



ARTIGLIO 50/55

Codice 4-103676G - 04/2016

Italiano

Manuale d'uso

2

English

Operator's manual

86

Français

Manuel d'utilisation

170

Deutsch

Betriebsanleitung

254

Español

Manual de uso

338

Materiali coperti da diritti d'autore. Tutti i diritti riservati.
Le informazioni contenute possono essere sottoposte a modifica senza preavviso.

Grazie per aver scelto il nostro smontagomme

CORGHİ

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 eventuali domande riguardanti il corretto uso o la manutenzione dello smontagomme, si prega di contattare il rappresentante autorizzato Corghi di zona.

Cordialmente,
Corghi SpA

INFORMAZIONI SULL'UTENTE

Nome del
proprietario _____
Indirizzo del
proprietario _____
Numero di
modello _____
Numero di
serie _____
Data
Acquisto _____
Data
Installazione _____
Rappresentante
Manutenzione e ricambi _____
Numero di
tel.: _____
Rappresentante
commerciale _____
Numero di
tel.: _____

VERIFICA DELLA FORMAZIONE

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

	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"/>
Manutenzione, errori e istruzioni	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Bloccaggio</u>		
Ruote in acciaio / lega	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote con canale rovesciato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote a canale cieco	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Stallatura</u>		
Ruote standard	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote ribassate	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Smontaggio</u>		
Lubrificazione tallone durante la rimozione di pneumatici ribassati	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruote con canale rovesciato	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sistemazione in sede completa della testina per evitare guasti alla testina stessa	<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 cerchio con canale rovescio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Corretta lubrificazione del tallone per la protezione del montaggio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedura WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Accessori

Istruzioni per l'uso corretto degli accessori	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tenuta e sede del tallone	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Gonfiaggio

Misure di sicurezza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrificazione e rimozione dell'inserto valvola	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tenuta e sede del tallone	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Soggetti e date della formazione

SOMMARIO

1. MESSA IN FUNZIONE.....	7
1.1 INTRODUZIONE	7
1.1.a. Scopo del manuale	7
1.2 PER LA VOSTRA SICUREZZA	7
1.2.a. Avvertenze e istruzioni generali.....	8
1.2.b. Posizionamento degli adesivi	11
1.2.c. Allacciamento elettrico e pneumatico.....	15
1.2.d. Dati Tecnici.....	16
1.2.e. Pressioni dell'aria	17
1.3 CONSIDERAZIONI SPECIALI CERCHIO/PNEUMATICO	18
1.4 USO PREVISTO DELLA MACCHINA.....	18
1.5 FORMAZIONE DEL PERSONALE	18
1.6 CONTROLLI PRELIMINARI.....	19
1.7 DURANTE L'UTILIZZO.....	19
2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE	19
2.1 DISIMBALLAGGIO.....	20
3. SBALLATURA / MONTAGGIO	20
3.1 MONTAGGIO	20
3.2 SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE.....	22
4. MESSA IN OPERA	23
4.1 TOLLERANZE DI INSTALLAZIONE	23
4.2 PRIMA INSTALLAZIONE	24
5. DESCRIZIONE ARTIGLIO 50/55	25
5.1 POSTAZIONE OPERATORE	27
5.2 DIMENSIONI D'INGOMBRO	27
5.3 COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA).....	28
5.4 COMANDI.....	30
5.4.a. Pannello braccio di comando oscillante e manometro.....	30
5.4.b. Comandi funzionali gruppo disco stallonatore.....	30
5.4.c. Smontaggio/montaggio gruppo comandi funzionali	31
5.4.d. Comando oscillazione gruppo stallonatore	31
5.4.e. Pedaliera	31
5.4.f. Pedale di comando sollevatore ruota	32
5.5. ACCESSORI OPZIONALI	32
6. PROCEDURA DI BASE - UTILIZZO	32
6.1 CONTROLLI PRELIMINARI.....	33
6.2 COME STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE LO PNEUMATICO	34
6.3 CARICAMENTO E BLOCCAGGIO RUOTA	35
6.4. SGONFIAGGIO PNEUMATICO	38
6.5 STALLONATURA.....	38

6.6 SMONTAGGIO	43
6.7 MONTAGGIO	49
6.8 PROCEDURA DI MONTAGGIO "STRAORDINARIA"	54
6.9 PROCEDURA OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT	54
6.10 PROCEDURA NON OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT	55
6.11 GONFIAGGIO PNEUMATICI	56
6.11.a. Indicazioni di sicurezza	56
6.11.b. Gonfiaggio pneumatici	58
6.11.c. Procedura speciale	59
6.12 SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO	61
7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	63
8. MANUTENZIONE	65
9. INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE	67
10. INFORMAZIONI AMBIENTALI	68
11. INDICAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO	69
12. MEZZI ANTI INCENDIO DA UTILIZZARE	69
13. GLOSSARIO	70
 TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E SECONDO IL TIPO DI CERCHIO	 74
 SCHEMA ELETTRICO	 82
SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO GENERALE	83

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 fornisce le informazioni di base per impiegare in condizioni di sicurezza la famiglia di smontagomme ARTIGLIO 50/55. 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 azionato 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 ARTIGLIO 50/55 è destinata al montaggio, smontaggio e gonfiaggio di pneumatici di veicoli leggeri (automobili, non autocarri né motocicli) aventi un diametro massimo di 47 pollici e una larghezza massima di 16 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.

NOTICE: 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.

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 sono dello stesso diametro sono "non corrispondenti". Non tentare di montare o gonfiare degli pneumatici con dei cerchi non 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.

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.

4. Non oltrepassare mai la pressione di regolazione dello pneumatico fornita dal fabbricante e indicata sul fianco dello stesso. Controllare con attenzione il calibro sul tubo dell'aria.

5. Se i pneumatici in corso di montaggio richiedono una pressione nella sede del tallone maggiore di quella massima ammessa dal costruttore, la ruota deve essere rimossa dallo smontagomme, posta in una gabbia di gonfiaggio, e gonfiata secondo le istruzioni del costruttore.

6. L'uso di dispositivi per il gonfiaggio (ad es. pistole) collegati a fonti di alimentazione esterne alla macchina non è consentito.



7. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante la sistemazione in sede dei talloni. Questa macchina non è un dispositivo di sicurezza contro i rischi di un'eventuale esplosione di pneumatici, tubi o cerchi.

8. Mantenere una certa distanza dallo smontagomme durante il gonfiaggio, non avvicinarsi.

PERICOLO

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

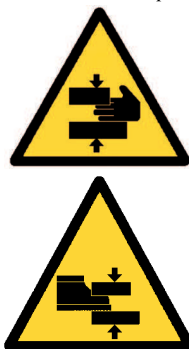
Non montare uno pneumatico se la dimensione dello stesso (incorporato nel fianco) non corrisponde esattamente alla dimensione del cerchio (stampata all'interno del cerchio) o se il cerchio o lo pneumatico sono difettosi.

Non superare mai la pressione consigliata dal produttore.

Questo smontagomme non è un dispositivo di sicurezza e non eviterà l'esplosione di pneumatici e cerchi. Mantenere l'area libera da astanti.

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

- È permesso l'uso della macchina ad un solo operatore alla volta.
- Tenere tutti gli astanti lontano 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, piedi e altre parti del corpo lontani dalle parti in movimento.
- Non utilizzare utensili diversi da quelli forniti con lo smontagomme.
- Utilizzare del lubrificante per pneumatici adeguato al fine di evitare la legatura dello pneumatico.
- Prestare attenzione durante lo spostamento del pneumatico/cerchio o della leva.



10. Pericolo di scossa elettrica.

- Non pulire con acqua o a pressione gli smontagomme elettrici.
- Non mettere in funzione la macchina in presenza di cavo elettrico danneggiato
- Qualora sia necessaria una prolunga, utilizzare un cavo con corrente nominale uguale o superiore rispetto a quella della macchina. I cavi con corrente nominale inferiore 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 tiralo.



11. Pericolo di lesioni agli occhi. Durante la sistemazione in sede del tallone e la fase di gonfiaggio, potrebbero essere emessi nell'aria detriti, polvere e fluidi. Togliere eventuali detriti presenti nel battistrada dello pneumatico e nella superficie delle ruote. Indossare occhiali di protezione approvati OSHA, CE o simili durante le procedure di montaggio e smontaggio.



12. 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.

13. Non lasciare dadi, bulloni, utensili o altro materiale sulla macchina. Potrebbero rimanere intrappolati nelle parti mobili e provocare malfunzionamenti.

14. NON installare o gonfiare pneumatici tagliati, danneggiati, marci o logori. NON installare pneumatici su cerchi lesionati, piegati, arrugginiti, logori, deformati o danneggiati.

15. Qualora lo pneumatico dovesse danneggiarsi in fase di montaggio, non tentare di portare a termine il montaggio. Allontanarlo dalla zona di servizio e contrassegnarlo come danneggiato.

16. 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.

17. Questa attrezzatura presenta parti interne che se esposte a vapori infiammabili possono provocare contatti o scintille (benzina, diluenti per vernici, solventi, etc.). Non incassare la macchina o posizionarla al di sotto del livello del pavimento.



18. 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.

19. Utilizzare sempre dispositivi di protezione individuale (PPE) approvati e autorizzati OSHA, CE o simili durante il funzionamento della macchina. Consultare il supervisore per ulteriori istruzioni.



20. Non indossare gioielli, orologi, abiti ampi, cravatte e legare i capelli lunghi prima di utilizzare la macchina.

21. Indossare calzature protettive antiscivolo durante l'utilizzo dello smontagomme.



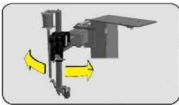
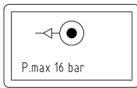




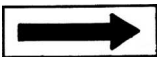
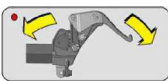


22. Durante il posizionamento, il sollevamento o la rimozione delle ruote dallo smontagomme indossare un sostegno dorsale adeguato e impiegare una tecnica di sollevamento corretta.




23. Soltanto personale adeguatamente addestrato può utilizzare, eseguire la manutenzione e riparare la macchina. Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato. Il Responsabile della manutenzione CORGHI è il soggetto maggiormente qualificato. Il datore di lavoro deve stabilire se un impiegato sia qualificato per eseguire qualsiasi riparazione della macchina in sicurezza nel caso in cui l'utente abbia tentato di eseguire la riparazione.

24. L'utente deve riporre particolare attenzione alle avvertenze degli adesivi affissi alla propria attrezzatura prima della messa in funzione.

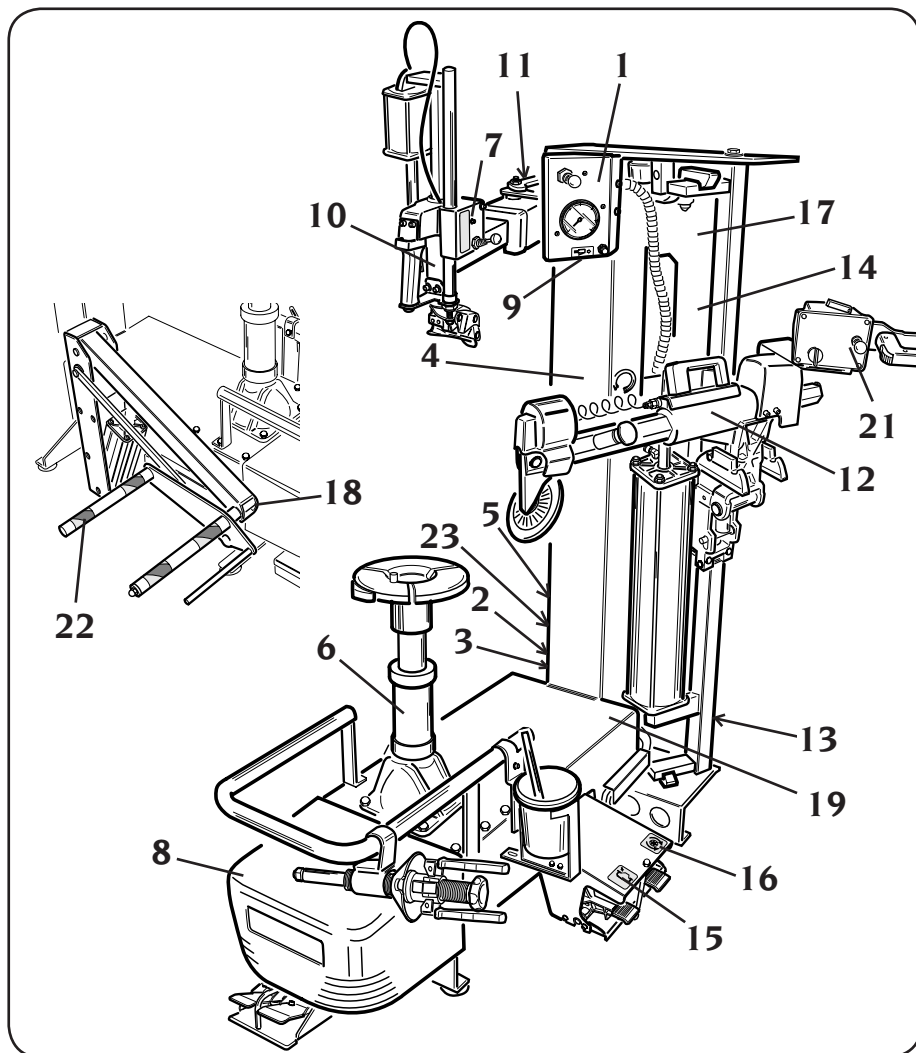
25. Bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

1.2.b. POSIZIONAMENTO ADESIVI

N.	Codice	Disegno	Descrizione
1	4-103720		ADESIVO, MOVIMENTI BRACCIO
2	446429		ADESIVO, PRESSIONE IN INGRESSO MAX. DI 16 BAR
3	446442		ADESIVO, ATTENZIONE SERBATOIO SOTTO PRESSIONE
4A	4-104288		ADESIVO, ARTIGLIO 50
4B	4-119040		ADESIVO, ARTIGLIO 55
5	4-113355		ADESIVO, FILTRO
6	418135		ADESIVO, VERSO DI ROTAZIONE
7	4-103904		ADESIVO, COMANDO LEVA LA LEVA
8	4-104346		ADESIVO, COMANDO SOLLEVATORE RUOTA
9	446436		ADESIVO, VALVOLA GONFIAGGIO

N.	Codice	Disegno	Descrizione
10	446435		ADESIVO, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO MANI
11	4-104920		ADESIVO, PERICOLO MOVIMENTO BRACCIO
12	462081A		ADESIVO, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO MANI
13	446388		ADESIVO, RETE DI ALIMENTAZIONE CORRETTA
14	446430		ADESIVO, ISTRUZIONI DI SICUREZZA
15	461933		ADESIVO, PEDALE DI GONFIAGGIO
16	461932		ADESIVO, PEDALE ROTAZIONE AUTOCENTRANTE
17	462080		ADESIVO, PROTEZIONE ACUSTICA E VISIVA
18	461930		ADESIVO, PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO PIEDI
19	4-115872		ADESIVO, OMOLOGATO WDK
21	4-103803A		ADESIVO, COMANDI BRACCIO STALLONATORE

N.	Codice	Disegno	Descrizione
22	346885		ADESIVO, STRISCIA DI SICUREZZA
23			ADESIVO, MATRICOLA MODELLO



ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere anche il manuale 4-133267 come integrazione.

LEGENDA ETICHETTE DI PERICOLO



parte n. 462081. Pericolo di schiacciamento



parte n. 461930. Pericolo di schiacciamento.



parte n. 446435. Pericolo di schiacciamento.



parte n. 446442. PERICOLO DI ESPLOSIONE. Non perforare.
Pericolo recipiente sotto pressione.



parte n. 4-104920. Pericolo di schiacciamento.
Un solo operatore è abilitato al funzionamento ed all'uso della macchina



parte n. 446430. Istruzioni di sicurezza.



parte n. 425083. Terminale di collegamento a terra.

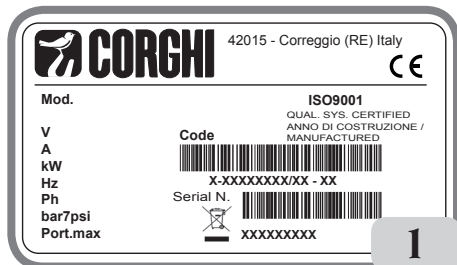
1.2.c. ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

L'allacciamento elettrico utilizzato deve avere delle dimensioni adeguate:

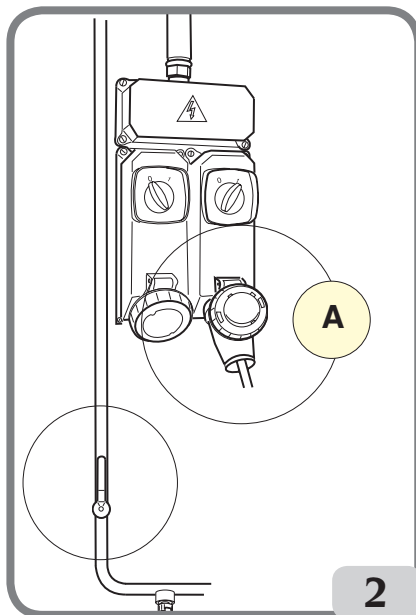
- alla potenza elettrica assorbita dalla macchina, specificata nell'apposita targhetta dati macchina (Fig. 1);



- 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'operatore 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 nello schema elettrico generale contenuto nel presente manuale;
- collegare la macchina a una presa industriale; la macchina non deve essere collegata a prese domestiche.



ATTENZIONE

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

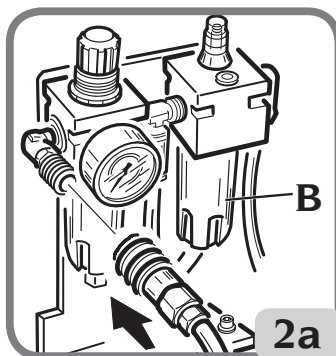
Assicurarsi che la pressione disponibile e le prestazioni dell'impianto ad aria compressa siano compatibili con quelle necessarie al corretto funzionamento della macchina - vedere la sezione "Dati tecnici". Per il corretto funzionamento della macchina è necessario che la rete di alimentazione pneumatica fornisca 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 100 NI/min.

ATTENZIONE

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

Verificare che il gruppo di lubrificazione B Fig. 2a contenga olio lubrificante; rabboccare se necessario. Utilizzare olio SAE20.

Il Cliente deve garantire la presenza di una valvola di intercettazione aria a monte del dispositivo di trattamento e regolazione aria previsto in dotazione alla macchina.



ATTENZIONE

Prima di azionare qualsiasi comando, osservare le istruzioni apposte alla macchina. Vedere anche la Sezione 3.3, "PRIMA INSTALLAZIONE"



1.2.d DATI TECNICI

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

- Tipi di pneumatico trattati CONVENZIONALE - RIBASSATO - RUN FLAT - BALOON - BSR
- Range dimensioni ruota:
 - diametro cerchio da 12" a 30"
 - Diametro massimo pneumatico 1200 mm (47")
 - Larghezza massima pneumatico 15" (dalla superficie di appoggio ruota)
- Autocentrante:
 - posizionamento degli utensili rispetto al cerchio manuale
 - lato in appoggio flangiato
 - centraggio su cono
 - bloccaggio meccanico-manuale

- sistema di trasmissionegruppo inverter-motore a due velocità
- Gruppo stallonatore:
 - Forza cilindro stallonatore 7600N
- Alimentazione:
 - potenza di esercizio aria compressa:8 ÷ 10 bar
 - Portata nominale aria min.:..... 100 NI/min
- Potenza motore elettrico

Motorizzazione	Kw	Numero di giri	Coppia Nm	Peso della comp. elettrica/elettronica Kg
200-230V/1ph 50/60Hz	0,75	7-20	1200	10,2
115V/1ph 60Hz	0,75	7-20	1200	10,2

- Ponte sollevatore ruota:
 - capacità di sollevamento.....85 kg
- Peso 320 kg (con sollevatore ruota)
- Livello di rumorosità
 - Livello di rumorosità ponderato A (LpA) in posizione 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 luogo di lavoro, altre fonti di rumore, etc. I livelli di esposizione consentiti possono inoltre variare da paese a paese. In ogni caso queste informazioni consentiranno all'utente della macchina di effettuare una migliore valutazione dei pericoli e del rischio.

1.2.e. PRESSIONI DELL'ARIA

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



PERICOLO

- PERICOLO DI ESPLOSIONE**
- Non superare mai la pressione consigliata dal produttore. Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio.**

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 (indicatore sul regolatore) è di 150 psi (10 bar).

La pressione di regolazione del tallone (indicatore sul flessibile) è la pressione massima fornita dal fabbricante e indicata sul fianco dello pneumatico.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

2. Azionare i getti per il gonfiaggio ad aria soltanto quando si fa aderire il tallone.
3. Sfiatare 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 dispositivo di ritenuta del cerchio è inserito e lo pneumatico è bloccato in modo adeguato (se possibile).

1.3. CONSIDERAZIONI CERCHIO/PNEUMATICO

ATTENZIONE

Ruote dotate di sensori di bassa pressione o di pneumatico e cerchio speciali potrebbero richiedere procedure particolari. Consultare i manuali di assistenza del fabbricante delle ruote e degli pneumatici.

1.4. USO PREVISTO DELLA MACCHINA

Questa macchina deve essere utilizzata esclusivamente per togliere e sostituire pneumatici per autoveicoli o cerchi per autoveicoli, e utilizzando gli utensili dei quali è dotata. Qualsiasi altro utilizzo è da ritenersi inopportuno e può essere causa di incidenti.

La macchina potrebbe non essere idonea per le 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 intervengono su ruote con cerchi riguardante i pericoli derivanti dalla manutenzione di tali ruote e le procedure di sicurezza da osservare. Per Servizio o Manutenzione si intende il montaggio e lo smontaggio di ruote con cerchi 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 impiegati non lavorino sulle ruote a meno che gli stessi non siano stati adeguatamente formati e incaricati 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 pertinenti 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 con cerchi in sicurezza, compresa l'esecuzione delle seguenti attività:

- Smontaggio degli pneumatici (compreso lo sgonfiaggio).
- Ispezione e identificazione dei componenti della ruota con cerchio.

- Montaggio ruote
 - Utilizzo dei dispositivi di ritegno, gabbie, barriere o altri impianti.
 - Movimentazione delle ruote con cerchi.
 - Gonfiaggio ruota.
 - Comprensione della necessità di stare lontani dallo smontagomme durante il gonfiaggio dello pneumatico e di non sporgersi in avanti durante l'ispezione della ruota in seguito al gonfiaggio.
 - Installazione e rimozione ruote con cerchi.
3. Il datore di lavoro valuterà la capacità dei propri dipendenti di eseguire tali compiti e di lavorare sulla ruota in sicurezza e offrirà ulteriore addestramento secondo necessità per assicurarsi che ciascun dipendente mantenga la propria competenza.

1.6. CONTROLLI PRELIMINARI

Prima di avviare 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 20 piedi dalla macchina.

Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:

- scollegare la spina di alimentazione;
- interrompere la rete di alimentazione in aria compressa chiudendo la valvola di intercettazione (innesto rapido).

2. TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni trasporto macchina

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

Comprensione della necessità di stare lontani dallo smontagomme durante il gonfiaggio dello pneumatico e di non sporgersi in avanti durante l'ispezione della ruota in seguito al gonfiaggio.

- Dimensioni imballo:

- larghezza 1320 mm
- profondità 760 mm

- altezza 1830 mm
- Peso imballo in legno:
 - versione STD 320 kg
 - versione TI 335 kg

Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

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

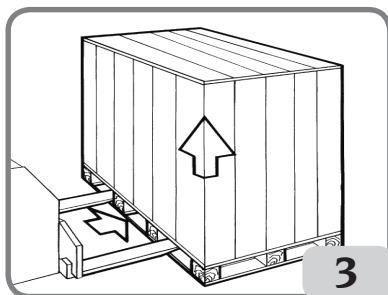
ATTENZIONE

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.



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. DISIMBALLO/MONTAGGIO

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.



ATTENZIONE

Eseguire con attenzione le operazioni di sballatura, montaggio, sollevamento e installazione della macchina di seguito descritte.

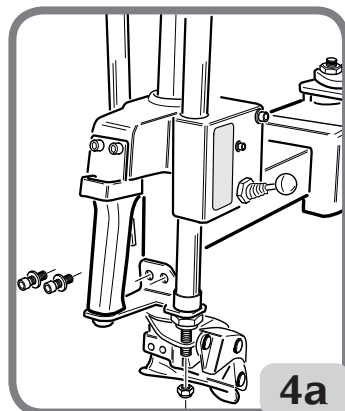
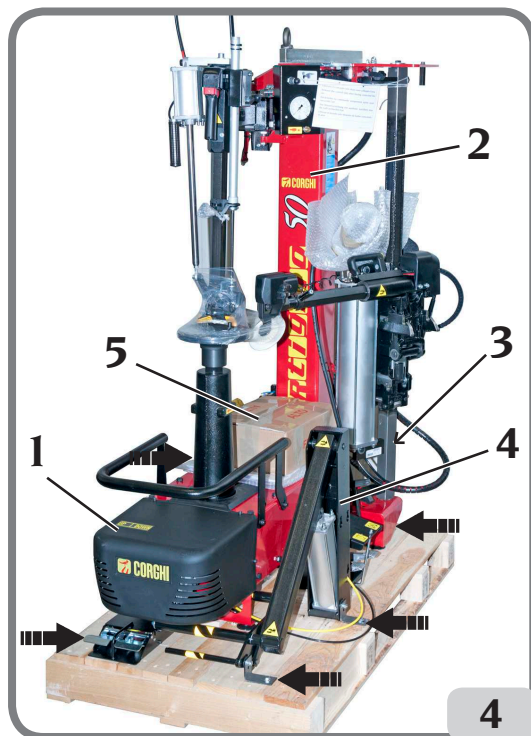
L'inosservanza di tali raccomandazioni può provocare danneggiamenti alla macchina e pregiudicare la sicurezza dell'operatore.

ATTENZIONE

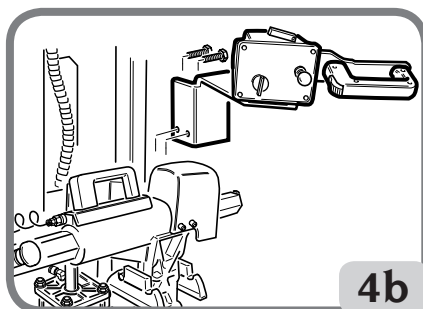
Prima di togliere la macchina dal pallet, assicurarsi che dallo stesso siano stati rimossi gli elementi mostrati qui di seguito.

3.1. MONTAGGIO

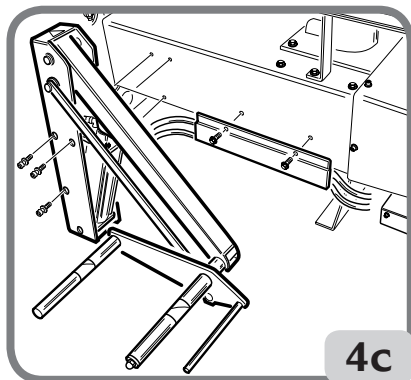
- Togliere la parte superiore dell'imballo. Accertarsi che la macchina non abbia subito danni durante il trasporto e individuare i punti di fissaggio al pallet (fig. 4), pronti a rimuovere la macchina.
- La macchina è composta da cinque sezioni principali (fig.4):
 1. Corpo con pedaliera e piatto autocentrante.
 2. Palo con gruppo stallonatore e braccio portautensili.
 3. Serbatoio aria (solo versione T.I.).
 4. Ponte sollevatore ruota (opzionale).
 5. Scatola degli accessori.
- Rimuovere l'imballo dal serbatoio dell'aria e/o da eventuali unità opzionali, quindi riporli in modo che non possano cadere e subire danni.
- Rimontare il cilindro di sollevamento della testina portautensili come illustrato nella figura 4a.



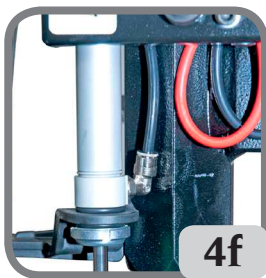
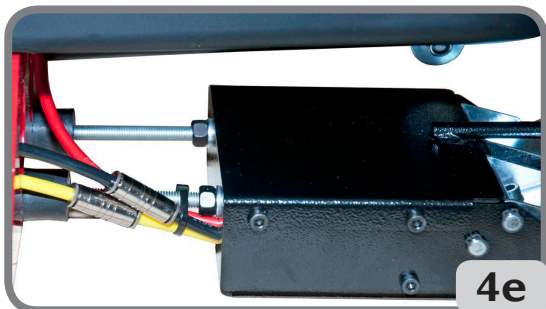
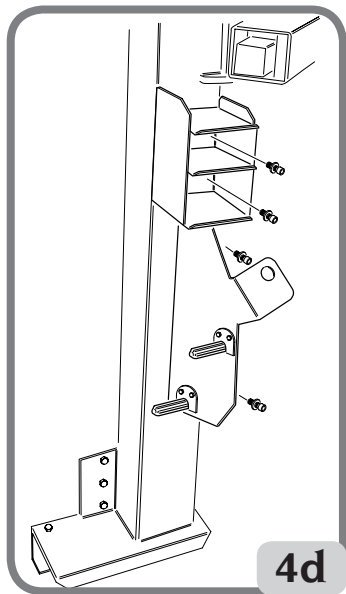
- Riavvitare sulla staffa che sostiene il gruppo di azionamento stallonatore (fig. 4b).



- Montare il sollevatore ruota (fig. 4c) utilizzando le tre viti.
- Collegare il serbatoio come descritto nel relativo manuale TI in dotazione con l'accessorio. (Solo versione T.I.).
- Posizionare il gruppo cassette e il portautensili posteriore utilizzando le viti, come illustrato nella figura 4d.
- Collegare il tubo flessibile alla pedaliera rispettando la corrispondenza dei colori (fig. 4e).



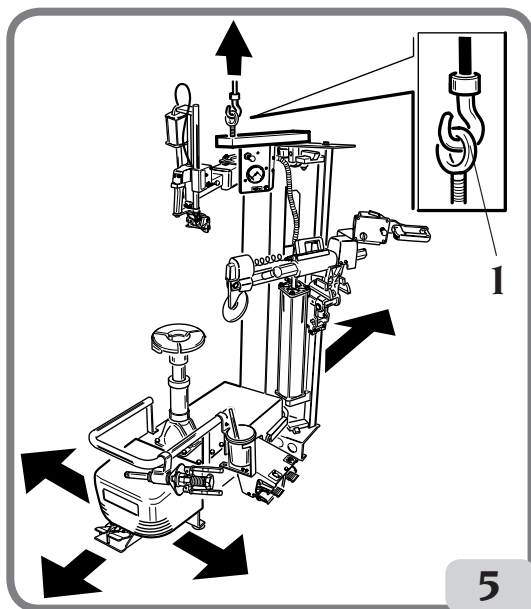
- Collegare il tubo flessibile rosso al cilindro di azionamento utensile (fig. 4f).
- Collegare il tubo flessibile nero al cilindro di sollevamento testina porta utensili (fig. 4g).



3.2. SOLLEVAMENTO/MOVIMENTAZIONE

Per togliere la macchina dal pallet collegarsi alla stessa per mezzo del tassello di sollevamento I fornito, come illustrato in fig. 5.

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.



4. INSTALLAZIONE

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

4.1. 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 luoghi incassati o al di sotto del livello del pavimento.

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

AVVERTENZA

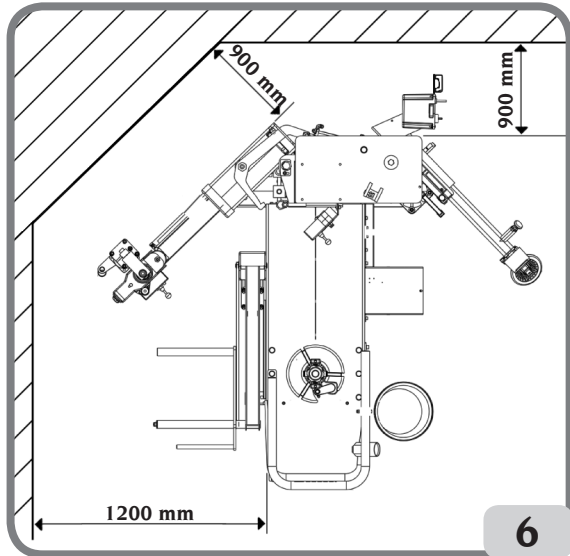
Non installare la macchina in luoghi esterni. È progettata per l'utilizzo in ambienti chiusi e riparati.

Portare lo smontagomme nella posizione di lavoro desiderata, rispettando le misure minime indicate in fig.6.

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

Condizioni ambientali di lavoro

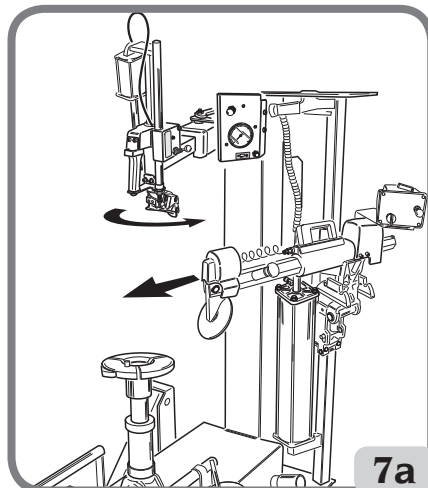
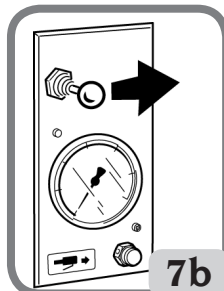
- Umidità relativa 30% ÷ 95% senza condensazione.
- Temperature 0°C ÷ 50°C.



4.2. PRIMA INSTALLAZIONE

ATTENZIONE

Di norma, la macchina viene fornita nella configurazione illustrata in fig. 7a: braccio portautensili chiuso e valvola di comando apertura braccio verso destra (vedere la fig. 7b), braccio stallonatore completamente in avanti.



Tali disposizioni possono subire spostamenti durante il trasporto e i cilindri pneumatici di azionamento potrebbero emettere aria.

Prima di eseguire il collegamento alla rete pneumatica, controllare la disposizione dei bracci e dei comandi come descritto in **fig. 7a-7b**.

ATTENZIONE

Con tale operazione non si ottiene alcun movimento, ma la pressione nei cilindri è ripristinata; è possibile eseguire le operazioni dopo questa fase iniziale.



ATTENZIONE

Ogni volta che la macchina rimane scollegata dalla linea pneumatica per lunghi periodi verificare il funzionamento diretto dei comandi e del relativo braccio, seguendo la procedura di ripristino della pressione. Eseguire la prima operazione di controllo molto lentamente.

5. DESCRIZIONE ARTIGLIO 50/55

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

ARTIGLIO 50/55 è uno smontagomme elettro-pneumatico universale per ruote di autovetture, veicoli fuoristrada e furgoni.

È progettato per intervenire efficacemente su:

- ruote convenzionali;
- ruote con cerchio a canale rovesciato o ruote senza pozzo centrale - (utilizzando il kit opzionale);
- pneumatici runflat con fianco rinforzato - pneumatici runflat con supporto interno*.



ATTENZIONE

Per questi sistemi di ruote sono state appositamente studiate delle procedure di lavoro speciali.

N.B. Si possono incontrare difficoltà oggettive e a volte proibitive di bloccaggio e/o di smontaggio di ruote appartenenti al settore Auto d'epoca (fuori produzione da oltre 30 anni), alcune tipologie di ruote da Rally ed auto omologate esclusivamente per uso come fuoristrada.

ARTIGLIO 50/55 permette di effettuare in modo estremamente facile le operazioni di stallonatura, smontaggio e montaggio di qualsiasi tipo di pneumatico delle suddette categorie aventi diametro del cerchio compreso tra 12 e 30 pollici.

In ciascuna fase, ARTIGLIO 50/55 opera con ruota orizzontale bloccata e perfettamente

centrata sul piatto autocentrante.

Le operazioni di carico e scarico ruota sono facilitate da un ergonomico sollevatore (kit opzionale) che riduce lo sforzo dell'operatore.

La caratteristica fondamentale di ARTIGLIO 50/55 è l'eliminazione della leva alzatallone. Il suo principio di funzionamento, assolutamente innovativo e prevede:

- Un sistema efficace che blocca la ruota per mezzo del pozzo centrale (un kit di bloccaggio opzionale è disponibile per cerchi a centro chiuso). Questo sistema di bloccaggio, manuale nella versione base o pneumatico nelle versioni opzionali, consente il centraggio e il bloccaggio della ruota mediante una semplice maniglia, che sostiene un cono. Inoltre, poiché la ruota poggia esclusivamente sulla zona di contatto unico, la stallonatura sul lato nascosto con la ruota in posizione orizzontale di lavoro diventa molto più semplice.
- Un gruppo stallonatore pneumatico composto da un braccio singolo e il disco stallonatore oscillante. Questo braccio, con corsa verticale, oscilla in due direzioni. Il disco viene posizionato manualmente sul bordo superiore del cerchio e dopo essere stato bloccato in posizione, il movimento di oscillazione a 180° consente anche il perfetto posizionamento del bordo inferiore. L'operazione di stallonatura è garantita e semplificata dal movimento di penetrazione del disco controllato e azionato manualmente.
- Una testa di montaggio/smontaggio installata su un braccio mobile che oscilla lateralmente. La testa di montaggio/smontaggio è composta da un elemento di supporto fisso utilizzato per il montaggio e un elemento mobile, incernierato alla parte fissa, che consente uno smontaggio ottimale dello pneumatico senza dover utilizzare la leva alzatallone*

* In pochissimi casi, un accessorio di "aiuto" manuale fornito in dotazione potrà essere di supporto per facilitare l'operazione di smontaggio in presenza di eccessiva lubrificazione e/o per pneumatici montati su cerchi particolari.

- Un sollevatore ruota a comando pneumatico tramite pedali che consente di caricare e scaricare la ruota dalla posizione di lavoro (opzionale).

Grazie a questa macchina, è inoltre possibile raggiungere i seguenti obiettivi:

- Ridurre lo sforzo fisico dell'operatore
- Salvaguardia cerchio e pneumatico

Ogni macchina è fornita di una targhetta Fig. 8 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 No. - Numero di serie macchina;

ISO 9001 - Certificazione del Sistema Qualità della società;

CE - Marcatura CE.

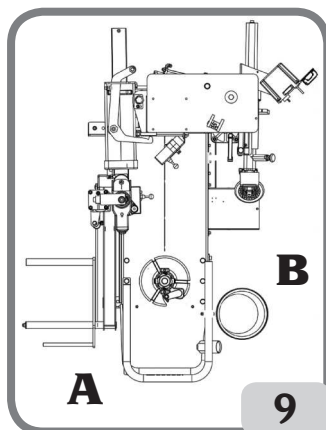


5.1. POSIZIONE DELL'OPERATORE

In fig. 9 sono rappresentate le posizioni occupate dall'operatore durante le varie fasi di lavoro:

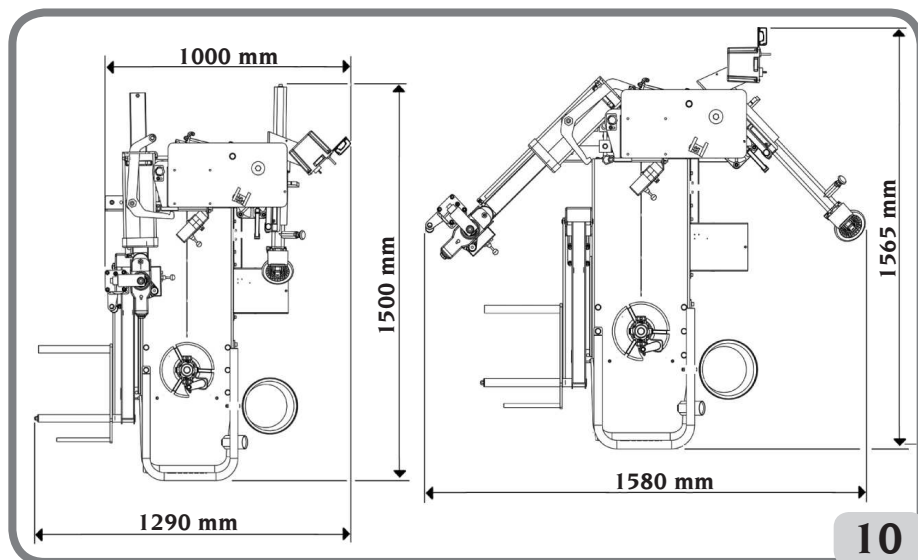
- A Operazioni sollevatore ruota
- B Stallonatore, smontaggio e montaggio pneumatico, zona di gonfiaggio

In tal modo, l'operatore è in grado di eseguire, monitorare e verificare l'esito di ciascun cambio di pneumatico e intervenire in caso di eventi imprevisti.



5.2. DIMENSIONI D'INGOMBRO

- Lunghezza.....A = 1500 mm
- Lunghezza in posizione di completa aperturaA1 = 1565 mm
- Larghezza.....B = 1000 mm
- Larghezza (con sollevatore ruota)B1 = 1290 mm
- Larghezza max in posizione di completa aperturaB2 = 1580 mm
- Altezza max.....H = 2000 mm



5.3. COMPONENTI DELL'ATTREZZATURA (PRINCIPALI ELEMENTI DI FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA) - FIG. 11

ATTENZIONE

Imparate a conoscere la vostra macchina: conoscere l'esatto funzionamento della macchina è il modo migliore per garantirne la sicurezza e le prestazioni.

Imparate la funzione e la disposizione di tutti i comandi.

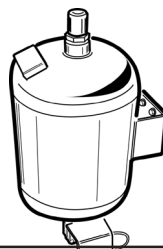
Controllare accuratamente il corretto funzionamento di ciascun comando della macchina.

Per evitare incidenti e lesioni, l'apparecchiatura dev'essere installata adeguatamente, azionata in modo corretto e sottoposta a periodica manutenzione.

ATTENZIONE

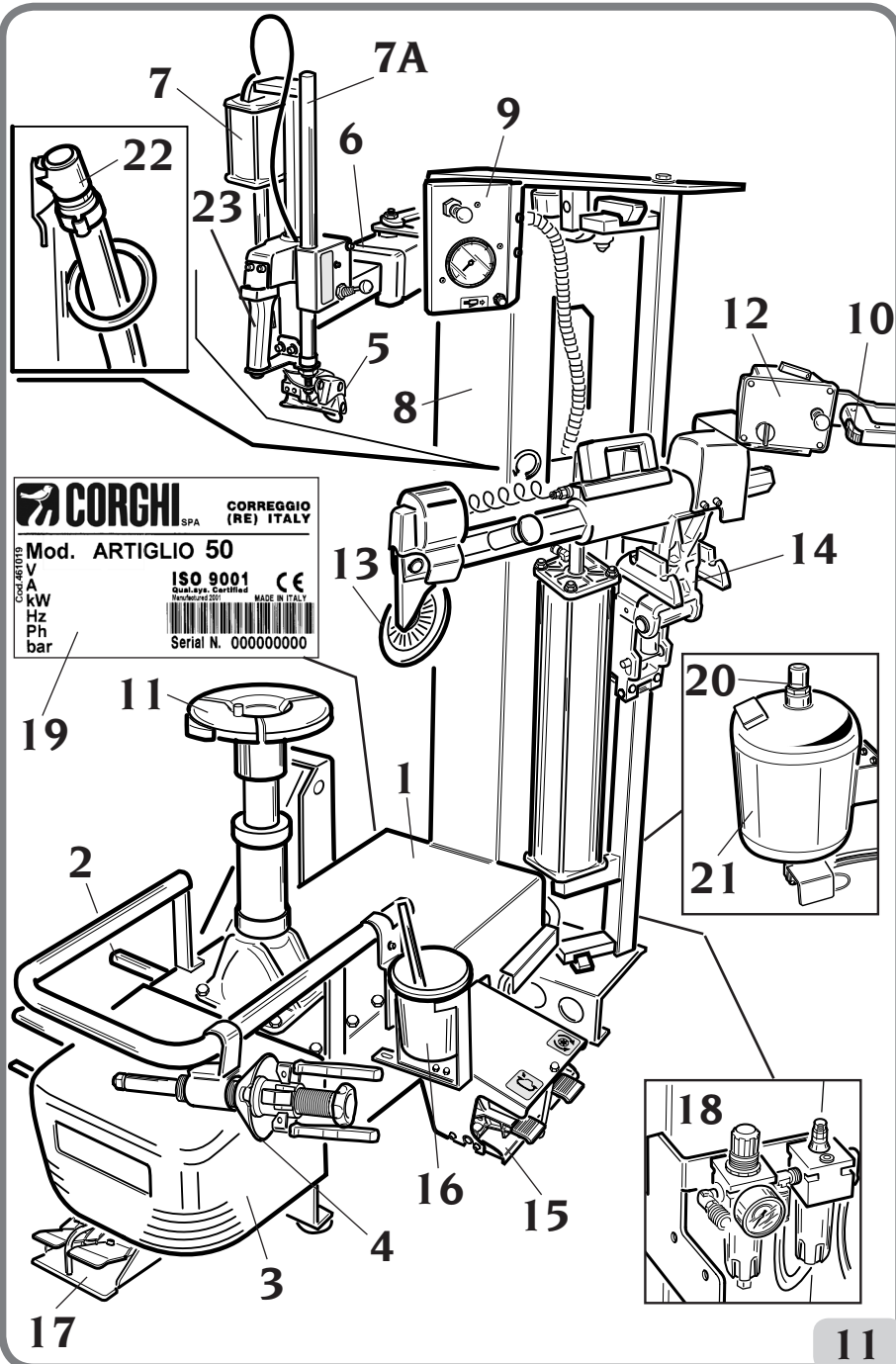
PERICOLO DI ESPLOSIONE

Per le caratteristiche tecniche, avvertimenti, manutenzione e qualsiasi altra informazione relativa al serbatoio dell'aria (opzionale), consultare l'operatore addetto e il relativo manuale fornito insieme alla documentazione dell'accessorio.



Le principali parti operative della macchina sono mostrate in Fig. 11.

- 1 Cassone.
- 2 Ponte sollevatore ruota.
- 3 Protezione motore.
- 4 Maniglia di centraggio.
- 5 Testa mobile di montaggio/smontaggio.
- 6 Braccio testina portautensili ad oscillazione laterale.
- 7 Cilindro comando utensile smontaggio.
- 7a Cilindro di discesa testina portautensili.
- 8 Palo di supporto.
- 9 Pannello con comando oscillazione braccio e manometro.
- 10 Comando disinserimento gruppo stallonatore.
- 11 Gruppo supporto e centraggio ruota.
- 12 Console di comando gruppo stallonatore.
- 13 Disco stallonatore.
- 14 Gruppo stallonatore ribaltabile.
- 15 Unità di comando pedaliera.
- 16 Contenitore del grasso.
- 17 Comando ponte sollevatore ruota.
- 18 Gruppo regolatore filtro + lubrificatore.
- 19 Targhetta.
- 20 Valvola regolatrice di pressione.



- 21 Serbatoio dell'aria.
- 22 Raccordo Doyfe.
- 23 Leva sollevamento/abbassamento braccio verticale.



A Su
B Giù
C Bloccato

5.4. COMANDI

5.4.a. PANNELLO DI COMANDO E MANOMETRO (Fig. 12a)

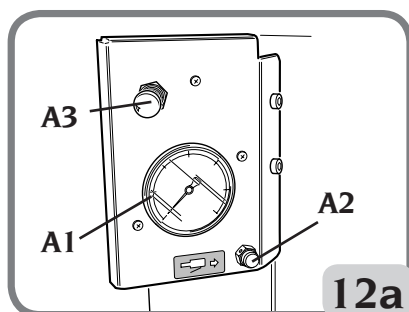
A1 Manometro ruota



A2 Pulsante di sgonfiaggio



A3 Valvola di comando apertura braccio portautensili



12a

5.4.b. COMANDI FUNZIONALI GRUPPO DISCO STALLONATORE (Fig. 12b)



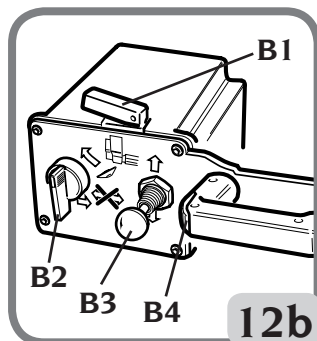
B1 Comando penetrazione disco stallonatore



B2 Posizionamento disco stallonatore comando di blocco/rilascio



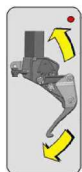
B3 Leva di comando movimento verticale gruppo stallonatore



12b

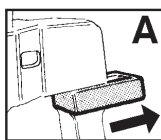
B4 Comando di rilascio gruppo stallonatore

5.4.c. COMANDI FUNZIONALI GRUPPO DI SMONTAGGIO/MONTAGGIO (Fig. 12c)

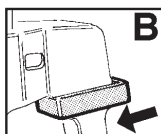


C1- Comando testa di smontaggio

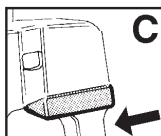
C2 - Comando di blocco testa di smontaggio in posizione ideale



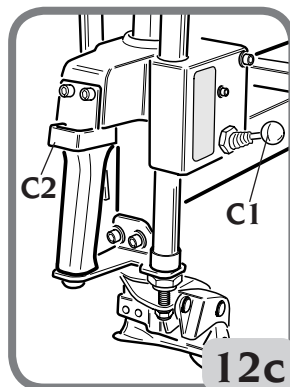
To lift the tool head arm and unlock horizontal arm



Per sollevare la testa portautensili e sbloccare il braccio orizzontale

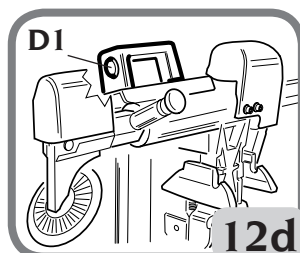


Per abbassare il braccio della testa portautensili



5.4.d. COMANDO OSCILLAZIONE GRUPPO STALLONATORE (Fig. 12d)

D1 Leva ribaltamento gruppo stallonatore.



5.4.e. PEDALIERA (Fig. 12e)

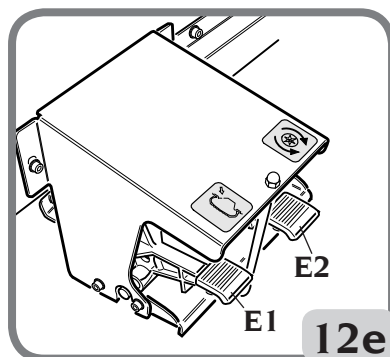


E1 - Pedale di gonfiaggio



E2 - Pedale di rotazione piatto autocentrante

Il pedale presenta 4 differenti posizioni di funzionamento, ognuna corrispondente ad una velocità di rotazione diversa:



- Pedale sollevato (posizione instabile): rotazione lenta in senso antiorario. Se il pedale viene mantenuto sollevato per più di 4 secondi, la rotazione diventa più 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.

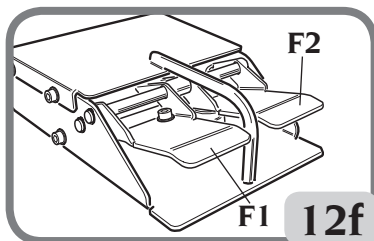
5.4.f. PEDALE DI COMANDO SOLLEVATORE RUOTA (Fig. 12f)

UP

F1 Pedale sollevamento ruota

DOWN

F2 F2 Pedale abbassamento ruota



5.5. ACCESSORI A RICHIESTA

Per un elenco completo degli accessori a richiesta, vedere il documento “ACCESSORI ORIGINALI PER LO SMONTAGOMME ARTIGLIO 50/55”.

6. PROCEDURE DI BASE - UTILIZZO

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.



ATTENZIONE

PERICOLO DI SCHIACCIAMENTO:

Alcune parti della macchina, quali la testina, gli stallonatori ed il gruppo autocentrante si muovono durante le operazioni.

Non avvicinarsi alle parti in movimento della macchina.

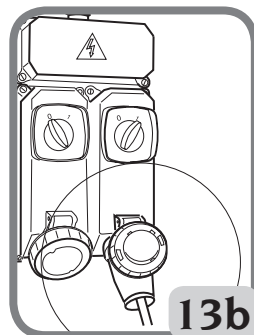
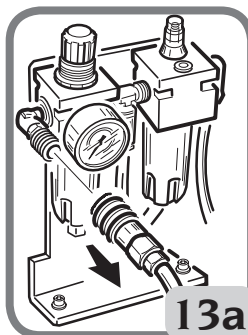


ATTENZIONE

FARE ATTENZIONE AD EVENTUALI LESIONI

Prima di lavorare sulla macchina:

- scollegare l'alimentazione elettrica (13a);
- isolare il circuito dell'aria compressa disinserendo la valvola di chiusura (connettore a disinserimento rapido) (fig. 13b).



ATTENZIONE

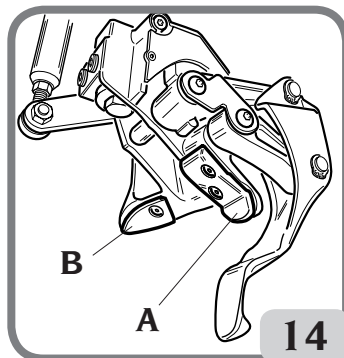
Evitare movimenti imprevisti della macchina o guasti. Utilizzare soltanto utensili ed attrezzature originali CORGHI.

6.1. CONTROLLI PRELIMINARI

Verificare sul manometro del gruppo filtro regolatore la presenza di una pressione minima di 8 bar. Se la pressione è più bassa, il funzionamento di alcune procedure automatiche non è garantito. Ripristinata la corretta pressione, la macchina riprenderà appieno le funzioni. Verificare che l'allacciamento della macchina alla rete elettrica sia stato eseguito correttamente.

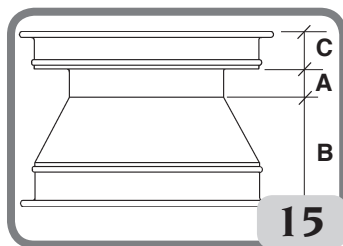
ATTENZIONE

Per evitare eventuali danni ai cerchi, si raccomanda di sostituire gli inserti in plastica che si trovano sotto la testina (fig. 14 A-B) ogni 2 mesi o prima, in caso di usura eccessiva. Gli inserti di ricambio sono forniti insieme alla macchina.



6.2. COME STABILIRE DA QUALE LATO DELLA RUOTA SMONTARE IL PNEUMATICO

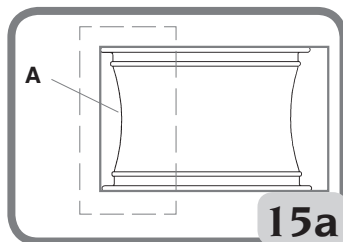
Vedi fig. 15. Identificare sul cerchio della ruota la posizione del canale A. Individuare la larghezza maggiore B e la larghezza minore C. Lo pneumatico deve essere montato o smontato con la ruota posizionata sull'autocentrante e con il lato della larghezza minore C rivolto verso l'alto.



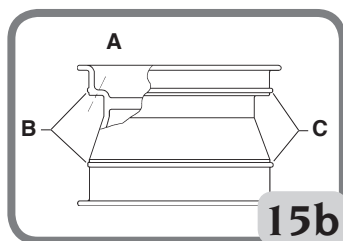
RUOTE SPECIALI

Ruote con cerchi in lega: alcune ruote con cerchi in lega presentano un canale del cerchio A minimo o non presentano alcun canale - Fig. 15a. Tali cerchi non sono approvati dagli standard del DOT (Department of Transportation - Dipartimento dei trasporti).

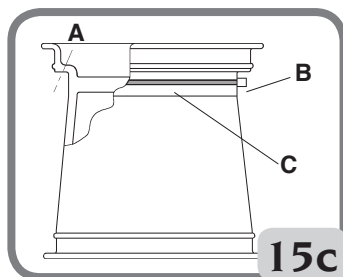
La sigla DOT certifica la conformità del pneumatico agli standard di sicurezza adottati da Stati Uniti e Canada (queste ruote non possono essere vendute in tali mercati).



