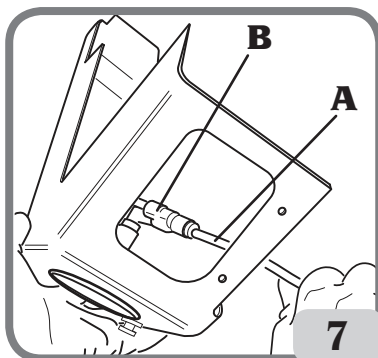
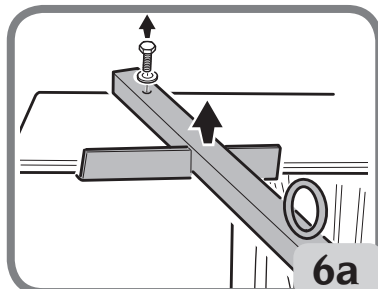
- Conectar el tubo (A, Fig.7) al racor (B, Fig. 7).

- Posicionar la cubierta en la desmontadora y fijar su parte superior con los 3 tornillos M 6 (C, Fig. 8).

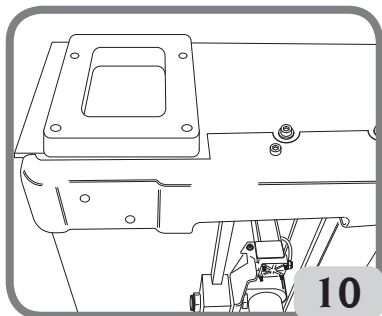
- Fijar la cubierta lateralmente con los 2 tornillos M 4 (D, Fig. 9)

- Extraer el grupo prensa talón de su embalaje.

- Posicionar correctamente el separador del soporte



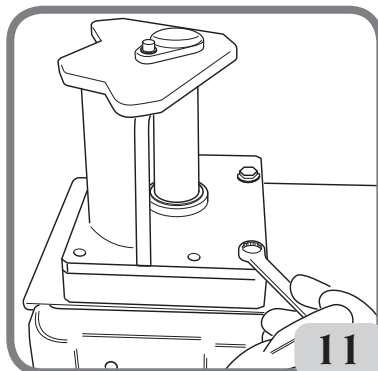
ES



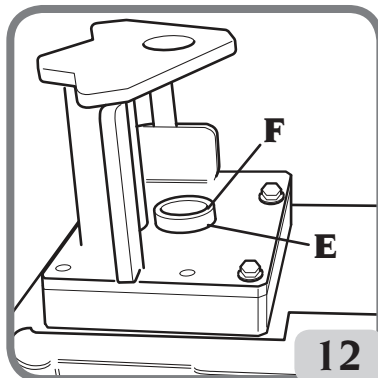
10

presna talón en la desmontadora de neumáticos
(ver Fig. 10)

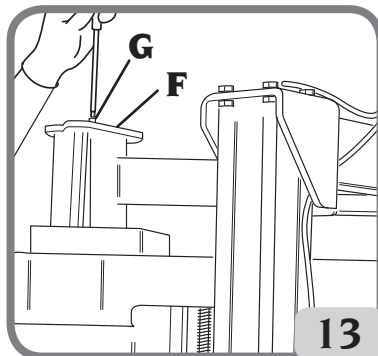
- Posicionar en el separador el soporte prensa talón, luego fijar todo con los 4 tornillos M 8 suministrados (ver Fig. 11).
- Engrasar el asiento del perno pivote, luego posicionar el separador (E, Fig. 12) y las arandelas (F, Fig. 12).
- Con un dispositivo de elevación adecuado posicionar el brazo prensa talón en el soporte, comprobando la posición exacta del separador y de las arandelas.
- Introducir el perno pivote (F, Fig. 13) y fijarlo al soporte con el tornillo M8 (G, Fig. 13) suministrado.
- Fijar los dos soportes porta muelles (H, Fig. 14 y H1, Fig. 14a) con los tornillos M 6 suministrados, luego posicionar los muelles (I, Fig. 14 y II, Fig. 14a).
- Fijar la chapa de apoyo del prensa talón a la cubierta (L, Fig. 15) con los 2 tornillos M 6 (M, Fig. 15) suministrado.



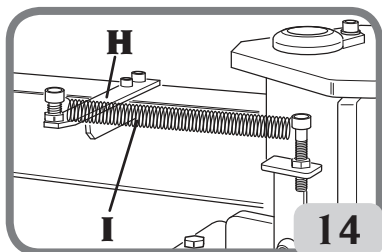
11



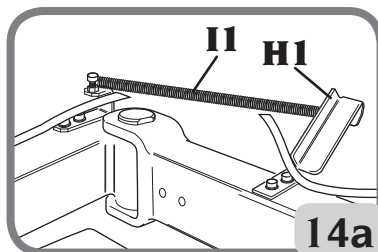
12



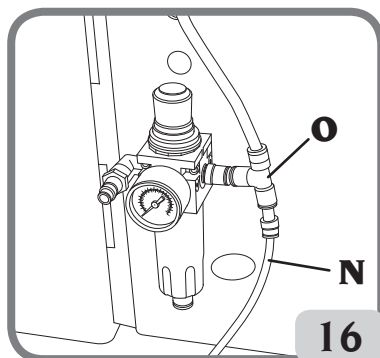
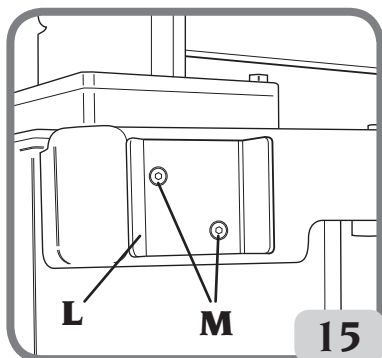
13



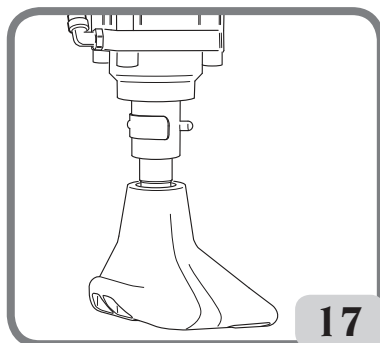
14



14a

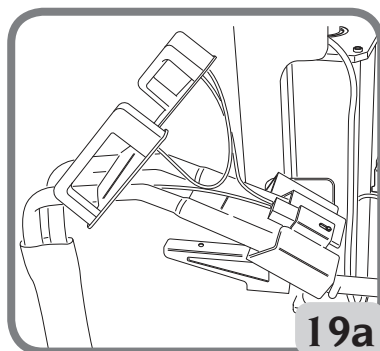
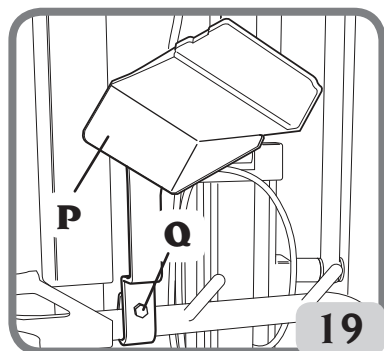
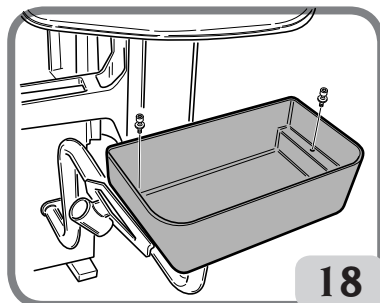


- Conectar el tubo del prensa talón (N, Fig. 16) al racor en T del grupo filtro/regulador (O, Fig. 16).
- Posicionar la herramienta del prensa talón en su brazo (ver Fig. 17).
- Fijar el portaobjetos en su soporte con los 2 tornillos específicos (Fig. 18).
- Conectar la máquina a la red eléctrica y a la alimentación del aire comprimido.



SOLO PARA VERSIONES T.I:

- Fijar el soporte manilla de soplado a la desmontadora de neumáticos (P, Fig. 19) con el tornillo (Q, Fig. 19) suministrado.
- Posicionar la manilla de soplado en el soporte (ver Fig. 19a).



ES

4. ESPACIO DE INSTALACIÓN

ATENCIÓN

Instalar la máquina en conformidad con todas las normas sobre la seguridad aplicables, incluidas, pero no limitadas a estas, las emitidas por OSHA.

PELIGRO

PELIGRO DE EXPLOSIÓN O DE INCENDIO. No utilizar la máquina en áreas en las cuales podría quedar expuesta a vapores inflamables (gasolina, solventes para pinturas, etc.).

No instalar la máquina en una zona estrecha o posicionarla debajo del nivel del suelo

ADVERTENCIA

IMPORTANTE: para un uso correcto y seguro del equipo, recomendamos un valor de iluminación del ambiente de al menos 300 lux.

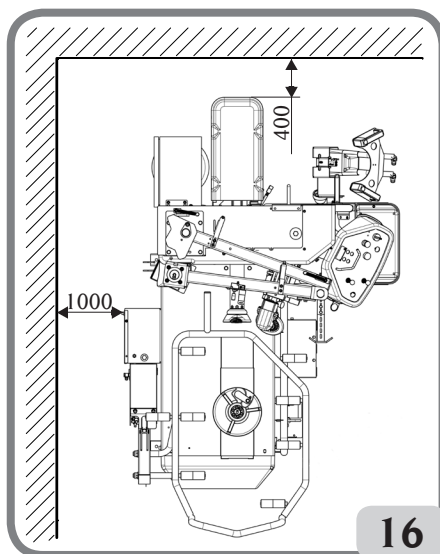
No instalar la máquina en lugares externos. Está diseñada para el uso en ambientes cerrados y reparados.

Instalar la desmontadora de neumáticos en la posición de trabajo deseada, conforme a las tolerancias mínimas indicadas en la **fig. 16**

El plano de apoyo debe tener una capacidad de al menos 1000 kg/m².

Condiciones ambientales de trabajo

- Humedad relativa 30% ÷ 95% sin condensación.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.



5. DESCRIPCIÓN ARTIGLIO MASTER 28

Artiglio Master 28 es una desmontadora de neumáticos universal de funcionamiento electroneumático para ruedas de automóviles, todoterrenos y vehículos comerciales ligeros.

Artiglio Master 28 permite destalonar, desmontar y montar fácilmente cualquier tipo de neumático con un diámetro de la llanta de 13" a 28"

Se han aportado mejoras adicionales con el fin de:

- reducir el esfuerzo físico del operador;
- garantizar la integridad de llanta y neumático;
- automatizar todo lo posible las operaciones confiadas hasta ahora a la manualidad del operador.

Cada máquina se suministra con una placa Fig. 17 que incluye sus detalles de identificación y algunos datos técnicos.

En particular, además de los datos del fabricante, se indican:

Mod. - Modelo de la máquina;

V - Tensión de alimentación en voltios;

A - Corriente absorbida en amperios;

kW - Potencia absorbida en kW;

Hz - Frecuencia en Hz;

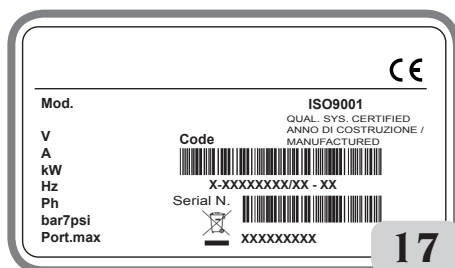
Ph - Número de las fases;

bar - Presión de funcionamiento en bar;

Serial N. - El número de matrícula de la máquina;

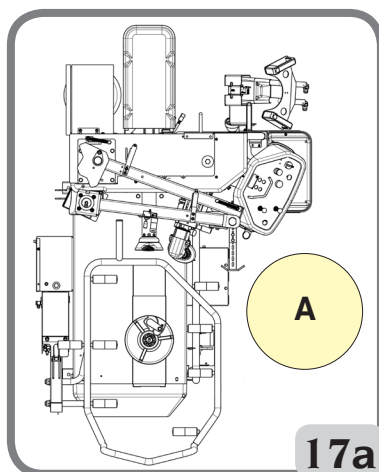
ISO 9001 - Certificación del Sistema de Calidad de la empresa;

CE - Marca CE.



5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR

Figura 17a ilustra la posición del operador (A) durante las diversas fases de trabajo.

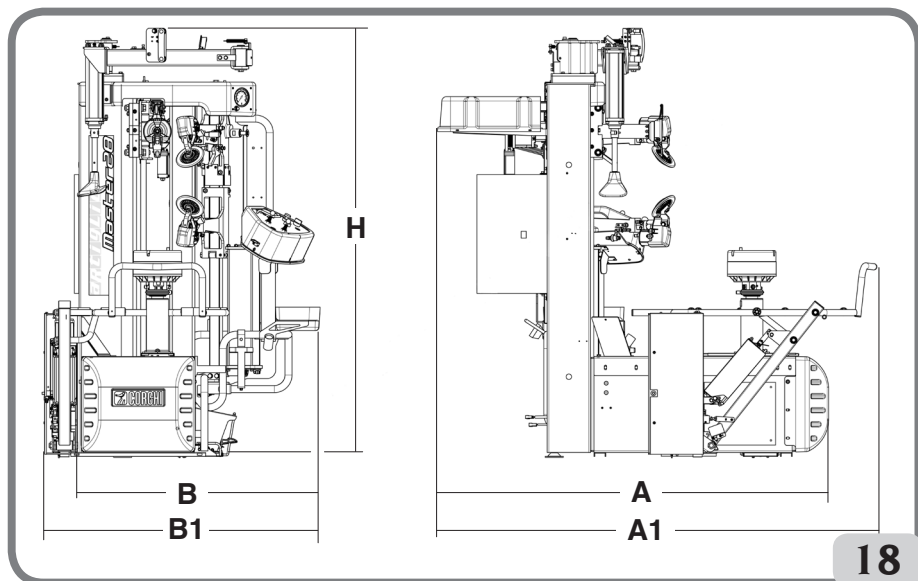


ATENCIÓN

En estas condiciones, el operador puede alejarse, supervisar y controlar cada operación de trabajo e intervenir en caso de eventos fortuitos o imprevistos.

5.2. DIMENSIONES TOTALES

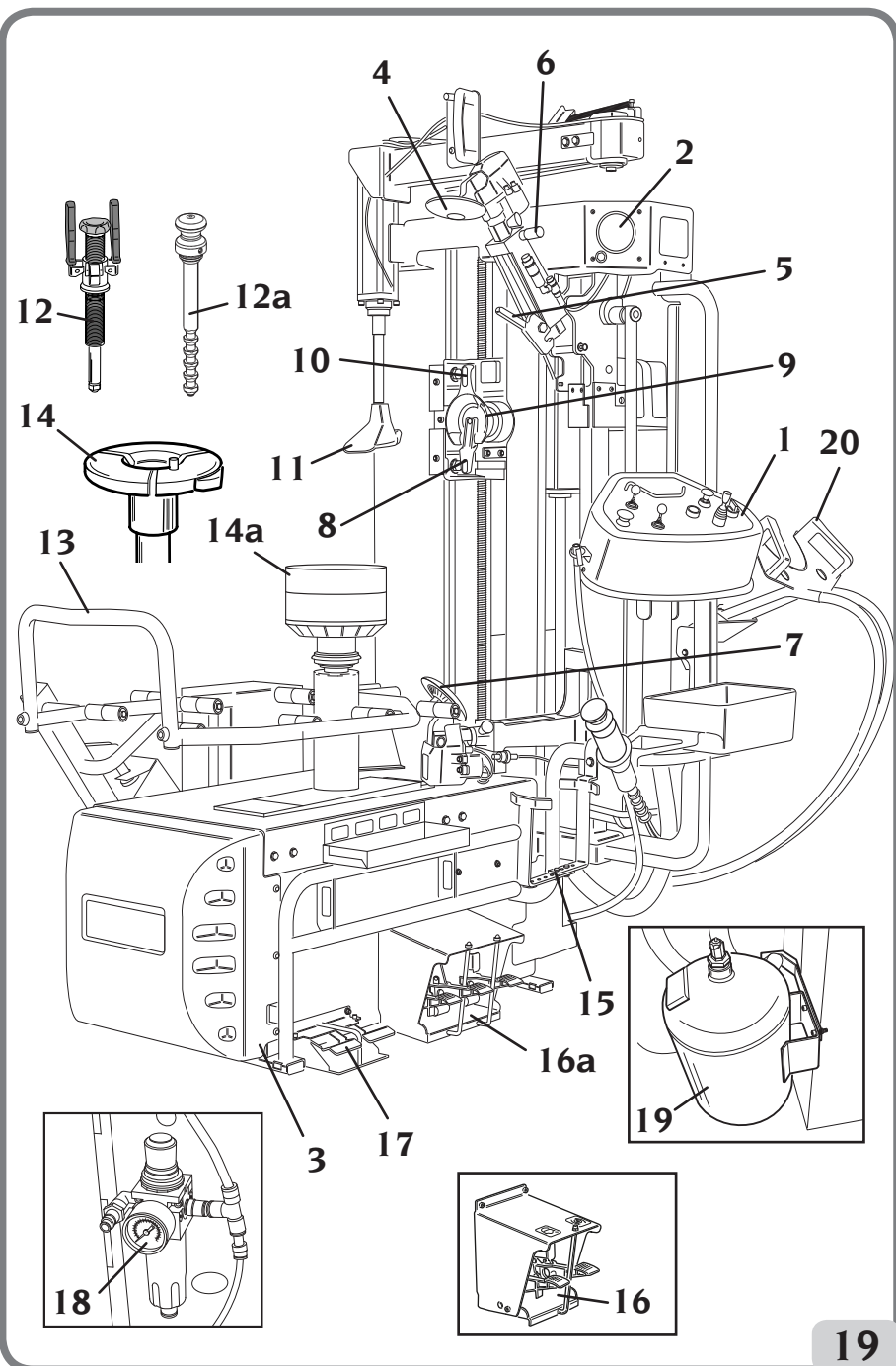
- Profundidad (con elevador) A1 = 1875 mm
- Profundidad A = 1670 mm
- Anchura B = 1020 mm
- Anchura (con elevador) B1 = 1176 mm
- Altura máxima H = 1824 mm



5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA)

Las principales partes de la máquina se indican en la fig. 19.

- 1) consola de mando
- 2) manómetro con pulsador de desinflado
- 3) chasis
- 4) disco destalonador superior
- 5) palanca de desbloqueo del disco destalonador superior
- 6) palanca de colocación del disco destalonador superior
- 7) disco destalonador inferior
- 8) herramienta móvil
- 9) cabezal portaherramientas
- 10) herramienta fija
- 11) prensa talón



- 12) manilla de centrado
- 12a) manilla de centrado (versión "AUTOMATIC")
- 13) elevador de rueda (opcional)
- 14) plato autocentrante
- 14a) plato autocentrante (versión "AUTOMATIC")
- 15) soporte grasa
- 16) grupo de pedales
- 16a) grupo de pedales (versión "AUTOMATIC")
- 17) grupo de pedales elevador de rueda (opcional)
- 18) filtro regulador
- 19) depósito (opcional)
- 20) T.I. (opcional)

ATENCIÓN

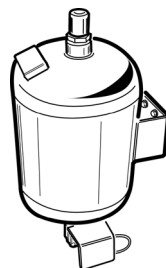
¡Conoce tu máquina! Saber exactamente cómo funciona es el mejor modo para garantizar su seguridad y sus prestaciones. Aprende las funciones y la posición de todos los mandos.

Controla atentamente que todos los mandos funcionen correctamente.

La máquina se debe instalar y utilizar de manera correcta y el mantenimiento se debe efectuar con regularidad, para evitar accidentes y daños.

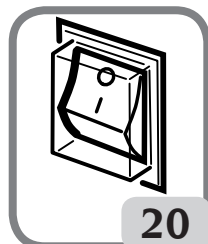
ATENCIÓN

En referencia a las características técnicas, las advertencias, el mantenimiento y cualquier otra información relativa al depósito de aire (opcional), consultar el correspondiente Manual de usuario y mantenimiento que se suministra con la documentación del accesorio.