Ruote ad alte prestazioni (curvatura asimmetrica)- Fig. 15b: alcune ruote europee presentano cerchi con curvatura 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.15c. Al fine di operare in maniera corretta su queste ruote e non danneggiare il sensore (integrato nella valvola, fissato con cinghia, incollato all'interno dello pneumatico, etc.) è opportuno attenersi alle corrette procedure di montaggio/smontaggio (rif. Procedura omologata di montaggio/smontaggio pneumatici runflat e UHP)



ATTENZIONE

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

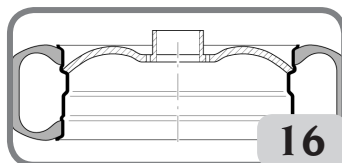


ATTENZIONE

FARE ATTENZIONE AD EVENTUALI LESIONI

È vietato accoppiare o utilizzare accessori di centraggio e fissaggio diversi da quelli specificati nelle “Tabelle per l'utilizzo degli accessori di centraggio e fissaggio in base al tipo di cerchio”

Quando si lavora con cerchi “facilmente deformabili” (vale a dire, un foro centrale con bordi sottili e sporgenti - vedere la Fig. 16) si raccomanda di utilizzare l'autocentrante universale per cerchi ciechi (vedere il paragrafo “TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI PER CENTRAGGIO E BLOCCAGGIO SECONDO IL TIPO DI CERCHIO” nel presente manuale).



ATTENZIONE

Il dispositivo TPMS (opzionale) può essere utilizzato esclusivamente per verificare il corretto funzionamento dei sensori di temperatura.

ATTENZIONE

Rimuovere eventuali vecchi pesi d'equilibratura presenti sul cerchio.

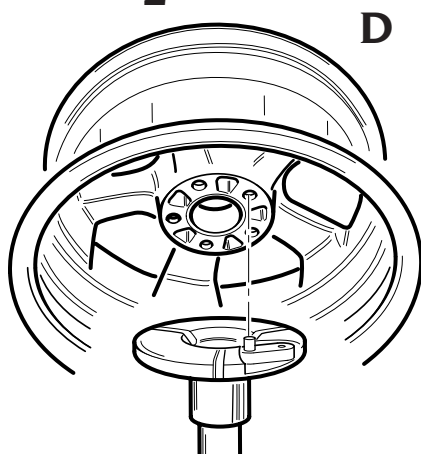
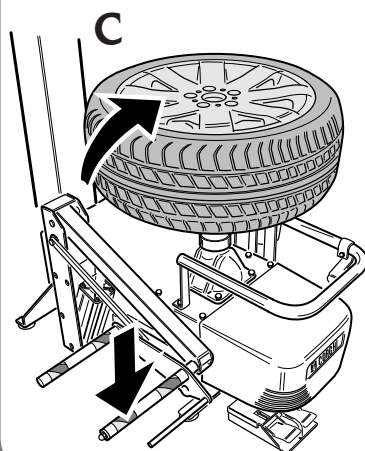
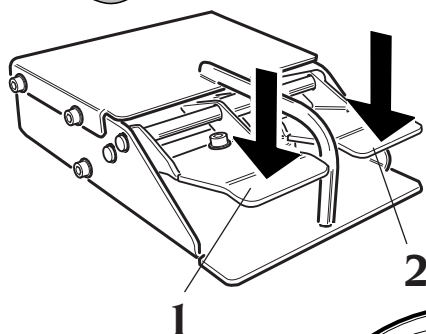
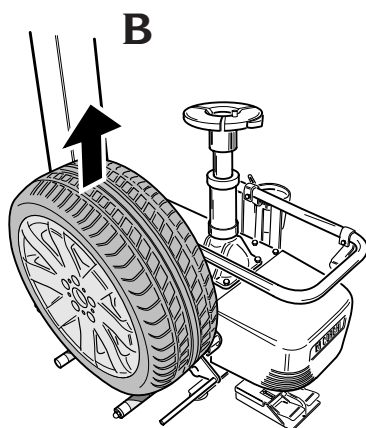
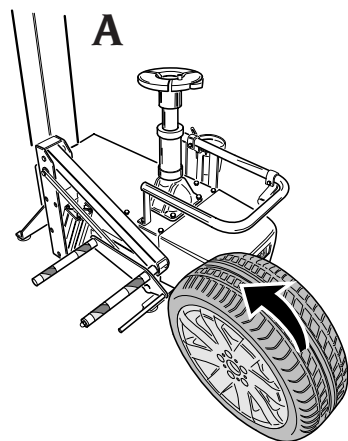
6.3. CARICAMENTO E BLOCCAGGIO RUOTA

Caricamento ruota (Fig. 17)

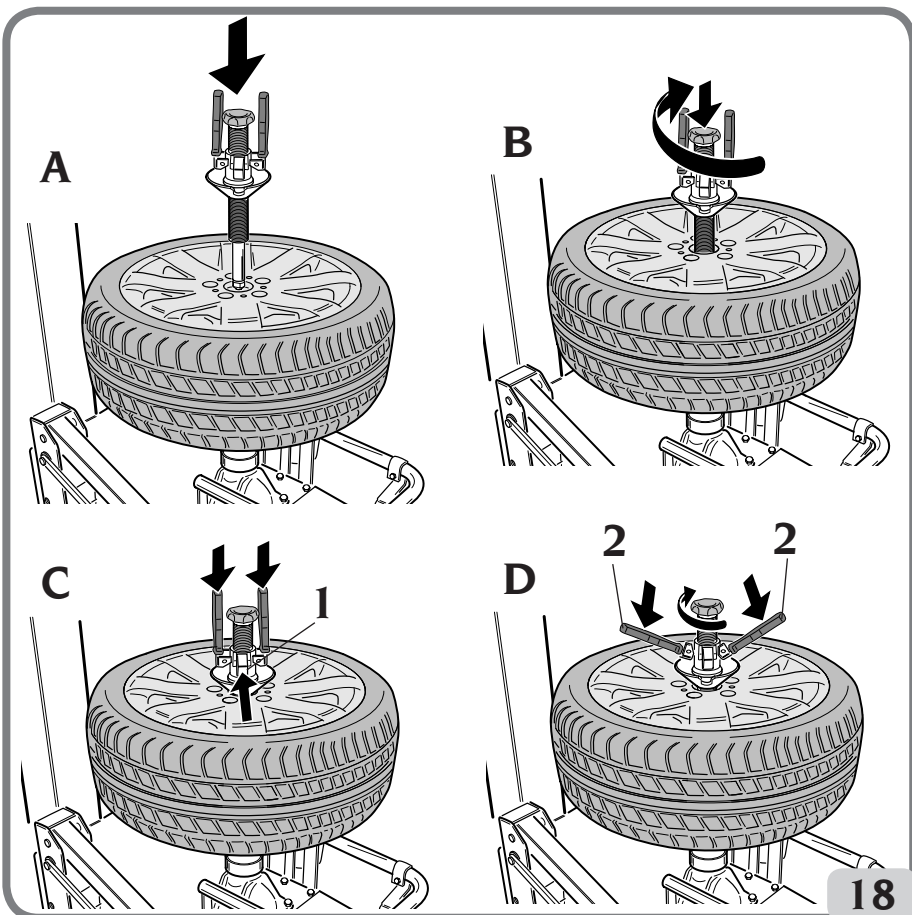
- A - Posizionare la ruota sul ponte sollevatore.
- B - Sollevare la ruota azionando il pedale (1).
- C - Trasferire manualmente la ruota sul piatto autocentrante e abbassare il ponte sollevatore azionando il pedale (2).
- D - Quando si posiziona la ruota sul piatto autocentrante, assicurarsi di allineare il perno mobile, posto sul bordo del piatto autocentrante, ad uno dei fori di fissaggio dei bulloni del cerchio.

Bloccaggio ruota su autocentrante (Fig. 18)

- A - Inserire in dispositivo di bloccaggio nel canale della ruota.
- B - Ruotare in senso orario il dispositivo in modo da agganciare correttamente l'auto-centrante.
- C - Posizionare manualmente il cono di centraggio sul cerchio muovendo i fermi 1.
- D - Serrare il dispositivo di bloccaggio ruotando le leve 2 in senso orario.



17

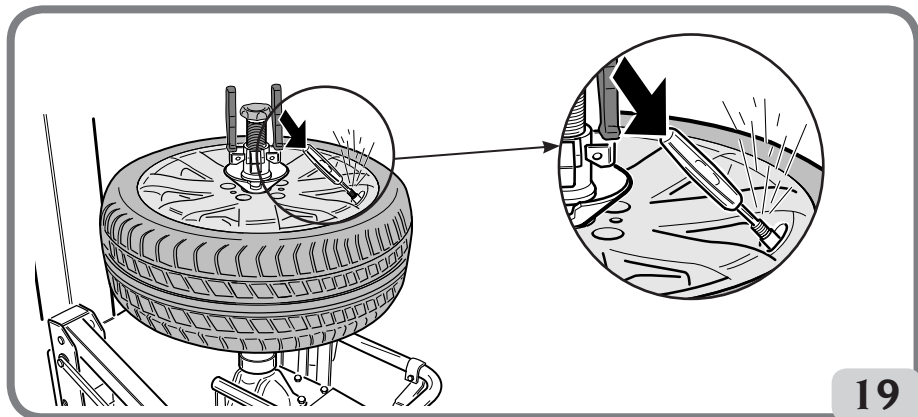


18

I

6.4. SGONFIAGGIO DELLO PNEUMATICO

Rimuovere il nucleo della valvola per sgonfiare completamente il pneumatico (Fig. 19).



6.5. STALLONATURA

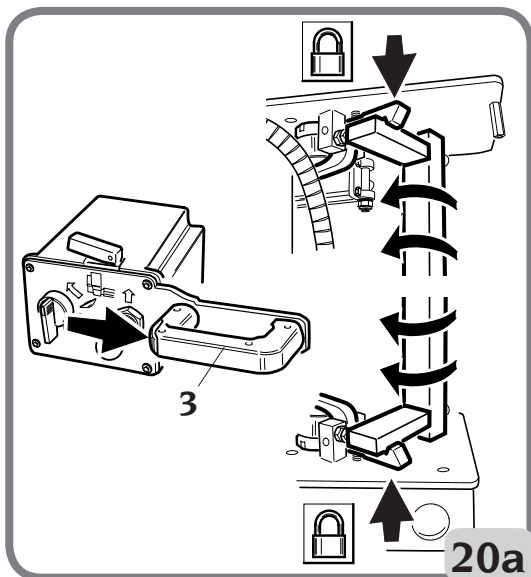


ATTENZIONE

L'operazione di stallonatura è un'azione notoriamente pericolosa. Tale operazione deve essere eseguita secondo le indicazioni sotto riportate.

Posizionamento dello stallonatore

- Portare il gruppo stallonatore dalla posizione di riposo alla posizione di lavoro utilizzando la maniglia 3 (fig. 20a).



- Avvicinare il disco al cerchio:

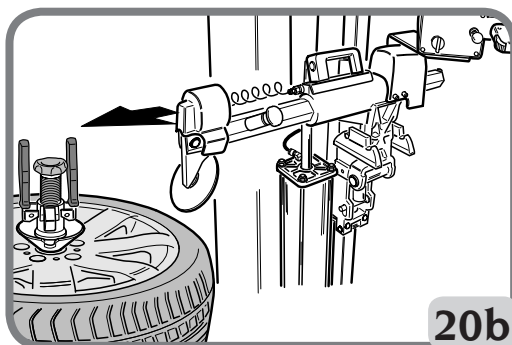
- farlo ruotare orizzontalmente a mano (fig. 20b)

- spostarlo verticalmente utilizzando il comando (1, fig. 20c)

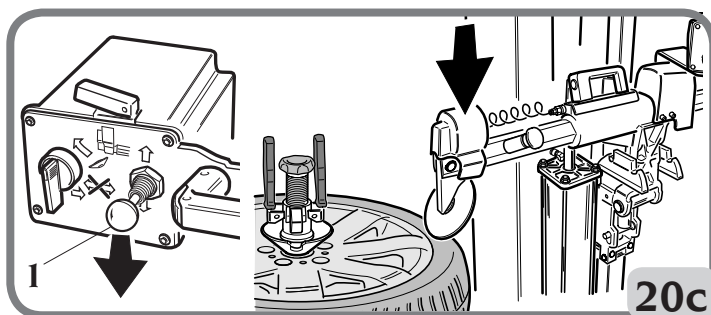
- Quando si è raggiunta la distanza desiderata (è consigliata una distanza tra il bordo del cerchio ed il disco stallonatore di **2-3 mm**), azionare il comando



(2, Fig. 20d) per bloccare l'eventuale spostamento orizzontale.



20b

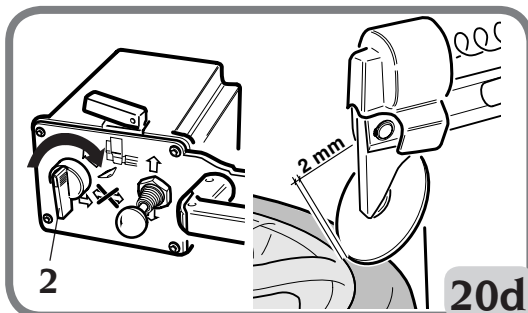


20c

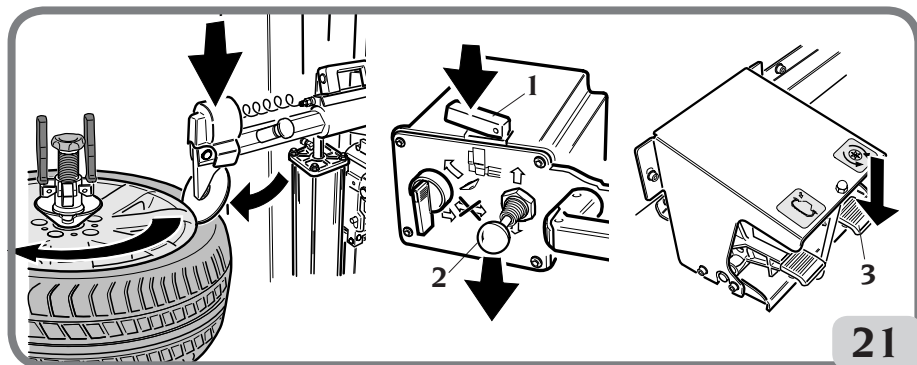
Separazione del tallone superiore

- Precaricare il disco stallonatore uti-

lizzando il comando (2, Fig. 21). Lo pneumatico viene abbassato di circa 5 mm.



20d



21

- Avviare la penetrazione del



disco (1, Fig. 21),
quindi azionare la rotazione



della ruota (3, Fig.
21), abbassando al contempo
il disco stallonatore un po' alla
volta (utilizzando il comando



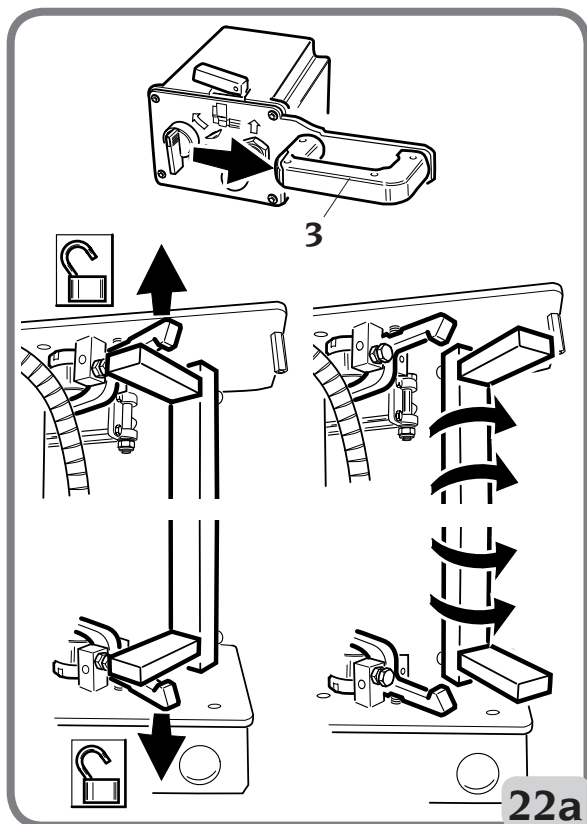
(2, Fig. 21).

- Compiere almeno una rotazio-
ne completa per ottenere la
completa stallonatura. È consi-
gliabile ingrassare il tallone del
cerchio durante la rotazione.

- Rilasciare il comando di pene-



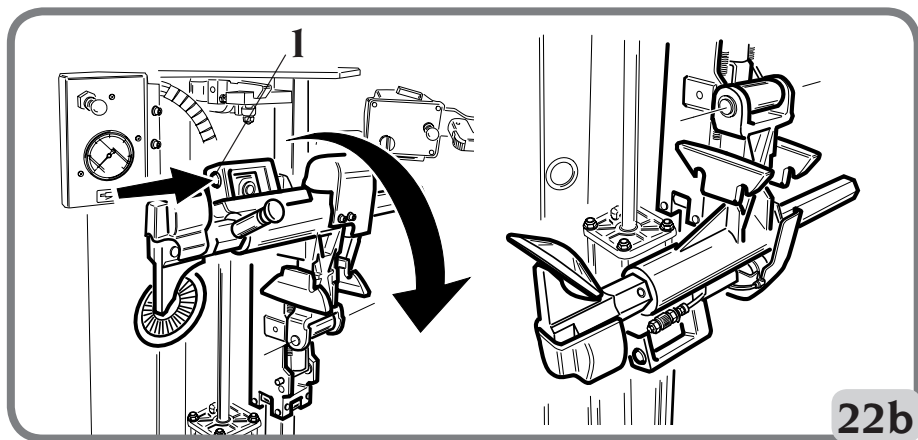
trazione (1, Fig. 21).



22a

Ribaltamento del gruppo stallonatore

- Portare il gruppo stallonatore dalla posizione di lavoro alla posizione di riposo utilizzando la
maniglia 3 (fig. 22a).



22b

- Premere il pulsante (1, Fig. 22b) e accompagnare il gruppo stallonatore durante la rotazione a 180° finché non si innesta nuovamente.

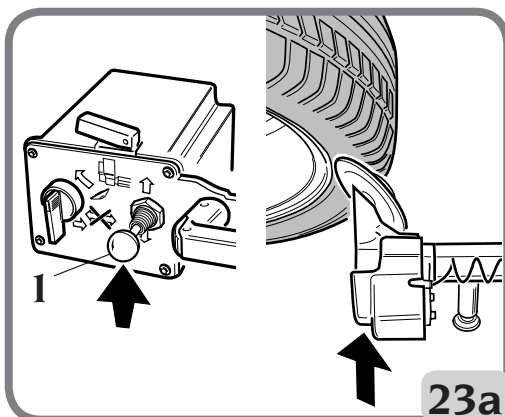
- Riportare il gruppo stallonatore in posizione di lavoro.

Separazione del tallone inferiore

- Esercitare pressione con il disco sullo pneumatico utilizzando il comando



(1, Fig. 23a). Lo pneumatico deve essere abbassato di circa 5 mm.



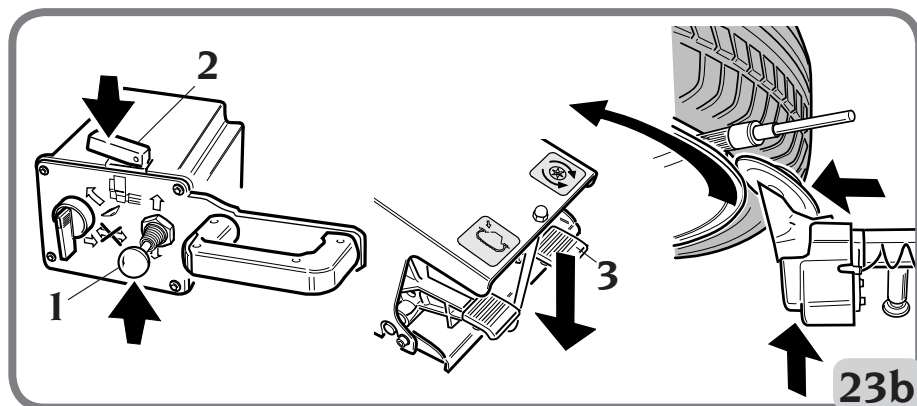
- Avviare la penetrazione del disco mantenendo premuto il pulsante (2, Fig. 23b),



quindi azionare la rotazione della ruota (3, Fig. 23b), sollevando al contempo il

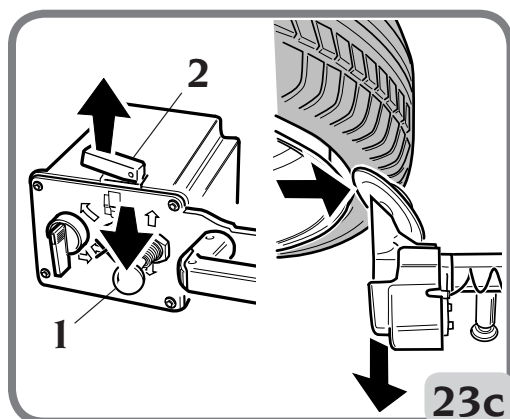


disco stallonatore un po' alla volta (1, Fig. 23b) finché il tallone non è completamente estratto. È consigliabile ingrassare il tallone del cerchio durante la rotazione.



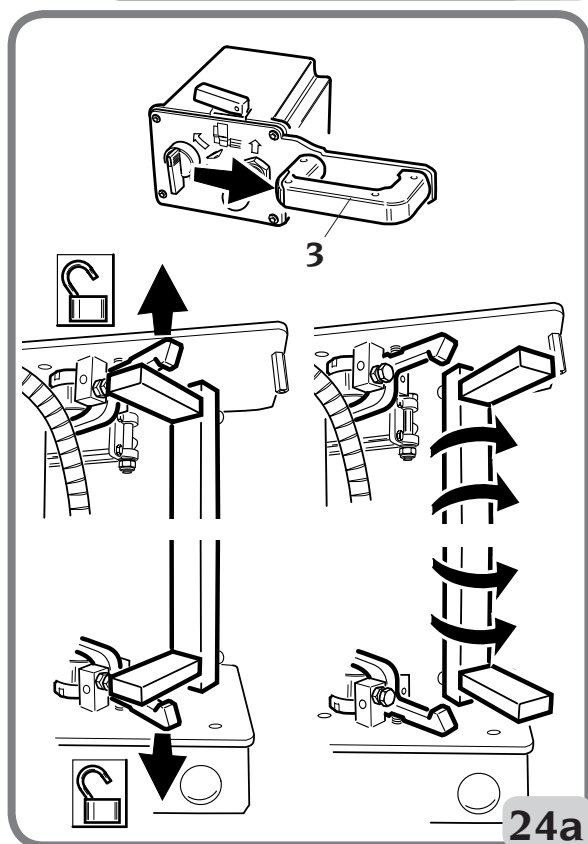
- Rilasciare il pulsante di penetrazione (2, Fig. 23c) e abbassare il disco utiliz-

zando il comando  (1, Fig. 23c).



Ribaltamento del gruppo stallonatore

- Portare il gruppo stallonatore dalla posizione di lavoro alla posizione di riposo utilizzando la maniglia 3 (fig. 24a).
- Premere il pulsante (1, Fig. 24b) e accompagnare il gruppo stallonatore durante la rotazione a 180° finché non si innesta nuovamente.
- Riportare il gruppo stallonatore in posizione di lavoro.



6.6. SMONTAGGIO

Posizionamento dell'utensile

- Portare la testa portautensili in posizione di lavoro



(1, Fig. 25a).

- Può essere utile abbassare lo pneumatico per fare spazio all'utensile.

- Liberare l'utensile tirando il blocco (2, Fig. 25b) nella propria direzione.

- Affinché l'utensile sia posizionato correttamente, l'inserto (3, Fig. 25c) deve toccare il bordo del cerchio nel punto di inizio della parete verticale.

- Premere il blocco (2 Fig. 25c) per fissare la posizione dell'utensile.

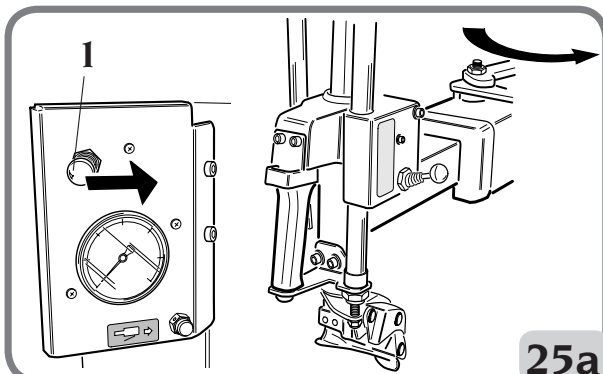
Aggancio del tallone superiore

- Mantenendo la pressione del disco stallonatore sullo pneumatico, creare lo spazio sufficiente per consentire il capovolgimento dell'utensile di smontaggio.

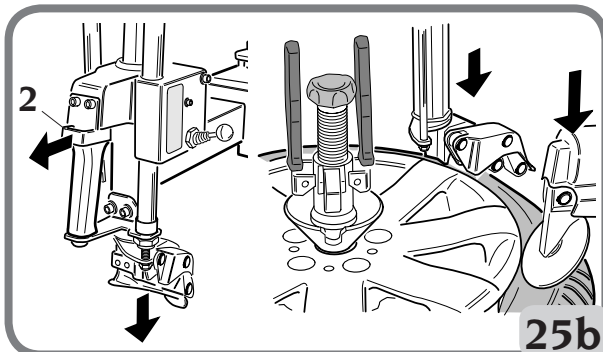
- Utilizzando il comando



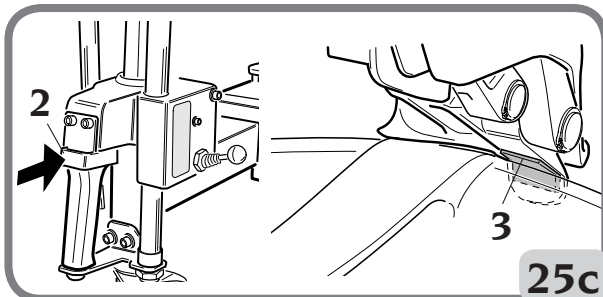
(1 Fig. 26a) capovolgere l'utensile di smontaggio.



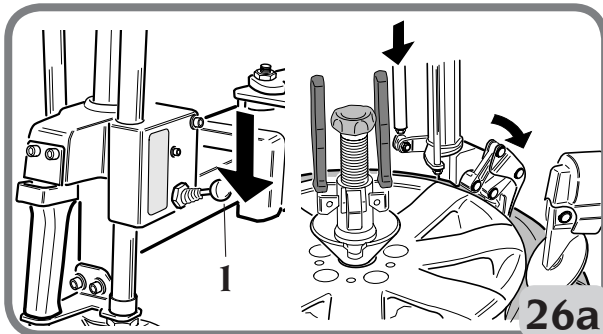
25a



25b



25c



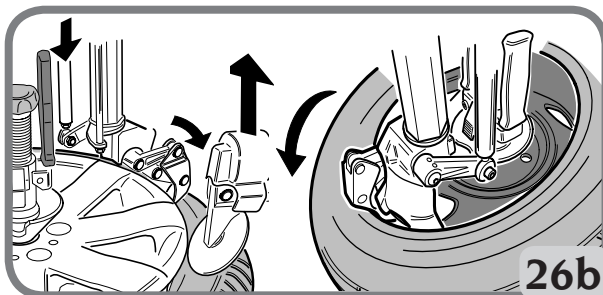
26a

- Per facilitare l'operazione di



aggancio tallone è importante compiere una piccola rotazione del piatto autocentrante.

- Per facilitare l'aggancio del tallone potrebbe essere di aiuto l'utilizzo del disco stallonatore agendo sul lato nascosto del pneumatico (Fig. 26b).



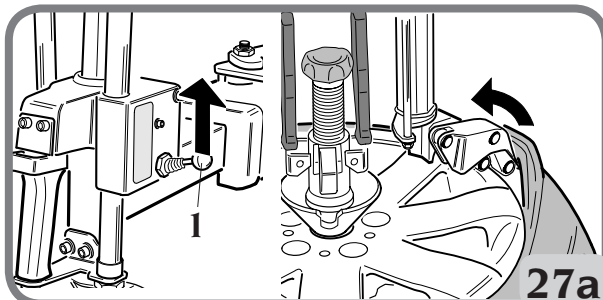
- A tale scopo, ripetere la procedura fino al punto **“Ribaltamento del gruppo stallonatore.”** (Fig. 24b).

Smontaggio del tallone superiore

- Verificare che l'utensile abbia agganciato il tallone dello pneumatico.



- Azionare il comando (1, Fig. 27a) per preparare lo smontaggio successivo.

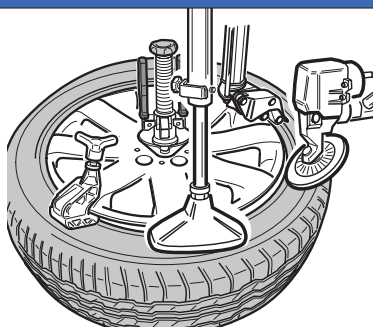


ATTENZIONE

Ciò va eseguito a ruota ferma e non in rotazione.

ATTENZIONE

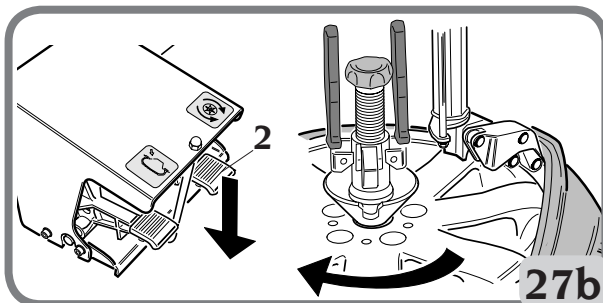
Durante lo smontaggio, se l'utensile non è in grado di ribaltare completamente il tallone del pneumatico per consentire l'inizio dello smontaggio, il tallone del pneumatico può essere ancora, o essere appena stato, inserito a 180° nella zona di smontaggio. In questo caso è indispensabile ripristinare la condizione ideale, con il tallone del pneumatico all'interno del pozzo del cerchio. Per effettuare questa operazione ci si può aiutare con qualsiasi strumento (morsetto fornito, pinze, premitallone o leva).



- Solo a questo punto azio-

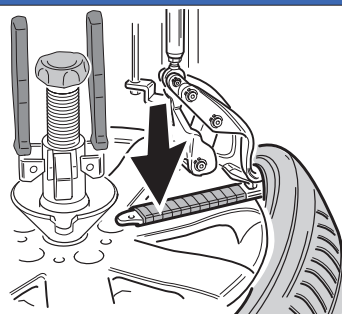


nare il pedale (2 Fig.27b) fino al completo smontaggio del tallone.



ATTENZIONE

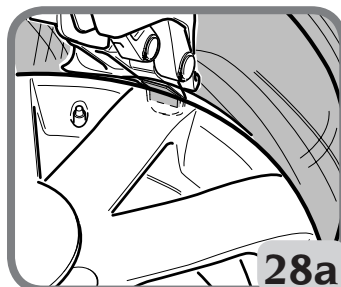
Durante lo smontaggio, un'eccessiva lubrificazione e/o un bordo del cerchio di forma insolita possono causare lo scivolamento del pneumatico sul cerchio, rendendo difficile lo smontaggio. In primo luogo, provare a utilizzare il disco stallonatore verso l'alto per sollevare il pneumatico. Altrimenti, per accelerare la procedura è sufficiente posizionare l'accessorio PTS tra il pneumatico e il bordo del cerchio. Ciò consentirà di sollevare rapidamente il tallone dal cerchio in modo da poterlo smontare.



- Anche in questa fase potrebbe essere di aiuto l'utilizzo del disco stallonatore agendo sul lato nascosto del pneumatico.

Aggancio del tallone inferiore (Smontaggio per mezzo della testina portautensili)

- Posizionare l'utensile sul bordo del cerchio (Fig. 28a).



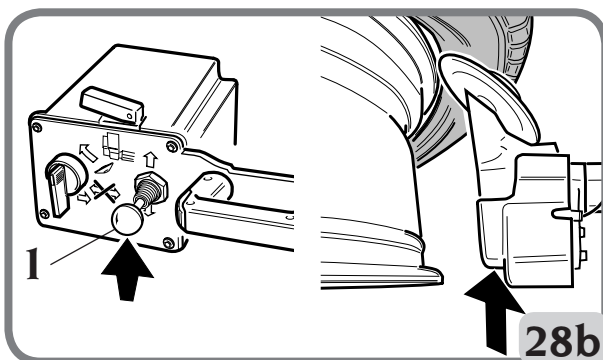
- Spingere il disco stallonatore sul tallone inferiore (B)



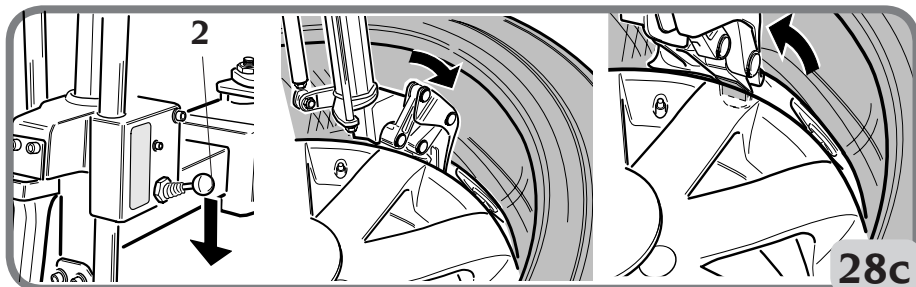
utilizzando il comando (1, Fig. 28b).



- Utilizzando il comando



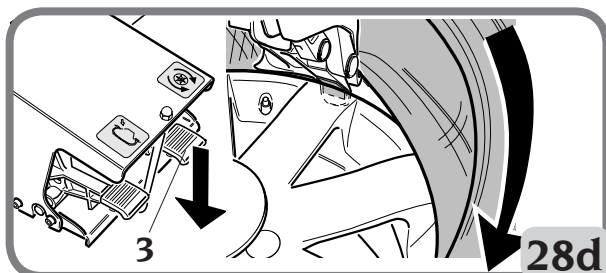
(2, Fig. 28c) azionare l'uncino e agganciare il tallone inferiore dello pneumatico.



- Agendo sul pedale



(3 Fig. 28d) fare ruotare la ruota fino al completo smontaggio dello pneumatico dal cerchio.

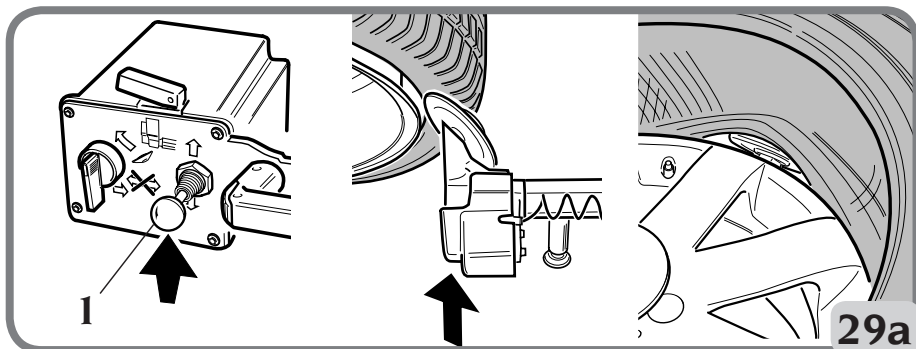


ATTENZIONE

Qualsiasi rumore prodotto quando la testina tocca il pneumatico è normale. Il rumore viene prodotto dal ritorno meccanico dell'utensile e non perché lo strumento abbia colpito il cerchio. Anche se l'utensile tocca il cerchio quando il pneumatico è impegnato, ciò non danneggia il cerchio in alcun modo. La pressione applicata è molto bassa.

Smontaggio del tallone inferiore (sistema rapido ove possibile)


- Azionare il comando 1 e alzare il tallone inferiore dello pneumatico (A) fino a portarlo a livello del tallone superiore del cerchio (B).



- Avviare la penetrazione del disco mantenendo premuto

il pulsante  (2, Fig. 29b).

- Mantenere premuto il pul-

sante  (2, Fig. 29b), avviare la rotazione della ruota mediante la pressione del pedale

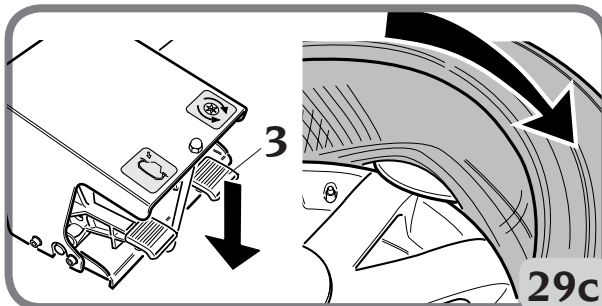
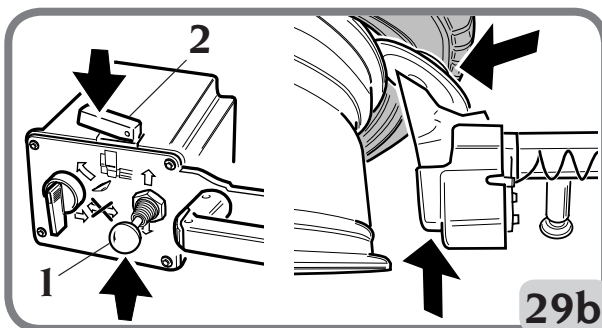


(3, Fig. 29c) e nel contempo sollevare il disco un po' alla volta utilizzando



il comando  (1, Fig. 29b).


Ruotare fino al completo smontaggio dello pneumatico.



Smontaggio del tallone inferiore (fig. 30)

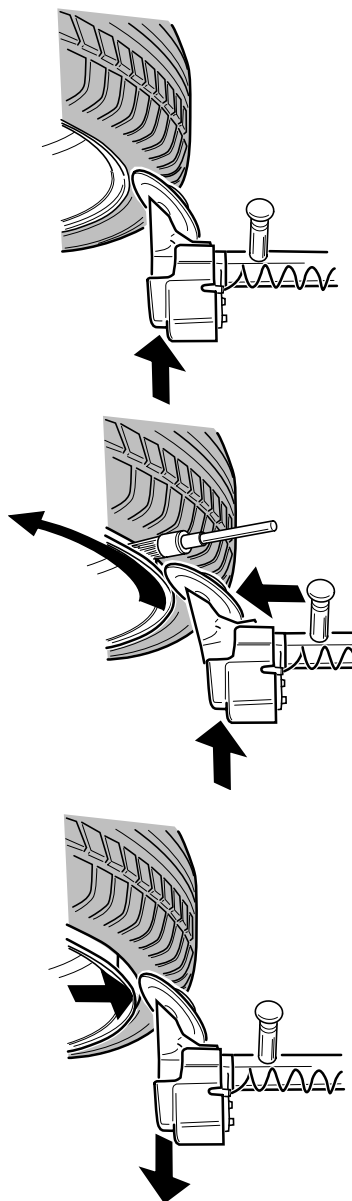
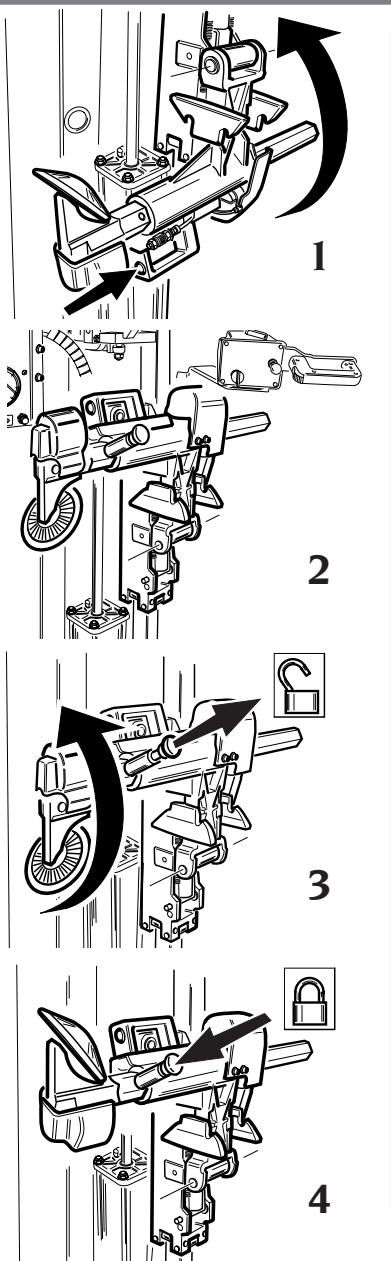
- Per cerchi a canale rovesciato l'escursione del disco può essere aumentata ruotando lo stallonatore e ribaltando il disco. (3-4, Fig. 30).

Smontaggio completato

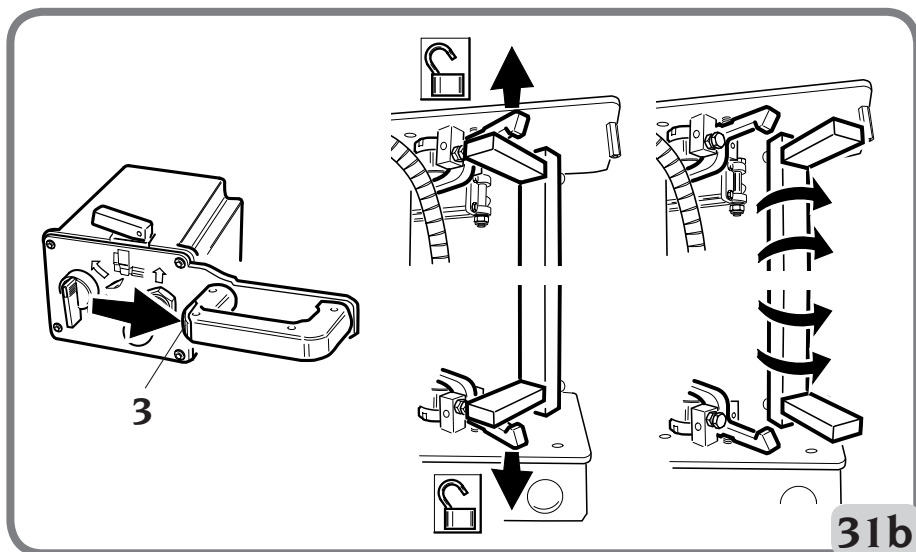
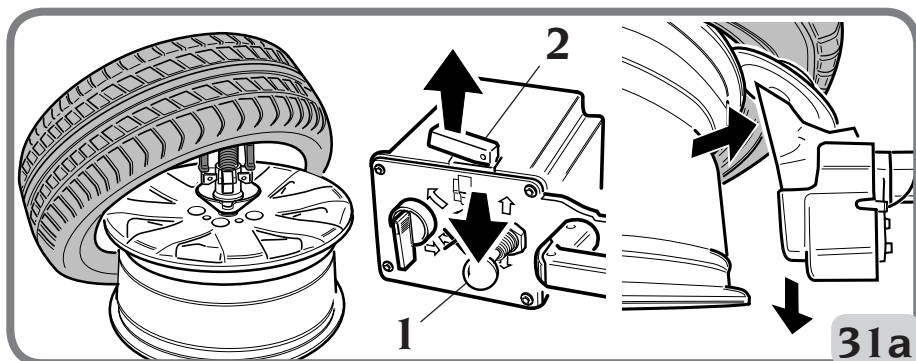
- Dopo aver completato lo smontaggio, rilasciare il pulsante di penetrazione 

(2, Fig. 31a) e abbassare il disco stallonatore utilizzando il comando  (1, Fig. 31a).

- Portare il gruppo stallonatore in posizione di riposo premendo il pulsante 3, Fig. 31b.



30



6.7. MONTAGGIO



PERICOLO

PERICOLO DI ESPLOSIONE. Verificare sempre che la combinazione pneumatico / cerchio sia corretta in termini di compatibilità (copertura X su cerchio X) e di dimensioni geometriche (diametro di calettamento, larghezza di sezione, Off-Set e tipo di profilo della balconata) prima del loro assemblaggio.

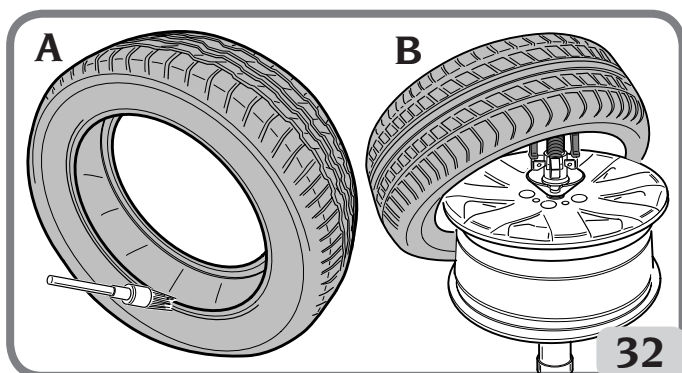
FARE ATTENZIONE AD EVENTUALI LESIONI.

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.

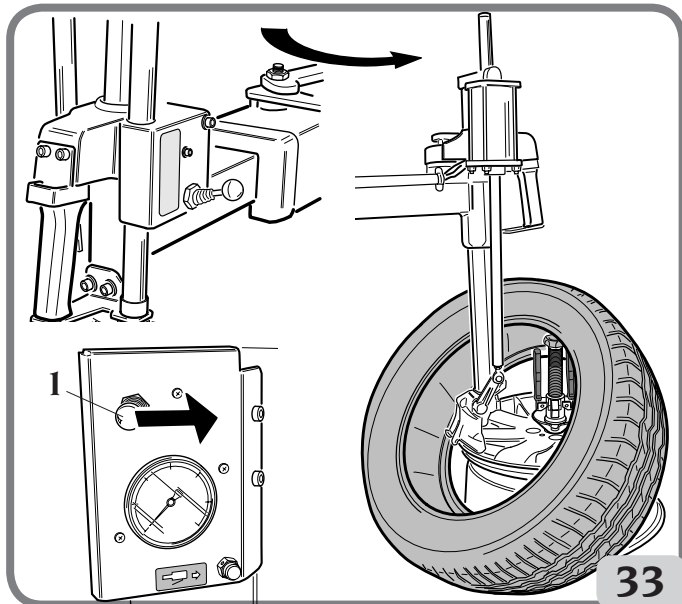
Preparazione del pneumatico (Fig. 32)

- Ingrassare entrambi i talloni dello pneumatico (A).
- Posizionare lo pneumatico sul cerchio (B).



Posizionamento della testina porta utensili (Fig. 33)

- Azionare il comando 1, Fig. 33 per portare la testina porta utensili in posizione di lavoro. L'utensile si troverà già nella posizione corretta per il montaggio dello pneumatico, tranne se si è cambiata tipologia di cerchio.

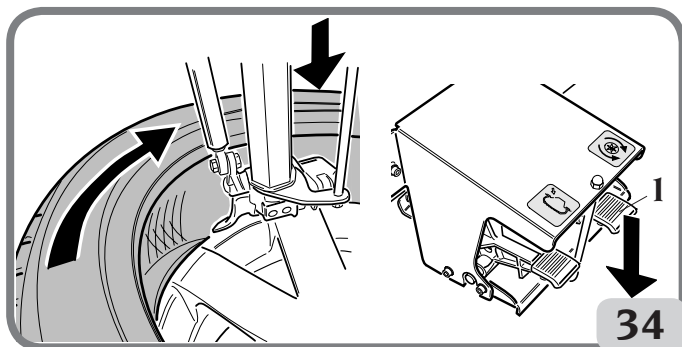


Montaggio del tallone inferiore (Fig. 34)

- A - Posizionare il tallone inferiore dello pneumatico al di sotto dell'utensile e contemporaneamente esercitare manualmente una leggera pressione sullo pneumatico mentre si avvia la rotazione della ruota



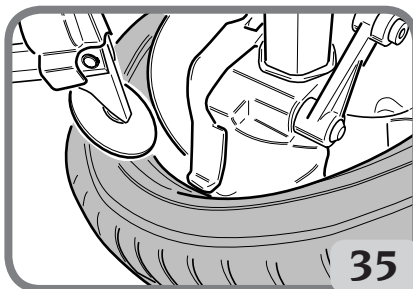
ta (1, Fig. 34) per facilitare l'inserimento del tallone.



- Ruotare fino al completo montaggio dello pneumatico.

Posizionamento del tallone superiore (Fig. 35)

- Posizionare il tallone superiore dello pneumatico come mostrato chiaramente in Fig. 35.

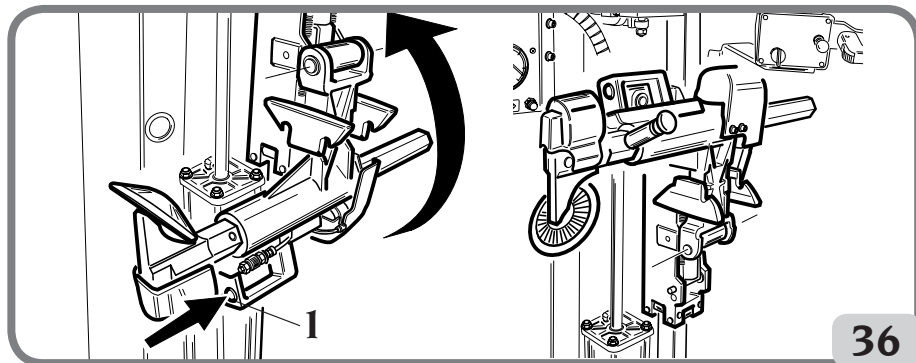


ATTENZIONE

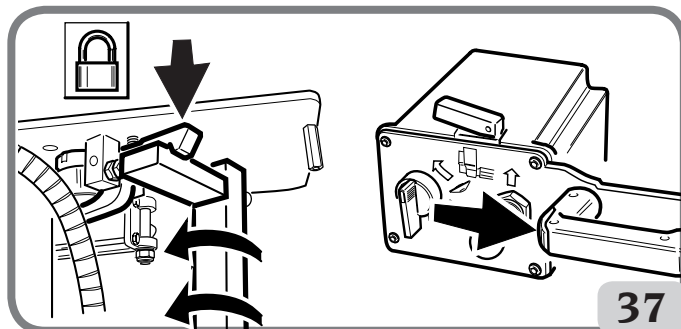
Fare attenzione che lo pneumatico non scivoli sotto l'utensile.

Ribaltamento gruppo stallonatore (fig. 36).

- Premere il pulsante (1, Fig. 36) e portare il gruppo stallonatore nella posizione di lavoro superiore.



Riportare il gruppo stallonatore in posizione di lavoro (fig. 37).



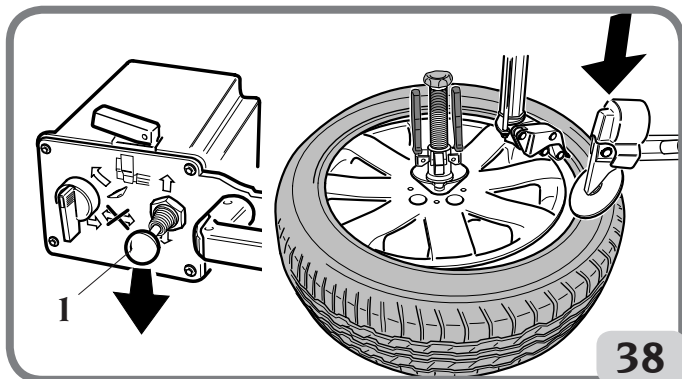
Posizionamento del disco stallonatore (Fig. 38)

- Abbassare il disco



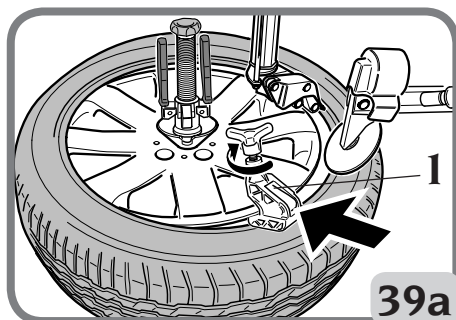
stallonatore

(1, Fig. 38) fino a portarlo a livello del canale del cerchio e creare lo spazio sufficiente per l'introduzione del morsetto.



Montaggio del tallone superiore

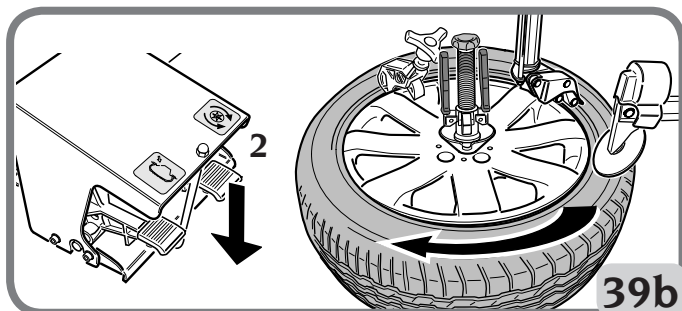
- Montare il morsetto (1, Fig. 39a) nello spazio creato dal disco stallonatore.



- Avviare la rota-



zione (2, Fig. 39b) per montare il tallone fino a che il morsetto non si trova in prossimità dell'utensile.



ATTENZIONE

Per ruote di grandi dimensioni (oltre 19") o particolarmente dure può essere utile l'utilizzo di un secondo morsetto.

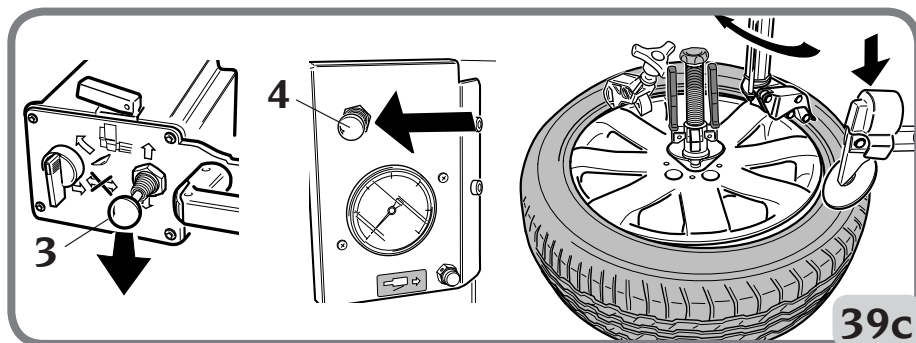


- Esercitare un'ulteriore pressione sullo pneumatico utilizzando il comando (3, Fig.

39c) e portare la testina portautensile in posizione di riposo utilizzando il comando



(4, Fig. 39c).

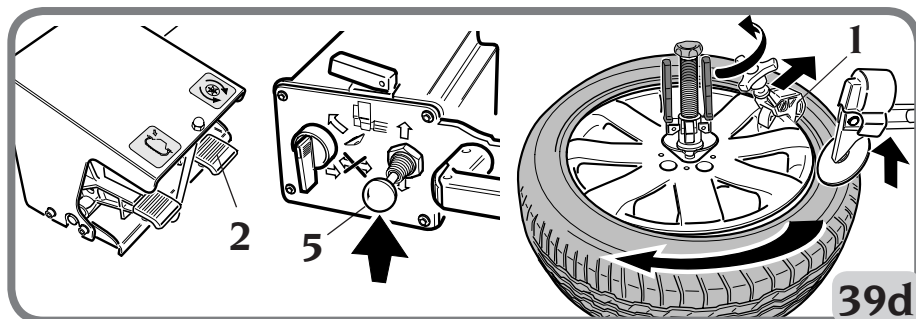


- Avviare di nuovo la rotazione (2, Fig. 39d) fino a portare il morsetto (1, Fig. 39d) in prossimità del disco stallonatore e rimuovere il morsetto.

- Dopo aver completato il montaggio, sollevare il disco stallonatore utilizzando il comando



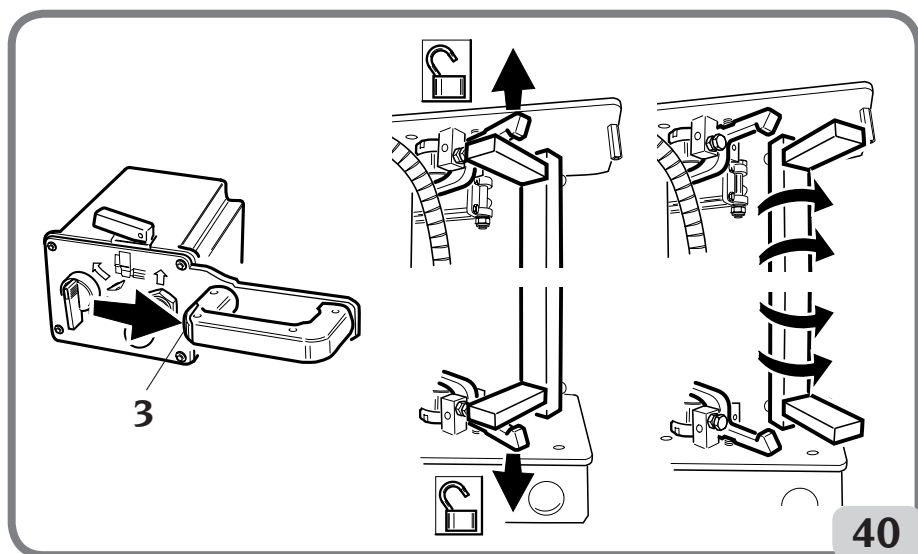
(5, Fig. 39d).



- Portare il gruppo stallonatore in posizione di riposo premendo il pulsante 3, Fig. 40.

Confiaggio ruote

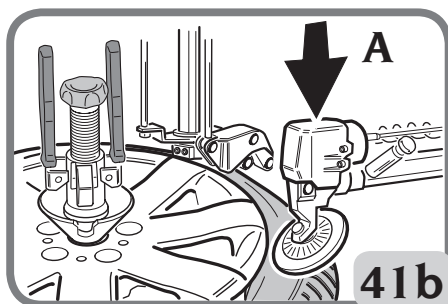
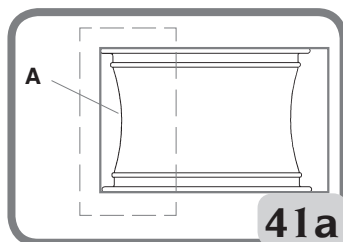
- Per il gonfiaggio, vedere la sezione “GONFIAGGIO”



6.8. PROCEDURA “STRAORDINARIA” DI MONTAGGIO

- Una variazione alla procedura di montaggio sopra esposta può essere effettuata in presenza di cerchi con canale molto ridotto se non del tutto inesistente (Fig. 41a). In questi eccezionali casi la procedura di montaggio può essere agevolata adottando una variante alla normale procedura.

- Il primo tallone si monta normalmente. Per il montaggio del secondo tallone, posizionare l'utensile mobile come durante la fase di ricerca per lo smontaggio (Fig. 41b).
- Questa operazione consente di diminuire le tensioni e di lasciare più spazio allo pneumatico. Le successive operazioni illustrate a partire dalla Fig. 39a rimangono invariate.



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

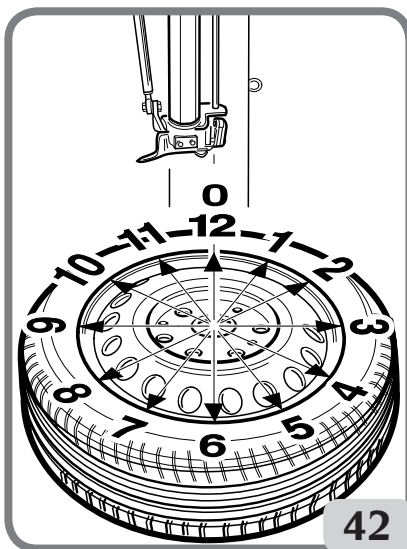
Per questo tipo di pneumatico fare riferimento alle istruzioni del manuale redatto dalla WDK (Associazione Tedesca dell'Industria del Pneumatico).

6.10. PROCEDURA NON OMOLOGATA DI SMONTAGGIO E MONTAGGIO PNEUMATICI UHP E RUN FLAT

N.B.: se il sensore si trova sulla valvola dello pneumatico.

SMONTAGGIO DELLO PNEUMATICO

- Rimuovere lo spillo della valvola e lasciare uscire completamente l'aria dallo pneumatico.
- N.B.: Se necessario, rimuovere il dado di bloccaggio della valvola e lasciare cadere il sensore all'interno dello pneumatico.
- Posizionare il sensore a ore 3.
- Abbassare il disco stallonatore e avviare la fase rotativa di stallonatura.
- Lubrificare il tallone e continuare la stallonatura rotativa superiore finché il sensore non si trova esattamente a ore 12.
- Sollevare il disco stallonatore.
- Portare il sensore a ore 6 (valvola a ore 12).
- Inserire il disco stallonatore e montare la pinza a ore 2.
- Lubrificare abbondantemente, quindi stallonare il tallone inferiore.
- Portare la pinza a ore 2.
- Posizionare il gruppo di smontaggio (testina portautensili).
- Abbassare l'utensile oscillante fino a raggiungere il tallone.
- Ruotare in senso orario in modo che la pinza si trovi a ore 6 (sensore a ore 10).
- A questo punto il tallone è agganciato.
- Agganciare il tallone con la testa di smontaggio.
- Ruotare in senso orario per smontare lo pneumatico, con il disco stallonatore in posizione abbassata.
- Togliere la pinza.
- A questo punto, smontare il lato nascosto dello pneumatico, facendo attenzione a non danneggiare il sensore.



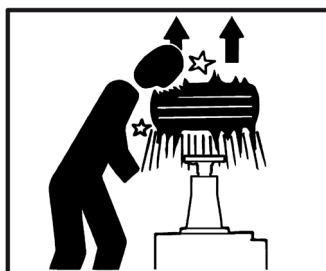
MONTAGGIO

- Installare nuovamente il sensore valvola (ove rimosso).
- Lubrificare entrambi i talloni dello pneumatico.
- Posizionare il sensore a ore 5 o 6.
- Sistemare lo pneumatico ad un angolo di circa 45 gradi.
- Ruotare lo pneumatico in modo che esso tocchi la testa di montaggio e venga montato sul cerchio.
- Ruotare lo pneumatico finché il tallone inferiore non è montato.
- Ruotare il sensore a ore 4 o 5.
- Abbassare lo stallonatore in modo da poter inserire una pinza premitallone a ore 3.

- Abbassare il braccio stallonatore di circa 5 cm (2 o 3 pollici) in modo che il tallone superiore dello pneumatico rimanga nel centro aperto durante la rotazione.
- Ruotare lo pneumatico ed eseguire le regolazioni necessarie fino al completo montaggio del tallone superiore.
- Può essere utile agevolare l'operazione con una seconda pinza RunFlat e/o l'accessorio premi-tallone, ove necessario.
- Rimuovere le pinze RunFlat utilizzate con il disco stallonatore.
- Collegare la linea di gonfiaggio alla valvola per l'intallamento.

6.11. GONFIAGGIO RUOTE

6.11.a. INDICAZIONI DI SICUREZZA



PERICOLO

- **PERICOLO DI ESPLOSIONE**
- Non superare mai la pressione consigliata dal produttore. Fare corrispondere sempre le dimensioni di pneumatico e cerchio.
- Evitare lesioni personali o la morte



PERICOLO

L'uso di dispositivi per il gonfiaggio (ad es. pistole) collegati a fonti di alimentazione esterne alla macchina non è consentito.

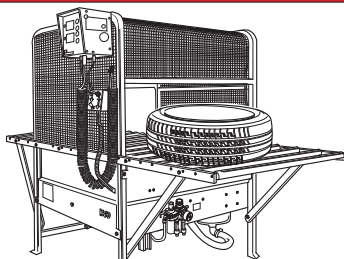
ATTENZIONE

Rispettare sempre le normative nazionali in materia di sicurezza, che possono essere ulteriormente restrittive rispetto a quanto indicato nel presente manuale, secondo il principio per cui la norma più restrittiva sostituisce quella meno restrittiva.



PERICOLO

Se i pneumatici in corso di montaggio richiedono una pressione nella sede del tallone maggiore di quella massima ammessa dal costruttore, la ruota deve essere rimossa dallo smontagomme, posta in una gabbia di gonfiaggio e gonfiata secondo le istruzioni del costruttore.



Verificare che i talloni del pneumatico e le sedi del tallone del cerchio superiori ed inferiori siano stati adeguatamente lubrificati con una pasta per montaggio approvata.

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

Bloccare il cerchio sul piatto autocentrante durante il gonfiaggio.

Togliere il nucleo dello stelo della valvola qualora non fosse già stato rimosso.

Collegare il tubo di gonfiaggio allo stelo della valvola.

Premere parzialmente il pedale per gonfiare lo pneumatico e fare aderire i talloni mediante il tubo di gonfiaggio. Fermarsi frequentemente per controllare la pressione nella sede del tallone sull'indicatore.



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.

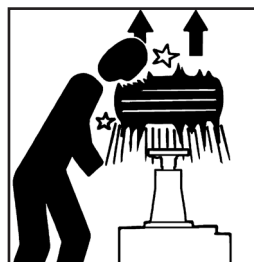
2. Pneumatici e cerchi che non sono dello stesso diametro sono “non corrispondenti”. Non tentare di montare o gonfiare degli pneumatici con dei cerchi non corrispondenti. Ad esempio, non montare mai uno pneumatico da 16” su un cerchio da 16,5” (o viceversa). È molto pericoloso. Pneumatici e cerchi non corrispondenti potrebbero esplodere provocando incidenti.

3. Non oltrepassare mai la pressione di regolazione dello pneumatico fornita dal fabbricante e indicata sul fianco dello stesso.

4. Non avvicinare mai la testa o altre parti del corpo ad uno pneumatico durante il gonfiaggio o durante la sistemazione in sede dei talloni.

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

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



ATTENZIONE



In questa fase di lavoro si possono presentare livelli di rumore valutati a 85 dB(A). Indossare dispositivi di protezione dell'udito.

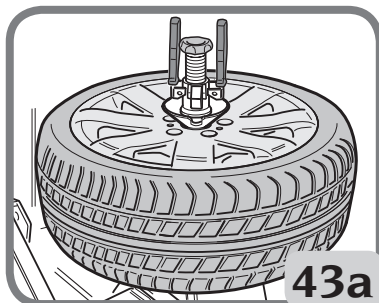


PERICOLO

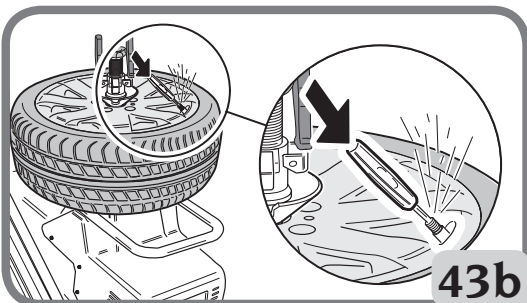
PERICOLO DI ESPLOSIONE. Lo scoppio dello pneumatico può causare la spinta dello stesso nelle vicinanze con una forza sufficiente a provocare gravi lesioni o la morte.

Non montare mai uno pneumatico le cui dimensioni (riportate sul fianco) non corrispondano esattamente alla misura del cerchio (stampata sul cerchio) o se il cerchio o il pneumatico sono difettosi o danneggiati.

Questo smontagomme non è un dispositivo di sicurezza e non eviterà l'esplosione di pneumatici e cerchi. Mantenere l'area libera da astanti.



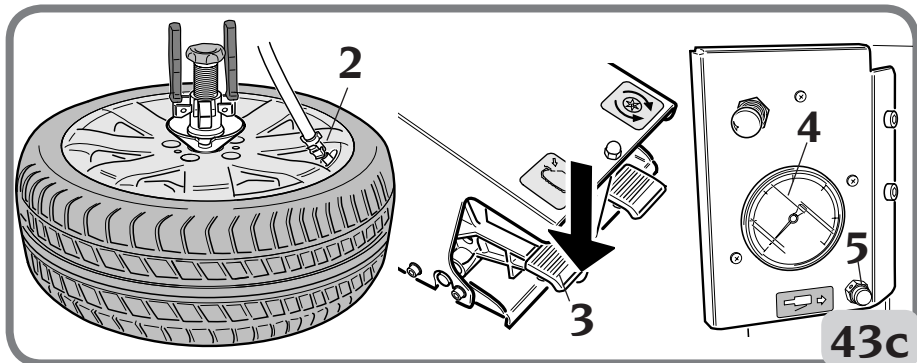
43a




43b

6.11.b. GONFIAGGIO PNEUMATICI

1. Assicurarsi che la ruota su cui il pneumatico è montato sia serrata saldamente sul piatto autocentrante per mezzo della maniglia di centraggio (Fig. 43a).
2. Assicurarsi che la testina portautensili e il gruppo stallonatore non si trovino nei pressi dell'area di lavoro e che siano in posizione di riposo, ove possibile..
3. Togliere il nucleo dello stelo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 43b).
4. Collegare la testina di gonfiaggio Doyfe del tubo flessibile allo stelo della valvola (2, Fig. 43c).

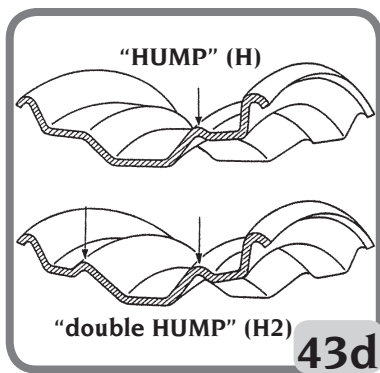


43c

Premere  per gonfiare lo 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 dell'aria (4, Fig. 43c) al fine di evitare un gonfiaggio eccessivo. Il gonfiaggio dei pneumatici tubeless richiede un maggior flusso d'aria per consentire ai talloni di scavalcare



43d

gli HUMP del cerchio – vedere le tipologie di profili di cerchi per montaggio senza camera d'aria in Fig. 43d.

7. Dalla posizione delle alette di centraggio verificare che i talloni siano posizionati correttamente 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. Sostituire il meccanismo interno della valvola.

9. Portare la pressione al valore di esercizio premendo il pulsante di gonfiaggio (5, Fig. 43c).

10. Mettere il cappuccio della valvola.

6.1.1.c. PROCEDURA SPECIALE (VERSIONE TI)



ATTENZIONE

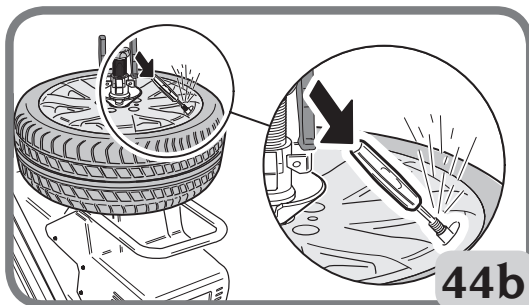
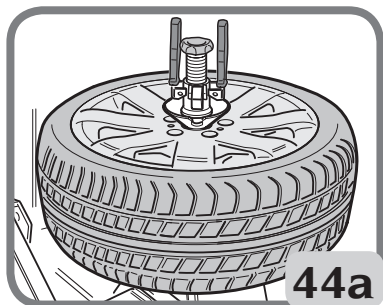
Prima di eseguire le operazioni sotto indicate, verificare sempre che non vi sia sporcizia, polvere o altre impurità sulle ganasce in corrispondenza dei fori di fuoriuscita aria.

Se durante il gonfiaggio lo pneumatico non va in sede sul cerchio a causa dell'eccessiva distanza tra pneumatico e cerchio, è possibile utilizzare dell'aria compressa attraverso le ganasce dell'accessorio TI.

Verificare che i talloni del pneumatico e le sedi del tallone del cerchio superiori ed inferiori siano stati adeguatamente lubrificati con una pasta per montaggio approvata.

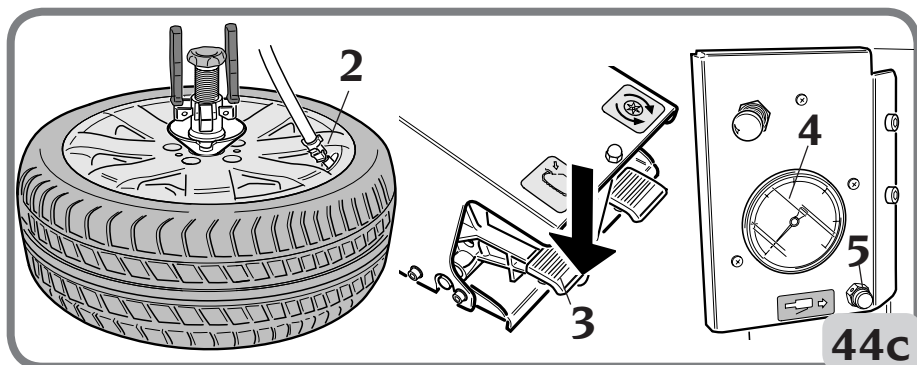
1. Assicurarsi che la ruota su cui il pneumatico è montato sia serrata saldamente sul piatto autocentrante per mezzo della maniglia di centraggio (Fig. 44a).

2. Assicurarsi che la testina portautensili e il gruppo stallonatore non si trovino nei pressi dell'area di lavoro e che siano in posizione di riposo, ove possibile..



3. Togliere il nucleo dello stelo della valvola qualora non fosse già stato rimosso (Fig. 44b).

4. Collegare la testina di gonfiaggio Doyfe del tubo flessibile allo stelo della valvola (2, Fig. 44c).



5. Tirare leggermente verso l'alto lo pneumatico in modo da ridurre lo spazio tra il tallone superiore e il cerchio (Fig. 44d).

6. Premere il pedale di gonfiaggio ad aria (3, Fig. 44c) e contemporaneamente premere i 2 pulsanti presenti sull'accessorio per emettere un getto d'aria ad alta pressione attraverso i quattro getti che agevolano il posizionamento dei talloni dello pneumatico (Fig. 44e).



ATTENZIONE

Per aumentare l'efficacia dei getti di gonfiaggio, lubrificare sempre generosamente i talloni e sollevare il tallone inferiore durante l'attivazione dei getti di gonfiaggio.

ATTENZIONE

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

Premere il pedale per gonfiare lo pneumatico e fare aderire i talloni mediante il tubo di gonfiaggio. Fermarsi frequentemente per controllare il manometro nella sede del tallone.

ATTENZIONE

Pericolo di esplosione. Durante la sistemazione in sede dei talloni, non oltrepassare la pressione massima del fabbricante, indicata sul fianco dello pneumatico. Se i pneumatici in corso di montaggio richiedono una pressione nella sede del tallone maggiore di quella massima ammessa dal costruttore, la ruota deve essere rimossa dallo smontagomme, posta in una gabbia di gonfiaggio e gonfiata secondo le istruzioni del costruttore.

Reinstallare il meccanismo valvola nello stelo della valvola dopo che il tallone è in posizione, e poi gonfiare il pneumatico alla pressione consigliata dal costruttore.

ATTENZIONE

Azionare i getti per il gonfiaggio ad aria soltanto quando si fa aderire il tallone. Non orientare i getti verso persone.

Sfiatare 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.

ATTENZIONE

Azionare i getti di gonfiaggio ad aria soltanto se il dispositivo di ritenuta del cerchio è inserito e lo pneumatico è bloccato in modo adeguato.

ATTENZIONE

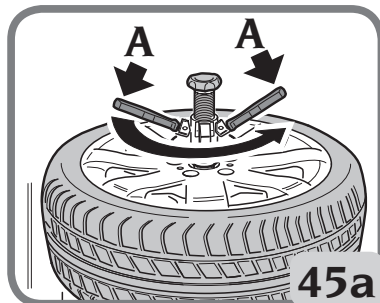
PERICOLO DI ESPLOSIONE Non montare uno pneumatico e un cerchio che non presentano lo stesso diametro (ad esempio, pneumatico da 16 pollici e 1/2 con un cerchio da 16 pollici).

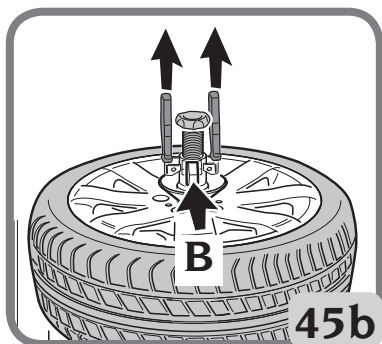
Nel caso lo pneumatico sia eccessivamente gonfio, è possibile togliere l'aria premendo il pulsante manuale di rilascio aria in ottone ubicato sotto il manometro della pressione dell'aria. Scollegare il tubo di gonfiaggio dallo stelo della valvola.

6.12. SBLOCCAGGIO RUOTA E SCARICAMENTO

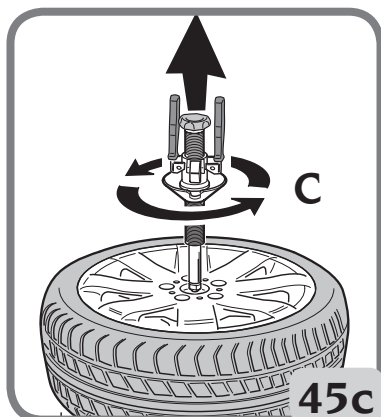
Rimuovere la ruota dall'autocentrante

A - Liberare il dispositivo ruotando le leve in senso antiorario (Fig. 45a).



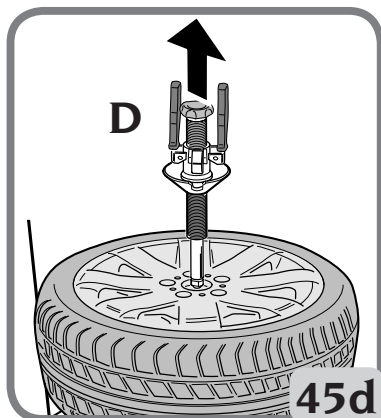


B - Premere i fermi e rimuovere manualmente il cono di centraggio dal cerchio (Fig. 45b).



C - Ruotare il dispositivo di bloccaggio in senso antiorario per liberarlo dal piatto autocentrante (Fig. 45c).

D - Rimuovere il dispositivo dal cerchio (Fig. 45d).

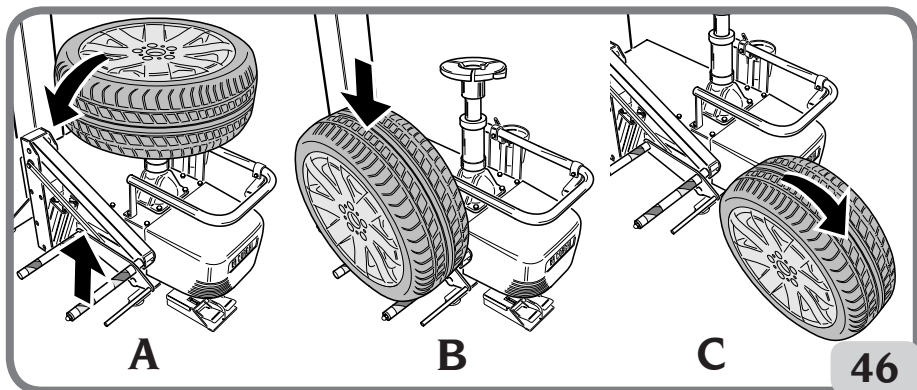


Scarico dello pneumatico (Fig. 46)

A - Portare il sollevatore **UP** e posizionare manualmente la ruota su di esso.

B - Abbassare il sollevatore **DOWN**.

C - Togliere la ruota dal sollevatore.



7. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.



ATTENZIONE

Fare attenzione ad eventuali lesioni.

Il libretto "Pezzi di ricambio", non autorizza l'utente ad intervenire sulle macchine ad esclusione di quanto esplicitamente descritto nel manuale d'uso, ma consente all'utente di fornire informazioni precise all'assistenza tecnica, al fine di ridurre i tempi di intervento.

Il piano tavolo non gira

Filo di linea a massa.

- Controllare fili.

Motore in corto.

- Sostituire motore.
- Sostituire la scheda dell'inverter motore.
- Controllare il microinterruttore della pedaliera.

Cinghia rotta.

- Sostituire cinghia.

Pedale comando rotazione non ritorna in posizione centrale

Molla comando rotta.

- Sostituire molla.

Gruppo stallonatore non funziona

Traslazione verticale assente

- Controllare che non vi siano tubi piegati.
- Verificare il funzionamento della valvola di sollevamento/abbassamento.
- Controllare che non vi siano rullini inceppati.

Il gruppo stallonatore ha poca forza, non stallona e perde aria

Eseguire le verifiche del punto sopra: "Gruppo stallonatore non funziona".

Guarnizioni cilindro logore.

- Sostituire le guarnizioni.
- Sostituire cilindro stallonatore.

Cilindro stallonatore perde aria dal perno

Guarnizioni di tenuta logore.

- Sostituire le guarnizioni.
- Sostituire cilindro stallonatore.

Riduttore rumoroso. L'autocentrante fa 1/3 di giro, poi si blocca

Riduttore sta grippando.

- ➡ Sostituire il riduttore.

L'autocentrante non blocca i cerchi

Gruppo innesto maniglia difettoso.

- ➡ Verificare che sia fasato bene.
- ➡ Sostituire piastrina autocentrante.
- ➡ Verificare che non ci siano bave.
- ➡ Sostituire la maniglia di bloccaggio.

Autocentrante fatica a smontare o a montare i pneumatici

Tensione cinghia inadeguata.

- ➡ Regolare la tensione della cinghia o sostituirla.

Scivolo verticale non si solleva o si alza troppo dal cerchio

Piastrina bloccaggio non registrata.

- ➡ Registrare piastrina.
- ➡ Calibrare nuovamente.

Lo scivolo verticale ha difficoltà a sollevarsi

Piastrina bloccaggio difettosa.

- ➡ Sostituire le piastra.

Piastrina bloccaggio non registrata.

- ➡ Registrare piastrina.

I bloccaggi verticale e orizzontale non funzionano

Non passa aria dalla maniglia / valvola di bloccaggio.

- ➡ Controllare le tubazioni.
- ➡ Sostituire maniglia / valvola.

Palo non apre

Cilindro apertura palo difettoso.

- ➡ Sostituire cilindro ribalto palo.

Non arriva aria al cilindro.

- ➡ Tubi piegati.
- ➡ Sostituire valvola.
- ➡ Verificare serraggio fulcro scivolo.

Cilindretti bloccaggio braccio perdono aria

Pistone o guarnizioni difettosi.

- ➡ Sostituire pistoni e guarnizioni.

Il palo ribalta con violenza o troppo lentamente

Regolatori di scarico starati.

- ➡ Regolare i regolatori di sfiato della valvola di controllo.

La lancetta del manometro lettura pressione pneumatici non torna sullo 0

Manometro difettoso o danneggiato.

- ➡ Sostituire il manometro.

Il sollevatore ruota non funziona

Non si aziona il comando.

- ➡ Controllare pedaliera.

Solleva lentamente o non ha sufficiente forza.

- ➡ Controllare che non vi siano tubi piegati.
- ➡ Regolare le prese d'aria della pedaliera.
- ➡ Sostituire la valvola del dispositivo di controllo del gruppo di comando di sollevamento ruota.

Cilindro perde aria.

- ➡ Sostituire la guarnizione del cilindro.
- ➡ Sostituire cilindro.

8. MANUTENZIONE

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere anche il manuale 4-133267 come integrazione.



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 per danni provocati dalla manomissione di tali valvole.



ATTENZIONE



Prima di procedere a qualsiasi regolazione o manutenzione, scollegare l'alimentazione elettrica e pneumatica della macchina, e accertarsi che tutte le parti mobili siano bloccate.



ATTENZIONE



Non togliere o modificare alcuna parte di questa macchina (ad eccezione del personale di assistenza).



ATTENZIONE



Quando la macchina è scollegata dall'alimentazione d'aria, i dispositivi che presentano i segni illustrati in basso possono rimanere pressurizzati.



ATTENZIONE

Prima di procedere con qualsiasi operazione di manutenzione o rabbocco lubrificante, scollegare la macchina dalla linea di alimentazione pneumatica.

ATTENZIONE

Per aumentare l'efficacia dei getti di gonfiaggio, lubrificare sempre generosamente i talloni e sollevare il tallone inferiore durante l'attivazione dei getti di gonfiaggio.

Il gruppo filtro regolatore più lubrificatore (FRL), ha la funzione di filtrare l'aria, regolarne la pressione e lubrificarla.

Il gruppo "FRL" sostiene una pressione di ingresso massima di 18 bar ed ha un campo di regolazione da 0,5 a 10 bar. L'impostazione può essere modificata tirando la maniglia e poi girandola. Dopo la regolazione, riportare la maniglia in posizione di blocco spingendola verso il basso (Fig.47a).

La regolazione della portata del lubrificante si ottiene ruotando la vite sull'elemento "L", (Fig. 47b); normalmente il gruppo viene pretarato alla pressione di 10Bar, con lubrificante a viscosità SAE20, in modo da ottenere la fuoriuscita di una goccia di lubrificante, visibile dall'apposita calotta, ogni 4 azionamenti dello stallonatore.

Controllare periodicamente il livello del lubrificante attraverso le apposite finestrelle e provvedere al rabbocco come da fig. 47c. Rabboccare solo con olio non detergente SAE20 pari 50cc.

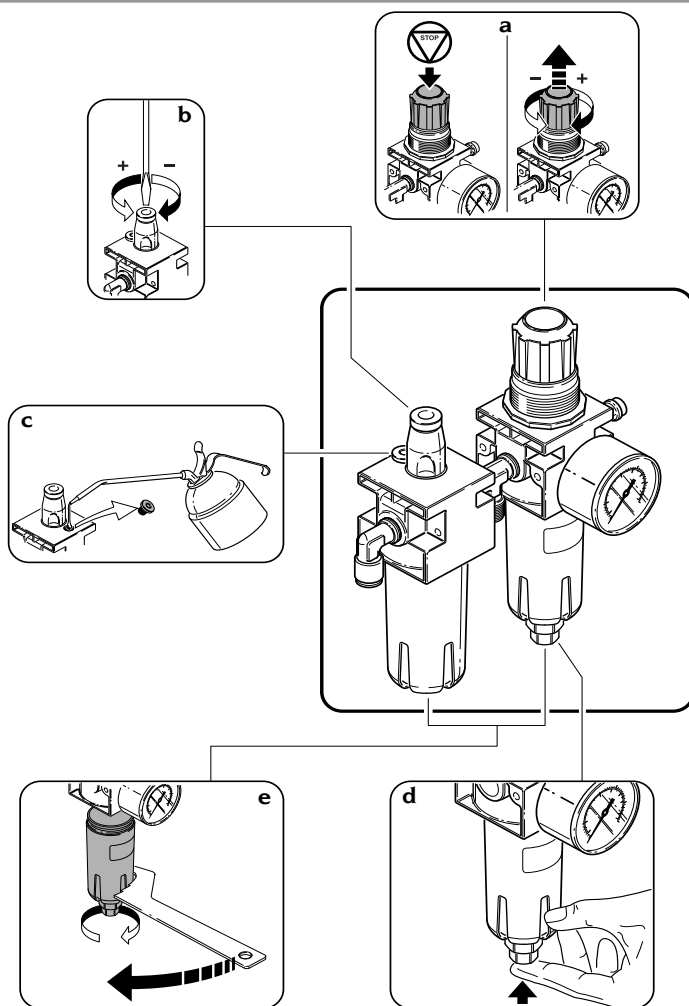
Il filtro regolatore "FR" dispone di un sistema di scarico condensa automatico, quindi in condizioni di uso normale non è necessaria manutenzione particolare. La condensa può tuttavia essere scaricata manualmente in qualsiasi momento (Fig. 47d).

Normalmente i contenitori non devono essere rimossi, ma controllare che non si renda necessario per effettuare le operazioni di manutenzione dopo un lungo periodo di utilizzo. Se un funzionamento manuale non è sufficiente, utilizzare il tasto specifico previsto (Fig. 47e). Pulire con panno asciutto. Evitare il contatto con solventi.

ATTENZIONE

Tenere pulita la zona di lavoro.

Non usare mai aria compressa, getti d'acqua o diluente per rimuovere sporcizia o residui dalla macchina. Nei lavori di pulizia, operare in modo da impedire, quando ciò sia possibile, il formarsi o il sollevarsi della polvere.




47

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. INDICAZIONI 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. La zona contaminata deve essere sgrassata con solventi evitando la formazione e la stagnazione dei vapori e il materiale residuo della pulizia smaltito nei modi previsti 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.

I

12. MEZZI ANTI INCENDIO 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
CO2	SI*	SI	SI

SI* *Utilizzabile in mancanza di mezzi più appropriati o per incendi di piccola entità.*



ATTENZIONE

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.

13. GLOSSARIO

Pneumatico

Il pneumatico è un insieme costituito da: **I-copertura**, **II-cerchio** (ruota), **III-camera d'aria** (in pneumatici tube type), **IV-aria in pressione**.

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.

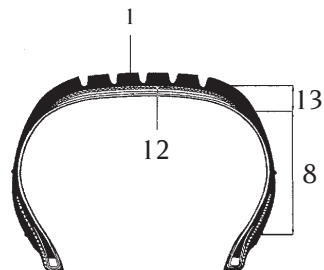
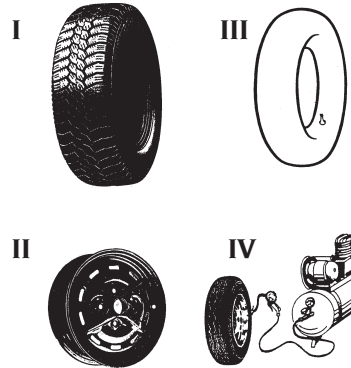
La sezione dello pneumatico mostra le diverse parti che lo compongono:

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*. È 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 composta di una o più tele con le cordicelle disposte in senso 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.* È un anello metallico composto da più fili di acciaio. Al cerchietto sono ancorate le tele di carcassa.

5 - *Cintura.* È 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.

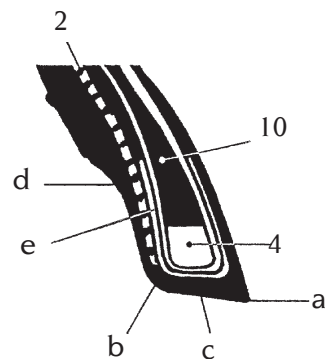
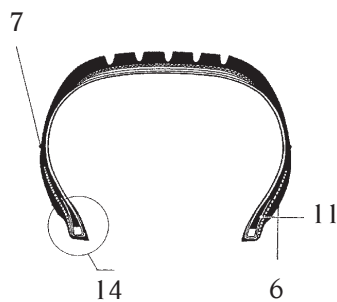
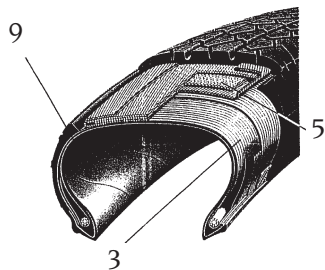
6 - *Cordolo di centratura.* Si tratta di un piccolo segno che indica la circonferenza della parte superiore del tallone ed è utilizzato come riferimento per controllare il corretto centraggio dello pneumatico sul cerchio dopo il montaggio.

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

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

9 - *Rivestimento interno.* È una foglietta di mescola impermeabile all'aria, vulcanizzata all'interno delle coperture tubeless.

10 - *Riempimento.* È un profilo in gomma a sezione generalmente triangolare, disposto sopra il cerchietto;



assicura la rigidità del tallone e crea una graduale compensazione alla brusca discontinuità di spessore provocata dal cerchietto.

11 - *Risolto*. È 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.

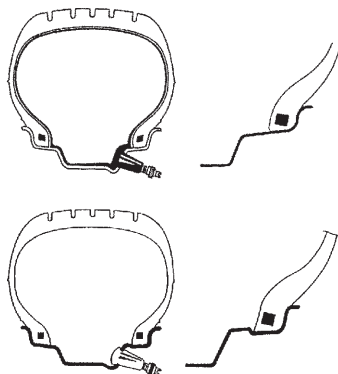
12 - *Sottofondo o piede*. È lo strato più interno del battistrada in contatto con la cintura, oppure se quest'ultima non è presente (pneumatici convenzionali) con l'ultima tela della carcassa.

13 - *Spalla*. È la zona estrema del battistrada compresa tra lo spigolo 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). È 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).

Confiatubeless. Sistema di gonfiaggio che facilita il gonfiaggio dei pneumatici tubeless.

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

Pinza premi tallone. È 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.

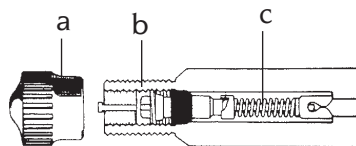
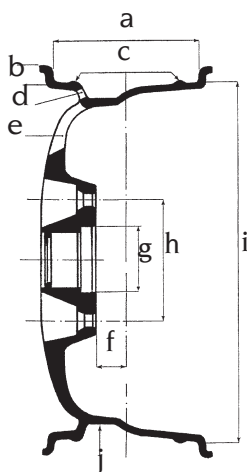
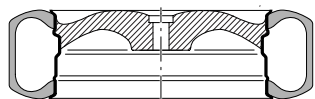
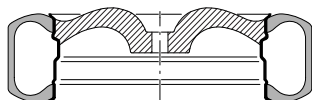


TABELLA PER L'UTILIZZO DI ACCESSORI DI CENTRAGGIO E DI BLOCCAGGIO



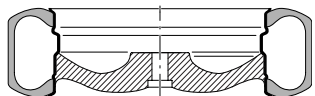
A

Cerchio standard



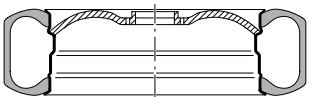
B

Cerchio con foro incassato



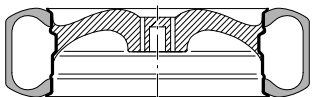
C

Cerchio a canale rovesciato



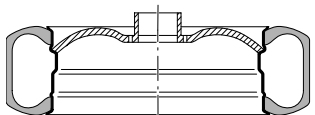
D

Cerchio per furgone



E

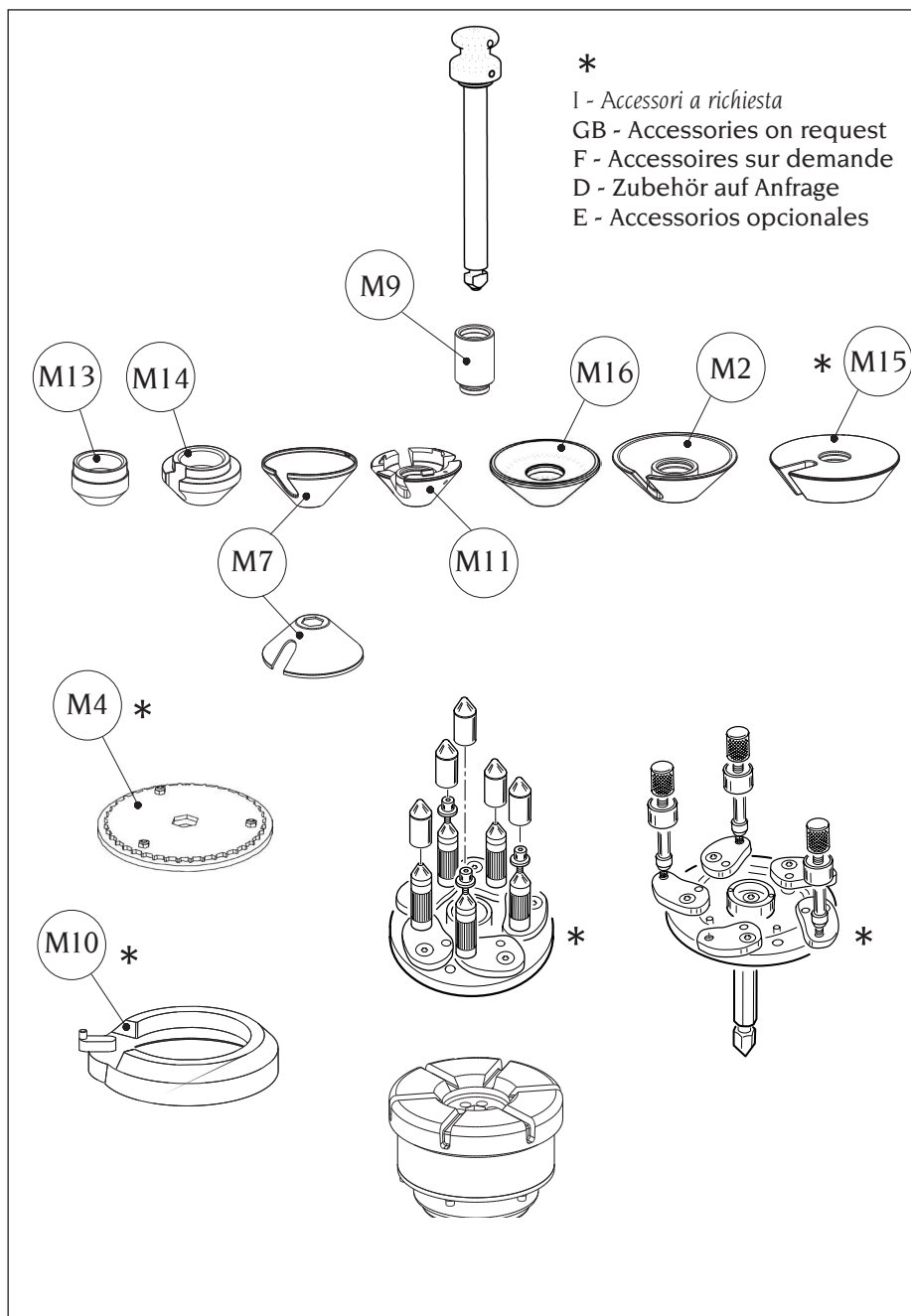
Cerchio cieco



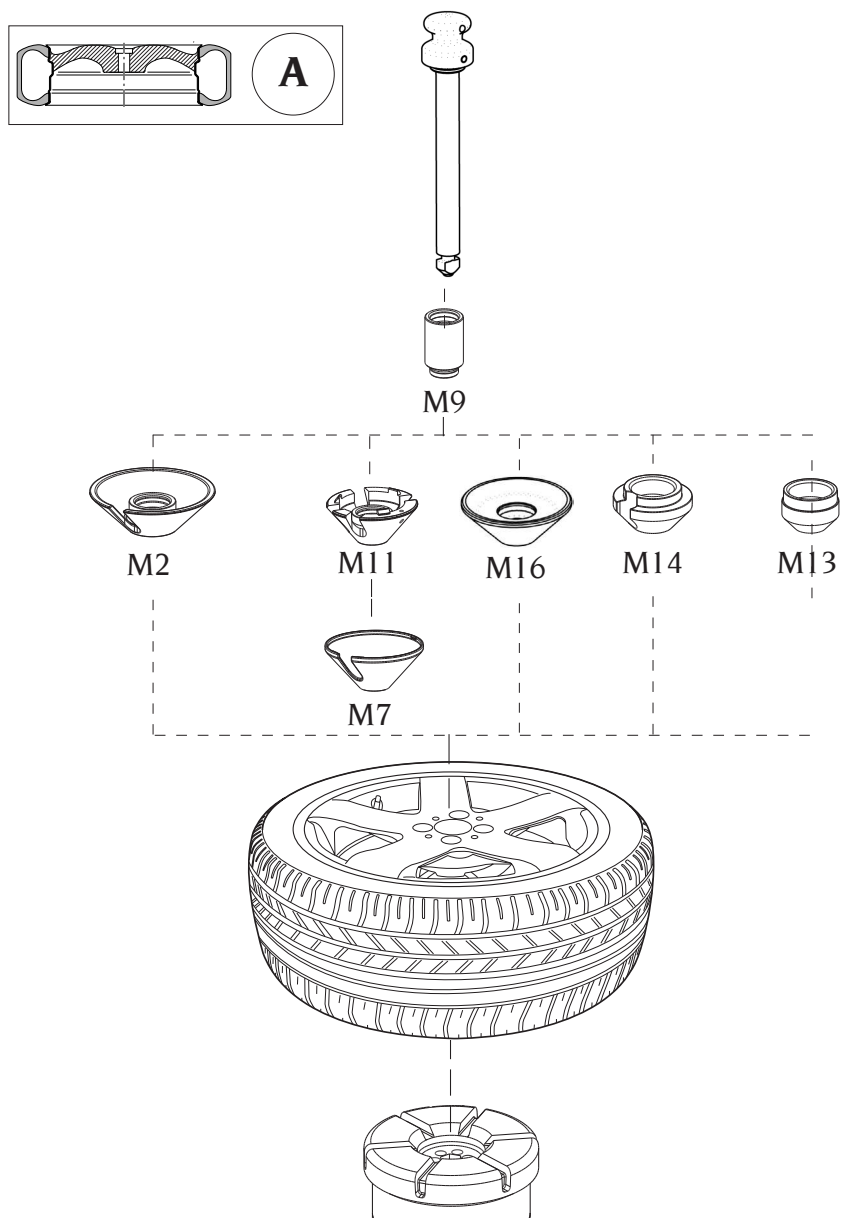
F

Cerchio con foro centrale

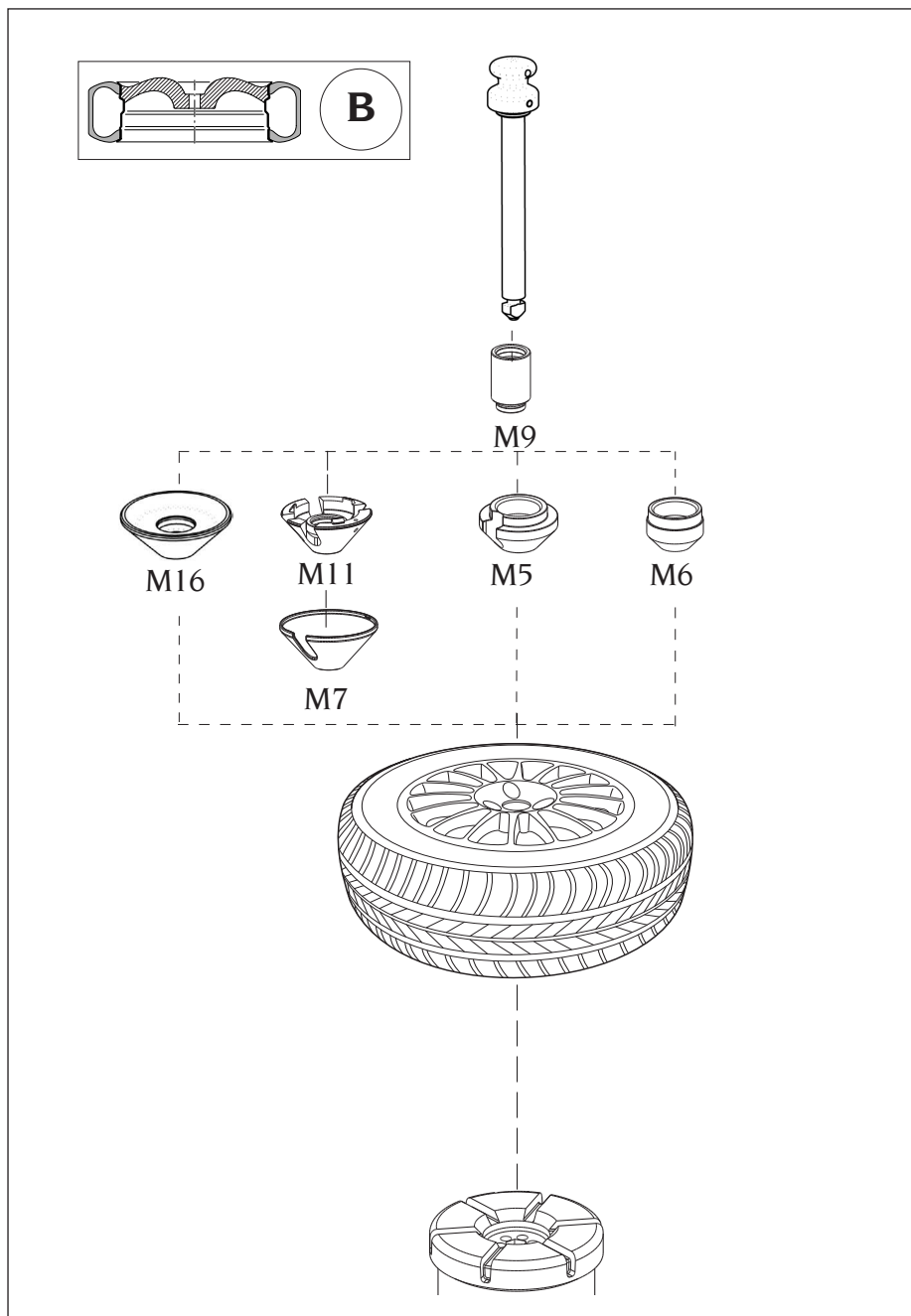
ACCESSORI DI FISSAGGIO



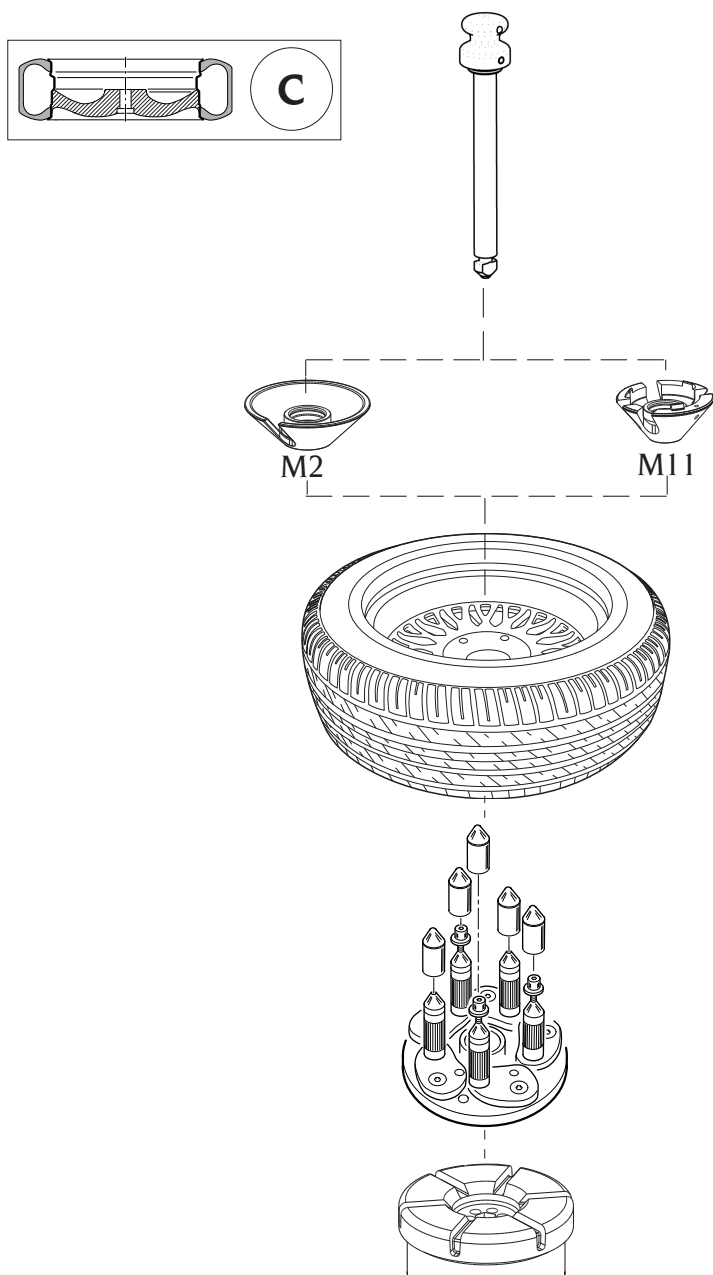
CERCHIO STANDARD



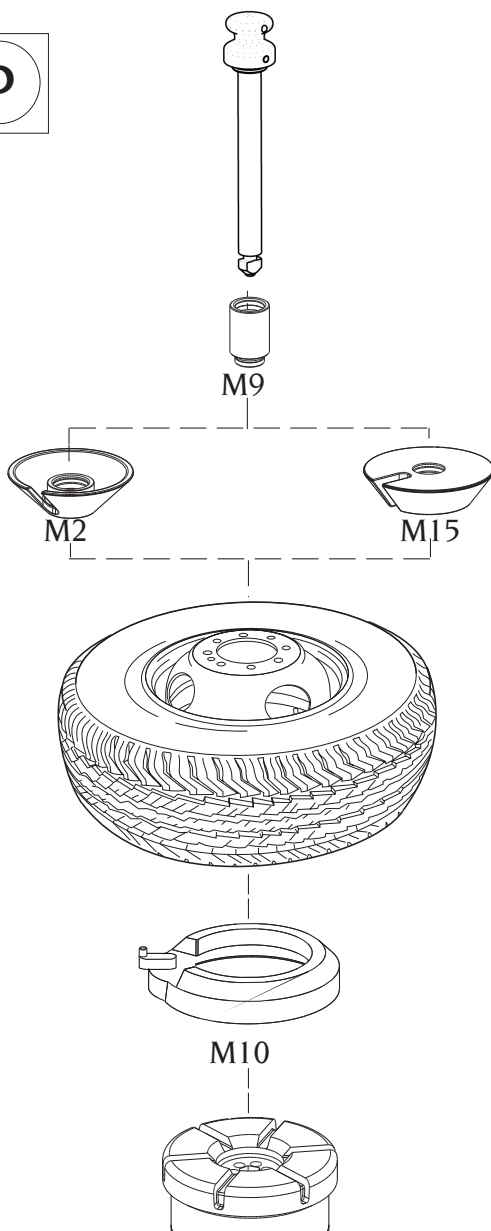
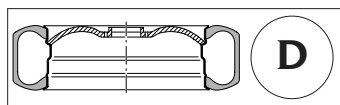
CERCHIO CON FORO INCASSATO



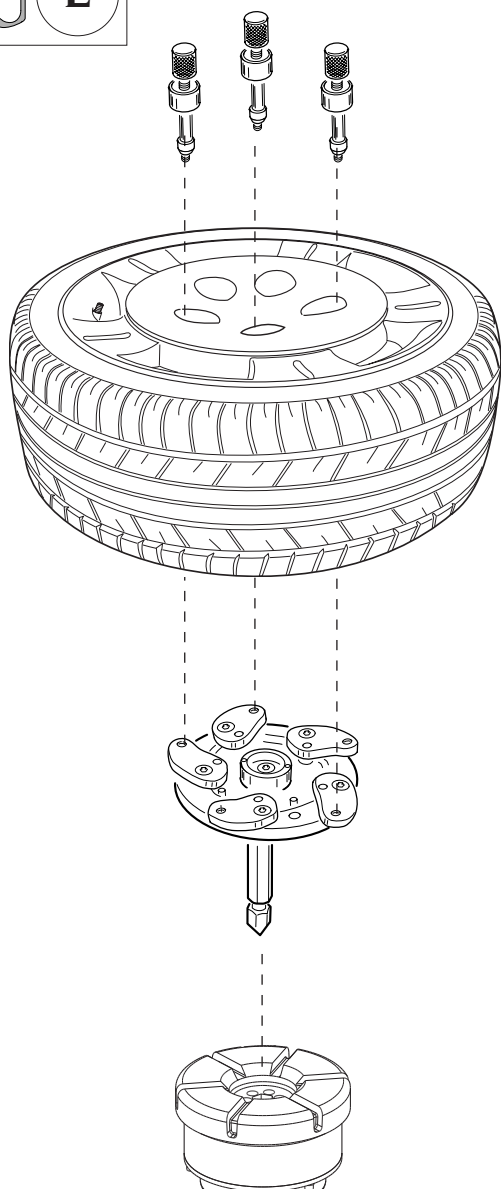
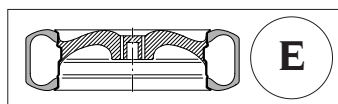
CERCHIO A CANALE ROVESCIATO



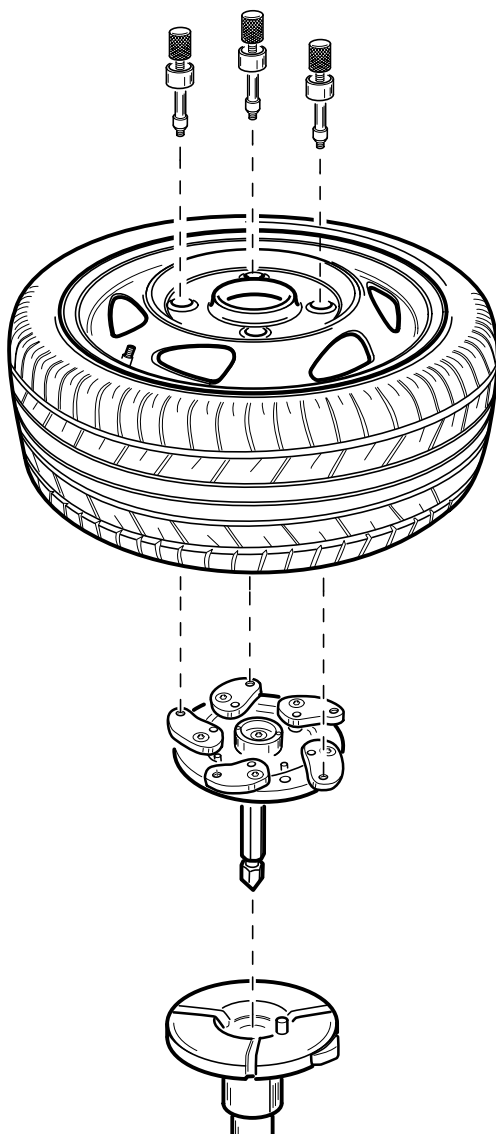
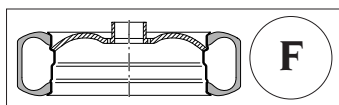
CERCHIO PER FURGONE