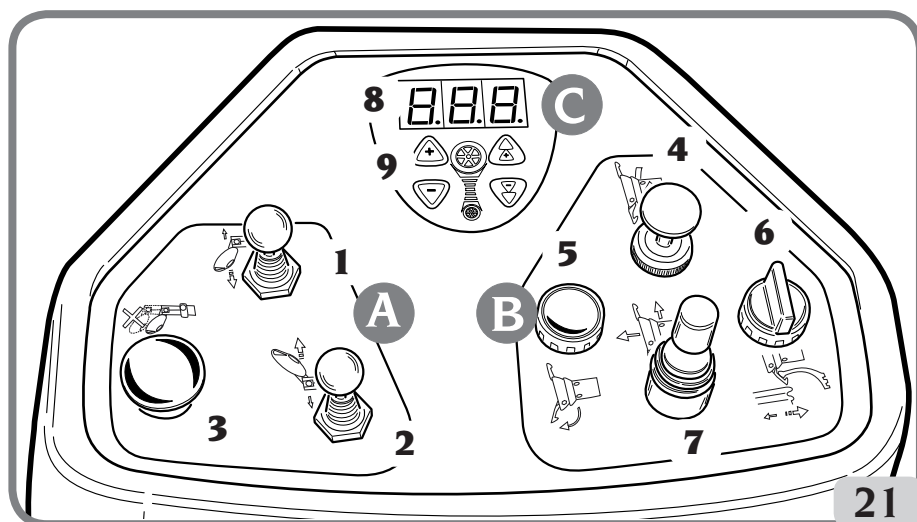


5.4. MANDOS

5.4.a. INTERRUPTOR DE ENCENDIDO



5.4.b. CONSOLA DE MANDO



21

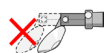
Área A – Mandos funcionales de mando del destalonador



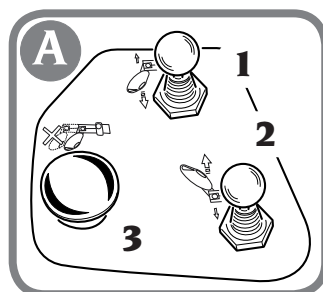
1 - Palanca de mando movimiento vertical disco destalonador superior.



2 - Palanca de mando movimiento vertical disco destalonador inferior.



3 - pulsador de mando penetración destalonador superior e inferior simultáneamente



ES

Área B – Mandos funcionales cabezal portaherramientas



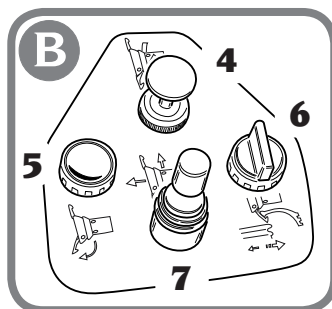
4 - Pulsador de accionamiento rotación a 180° del cabezal.

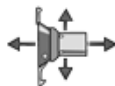


5 - Pulsador de accionamiento herramienta móvil para selección del talón superior.



6 - Selector de accionamiento herramienta móvil para desmontaje del talón superior.





7 - Palanca de mando de movimiento de cabezal.

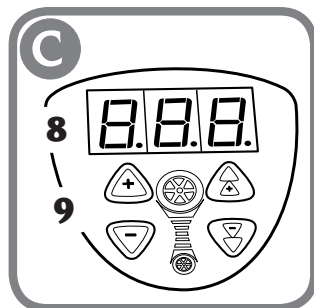
Área C – Pantalla diámetro llanta y teclado configuración diámetro llanta

8 - Pantalla de visualización del diámetro de la llanta
El número visualizado es de dos cifras con separador decimal.

9 - Teclado de configuración del diámetro de la llanta

El teclado se divide en:

- teclas de introducción de valores numéricos de las unidades. Utilizar estas teclas para introducir aumentando (+) o reduciendo (-) los valores de las unidades.
- teclas de introducción de valores numéricos decimales. Utilizar estas teclas para introducir aumentando (+) o reduciendo (-) los valores decimales.



5.4.c. GRUPO DE PEDALES



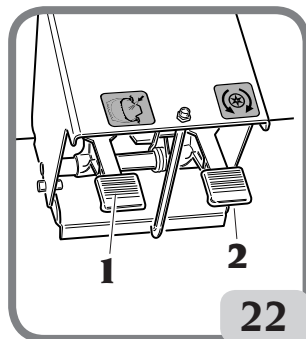
1 - Pedal de inflado.



2 - Pedal de rotación autocentrante.

El pedal presenta 4 posiciones distintas de funcionamiento, cada una de las cuales corresponde a una velocidad de rotación:

- pedal levantado (posición inestable): rotación lenta en sentido antihorario. Si el pedal se mantiene levantado durante más de 4 segundos, la rotación se vuelve más rápida (siempre en sentido antihorario)
- pedal en posición de reposo (posición estable): dispositivo autocentrante detenido
- pedal ligeramente pisado hacia abajo (posición inestable): rotación lenta en sentido horario
- pedal pisado a fondo hacia abajo (posición inestable): rotación rápida en sentido horario.



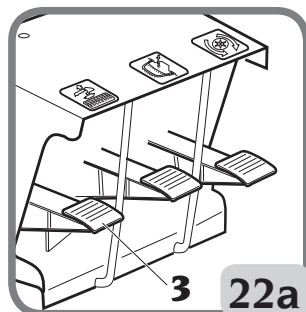
GRUPO DE PEDALES VERSIÓN “AUTOMATIC”



3 - Pedal de bloqueo/desbloqueo rueda.

La versión automática equipa un tercer pedal.

Presionando este pedal se libera el sistema de bloqueo de la manilla de centrado en el autocentrante. En su posición de reposo, el sistema de bloqueo de la manilla de centrado en el autocentrante se encuentra normalmente activado. El pedal se



usa durante la fase de predisposición y bloqueo de la rueda en el autocentrante y también, una vez concluido el trabajo, para liberar la rueda.

5.4.d. GRUPO DE PEDALES ELEVADOR DE RUEDA

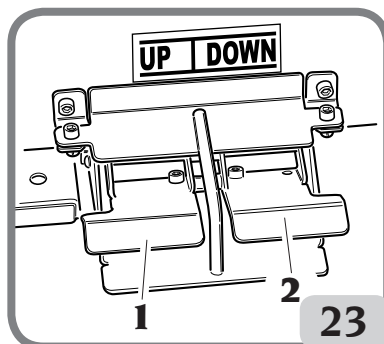
(Fig. 23) (opcional)



1 - Pedal pisado (posición inestable): elevación de la rueda con hombre presente

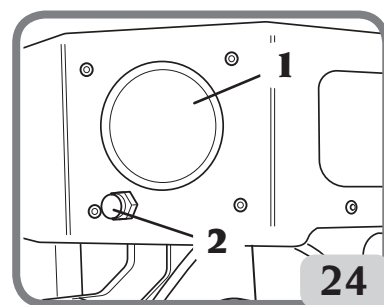


2 - Pedal pisado (posición inestable): bajada de la rueda con hombre presente



5.4.e. MANÓMETRO CON PULSADOR DE DESINFLADO (Fig. 24)

- 1- Manómetro con visualización de presión de aire con regulación de pedal
- 2- Pulsador de desinflado



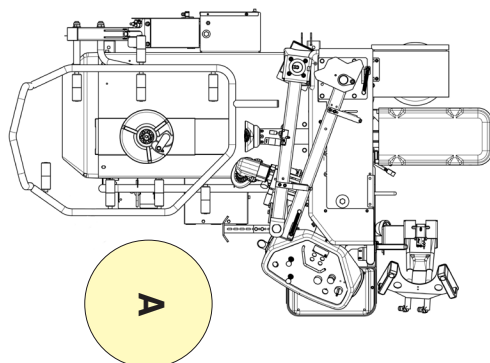
6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO



ATENCIÓN

PELIGRO DE APLASTAMIENTO:

Algunas partes de la máquina, como el grupo del cabezal, los destalonadores y el grupo autocentrante se mueven autónomamente. No acercarse a las piezas en movimiento de la máquina.

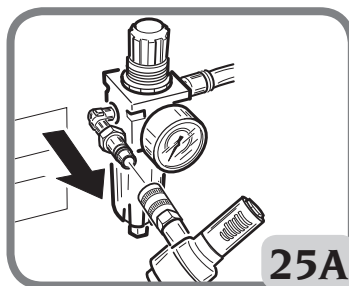
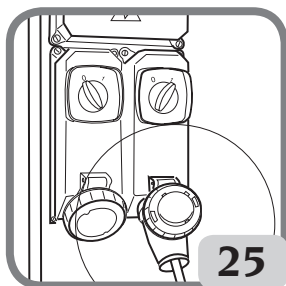


ES

ATENCIÓN

RIESGO DE LESIONES

Antes de utilizar la máquina: Desconectar la alimentación eléctrica Fig. 25;
Aislar el circuito del aire comprimido desconectando el tubo de alimentación
(conector de desconexión rápida) Fig. 25A



ATENCIÓN

Para prevenir daños o movimientos involuntarios de la máquina, se recomienda utilizar exclusivamente accesorios y Recambios originales Corghi.

6.1. CONTROLES PRELIMINARES

Comprobar en el manómetro del grupo filtro regulador la presencia de una presión mínima de 8 bar.

Si la presión está por debajo del nivel mínimo, algunas funciones de la máquina pueden ser limitadas o insuficientes.

Una vez restablecida la presión correcta, la máquina recuperará las funciones en su totalidad.

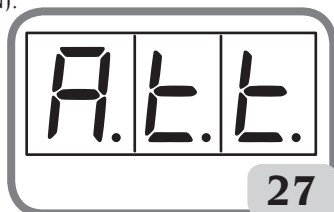
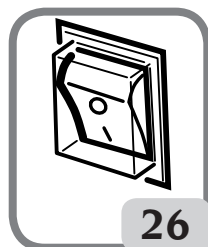
Controlar que la conexión de la máquina a la red eléctrica y neumática se haya efectuado correctamente.

6.2. ENCENDIDO DE LA MÁQUINA

Presionar el interruptor general (Fig. 26) en posición-I-(ON).

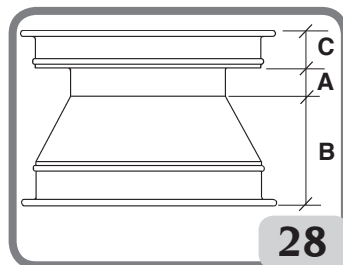
Tras el encendido de la máquina, en la pantalla se visualiza el mensaje "Att" (ver la Fig. 27).

Presionar una cualquiera de las teclas de introducción de los valores numéricos presentes en el teclado para reiniciar la máquina.



6.3. ESTABLECER DE QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO

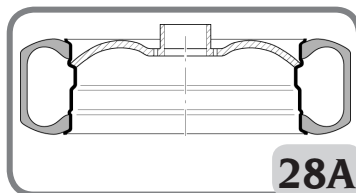
Ver Fig.28. Identificar la posición del canal A en la llanta. Individuar el ancho mayor B y el menor C. El neumático debe ser montado o desmontado con la rueda en el autocentrante y el lado de la anchura menor C hacia arriba.



ATENCIÓN

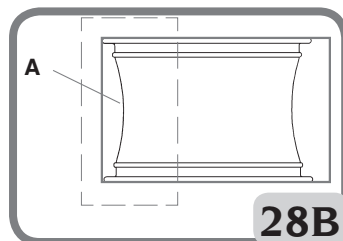
Ver el apartado "TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS PARA CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA" en este manual.

Cuando se trabaja con llantas "fácilmente deformables" (es decir, un orificio central con bordes finos y salientes, ver la Fig. 28A), se recomienda utilizar la brida universal para llantas ciegas (ver el apartado "TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS PARA CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA" en este manual).



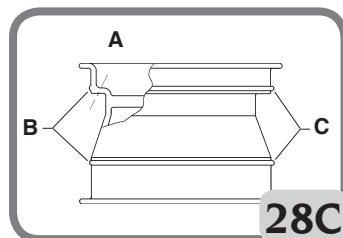
RUEDAS ESPECIALES

Ruedas con llantas de aleación: algunas ruedas con llantas de aleación tienen un canal de la llanta A mínimo o no tienen ningún canal - Fig. 28B. Estas llantas no están aprobadas por las normas del DOT (Department of Transportation - Departamento de Transportes). El acrónimo DOT certifica la conformidad de los neumáticos con las normas de seguridad adoptadas por Estados Unidos y Canadá (estas ruedas no pueden venderse en estos mercados).

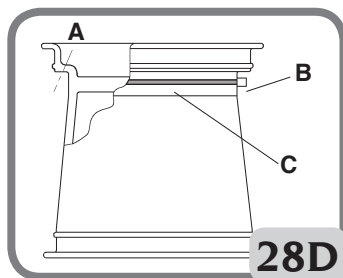


ES

Ruedas de alto rendimiento (curvatura asimétrica) - Fig. 28C algunas ruedas europeas tienen llantas con curvaturas muy marcadas C, excepto en el agujero de la válvula A donde la curvatura es más ligera B. En estas ruedas, el destalonado se debe realizar inicialmente en correspondencia del orificio de la válvula, tanto en la parte superior como en la inferior.



Ruedas con sensor de presión - Fig.28D. Para intervenir de manera correcta en estas ruedas y evitar dañar el sensor (que puede estar incorporado en la válvula, fijado a la correa, encolado en el interior del neumático, etc.), es necesario seguir los procedimientos de montaje/desmontaje adecuados (véase "Procedimiento de montaje/desmontaje aprobado para neumáticos runflat y UHP").



ATENCIÓN

Retirar los pesos viejos de la llanta antes de iniciar las operaciones de trabajo.

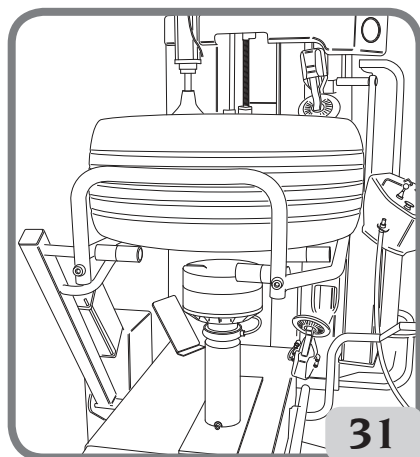
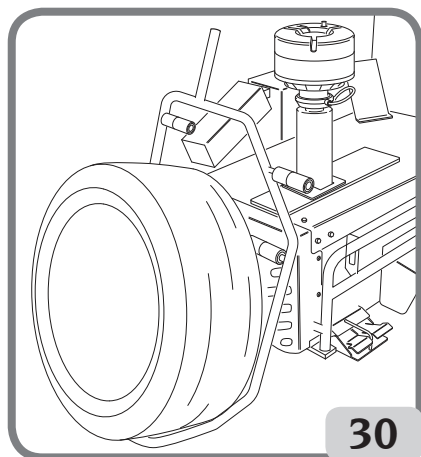
6.4. CARGA DE LA RUEDA



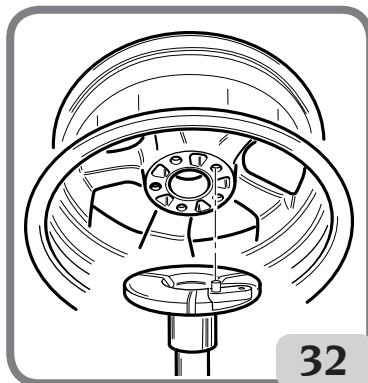
ATENCIÓN

**Accionar los pedales del elevador solo durante las fases de carga - descarga de la rueda.
¡No se deben pisar durante otras fases de trabajo!**

- Pisar el pedal DOWN para llevar el elevador a la posición de carga (Fig. 30).
- Cargar la rueda en el elevador (Fig. 30), luego pisar el pedal UP. La rueda será levantada y colocada horizontalmente sobre el plato autocentrante (Fig. 31).
- Volver a pisar el pedal UP. El elevador bajará apoyando la rueda en el plato.

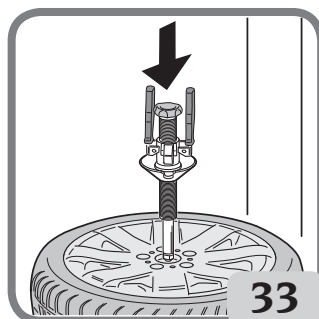


- El posicionamiento de la rueda en el autocentrante debe incluir también el centrado del perno móvil, situado en posición radial en el autocentrante, en uno de los orificios previstos para los pernos de fijación (ver Fig. 32).

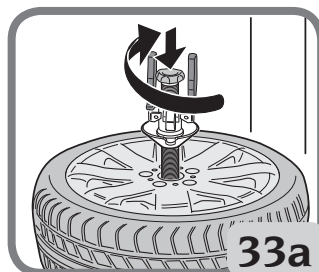


6.5. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE

- Introducir la manilla de bloqueo en el orificio central de la rueda.

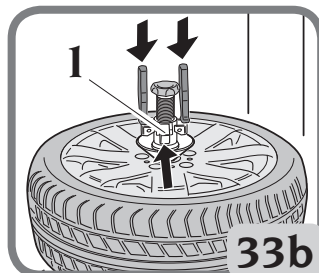


- Girar la manilla para permitir el enganche correcto con el autocentrante.

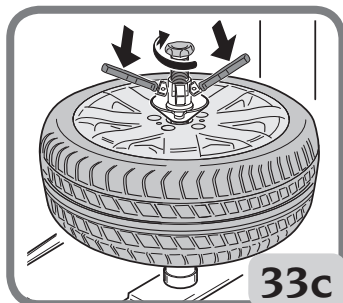


ES

- Aproximar manualmente el cono de centrado a la llanta operando en los topes "1".



- Apretar el dispositivo de bloqueo girando la manilla en sentido horario.



6.5a. BLOQUEO DE LA RUEDA EN EL AUTOCENTRANTE (VERSIÓN "AUTOMATIC")

- Pisar el pedal, 3 fig.33d, para desactivar el sistema de bloqueo del autocentrante.
- Empuñar la manilla de centrado I fig.33 y, adaptando manualmente la rueda, introducir la varilla dentada en su orificio central fig. 33e.
- Soltar el pedal 3 fig.33d. El sistema de bloqueo rueda queda activado y la rueda, bloqueada mediante la manilla de centrado, queda unida al autocentrante.

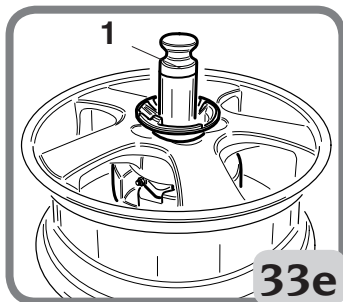
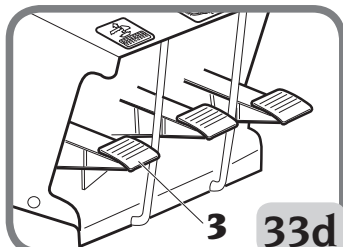
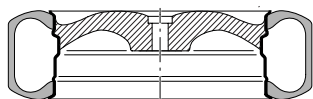
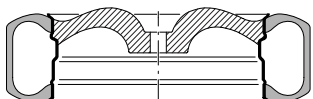


TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA



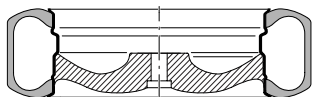
A

Llanta estándar

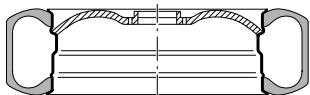


B

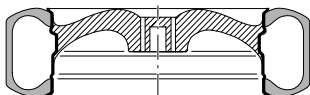
Llanta con orificio embutido



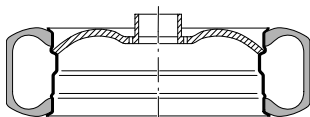
Llanta de canal invertido



Llanta para furgoneta



Llanta sin orificio central



Llanta con orificio central



ATENCIÓN

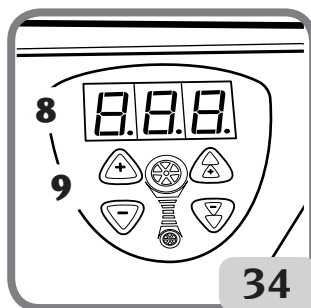
PUNTO DE APLASTAMIENTO - PARTES EN MOVIMIENTO. Riesgo de lesiones debidas a aplastamiento.