CERCHIO CIECO



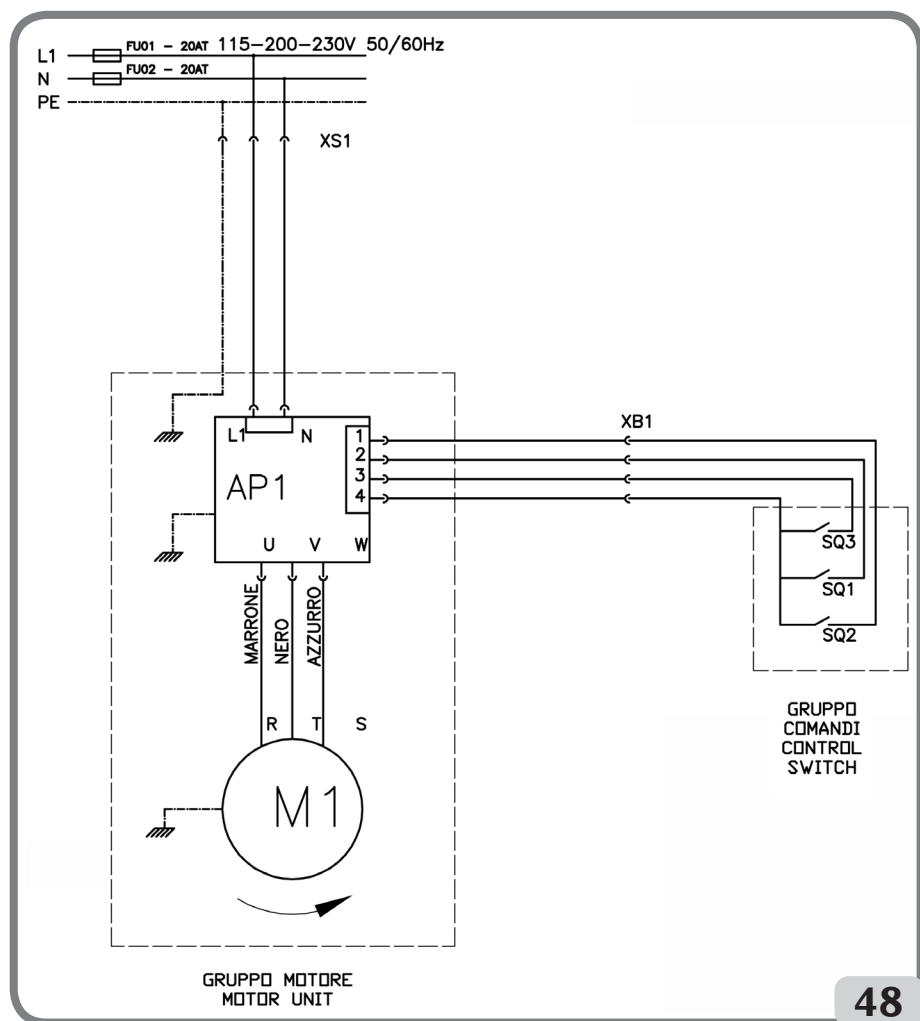
CERCHIO CON FORO CENTRALE



SCHEMA ELETTRICO

Tabella N° 4-I04805A Fig. 48

AP1	Scheda motore singola/doppia velocità
M1	Motore
SQ1	Microinterruttore doppia velocità
SQ2	Microinterruttore (rotazione in SENSO ANTIORARIO)
SQ3	Microinterruttore (rotazione in SENSO ANTIORARIO)
XB1	Connettore



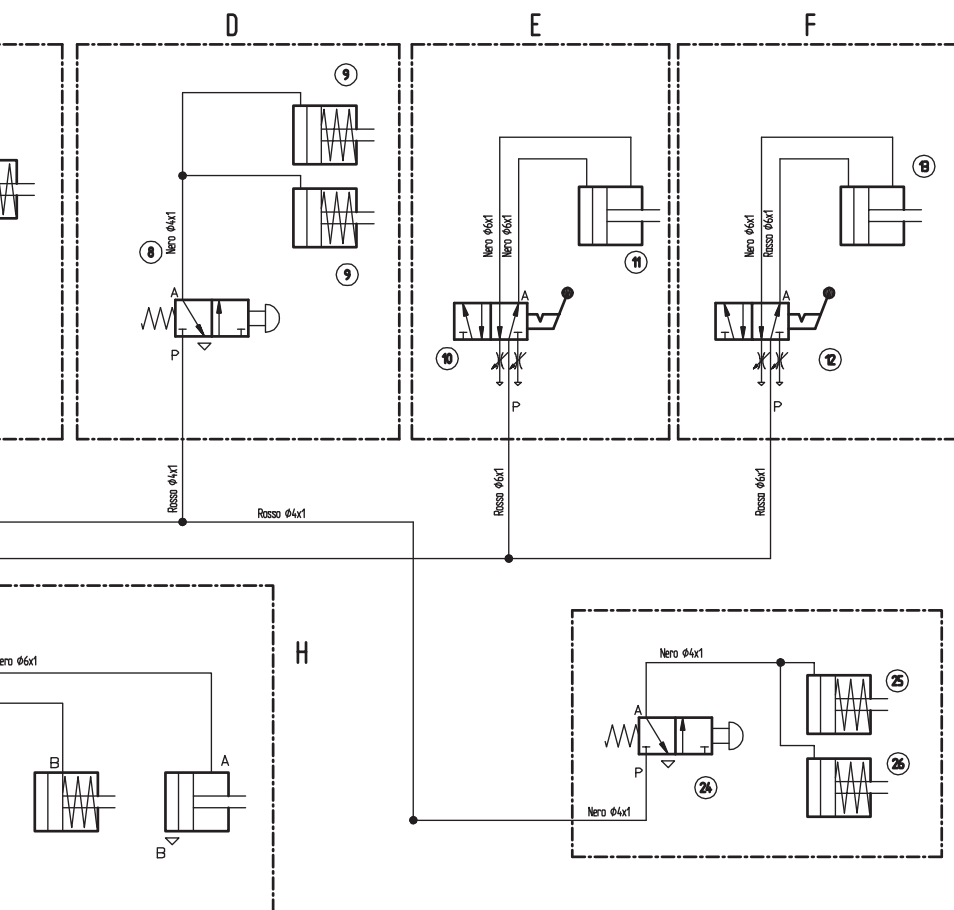
SCHEMA IMPIANTO PNEUMATICO

ATTENZIONE

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

Tabella N° 4-104134A Fig. 49

- A - COMANDO STALLONATORE
 - 1 Cilindro stallonatore
 - 2 Valvola 5/3 NC
 - 3 Filtro silenziatore
- B- COMANDO CILINDRO PENETRAZIONE DISCO STALLONATORE
 - 4 Valvola 3/2 NA
 - 5 Cilindro penetrazione
- C- COMANDO CILINDRO PIASTRA DI BLOCCAGGIO ORIZZONTALE
 - 6 Valvola 3/2 NC
 - 7 Cilindro piastra di bloccaggio
- D - COMANDO CILINDRO RILASCIO BRACCIO STALLONATORE
 - 8 Valvola 3/2 NC
 - 9 Cilindro di rilascio
- E – COMANDO CILINDRO RIBALTAMENTO PALO
 - 10 Valvola 5/2 NA
 - 11 Cilindro ribaltabile
- F – COMANDO CILINDRO MOVIMENTO UTENSILE
 - 12 Valvola 5/2 NA
 - 13 Cilindro movimento utensile
- G - PEDALIERA
 - 14 Valvola 3/2 NC
 - 15 Pedale
- H - COMANDO MANIGLIA BLOCCAGGIO BRACCIO UTENSILE
 - 16 Valvola 5/3
 - 27 Valvola di regolazione
- I – GONFIAGGIO
- L – SGONFIAGGIO MANUALE
 - 17 Manometro
 - 18 Valvola sgonfiaggio manuale 2/2 NC
- M – GRUPPO FILTRO REGOLATORE
 - 19 INNESTO RAPIDO FEMMINA
 - 20 GRUPPO FILTRO REGOLATORE
 - 21 LUBRIFICATORE
 - 22 MANOMETRO
 - 23 LIMITATORE GONFIAGGIO UNITÀ DI COMANDO PEDALIERA
- N - UNITÀ DI BLOCCAGGIO STALLONATORE
 - 24 VALVOLA 2/3 NC
 - 25 CILINDRO DI RILASCIO SUPERIORE
 - 26 RIL. INFERIORE



Copyrighted materials. All rights reserved.

The information contained herein may be subject to modifications without prior notice.

Thank you for choosing our Tyre Changer

CORGHI

Dear Purchaser

Thank you for purchasing your Corghi Tyre Changer.

Your Tyre Changer has been designed to provide years of safe and dependable service, as long as it is used and maintained in accordance with the instructions provided in this manual.

All persons who will use and/or maintain this Tyre Changer must read, understand and follow all warnings and instructions provided in this manual, and be properly trained.

This Owner's Manual should be considered an internal 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, substitute for proper training, careful operation, good judgement and safe work practices.

Always be sure that your Tyre Changer is in optimum working order. If you suspect that anything is not working properly, or that a dangerous situation may exist, immediately shut down the Tyre Changer and remedy any condition before you proceed.

If you have any questions concerning the proper use or maintenance of your Tyre Changer, please call your authorized Corghi representative.

Sincerely,
Corghi SpA

OWNER INFORMATION

Owner

Name_____

Owner

Address_____

Model

Number_____

Serial

Number_____

Date

Purchased_____

Date

Installed_____

Service and Parts

Representative_____

Phone

Number_____

Sales

Representative_____

Phone

Number_____

TRAINING CHECKLIST

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

	Trained	Declined
<u>Safety Precautions</u>		
Warning and Caution Labels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Pinch Points and Other Potential Hazards	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Safe Operating Procedures	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Maintenance and Performance Checks</u>		
Mounting Head Inspection	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Adjustment and Lubrication	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Maintenance, errors and instructions	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Clamping</u>		
Steel / Alloy Wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Reverse Drop Centre Wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Close Centre Wheels	<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 During Removal of Low Profile Tyres	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Reverse Drop Centre Wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Full Seating of Mount/Demount Head to Prevent Head Failure	<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"/>
Reverse Drop Centre Wheels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Proper Bead Lubrication for Mounting Protection	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
WDK procedure	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Accessories</u>		
Instructions for the Correct Use of Accessories	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Bead Sealing and Seating	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

UK

Inflation

- Safety Precautions
- Lubrication and Removal of Valve Core
- Bead Sealing and Seating

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Individuals and Dates Trained

TABLE OF CONTENTS

1. GETTING STARTED	91
1.1 INTRODUCTION	91
1.1.a. Purpose of the manual	91
1.2 FOR YOUR SAFETY	91
1.2.a. General warning and instructions	92
1.2.b. Decal placement	95
1.2.c. Electrical and pneumatic connections	99
1.2.d. Technical data	100
1.2.e. Air pressures	101
1.3 SPECIAL RIM/TYRE CONSIDERATIONS	102
1.4 INTENDED USE OF THE MACHINE	102
1.5 EMPLOYEE TRAINING	102
1.6 PRE-USE CHECKS	103
1.7 DURING USE	103
2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING	103
2.1 UNPACKING	104
3. UNPACKING/ASSEMBLY	104
3.1 ASSEMBLY	105
3.3 HOISTING/HANDLING	106
4. INSTALLATION	107
4.1 INSTALLATION CLEARANCES	107
4.2 FIRST INSTALLATION	108
5. ARTIGLIO 50/55 DESCRIPTION	109
5.1 OPERATOR POSITION	111
5.2 OVERALL DIMENSIONS	111
5.3 EQUIPMENT COMPONENTS (MAIN WORKING ELEMENTS OF THE MACHINE)	112
5.4 CONTROLS	114
5.4.a. Swing control arm and pressure gauge panel	114
5.4.b. Bead breaker disc unit functional controls	114
5.4.c. Demountin/mounting unit functional controls	115
5.4.d. Bead breaker unit tilting control	115
5.4.e. Pedal unit	115
5.4.f. Wheel lifter control pedal	116
5.5 OPTIONAL ACCESSORIES	116
6. BASIC PROCEDURE - USE	116
6.1 PRELIMINARY CHECKS	117
6.2 DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE DEMOUNTED	118
6.3 LOADING AND CLAMPING THE WHEEL	119
6.4 DEFLATING THE TYRE	122

6.5 BEAD BREAKING	122
6.6 DEMOUNTING.....	127
6.7 MOUNTING	133
6.8 EXTRAORDINARY MOUNTING PROCEDURE.....	138
6.9 APPROVED UHP AND RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE.....	138
6.10 NOT APPROVED UHP AND RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE	139
6.11 TYRE INFLATION.....	140
6.11.a. Safety indication	140
6.11.b. Inflating tyres.....	142
6.11.c. Special procedure	143
6.12 UNCLAMPING AND UNLOADING THE WHEEL.....	145
7. TROUBLESHOOTING	147
8. MAINTENANCE	149
9. INFORMATION ABOUT SCRAPPING.....	151
10. ENVIRONMENTAL INFORMATION.....	152
11. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT HYDRAULIC FLUID ..	153
12. FIREFIGHTING MEANS USABLE	153
13. GLOSSARY	154
TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE	158
ELECTRIC DIAGRAM	166
GENERAL PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM	167

1. GETTING STARTED

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. In addition, so we can contact our customers with any necessary safety information, please ask the new owner to complete and return to Corghi the change of ownership form attached to the previous page of this manual. Alternatively, the new owner can send an email to service@corghi.com.

This manual presumes that the technician has a thorough understanding of rim and tyre identification and service. 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 provides the basic information to safely operate the ARTIGLIO 50/55 tyre changer family. The following sections contain detailed information about equipment, procedures, and maintenance. "Italics" are used to refer to specific parts of this manual that provide additional information or explanation.

These references should be read for additional information to the instructions being presented. The owner of the tyre changer is solely responsible for enforcing safety procedures and arranging technical training. The tyre changer is to be operated only by a qualified and trained technician. Maintaining records of personnel trained is solely the responsibility of the owner or management.

The ARTIGLIO 50/55 tyre changer family is intended for mounting, demounting, and inflating tyres of lightweight vehicles (cars, not trucks or motorcycles) with maximum dimensions of 47 inches in diameter and 16 inches in width.

Copies of this manual and of the documents accompanying the machine may be obtained from Corghi by specifying the type of machine and its serial number.

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

UK

1.2 FOR YOUR SAFETY

HAZARD DEFINITIONS

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



DANGER



DANGER: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



WARNING



WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.



CAUTION



CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE: Used without the safety alert symbol, indicates a potentially hazardous situation, which, if not avoided, may result in property damage.

1.2.a. GENERAL WARNING AND INSTRUCTIONS



WARNING

Avoid Personal Injury. Carefully read, understand and follow the warnings and instructions given in this manual. This manual is an essential part of the product. Keep it with the machine in a safe place for future reference.

1. If the use and maintenance procedures provided in this manual are not properly performed, or the other instructions in this manual are not followed, an accident could occur. Throughout this manual reference is made that “an accident” could occur. Any accident could cause you or a bystander to sustain severe personal injury or death, or result in property damage.
2. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.
3. Tyres and rims that are not the same diameter are “mismatched.” Never attempt to mount or inflate any tyre and rim that are mismatched. For example, never mount a 16.5” tyre on a 16” rim and vice versa. This is very dangerous. A mismatched tyre and rim could explode, resulting in an accident.



WARNING

Avoid Personal Injury. Carefully read, understand and follow the warnings and instructions given in this manual. This manual is an essential part of the product. Keep it with the machine in a safe place for future reference.

4. Never exceed the bead setting pressure provided by the tyre manufacturer, as stated on the sidewall of the tyre. Carefully monitor the gauge on the air hose.

5. If tires being mounted require more than the tire manufacturer's maximum bead seating pressure and , the wheel should be removed from the tire changer, placed in an inflation cage, and inflated per manufacturer's instructions



6. The use of inflation devices (e.g. guns) connected to power sources outside of the machine is not permitted

7. Never place your head or any part of your body over a tyre during the inflation process or when attempting to seat beads. This machine is not intended to be a restraining device for exploding tyres, tubes or rims.

8. Always stand back from the tyre changer when inflating, never lean over.



DANGER

An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death.

Never mount any tyre unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly or if the rim or tyre are defective.

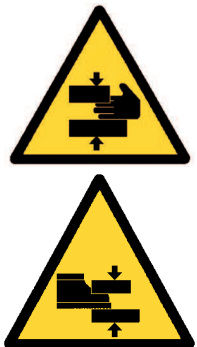
Never exceed the tyre pressure recommended by the tyre manufacturer.

This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims. Keep the area clear of bystanders.

UK

9. Crushing Hazard. Moving Parts Present. Contact with moving parts could result in an accident.

- Only one operator may work with the machine at a time.
- Keep all bystanders clear of tyre changer.
- Keep hands and fingers clear of rim edge during the demounting and mounting process.
- Keep hands and fingers clear of mount/demount head during operation.
- Keep hands, feet and other body parts away from moving parts.
- Do not use tools other than those supplied with tyre changer.
- Use proper tyre lubricate to prevent tyre binding.
- Pay attention while moving tyre/rim or lever.



10. Electric Shock Hazard.

- Never hose down or power wash electric tyre changers.
- Do not operate the machine with a damaged power cord
- If an extension cord is necessary, a cord with a current rating equal to or greater than that of the machine must be used. Cords rated for less current than the machine can overheat, resulting in a fire.
- Care should be taken to arrange the cord so that it will not be tripped over or pulled.



11. Risk of Eye Injury. Flying debris, dirt and fluids may be discharged during bead seating and the inflation process. Remove any debris from the tyre tread and wheel surfaces. Wear OSHA, CE or other approved safety glasses during mount and demount procedures.



12. Always inspect the machine carefully before using it. Missing, broken, or worn equipment (including warning stickers) must be repaired or replaced prior to operation.

13. Never leave nuts, bolts, tools or other equipment on the machine. They may become trapped between moving parts and cause a malfunction.

14. NEVER install or inflate tyres that are cut, damaged, rotten or worn. NEVER install a tyre on a cracked, bent, rusted, worn, deformed or damaged rim.

15. If a tyre becomes damaged during the mounting process, do not attempt to finish mounting. Remove from the service area and properly mark the tyre as damaged.

16. To inflate tyres, use short bursts while carefully monitoring the pressure, tyre, rim and bead. NEVER exceed the tyre manufacturer's pressure limits.

17. This equipment has internal arcing or sparking parts which should not be exposed to flammable vapours (gasoline, paint thinners, solvents, etc.). This machine should not be located in a recessed area or below floor level.

18. Never operate the machine if you are under the effects of alcohol, medications and/or drugs. If you are taking prescription or over the counter medication, you must consult a medical professional regarding any side effects of the medication that could hinder your ability to operate the machine safely.



19. Always use OSHA, CE or other approved and mandated Personal Protective Equipment (PPE) during use of the machine. See your supervisor for more instructions.



20. Remove jewellery, watches, loose clothing, ties and restrain long hair before using the machine.

21. Wear non-slip safety footwear when operating the tyre changer.



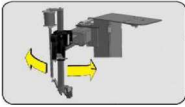
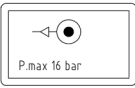




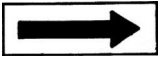
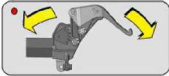


22. Wear proper back support and employ a proper lifting technique when placing, moving, lifting or removing wheels from the tyre changer.

23. This machine may only be used, maintained or repaired by properly trained employees of your company. Repairs should only be performed by qualified personnel. Your CORGHI service representative is the most qualified person. The employer is responsible for determining if an employee is qualified to safely make any repairs to the machine should repair be attempted by users.




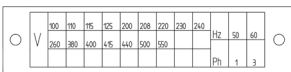






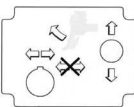
24. The user should understand all warning decals affixed to this equipment before operating.



25. Lock the rim on the turntable during inflation.

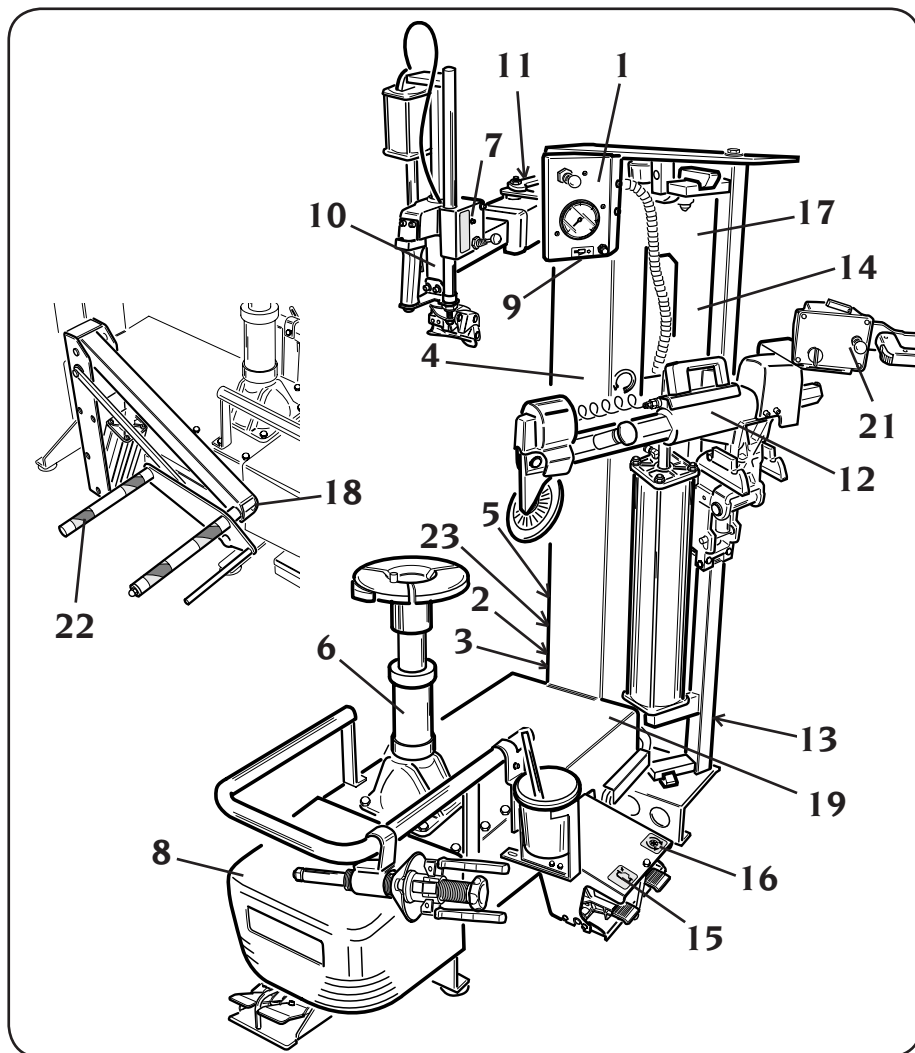
1.2.b. DECAL PLACEMENT

No.	Part Number	Drawing	Description
1	4-103720		DECAL, ARM MOVEMENTS
2	446429		DECAL, MAX. INLET PRESSURE 16 BAR
3	446442		DECAL, WARNING UNDER PRESSURE TANK
4A	4-104288		DECAL, ARTIGLIO 50
4B	4-119040		DECAL, ARTIGLIO 55
5	4-113355		DECAL, FILTER
6	418135		DECAL, DIRECTION OF ROTATION
7	4-103904		DECAL, LEVER LESS CONTROL
8	4-104346		DECAL, WHEEL LIFTER CONTROL
9	446436		DECAL, INFLATION VALVE



No.	Part Number	Drawing	Description
10	446435		DECAL, HAND CRUSHING HAZARD
11	4-104920		DECAL, ARM MOVEMENT HAZARD
12	462081A		DECAL, HAND CRUSHING HAZARD
13	446388		DECAL, CORRECT FEEDING NETWORK
14	446430		DECAL, SAFETY INSTRUCTIONS
15	461933		DECAL, INFLATING PEDAL
16	461932		DECAL, TURNTABLE ROTATION PEDAL
17	462080		DECAL, ACOUSTIC AND VISUAL PROTECTION
18	461930		DECAL, FOOT CRUSHING HAZARD
19	4-115872		DECAL, WDK APPROVED
21	4-103803A		DECAL, BEAD BREAKER ARM CONTROLS

No.	Part Number	Drawing	Description
22	346885		DECAL, SAFETY STRIP
23			DECAL, MODEL SERIAL NUMBER



NOTICE

For ARTIGLIO 55 see also the manual 4-133267 to integration

DANGER WARNING DECALS



part nr 462081. Crushing Hazard.



part nr 461930. Crushing hazard.



part nr 446435. Crushing hazard.



part nr 446442. EXPLOSION HAZARD. Do not puncture.
Danger - pressurised container.



part nr 4-104920. Crushing hazard.
Only one operator may operate and use the machine.



part nr 446430. Safety instructions.



part nr 425083. Earth ground terminal.

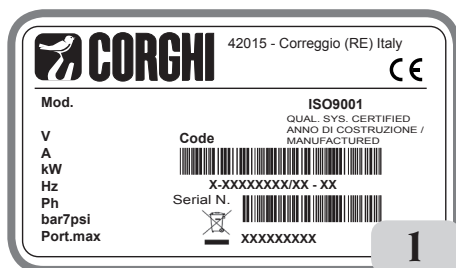
1.2.c. ELECTRICAL AND PNEUMATIC CONNECTIONS

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

The dimensions of the electric hook-up used must be suitably sized in relation to:

- the electric power absorbed by the machine, indicated on its data plate (Fig. 1);

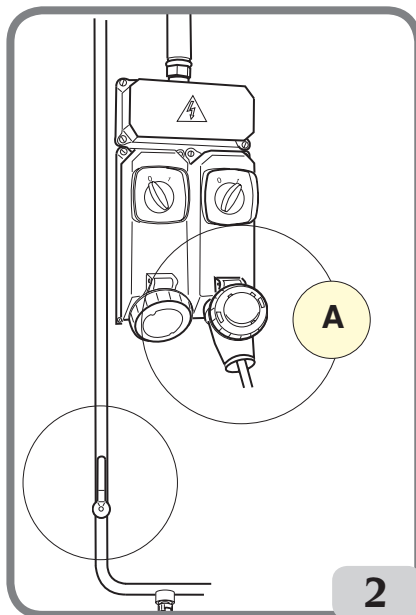


1

- the distance between the machine and the power supply hook-up point, so that voltage drops under full load do not exceed 4% (10% during start-up) compared with the rated voltage specified on the data plate.

- The operator must:

- fit a power plug on the power supply lead in compliance with the relevant safety standards;
- connect the machine to its own electrical connection - A, Fig. 2 - and fit a differential safety circuit-breaker with 30 mA residual current;
- fit fuses to protect the power supply line, rated as indicated on the general wiring diagram in this manual;
- connect the machine to an industrial socket; the machine must not be connected to domestic sockets.



2

UK

NOTICE

An effective grounding connection is essential for correct operation of the machine.

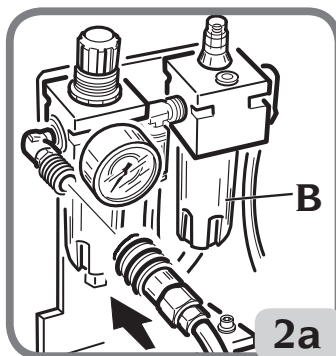
Make sure the available pressure and the rendered capacity of the compressed air system are compatible with those required for correct machine operation - see the "Technical Data" section. For correct machine operation, the compressed air supply line must provide a pressure range from no less than 8.5 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 100 NI/min.

NOTICE

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

Check that the Lubricator unit B fig. 2a contains air lubricating oil; top up if necessary. Use SAE20 oil.

The customer must provide an air cut-off valve upstream of the air treatment and regulator device supplied with the machine.



WARNING

Before operating any command, follow the instructions affixed to the machine.
See also Section 3.3, "FIRST INSTALLATION"



1.2.d TECHNICAL DATA

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

- Tyre types processed .. CONVENTIONAL - LOW PROFILE - RUN FLAT - BALOON - BSR
- Wheel dimension range:
 - rim diameter from 12" to 30"
 - maximum tyre diameter 1200 mm (47")
 - maximum tyre width 15" (from wheel support surface)
- Turntable:
 - tools positioning in relation to rim..... manual
 - resting side..... flanged
 - centring..... on cone

- clampingmechanical-manual
- drive system..... 2-speed motor-inverter unit
- Bead Breaker Unit:
 - bead breaking cylinder force7600 N
- Power supply:
 - compressed air operating power:8÷10 bar
 - min. air operating flow:..... 100 Nl/min
- Electric motor rating

Motor Rating	kW	Rotation speed rpm	Torque Nm	Weight of electric/ electronic part kg
200-230V/1ph 50/60Hz	0.75	7-20	1200	10.2
115V/1ph 60Hz	0.75	7-20	1200	10.2

- Wheel lift:
 - lifting capacity..... 85 Kg
- Weight..... 320 kg (with wheel lifter)
- Noise level
 - Weighted noise level A (LpA) in working position< 70 dB (A)

The stated noise levels are 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 subjected include the duration of the exposure, the characteristics of the workplace, other sources of noise, etc. The permitted exposure levels may also vary from country to country. However, this information will enable the machine's user to make a more accurate evaluation of the hazard and risk.

1.2.e. AIR PRESSURES

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





DANGER

- EXPLOSION HAZARD**
- Never exceed the tyre pressure recommended by the tyre manufacturer. Never mismatch tyre size and rim size.
- Avoid personal injury or death

- Never exceed these pressure limitations:
 - Supply line pressure (from compressor) is 220 psi (15 bar).
 - Operating pressure (gauge on regulator) is 150 psi (10 bar).
 Bead setting pressure (gauge on hose) is the tyre manufacturer's maximum pressure as stated on the sidewall of the tyre

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

2. Activate air inflation jets only when sealing the bead.
3. Bleed air pressure system before disconnecting supply line or other pneumatic components. Air is stored in a reservoir for operation of inflation jets.
4. Only activate the air inflation jets if the rim securing device is locked in place and the tyre is properly clamped (when possible).

1.3. SPECIAL RIM/TYRE CONSIDERATIONS

NOTICE

Wheels equipped with low tyre pressure sensors or special tyre and rim designs may require special procedures. Consult wheels and tyre manufacturers' service manuals.

1.4. INTENDED USE OF THE MACHINE

This machine must be used only to remove and replace an automotive tyre on an automotive rim, using the tools with which it is equipped. Any other use is improper and can result in an accident.

The machine can not work on motorcycle wheels.

1.5. EMPLOYEE TRAINING

1. The employer is obligated to provide a programme to train all employees who service rim wheels in the hazards involved in servicing those rim wheels and the safety procedures to be followed. Service or servicing means the mounting and demounting of rim wheels, and related activities such as inflating, deflating, installing, removing and handling.

- The employer shall insure that no employee services any rim wheel unless the employee has been trained and instructed in correct procedures of servicing the type of wheel being serviced, and in safe operating procedures.
- Information to be used in the training programme shall include, at a minimum, the applicable information contained in this manual.

2. The employer shall ensure that each employee demonstrates and maintains the ability to service rim wheels safely, including performance of the following tasks:

- Demounting tyres (including deflation).
- Inspecting and identifying rim wheel components.
- Mounting tyres.
- Using any restraining device, cage, barrier, or other installation.

- Handling rim wheels.
 - Inflating the tyre.
 - Understanding the necessity to stand back from the tyre changer during tyre inflation and during inspection of the rim wheel following inflation, never leaning over.
 - Installing and removing rim wheels.
3. The employer shall evaluate each employee's ability to perform these tasks and to service rim wheels safely, and shall provide additional training as necessary to assure that each employee maintains his or her proficiency.

1.6. PRE-USE CHECKS

Before beginning work, carefully check that all components of the machine, especially rubber or plastic parts, are in place, in good condition and working properly. If the inspection reveals any damage or excessive wear, no matter how slight, immediately replace or repair the component.

1.7. DURING USE

In the event you hear any strange noise or feel unusual vibration, if a component or system is not operating properly, or if there is anything unusual at all, stop using the machine immediately.

- Identify the cause and take any necessary remedial action.
- Contact your supervisor if necessary.

Never allow any bystander to be within 20 feet of the machine during operation.

To stop the machine in an emergency:

- disconnect the power supply plug;
- cut off the compressed air supply network by disconnecting the shut-off valve (snap coupling).

2. TRANSPORT, STORAGE AND HANDLING

Conditions for transporting the machine

UK

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

The tyre changer must be transported in its original packing and stowed in the position shown on the packing itself.

- Packing dimensions:

- width 1320 mm
- depth 760 mm
- height 1830 mm

- Weight of wooden packing:

- STD version kg 320
- TI version kg 335

Machine storage and shipping specifications

Temperature: -25° - +55°C.

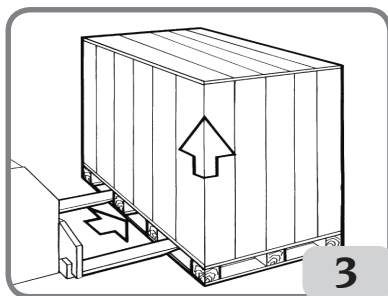
NOTICE

Do not stack other goods on top of the packing or damage may result.

Handling

To move the packing, insert the tines of a fork-lift truck into the slots on the base of the packing itself (pallet) (Fig.3).

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



NOTICE

Keep the original packing in good conditions to be used if the equipment has to be shipped in the future.

2.1. UNPACKING

Remove the upper part of the packing and make sure the machine has not been damaged during transportation.

3. UNPACKING/ASSEMBLY

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.



WARNING

Take the utmost care when unpacking, assembling, hoisting and installing the machine as described below.

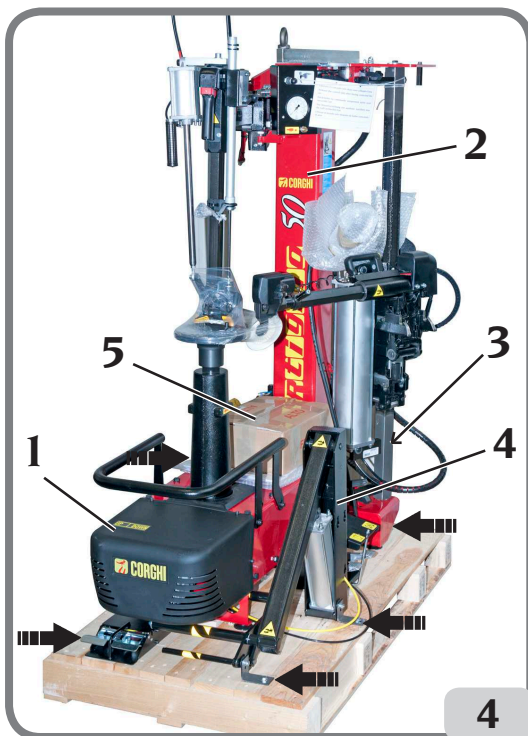
Failure to observe these instructions can damage the machine and compromise the operator's safety.

NOTICE

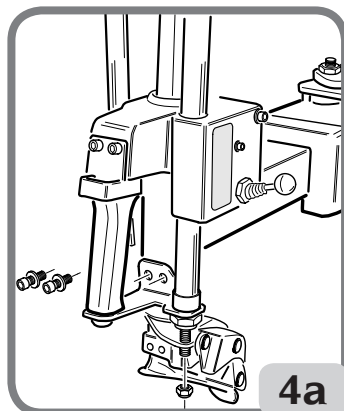
Before removing the machine from the pallet, make sure the items shown below have been removed from the pallet.

3.1. ASSEMBLY

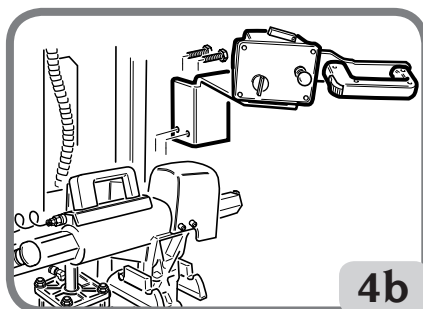
- Remove the top part of the cardboard packaging. Make sure that the machine has not been damaged in transit, and identify the points at which it is anchored to the pallet (fig. 4), ready to remove the machine.
- The machine comprises five main sections (fig.4):
 1. Body with pedal unit and turntable.
 2. Column with bead breaking unit and tool arm.
 3. Air tank (T.I. version only).
 4. Wheel lift (Optional).
 5. Accessories box.
- Remove the packaging from the air tank and/or any optional units, and place them in a position where they cannot fall over and be damaged.
- Reassemble the tool head lifting cylinder as shown in figure 4a.



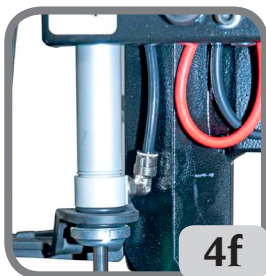
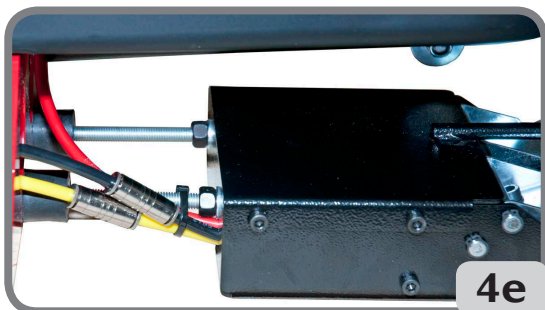
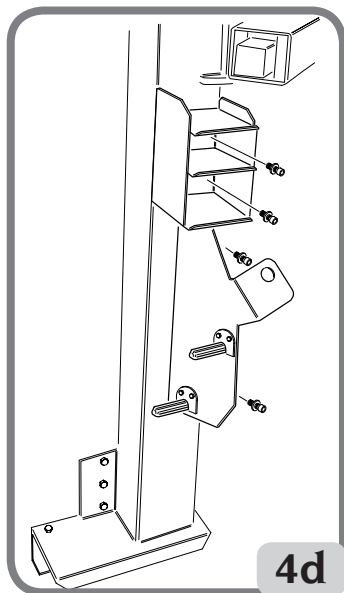
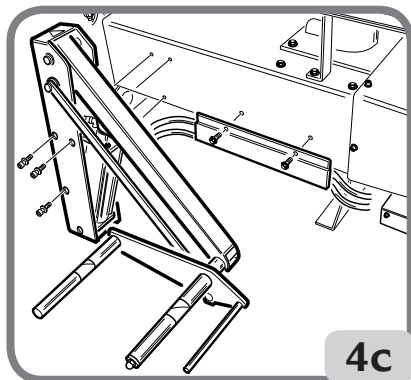
UK



- Screw back on the bracket which supports the bead breaker drive unit (fig. 4b).



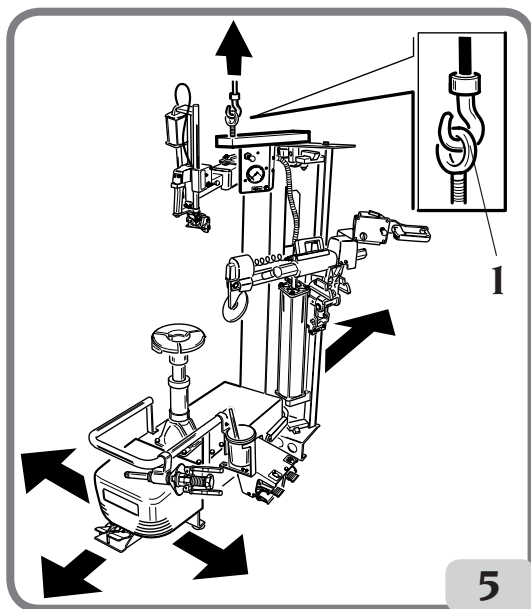
- Fit the wheel lift (fig. 4c) using the three screws.
- Connect the tank as described on relative TI manual supplied with the accessory. (T.I. version only).
- Position the drawer units and rear tool tray using the screws as shown in figure 4d.
- Connect the pneumatic hose to the pedals unit respecting the correspondence of the colors (fig. 4e).
- Connect the pneumatic red hose to the tool drive cylinder (fig. 4f).
- Connect the pneumatic black hose to the tool head lifting cylinder (fig. 4g).



3.2. HOISTING/HANDLING

To remove the machine from the pallet connect to it by means of the lifting bracket I provided, as shown in fig. 5.

This lifting point must be used whenever you need to change the installation position of the machine. Do not attempt to move the machine until it has been disconnected from the electricity and compressed air supply systems.



4. INSTALLATION

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

4.1. INSTALLATION CLEARANCES



WARNING

The machine must be installed in accordance with all applicable safety regulations, including but not limited to those issued by OSHA.



DANGER

RISK OF EXPLOSION OR FIRE. Never use the machine in an area where it will be exposed to flammable vapours (gasoline, paint thinners solvents, etc.). Never install the machine in a recessed area or below floor level.

IMPORTANT: for the correct and safe operation of the machine, the lighting level in the place of use should be at least 300 lux.



CAUTION

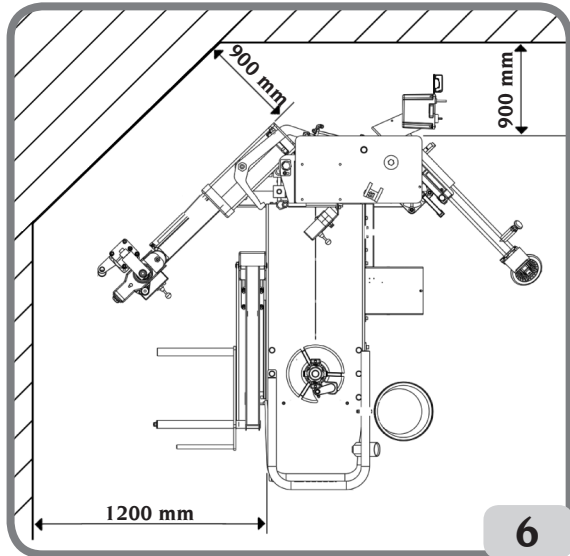
Do not install the machine outdoors. It is designed for use in an indoor, sheltered area.

Install the tyre changer in the chosen work position, complying with the minimum clearances shown in Fig.6.

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

Work environment conditions

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

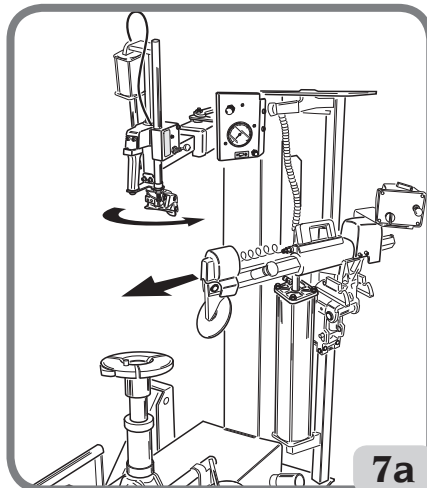
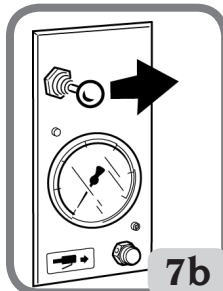


4.2. FIRST INSTALLATION



WARNING

Normally, the machine is supplied in the configuration as shown in fig.7a: tool holder arm closed and arm opening control valve to the right (see fig. 7b), bead breaker arm fully forward.



These configurations may move during transport and the air can be released from the actuating pneumatic cylinders.

Before making the connection to the pneumatic network, check the configuration of the arms and controls as described in **fig. 7a-7b**.

NOTICE

No movement is obtained with this operation, but the pressure in the cylinders is restored; the operations can be carried out after this initial phase.



WARNING

Each time the machine remains disconnected from the pneumatic line for long periods, check the direct operation of the controls with the relative arm, following the pressure restoration procedure. Carry out the first control operation very slowly.

5. ARTIGLIO 50/55 DESCRIPTION

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

The ARTIGLIO 50/55 is a universal electro-pneumatic tyre changer for car, off-road vehicle and van wheels.

It is designed to work effectively on:

- Conventional wheels;
- Reverse rim wheels or wheels without central well - (using optional kit);
- Runflat tyres with reinforced sidewall - runflat tyres with internal support*.

UK



WARNING

Special working procedures have been specifically studied for these wheels' systems. N.B. Clamping and/or demounting wheels in the vintage car category (cars out of production for more than 30 years) and some types of rally wheels and wheels of cars approved only for off-road use may be difficult and occasionally even impossible.

The ARTIGLIO 50/55 allows extremely easy bead breaking, demounting and mounting of any type of tyre in the aforesaid categories having rim diameter from 12" to 30 ".

In all stages, the ARTIGLIO 50/55 works with the wheel horizontal, clamped and perfectly centred on the turntable.

Wheel loading and unloading operations are simplified by an ergonomic wheel lift (optional kit) which reduces the operator effort required.

The key feature of the ARTIGLIO 50/55 is the elimination of the bead lifter lever.

Its absolutely innovative operating principle comprises:

- An effective system which clamps the wheel by means of its central well (an optional clamping kit is available for closed centre rims). This clamping system, manual in the basic version or pneumatic in the optional versions, allows the wheel to be centred and clamped using a simple handle, supporting a cone. Moreover, since the wheel rests on the contact zone only, breaking the bead on the underside with the wheel in the horizontal working position becomes much easier.
- A pneumatic bead breaker unit comprising a single arm fitted with the tilting bead breaker disc. This arm, with vertical travel, has two-way swing. The disc is placed on the top edge of the rim by hand, and once it has been clamped in position the 180° swinging movement also allows perfect positioning on the bottom edge. Bead breaking is assured and simplified by the manually operated controlled-penetration disc movement.
- A mount/demount head installed on a mobile arm which swings out to the side. The mount/demount head consists of one fixed supporting element used for mounting and another, mobile element, hinged onto the fixed part, which allows optimal demounting of the tyre without the use of the bead lifter lever*

* In a very few cases, a manual "help" accessory supplied as standard may be of use in simplifying demounting where excessive lubricant has been applied and/or where tyres are combined with unusual rims.

- A pedal-controlled pneumatically operated wheel lift (optional) which loads and unloads the wheel to and from the working position

Thanks to this machine, the following goals are also achieved:

- Reduction of the physical effort on the part of the operator
- Protection of the rim and tyre

Each machine has a data plate Fig. 8, with information about the machine and some technical data.

As well as the manufacturer's details, the plate 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 - Certification of the company's Quality System;

CE - EC marking.

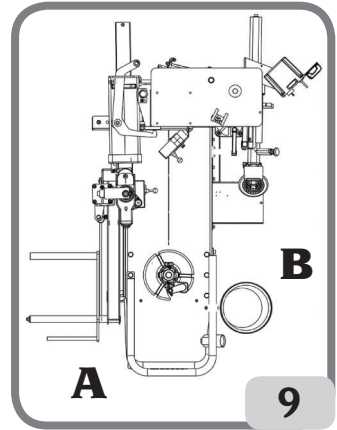


5.1. OPERATOR POSITION

Figure 9 shows the operator's positions during the various work phases:

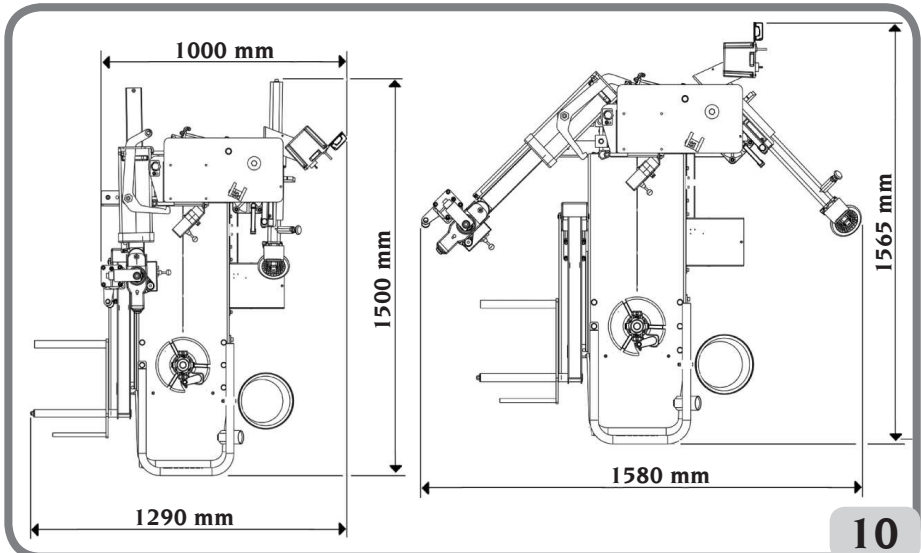
- A Wheel lifter operations
- B Bead breaker, tyre demounting and mounting, inflating area

In these conditions, the operator can carry out, monitor and check the outcome of all tyre change operations and take action in the case of any unforeseen events



5.2. OVERALL DIMENSIONS

- Length.....A = 1500 mm
- Length when fully open.....A1 = 1565 mm
- WidthB = 1000 mm
- Width (with wheel lift)B1 = 1290 mm
- Max width when fully open.....B2 = 1580 mm
- Height max.....H = 2000 mm



UK

5.3. EQUIPMENT COMPONENTS

(MAIN WORKING ELEMENTS OF THE MACHINE) - FIG. 11



WARNING

Get to know your machine: knowing exactly how the machine works is the best way to guarantee safety and machine performance.

Learn the function and location of all commands.

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

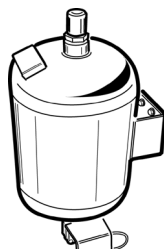
The machine must be installed properly, operated correctly and serviced regularly in order to prevent accidents and injuries.



WARNING

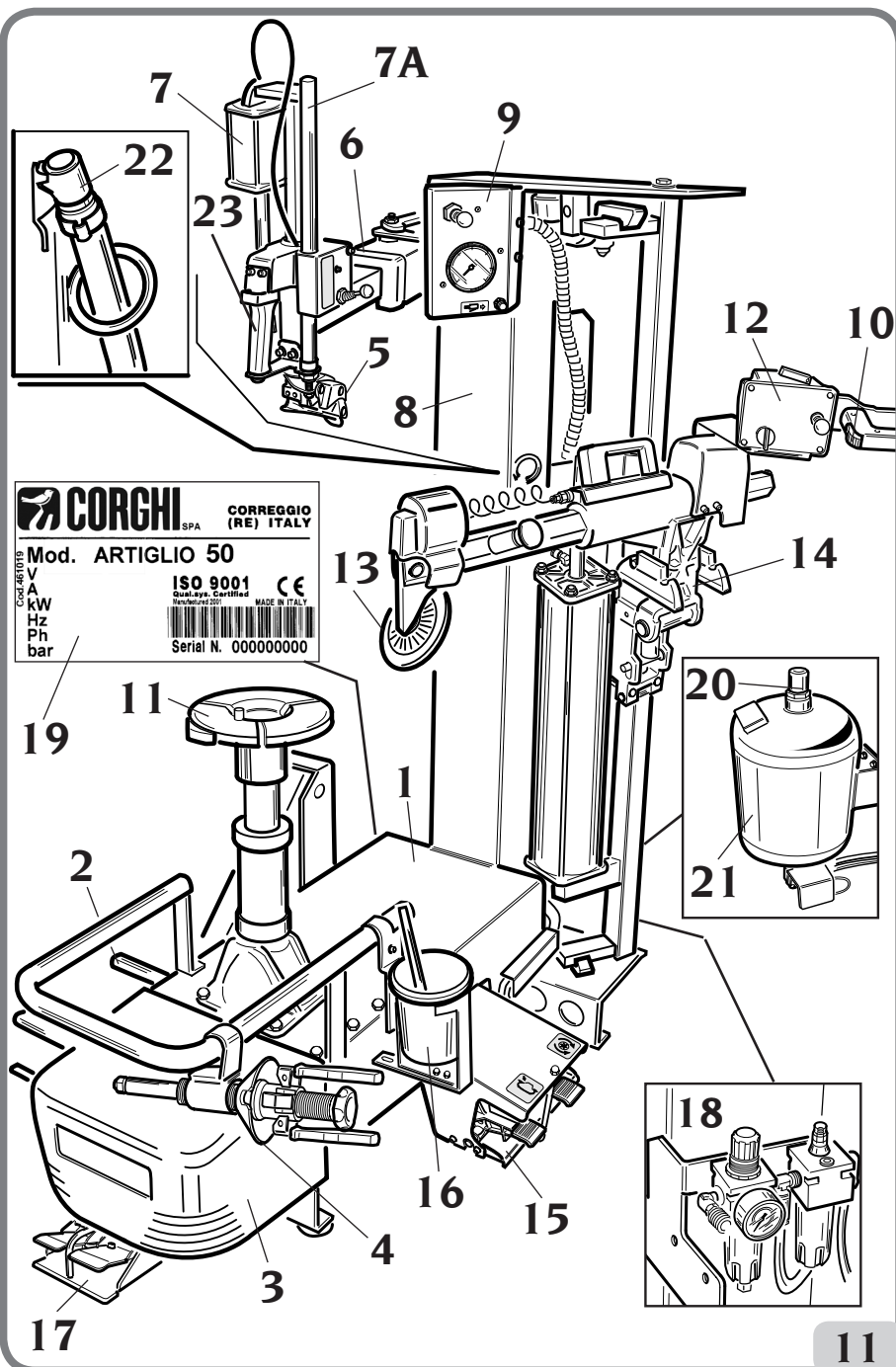
EXPLOSION HAZARD

For technical characteristics, warnings, maintenance and any other information about the air tank (optional), consult the relevant operator and maintenance manual provided with the accessory documentation.



The machine's main operating parts are shown in fig. 11.

- 1 Body.
- 2 Wheel lift.
- 3 Motor guard.
- 4 Centring handle.
- 5 Mobile mount/demount head.
- 6 Side-swinging tool head arm.
- 7 Demount tool control cylinder.
- 7a Tool head descent cylinder.
- 8 Supporting column.
- 9 Panel with arm swing control and pressure gauge.
- 10 Bead breaker unit disengagement control.
- 11 Wheel support and centring unit.
- 12 Bead breaker unit control console.
- 13 Bead breaker disc.
- 14 Tilting bead breaker unit.
- 15 Pedal control unit.
- 16 Grease container.
- 17 Wheel lift control.
- 18 Filter Regulator + Lubricator unit.
- 19 Dataplate.



UK

- 20 Relief valve.
- 21 Air tank .
- 22 Doyfe union.
- 23 Vertical arm up/down handle.