Mantener alejadas las manos de la manilla o del cono durante el bloqueo

ES

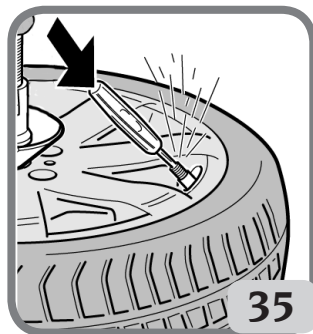
6.6. CONFIGURACIÓN DE DATOS DE RUEDA

Configurar el valor inherente al diámetro de la llanta a través del correspondiente teclado "9". En la pantalla "8" se expresa el diámetro de las llantas en pulgadas. El valor visualizado está formado por dos cifras con separador decimal.



6.7. DESINFLADO DEL NEUMÁTICO

Desinflar por completo el neumático accionando la válvula (Fig. 35)



6.8. DESTALONADO

 ATENCIÓN	 ATENCIÓN	 ATENCIÓN
 <p>MANTENER LAS MANOS Y OTRAS PARTES DEL CUERPO LEJOS DE LAS PIEZAS EN MOVIMIENTO</p>	 <p>MANTENER LOS PIES LEJOS DEL DESTALONADOR Y DEL ELEVADOR</p>	 <p>NO REALIZAR EL DESTALONADO SI HAY AIRE EN EL NEUMÁTICO</p>

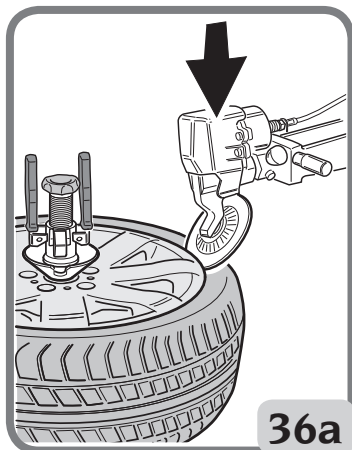
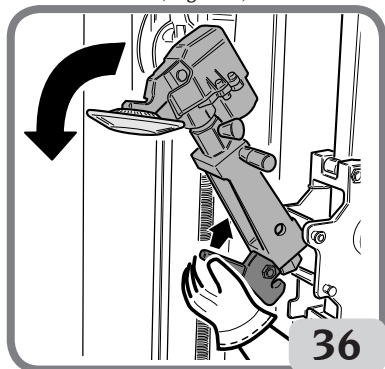
ATENCIÓN

Quitar completamente el aire del interior del neumático antes de continuar. No efectuar el destalonado antes de haber quitado completamente el aire presente en el neumático. Si no se elimina el aire, se pueden producir lesiones al operador o daños al equipo, al neumático o a la rueda.

- 1 - Colocar en posición de trabajo (eje del brazo horizontal) el grupo destalonador superior bajando manualmente mediante la palanca fija de agarre específica (Fig. 36).



- 2 - Accionar la palanca y desplazar el disco poniéndolo a aproximadamente 5 mm bajo el borde de la llanta (Fig. 36a).




3 - Presionar el pulsador  de penetración del disco destalonador superior.

4 - Engrasar el talón para facilitar la operación de destalonado (Fig. 36b)



5 - Pisar el pedal  para girar el plato autocentrante.




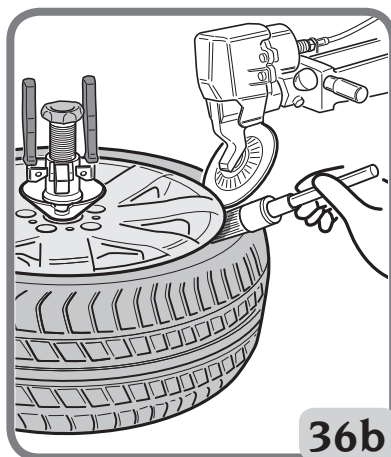
6 - Accionar el mando  a golpes para bajar el disco destalonador y quitar completamente el talón del alojamiento de la llanta.

7 - Realizar al menos una vuelta para completar el destalonado.

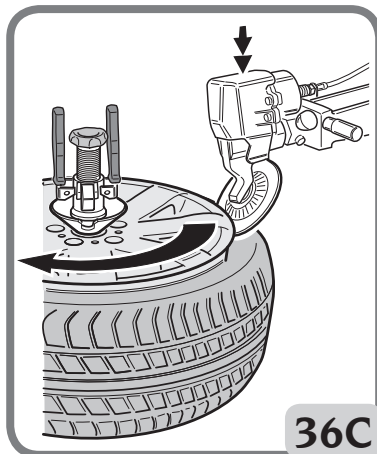
DICHAS OPERACIONES despegarán completamente el talón superior de la llanta (ver la Fig. 36c).



8 - Accionar la palanca  hacia arriba para detener automáticamente la penetración y alejar el disco de la zona de trabajo y llevar todo el grupo hacia arriba, liberándolo de la zona de trabajo, accionando manualmente la correspondiente palanca móvil situada bajo el brazo del grupo del lado del operador.

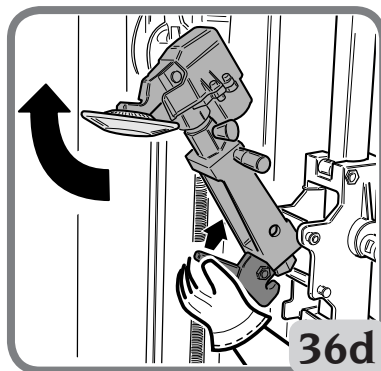


36b



36C

ES



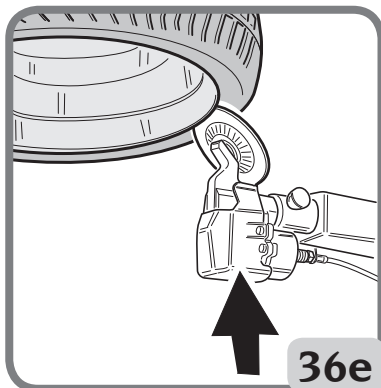
36d



- 9 - Accionar la palanca y desplazar el disco poniéndolo a aproximadamente 5 mm sobre el borde de la llanta (Fig. 36e).



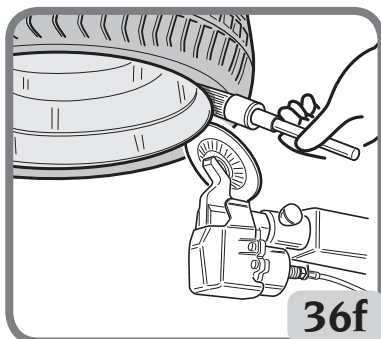
- 10 - Presionar el pulsador para activar la penetración del disco destalonador inferior.



- 11 - Engrasar manualmente el talón para facilitar la operación de destalonado (Fig. 36f).



- 12- Pisar el pedal para girar el plato autocentrante.



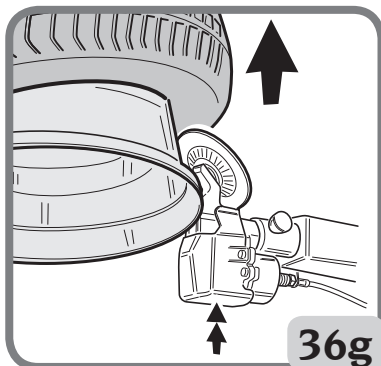
- 13 - Accionar el mando con pequeños golpes, para hacer subir el disco destalonador y extraer completamente el talón del alojamiento en la llanta (Fig. 36g).

- 14 - Realizar al menos una vuelta para completar el destalonado.

ESTAS ÚLTIMAS OPERACIONES separarán completamente el talón inferior de la llanta.



- 15 - Accionar la palanca hacia abajo para detener automáticamente la penetración y alejar el disco de la zona de trabajo




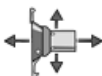
6.9. DESMONTAJE



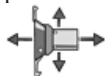
ATENCIÓN

Accionar los pedales del elevador solo durante las fases de carga - descarga de la rueda.
¡No se deben pisar durante otras fases de trabajo!


- 1 - Presionar el pulsador  para poner la herramienta móvil "1" en la posición indicada en la Fig. 37.

- 2 - Accionar la palanca  para introducir completamente la herramienta móvil bajo el talón (Fig. 37a).

Para obtener una posición más precisa, presionar el pulsador situado en la parte superior de la palanca



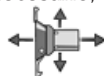
durante el desplazamiento.

- 3- Mantener presionado el pulsador  para enganchar el talón (Fig. 37b).

Hacer girar la rueda ejerciendo presión en el pedal

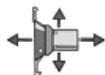


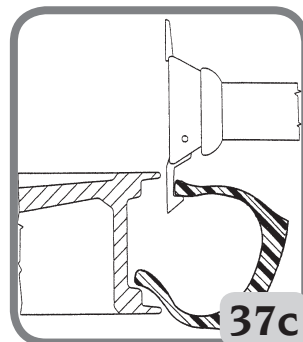
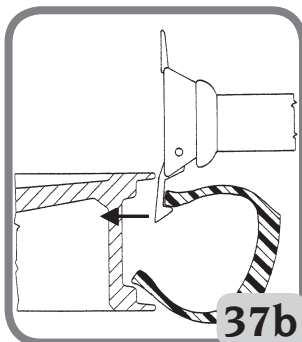
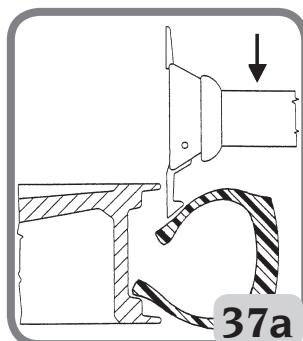
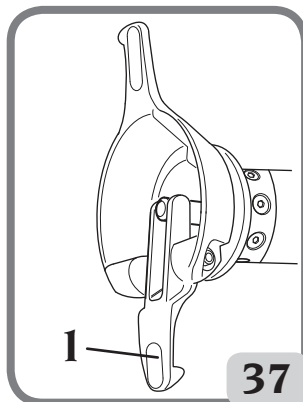
Si fuera necesario, bajar más el cabezal accionando



el mando

- 4- Después de haber enganchado el talón, soltar el pulsador para hacer que la herramienta vuelva a la posición de reposo (Fig. 37c).

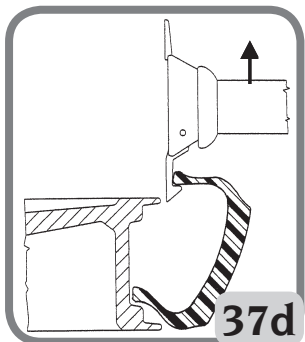
- 5 -  levantar la herramienta móvil



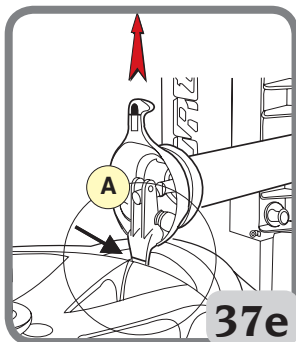
ES

hasta que la línea horizontal de la herramienta no esté completamente visible (Fig. 37d) - (A Fig. 37e).

- 6 - Asegurarse de que la parte inferior del neumático esté destalonada completamente; en caso contrario, repetir la operación de destalonado inferior.

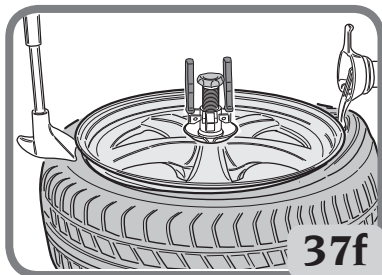


37d



37e

- 7- Asegurarse de que el talón a 180° respecto a la herramienta se encuentre en el canal; en caso contrario, utilizar el prensa talón para facilitar su colocación (Fig. 37f).




37f

- 8 - Girar el selector  (ver la Fig. 37g).

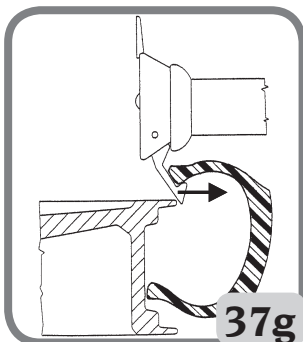
- 9 - Manteniendo girado el selector , pisar





el pedal  para girar el autocentrante y desmontar la parte superior del neumático de la llanta.

Si fuera necesario, levantar ligeramente el cabezal

accionando el mando  para completar la extracción del talón superior.

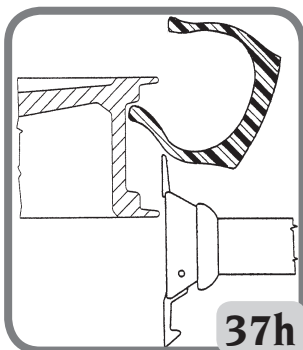


37g

- 10- Soltar el selector  y el pedal 

- 11- Alejar la herramienta móvil del área de trabajo .

- 12- Accionar la palanca  para desplazar el cabezal hacia la parte inferior de la rueda (Fig. 37h).

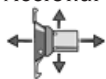


37h

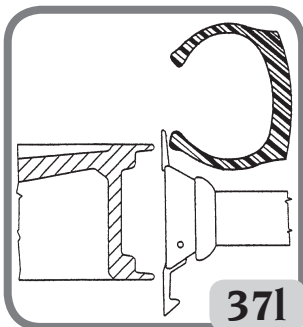
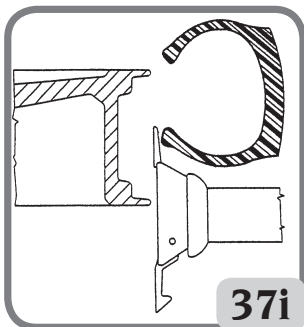
- 13- Colocar manualmente el neumático de modo que la


uña de la herramienta se encuentre entre el talón inferior y la llanta (Fig. 37i).

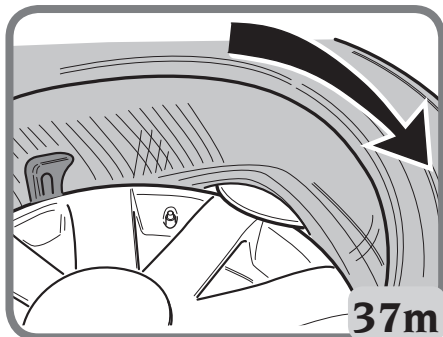
14-Accionar la palanca




para colocar la herramienta fija a la altura correcta para la extracción del segundo talón (Fig. 37l).



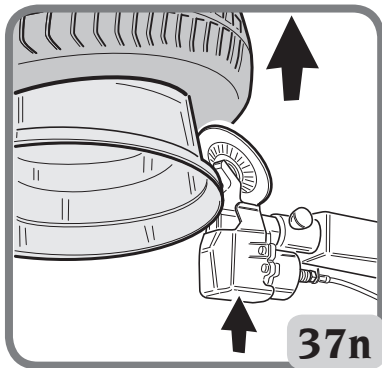
- 15- Accionar la palanca  y desplazar hacia arriba el disco destalonador inferior (Fig. 37m - 37n) hasta 5 mm por encima del borde superior de la llanta.




- 16- Pisar el pedal  para hacer que gire el autocentrante y presionar el **pulsador**



para accionar la penetración del destalonador inferior.



- 17- Si es necesario, con el mando , levantar ligeramente el disco destalonador inferior.

6.10. MONTAJE



ATENCIÓN

Verificar siempre en términos de compatibilidad la adecuada combinación entre neumático y llanta (neumático tubeless en llanta tubeless; neumático tube type en llanta tube type) y las correctas dimensiones geométricas (diámetro de ensamblaje, anchura de sección, Off-Set y tipo de perfil de la pestaña) antes de efectuar el montaje.

Controlar también que las llantas no hayan sufrido deformaciones, no presenten los orificios de fijación ovalizados, no estén incrustadas ni oxidadas y que no haya rebabas cortantes en los orificios de la válvula.

Controlar que el neumático se encuentre en buen estado.

ES

1 - Lubricar meticulosamente los laterales del neumático a lo largo de toda la circunferencia del talón inferior y superior (Fig.38).



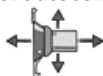
2 - Accionar el mando para alejar el disco de la zona de trabajo.

3 - La herramienta ya está colocada a la altura correcta para el montaje del primer talón (Fig. 38B), colocar manualmente el neumático de modo que la pestaña superior de la llanta sobrepase el talón inferior y entre en el canal (Fig. 38a - 38b).

4 - Mantener ligeramente presionada la sección del neumático con el talón inferior sin introducir todavía



en la llanta y girar el autocentrante



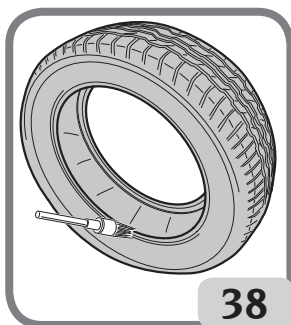
5 - Accionar la palanca para desplazar el cabezal portaherramientas al área de trabajo superior para montar el talón superior.

6 - Durante el desplazamiento, presionar

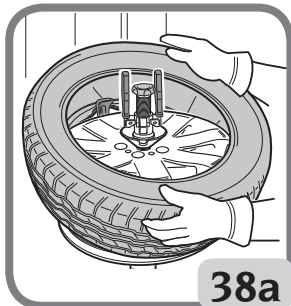


el pulsador para configurar la herramienta fija o la fase de montaje del talón superior (Fig. 38c).

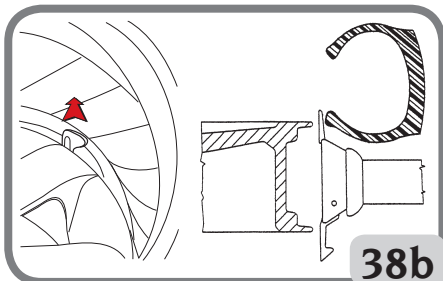
7 - Accionar la manilla P (Fig. 38d) para bajar manualmente el disco destalonador superior.



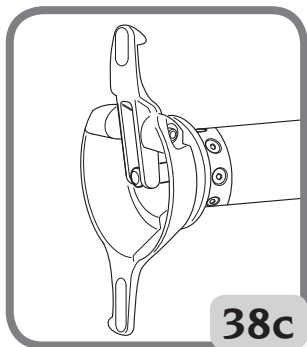
38



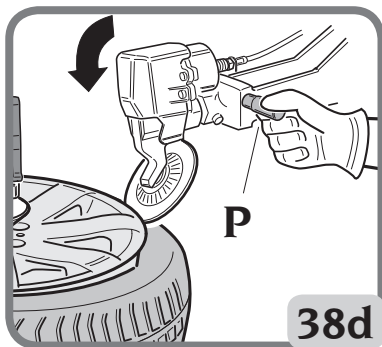
38a



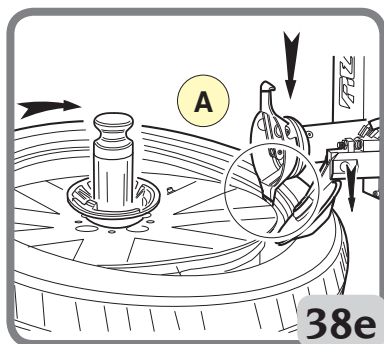
38b



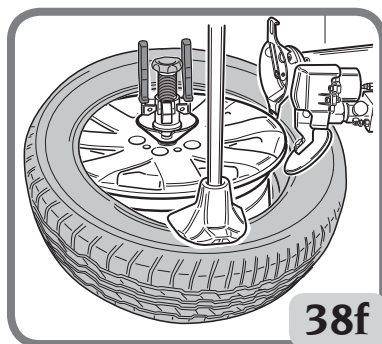
38c



38d

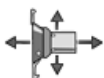


38e

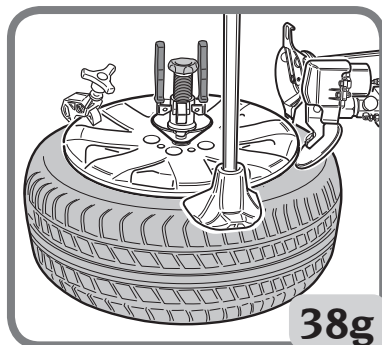


38f

8 - Accionar la palanca bajando la herramienta y colocando manualmente el neumático en su posición (Fig. 38e).



9 - Empujar el neumático bajo el nivel de la pestaña (Fig. 38e).



38g

10-Utilizar el prensa talón (Fig. 38f) y, si es necesario, pinzas prensa talón (Fig. 38g) en la pestaña de la llanta, asegurándose de que el talón superior se encuentre en el canal.



ATENCIÓN

Prestar atención a eventuales lesiones. Asegurarse de que el talón superior esté cargado correctamente en la herramienta antes de realizar el montaje (Fig. 38G).

ES



11- Pisar el pedal para iniciar la rotación hasta que el segundo talón se haya montado.



ATENCIÓN

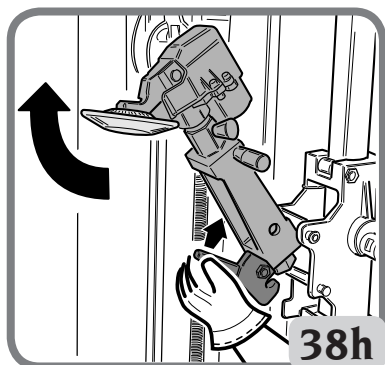
Prestar atención a eventuales lesiones. Asegurarse de que, durante toda la fase de montaje, el talón superior esté introducido correctamente en el canal de la llanta.

12- Quitar las pinzas prensa talón o el prensa talón.

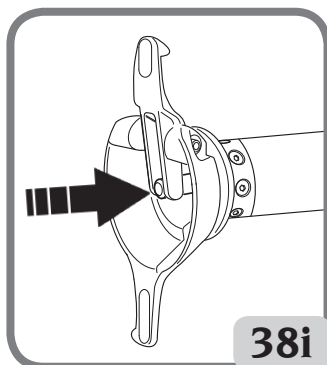


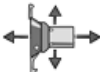
13- Volver a poner los destalonadores en los extremos superior

e inferior



(Fig. 38h).

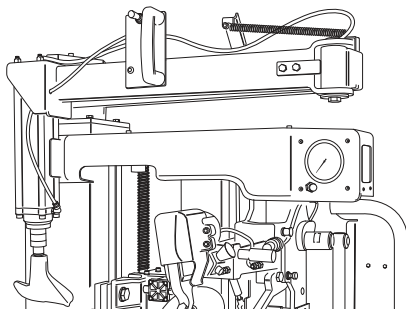


- 14- Alejar la herramienta fija  del área de trabajo (Fig. 38i).



ATENCIÓN

Colocar el prensa talón en la posición de reposo correcta de modo que no interfiera con la zona de trabajo.



6.11. PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT

Para este tipo de neumáticos, consultar las instrucciones del manual redactado por WDK (Asociación alemana de la industria del neumático).

6.12. INFLADO DEL NEUMÁTICO

6.12.a. INDICACIONES DE SEGURIDAD

	<div data-bbox="505 209 575 272"></div> <div data-bbox="589 217 837 264">PELIGRO</div> <p>PELIGRO DE EXPLOSIÓN No superar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático. No montar nunca neumáticos en llantas de diámetro distinto. La explosión del neumático puede causar lesiones personales o la muerte.</p>
---	--

Comprobar que ambos talones superior e inferior y el alojamiento del talón de la llanta se hayan lubricado de modo adecuado con una pasta para montaje adecuada.

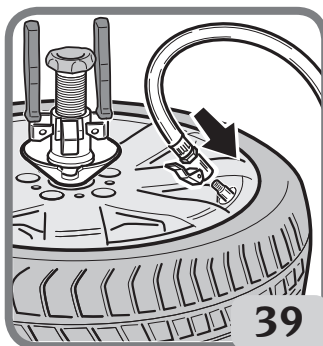
Se recomienda usar calzado de seguridad y gafas de seguridad ópticamente neutras.

Bloquear la llanta en el plato autocentrante durante el inflado.

Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya.

Conectar el tubo de inflado a la válvula.

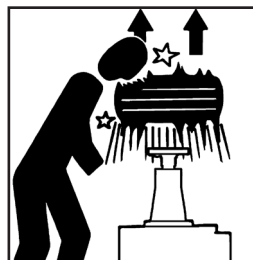
Pisar el pedal para inflar el neumático y hacer que se adhieran los talones. Detenerse con frecuencia para comprobar en el manómetro la presión interna del neumático.



<div data-bbox="418 963 479 1011"></div> <div data-bbox="486 967 676 1007">ATENCIÓN</div>
<p>Prestar atención a eventuales lesiones. Leer con atención, comprender y observar las instrucciones siguientes.</p>

ES

1. Los neumáticos excesivamente inflados pueden explotar, causando la dispersión en el aire de detritos que pueden provocar accidentes.
2. Los neumáticos y llantas que no tienen el mismo diámetro se consideran "no correspondientes". No intentar montar ni inflar neumáticos con llantas no correspondientes. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16" en una llanta de 16,5" (y viceversa). Es muy peligroso. Los neumáticos y llantas no correspondientes podrían explotar causando accidentes.
3. No superar nunca la presión de inflado del neumático indicada por el fabricante en el lateral del mismo.
Comprobar cuidadosamente que el tubo de aire esté correctamente introducido en la válvula.



4. No acercarse nunca la cabeza u otras partes del cuerpo a un neumático durante el inflado o durante el entalonado.
Esta máquina no es un dispositivo de seguridad contra los posibles riesgos de explosión de neumáticos, cámaras o llantas.
5. Mantener una distancia adecuada de la desmontadora de neumáticos durante el inflado, no acercarse.

ATENCIÓN



En esta fase de trabajo pueden presentarse niveles de ruido valorados en 85 dB(A). Por lo tanto, se recomienda usar una protección antirruído.

PELIGRO

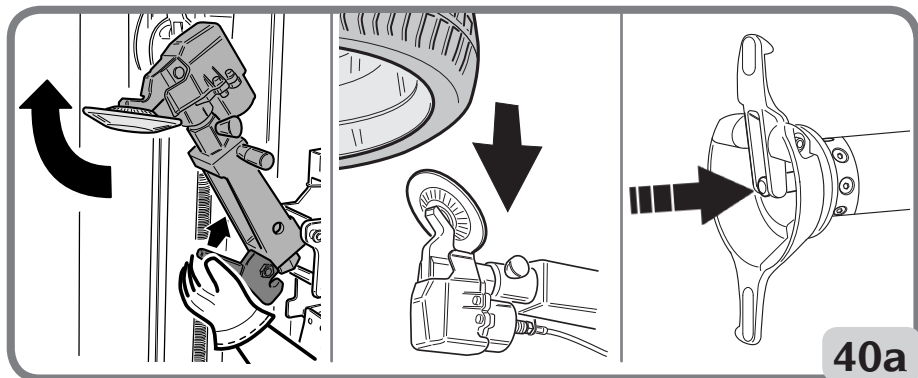
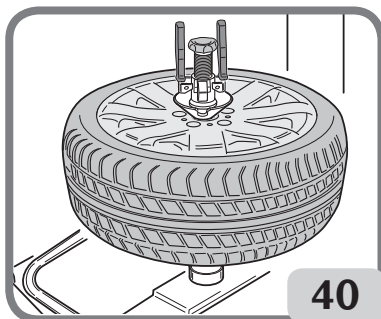
PELIGRO DE EXPLOSIÓN: ¡La rotura de una llanta o de un neumático a presión puede provocar una explosión capaz de proyectar la rueda lateralmente o hacia arriba con una fuerza tal que cause daños, lesiones graves o incluso la muerte!

No montar neumáticos en llantas sin comprobar la correspondencia exacta de sus dimensiones (marcadas en llanta y neumático) y la presencia de defectos o daños.

Esta desmontadora de neumáticos NO es un dispositivo de seguridad y no permite eliminar riesgos y daños de una eventual explosión. No permitir a otras personas acercarse al área de trabajo.

6.12.b. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS

1. Asegurarse de que la rueda esté firmemente bloqueada en el autocentrante por medio de la manilla de centrado (Fig. 40).
2. Asegurarse de que el cabezal portaherramientas, los grupos destalonadores superior e inferior y el prensa talón no estén cerca del área de trabajo y, si es posible, que estén en posición



de reposo (ver Fig. 40a).

3. Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya (Fig. 40b).

4. Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 40c).



5. Pisar el pedal para inflar el neumático durante intervalos breves. Controlar con frecuencia la presión en el manómetro (1, Fig. 40d) para asegurarse de que no supere NUNCA la presión máxima indicada por el fabricante del neumático. El neumático se agranda y los talones se ponen en su posición.

Si es necesario:

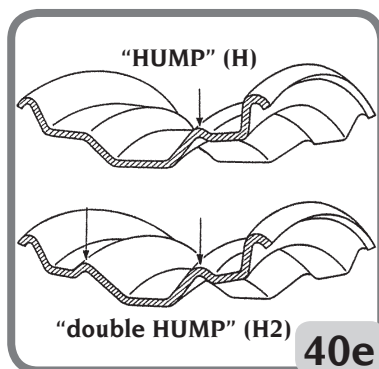
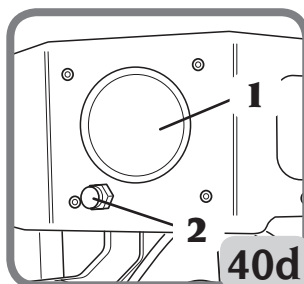
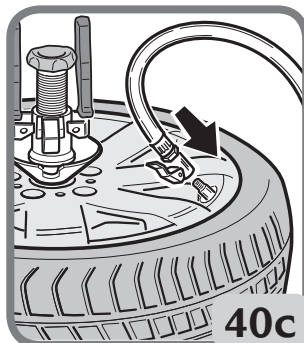
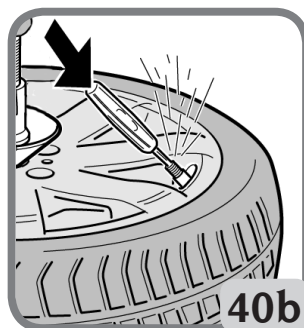
6. Seguir inflando hasta el valor máximo de 3,5 bares para colocar correctamente el neumático en la llanta. Durante esta operación, evitar distracciones y controlar continuamente la presión del neumático en el manómetro (1, Fig. 40d) para evitar un inflado excesivo. El inflado de neumáticos tubeless requiere un caudal de aire superior para permitir que los talones sobrepasen la llanta HUMP; ver los tipos de perfil de las llantas para el montaje sin cámara en la Fig. 40e

7. Comprobar que los talones estén entalonados correctamente en la llanta; en caso contrario, desinflar el neumático, realizar el destalonado según el procedimiento descrito en la sección correspondiente, lubricar y girar el neumático sobre la llanta. Repetir la operación de montaje anteriormente ilustrada y efectuar una verificación suplementaria.

8. Introducir de nuevo el mecanismo interno de la válvula.

9. Llevar la presión al valor de trabajo, presionando el pulsador de desinflado (2, Fig. 40d).

10. Poner el capuchón de la válvula.

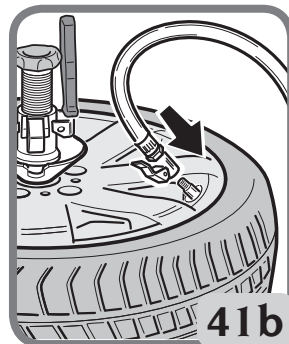
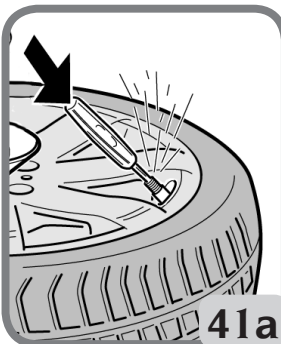
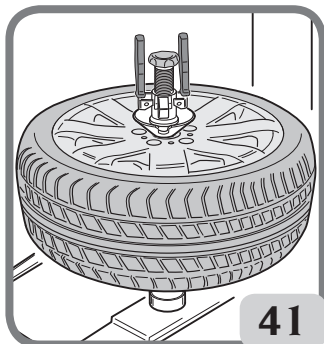


ES

6.12.c. PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)

ATENCIÓN

Antes de proceder con las operaciones descritas, asegurarse de que no haya suciedad, polvo u otras impurezas cerca de las boquillas de inflado.



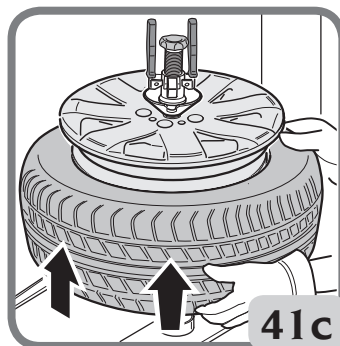
En caso de que, durante el inflado, el neumático no se coloque correctamente en la llanta a causa del espacio excesivo entre neumático y llanta, es posible utilizar un chorro de aire a presión mediante las mordazas del accesorio T.I. (entalonado del talón) opcional. Comprobar que ambos talones superior e inferior y el alojamiento del talón de la llanta hayan sido lubricados adecuadamente con una pasta para montaje aprobada.


1. Asegurarse de que la llanta esté bloqueada correctamente en el plato autocentrante (Fig. 41).

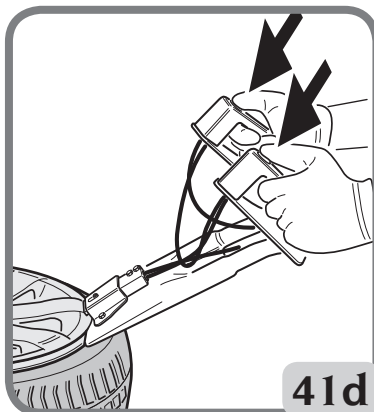
2. Quitar el núcleo de la válvula en caso de que no se haya quitado ya (Fig. 41a).

3. Conectar el racor Dwyer del tubo de inflado al vástago de la válvula (Fig. 41b).

4. Tirar ligeramente hacia arriba del neumático de modo que se reduzca el espacio entre el talón superior y la llanta (Fig. 41c).



5. Pisar a fondo el pedal de inflado  y simultáneamente presionar los 2 pulsadores presentes en el accesorio para emitir un chorro de aire a alta presión por medio de cuatro chorros que facilitan la colocación de los talones del neumático (Fig. 41d).



ATENCIÓN

Para aumentar la eficacia de los chorros de aire, lubricar y levantar manualmente el talón inferior antes de la activación de dichos chorros.

ATENCIÓN

Para un mejor funcionamiento del sistema de inflado tubeless, la presión de la línea debe estar entre 8 y 10 bar.

Continuar el inflado del neumático mediante el tubo de inflado. Detener el inflado y comprobar con frecuencia la presión en el manómetro.



ATENCIÓN

Peligro de explosión. Durante la fase de entalonado, no sobrepasar la presión máxima indicada por el fabricante en el lateral del neumático.

Una vez efectuada el entalonado, volver a montar la parte interna de la válvula y luego inflar el neumático hasta la presión indicada por el fabricante del vehículo.



ATENCIÓN

Accionar los chorros para el inflado solo para el entalonado del neumático. No orientar los chorros hacia las personas.

Purgar completamente el aire de la instalación neumática antes de desconectar la alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire está almacenado en un depósito para el funcionamiento de los chorros de entalonado.



ATENCIÓN

Activar los chorros de aire solamente después de haberse asegurado de que el dispositivo esté bien firme en su posición y la llanta bloqueada correctamente.



ATENCIÓN

PELIGRO DE EXPLOSIÓN. No montar un neumático y una llanta que no presenten el mismo diámetro (por ejemplo, neumático de 16 pulgadas y 1/2 con una llanta de 16 pulgadas).

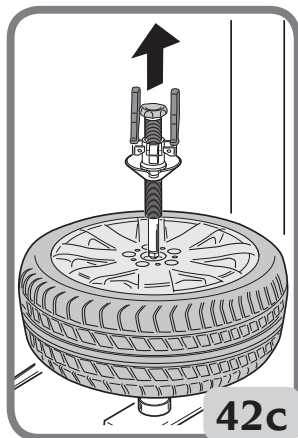
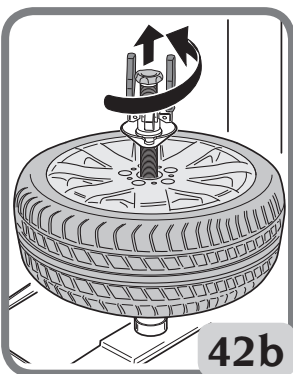
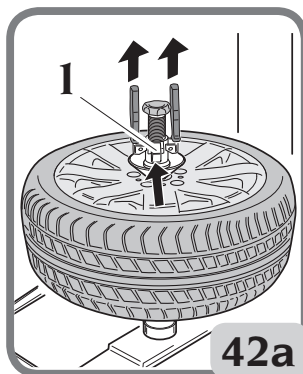
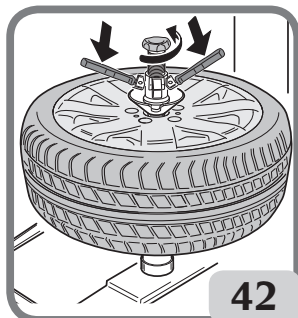
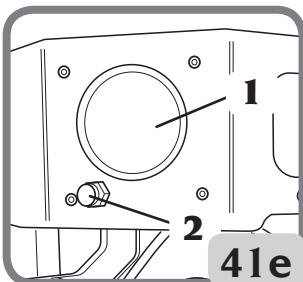
En caso de que el neumático esté inflado excesivamente, es posible quitar aire presionando el pulsador manual de desinflado de latón ubicado debajo del manómetro de la presión del aire ("2" - Fig. 41e).

Desconectar el tubo de inflado del vástago de la válvula.

6.13 DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA

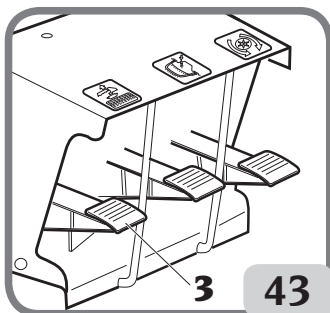
6.13.a. DESBLOQUEO DE RUEDA

- Aflojar el dispositivo girando en sentido antihorario las manillas (Fig. 42).
- Presionar los topes "1" y apartar manualmente el cono de centrado de la llanta (Fig. 42a).
- Girar en sentido antihorario el dispositivo de bloqueo para desengancharlo del autocentrante (Fig. 42b).
- Extraer el dispositivo de la llanta (Fig. 42c).

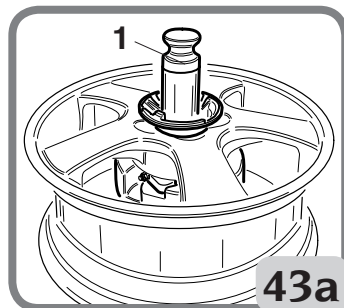


DESBLOQUEO DE RUEDA (VERSIÓN "AUTOMATIC")

- Pisar el pedal, 3 fig. 43) para desbloquear la rueda del autocentrante.



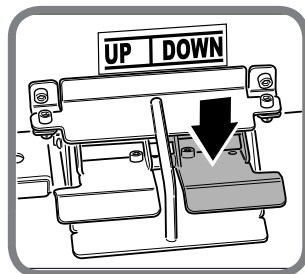
- Quitar la manilla de centrado (1, Fig. 43a) de la rueda.



6.13.b DESCARGA DE RUEDA

Pisar el pedal "DOWN" para accionar el elevador y descargar la rueda.

NOTA: Durante la elevación o bajada de la rueda, una señal acústica avisa al usuario que la operación está en curso.



7. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

En caso de que se interrumpa la corriente eléctrica con la herramienta de desmontaje en la posición entre la llanta y el neumático, proceder del modo siguiente:

- Volver a encender la máquina **sin efectuar la puesta a cero**.
- Utilizando los destalonadores en movimiento vertical, crear espacio a la herramienta M/S para permitir el desenganche de la misma del neumático.