A Up
B Down
C Blocked

5.4. CONTROLS

5.4.a. SWING CONTROL AND PRESSURE GAUGE PANEL (Fig. 12a)

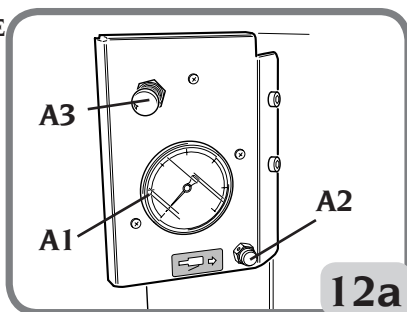
A1 Wheel pressure gauge



A2 Deflation button



A3 Tool arm opening control valve

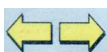


12a

5.4.b. BEAD BREAKER DISC UNIT FUNCTIONAL CONTROLS (Fig. 12b)



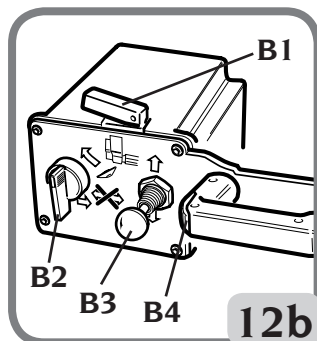
B1 Bead breaker disc penetration control



B2 Bead breaker disc positioning locking/release control



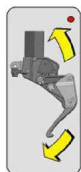
B3 Lever controlling vertical movement of the bead breaker unit



12b

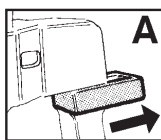
B4 Bead breaker unit release control

5.4.c. DEMOUNTING/MOUNTING UNIT FUNCTIONAL CONTROL (Fig. 12c)

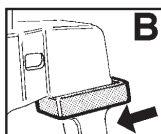


C1 - Demount head control

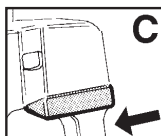
C2 - Control for locking the demount head in the ideal position



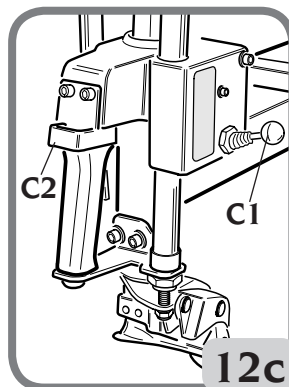
To lift the tool head arm and unlock horizontal arm



To lower the tool head arm

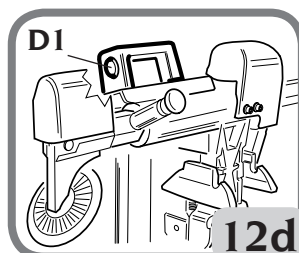


To lock the tool head arm and horizontal arm



5.4.d. BEAD BREAKER UNIT TILTING CONTROL (Fig. 12d)

D1 Bead breaking unit tilting handle.



5.4.e. PEDAL UNIT (Fig. 12e)



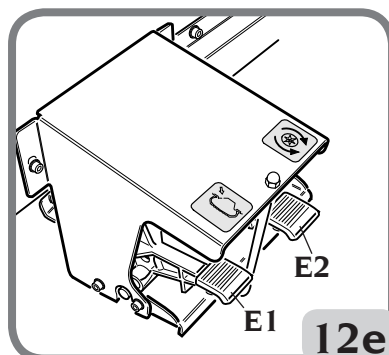
E1 - Inflation pedal



E2 - Turntable rotation pedal

The pedal has 4 different operating positions, corresponding to 4 different rotation speeds:

- Pedal raised (unstable position): slow anticlock-



UK

wise 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.

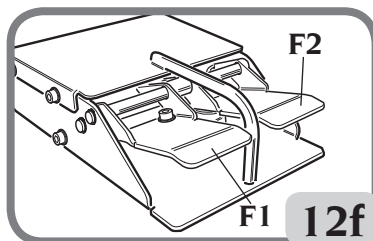
5.4.f. WHEEL LIFTER CONTROL PEDAL (Fig. 12f)

UP

F1 Wheel lifting pedal

DOWN

F2 Wheel lowering pedal



5.5. OPTIONAL ACCESSORIES

For a complete list of optional accessories supplied on request, see the document "ORIGINAL ACCESSORIES FOR THE ARTIGLIO 50/55 TYRE CHANGER".

6. BASIC PROCEDURES - USE

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.



WARNING

CRUSHING HAZARD:

Some parts of the machine, such as the head, the bead breakers and turntable moves during operations.

Do not approach moving parts of the machine.

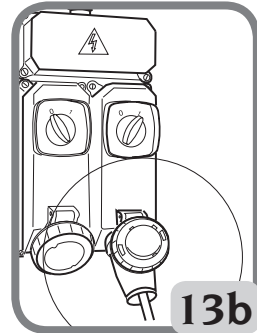
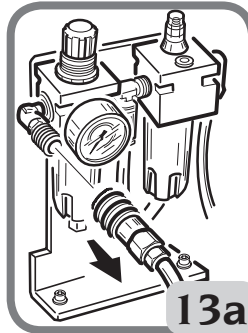




WARNING

AVOID PERSONAL INJURY
Before working on the machine:

- disconnect the power supply plug (13a);
- isolate the compressed air line by disconnecting the shutoff valve (quick-release connector) (fig. 13b).



WARNING

Avoid unintended machine movement or failure. Use only original CORGHI tools and equipment.

6.1. PRELIMINARY CHECKS

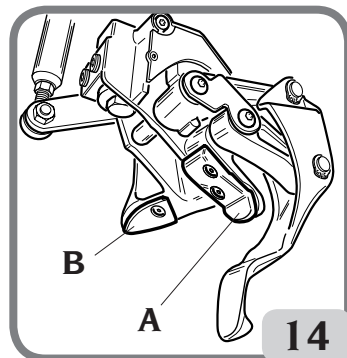
Check that there is a pressure of at least 8 bar on the Filter Regulator pressure gauge. If the pressure is lower, the operation of some automatic procedures is not guaranteed. After the correct pressure has been restored, the machine will function properly. Check that the machine has been adequately connected to the power mains.

UK

NOTICE

To avoid damage to the rims, we recommend to replace the plastic inserts beneath the head (fig. 14 A-B) every 2 months, or sooner in case of excessive wear and tear.

The inserts for the replacement are supplied with the machine.



6.2. DECIDING FROM WHICH SIDE OF THE WHEEL THE TYRE MUST BE DEMOUNTED

See Fig. 15. Find the position of rim well A on the wheel rim. Find the largest width B and the smallest width C. The tyre must be mounted and demounted with the wheel on the turntable with the smallest width side C facing upwards.

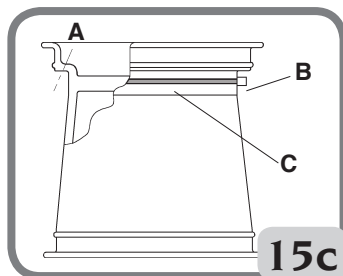
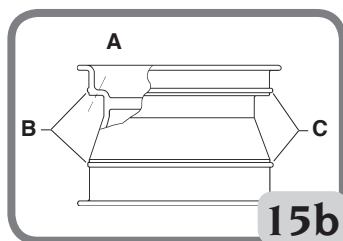
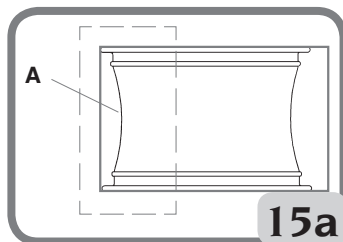
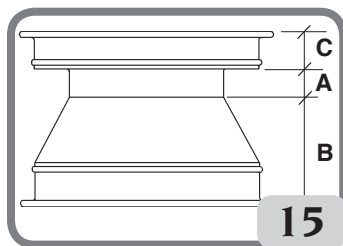
SPECIAL WHEELS

Alloy rim wheels: some alloy rim wheels have minimal rim wells A or no rim wells at all - Fig. 15a. These rims are not approved by DOT (Department of Transportation) standards.

The initials DOT certify that tyres comply with the safety standards adopted by the United States and Canada (these wheels cannot be sold on these markets).

High-performance wheels (asymmetric curvature) - Fig. 15b: Some European wheels have rims with a 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 the area of the valve hole, on both the top and bottom sides.

Wheels with pressure sensor - Fig. 15c. To operate correctly on these wheels and avoid damaging the sensor (which is incorporated in the valve, fixed with the belt, glued inside the tyre, etc.) appropriate mounting/demounting procedures should be followed (ref. Approved mounting/demounting procedure for runflat and UHP tyres)



NOTICE

See the section "TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE" in this manual.

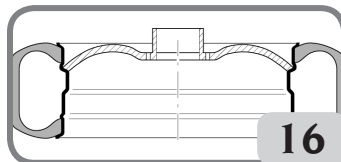


WARNING

AVOID PERSONAL INJURY

It is forbidden pairs or uses centring and clamping accessories other than those specified in the “tables for using centring and clamping accessories according to rim type”

When working with “easily deformable” rims (i.e. a central hole with thin, projecting edges - see Fig. 16) we recommend using the universal turntable for blind rims (see the section “TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE” on this manual).



NOTICE

The TPMS device (optional accessory) can be used to check the proper operation of pressure sensors.

NOTICE

Remove any old balancing weights from the rim.

6.3. LOADING AND CLAMPING THE WHEEL

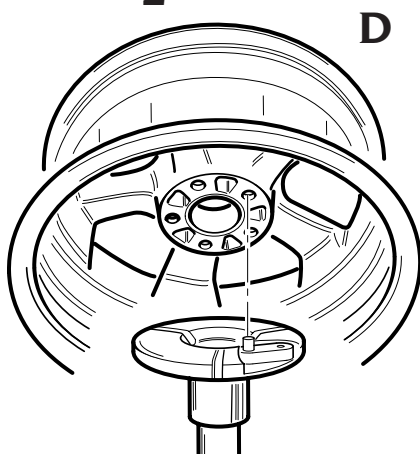
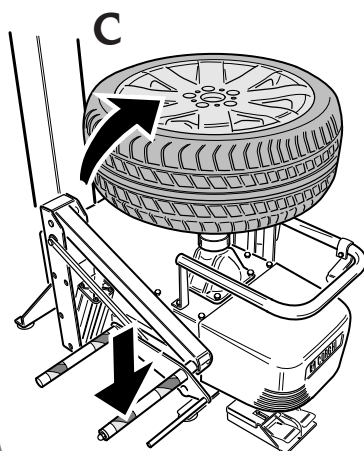
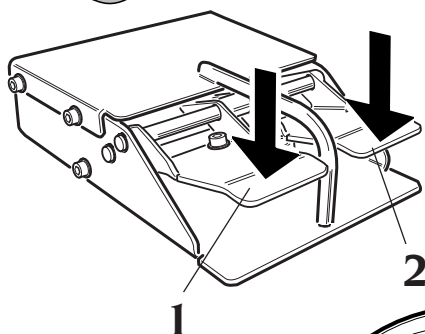
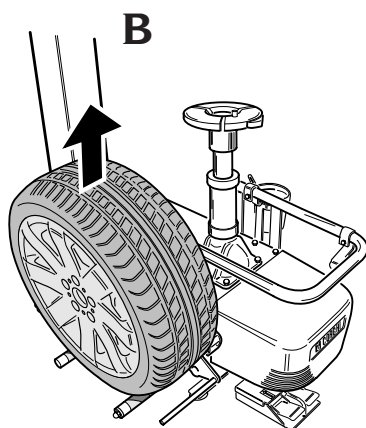
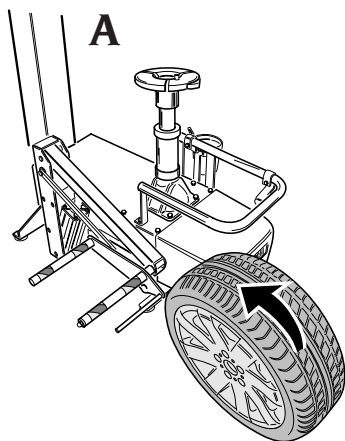
Loading the wheel (fig.17)

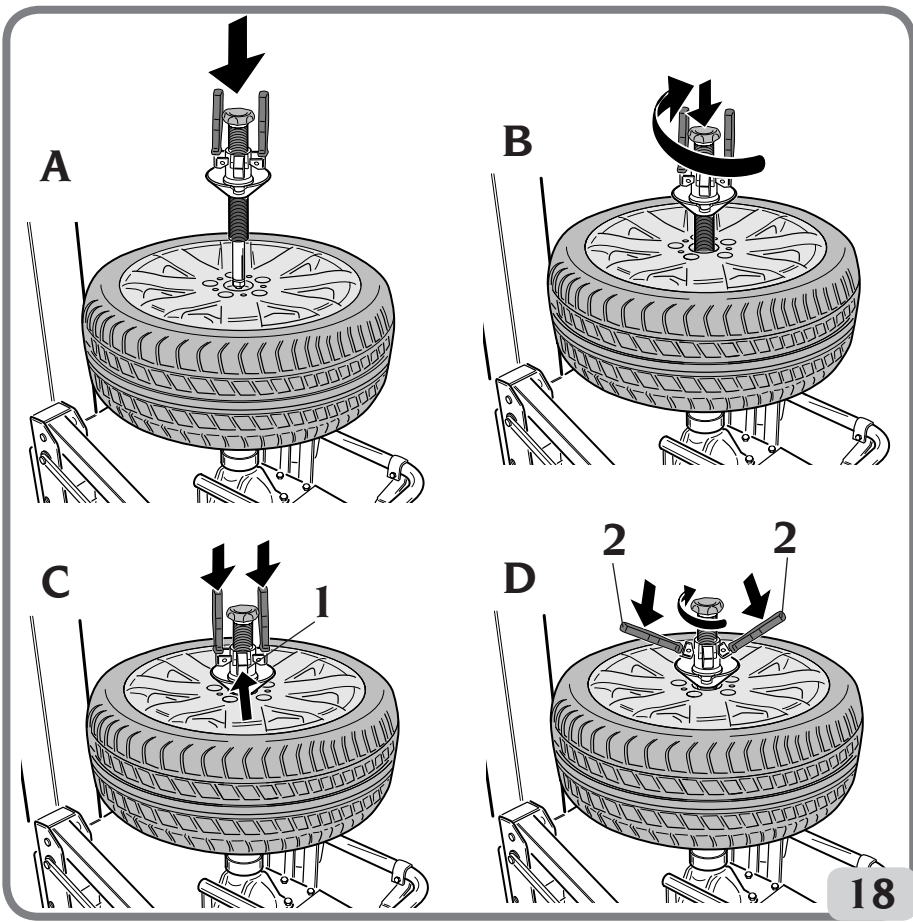
- A - Place the wheel on the lift.
- B - Lift the wheel by operating the pedal (1).
- C - Transfer the wheel to the turntable by hand and lower the lift by operating the pedal (2).
- D - When positioning the wheel on the turntable, also take care to align the mobile pin, on the edge of the turntable, in one of the fixing bolt holes in the rim.

Clamping the wheel on the turntable (fig.18)

- A - Fit the clamping device into the drop centre of the wheel.
- B - Turn clockwise the device for correct engagement with the turntable.
- C - By hand, move the centring cone into pos. on the rim by moving the retainers 1.
- D - Tighten the clamping device by turning the handles 2 clockwise.

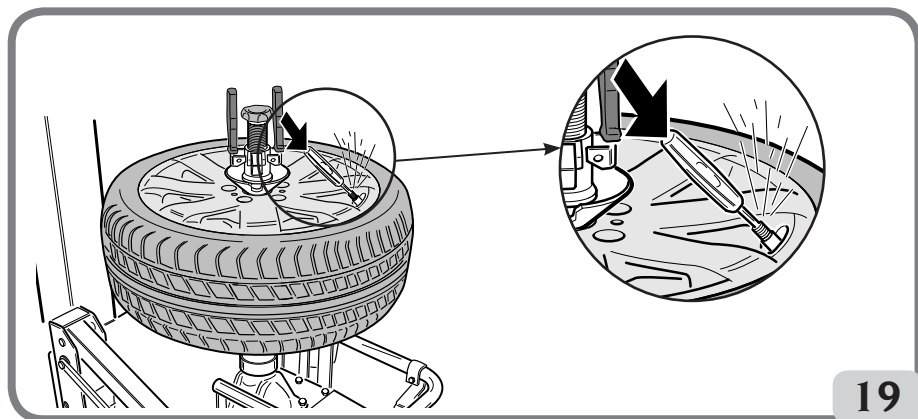
UK





6.4. DEFLATING THE TYRE

Remove valve core to fully deflate the tyre (Fig. 19).



6.5. BEAD BREAKING

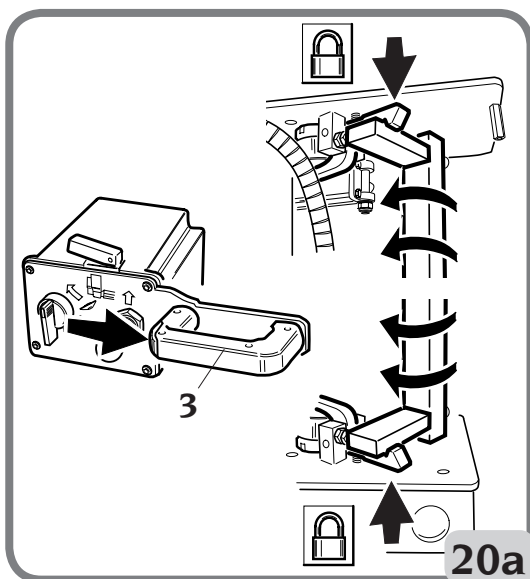


WARNING

Bead breaking is well known to be a dangerous operation. It must be carried out in accordance with the instructions below.


Positioning the bead breaker

- Move the bead breaker unit from the rest position to the working position by using the handle 3 (fig. 20a).




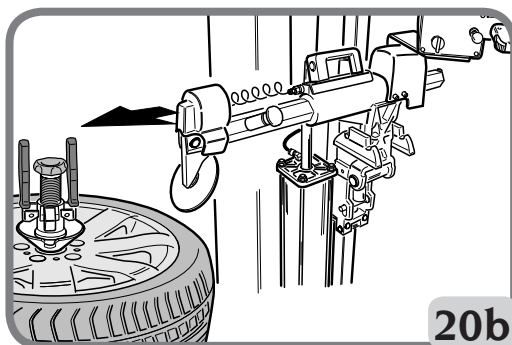
-Move the disc towards the rim:

- swing horizontally by hand (fig. 20b)

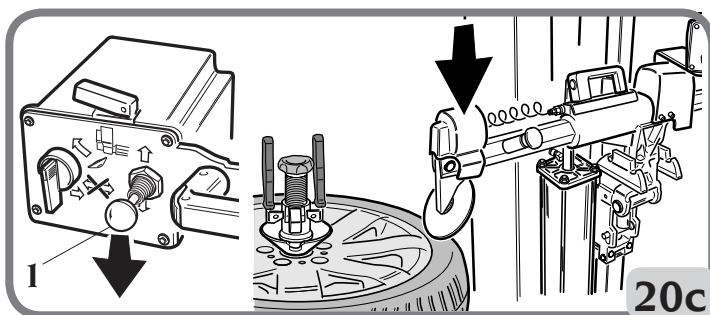
- move vertically  using control (1, fig. 20c)

- When the chosen distance is reached (a gap of **2-3 mm** should be left between the edge of the rim and the bead breaker disc, operate the con-

trol  (2, fig. 20d) to prevent further horizontal movement.




20b



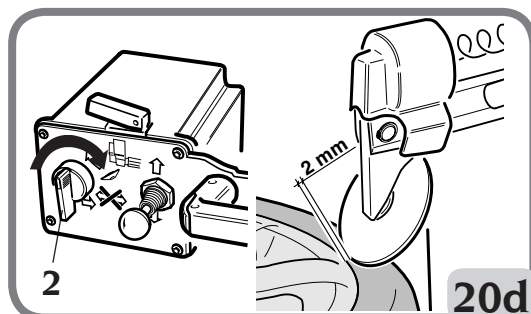
20c

Breaking the top bead

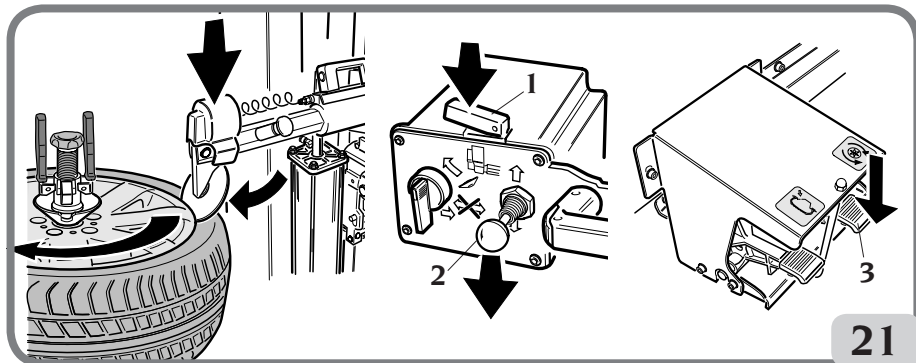
- Preload the bead breaker disc us-

ing control  (2, Fig. 21). The tyre should be pressed down by about 5 mm.

- Start disc penetration



20d



21

UK



(1, Fig. 21) and then start wheel rotation



(3, Fig. 21), while at the same time lowering the bead breaker disc a little



at a time (using control (2, Fig. 21)).

- Perform at least one complete revolution to break the bead. The rim bead should be greased during rotation.

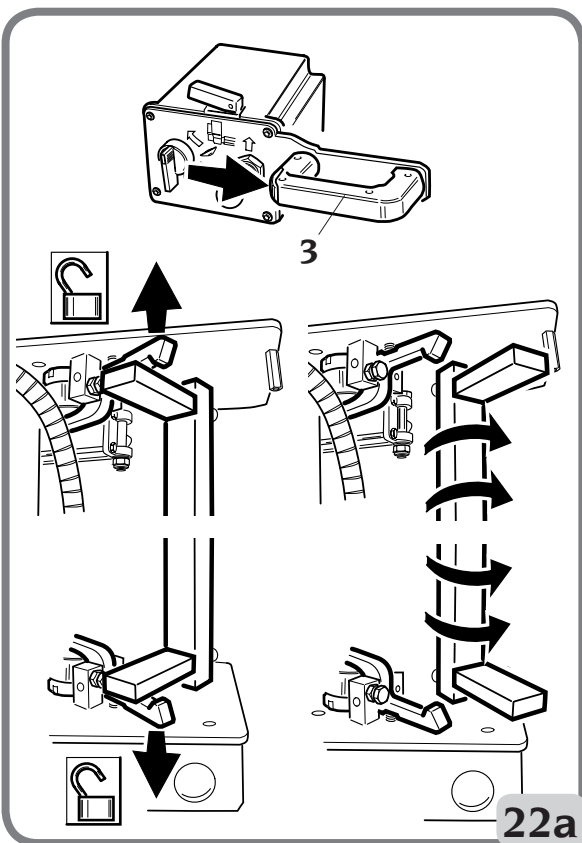
- Release the penetration control



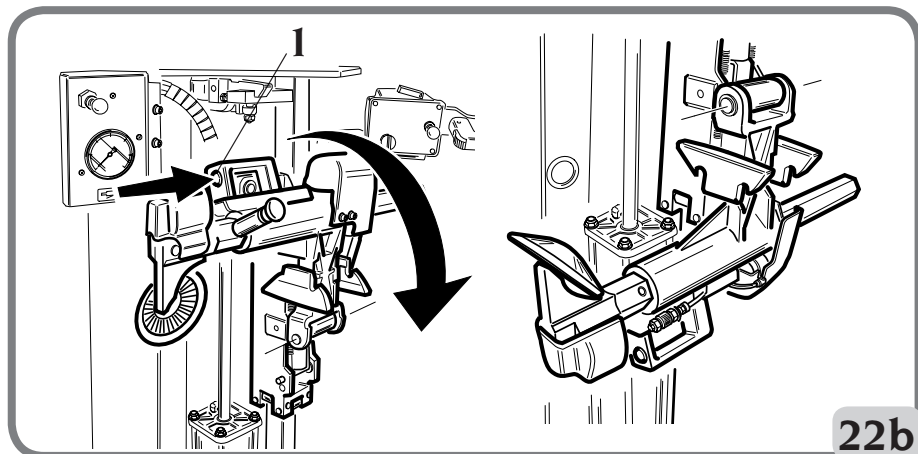
(1, Fig. 21).

Tilting the bead breaker unit

- Move the bead breaker unit from the working position to the rest position by using the handle 3 (fig. 22a).



22a



22b

- Press the button (1, Fig. 22b) and guide the bead breaker unit during rotation through 180° until it engages again.

- Return the bead breaker unit to the working position.

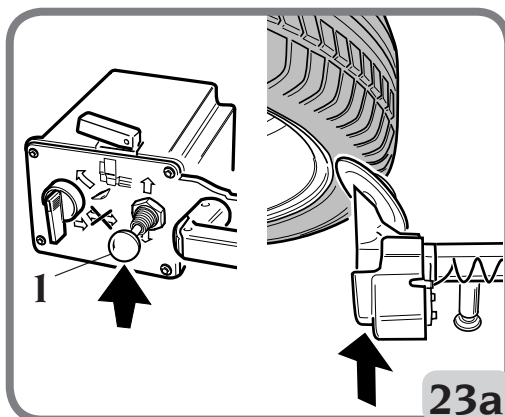
Breaking the bottom bead

- Apply pressure to the tyre with the



disc using control (1, Fig. 23a).

The tyre should be pressed down by about 5 mm.



- Obtain disc penetration by keeping button

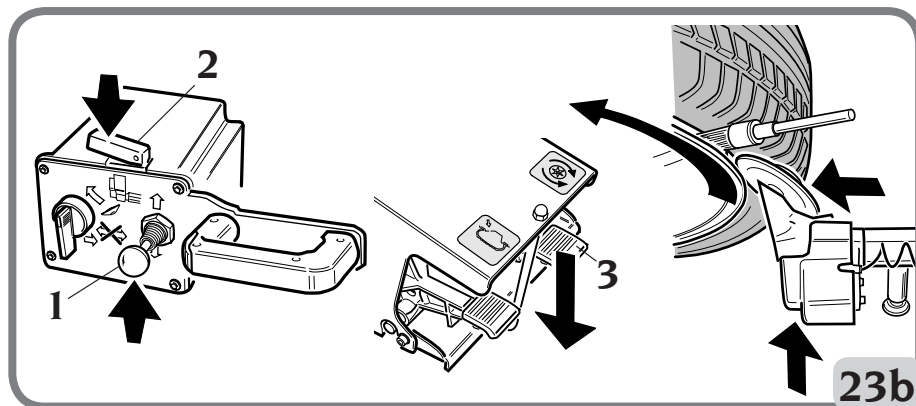


(2, Fig. 23b) pressed, start to

rotate the wheel (3, Fig. 23b) and at the same time raise the bead breaker



disc a little at a time (1, Fig. 23b) until the bead is completely broken (B). The rim bead should be greased during rotation.



UK

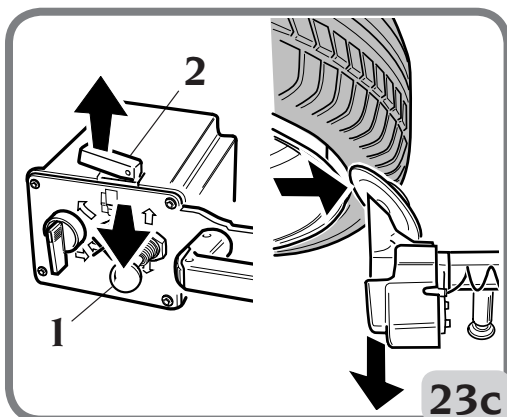
- Release the penetration button



(2, Fig. 23c) and lower the disc using control

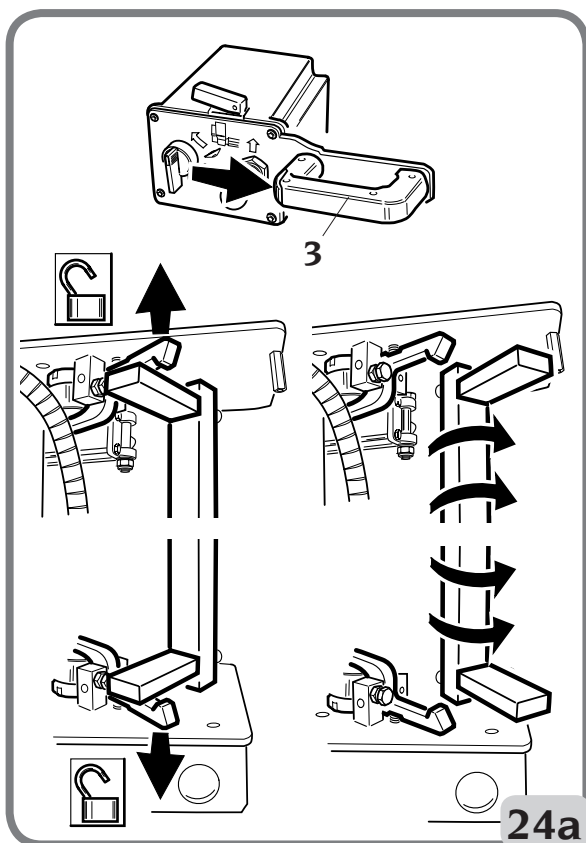


(1, Fig. 23c).



Tilting the bead breaker unit

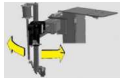
- Move the bead breaker unit from the working position to the rest position by using the handle 3 (fig. 24a).
- Press the button (1, Fig. 24b) and guide the bead breaker unit during rotation through 180° until it engages again.
- Return the bead breaker unit to the working position.



6.6. DEMOUNTING

Positioning the tool

- Move the tool head into the working position



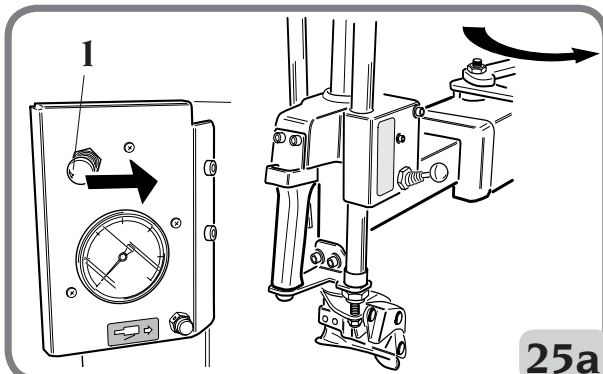
(1, Fig. 25a).

- It may be useful to press the tyre down to make room for the tool.

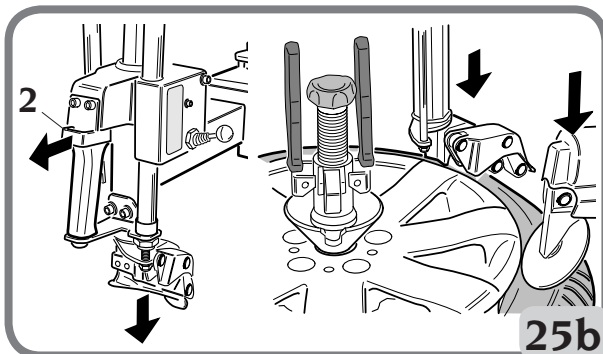
- Release the tool by pulling block (2, Fig. 25b) towards you.

- For correct tool positioning, the insert (3, Fig. 25c) must be against the edge of the rim in the point where the vertical wall starts.

- Press the block (2, Fig. 25c) to fix the tool position.



25a



25b

Engaging the top bead

- Maintaining the pressure of the bead breaker disc on the tyre, create enough space to allow the demount tool to be rocked.

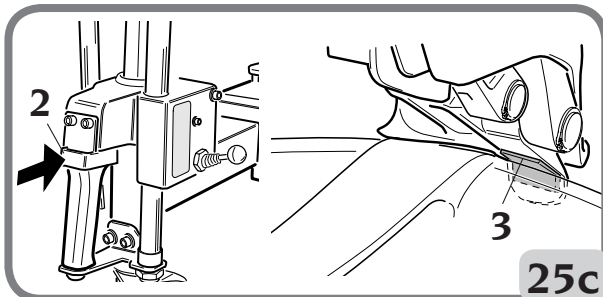


- Using control (1, Fig. 26a) rock the demount tool.

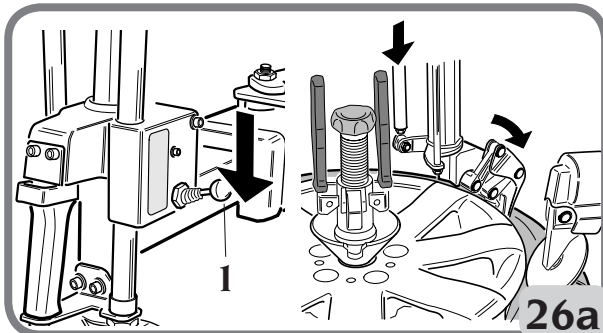
- It is important to rotate the



turntable slightly to facilitate engagement of the bead.



25c

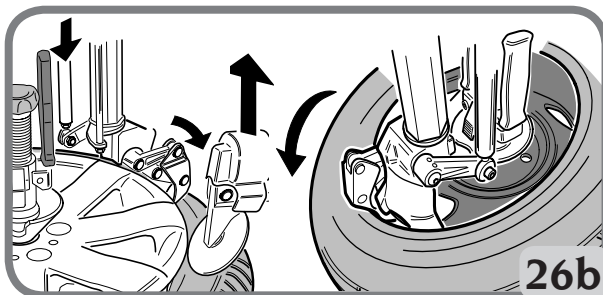


26a

UK

- For easier bead engagement, it might be very helpful to use the bead breaker disc on the underside of the tyre (Fig. 26b).

- To do this, repeat the steps up to point **"Tilting the bead breaker unit."** (Fig. 24b).

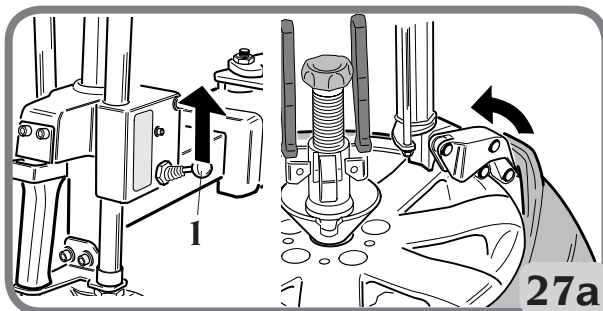


Demounting the top bead

- Check that the tool has engaged with the tyre bead.



- Operate control (1, Fig. 27a) to prepare for the subsequent demounting.

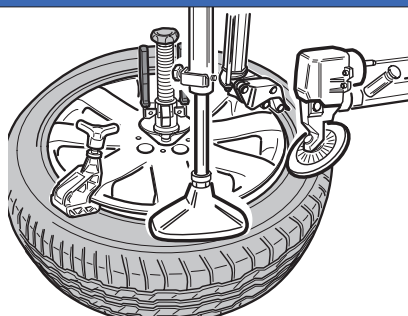


WARNING

This must be done with the wheel at a standstill and not rotating.

NOTICE

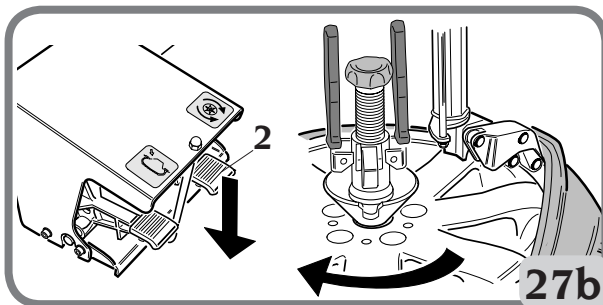
During demounting, if the tool is unable to completely overturn the tyre bead to allow demounting to start, the tyre bead may still be, or just have been, inserted at 180° to the demounting zone. In this case it is essential to restore the ideal condition, with the tyre bead inside the well of the rim. This operation can be assisted with any tool you wish (clamp provided, pliers, bead presser or lever).



- Now, and only now, oper-

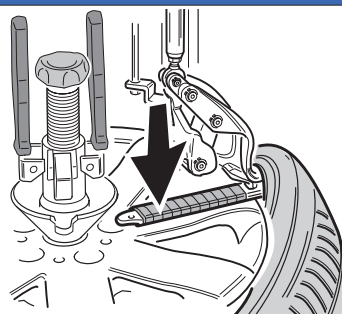


ate the pedal (2, Fig. 27b) until the bead is completely demounted.



NOTICE

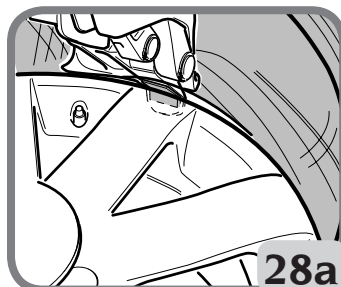
During demounting, over-lubrication and/or an unusually shaped rim edge may cause the tyre to slip on the rim, making demounting difficult. First, try using the bead breaker disc in an upward direction to raise the tyre. Otherwise, to speed up the procedure simply place the PTS accessory between the tyre and the edge of the rim. This will allow the bead to be lifted quickly off the rim so that it can be demounted.



- Here again, it might be helpful to use the bead breaker disc on the underside of the tyre.

Engaging the bottom bead (Demounting using the tool head)

- Place the tool on the edge of the rim (Fig. 28a).



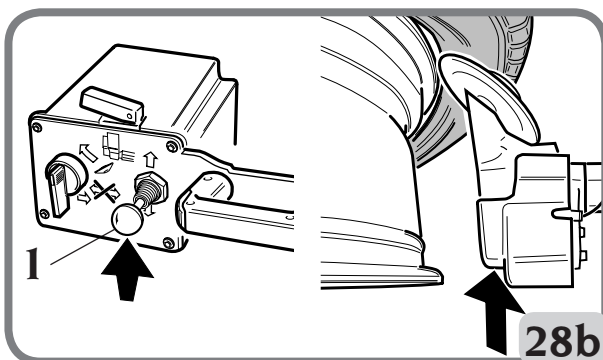
- Push the bead breaker disc against the bottom bead



(B) using control (1, Fig. 28b).

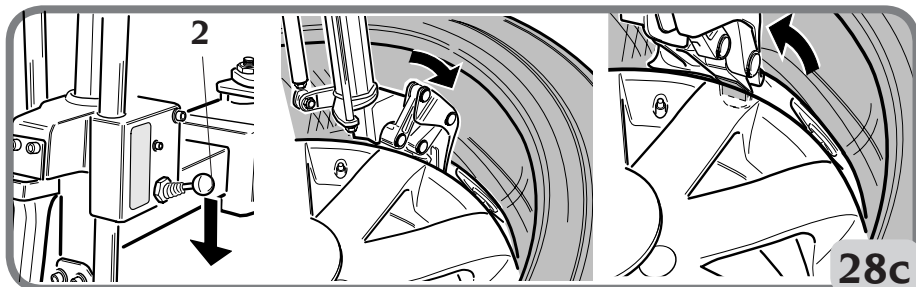


- Using control (2, Fig.

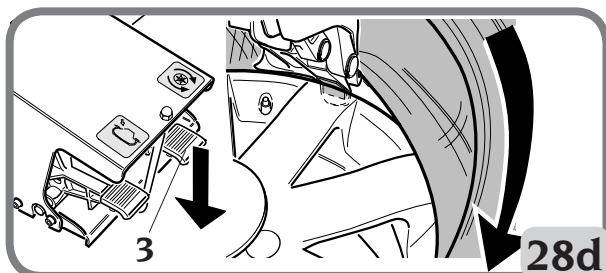


UK

28c) operate the hook and engage the bottom bead of the tyre.



- Operate the pedal (3, Fig. 28d) to rotate the wheel until the tyre is completely demounted from the rim.

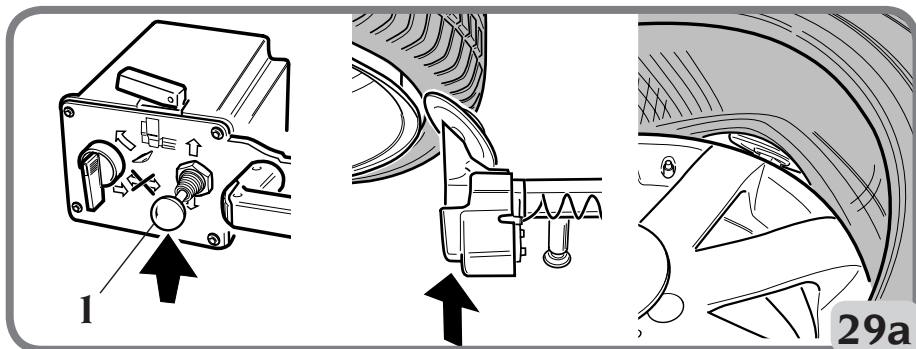


NOTICE

Any noise heard when the tool head engages with the tyre is normal. The noise is made by the mechanical return of the tool and not because the tool has hit the rim. Even if the tool does touch the rim as the tyre is engaged, this will not damage the rim in any way. The pressure applied is very low.

Demounting the bottom bead (Rapid system when possible)

- Operate control 1 and raise the bottom bead of the tyre (A) until it is level with the top bead of the rim (B).



-Obtain disc penetration by

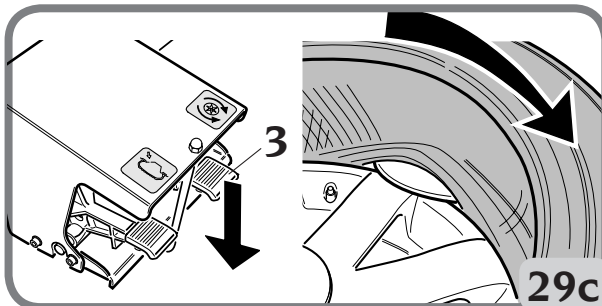
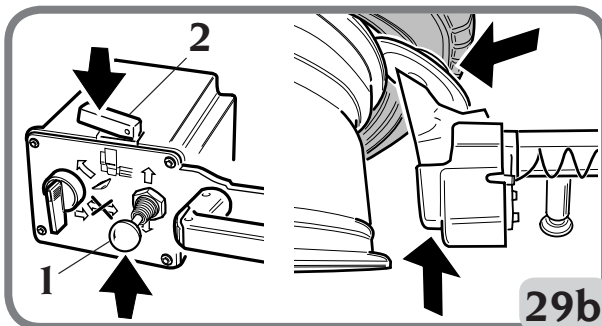
keeping button

(2, Fig. 29b) pressed.

- Keep button (2, Fig. 29b) pressed, start to rotate the wheel by pressing

pedal (3, Fig. 29c) and at the same time raise the disc a little at a time

using control (1, Fig. 29b). Rotate until the tyre is completely demounted.



Demounting the bottom bead (fig.30)

- For reverse rims the disc stroke range can be increased by turning the bead breaker and tipping the disc over. (3-4, Fig. 30).

Demounting completed

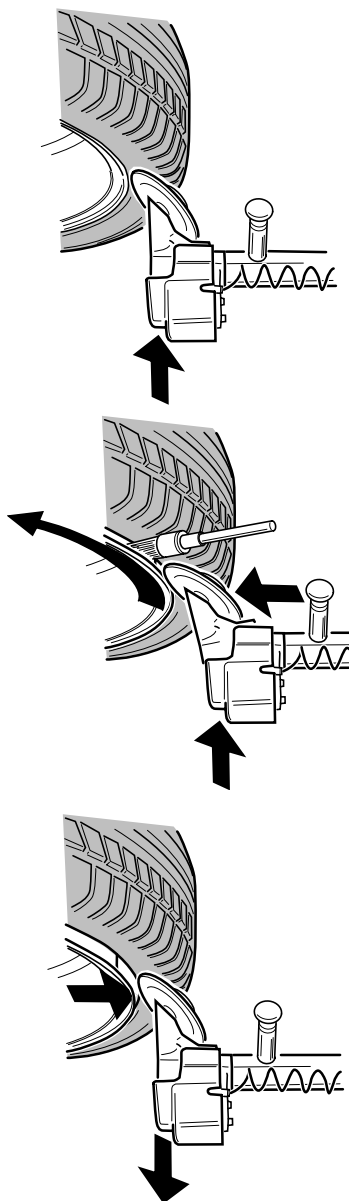
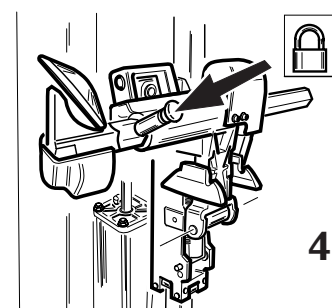
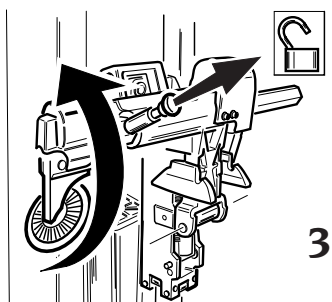
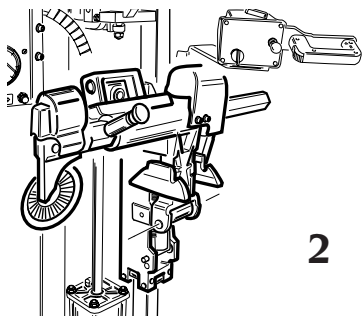
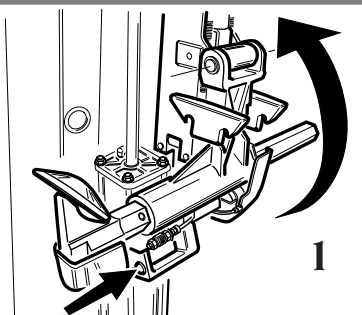
- When demounting is completed release the penetration button (2, Fig. 31a)

and lower the bead breaker disc using control (1, Fig. 31a).

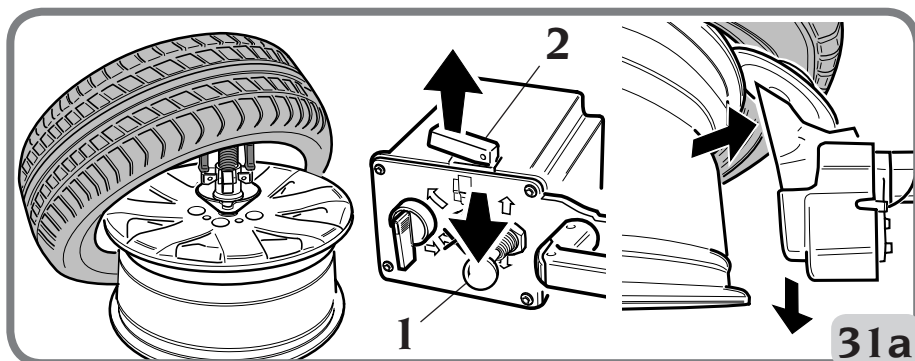
- Bring the bead breaker unit to the rest position by pressing button 3, Fig. 31b.



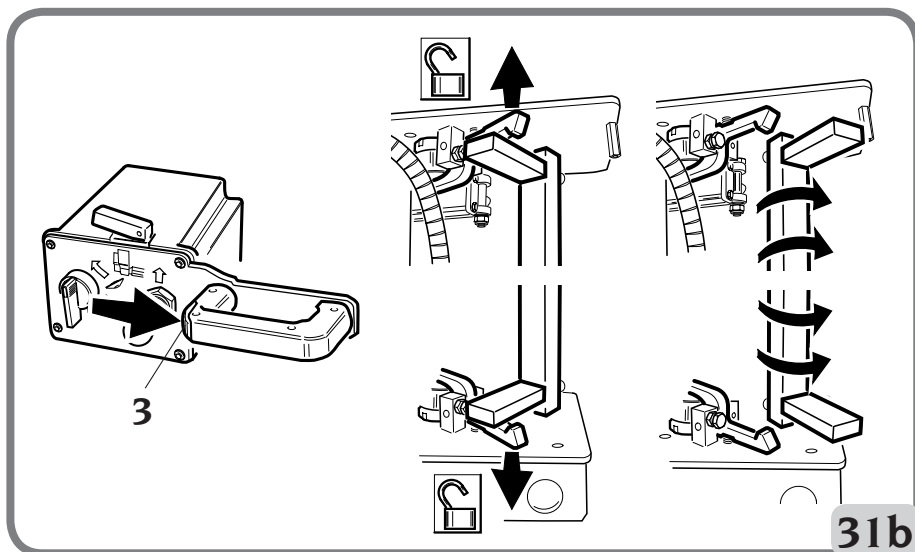
UK



30



31a



31b

UK

6.7. MOUNTING



DANGER

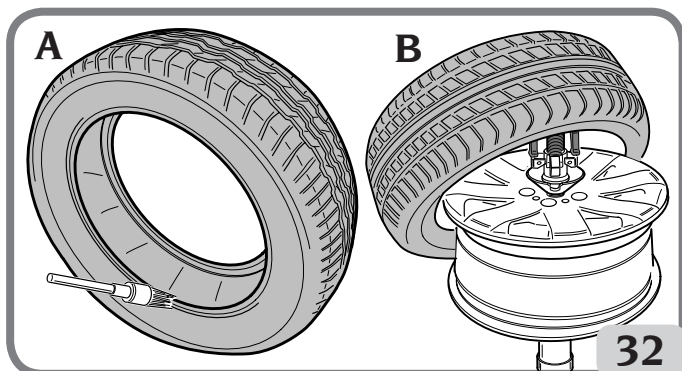
EXPLOSION HAZARD. Always check that the tyre/rim combination is correct in terms of compatibility (tubeless tyre on tubeless rim, tube type tyre on tube type rim) and geometrical size (keying diameter, cross-section width, Off-Set and shoulder profile) before mounting.

AVOID PERSONAL INJURY OR DEATH.

Also check that rims are not deformed, that their fixing holes have not become oval, that they are not encrusted 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.

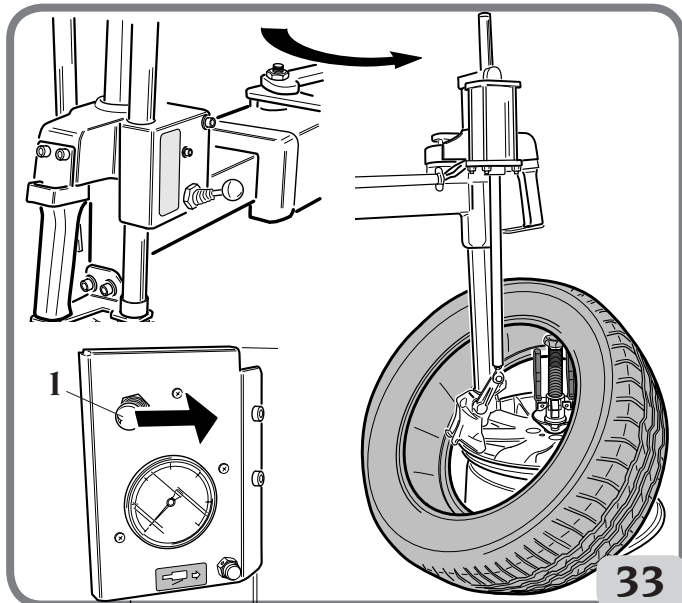
Preparing the tyre (Fig. 32)

- Grease both the tyre beads (A).
- Place the tyre on the rim (B).



Positioning the tool head (Fig.33)

- Operate control 1, Fig. 33 to move the tool head into the working position. The tool is already in the correct position for mounting the tyre, unless the type of rim has been changed.

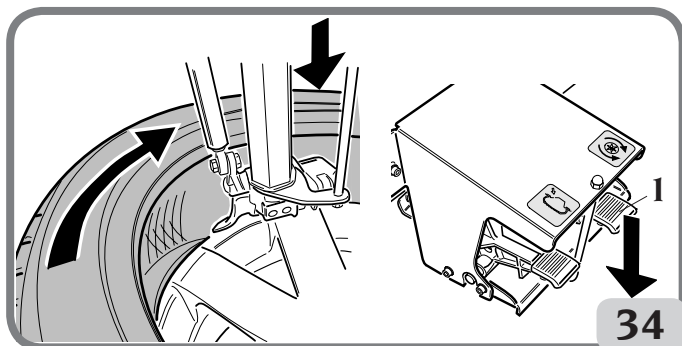


Mounting the bottom bead (Fig.34)

- Place the bottom bead of the tyre underneath the tool and at the same time apply a little pressure to the tyre by hand while starting to rotate



the wheel

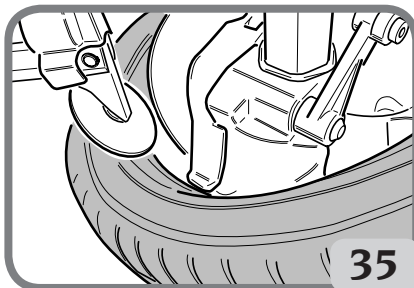


(1, Fig. 34) for easier bead insertion.

- Rotate until tyre mounting is complete.

Positioning the top bead (Fig.35)

- Position the top bead of the tyre as clearly shown in fig. 35.

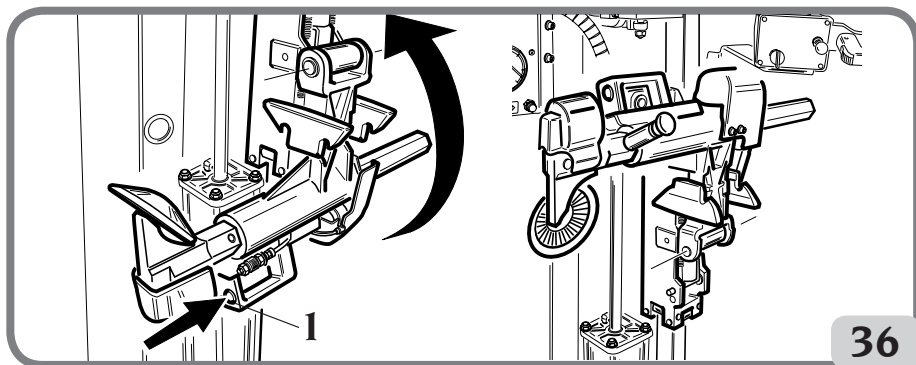


NOTICE

Take care that the tyre does not slip underneath the tool.

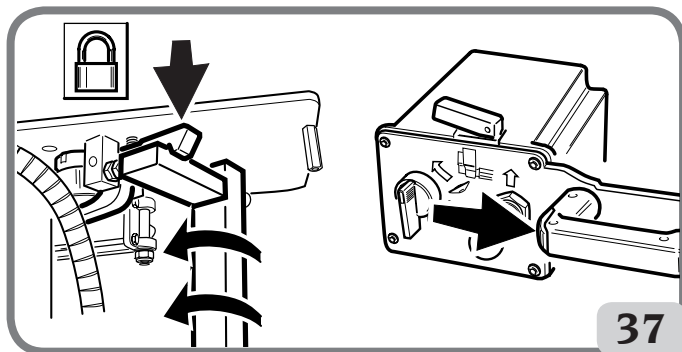
Tilting the bead breaker unit (fig.36)

- Press the button (1, Fig. 36) and move the bead breaker unit into the top working position.



UK

Return the bead breaker unit to the working position (fig.37)



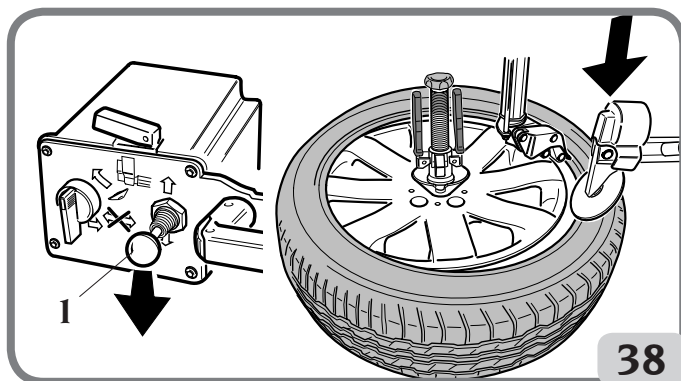
Positioning the bead breaker disc (fig.38)

- Lower the bead



breaker disc

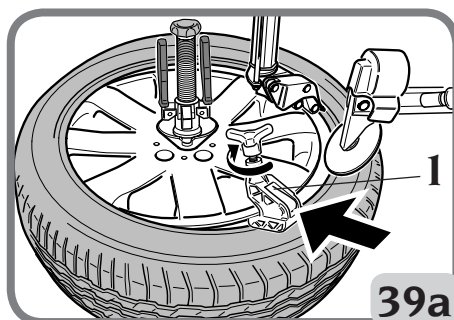
(1, Fig. 38) until it is level with the well of the rim and make enough room for the clamp to be inserted.



38

Mounting the top bead

- Fit the clamp (1, Fig. 39a) in the space created by the bead breaker disc.

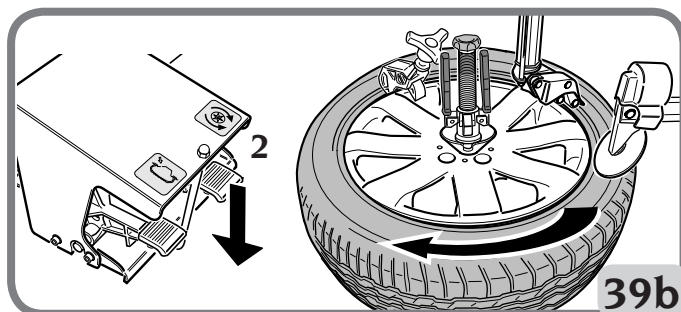


39a

- Start rotation



(2, Fig. 39b) to mount the bead until the clamp is close to the tool.