ES

7.1 LISTA DE SEÑALES EN PANTALLA

- “E1”: **SEÑAL DE LIMITACIÓN DEL EJE X:**
SE VISUALIZA CUANDO LA ABSORCIÓN DE CORRIENTE DEL ACTUADOR LINEAL ALCANZA UN NIVEL EXCESIVO.
Invirtiendo el mando, la señal desaparece.
- “E2”: **SEÑAL DE LIMITACIÓN DEL EJE Y.**
SE VISUALIZA CUANDO LA ABSORCIÓN DE CORRIENTE DEL MOTOR QUE PERMITE LA TRASLACIÓN VERTICAL DEL CABEZAL ALCANZA UN NIVEL EXCESIVO.
Invirtiendo el mando, la señal desaparece.
- “E3”: **SEÑAL DE SUBALIMENTACIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA.**
SE VISUALIZA CUANDO LA TENSIÓN DE LA RED ES INSUFICIENTE PARA EL FUNCIONAMIENTO CORRECTO DE LA MÁQUINA.
Apagar la máquina y comprobar la tensión de la red.

- “TOE”:** SEÑAL DE “TIME-OUT-ENCODER”:
SE VISUALIZA CUANDO LA TARJETA NO RECIBE SEÑALES DEL CODIFICADOR DURANTE DOS SEGUNDOS TRAS LA PUESTA A CERO CON 28 PULGADAS.
Podría resultar necesario sustituir el actuador, la tarjeta o el cable del codificador.
- “ENC”:** SEÑAL DE “ENCODER” (CODIFICADOR):
SE VISUALIZA CUANDO LA TARJETA NO RECIBE SEÑALES DEL CODIFICADOR DURANTE LA FASE DE PUESTA A CERO CON 28 PULGADAS.
Podría resultar necesario sustituir el actuador, la tarjeta o el cable del codificador.
- EN LOS CASOS DE “TOE” Y “ENC”, LA MÁQUINA PASA AL MODO MANUAL, Y PERMITE ASÍ LA TRASLACIÓN DEL SOPORTE DE LA RUEDA SOLAMENTE SI SE MANTIENE PRESIONADO EL PULSADOR DE AUMENTO O DISMINUCIÓN.
Podría resultar necesario sustituir el actuador, la tarjeta o el cable del codificador.
- “EFC”:** SEÑAL DE “ERROR DE FINAL DE CARRERA”:
SE VISUALIZA CUANDO NO FUNCIONAN LOS MICROINTERRUPTORES DE FINAL DE CARRERA DEL EJE X E Y.
Comprobar la conexión de los microinterruptores de final de carrera y la posible rotura de uno de los mismos.
- “ROT”:** SEÑAL DE ROTACIÓN CONTRARIA:
SE VISUALIZA CUANDO LOS CANALES DEL CODIFICADOR ESTÁN CONECTADOS AL REVÉS; ES NECESARIO INVERTIR LAS CONEXIONES.
Invertir los polos del cable de alimentación del codificador.



ATENCIÓN

Peligro de lesiones o muerte

El manual “Recambios” no autoriza al usuario a realizar ninguna intervención en la máquina, a excepción de las descritas expresamente en el manual de usuario, pero permite al usuario proporcionar información precisa al servicio posventa para reducir los tiempos de asistencia.

8. MANTENIMIENTO



PELIGRO

Cuando se desconecta la máquina de la red neumática, los dispositivos que cuentan con la placa indicada aquí pueden permanecer a presión.



ATENCIÓN

El manual “Recambios” no autoriza al usuario a realizar ninguna intervención en la máquina, a excepción de las descritas expresamente en el manual de usuario, pero permite al usuario proporcionar información precisa al servicio posventa para reducir los tiempos de asistencia.

ATENCIÓN

No quitar o modificar ninguna parte de la máquina (excepto con fines de mantenimiento).

ATENCIÓN

Cualquier intervención para modificar el valor establecido de la válvula reguladora de presión o del limitador de presión. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños que deriven de la alteración de dichas válvulas.

ATENCIÓN

Antes de aportar cualquier modificación o realizar el mantenimiento, desconectar la alimentación eléctrica y neumática de la máquina y asegurarse de que todas las piezas móviles estén convenientemente bloqueadas.

ADVERTENCIA

Mantener limpia la zona de trabajo. No utilizar nunca aire comprimido, chorros de agua o diluyente para limpiar la suciedad o los residuos de la máquina. Durante la limpieza, evitar en lo posible crear y levantar polvo.

ATENCIÓN

CORGI declina toda responsabilidad en caso de reclamos derivados del uso de piezas de recambio o accesorios no originales.

Mantenimiento programado:

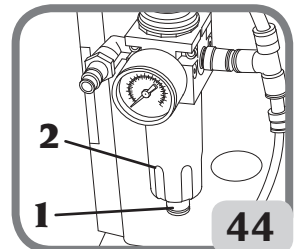
ES

ATENCIÓN

La máquina indica periódicamente los recordatorios del mantenimiento que se debe efectuar. El incumplimiento de las disposiciones podría impedir el funcionamiento correcto de la máquina.

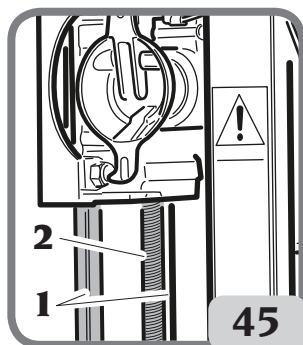
- Control del drenaje de la condensación del grupo filtro-regulador:

El grupo filtro-regulador cuenta con un dispositivo semiautomático de drenaje de la condensación. Este dispositivo entra en funcionamiento de modo automático, cada vez que se interrumpe la alimentación neumática de la máquina. Drenar la condensación manualmente (1, Fig. 44) cuando el nivel suba por encima del nivel 2, Fig. 44). Se debe efectuar mensualmente.



- Limpiar y lubricar la guía del carro del cabezal portaherramientas (1, Fig.45):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con grasa LIPLEX EP 2 o equivalente. Se debe efectuar bimestralmente.



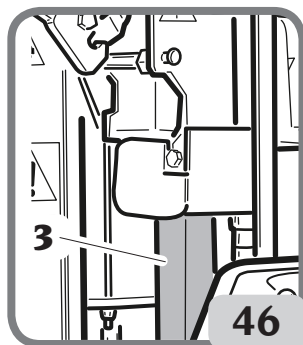
- Lubricar el tornillo de traslación del grupo del cabezal portaherramientas (2, Fig.45):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con aceite MOLYguard lube PTFE ISO 68 o equivalente.

Se debe efectuar trimestralmente.

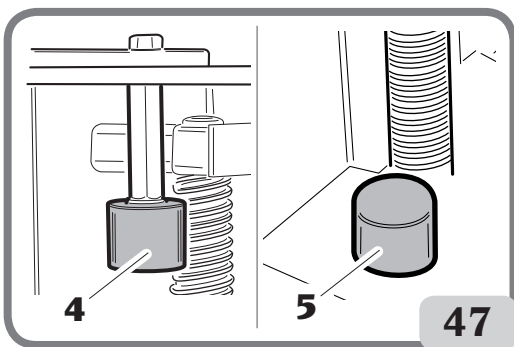
- Limpiar y lubricar el cuadro de desplazamiento de los destalonadores (3, Fig.46):

Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con aceite ROLOIL SUPERLUBRICANT gel sintético con PTFE o equivalente. Se debe efectuar bimestralmente.



- Control de la integridad de los tacos de final de carrera del carro herramienta (4-5, Fig. 47):

No deben presentar roturas o deformaciones permanentes. En caso contrario, contactar con el servicio de asistencia. Se debe efectuar semestralmente.

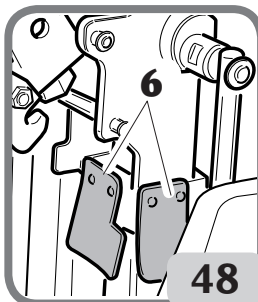


- Control de la integridad de las protecciones de goma en los destalonadores (6, Fig. 48):

Deben estar presentes y no deben presentar roturas o deformaciones permanentes.

En caso contrario, contactar con el servicio de asistencia.

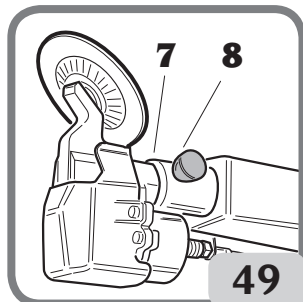
Se debe efectuar trimestralmente.



- Limpiar y lubricar el perno del grupo destalonador inferior (7, Fig. 49) y el perno de enganche del grupo destalonador inferior (8, Fig. 49):

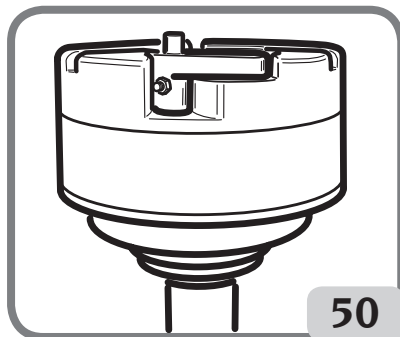
Limpiar con disolventes compatibles con el medio ambiente y lubricar con grasa común.

Se debe efectuar mensualmente.



- **Contactar con la red de asistencia para comprobar las correas y los tacos de goma:**
Control periódico por parte de la red de asistencia.
Se debe efectuar cada 7000 ruedas.

- **Limpiar la parte superior del autocentrante (Fig 50):**
Eliminar la suciedad acumulada y limpiar con disolventes ecológicos.
Para llevar a cabo la semana



- **Control general de la máquina, contactar con la red de asistencia:**
Control periódico general por parte de la red de asistencia.
Se debe efectuar anualmente.

9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE

En caso de desguace de la máquina, separar previamente las partes eléctricas, electrónicas, plásticas y ferrosas.
Luego, proceder con la eliminación diversificada prevista por la normativa vigente.

10. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL

El siguiente procedimiento de eliminación se debe aplicar exclusivamente a las máquinas



donde la placa de datos de la misma presenta el símbolo del contenedor tachado .

Este producto puede contener sustancias que pueden ser dañinas para el medio ambiente y para la salud humana si no se elimina de manera correcta.

Por lo tanto, suministramos la siguiente información para evitar la liberación de estas sustancias y para optimizar el uso de los recursos naturales.

Los equipos eléctricos y electrónicos no deben ser eliminados con los desechos urbanos corrientes, sino que deben ser recogidos de manera selectiva para su correcto tratamiento. El símbolo del contenedor tachado, expuesto en el producto y en esta página, recuerda la necesidad de eliminar adecuadamente el producto al finalizar su vida útil.

De esta manera, es posible evitar que un tratamiento no específico de las sustancias contenidas en estos productos, o un uso indebido de partes de los mismos pueda tener consecuencias perjudiciales para el medio ambiente y para la salud humana. Además, se contribuye a la recuperación, reciclaje y reutilización de muchos de los materiales contenidos en estos productos. A tal fin, los productores y distribuidores de equipos eléctricos y electrónicos organizan sistemas adecuados de recogida y eliminación de dichos equipos.

Al finalizar la vida útil del producto, dirigirse al distribuidor de la zona para obtener información sobre la modalidad de recogida. Además, en el momento de la compra de este producto el distribuidor informará sobre la posibilidad de devolver gratuitamente otro equipo al finalizar su vida útil con la condición de que sea del tipo equivalente y que haya cumplido las mismas

ES

funciones que el producto adquirido.

Una eliminación del producto diferente a lo indicado previamente estará sujeta a las sanciones previstas por la normativa nacional vigente en el país donde se efectúa la eliminación del producto. Por otro lado, recomendamos adoptar otras medidas favorables para el medio ambiente: reciclar el embalaje interno y externo con el que se suministra el producto y eliminar correctamente las baterías usadas (solo si se entregan con el producto).

Con la ayuda de todos se puede reducir la cantidad de recursos naturales empleados para la realización de equipos eléctricos y electrónicos, minimizar el uso de vertederos para la eliminación de los productos y mejorar la calidad de la vida evitando que sustancias potencialmente peligrosas se liberen en el ambiente.

11. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE

Eliminación aceite usado

No verter el aceite usado en alcantarillados, canales o cursos de agua; recogerlo y entregarlo a empresas autorizadas para la recogida.

Derrames o pérdidas de aceite

Contener el producto derramado con tierra, arena u otro material absorbente.

Desengrasar el área contaminada con disolventes, procurando dispersar los humos. Los residuos del material de limpieza se deben eliminar conforme a la legislación.

Precauciones sobre el uso del aceite

- Evitar el contacto con la piel.
- Evitar la formación o la difusión de nubes de aceite en la atmósfera.
- Adoptar por tanto las siguientes medidas elementales de precaución higiénica:
 - protegerse contra salpicaduras (mediante ropa adecuada y montando pantallas protectoras en las máquinas);
 - lavarse frecuentemente con agua y jabón; no utilizar productos irritantes ni solventes que eliminen el revestimiento sebáceo de la piel;
 - no secarse las manos con trapos sucios o manchados con aceite;
 - cambiarse de ropa en caso de que se impregne y, de todas formas, al concluir el trabajo;
 - no fumar ni comer con las manos sucias con aceite.
- Adoptar además las siguientes medidas de prevención y protección:
 - guantes resistentes a los aceites minerales, internamente afelpados;
 - gafas de protección contra salpicaduras;
 - mandiles resistentes a los aceites minerales;
 - pantallas de protección contra salpicaduras.

Aceite mineral: indicaciones de primeros auxilios

- Ingestión: dirigirse a un centro sanitario con las características del tipo de aceite ingerido.
- Inhalación: en caso de exposición a fuertes concentraciones de vapores o nieblas, trasladar a la persona afectada al aire libre y luego al ambulatorio.
- Ojos: mojar abundantemente con agua y dirigirse lo más rápido posible a un centro sanitario.
- Piel: lavar con agua y jabón.

12. INFORMACIÓN Y ADVERTENCIAS SOBRE EL LÍQUIDO LUBRICANTE PARA NEUMÁTICOS

Eliminación aceite usado

No tirar el fluido lubricante usado al alcantarillado, a colectores subterráneos o a cursos de agua; recogerlo y entregarlo a empresas autorizadas a su recogida.

Derrame o pérdidas de líquido lubricante

Evitar que las pérdidas de producto se extiendan utilizando material absorbente no inflamable como tierra, arena, vermiculita o diatomita.

Limpiar el área contaminada utilizando preferiblemente un detergente; no utilizar disolventes.

Precauciones en el uso del fluido lubricante para neumáticos

- Evitar las salpicaduras o el contacto con la piel.
- Evitar las salpicaduras o el contacto con los ojos.
- No inhalar.
- Adoptar por tanto las siguientes medidas elementales de precaución higiénica:
 - proteger la piel y los ojos de las salpicaduras de fluido lubricante (con guantes y gafas adecuados);
 - en caso de contacto con la piel, limpiar inmediatamente con abundante agua;
 - en caso de contacto con los ojos, enjuagar inmediatamente con abundante agua y consultar a un médico;
 - en caso de ingestión, consultar a un médico y mostrar la etiqueta;
 - no secar las manos con paños sucios;
 - cambiarse la ropa si está impregnada de líquido lubricante;
 - no fumar ni comer con las manos sucias de líquido lubricante.

13. MEDIDAS DE PREVENCIÓN DE INCENDIOS UTILIZABLES

ES

Para elegir el extintor más adecuado, consultar la siguiente tabla:

	Materiales secos	Líquidos inflamables	Aparatos eléctricos
Cianhídrico	SÍ	NO	NO
Espuma	SÍ	SÍ	NO
Polvo	SÍ*	SÍ	SÍ
CO ₂	SÍ*	SÍ	SÍ

SÍ* *Se puede utilizar si faltan medios más adecuados o para incendios no muy grandes.*



ADVERTENCIA

Las indicaciones de esta tabla son de carácter general y están destinadas a ser usadas como referencia para los usuarios. La información sobre el uso de cada tipo de extintor debe ser solicitada al fabricante.

14. GLOSARIO

Neumático

Un neumático está formado por: **I-el neumático**, **II- la llanta** (rueda), **III-la cámara de aire** (en los neumáticos de tubo), **IV-aire a presión**.

El neumático debe:

- sostener la carga,
- garantizar la transmisión de las potencias motrices,
- dirigir el vehículo,
- contribuir a la estabilidad en carretera y al frenado,
- contribuir a la suspensión del vehículo.

I - Neumático El neumático propiamente dicho es la parte principal del conjunto que está en contacto con la carretera y está diseñado por tanto para soportar la presión de aire interna y todas las demás solicitaciones derivadas del uso.

La sección del neumático muestra las diversas partes que lo componen:

1 - **Banda de rodadura**. Es la parte en contacto con la carretera al rodar el neumático. Incluye un compuesto de goma y un "patrón" adecuado para proporcionar una buena resistencia a la abrasión y agarre en condiciones secas y húmedas, así como condiciones de funcionamiento silenciosas.

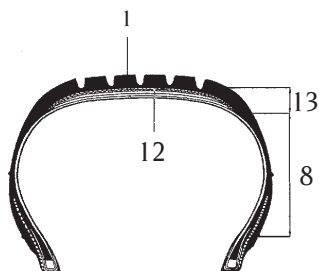
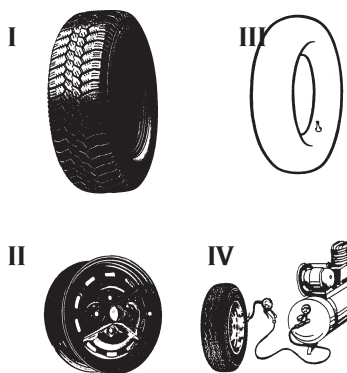
2 - **Borde o refuerzo**. Es una inserción de tejido metálico o textil, situada en la parte externa del talón; sirve para proteger las lonas de la carcasa del rozamiento contra la llanta.

3 - **Carcasa**. Constituye la estructura resistente y está compuesta por una o más capas de lona engomada. La disposición de las capas que componen la carcasa da nombre a la estructura de la cobertura. Se pueden distinguir las siguientes estructuras:

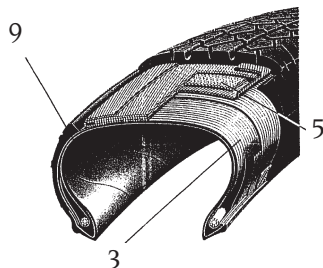
Convencional: las lonas están inclinadas y están dispuestas de modo que los hilos que constituyen una lona se crucen con los de la lona adyacente. La banda de rodadura, que es la parte del neumático en contacto con el suelo, está integrada en los laterales y, por lo tanto, los movimientos de flexión del lateral se transmiten a la banda de rodadura durante el rodamiento.

Radial La carcasa está formada por una o varias lonas con los hilos distribuidos en dirección radial.

Una carcasa radial es bastante inestable. Para estabilizarla y evitar movimientos incorrectos de la



banda de rodamiento en la zona de contacto con el suelo, la carcasa y el espesor por debajo de la banda de rodamiento están reforzados por una estructura anular, generalmente conocida como correa. La banda de rodamiento y el lateral trabajan con rigidez diferente y de manera independiente, por lo tanto, durante el rodamiento, los movimientos de flexión del lateral no se transmiten a la banda de rodamiento.

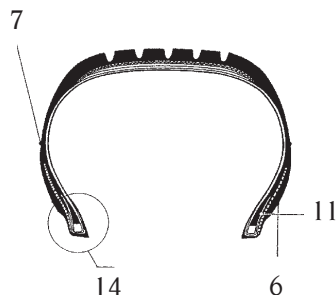


4 - *Anillo lateral* Se trata de un anillo de metal que presenta distintos hilos de acero. Las telas de la carcasa están ancladas al aro.

5 - *Correa*. Es una estructura en forma de circunferencia inextensible compuesta por lonas cruzadas con ángulos muy pequeños, situada bajo la banda de rodadura, con el fin de estabilizar la carcasa en el área de la huella.

6 - *Cordón de centrado*. Es una pequeña marca que indica la circunferencia de la parte superior del talón y se utiliza como referencia para comprobar el correcto centrado del neumático en la llanta después del montaje.

7 - *Bordillo de protección*. Es un relieve en forma de circunferencia situado en la zona del lateral más expuesta a rozamientos accidentales.