39b

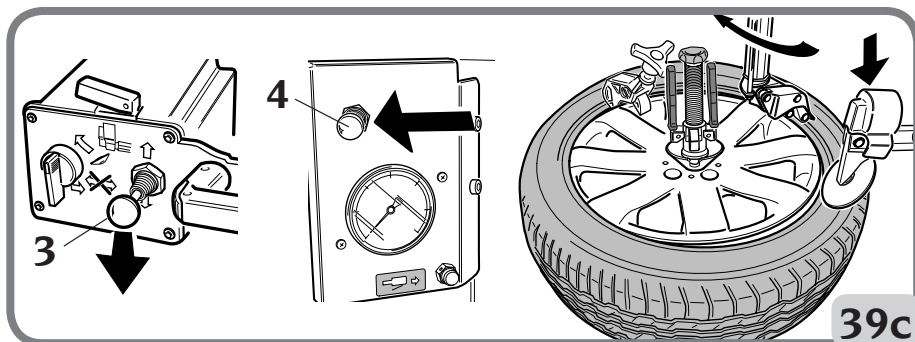
NOTICE


For large (over 19") or particularly difficult wheels, a second clamp may be useful.




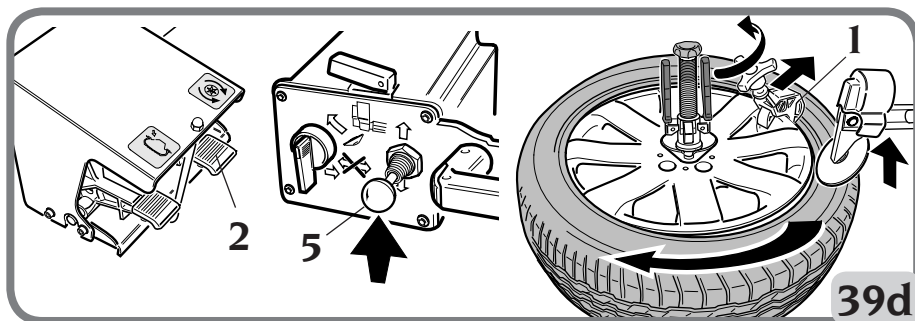
- Apply more pressure to the tyre using control (3, Fig. 39c) and move the tool head

to the rest position using control  (4, Fig. 39c).



- Start rotation again  (2, Fig. 39d) until the clamp (1, Fig. 39d) is close to the bead breaker disc and remove the clamp.

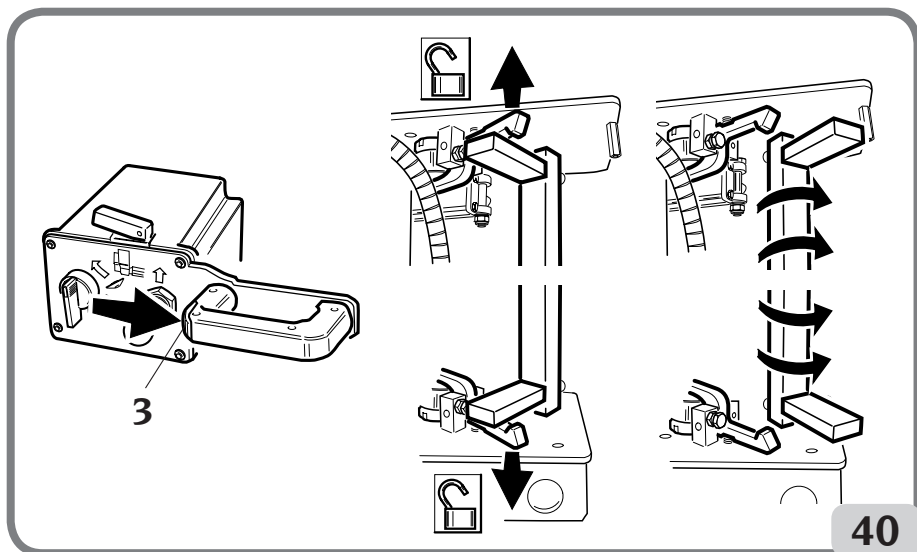
- When mounting is complete, raise the bead breaker disc using control  (5, Fig. 39d).



- Bring the bead breaker unit to the rest position by pressing button 3, Fig. 40

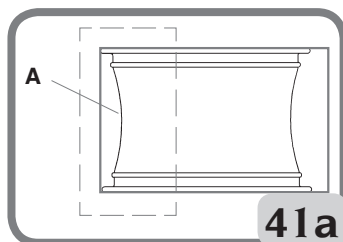
Tyre inflation

- For inflation, see "INFLATION" section

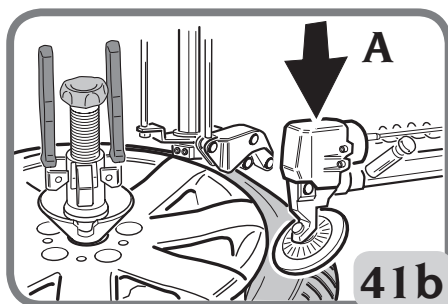


6.8. “EXTRAORDINARY” MOUNTING PROCEDURE

- One variation of the mounting procedure explained above may be adopted in case of rims with very small or non-existent drop centre (fig.41a). In these exceptional cases, the mounting procedure can be facilitated by using a variant of the normal procedure.



- The first bead is mounted in the usual way. To mount the second bead, position the mobile tool as during the demounting search stage (fig.41b).
- This reduces the stresses, leaving more space for the tyre. The following operations illustrated from fig.39a onward remain unchanged.



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

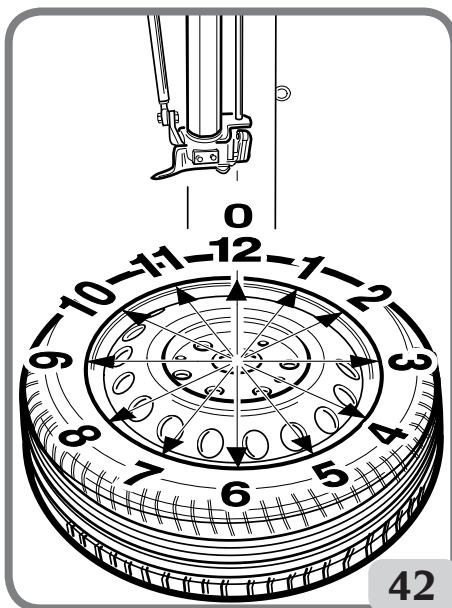
For this type of tyre please refer to the instructions in the manual prepared by WDK (German Tyre Industry Association).

6.10. NOT APPROVED UHP AND RUN FLAT TYRE DEMOUNTING AND MOUNTING PROCEDURE

N.B.: if the sensor is on the tyre valve.

TYRE DEMOUNTING

- Remove the valve plunger and allow all the air to discharge from the tyre.
- N.B.: If necessary, remove the valve fixing nut and allow the sensor to drop into the tyre.
- Place the sensor at 3 o'clock.
- Lower the bead breaker disc and start the rotational bead breaking stage.
- Lubricating the bead, continue rotational upper bead breaking until the sensor is at 12 o'clock and not beyond.
- Raise the bead breaker disc.
- Move the sensor to 6 o'clock (valve at 12 o'clock).
- Push in the bead breaker disk and fit the gripper at 2 o'clock.
- Apply plenty of lubricant and then break the lower bead.
- Move the gripper to 2 o'clock.
- Position the demounting unit (tool head).
- Lower the swing tool to find the bead.
- Rotate clockwise so that the gripper is at 6 o'clock (sensor at 10 o'clock).
- The bead is now engaged.
- Engage the bead with the demounting head.
- Rotate clockwise to demount the tyre, with the bead breaker disk in the down position.
- Remove the gripper.
- Now demount the underside of the tyre, taking care not to damage the sensor.



UK



MOUNTING


- Reinstall the valve sensor (if removed).
- Lubricate both tyre beads.
- Place the sensor at 5 or 6 o'clock.
- Set the tyre at an angle of about 45 degrees.
- Turn the tyre so that it is touching the tyre mounting head and is starting to be mounted on the rim.
- Turn the tyre until the lower bead is mounted.
- Turn the sensor to 4 or 5 o'clock.
- Lower the bead breaker to allow a bead presser gripper to be inserted at 3 o'clock.
- Lower the bead breaking arm by about 5 cm (2 or 3 inches) to keep the upper bead of

- the tyre inside the open centre during rotation.
- Rotate the tyre and make the necessary adjustments until the upper bead has been mounted.
- It may be useful to assist the operation with a second RunFlat gripper and/or the bead presser accessory, if available.
- Using the bead breaker disc, remove the RunFlat grippers used.
- Connect the inflation line to the valve for bead insertion.


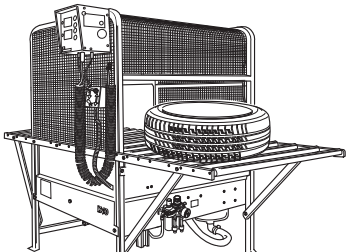
6.11. TYRE INFLATION

6.11.a. SAFETY INDICATIONS

	<div style="background-color: red; color: white; text-align: center; padding: 5px;">  DANGER </div> <ul style="list-style-type: none"> • EXPLOSION HAZARD • Never exceed tire pressure recommended by tire manufacturer. Never mismatch tire size and rim size. • Avoid personal injury or death
---	--

<div style="background-color: red; color: white; text-align: center; padding: 5px;">  DANGER </div> <p>The use of inflation devices (e.g. guns) connected to power sources outside of the machine is not permitted.</p>

<div style="background-color: blue; color: white; text-align: center; padding: 5px;"> NOTICE </div> <p>Always comply with national safety regulations as they could be more restrictive than what is indicated in the manual, according to the principle that a more restrictive standard takes precedence over the less restrictive one.</p>
--

<div style="background-color: red; color: white; text-align: center; padding: 5px;">  DANGER </div> <p>If tires being mounted require more than the tire manufacturer's maximum bead seating pressure and , the wheel should be removed from the tire changer, placed in an inflation cage, and inflated per manufacturer's instructions.</p> <div data-bbox="647 1193 994 1445">  </div>
--

Verify that both upper and lower tyre beads and the rim bead seat have been properly lubricated with an approved mounting paste.

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

Lock the rim on the turntable during inflation.

Remove the valve stem core if not already done.

Connect the inflation hose to the valve stem.

Step down partially on the pedal to inflate the tyre and seal beads with the inflation hose. Frequently stop to check bead seating pressure on the gauge.



WARNING

Avoid personal injury. Carefully read, understand and follow all instructions.

1. Overinflated tyres can explode, producing hazardous flying debris that may result in an accident.

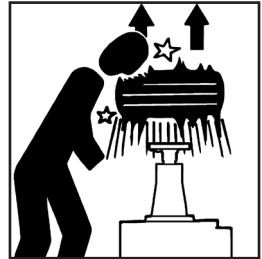
2. Tyres and Rims that are not the same diameter are “mismatched”. Never attempt to mount or inflate any tyre and rim that are mismatched. For example, never mount a 16” tyre on a 16.5” rim (or vice versa). This is very dangerous. A mismatched tyre and rim could explode, resulting in an accident.

3. Never exceed the bead setting pressure (gauge on hose) provided by the tyre manufacturer, as stated on the sidewall of the tyre.

4. Never place your head or any part of your body over a tyre during the inflation process or when attempting to seat beads.

This machine is not intended to be a restraining device for exploding tyres, tubes or rims.

5. Always stand back from the tyre changer when inflating, never lean over.



UK



WARNING



During this operation, noise levels assessed at 85 dB(A) may occur. Wear hearing protection devices.

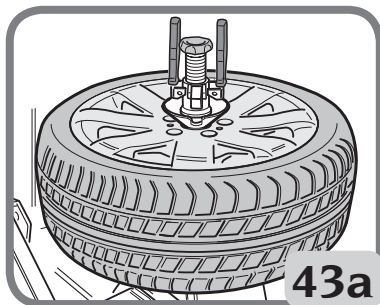


DANGER

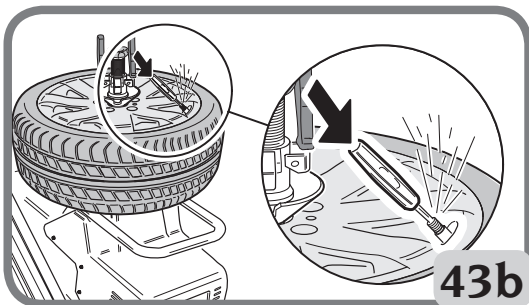
EXPLOSION HAZARD. An exploding tyre and rim may be propelled upward and outward with enough force to cause serious injury or death.

Do not mount any tyre unless the tyre size (molded into the sidewall) matches the rim size (stamped into the rim) exactly or if the rim or tyre are defective or damaged.

This tyre changer is not a safety device and will not restrain exploding tyres and rims. Keep the area clear of bystanders.



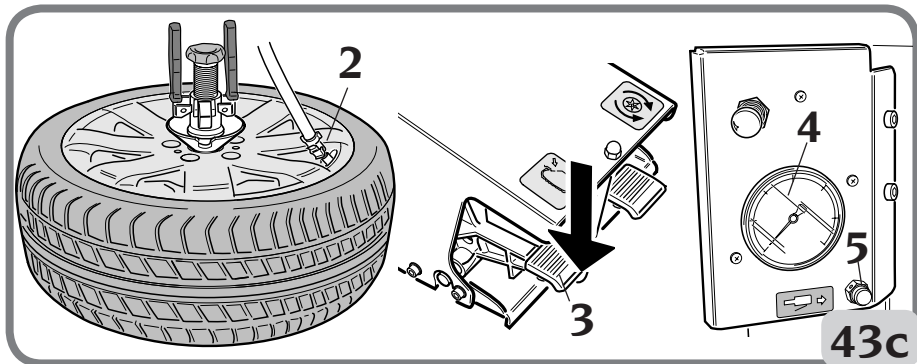
43a




43b

6.11.b. INFLATING TYRES

1. Make sure the wheel on which the tyre is fitted is securely clamped on the turntable by the centring handle (Fig. 43a).
2. Make sure the tool head and the bead breaking unit are not near the work area, and if possible are in the rest position.
3. Remove the valve stem core if not already done (Fig. 43b).
4. Connect the air hose Doyfe inflator chuck to the valve stem (2, Fig. 43c).

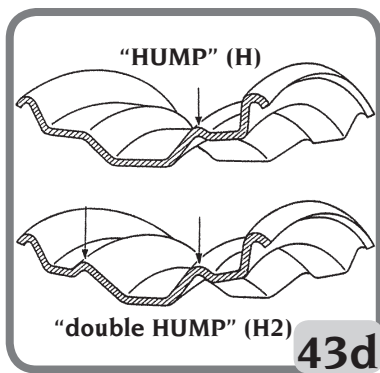


43c

. Press  to inflate the tyre. The tyre will expand, and the beads will seat.

If necessary:

6. Continue inflating up to the maximum value of 3.5 bar to position the tyre correctly on the rim. Avoid distractions during this operation, and continually check tyre pressure on the air pressure gauge (4, Fig. 43c) to prevent excessive inflation. Inflating tubeless tyres requires a higher air flow-rate to allow the beads to bypass the rim HUMPS - see types of rim profiles for mounting without a camera in Fig. 43d.



43d

7. From the position of the centring ridges check that the beads are properly positioned on 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. Replace the internal mechanism of the valve.

9. Bring the pressure to the operating value by pressing the Inflation push-button (5, Fig. 43c).

10. Fit the cap to the valve.

6.11.c. SPECIAL PROCEDURE (TI VERSION)



WARNING

Before carrying out operations described below, always make sure that there is no dirt, dust or other impurities on the jaws near the air outlet holes.

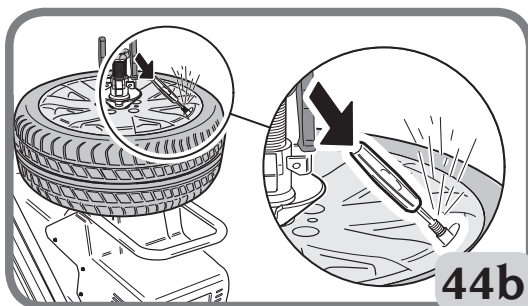
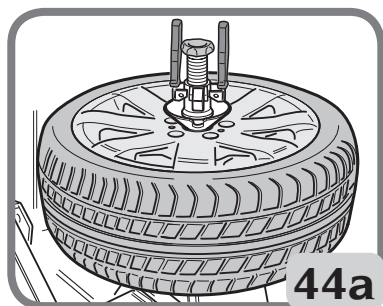
If, during inflation, the tyre does not seat on the rim because of the excessive gap between the tyre/rim, it is possible to use an air-pressure airblast through the jaws on the TI accessory.

Verify that both upper and lower tyre beads and the rim bead seat have been properly lubricated with an approved mounting paste.

1. Make sure the wheel on which the tyre is fitted is securely clamped on the turntable by the centring handle (Fig. 44a).

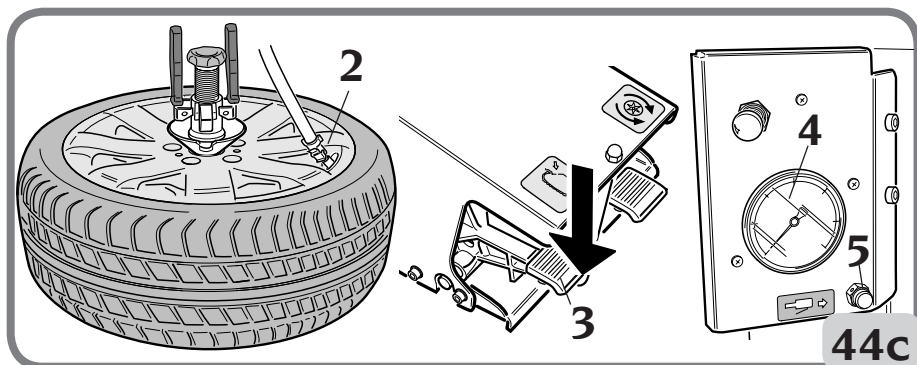
2. Make sure the tool head and the bead breaking unit are not near the work area, and if possible are in the rest position.

3. Remove the valve stem core if not already done (Fig. 44b).



UK

4. Connect the air hose Doyfe inflator chuck to the valve stem (2, Fig. 44c).



5. Pull up on the tyre lightly to reduce the gap between the upper bead and the rim (Fig. 44d).

6. Step down on the air inflation pedal (3, Fig. 44c) and at the same time press the 2 buttons on the accessory to release a high-pressure air blast through the four jets to assist in seating the beads of the tyre (Fig. 44e).



NOTICE

To increase the effectiveness of the inflation jets, always liberally lubricate beads and raise the lower bead while activating inflation jets.

NOTICE

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

Step down on the pedal to inflate tire and seal beads with inflation hose. Frequently stop to check bead seating pressure gauge.



WARNING

Explosion hazard. Do not exceed the manufacturer's maximum pressure as stated on the sidewall of the tyre when seating beads.

If tires being mounted require more than the tire manufacturer's maximum bead seating pressure and , the wheel should be removed from the tire changer, placed in an inflation cage, and inflated per manufacturer's instructions.

Reinstall valve stem core into the valve stem after beads have been seated, and then inflate tire to vehicle manufacturer recommended pressure.



WARNING

Activate air inflation jets only when sealing the bead. Do not point jets towards people.

Bleed air pressure from system before disconnecting supply line or other pneumatic components. Air is stored in a reservoir for operation of inflation jets.



WARNING

Only activate the air inflation jets if the rim securing device is locked in place and the tire is properly clamped.



WARNING

EXPLOSION HAZARD. Never mount a tire to a rim that is not the same diameter (e.g., 16 1/2 inch tire mounting on a 16 inch rim).

UK

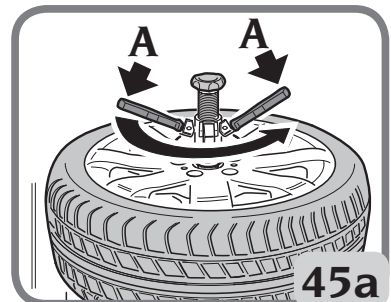
If the tyre is over-inflated, air may be removed from the tyre by pressing the brass manual air release button located below the air pressure gauge.

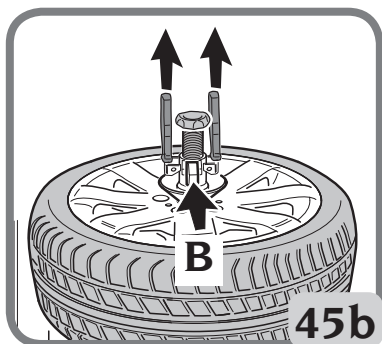
Disconnect the inflation hose from the valve stem.

6.12. UNCLAMPING AND UNLOADING THE WHEEL

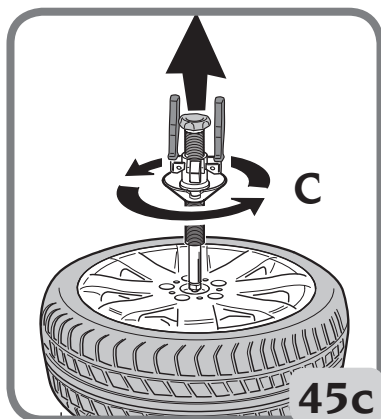
Releasing the wheel from the turntable

A - Undo the device by turning the handles anti-clockwise (Fig. 45a).



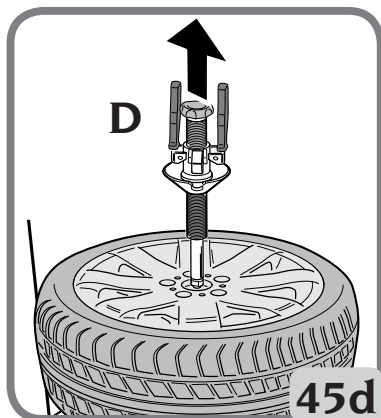


B - Press the retainers and move the centring cone away from the rim by hand (Fig. 45b).



C - Turn the clamping device anti-clockwise to release it from the turntable (Fig. 45c).

D - Remove the device from the rim (Fig. 45d).

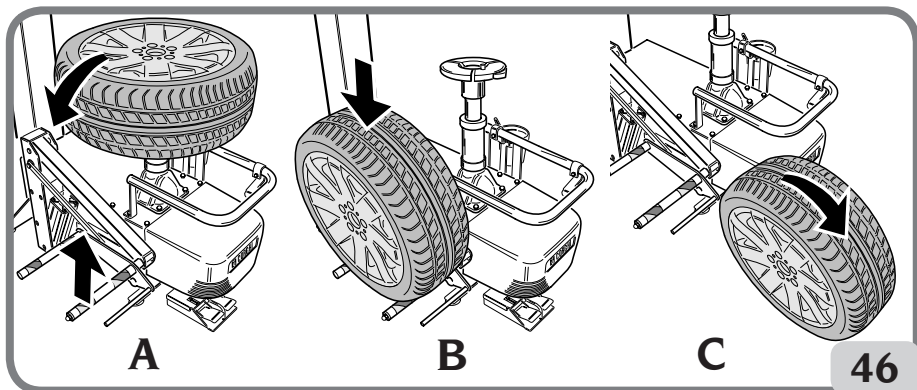


Unloading the tyre (Fig. 46)

A - Lift the wheel lift **UP** and position the wheel on it by hand.

B - Lower the lift **DOWN**

C - Remove the wheel from the lift.



7. TROUBLE SHOOTING

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.



WARNING

Avoid personal injury or death.

The “Spare parts” handbook does not authorise the user to carry out any work on the machine other than the operations specifically described in the User Manual, and is only intended to enable the user to provide the technical assistance service with precise information in order to minimise response times.

Table top will not rotate

Power cord conductor shorting to ground.

- Check the wiring.

Motor shorted.

- Renew the motor.
- Replace motor-inverter unit circuit board.
- Check pedal unit microswitch.

Belt broken.

- Replace belt.

Rotation control pedal fails to return to the central position

Control spring broken.

- Renew the spring.

Bead breaker unit not working

No vertical travel

- Check for bent hoses.
- Check operation of raising-lowering valve.
- Check for jammed rollers.

Bead breaker unit is underpowered, it does not break the bead and is leaking air

Perform the checks in the previous point: “Bead breaker unit not working”.

Cylinder seals worn.

- Renew seals.
- Renew bead breaker cylinder.

Bead breaker cylinder leaks air around the rod

Air seal worn.

- Renew seals.
- Renew bead breaker cylinder.

UK

Gear unit noisy. The table top makes 1/3 of a revolution and then stops

Gear unit seizing.

- ➡ Renew gear unit.

Table top fails to clamp wheels

Handle engagement unit faulty.

- ➡ Check that it is synchronised properly.
- ➡ Replace the plate in the turntable.
- ➡ Check that there are no burrs.
- ➡ Replace the clamping handle.

Table top mounts or demounts tyres with difficulty

Insufficient belt tension.

- ➡ Adjust belt tension or renew it.

Vertical slide lifts too little or too far from rim

Clamping plate not adjusted.

- ➡ Adjust plate.
- ➡ Recalibrate.

The vertical slide has difficulty rising

Defective clamping plate.

- ➡ Renew plate.

Clamping plate not adjusted.

- ➡ Adjust plate.

Vertical and horizontal limit stops do not operate

No air passing through clamping handle / valve.

- ➡ Check the hose circuit.
- ➡ Replace handle / valve.

Column does not tilt

Column tilting cylinder faulty.

- ➡ Replace column tilting cylinder.

No air supply to cylinder.

- ➡ Bends in hoses.
- ➡ Replace valve.
- ➡ Check tightness of slide pivot.

Locking arm cylinders leak air

Faulty piston or seals.

- ➡ Replace pistons and seals.

The column tilts violently or too slowly

Incorrect release valve setting.

- ➡ Adjust vent regulators on control valve.

Tyre pressure gauge needle fails to return to 0

Pressure gauge faulty or damaged.

- Renew pressure gauge.

The wheel lift is not working

Control out of operation.

- Check pedal unit.

Rises slowly or has insufficient force.

- Check for bent hoses.
- Adjust vents on pedal unit.
- Replace the valve on the wheel lift control unit control device.

Cylinder leaking air.

- Replace cylinder gasket.
- Replace cylinder.

8. MAINTENANCE

NOTICE

For ARTIGLIO 55 see also the manual 4-133267 to integration



WARNING

Any operation intended to modify the setting valve of the relief valve or pressure limiter is forbidden. The manufacturer declines all liability for damage resulting from tampering with these valve

UK



WARNING



Before adjusting or servicing the machine, disconnect the electricity and compressed air supplies and ensure that all moving parts are suitably immobilised.



WARNING



Do not remove or alter any part of this machine (only technical assistance personnel is permitted to do so).



WARNING



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



WARNING

Before carrying out any maintenance operation or topping up with lubricant, disconnect the machine from the compressed air supply line.

NOTICE

To increase the effectiveness of the inflation jets, always liberally lubricate beads and raise the lower bead while activating inflation jets.

The purpose of the regulator filter unit plus lubricator (FRL) is to filter the air, adjust the pressure and lubricate it.

The “FRL” unit supports a maximum input pressure of 18 bar and has an adjustment range of 0.5 to 10 bar. The setting may be modified by pulling the handle out and then turning. After adjusting, return the handle to the locked position by pushing down (fig.47a). The lubricant flow-rate is adjusted by turning the screw on part “L”, (fig.47b); normally this unit is precalibrated to a pressure of 10Bar, with SAE20 viscosity lubricant in order to make a drop of lubricant come out, which can be seen from the specific cover, every 4 times the bead breaker is operated.

Periodically check the lubricant level through the specific windows and top up as shown in fig.47c. Top up only with non-detergent SAE20 oil equal to 50cc.

The filter regulator “FR” has an automatic condensation drain system, therefore in conditions of normal use special maintenance is not required. The condensate may however be drained manually at any time (fig.47d).

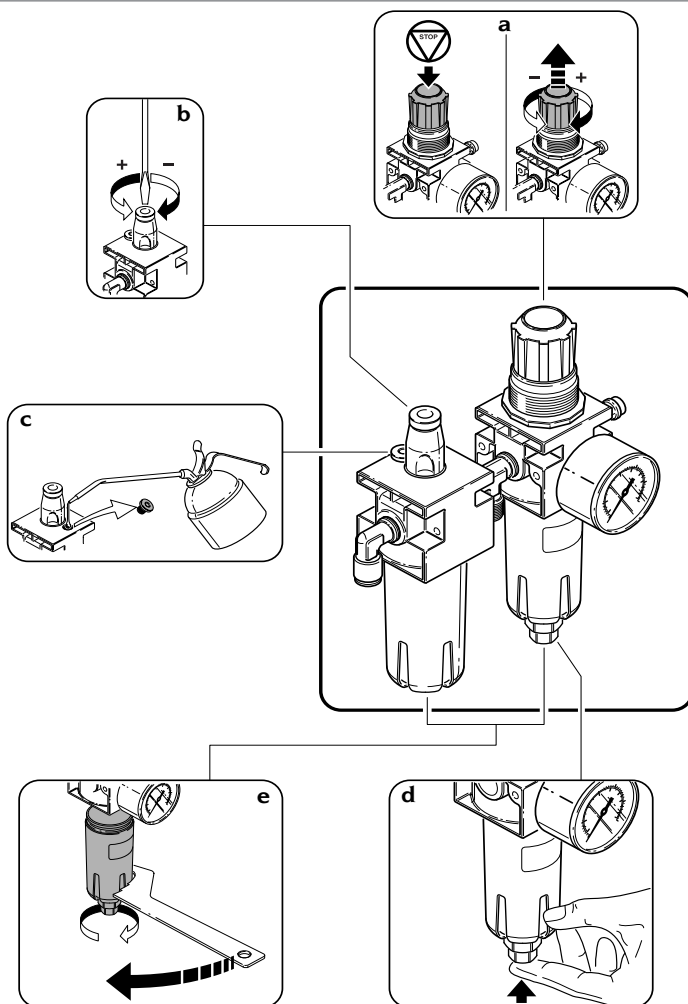
Normally the cups do not need to be removed, but check if this is necessary for maintenance operations after a long period of use. If a manual operation is not sufficient, use the specific key provided (fig.47e).

Clean with a dry cloth. Avoid contact with solvents.

NOTICE

Keep the work area clean.


Never use compressed air, water jets or solvents to remove dirt or deposits from the machine. When cleaning the area, take steps to avoid building up and raising dust as far as possible.



9. INFORMATION ABOUT SCRAPPING

If the machine is to be scrapped, remove all electrical, electronic, plastic and metal parts. Dispose of them separately, as provided for by local regulations in force.

10. ENVIRONMENTAL INFORMATION

The following disposal procedure must be applied to the machines having the crossed-out bin symbol on their data plate  .

This product may contain substances that can be hazardous to the environment and to human health if it is not disposed of properly.

We therefore provide you with the following information to prevent releases of these substances and to improve the use of natural resources.

Electrical and electronic equipment should never be disposed of in the usual municipal waste but must be separately collected for their proper treatment.

The crossed-out bin symbol, placed on the product and on this page, reminds the user that the product must be disposed of properly at the end of its life.

This prevents the inappropriate disposal of the substances which this product contains, or the improper use of some of them, from having hazardous consequences for the environment and human health. Furthermore, this helps to recover, recycle and reuse many of the materials contained in these products.

To this end, electrical and electronic manufacturers and distributors have set up proper collection and treatment systems for these products.

At the end of life your product contact your distributor to have information on the collection arrangements.

When buying this new product your distributor will also inform you of the possibility to return free of charge another end of life equipment as long as it is of equivalent type and has fulfilled the same functions as the supplied equipment.

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

We also recommend you to adopt more measures for environment protection: recycling of the internal and external packaging of the product and proper disposal of used batteries (only if contained in the product).

With your help it is possible to reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipment, to minimise the use of landfills for the disposal of the products and to improve the quality of life by preventing that potentially hazardous substances are released in the environment.

11. INFORMATION AND WARNINGS ABOUT HYDRAULIC FLUID

Disposing of spent fluid

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

Fluid leaks or spills

Contain the spilt product from spreading using soil, sand or any other absorbent material. The contaminated zone must be degreased with solvent, taking care not to allow vapours to form or stagnate, and the residual material from the cleaning process must be disposed of as envisaged by law.

Precautions for the use of hydraulic fluid

- Avoid contact with the skin.
- Avoid the formation or spreading of oil mists in the atmosphere.
- The following fundamental health precautions must therefore be adopted:
 - avoid spatters (suitable clothing, protective shields on machines);
 - wash frequently with soap and water; do not use cleaning products or solvents that irritate the skin or remove its natural protective oil;
 - do not dry your hands using soiled or greasy rags;
 - change your clothes if soaked and, in any case, at the end of the work shift;
 - do not smoke or eat with greasy hands.
- Also adopt the following preventive and protective equipment:
 - mineral oil resistant gloves with plush lining;
 - goggles, in case of spatters;
 - mineral oil resistant aprons;
 - protective shields, in case of spatters.

Mineral oil: first aid indications

- Swallowing: go to Casualty with the characteristics of the type of oil swallowed.
- Inhalation: in case of exposure to strong concentration of vapours or mists, take the affected person out into the open air and then to Casualty.
- Eyes: rinse with plenty of water and go to Casualty as soon as possible.
- Skin: wash with soap and water.

UK

12. FIREFIGHTING MEANS USABLE

For guidance on the most suitable type of extinguisher, refer to the table below:

	Dry materials	Inflammable liquids	Electrical equipment
Water	YES	NO	NO
Foam	YES	YES	NO
Powder	YES*	YES	YES
CO2	YES*	YES	YES
YES*	Use only if more appropriate extinguishers are not on hand or when the fire is small.		



WARNING

The indications given in this table are of a general nature and should be used as a general guide. All the applications of each type of extinguisher must be obtained from the relevant manufacturer.

13. GLOSSARY

Tyre

A tyre consists of: **I-the actual 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 actual tyre is the main part of the overall tyre in contact with the road and is therefore designed to withstand internal air pressure and all other stress arising from use.

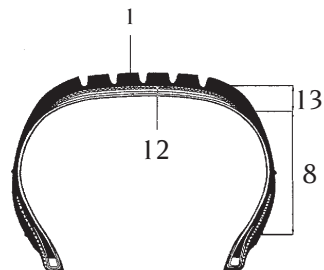
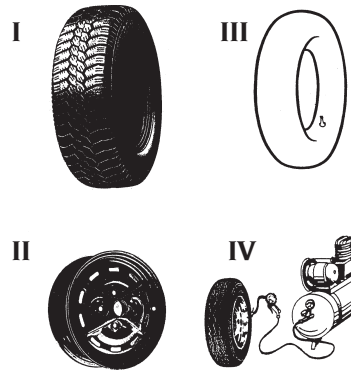
A tyre section shows the various parts it consists of:

1 - *The tread*. This is the part in contact with the ground when the tyre rolls. It comprises a rubber compound and a "pattern" that is 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 plies from rubbing against the rim.

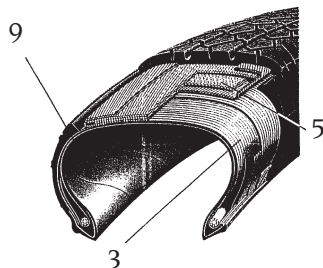
3 - *Casing*. This is the resistant structure and comprises one or more layers of rubber plies. The way the plies comprising the casing are arranged give the structure its name. The following structures are possible:

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 bad tread movement in the area of contact with the ground, the casing and the undertread are reinforced with an annular structure, usually called belt. The tread and sidewall work with different, independent rigidities, so during rolling, sidewall flexure is not transmitted to the tread.



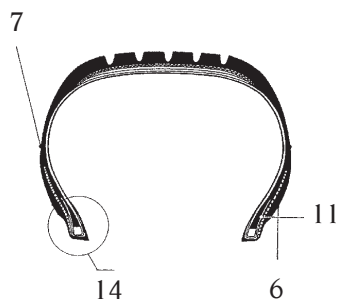
4 - Side ring. This is a metal ring comprising several steel strands. The casing plies are secured to the side ring.

5 - Belt. This is a non-flexible circumferential structure comprising cross-plys at very low angles, positioned below the tread, to stabilise the casing in the foot-print area.

6 - Centring band. This is a small marking which indicates the circumference of the top part of the bead and is used as a reference to check exact 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.



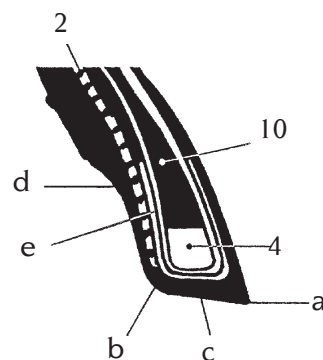
9 - Liner. This is a vulcanised, compound sheet, impermeable to air, inside tubeless tyres.

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 tyre) with the last casing ply.

13 - Shoulder. This is the outer part of the tread, between

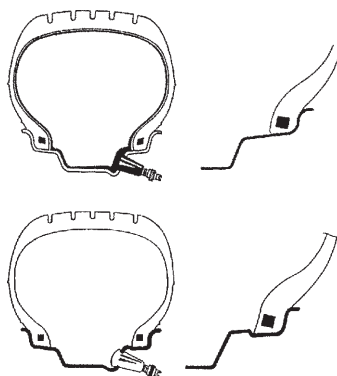


the corner and start of the sidewall.

14 - Bead. This is the part joining the tyre to the rim. The bead point (a) is the inner corner. The spur (b) is the outer 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 fairly long time, an air chamber is used. The valve for adding air and maintaining, controlling and restoring air pressure is part of the chamber in this case.

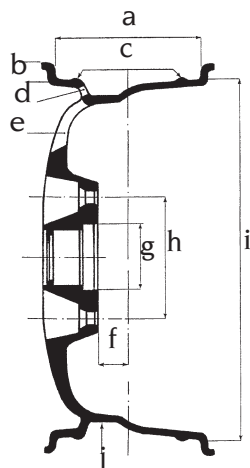
Tubeless tyres. Tubeless tyres consist of a tyre with inner sidewall lined with a thin layer of special impermeable rubber, called *liner*. This liner helps to maintain air pressure in the casing. This kind of tyre must be mounted on a specific rim, to which the valve is directly fixed.



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

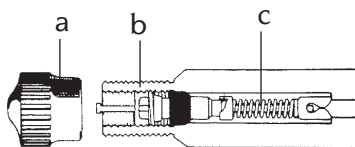
Rim profile. The rim profile is the form of the section in contact with the tyre. It comprises different geometric forms, which ensure: easy tyre mounting (bead insertion in the rim well); safe driving, in terms of the bead anchored in its seat.

The rim section shows its various parts: a) rim width – b) shoulder height – c) tubeless anchoring (HUMP) – d) valve hole – e) ventilation opening – f) off set – g) central hole diameter – h) attachment hole centre to centre i) keying diameter – j) rim well.



III - Air chamber (tube type tyres). The air chamber is a closed ring-like rubber structure with 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. Inflation system that makes the inflation of tubeless tyres easier.

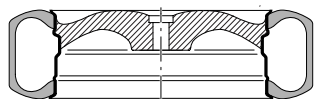
Beading. Operation which takes place during inflation and ensures perfect centring between the bead and the rim edge.

Bead pressing gripper. A tool intended for use when mounting the upper bead. It is fitted so that it grips the shoulder of the rim and holds the tyre upper bead inside the rim well. It is generally used for mounting low profile tyres.

Air delivery regulator. Union allowing regulation of the air flow.

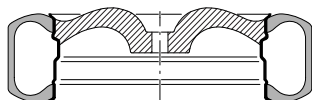
Bead breaking. Operation that allows the tyre bead to be detached from the rim edge.

TABLE FOR USING CENTRING AND CLAMPING ACCESSORIES ACCORDING TO RIM TYPE



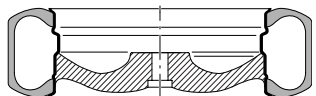
A

Standard rim



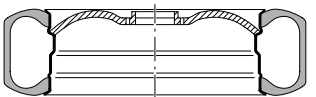
B

Dropped centre hole rim



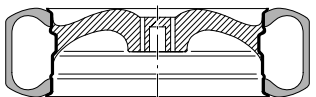
C

Reversed rim



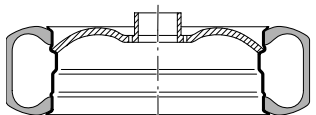
D

Pick-up rim



E

Closed centre rim



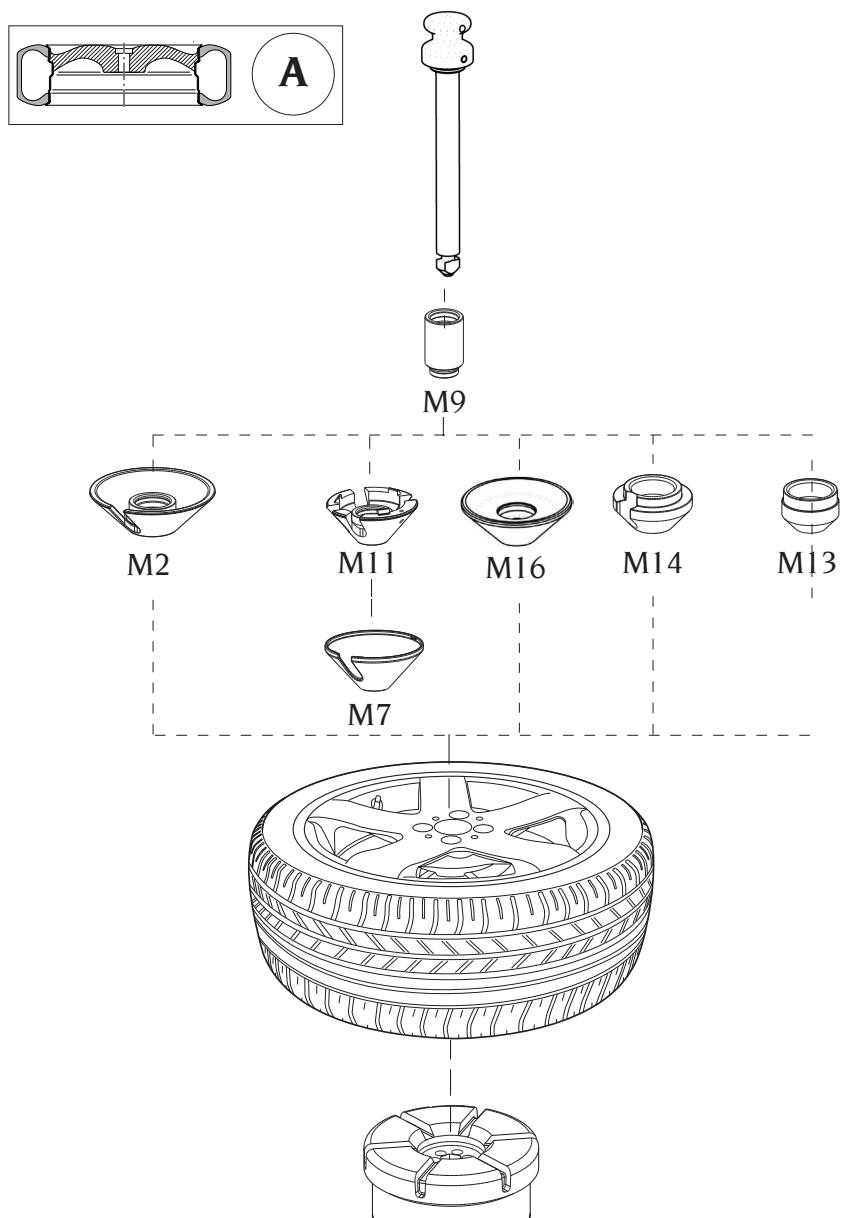
F

Open centre rim

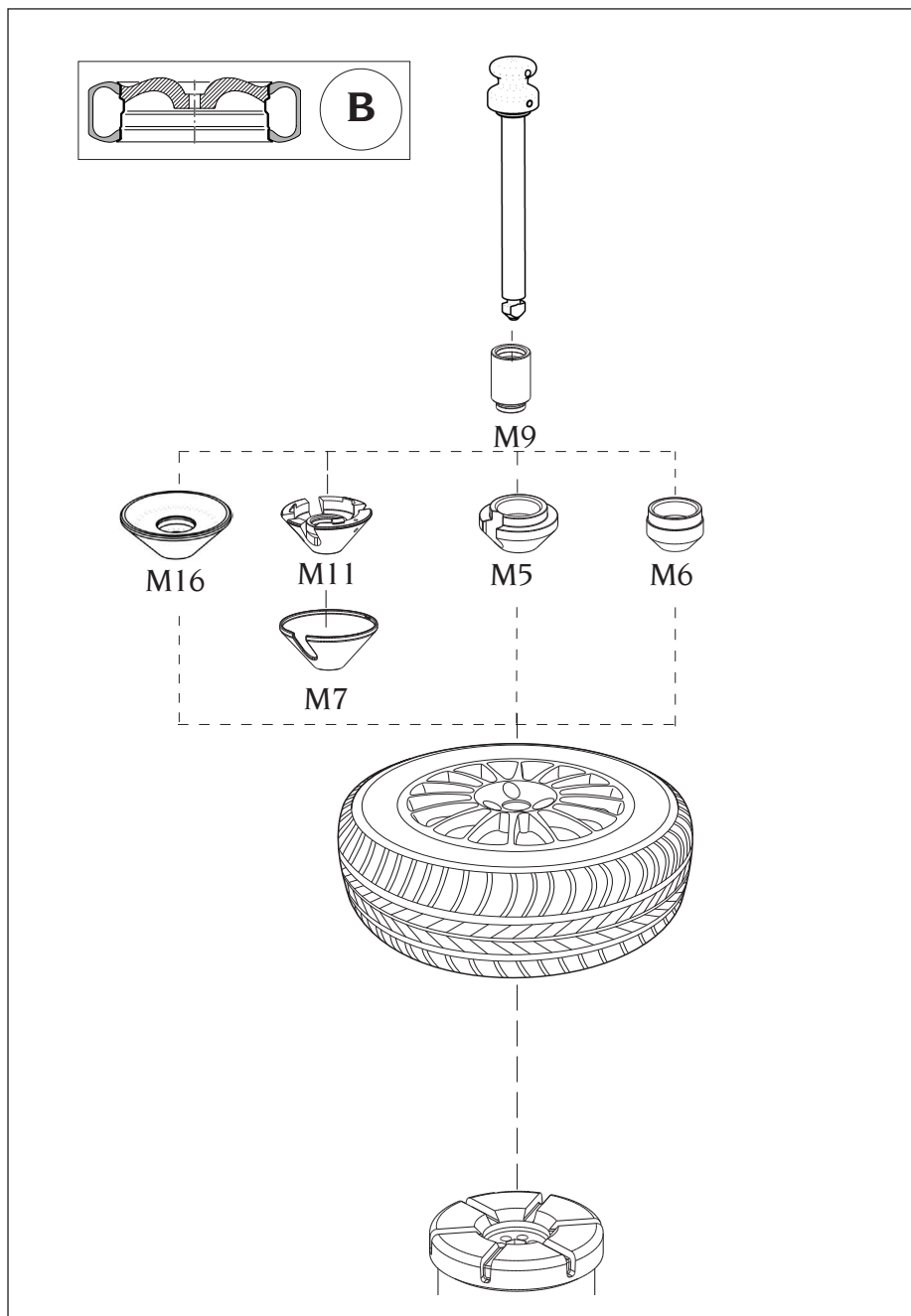
UK



STANDARD RIM

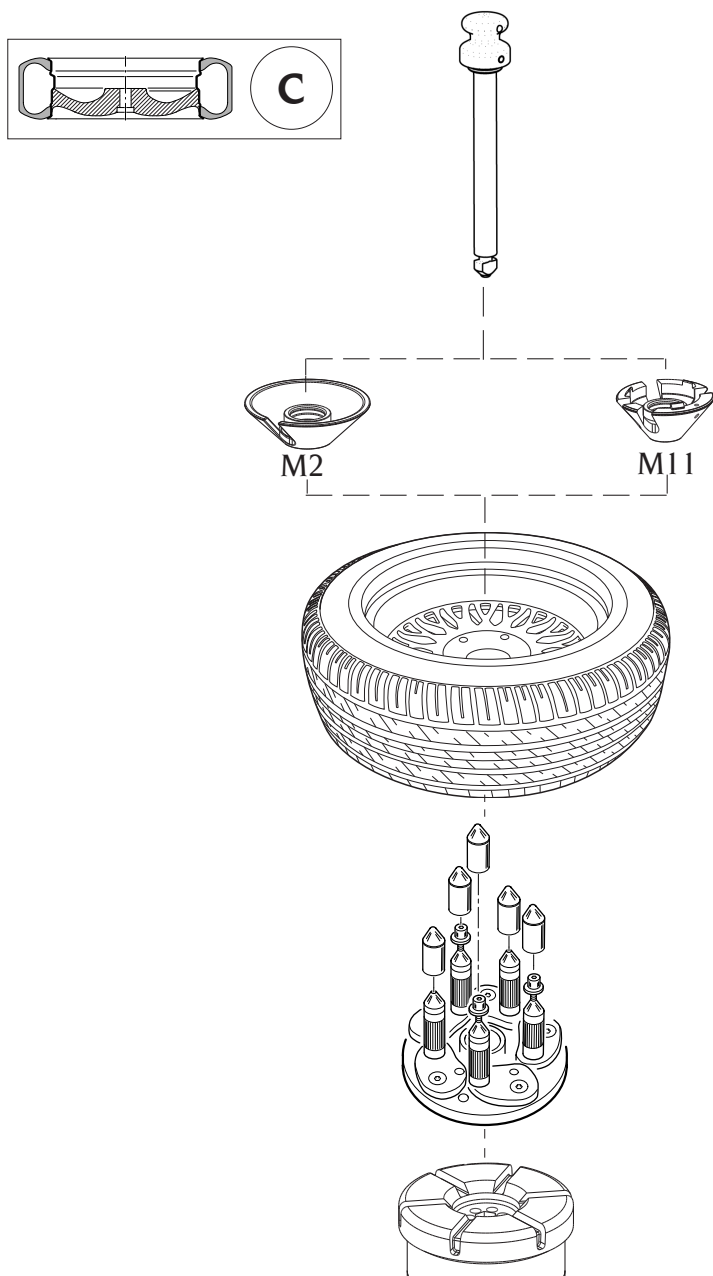


DROPPED CENTRE HOLE RIM

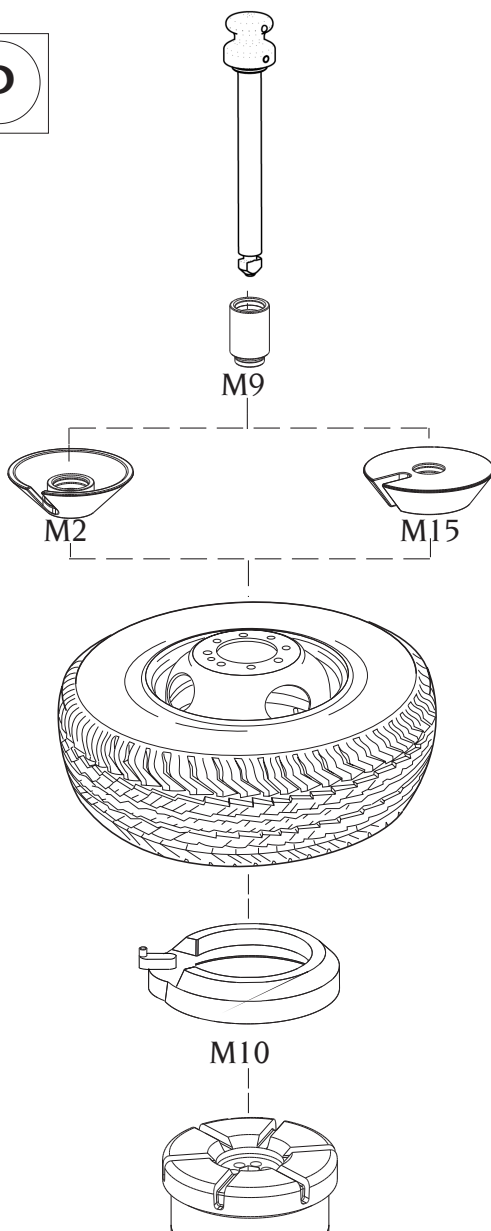
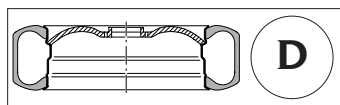


UK

REVERSED RIM

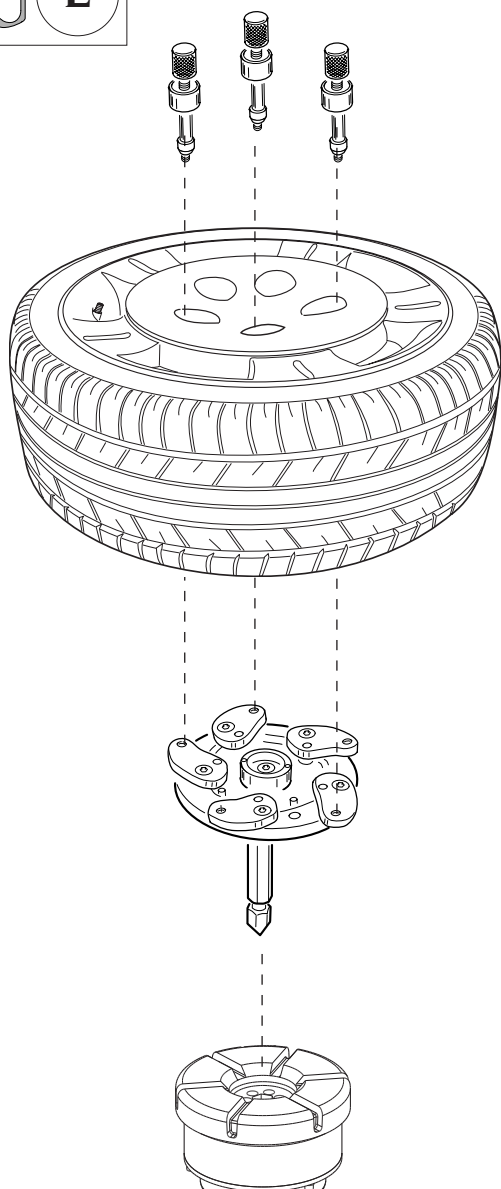
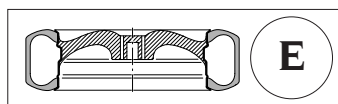


PICK-UP RIM

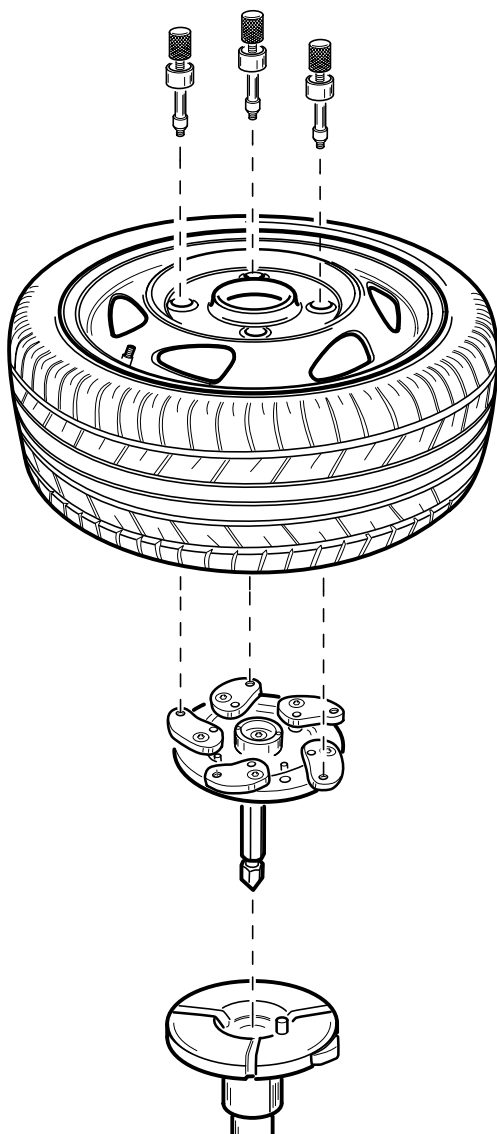
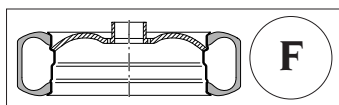


UK

CLOSED CENTRE RIM



OPEN CENTRE RIM

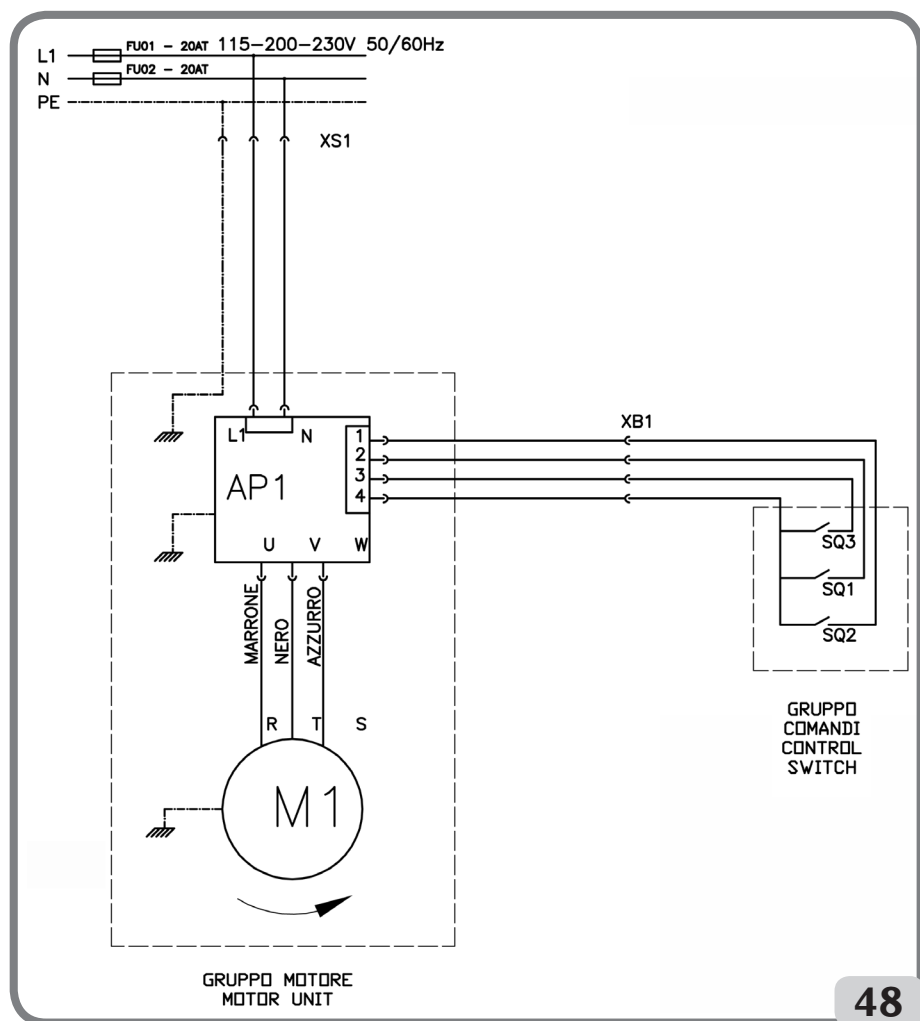


UK

ELECTRICAL DIAGRAM

Table N° 4-104805A Fig. 48

AP1	Single / two-speed motor circuit board
M1	Motor
SQ1	Two-speed microswitch
SQ2	Microswitch (CLOCKWISE rotation)
SQ3	Microswitch (ANTI-CLOCKWISE rotation)
XB1	Connector



PNEUMATIC SYSTEM DIAGRAM

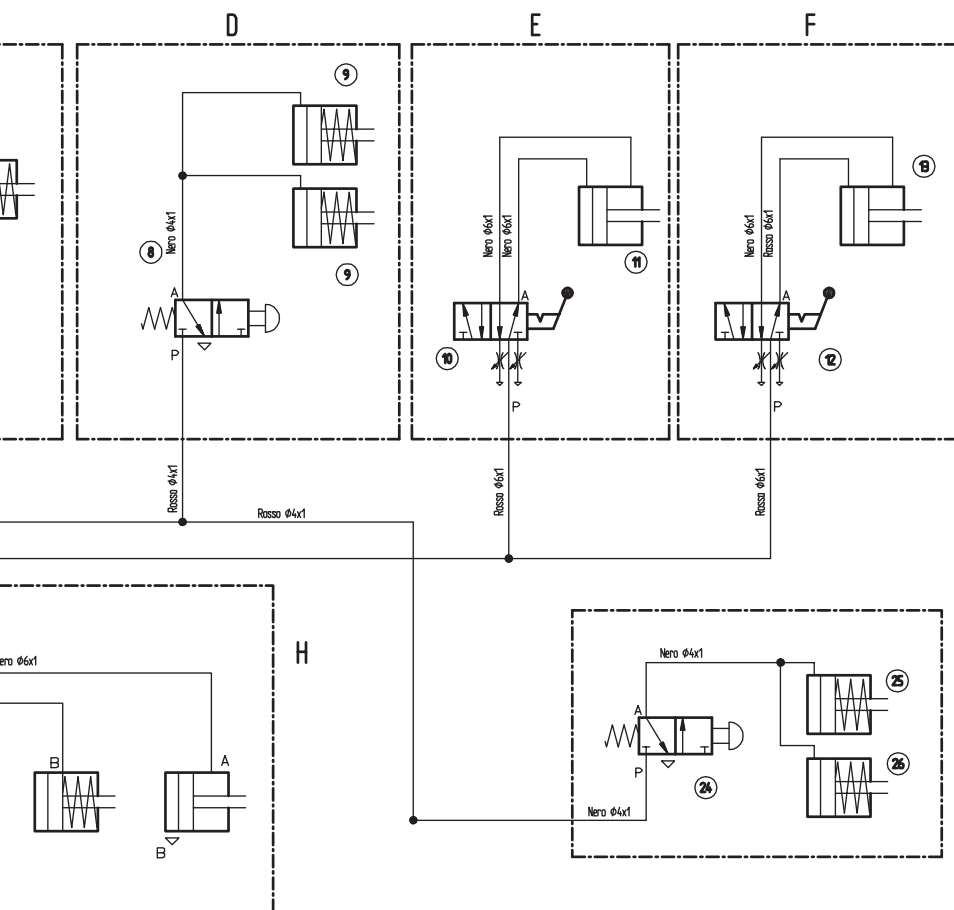
NOTICE

For ARTIGLIO 55 see the manual 4-133267.

Table N° 4-104134A Fig. 49

- A - BEAD BREAKER CONTROL
 - 1 Bead breaker cylinder
 - 2 Valve 5/3 NC
 - 3 Silencer filter
- B - BEAD BREAKER DISC PENETRATION CYLINDER CONTROL
 - 4 Valve 3/2 NO
 - 5 Penetration cylinder
- C - HORIZONTAL LOCKING PLATE CYLINDER CONTROL
 - 6 Valve 3/2 NC
 - 7 Locking plate cylinder
- D - BEAD BREAKER ARM RELEASE CYLINDER CONTROL
 - 8 Valve 3/2 NC
 - 9 Release cylinder
- E - COLUMN TILTING CYLINDER CONTROL
 - 10 Valve 5/2 NO
 - 11 Tilting cylinder
- F - TOOL DRIVE CYLINDER CONTROL
 - 12 Valve 5/2 NO
 - 13 Tool drive cylinder
- G - PEDAL UNIT
 - 14 Valve 3/2 NC
 - 15 Pedal
- H - TOOL ARM CLAMPING HANDLE CONTROL
 - 16 Valve 5/3
 - 27 Regulator valve
- I - INFLATION
- L - MANUAL DEFLATION
 - 17 Pressure gauge
 - 18 Manual deflation valve 2/2 NC
- M - FILTER REGULATOR UNIT
 - 19 FEMALE SNAP COUPLING
 - 20 FILTER REGULATOR UNIT
 - 21 LUBRICATOR
 - 22 PRESSURE GAUGE
 - 23 PEDAL CONTROL UNIT INFLATION LIMITER
- N - BEAD BREAKER LOCKING UNIT
 - 24 VALVE 2/3 NC
 - 25 UPPER RELEASE CYLINDER
 - 26 LOWER REL

UK



Merci d'avoir choisi notre monte-démonte pneus

CORGHI

Cher client,

Nous vous remercions d'avoir acheté le monte-démonte pneus Corghi.

Votre monte-démonte pneus a été étudié pour vous offrir des années de service en toute sécurité et une grande fiabilité à condition de l'utiliser et de l'entretenir en respectant les consignes indiquées dans ce manuel.

Toutes les personnes appelées à utiliser ce monte-démonte pneus sont tenues à lire, comprendre et appliquer toutes les consignes et instructions fournies dans ce manuel et disposer de la formation nécessaire à l'utilisation de l'appareil.

Le manuel doit être considéré par son propriétaire comme une partie intégrante du monte-démonte pneus et devra l'accompagner pendant toute sa durée de vie. Cependant, rien dans ce manuel et aucun des dispositifs installés sur le monte-démonte pneus ne saurait remplacer une formation adéquate, une utilisation sécurisée, le bon sens et des procédures de travail sûres. Toujours s'assurer que le monte-démonte pneus est en parfait état de marche. Le cas contraire, que l'appareil fonctionne mal ou qu'une situation dangereuse soit présente, éteindre immédiatement le monte-démonte pneus et résoudre le problème avant de le remettre en fonction. Pour toute question concernant l'utilisation ou l'entretien correct de votre monte-démonte pneus, n'hésitez pas à contacter votre représentant Corghi.

Bien cordialement,

Corghi SpA

COORDONNEES DU PROPRIETAIRE

Propriétaire

Nom _____

Propriétaire

Adresse _____

Modèle

Numéro _____

de série

Numéro _____

Date

d'achat _____

Date

d'installation _____

Entretien et pièces détachées

Responsable _____

Tél. :

Numéro _____

Ventes

Responsable _____

Tél. :

Numéro _____

CHECK-LIST DE FORMATION

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

	Formé	Refusé
<u>Consignes de sécurité</u>		
Étiquettes d'avertissement et de danger	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Points de pincement et autres dangers potentiels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédures de travail sécurisées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Entretien et contrôles des prestations</u>		
Contrôle de la tête de montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglages et lubrification	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Maintenance, erreurs et notices	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Blocage</u>		
Roues en acier / alliage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues inversées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues fermées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Détalonnage</u>		
Roues standards	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues surbaissées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Démontage</u>		
Lubrification du talon durant le démontage des pneus surbaissés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues inversées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réglage complet de la tête de montage/démontage afin d'éviter qu'elle ne se casse	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Montage</u>		
Roues standards	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Montage de pneus surbaissés, rigides	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Roues inversées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification appropriée du talon pour un montage en toute sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procédure WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Accessoires

Notice pour un usage correct des accessoires	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Collage et mise en place du talon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Gonflage

Mesures de sécurité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubrification et démontage de l'obus de valve	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mise en place et scellage du talon	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Dates formation et personnes formées

SOMMAIRE

1. PREPARATION	175
1.1 INTRODUCTION	175
1.1.a. Objectif du manuel	175
1.2 POUR VOTRE SÉCURITÉ	175
1.2.a. Avertissements et instructions générales	175
1.2.b. Emplacement des autocollants	179
1.2.c. Branchement électrique et pneumatique	183
1.2.d. Caractéristiques techniques	184
1.2.e. Pression de l'air	185
1.3 REMARQUES SUR LES PNEUS/JANTES SPÉCIALES	186
1.4 USAGE PRÉVU DE LA MACHINE	186
1.5 FORMATION DU PERSONNEL	186
1.6 CONTRÔLES AVANT UTILISATION	187
1.7 PENDANT L'UTILISATION	187
2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION	187
2.1- DEBALLAGE	188
3. DEBALLAGE / MONTAGE	188
3.1 MONTAGE	189
3.2 MANUTENTION	190
4. INSTALLATION	191
4.1 INSTALLATION ET TOLERANCES	191
4.2 PREMIÈRE INSTALLATION	192
5. DESCRIPTION DE L'ARTIGLIO A 50/55	193
5.1 POSITION DE L'OPÉRATEUR	195
5.2 DIMENSIONS HORS-TOUT	195
5.3 COMPOSANTS DE L'ÉQUIPEMENT (PRINCIPAUX ELEMENTS DE FONCTIONNE- MENT DE LA MACHINE)	196
5.4 COMMANDES	198
5.4.a. Bras de commande du basculement et panneau du manomètre	198
5.4.b. Commandes fonctionnelles du groupe disque détalonneur	198
5.4.c. Commandes fonctionnelles du groupe de démontage/montage	199
5.4.d. Commande de basculement du groupe détalonneur	199
5.4.e. Pédalier	199
5.4.f. Pédale de commande de l'élèveur de roue	200
5.5 ACCESSOIRES EN OPTION	200
6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION	200
6.1 CONTRÔLES PRÉLIMINAIRES	201
6.2 COMMENT SAVOIR DE QUEL COTE DE LA ROUE DEMONTER LE PNEU	202
6.3 CHARGEMENT ET BLOCAGE DE LA ROUE	203
6.4 DÉGONFLAGE DU PNEU	206
6.5 DÉTALONNAGE	206

6.6 DÉMONTAGE.....	211
6.7 MONTAGE.....	217
6.8 PROCÉDURE DE MONTAGE SPÉCIALE	222
6.9 PROCEDURE HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT	222
6.10 PROCEDURE NON HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT.....	223
6.11 GONFLAGE DES PNEUS	224
6.11.a. Consignes de sécurité	224
6.11.B. Gonflage des pneus	226
6.11.c. Procédure spéciale	227
6.12 DEBLOCAGE ET DECHARGEMENT DE LA ROUE.....	229
7. RÉOLUTION DES PANNES	231
8. ENTRETIEN	233
9. INFORMATIONS CONCERNANT LA DEMOLITION	235
10. INFORMATIONS ENVIRONNEMENTALES.....	236
11. INFORMATIONS ET AVERTISSEMENTS CONCERNANT LES FLUIDES HYDRAULIQUES.....	237
12. MOYENS D'EXTINCTION D'INCENDIE UTILISABLES	237
13. GLOSSAIRE.....	238
 TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE	 242
 SCHEMA ELECTRIQUE	 250
SCHEMA DE L'INSTALLATION PNEUMATIQUE	251

1. PREPARATION

1.1 INTRODUCTION

1.1.a. OBJECTIF DU MANUEL

L'objectif du présent manuel est de fournir les instructions nécessaires à un fonctionnement, une utilisation et un entretien optimal de la machine. En cas de vente de cette machine, vous êtes prié de remettre ce manuel à son nouveau propriétaire. De plus, comme il se peut que nous ayons besoin de contacter les propriétaires des machines en cas d'informations importantes concernant la sécurité, veuillez demander au nouveau propriétaire de remplir et de retourner à Corghi le formulaire de changement de propriétaire joint à la page précédente de ce manuel. À la place, le nouveau propriétaire peut envoyer un e-mail à service@corghi.com.

Ce manuel part du principe que le technicien qui utilisera la machine dispose de connaissances approfondies en matière d'identification et d'entretien des pneus et jantes. Il devra également avoir une connaissance profonde du fonctionnement et des fonctions de sécurité de tous les outils s'y rattachant (comme le plateau, appui télescopique ou vérin au sol) et à utiliser ainsi que disposer de tous les outils manuels et électriques nécessaires à un travail approprié.

La première partie fournit toutes les informations de base sur comment utiliser les appareils de la famille de monte-démonte pneus ARTIGLIO 50/55. Les parties successives contiennent les informations détaillées sur l'équipement, les procédures et l'entretien. Le formatage en italique est utilisé pour faire référence aux parties spécifiques du présent manuel qui fournissent des informations supplémentaires ou des éclaircissements.

Il est conseillé de lire ces références afin d'en savoir plus sur les instructions concernées.

Le propriétaire du monte-démonte pneus est le seul et unique responsable de l'application des procédures de sécurité et de la mise en place de formations techniques. Le monte-démonte pneus ne doit être utilisé que par un technicien dûment formé et qualifié. Le propriétaire ou son personnel d'encadrement a la charge de tenir un registre du personnel formé.

La famille de monte-démonte pneus ARTIGLIO 50/55 a été conçue pour monter, démonter et gonfler les pneus de véhicules légers (soit de voitures et non de camions ou motos), ayant une dimension maximale de 47 pouces de diamètre et de 16 pouces de largeur.

Le propriétaire de l'appareil peut demander d'autres exemplaires de ce manuel et des documents accompagnant la machine à Corghi en précisant le type d'équipement et son numéro de série.

REMARQUE : Les détails de conception sont sujets à des variations. Il se peut que certaines des illustrations présentes dans ce manuel diffèrent de la machine que vous avez achetée.

F

1.2 POUR VOTRE SECURITE

DEFINITIONS DES DANGERS

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



DANGER



DANGER: Indique une situation de danger imminente qui, si non évitée, peut porter à de graves lésions ou au décès.



ATTENTION



ATTENTION : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut porter à de graves lésions ou au décès.



AVERTISSEMENT



AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut porter à de lésions légères ou à une blessure moyennement grave.

REMARQUE

REMARQUE : Utilisée aux côtés du symbole d'avis de danger, indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut porter à des dégâts matériels.

1.2.a. AVERTISSEMENTS ET INSTRUCTIONS GENERALES



ATTENTION

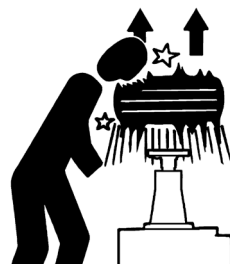
Attention au risque de blessures. Lire, comprendre et observer attentivement les avertissements et les instructions fournis dans ce manuel. Ce manuel fait partie intégrante du produit. Le conserver avec la machine en lieu sûr pour toute consultation ultérieure.

1. En cas d'exécution incorrecte des procédures d'utilisation et d'entretien fournies dans ce manuel ou de non-respect des autres instructions reportées, des accidents peuvent se vérifier. Tout au long de ce manuel, il est fait référence au fait qu'« un accident » peut se produire. Un accident est un événement qui peut blesser grièvement le technicien ou toute autre personne se trouvant dans les environs, voire en provoquer la mort, ou encore endommager l'équipement.
2. Tout pneu surgonflé peut exploser, produire des bouts de pneu volants dangereux pouvant blesser les personnes.
3. Un pneu et une jante présentant un diamètre différent ne sont pas compatibles. Ne jamais essayer de monter ou de gonfler un pneu et une jante incompatibles. Par exemple, ne jamais monter un pneu de 16,5" sur une jante de 16" et vice-versa. Cela est très dangereux. Un pneu et une jante incompatibles peuvent exploser et provoquer un accident.

ATTENTION

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.

4. Ne jamais dépasser la pression de réglage du talon fournie par le fabricant du pneu et tel qu'indiqué sur le flanc du pneu.
Contrôler avec soin la pression indiquée sur le manomètre du tube d'air.
5. Si les pneus à monter exigent une pression de réglage du talon supérieure à celle demandée par le fabricant de pneus, enlever la roue du monte-démonte pneus, la placer dans une cage de gonflage et la gonfler selon les instructions fournies par le fabricant.
6. L'utilisation de dispositifs de gonflage (ex. : pistolets de gonflage) branchés à des sources d'alimentation externes à la machine est interdite
7. Ne jamais pencher la tête ou toute autre partie du corps au-dessus d'un pneu en cours de gonflage ou durant la pose des talons. Cet équipement n'a pas pour objet de protéger contre le risque de pneus, chambres à air ou jantes qui explosent.
8. Toujours se tenir en arrière lorsque le monte-démonte pneus est en train de gonfler, ne jamais se pencher au-dessus.



DANGER

Tout pneu ou jante qui explose risque d'être projetée vers le haut et l'extérieur avec une force telle à provoquer des blessures, voire la mort.

Ne jamais monter de pneus à moins que la taille du pneu (indiquée sur le flanc) corresponde exactement à celle de la jante (gravée sur la jante même) ou si la jante ou le pneu est défectueux.

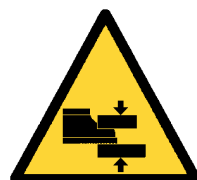
Ne pas dépasser la pression recommandée par le fabricant du pneu.

Le monte-démonte pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'explosion de pneus et de jantes. Personne ne doit demeurer à proximité de la machine.

F

9. Risque d'écrasement. Pièces en mouvement présentes. Le contact avec des pièces en mouvement peut provoquer des incidents.

- L'utilisation de la machine ne requiert qu'un opérateur à la fois.
- Personne d'autre ne doit se trouver à proximité du monte-démonte pneus.
- Tenir les mains et les doigts à distance du bord de la jante durant le processus de démontage et de montage.
- Tenir les mains et les doigts à distance de la tête de montage/démontage durant le fonctionnement.
- Tenir les mains et les autres parties du corps à distance des pièces en mouvement.
- Ne pas utiliser d'outils autres que ceux fournis livrés d'origine avec le monte-démonte pneus.
- Utiliser du lubrifiant pour pneu approprié afin d'éviter le grippage du pneu.
- Rester vigilant durant la manipulation du pneu/jante ou du levier.



10. Danger d'électrocution.

- Ne jamais arroser d'eau ou mettre sous tension des monte-démonte pneus mouillés.
- Ne pas mettre en marche la machine en présence de câbles électriques endommagés.
- En cas de rallonge nécessaire, utiliser un cordon ayant une valeur nominale de courant identique ou supérieure à celle de la machine. Tout cordon avec un courant inférieur à celui indiqué pour la machine risque de surchauffer et de provoquer un incendie.
- Le cordon doit être installé de sorte à ne pas être bloqué ou tiré.



11. Risque de blessure aux yeux. Des débris volants, poussière et fluides risquent d'être libérés durant le montage du talon et durant le processus de gonflage. Éliminer tous les débris présents sur la bande de roulement du pneu et sur la roue. Porter des lunettes de sécurité approuvées CE ou OSHA durant les opérations de montage et de démontage.

12. Toujours inspecter soigneusement la machine avant de l'utiliser. Tout équipement manquant, cassé ou abîmé (y compris les autocollants) doit être réparé ou remplacé avant utilisation.

13. Ne pas laisser d'écrous, boulons, outils ou autre matériel sur la machine. En effet, ceux-ci risquent d'être pris entre les pièces en mouvement et provoquer des dysfonctionnements.

14. Ne JAMAIS installer ou gonfler des pneus lacérés, endommagés, détériorés ou usés. Ne JAMAIS installer de pneu sur une jante fissurée, voilée, rouillée, abîmée, déformée ou endommagée.

15. En cas de détérioration d'un pneu durant l'opération de montage, ne pas essayer de finaliser le montage. Enlever le pneu de la zone de service et le signaler comme endommagé.

16. Pour gonfler les pneus, procéder par à-coups, tout en surveillant attentivement la pression, le pneu, la jante et le talon. NE JAMAIS dépasser les limites de pression indiquées par le fabricant du pneu.

17. Cet équipement présente un amorçage interne ou des pièces pouvant provoquer des étincelles qui ne doivent pas être exposées à des vapeurs inflammables (essence, diluants pour peintures, solvants, etc.). Ne pas installer la machine dans des lieux confinés ou sous le niveau du sol.



18. Ne jamais faire fonctionner la machine en étant sous l'emprise d'alcools, médicaments et/ou stupéfiants. Si vous prenez des médicaments avec ou sans ordonnance, consultez un médecin afin de connaître les effets collatéraux du médicament en question, susceptibles de compromettre vos capacités d'utilisation de la machine en toute sécurité.



19. Toujours porter des dispositifs de protection individuelle (PPE) pendant l'utilisation de la machine. Consultez votre responsable pour en savoir plus.

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



21. Porter des chaussures de sécurité antidérapantes pendant l'utilisation du monte-démonte pneus.

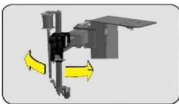




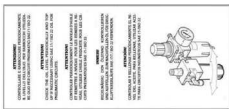
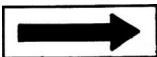
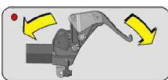

22. Durant le positionnement, la manipulation, le levage et le retrait des roues du monte-démonte pneus, porter un soutien dorsal approprié et utiliser une technique de levage convenable.

23. Cette machine ne doit être utilisée, entretenue ou réparée que par un personnel dûment formé faisant partie de votre entreprise. Les réparations doivent être effectuées exclusivement par un personnel qualifié. Votre représentant entretien CORGHI est la personne la plus qualifiée en la matière. L'employeur est tenu de déterminer si un employé est apte ou non à effectuer les réparations en toute sécurité sur la machine.





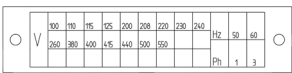






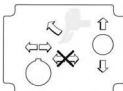
24. L'utilisateur doit comprendre le sens de tous les autocollants d'avertissement collés sur cette machine avant de commencer à l'utiliser.

25. Bloquer la jante sur l'autocentreur durant le gonflage.

1.2.b. EMPLACEMENT DES AUTOCOLLANTS

N°	de pièce	Plan	Description
1	4-103720		AUTOCOLLANT DES MOUVEMENTS DU BRAS
2	446429		AUTOCOLLANT DE PRESSION D'ENTREE MAXI 16 BARS
3	446442		AUTOCOLLANT D'AVERTISSEMENT DE RESERVOIR SOUS PRESSION
4A	4-104288		AUTOCOLLANT ARTIGLIO 50
4B	4-119040		AUTOCOLLANT ARTIGLIO 55
5	4-113355		AUTOCOLLANT DU FILTRE
6	418135		AUTOCOLLANT DU SENS DE ROTATION
7	4-103904		AUTOCOLLANT DE LA COMMANDE « LEVA LA LEVA » (SANS LEVIER)
8	4-104346		AUTOCOLLANT DE LA COMMANDE DE L'ELEVATEUR DE ROUE

F

N°	de pièce	Plan	Description
9	446436		AUTOCOLLANT DE LA VALVE DE GONFLAGE
10	446435		AUTOCOLLANT DE RISQUE D'ECRASEMENT DES MAINS
11	4-104920		AUTOCOLLANT DE RISQUE DURANT LES MOUVEMENTS DU BRAS
12	462081A		AUTOCOLLANT DE RISQUE D'ECRASEMENT DES MAINS
13	446388		AUTOCOLLANT DU BON RE-SEAU D'ALIMENTATION
14	446430		AUTOCOLLANT DE CONSIGNES DE SECURITE
15	461933		AUTOCOLLANT DE LA PEDALE DE GONFLAGE
16	461932		AUTOCOLLANT DE LA PEDALE DE ROTATION DU PLATEAU AUTOCENTREUR
17	462080		AUTOCOLLANT DE PROTECTION ACOUSTIQUE ET VISUELLE
18	461930		AUTOCOLLANT DE RISQUE D'ECRASEMENT DES MEMBRES INFERIEURS
19	4-115872		AUTOCOLLANT DE PROCEDURE HOMOLOGUEE WDK
21	4-103803A		AUTOCOLLANT DES COMMANDES DU BRAS DETALONNEUR

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267 pour l'intégration.

LÉGENDE DES ÉTIQUETTES DE DANGER



n° de pièce 462081. Risque d'écrasement.



n° de pièce 461930. Risque d'écrasement.



n° de pièce 446435. Risque d'écrasement.



n° de pièce 446442. RISQUE D'EXPLOSION. Ne pas perforer.
Danger - récipient sous pression



n° de pièce 4-104920. Risque d'écrasement.
La marche et l'utilisation de la machine ne requiert la présence que d'un seul opérateur.



n° de pièce 446430. Consignes de sécurité.



n° de pièce 425083. Mise à la terre..

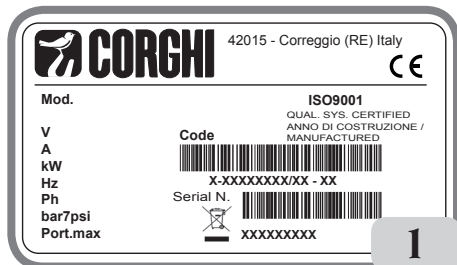
1.2.c. BRANCHEMENT ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

Le branchement électrique de l'établissement doit être adapté à :

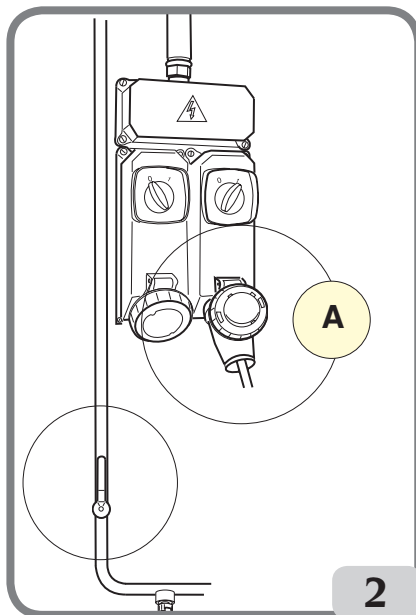
- la puissance électrique absorbée par la machine, spécifiée sur la plaque des données de la machine (Fig 1) ;



- à la distance entre la machine et le point de branchement au réseau électrique, de façon à ce que la chute de tension à pleine charge ne dépasse pas 4% (10% lors de la mise en marche) par rapport à la valeur nominale de la plaque.

- L'utilisateur doit :

- monter sur le cordon d'alimentation une fiche conforme aux réglementations en vigueur ;
- brancher la machine à sa propre prise - A fig. 2 - munie d'un interrupteur automatique différentiel d'une sensibilité de 30 mA ;
- prévoir des fusibles pour protéger la ligne d'alimentation, tel qu'indiqué dans le schéma électrique général joint à ce manuel ;
- brancher la machine à une prise industrielle ; ne pas brancher la machine à une prise de type ménager.



F

REMARQUE

Pour le bon fonctionnement de la machine il est indispensable d'avoir une bonne mise à la terre.

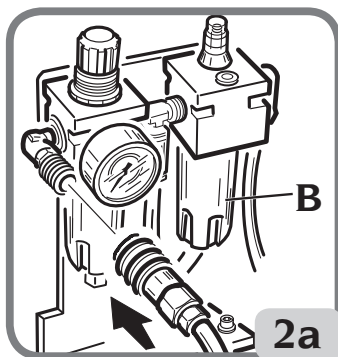
S'assurer que la pression disponible et les prestations de l'installation d'air comprimé soient compatibles avec celles nécessaires au bon fonctionnement de la machine - voir la section « Caractéristiques techniques ». Pour le bon fonctionnement de la machine, le réseau d'alimentation d'air comprimé 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 100 NI/mn.

REMARQUE

Pour un bon fonctionnement de l'appareil, l'air produit doit être convenablement traité (non supérieur à 5/4/4 conformément à la norme ISO 8573-1).

Contrôler la présence de lubrifiant d'air dans le graisseur, unité B, fig. 2a ; si nécessaire, en faire l'appoint. Utiliser de l'huile SAE 20.

Le client doit prévoir l'installation d'une vanne d'isolement de l'air en amont du système de traitement de l'air et du dispositif de réglage fournis avec la machine.



ATTENTION

Avant d'actionner une quelconque commande, suivre les instructions indiquées sur la machine.

Consulter également le paragraphe 3.3,
« PREMIÈRE INSTALLATION »



1.2.d DONNEES TECHNIQUES

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

- Types de pneu traités TRADITIONNEL - SURBAISSE - RUN FLAT - BALLON - BSR
- Plage de dimension de la roue :
 - diamètre jante..... de 12" à 30"
 - diamètre maximum pneumatique..... 1200 mm (47")
 - largeur maximum pneumatique 15" (de la surface de support de la roue)
- Plateau autocentreur :
 - positionnement manuel des outils sur la jante
 - appui de repos..... bridé
 - centrage sur cône
 - blocage..... mécanique manuel

- motorisation moteur-inverseur 2 vitesses
- Détalonneur :
 - force de détalonnage 7 600N
- Alimentation :
 - puissance d'exercice air comprimé : de 8 à 10 bars
 - débit d'air d'exercice mini/maxi : 100 NI/min
- Motorisation électrique

Motorisation	kW	Régime (t/ mn)	Couple Nm	Poids pièce électrique/électro-nique en kg
200-230V/1ph 50/60Hz	0,75	7-20	1 200	10,2
115V/1ph 60Hz	0,75	7-20	1 200	10,2

- Elévateur de roue :
 - capacité de levage..... 85Kg
- Poids 320 kg (avec élévateur de roue)
- Niveau de bruit
 - Niveau de pression sonore pondérée A (LpA) au poste de travail < 70 dB (A)

Les niveaux de bruit indiqués correspondent aux niveaux d'émission sonore qui ne sont pas forcément ceux de conditions de travail sûres. 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 s'il y a lieu d'exiger d'autres mesures préventives de sécurité. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition de l'opérateur comprennent tant la durée de l'exposition que les caractéristiques du lieu de travail, le nombre de machines qui travaillent, d'autres sources de bruit, etc...De plus, les niveaux d'exposition sonore admis peuvent varier d'un pays à l'autre. Ces renseignements pourront cependant être utiles à l'utilisateur pour évaluer les risques et dangers dérivant d'une exposition au bruit.

1.2.e. PRESSION 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 style="background-color: red; color: white; padding: 5px; text-align: center;">  DANGER </div> <ul style="list-style-type: none"> RISQUE D'EXPLOSION Ne jamais dépasser la pression de pneu recommandée par le fabricant du pneu. La taille de la jante et du pneu doivent toujours correspondre. Attention au risque de blessures ou de mort
---	--

1. Ne jamais dépasser ces limites de pression :

- Pression de la ligne d'alimentation (soit arrivant du compresseur) : 220 psi (15 bars).
- Pression de service (manomètre sur le régulateur) : 150 psi (10 bars).

La pression de réglage du talon (manomètre sur le tube) correspond à la pression maximum donnée par le fabricant et qui est déclarée sur le flanc du pneu.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

2. Actionner les buses de gonflage à air uniquement au moment de coller le talon.
3. Evacuer la pression résiduelle du système avant de débrancher la ligne d'alimentation ou tout autre composant pneumatique. L'air est stocké dans un réservoir dédié au fonctionnement des buses de gonflage.
4. N'actionner les buses de gonflage à air que si le dispositif de blocage de la jante est verrouillé et que le pneu est dûment bloqué (si possible).

1.3. REMARQUES SUR LES PNEUS/JANTES SPÉCIALES

REMARQUE

Les roues équipées de capteurs de basse pression des pneus ou de pneus et jantes spéciales demandent des procédures particulières. Consulter les manuels d'entretien des fabricants des pneus et des roues respectifs.

1.4. UTILISATION PRÉVUE DE LA MACHINE

Cette machine ne doit être utilisée que pour démonter et remonter le pneu d'un véhicule sur une jante prévue à cet effet, en utilisant les outils dont la machine même est équipée. Tout autre emploi est inapproprié et peut être source d'accidents.
La machine n'est pas adaptée aux roues de motos.

1.5. FORMATION DU PERSONNEL

1. • L'employeur est tenu de former tout le personnel qui travaille sur les roues et jantes sur les dangers qu'il encourt durant son travail et sur les procédures correctes d'entretien à respecter. L'entretien ou les moyens d'entretien pour le montage et le démontage des roues et jantes ainsi que sur les activités s'y rattachant comme le gonflage, dégonflage, installation, démontage et manipulation.
 - L'employeur est tenu de s'assurer qu'aucun de ses employés ne travaille sur une roue ou une jante sans avoir été dûment formé et informé sur les procédures correctes d'entretien spécifique au type de roue sur lequel il intervient et avoir assimilé toutes les consignes de sécurité.
 - Les informations devant servir de base à la formation du personnel doivent comprendre, au minimum, les informations applicables contenues dans ce manuel.
2. L'employeur doit s'assurer que chaque employé mette en œuvre et conserve sa capacité à savoir travailler sur les roues et jantes en toute sécurité, y compris celle de réaliser les tâches suivantes :
 - Le démontage des roues (y compris leur dégonflage).

- Le contrôle et l'identification des composants des roues et jantes.
 - Le montage des pneus.
 - L'utilisation d'un quelconque dispositif de retenue, cage, barrière ou autre.
 - La manutention des roues et jantes.
 - Le gonflage des pneus.
 - Être conscient de l'importance de rester en retrait par rapport au monte-démonte pneus pendant les opérations de gonflage et durant le contrôle de la roue et de la jante après une opération de gonflage, et de ne jamais se pencher au-dessus de l'appareil.
 - L'installation et le retrait des roues et jantes.
3. L'employeur doit évaluer la capacité de chaque employé à savoir réaliser ces tâches et à travailler sur les roues et jantes en toute sécurité. Il doit également fournir un supplément de formation nécessaire afin de maintenir le niveau de connaissances optimum de ses employés dans le temps.

1.6. CONTRÔLES AVANT UTILISATION

Avant de démarrer le travail, vérifier scrupuleusement que tous les composants de la machine, notamment les pièces en caoutchouc ou en plastique, sont à leur place, en bon état et fonctionnent correctement. Si le contrôle révèle la présence d'un dommage ou d'une usure excessive, indépendamment de son ampleur, remplacer ou réparer immédiatement la pièce concernée.

1.7. DURANT L'UTILISATION

En cas de présence de bruit étrange ou de vibrations anormales, si un composant ou système fonctionne mal ou encore si quelque chose n'est pas comme d'habitude, arrêter d'utiliser la machine immédiatement.

- Chercher la cause du problème et adopter les actions nécessaires.
- Si nécessaire, contacter le responsable.

Personne ne doit se trouver à moins de 6 m de la machine lorsqu'elle est en fonction.

Pour arrêter la machine en cas d'urgence :

- débrancher la fiche d'alimentation ;
- couper le réseau d'alimentation d'air comprimé en débranchant la vanne d'isolement (raccord rapide).

2. TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

Conditions de transport de l'appareil

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

Le monte-démonte pneus doit être déplacé dans son emballage d'origine et maintenu dans la position indiquée sur l'emballage.

- Dimensions emballage :

- largeur..... 1320 mm
- profondeur 760 mm

- hauteur 1830 mm
- Poids avec emballage en bois :
 - Version STD 320 kg
 - Version TI 335 kg

Conditions ambiantes de manutention et de stockage de la machine

Température : -25° ÷ +55° C.

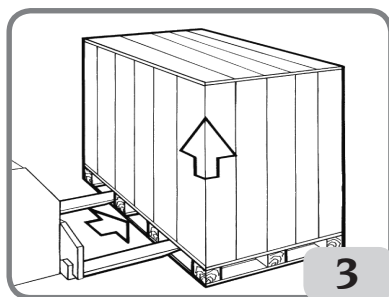
REMARQUE

Ne pas empiler d'objets sur la partie supérieure de l'emballage pour ne pas risquer d'endommager l'appareil.

Manutention

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

Pour le déplacement du monte-démonte pneus, se reporter au chapitre LEVAGE / MANUTENTION.



REMARQUE

Conserver tous les emballages pour d'éventuels transports futurs.

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. DEBALLAGE/ASSEMBLAGE

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.



ATTENTION

Rester très vigilant durant les opérations de déballage, d'assemblage, de levage et d'installation de la machine tel que décrit ci-après.

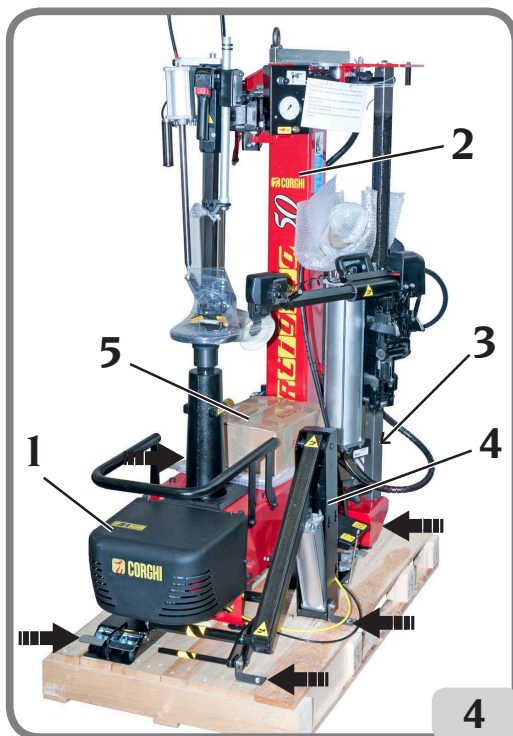
Le non-respect des instructions peut provoquer des dégâts à la machine et mettre en danger la sécurité du personnel.

REMARQUE

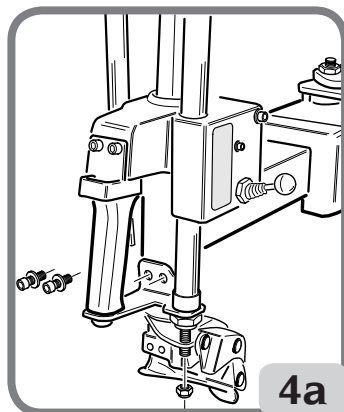
Avant d'extraire la machine de la palette, s'assurer que les éléments illustrés ci-après aient été retirés.

3.1. MONTAGE

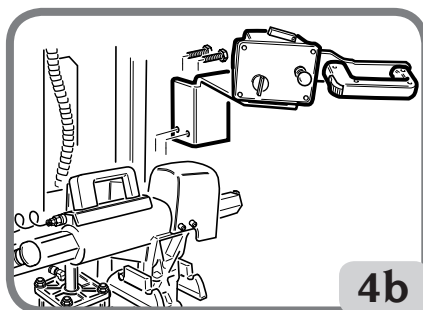
- Dégager la machine de la partie supérieure de l'emballage. S'assurer qu'elle n'a subi aucun dommage pendant le transport et localiser les points de fixation sur la palette (fig. 4) avant d'enlever la machine de son emballage.
- La machine se compose des cinq groupes principaux suivants (Fig. 4) :
 1. Corps avec pédalier et plateau autocentreur.
 2. Potence avec groupe détalonneur et bras outil.
 3. Cuve d'air (version T.I. uniquement).
 4. Elévateur de roue (en option).
 5. Boîte d'accessoires.
- Dégager la cuve d'air et/ou tous les groupes livrés en option de l'emballage et les placer à un endroit où ils ne risquent pas de tomber ou d'être endommagés.
- Remonter le cylindre de levage de la tête d'outil tel qu'illustré dans la figure 4a.



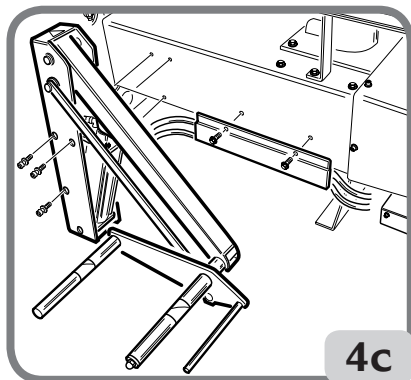
F



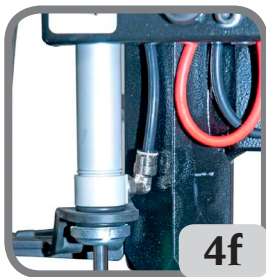
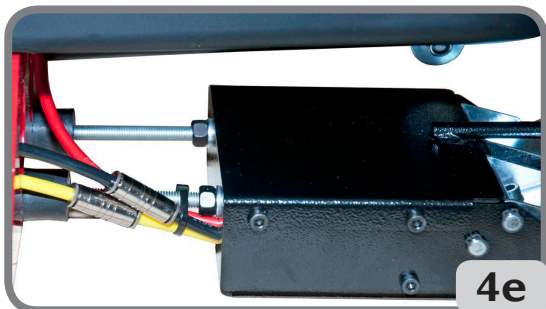
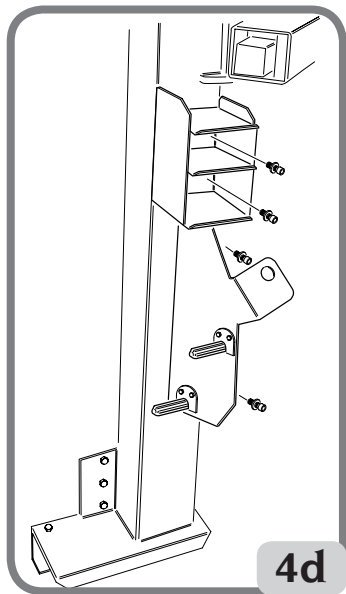
- Le revisser sur la bride qui soutient le bloc de commande du détalonneur (fig. 4b).



- Monter l'élévateur de roue (fig. 4c) à l'aide des trois vis.
- Attacher la cuve tel que décrit dans le manuel TI livré avec l'accessoire. (version T.I. uniquement).
- Placer les tiroirs et le plateau arrière de l'outil en utilisant les vis tel qu'illustré dans la figure 4d.
- Brancher le tube pneumatique au pédalier en veillant à respecter la correspondance des couleurs (fig. 4e).



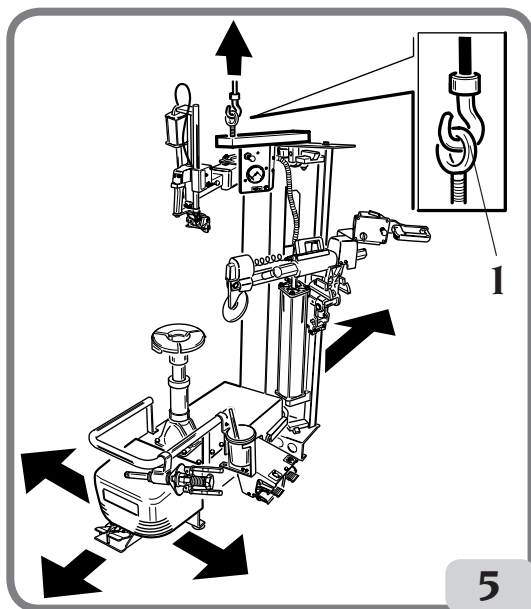
- Brancher le tube pneumatique rouge au vérin de commande de l'outil (fig. 4f).
- Brancher le tube pneumatique noir au vérin de levage de la tête d'outil (fig. 4f).



3.2. MANUTENTION

Pour enlever la machine de la palette, l'accrocher à la bride de levage I livrée, tel qu'illustré dans la fig. 5.

Ce point de prise doit être utilisé à chaque fois que l'on entend changer la machine de place. Se rappeler que cette dernière opération ne peut être effectuée qu'après avoir débranché le monte-démonte pneus du réseau électrique et pneumatique d'alimentation.



4. INSTALLATION

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

4.1 INSTALLATION TOLERANCES



ATTENTION

Installer la machine conformément à toutes les normes de sécurité applicables, y compris, notamment, les normes émises par OSHA.



DANGER

RISQUE D'EXPLOSION OU D'INCENDIE. Ne jamais utiliser la machine dans un espace où elle sera exposée aux vapeurs inflammables (essence, diluants pour peintures, solvants, etc...). Ne pas installer la machine dans des lieux confinés ou sous le niveau du sol.

IMPORTANT : pour une utilisation correcte et sûre de l'équipement, un éclairage du local d'au moins 300 lux est conseillé.

AVERTISSEMENT

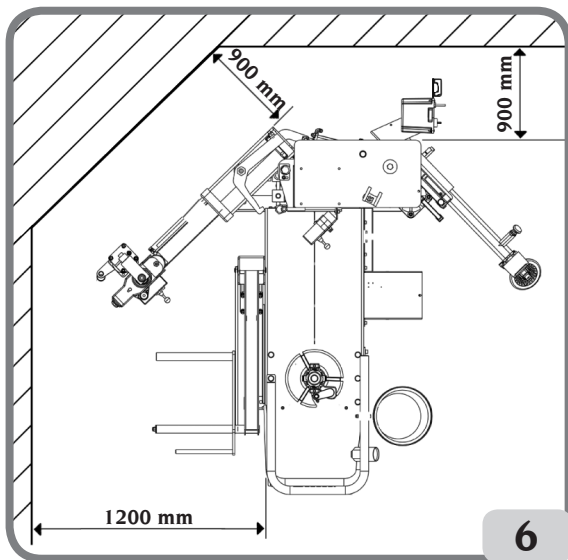
Ne pas installer le monte-démonte pneus à ciel ouvert. Il a été conçu pour un usage dans un lieu fermé ou couvert.

Installer le monte-démonte pneus dans la position de travail souhaitée, conformément aux tolérances minimum indiquées dans la Fig.6.

La surface d'appui doit être en mesure de supporter une charge minimum de 1 000 kg/m².

Conditions ambiantes d'exercice

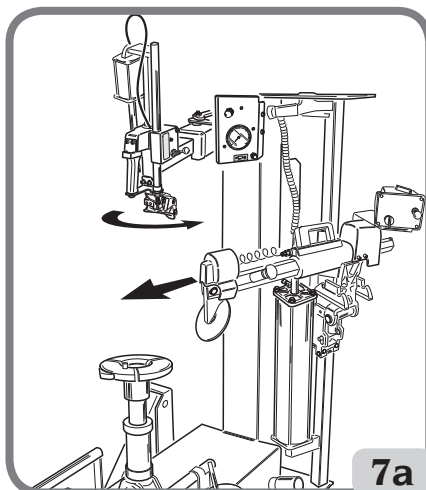
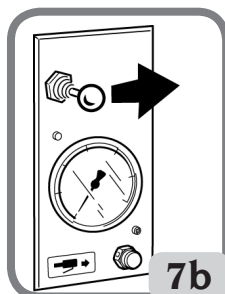
- Humidité relative 30 % ÷ 95 % sans condensation.
- Température 0°C - 50°C.



4.2. PREMIERE INSTALLATION

ATTENTION

Normalement, la machine est livrée avec la configuration illustrée dans la Fig. 7a : bras de soutien outil fermé et soupape de commande d'ouverture du bras à droite (voir fig. 7b), bras du détalonneur entièrement vers l'avant.



Ces configurations peuvent subir des variations durant le transport et de l'air peut être dégagé par l'actionnement des cylindres pneumatiques.

Avant de procéder au branchement du circuit pneumatique, contrôler la configuration des bras et des commandes tel que décrit dans les **fig. 7a-7b**.

REMARQUE

Cette opération ne comporte aucun mouvement mais uniquement le retour de la pression dans le vérin ; les opérations peuvent être réalisées après cette phase initiale.



ATTENTION

À chaque fois que la machine est débranchée du système pneumatique pendant de longues périodes, il faut vérifier le fonctionnement direct des commandes avec le bras correspondant, en suivant la procédure de remise sous pression ci-après. La première remise en service doit être effectuée très lentement.

5. DESCRIPTION DE L'ARTIGLIO 50/55

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

L'ARTIGLIO 50/55 est un monte-démonte pneus universels de voitures, véhicules tout-terrain et de vans.

Il a été conçu pour travailler de façon efficace sur :

- Les roues traditionnelles ;
- Les roues à voile déporté ou les roues avec creux central - (avec l'aide d'un kit livré en option) ;
- Les pneus Run Flat avec flanc renforcé - pneus Run Flat avec support interne*.



ATTENTION

Des procédures de travail spéciales ont été spécifiquement étudiées pour ce type de roues.

N.B. : Le blocage et/ou le démontage des roues de véhicules anciens (voitures hors production depuis plus de 30 ans) et de certains types de roues de voiture de course et roues de voitures approuvées uniquement pour le tout-terrain peut s'avérer difficile voire, parfois, impossible.

L'ARTIGLIO 50/55 permet un détalonnage, démontage et montage ultra facile de tout type de pneu, monté sur les types de roues susmentionnés et dont le diamètre peut varier de 12» à 30».

Durant tout le processus, l'ARTIGLIO 50/55 travaille avec la roue placée à l'horizontale,

bloquée et parfaitement centrée sur le plateau autocentreur.

Les opérations de chargement et de déchargement de la roue sont simplifiées grâce à la présence d'un élévateur de roue ergonomique (kit vendu en option) qui réduit les efforts de l'opérateur.

La grande particularité de l'ARTIGLIO 50/55 est l'élimination du levier lève-talon.

Son principe de fonctionnement absolument innovant comprend :

- Un système efficace qui bloque la roue au moyen de son creux central (un kit de blocage vendu en option est disponible pour les jantes fermées). Ce système de blocage, qui est manuel dans la version basique ou pneumatique dans les versions en option, permet de centrer la roue et de la bloquer à l'aide d'une simple poignée, soutenant un cône. De plus, comme la roue repose sur la zone de contact uniquement, le détalonnage sur la partie intérieure de la roue est plus simple car il advient en position de travail horizontale.
- Un détalonneur pneumatique composé d'un seul et unique bras comprenant un disque détalonneur basculant. Ce bras, se déplaçant à la verticale, bascule dans deux directions. Le disque est monté sur la partie supérieure de la jante à la main et, une fois bloqué dans la position voulue, le mouvement de basculement à 180° permet aussi le positionnement correct de la partie inférieure. Le détalonnage est assuré et simplifié par un mouvement du disque à la pénétration contrôlée, actionné manuellement.
- Une tête de montage/démontage installée sur le bras mobile qui bascule sur le côté. La tête de montage/démontage consiste en un élément de soutien fixe, utilisé pour le montage, et un autre élément mobile, attaché sur la partie fixe, qui permet un démontage optimal du pneu, sans l'aide du levier lève-talon*

* Dans quelques rares cas, un accessoire d'aide manuel, livré en série, peut être utilisé afin de simplifier le démontage en cas de présence excessive de lubrifiant et/ou de roues avec des jantes spéciales.

- Un système de levage de roue (vendu en option) actionné pneumatiquement par une pédale qui permet de charger et décharger la roue en/de la position de travail

Grâce à cette machine, les objectifs suivants sont aussi atteints :

- Réduction des efforts physiques de la part de l'opérateur
- Protection de la jante et du pneu

Chaque monte-démonte pneus est muni d'une plaquette d'identification (Fig. 8) reportant toutes les informations sur l'équipement et quelques données techniques.

En plus des données du fabricant, on y trouve aussi :

Mod. - Modèle du monte-démonte pneus ;

V - Tension d'alimentation en Volt ;

A - Courant absorbé en ampères ;

kW - Puissance absorbée en kW ;

Hz - Fréquence en Hz ;

Ph - Nombre de phases ;

bar - Pression de service en bar ;

N° de série - Numéro de série de la machine ;

ISO 9001 - Certification du système qualité de la société ;

CE - Marquage CE.

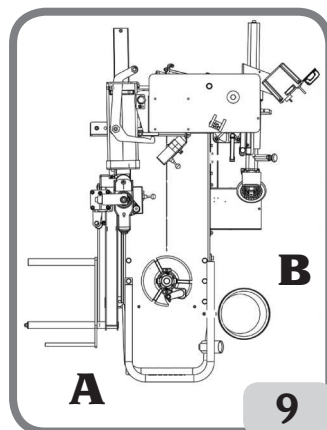


5.1. POSITION DE L'OPERATEUR

La Figure 9 montre les positions de l'opérateur durant les différentes phases de travail :

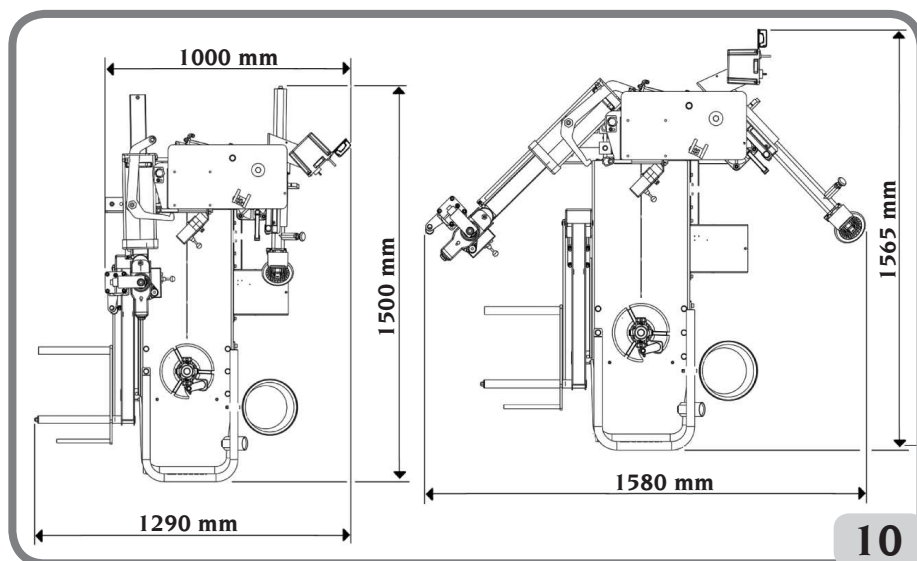
- A Fonctionnement de l'élévateur de roue
- B Déballonnage, montage et démontage du pneu, zone de gonflage

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



5.2. DIMENSIONS HORS-TOUIT

- Longueur.....A = 1 500 mm
- Longueur tout ouvert.....A1 = 1 565 mm
- LargeurB = 1 000 mm
- Largeur (avec élévateur de roue)B1 = 1 290 mm
- Largeur maxi tout ouvert.....B2 = 1 580 mm
- Hauteur maxi.....H = 2 000 mm



5.3. COMPOSANTS DE L'EQUIPEMENT (PRINCIPAUX ELEMENTS DE FONCTIONNEMENT) - FIG. 11

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.