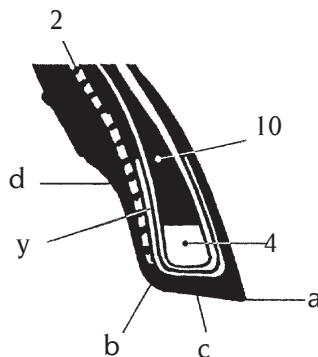


8 - *Lateral*. Es la zona entre el hombro y el cordón de centrado. Está constituido por una capa de goma más o menos fina, destinada a proteger las lonas de la carcasa contra golpes laterales.

9 - *Liner* Se trata de una capa de mezcla vulcanizada, impermeable al aire, en el interior de los neumáticos tubeless.

10 - *Filling* Se trata de un perfil de goma normalmente triangular, ubicado encima del anillo lateral; asegura la rigidez del talón y crea una compensación gradual frente a la brusca discontinuidad de espesor provocada por el anillo lateral.

11 - *Solapa*. Es la vuelta de la lona de carcasa que está enrollada en torno al anillo lateral y alojada contra su misma carcasa, para fijar la lona e impedir que se salga.



ES

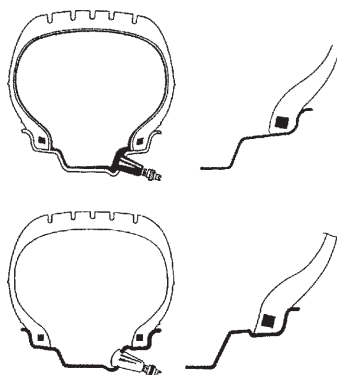
12 - *Fondo o pie*. Es la capa más interna de la banda de rodadura que está en contacto con la correa o, si esta no está presente (neumáticos convencionales), con la última tela de la carcasa.

13 - *Hombro*. Se trata de la parte más exterior de la banda de rodadura, ubicada entre el vértice y el inicio del lateral.

14 - *Talón*. Es la parte que une el neumático a la llanta. La punta del talón (a) es la esquina interior. El espolón (b) es la parte más interna del talón. La base (c) es la superficie de apoyo con la llanta. El hueco (d) es la parte cóncava sobre la que se apoya el balcón de la llanta.

Neumáticos con cámara de aire - tube type. Dado que un neumático debe contener aire a presión durante un largo periodo de tiempo, se utiliza una cámara de aire. La válvula para la introducción, la estanqueidad, el control y el restablecimiento del aire bajo presión, en este caso está integrada en la propia cámara.

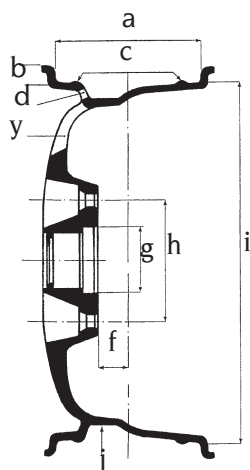
Neumáticos sin cámara de aire - tubeless. Los neumáticos tubeless consisten en un neumático con un lateral interno cubierto por una fina capa de caucho especial impermeable, llamado *liner*. Esto ayuda a asegurar la estanqueidad del aire presurizado contenido en la carcasa. Este tipo de neumático debe montarse en llantas específicas, directamente sobre las que está fijada la válvula.



II - Llanta (Rueda). La llanta es el elemento metálico rígido que conecta el cubo del vehículo con el neumático de forma fija, pero no permanente.

Perfil de la llanta. El perfil de la llanta es la forma de la sección en contacto con el neumático. Está realizado con diferentes formas geométricas que sirven para asegurar: simplicidad de montaje del neumático (introducción del talón en el canal); seguridad en marcha, en términos de anclaje del talón en su alojamiento.

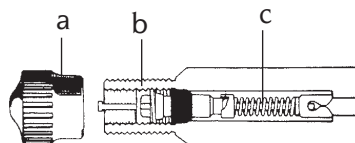
Observando una sección de la llanta es posible identificar las diferentes partes que la componen: a) anchura de la llanta - b) altura del balcón - c) anclajes tubeless (HUMP) - d) orificio de la válvula - e) abertura de ventilación - f) off set- g) diámetro orificio central - h) distancia entre orificio conexión



- i) diámetro de ensamblaje - j) canal.

III - Cámara de aire (neumáticos tipo con tubo). La cámara de aire es una estructura de goma en forma de anillo cerrado con una válvula que contiene aire presurizado.

Válvula. La válvula es un dispositivo mecánico que permite el inflado/desinflado y la estanqueidad del aire bajo presión en el interior de una cámara de aire (o de una cobertura en el caso de las tubeless). Se compone de tres partes: el sombrerete de cierre de la válvula (a) (para proteger del polvo el mecanismo interno y garantizar la estanqueidad del aire), un mecanismo interno (b) y el fondo (c) (revestimiento externo).



Confiatubeless. Sistema de inflado que facilita la operación de inflado de los neumáticos tubeless.

Entalonado. Esta operación se obtiene durante la fase de inflado y garantiza un centrado perfecto entre el talón y el borde de la llanta.

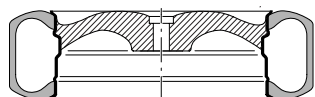
Pinza prensa talón. Esta herramienta está destinada a ser utilizada para el montaje del talón superior. Se coloca de forma que se enganche al balcón de la llanta y mantenga el talón superior del neumático dentro del canal. Normalmente se utiliza para el montaje de ruedas rebajadas.

Regulador de descarga. Conexión que permite ajustar el paso de aire.

Destalonado. Operación que permite desprender el talón del borde de la llanta.

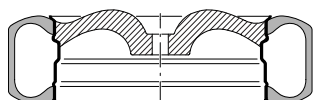
ES

TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA



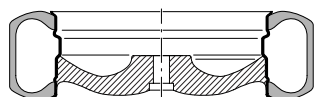
A

Llanta estándar



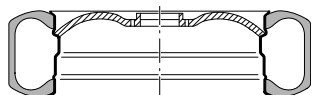
B

Llanta con orificio embutido



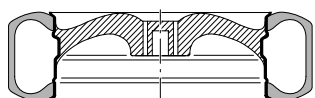
C

Llanta de canal invertido



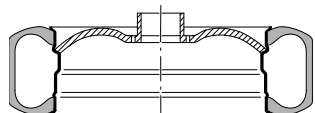
D

Llanta para furgoneta



E

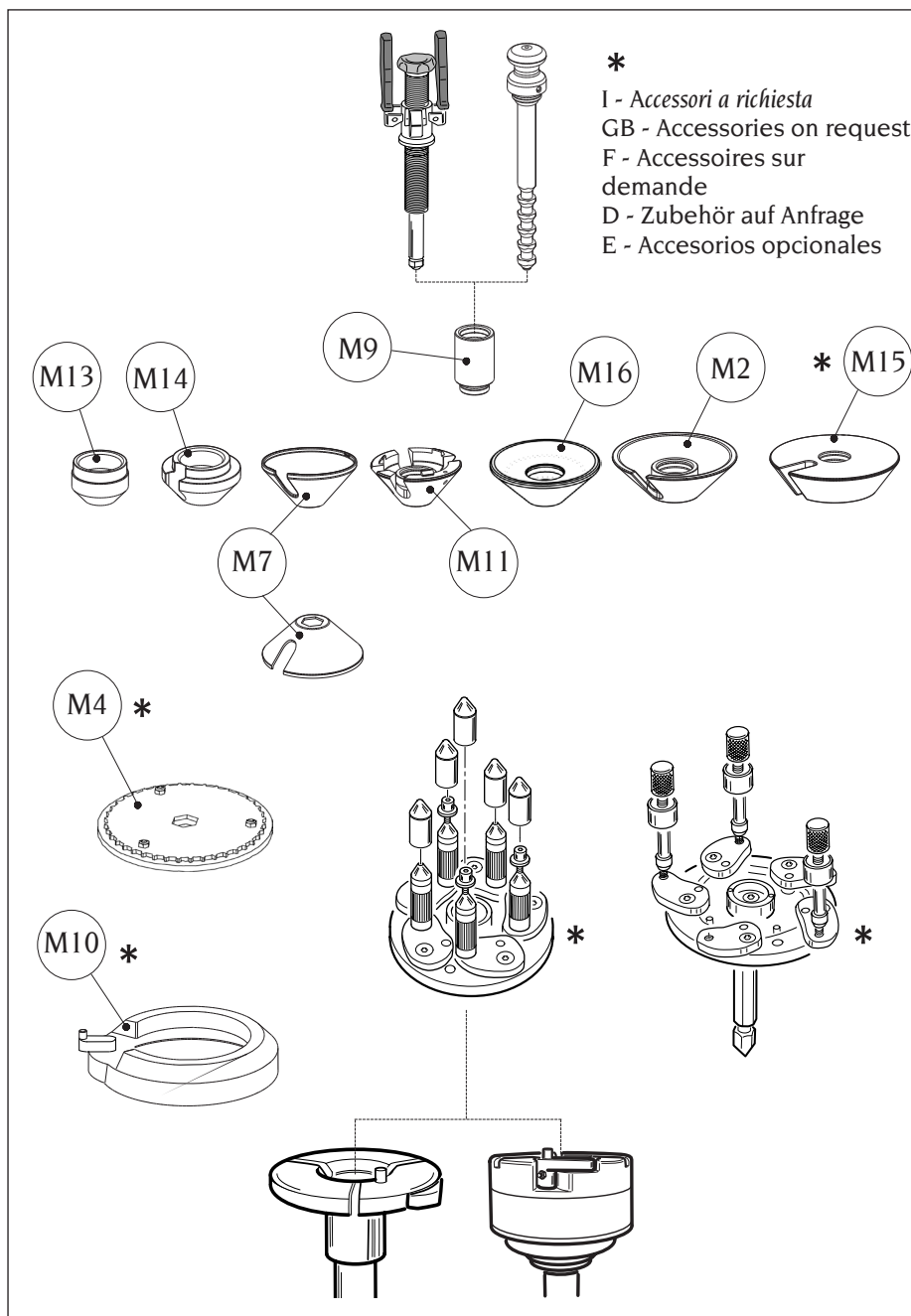
Llanta sin orificio central



F

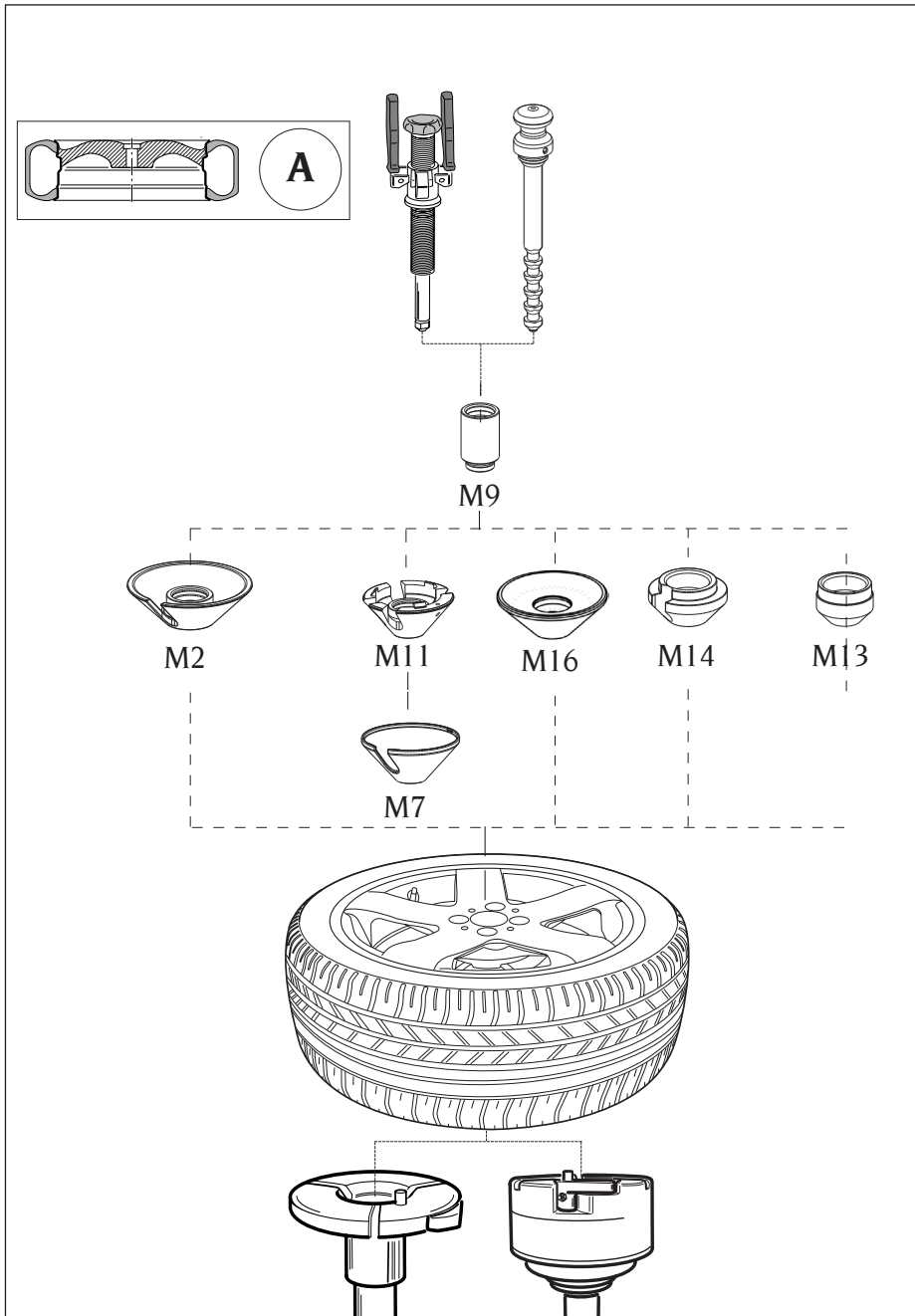
Llanta con orificio central

ACCESORIOS DE FIJACIÓN

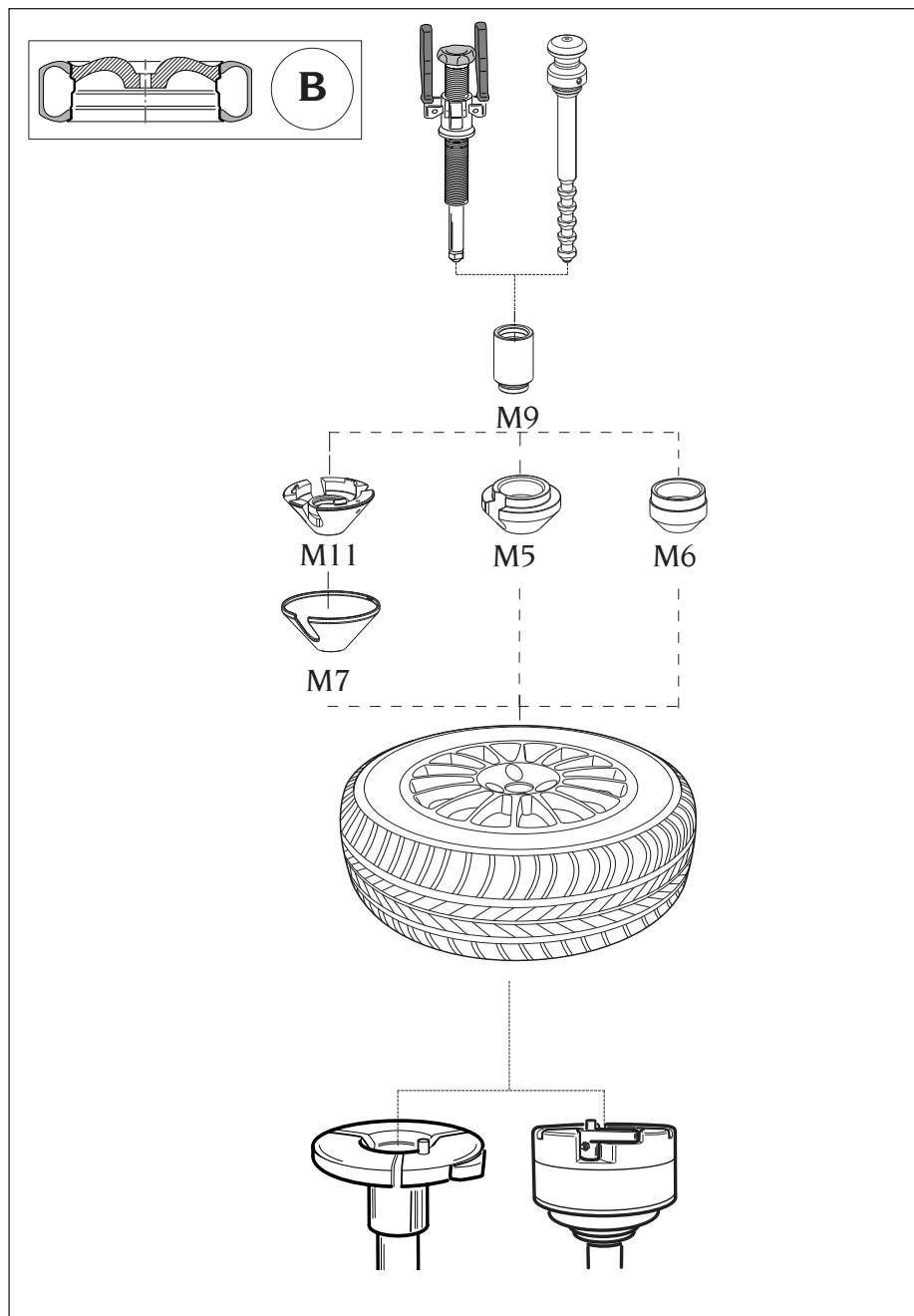


ES

LLANTA ESTÁNDAR

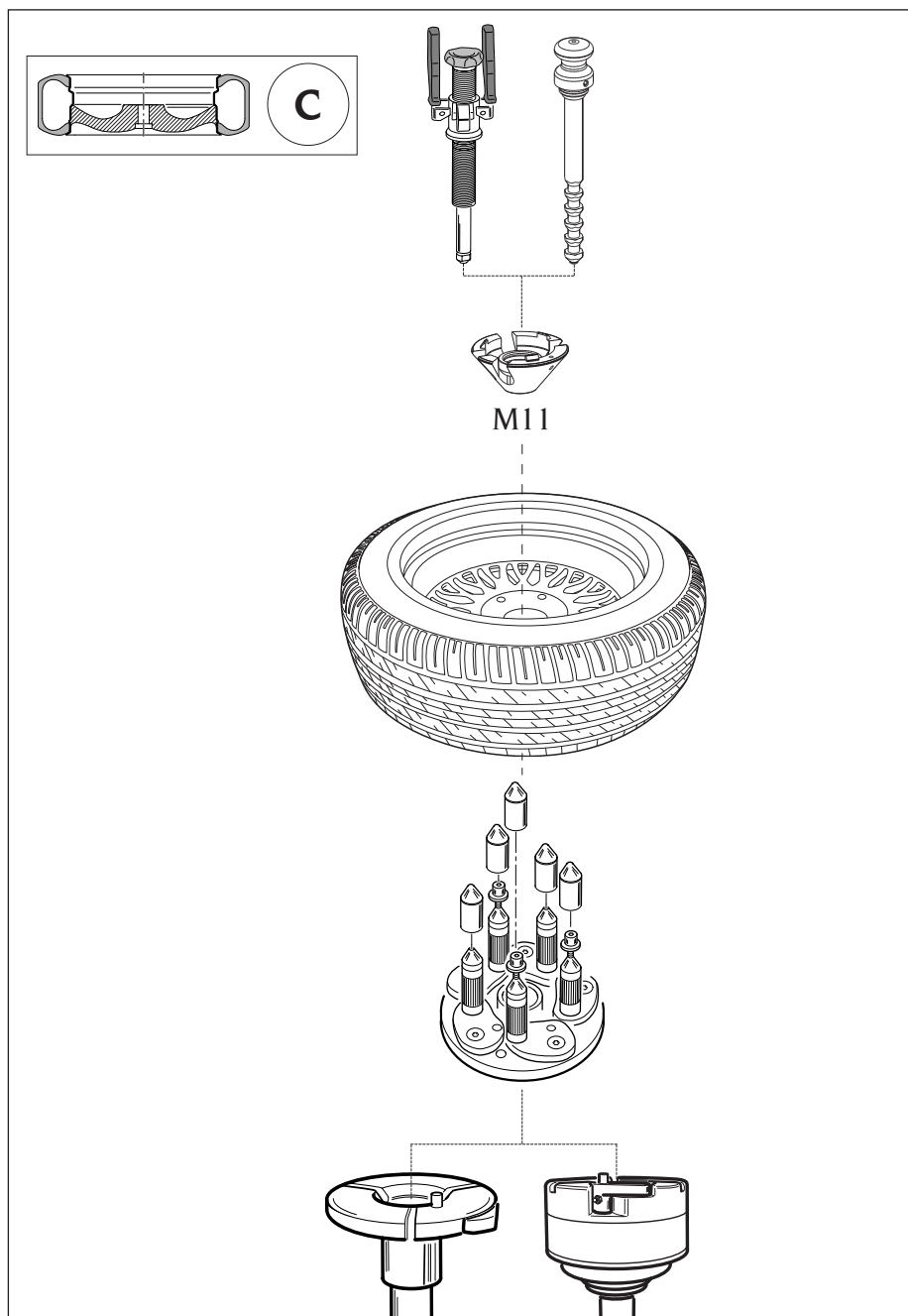


LLANTA CON ORIFICIO EMBUTIDO

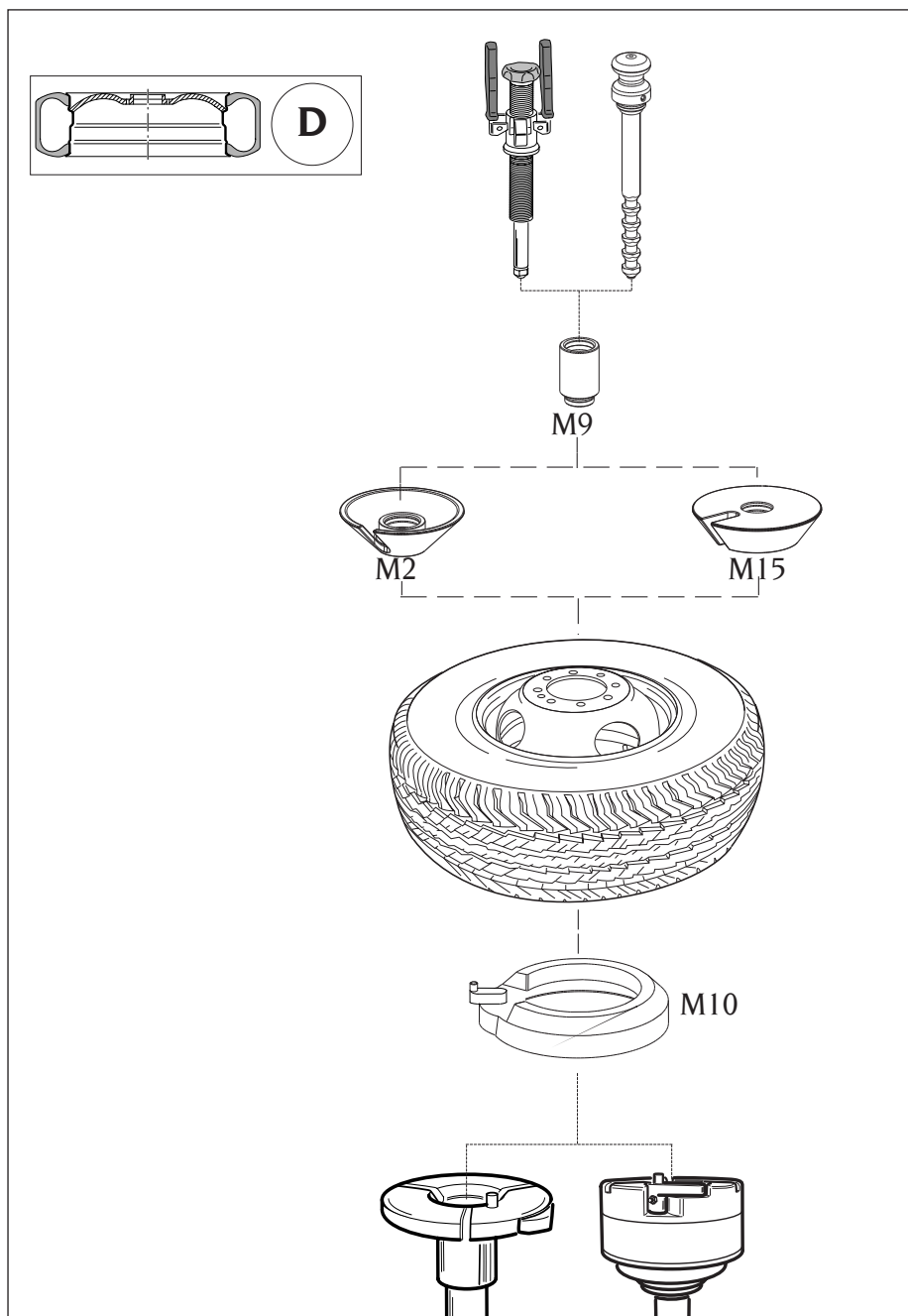


ES

LLANTA DE CANAL INVERTIDO

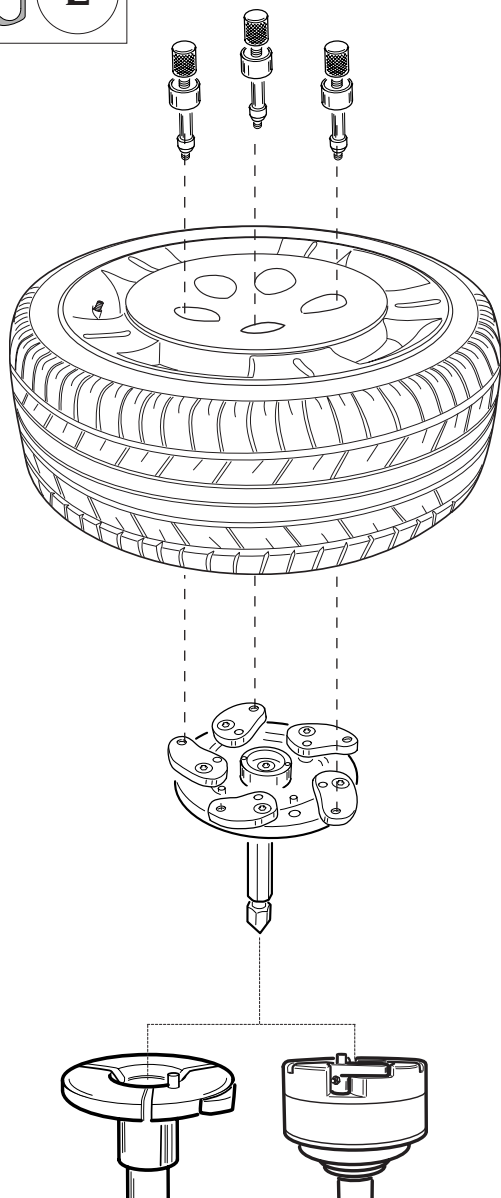
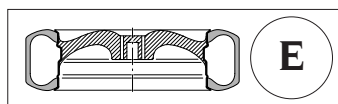


LLANTA PARA FURGONETA

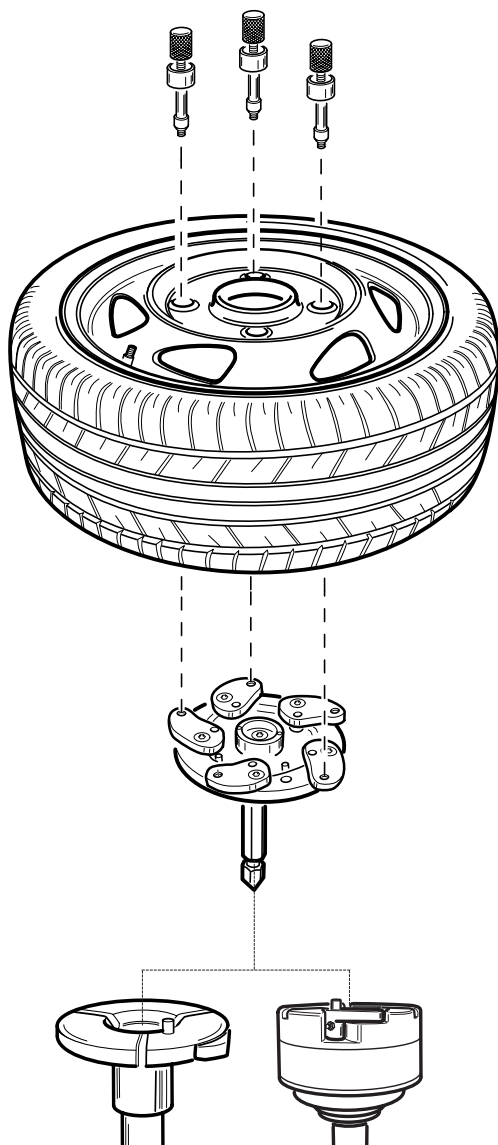
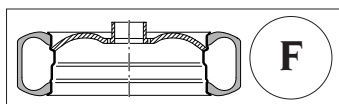


ES

LLANTA SIN ORIFICIO CENTRAL



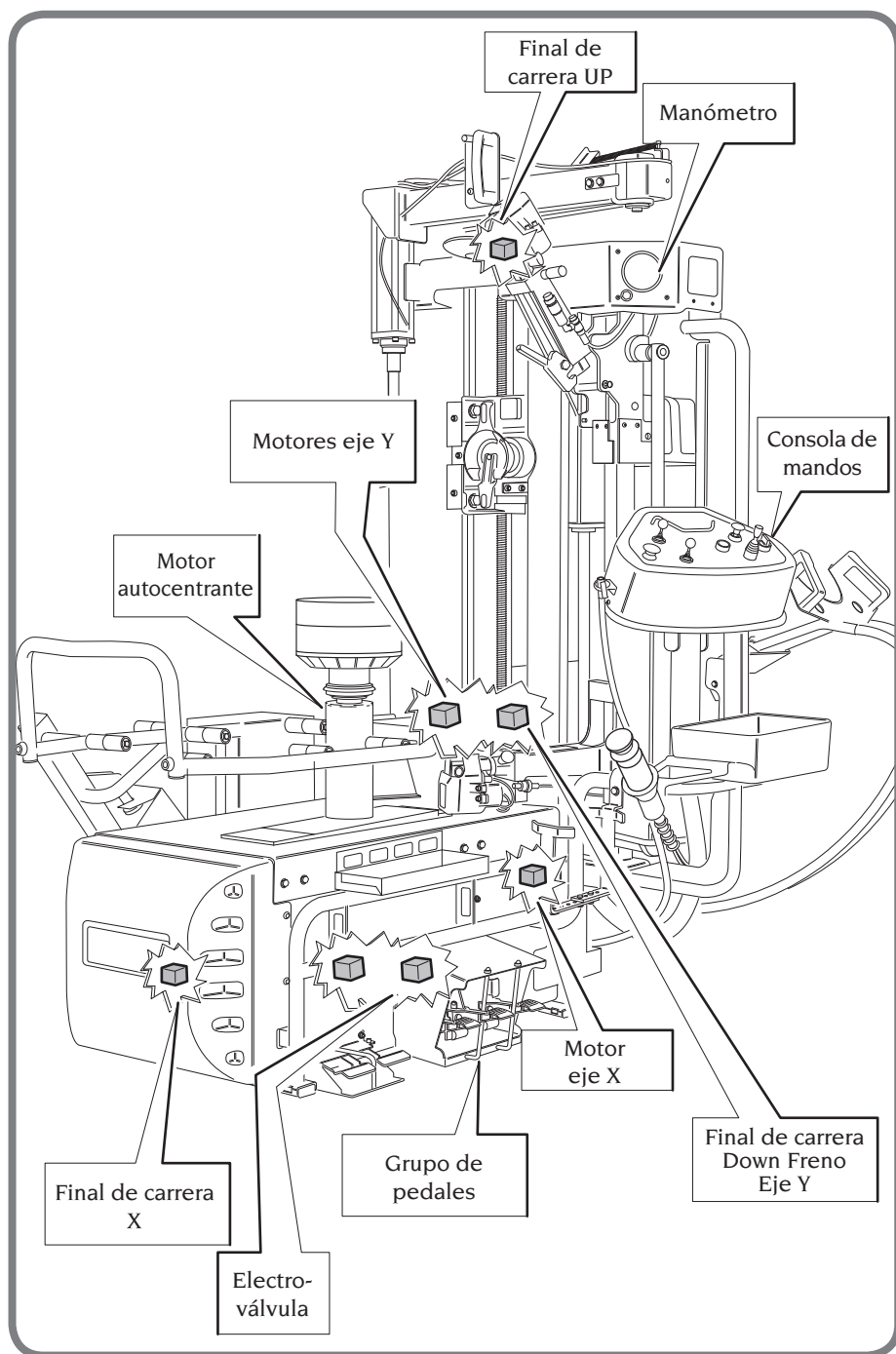
LLANTA CON ORIFICIO CENTRAL



ES

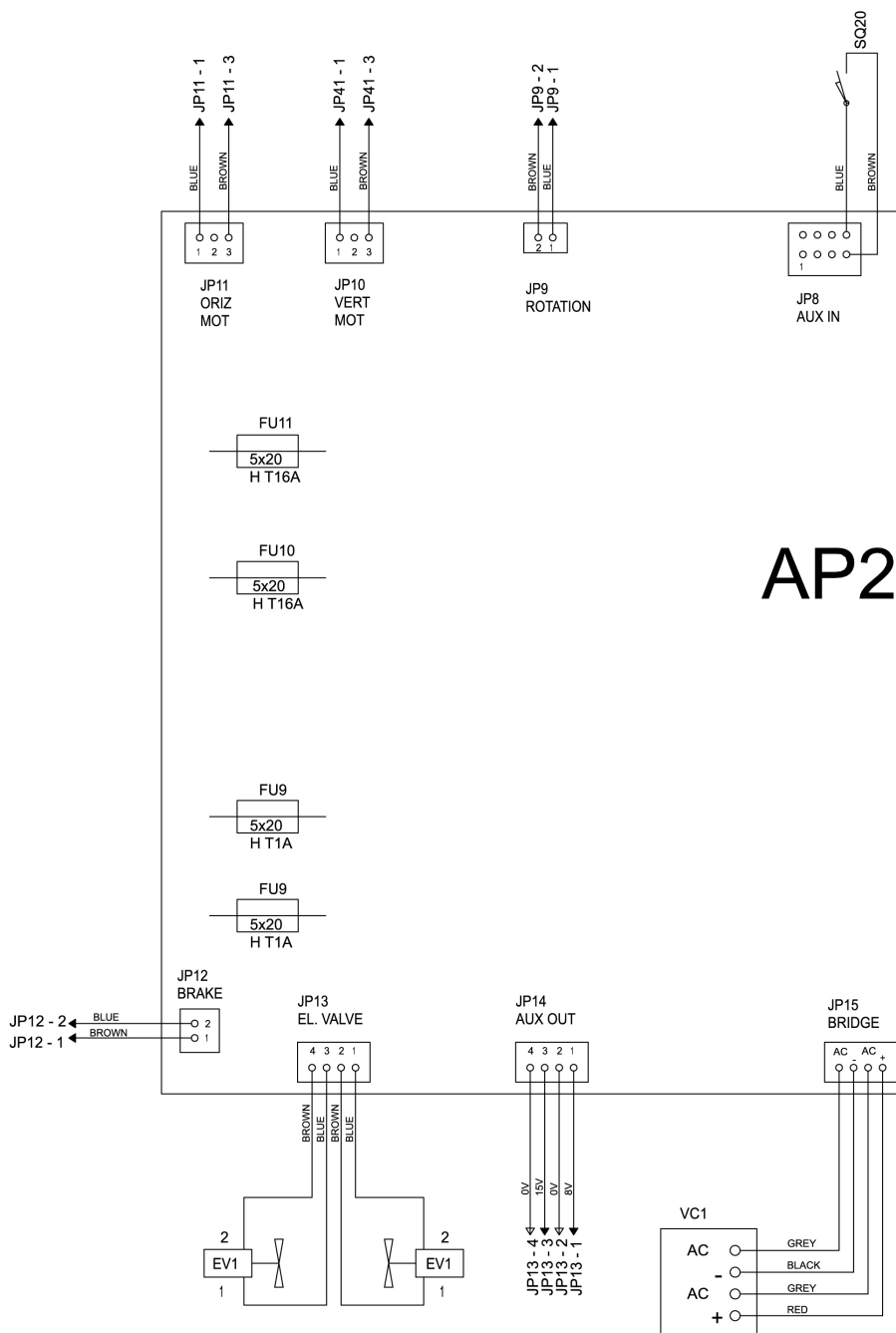
ESQUEMA ELÉCTRICO

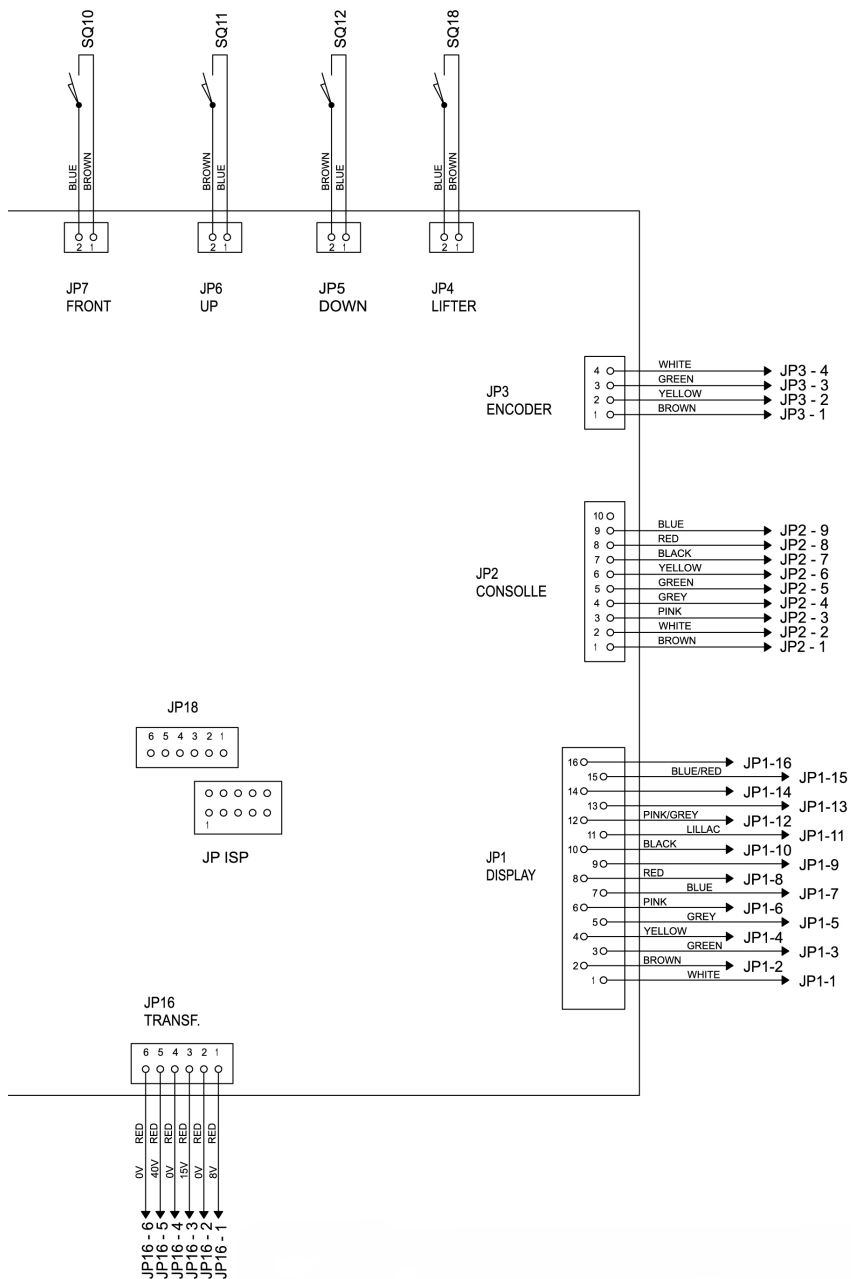
AP2	Tarjeta alimentador y mandos
AP3	Tarjeta pantalla
EV1	Electroválvula
FU1	T 5A (en transformador TC1)
FU2	Fusible T 5A (en transformador TC1)
FU3	Fusible T 10A (en transformador TC1)
FU4	Fusible T 10A (en transformador TC1)
FU5	Fusible T 25A (en transformador TC1)
FU6	Fusible T 2A (en transformador TC1)
FU7	Fusible T 2A (en transformador TC1)
FU8	Fusible 5x20 H T 3,15A (en AP2)
FU9	Fusible 5x20 H T 1A (en AP2)
FU10	Fusible 5x20 H T 16A (en AP2)
FU11	Fusible 5x20 H T 16A (en AP2)
HL1	Testigo en interruptor
M1	Motor
M2	Motor c.c. traslación vertical
M4	Actuador lineal + codificador
QS1	Interruptor bipolar
SB4	Selector desmontaje
SQ5	Microinterruptor I velocidad (sentido HORARIO)
SQ6	Microinterruptor II velocidad (sentido HORARIO)
SQ7	Microinterruptor I velocidad (sentido ANTIHORARIO)
SQ10	Microinterruptor puesta a cero traslac. horizontal
SQ11	Microinterruptor final de carrera superior trasl. vert.
SQ12	Microinterruptor final de carrera inferior trasl. vert.
SQ18	Microinterruptores elevador
SQ19	Joystick cabezal herramienta
TC1	Transformador de alimentación
VC1	Puente de diodos
XS1	Enchufe de alimentación
XT1	Caja de bornes
YA1	Freno motor c.c. traslación vertical
Z2	Filtro anti-interferencias motor traslación vertical

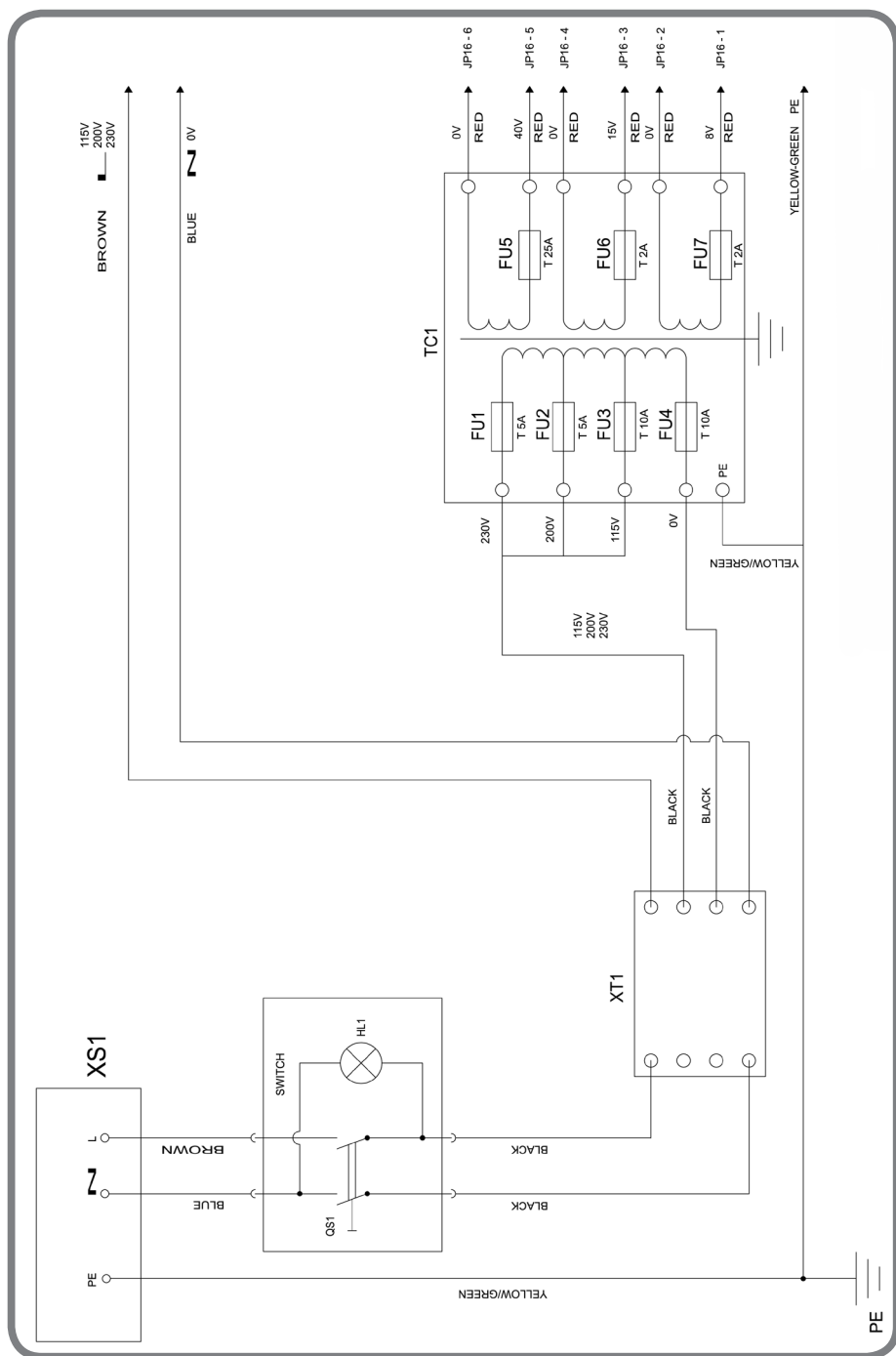


ES

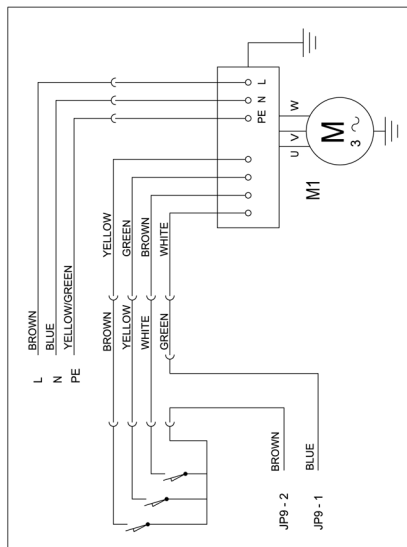
AP2



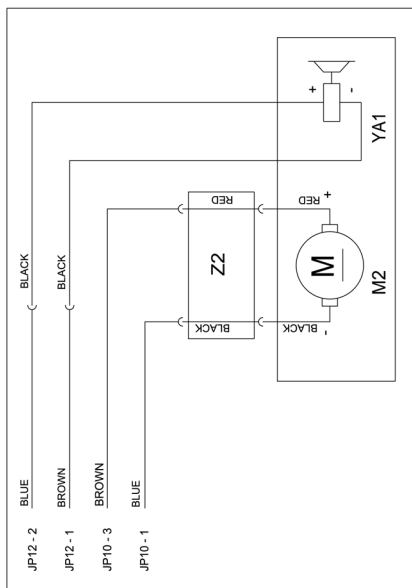




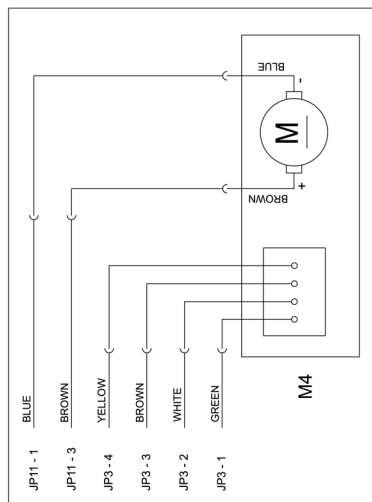
MOTOINVERTER



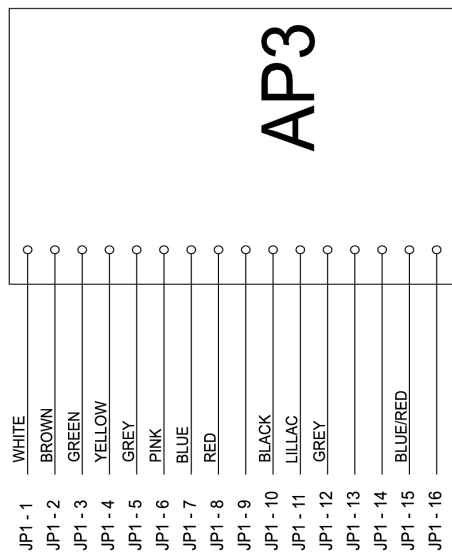
AXIS Y - VERTICAL MOVEMENT



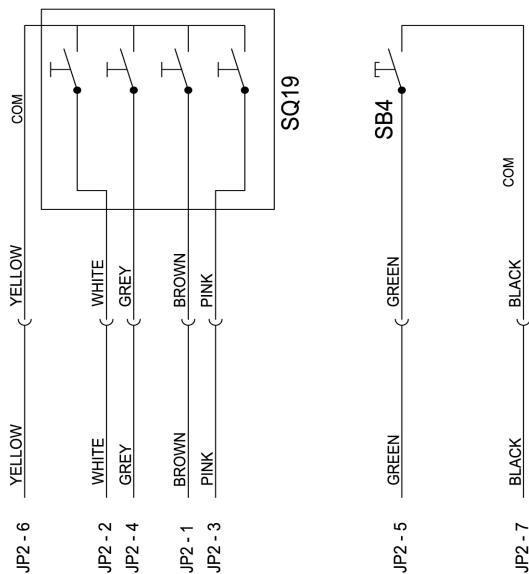
AXIS X - HORIZONTAL MOVEMENT



DISPALY



CONTROLS PANNEL



ESQUEMA NEUMÁTICO

Esquema instalación neumática general

Tabla N.º 4-137990

A - MANDO PENETRACIÓN DISCO

- 12 Válvula 3/2 NC
- 13 Cilindro estrangulación superior
- 14 Cilindro estrangulación inferior
- 15 Filtro silenciador
- 26 Regulador de descarga

B - MANDO DESTALONADOR SUPERIOR

- 15 Filtro silenciador
- 16 Válvula 5/3 NC
- 17 Cilindro destalonador superior

C - MANDO DESTALONADOR INFERIOR

- 15 Filtro silenciador
- 16 Válvula 5/3 NC
- 18 Cilindro destalonador inferior

D - MOVIMIENTO CABEZAL HERRAMIENTA

- 19 Válvula 3/2 NO
- 20 Válvula 3/2 NC
- 21 Cilindro movimiento cabezal herramienta

E - ROTACIÓN CABEZAL HERRAMIENTA

- 22 Válvula 5/2
- 23 Cilindro rotación herramienta

F - MANDO MOVIMIENTO HORIZONTAL CABEZAL

- 15 Filtro silenciador
- 24 Electroválvula 5/3 NC
- 25 Cilindro movimiento horizontal cabezal

G - ELEVADOR (opcional)

- 16 Válvula 5/3 NC
- 26 Cilindros válvulas elevador

H - GRUPO DE PEDALES

- 6 Válvula 3/2 NC
- 7 Válvula 3/2 NC (solo versión "AUTOMATIC")
- 8 Válvula de descarga rápida (solo versión "AUTOMATIC")
- 9 Cilindro autocentrante (solo versión "AUTOMATIC")

I - INFLADO

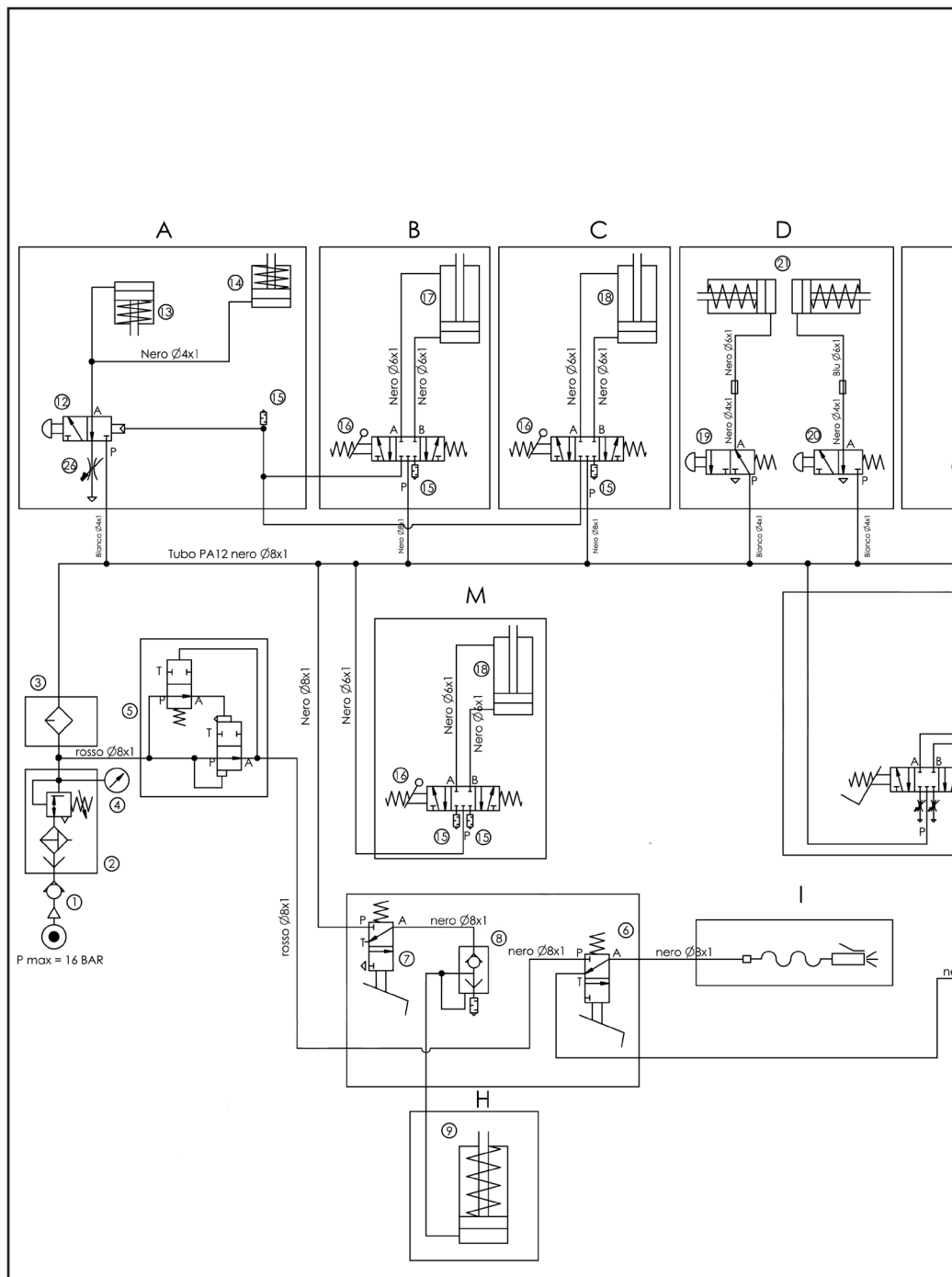
L - DESINFLADO MANUAL

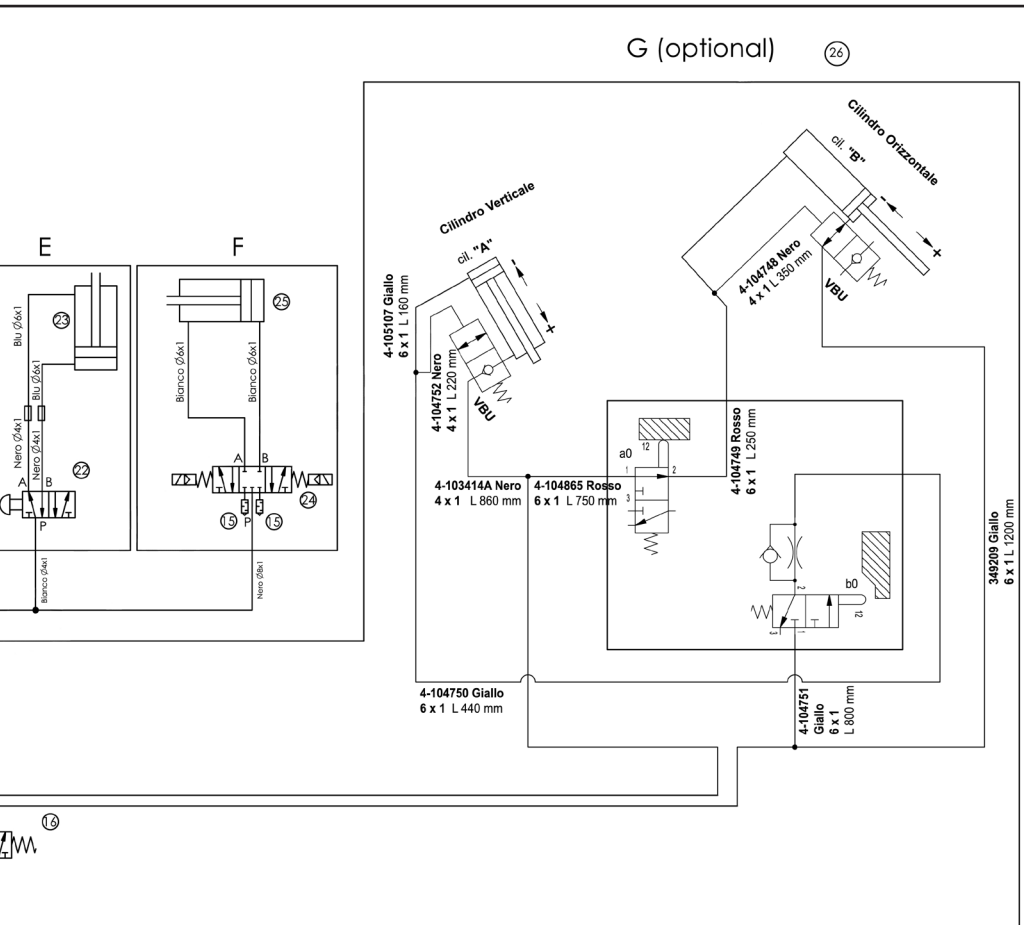
- 10 Manómetro
- 11 Válvula desinflado manual 2/2 NC

M - PRENSA TALÓN

- 15 Filtro silenciador
- 16 Válvula 5/3 NC
- 17 Cilindro prensa talón

ES





ES

[illegible]

Notas

IT - Dichiarazione CE di conformità - Dichiarazione di conformità UE *
EN - EC Declaration of conformity - EU Declaration of conformity *
FR - Déclaration EC de conformité - Déclaration UE de conformité *
DE - EG – Konformitätserklärung - EU – Konformitätserklärung *
ES - Declaración EC de conformidad - Declaración UE de conformidad *



COMIM - Cod. 4-137578 - 09/2019



- Ita** Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **ARTIGLIO MASTER 28**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo il relativo fascicolo tecnico è conforme alle sopracitate normative e Direttive.
* valido solo per macchine marcate CE
- Eng** As producer declare that the product: **ARTIGLIO MASTER 28**
to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the relative technical dossier, is compliant with the standards and Directives mentioned above.
* valid only for EC marked machines
- Fra** Déclarons que le matériel: **ARTIGLIO MASTER 28**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant en notre possession, est conforme aux normes et Directives susmentionnées.
* valable uniquement pour les machines avec marquage CE
- Deu** Erklärt hiermit dass das product: **ARTIGLIO MASTER 28**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte diese Firma entwickelt hat und innehält, den Anforderungen der oben erwähnten Normen und Richtlinien entspricht.
* Gilt nur für EG-gekennzeichnete Maschinen
- Spa** Declara que el producto: **ARTIGLIO MASTER28**
al cual se refiere la presente declaración y del que hemos redactado y poseemos el correspondiente expediente técnico, se conforma a las siguientes normas y Directivas:
* Valido sólo para máquinas con marcado CE