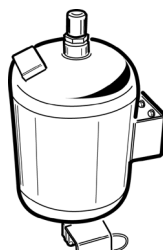
Vérifiez attentivement le bon fonctionnement de toutes les commandes.

La machine doit être installée, fonctionner et entretenue correctement et périodiquement afin d'éviter les accidents et autres dégâts matériels.

ATTENTION

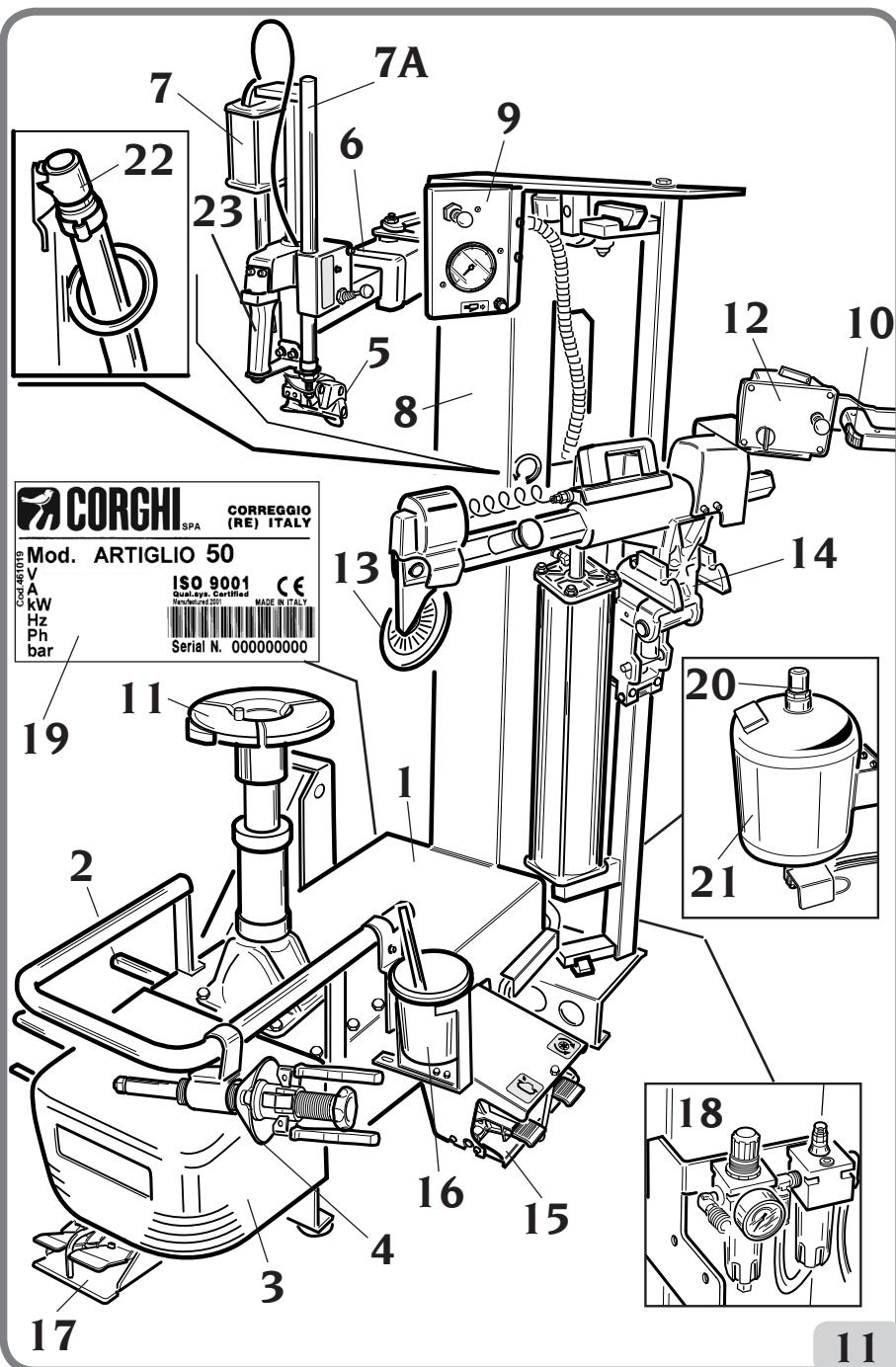
RISQUE D'EXPLOSION

Concernant les caractéristiques techniques, avertissements, maintenance et toute autre information relative à la cuve d'air (en option), consulter le manuel de l'opérateur et de maintenance correspondant, livré avec la documentation de l'accessoire.



Les composants principaux de la machine sont illustrés dans la fig. 11.

- 1 Corps.
- 2- Elévateur de roue.
- 3 Protection du moteur.
- 4 Poignée de centrage.
- 5 Tête de montage/démontage mobile.
- 6 Bras de la tête d'outil à basculement latéral.
- 7 Vérin de commande de l'outil de démontage.
- 7a Vérin de descente de la tête d'outil.
- 8 Potence de soutien.
- 9 Panneau avec commande de basculement du bras et manomètre.
- 10 Commande de basculement du groupe détalonneur.
- 11 Support de la roue et unité de centrage.
- 12 Console de commande du détalonneur.
- 13 Disque détalonneur.
- 14 Détalonneur basculant.
- 15 Pédalier.
- 16 Conteneur à graisse.
- 17 Commande de l'élévateur de roue.
- 18 Régulateur filtre + Graisseur.
- 19 Plaque d'identification.
- 20 Vanne de décharge.



F

- 21 Réservoir d'air
- 22 Raccord Doyfe.
- 23 Poignée de levage/abaissement vertical du bras.



A Haut
B Bas
C Bloqué

5.4. COMMANDES

5.4.a. COMMANDE DE BASCULEMENT ET PANNEAU DU MANOMETRE (Fig. 12a)

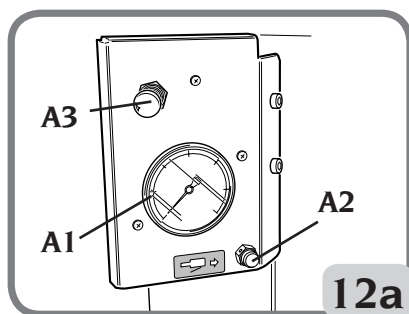
A1 Manomètre pour la pression sur la roue



A2 Bouton de dégonflage



A3 Soupape de commande de l'ouverture du bras



5.4.b. COMMANDES FONCTIONNELLES DU GROUPE DISQUE DÉTALONNEUR (Fig. 12b)



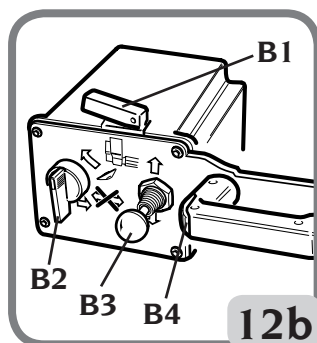
B1 Commande de pénétration du disque détalonneur



B2 Commande relâchement/ blocage pour le positionnement du disque détalonneur

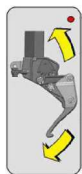


B3 Levier de commande du mouvement vertical du détalonneur



B4 Commande de relâchement du disque détalonneur

5.4.c. COMMANDE FONCTIONNELLE DU GROUPE DE DÉMONTAGE/MONTAGE (Fig. 12c)



C1 - Commande de la tête de démontage

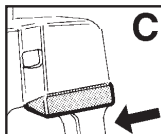
C2 - Commande de blocage de la tête de démontage dans la position idéale



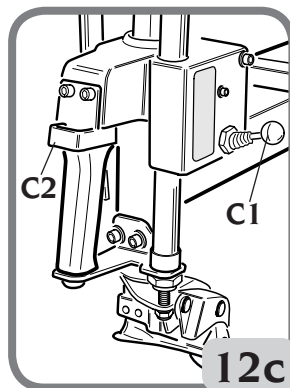
Pour soulever le bras de la tête d'outil et débloquent le bras horizontal



Pour abaisser le bras de la tête d'outil



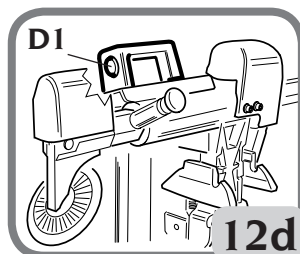
Pour bloquer le bras de la tête d'outil et le bras horizontal



12c

5.4.d. COMMANDE DE BASCULEMENT DU GROUPE DÉTALONNEUR (Fig. 12d)

D1 Poignée de basculement du groupe détalonneur.



12d

5.4.e. PÉDALIER (Fig. 12e)



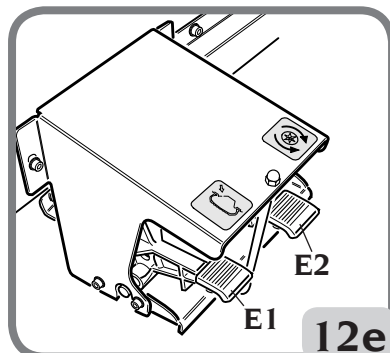
E1 - Pédale de gonflage



E2 - Pédale de rotation de l'autocentreur

La pédale présente 4 positions de fonctionnement distinctes, chacune correspondant à une vitesse de rotation :

- Pédale levée (position instable) : rotation lente



12e

dans le sens des aiguilles d'une montre. 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 écrasée (position instable) : rotation lente dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pédale totalement écrasée (position instable) : rotation rapide dans le sens des aiguilles d'une montre.

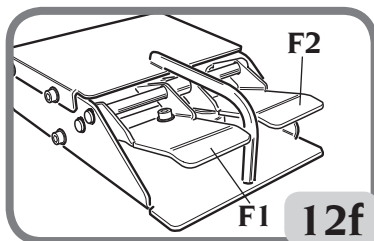
5.4.f. PEDALE DE COMMANDE DE L'ELEVATEUR DE ROUE (Fig. 12f)

UP

F1 Pédale de levage de la roue

DOWN

F2 Pédale d'abaissement de la roue



5.5. EQUIPEMENT EN OPTION

Pour la liste complète des équipements en option, consulter le document « ACCESSOIRES ORIGINAUX POUR LE MONTE-DEMONTE PNEUS ARTIGLIO 50/55 ».

6. PROCÉDURES DE BASE - UTILISATION

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.



ATTENTION

RISQUE D'ECRASEMENT :

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.



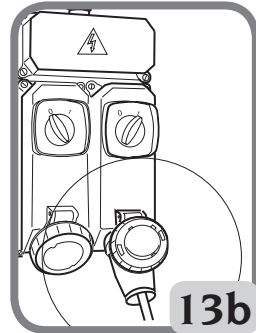
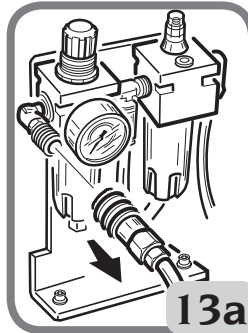


ATTENTION

ATTENTION AU RISQUE DE BLESSURES

Avant de travailler sur la machine :

- débrancher la fiche d'alimentation (13a) ;
- couper le circuit d'arrivée d'air comprimé en débranchant la vanne de sectionnement (connecteur de relâchement rapide) (fig. 13b).



ATTENTION

Attention aux mouvements accidentels ou pannes de la machine. Utiliser uniquement des outils et équipements originaux CORGHI.

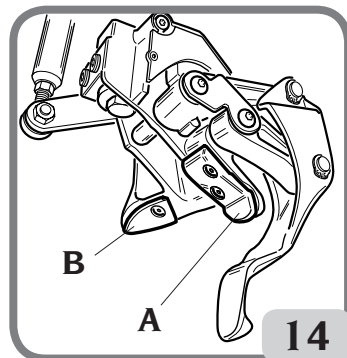
6.1. CONTROLES PRELIMINAIRES

Vérifier sur le manomètre du groupe filtre régulateur la présence d'une pression minimum de 8 bars. Si la pression est inférieure, le fonctionnement de certaines procédures automatiques n'est pas assuré. Après avoir restauré une pression suffisante, la machine reprendra pleinement ses fonctions. Contrôler que la machine est dûment raccordée aux principaux réseaux d'alimentation.

F

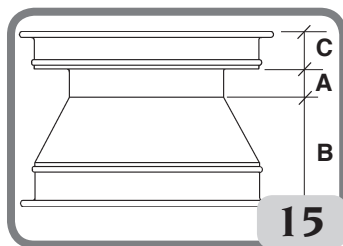
REMARQUE

Pour ne pas risquer d'endommager les jantes, nous recommandons de remplacer les inserts en plastique situés sous la tête (fig. 14 A-B) tous les deux mois, ou plus tôt en cas d'usure constatée. Ces inserts de rechange sont livrés avec la machine.



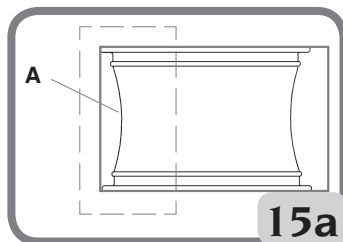
6.2. COMMENT SAVOIR DE QUEL COTE DE LA ROUE DEMONTER LE PNEU

Voir fig. 15. Localiser la position du creux de la jante A sur la jante de la roue. Déterminer la largeur maximale B et la largeur minimale C. Le pneu doit être effectué démonté ou remonté en positionnant la roue sur l'autocentreur avec la plus petite largeur C orientée vers le haut.



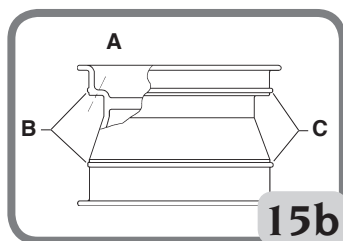
ROUES SPECIALES

Roues avec jantes en alliage : certaines roues avec jante en alliage possèdent des creux de jante réduits, voire même en sont dépourvus, Fig. 15a. Ces jantes ne sont pas approuvées par les normes du DOT (Department of Transportation - Ministère des transports). Le sigle DOT certifie la conformité des pneumatiques aux normes de sécurité adoptées par les Etats-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent être commercialisées sur ces marchés).



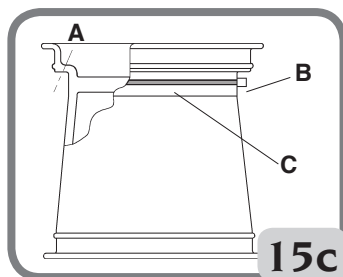
Roues hautes performances (courbure asymétrique)

- Fig. 15-b : Certaines roues européennes présentent des jantes à la courbure très accentuée C, sauf en correspondance du trou de la valve A où la courbure est plus légère B. Sur ces roues, le détalonnage doit d'abord être effectué en face du trou de la valve, sur le côté supérieur comme sur le côté inférieur.



Roues avec capteur de pression

- Fig. 15c. Pour intervenir convenablement sur ces roues et éviter d'endommager le capteur (lequel est intégré à la valve, fixé à la ceinture, collé dans le pneumatique, etc.), observer les procédures adéquates de montage/démontage (consulter la « Procédure approuvée de montage/démontage pour pneumatiques Run Flat et UHP »).



REMARQUE

Voir le paragraphe « TABLEAU D'UTILISATION D'ACCESSOIRES POUR LE CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans le présent manuel.

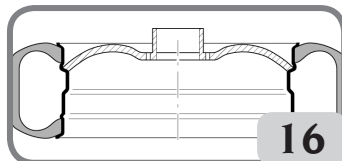


ATTENTION

ATTENTION AU RISQUE DE BLESSURES

Il est interdit d'associer ou d'utiliser des accessoires de centrage et de blocage autres que ceux spécifiés dans les « tableaux pour l'utilisation d'accessoires de centrage et de blocage en fonction du type de jante »

Lorsque l'on travaille sur des jantes « facilement déformables » (c'est-à-dire avec un centreur de roue fin et saillant - voir la Fig. 16), il est recommandé d'utiliser le plateau universel pour jantes fermée (voir le paragraphe « TABLEAU POUR L'UTILISATION D'ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE » dans ce manuel).



REMARQUE

Le dispositif TMPS (livré en option) peut être utilisé pour contrôler le bon fonctionnement des palpeurs de pression.

REMARQUE

Enlever les masses d'équilibrage usées de la jante.

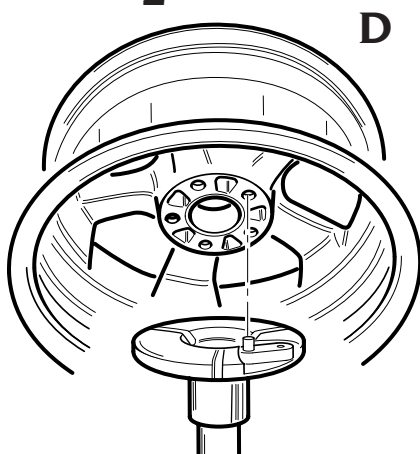
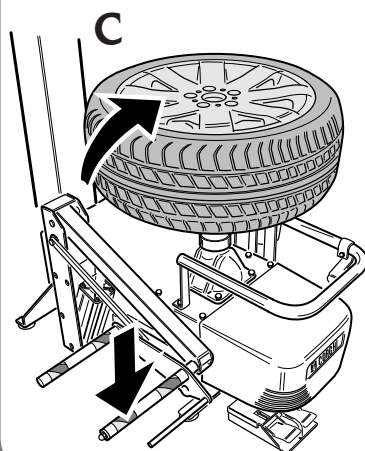
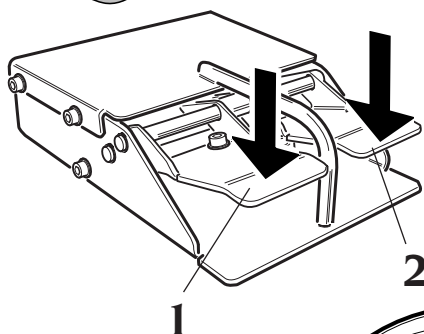
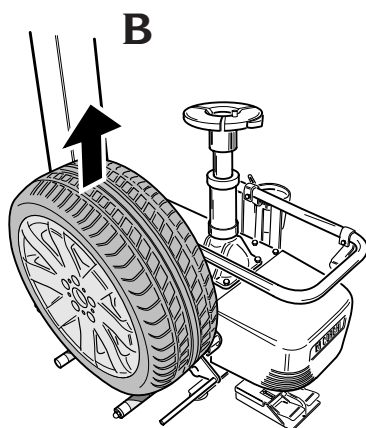
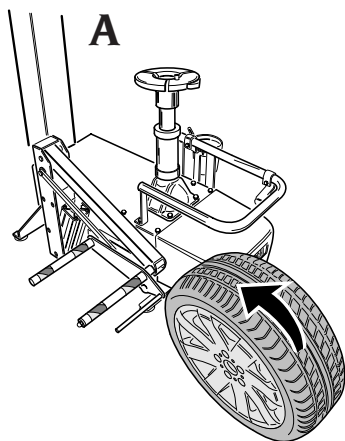
6.3. CHARGEMENT ET BLOCAGE DE LA ROUE

Chargement de la roue (fig.17)

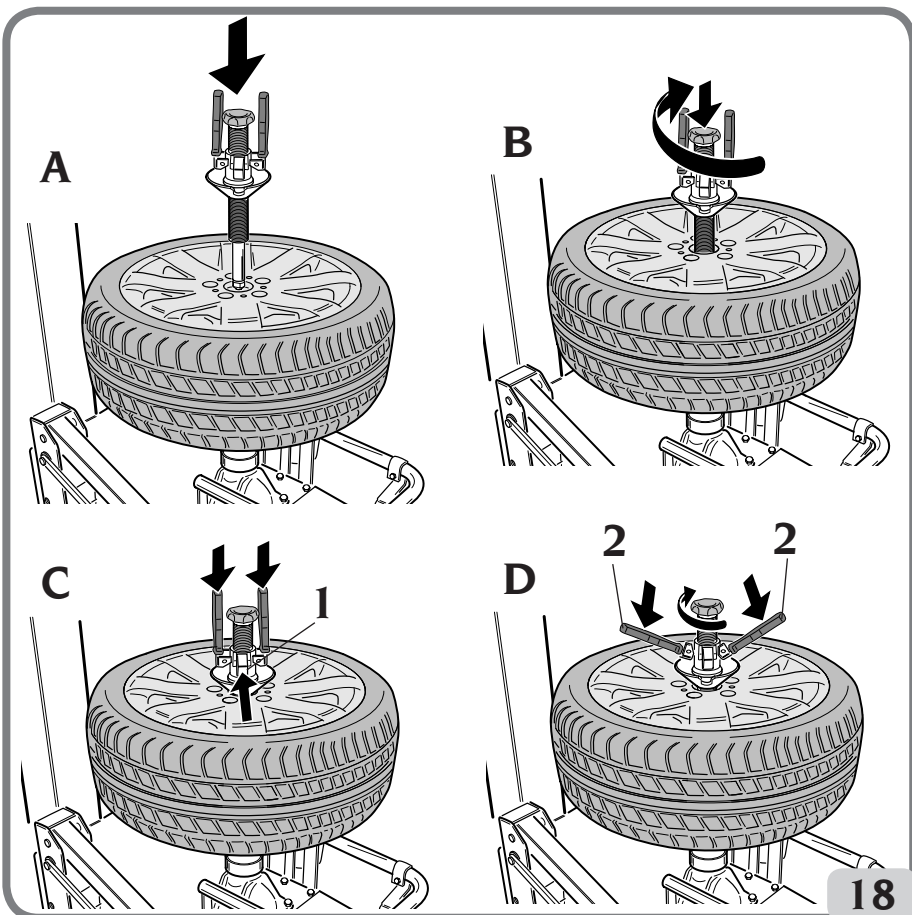
- A - Placer la roue sur l'élévateur.
- B - Soulever la roue en actionnant la pédale (1).
- C - Transférer la roue sur le plateau autocentreur à la main et abaisser l'élévateur en actionnant la pédale (2).
- D - Le positionnement de la roue sur l'autocentreur doit prévoir aussi le centrage du pivot mobile, situé radialement sur l'autocentreur dans l'un des trous destinés aux boulons de fixation sur la jante.

Blocage de la roue sur l'autocentreur (fig.18)

- A - Monter le dispositif de blocage dans la base creuse de la roue.
- B - Tourner le dispositif de blocage dans le sens des aiguilles d'une montre pour accrocher l'autocentreur.
- C - Approcher manuellement le cône de centrage de la jante en agissant sur les arrêts 1.
- D - Serrer le dispositif de blocage en tournant les poignées 2 dans le sens des aiguilles d'une montre.



17

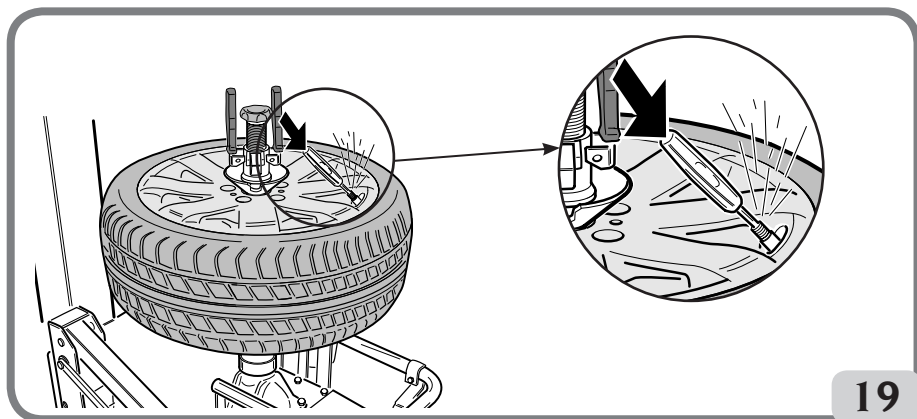


18

F

6.4. DEGONFLAGE DES PNEUS

Enlever l'obus de valve pour dégonfler complètement le pneu (Fig. 19).



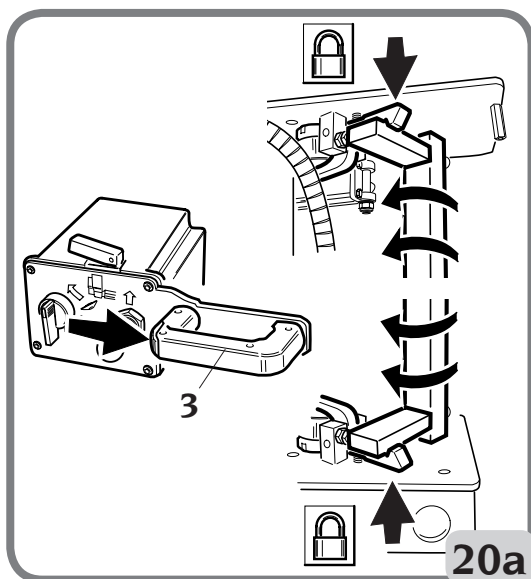
6.5. DETALONNAGE



L'opération de détalonnage est une action très dangereuse. Cette opération doit être effectuée selon les indications reportées ci-dessous.


Positionnement du détalonneur

- Changer la position du détalonneur de celle de repos à celle de travail au moyen de la poignée 3 (fig. 20a).



-Déplacer le disque vers la jante :

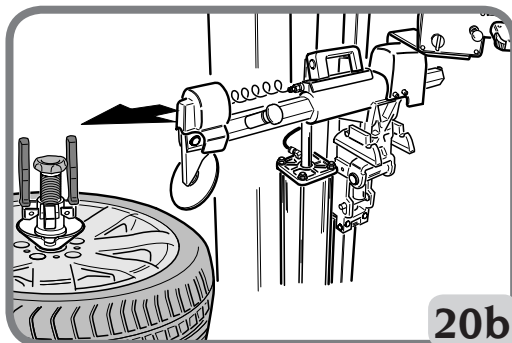
- faire basculer horizontalement à la main (fig. 20b)

- déplacer verticalement  au moyen de la commande (1, fig. 20c)

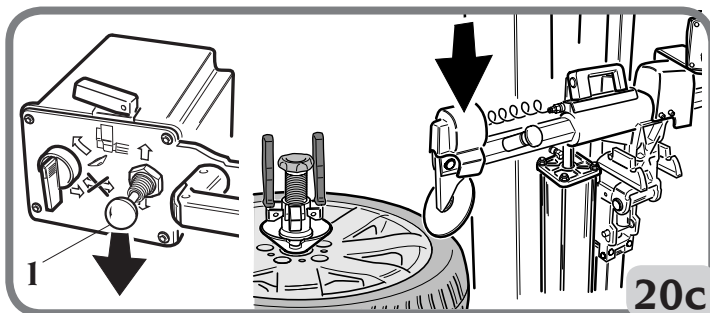
- Une fois la distance choisie obtenue (un espace de **2-3 mm** doit être laissé entre le bord de la jante et le disque détalonneur), actionner la commande



(2, fig. 20d) pour empêcher le mouvement horizontal.



20b




20c

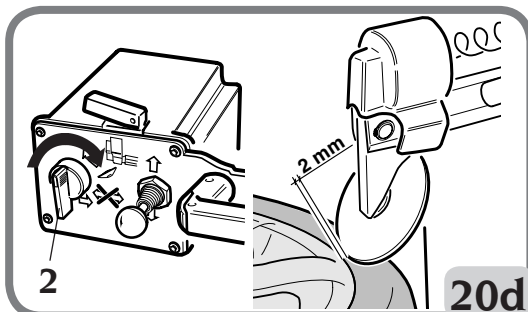
Détalonnage du talon supérieur

- Précharger le disque détalonneur

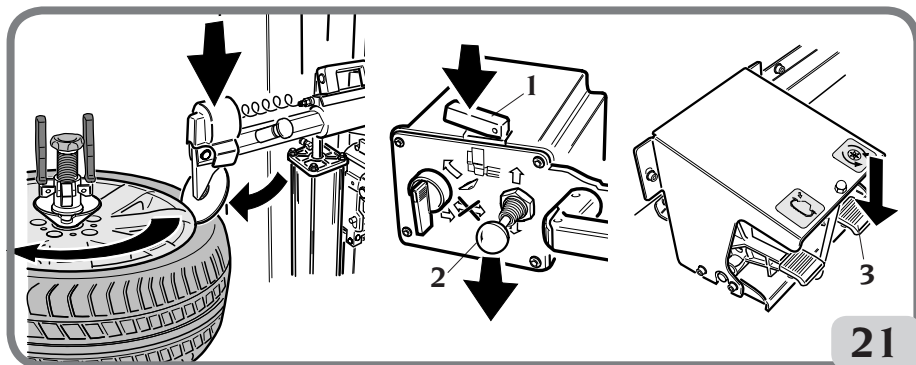


à l'aide de la commande  (2, Fig. 21). Le pneu doit être maintenu enfoncé de 5 mm environ.

- Démarrer le processus de pénétra-



20d



21

F

tion du disque (1, Fig. 21) et de rotation de la roue



(3, Fig. 21), parallèlement, abaisser le disque détalonneur un peu petit peu à chaque fois (en utilisant la

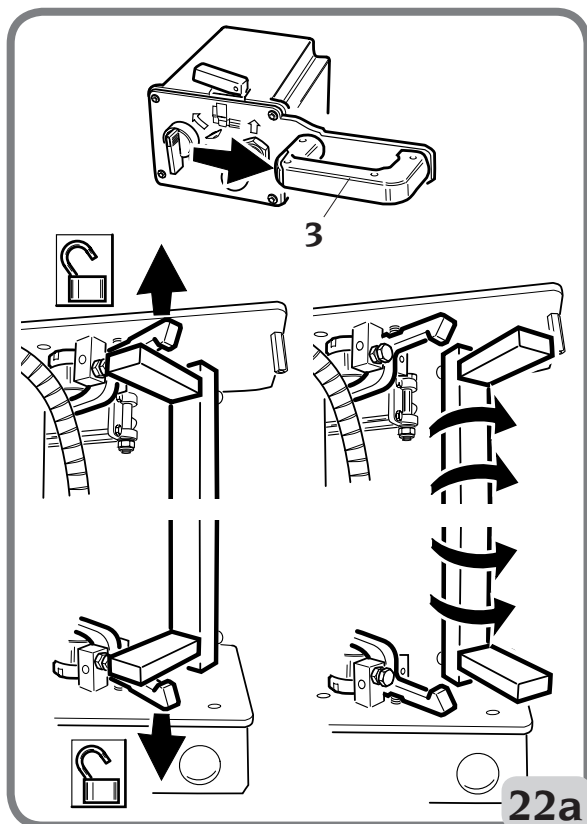


commande (2, Fig. 21).

- Faire au moins un tour complet pour détalonner le talon. Le talon de la jante doit être graissé durant la rotation.

- Relâcher la commande de

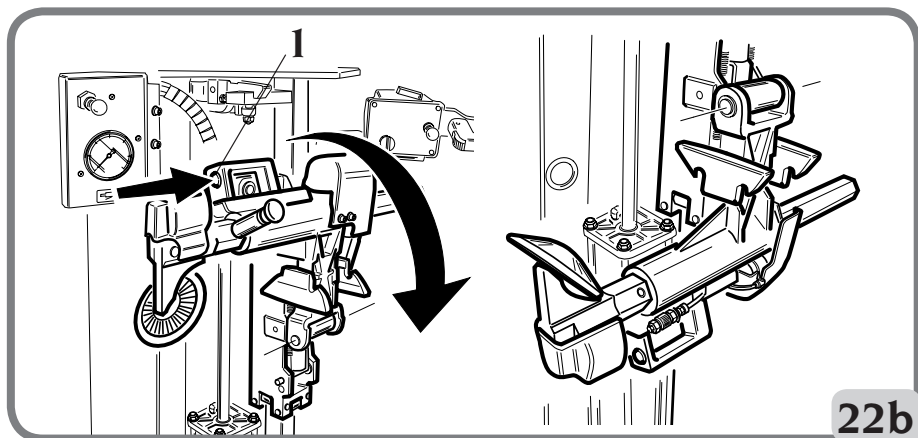
pénétration (1, Fig. 21).



22a

Basculement du groupe détalonneur

- Changer la position du détalonneur de celle de travail à celle de repos au moyen de la poignée 3 (fig. 22a).



22b

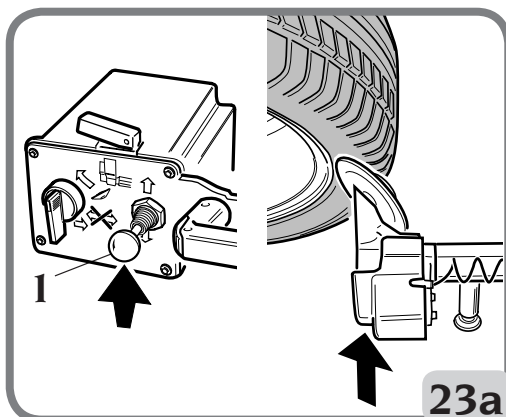
- Appuyer sur le bouton (1, Fig. 22b) et guider le détalonneur durant la rotation sur 180° jusqu'à ce qu'il s'accroche à nouveau.
- Replacer le détalonneur en position de travail.

Détalonnage du talon inférieur

- Envoyer la pression sur le pneu avec le



disque à l'aide de la commande (1, Fig. 23a). Le pneu doit être maintenu enfoncé sur 5 mm.



- Faire pénétrer le disque en maintenant la pression sur le bouton

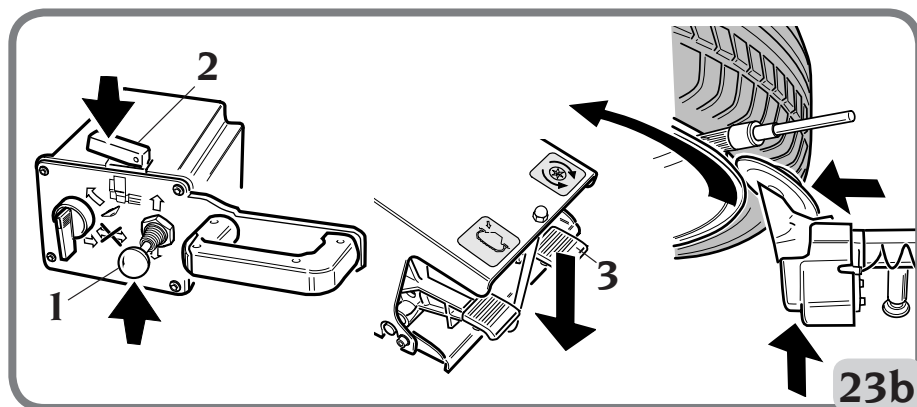


(2, Fig. 23b),

démarrer la rotation de la roue



(3, Fig. 23b) et, parallèlement, soulever le disque détalonneur un petit peu à chaque fois (1, Fig. 23b) jusqu'au détalonnage complet du talon (B). Le talon de la jante doit être graissé durant la rotation.



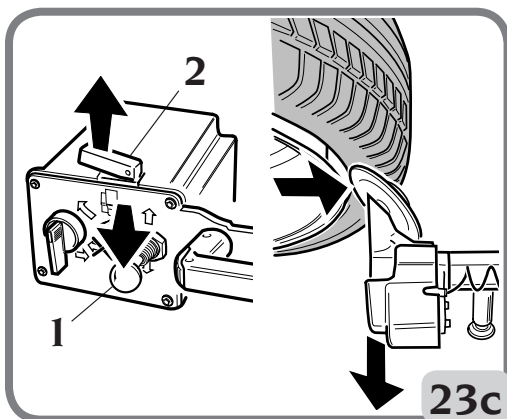
- Relâcher le bouton de pénétration



(2, Fig. 23c) et abaisser le disque en

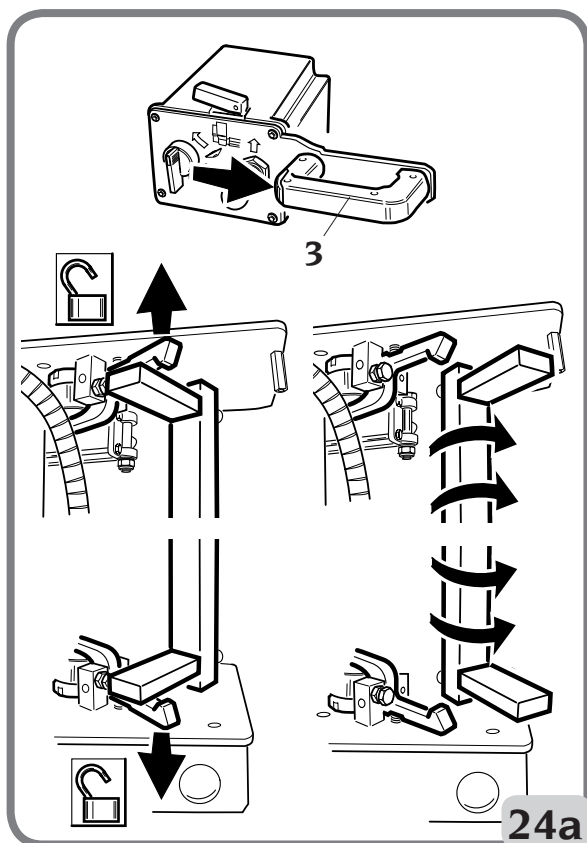


utilisant la commande (1, Fig. 23c).



Basculement du groupe détalonneur

- Changer la position du détalonneur de celle de travail à celle de repos au moyen de la poignée 3 (fig. 24a).
- Appuyer sur le bouton (1, Fig. 24b) et guider le détalonneur durant la rotation sur 180° jusqu'à ce qu'il s'accroche à nouveau.
- Replacer le détalonneur en position de travail.



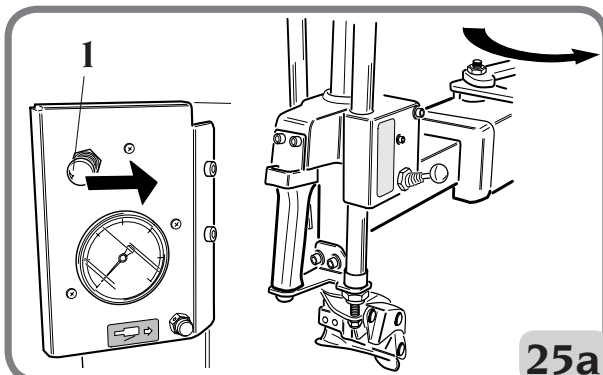
6.6. DEMONTAGE

Positionnement de l'outil

- Placer la tête d'outil en position de travail (1, Fig. 25a).



- Il peut s'avérer utile d'appuyer sur le pneu pour faire de l'espace à l'outil.

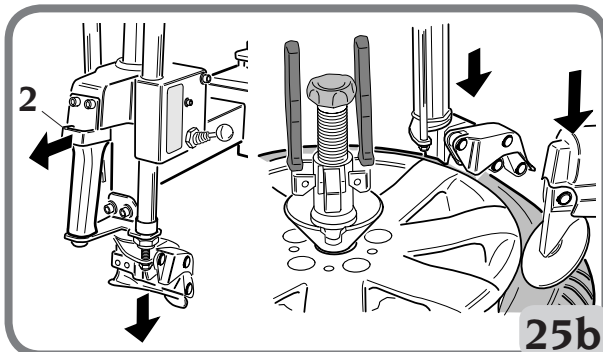


25a

- Relâcher l'outil en tirant sur le bloc (2, Fig. 25b) vers soi.

- Pour un positionnement correct de l'outil, l'insert (3, Fig. 25c) doit se trouver contre le bord de la jante, à l'endroit où le flanc vertical commence.

- Appuyer sur le bloc (2, Fig. 25c) pour fixer la position de l'outil.



25b

Accrochage du talon supérieur

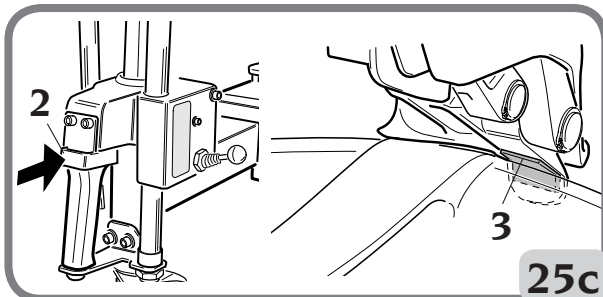
- En maintenant la pression du disque détalonneur sur le pneu, faire suffisamment d'espace afin de permettre à l'outil de démontage de pouvoir être tourné.

- A l'aide de la commande

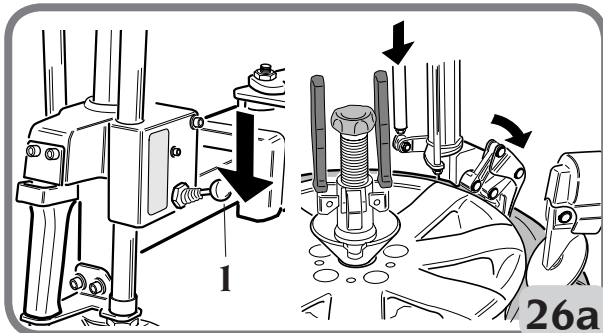


(1, Fig. 26a), faire pivoter l'outil de démontage.

- Il est essentiel de tourner



25c



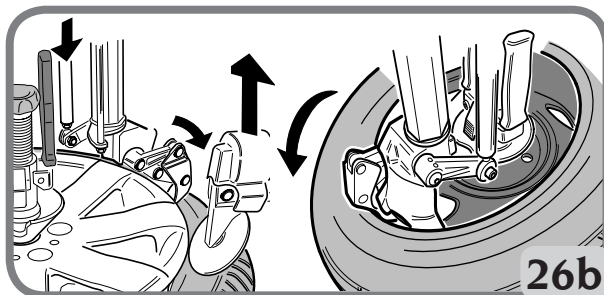
26a

F



l'autocentreur délicatement afin de simplifier l'accrochage de la tête.

- Pour faciliter l'accrochage de la tête, il peut s'avérer utile d'utiliser le disque détalonneur sur le côté inférieur du pneu (Fig. 26b).



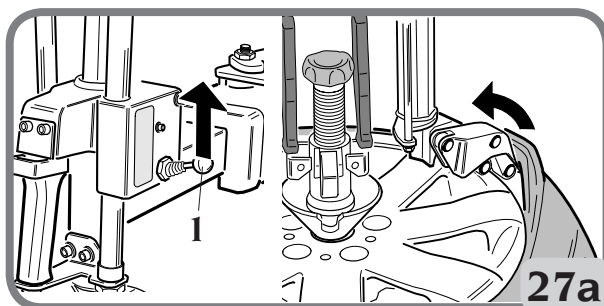
- Pour ce faire, répéter les étapes jusqu'au point « **Basculement du détalonneur** ». (Fig. 24b).

Démontage du talon supérieur

- Contrôler le bon accrochage de l'outil avec le talon du pneu.
- Actionner la commande



(1, Fig. 27a) pour la préparation au démontage.

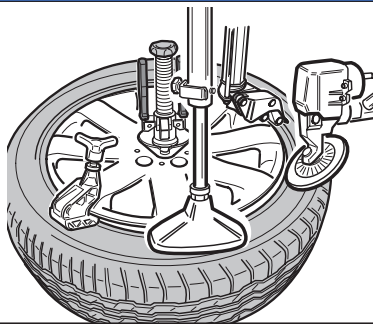


ATTENTION

Ceci doit être réalisé avec la roue immobilisée, soit qui ne tourne pas.

REMARQUE

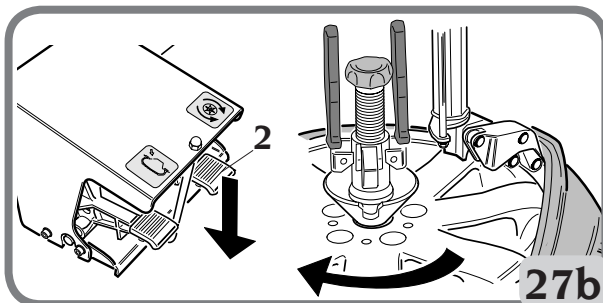
Durant le démontage, si l'outil ne parvient pas à retourner complètement le talon du pneu afin d'en permettre le démontage, le talon du pneu devra être, ou être mis, à 180° par rapport à la zone de démontage. Dans ce cas, il est essentiel de rétablir les conditions idéales de démontage, avec le talon du pneu à l'intérieur du creux de la jante. Cette opération peut être facilitée en utilisant un outil au choix (griffe livrée avec la machine, pinces, dispositif d'enfoncement du talon ou encore levier).



- Maintenant et uniquement maintenant, actionner la

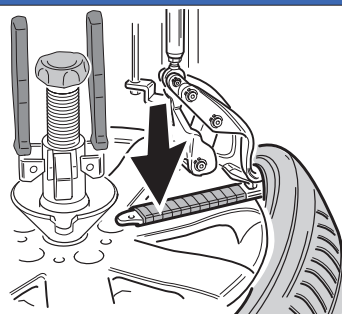


pédale (2, Fig. 27b) jusqu'à ce que le talon soit complètement démonté.



REMARQUE

Durant le démontage, une lubrification excessive et/ou un bord de jante d'une forme hors norme peut être responsable du glissement du pneu sur la jante, rendant le démontage difficile. Dans ce cas, utiliser d'abord le disque détalonneur vers le haut afin de soulever le pneu. Autrement, afin d'accélérer cette opération, il suffit de placer l'accessoire PTS entre le pneu et le bord de la jante. Ceci permettra au talon d'être soulevé rapidement hors de la jante, donc d'être démonté.



- Ici encore, il peut s'avérer utile d'utiliser le disque détalonneur sur la partie inférieure du pneu.

Accrochage du talon inférieur (Démontage à l'aide de la tête d'outil)

- Placer l'outil sur le bord de la jante (Fig. 28a).
- Pousser le disque détalonneur contre le talon inférieur (B) à l'aide de la

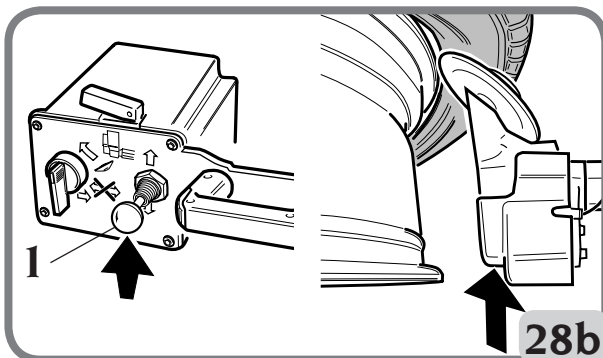


commande (1, Fig. 28b).

- A l'aide de la commande

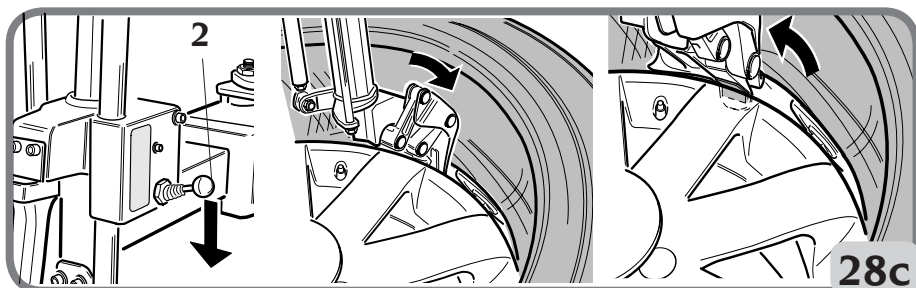


(2, Fig. 28c), action-



F

ner le crochet et accrocher le talon inférieur du pneu.

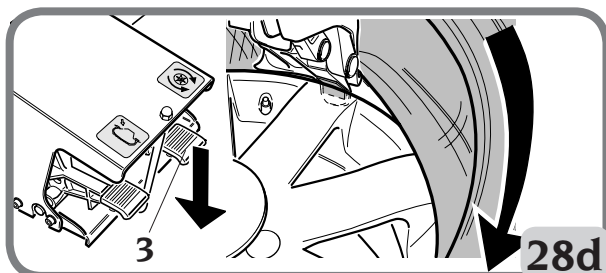


- Actionner la pédale



(3, Fig. 28d)

pour faire pivoter la roue jusqu'à ce que le pneu soit complètement démonté de la jante.

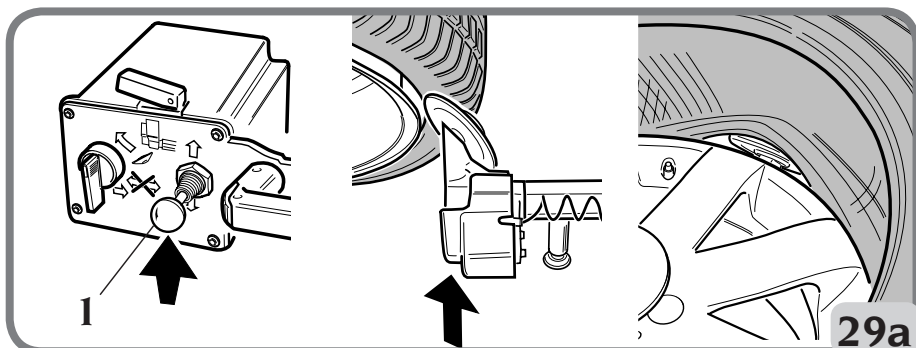


REMARQUE

Lorsque la tête de l'outil s'accroche au pneu, il est normal d'entendre du bruit. Ce bruit est dû au retour mécanique de l'outil est non au fait que l'outil a touché la jante. Même si l'outil touche la jante lorsque le pneu est accroché, ceci ne saurait endommager la jante d'aucune façon. En effet, la pression exercée est très faible.

Démontage du talon inférieur (système Rapide si possible)

- Actionner la commande 1 et soulever le talon inférieur du pneu (A) jusqu'à ce qu'il soit au niveau du talon supérieur de la jante (B).



- Faire pénétrer le disque en maintenant la pression

sur le bouton
(2, Fig. 23b).



- Maintenir la pression sur le bouton (2, Fig. 29b), démarrer la rotation de la roue en appuyant sur



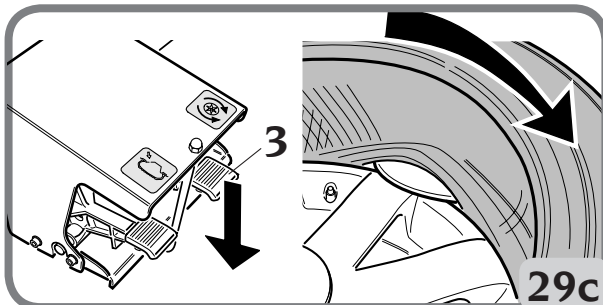
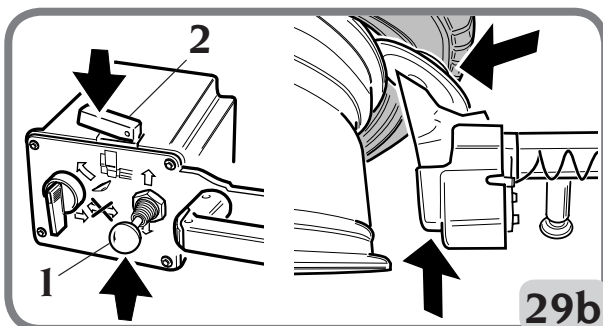
la pédale (3, Fig. 29c) et, parallèlement, soulever le disque un petit peu à chaque fois, en utilisant



la commande (1, Fig. 29b). Faire pivoter le pneu jusqu'à ce qu'il soit complètement démonté.



la commande (1, Fig. 29b). Faire pivoter le pneu jusqu'à ce qu'il soit complètement démonté.



Démontage du talon inférieur (fig.30)

- Pour les jantes inversées, la course complète du disque peut être augmentée en faisant tourner le détalonneur et en faisant basculer le disque au-dessus. (3-4, Fig. 30).

Démontage terminé

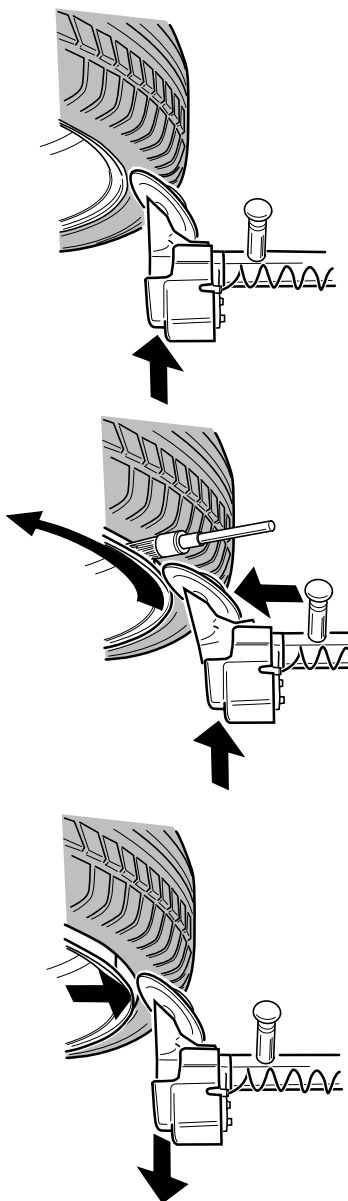
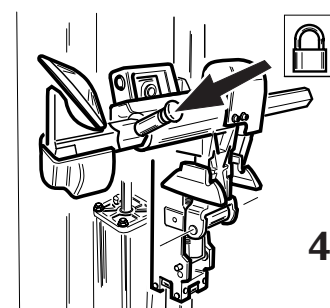
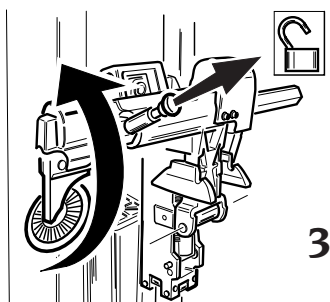
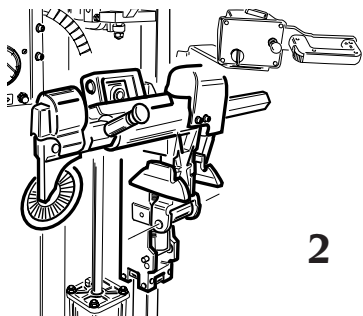
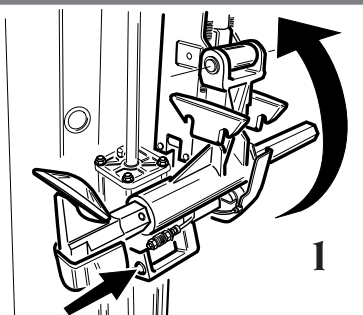
- Une fois le démontage terminé, relâcher le bouton de pénétration (2, Fig.

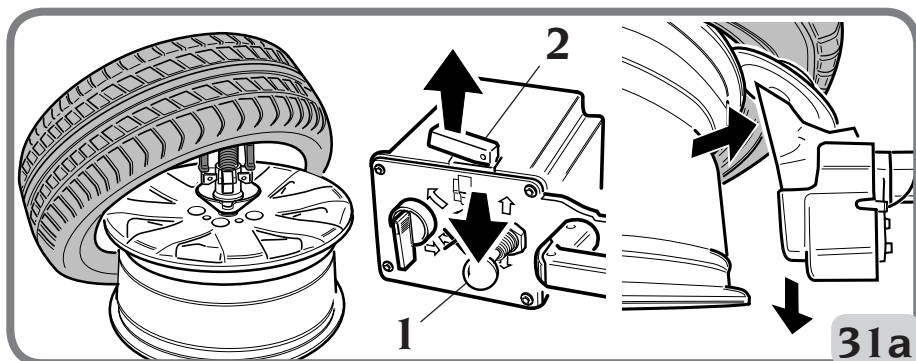


31a) et abaisser le disque en utilisant la commande (1, Fig. 31a).

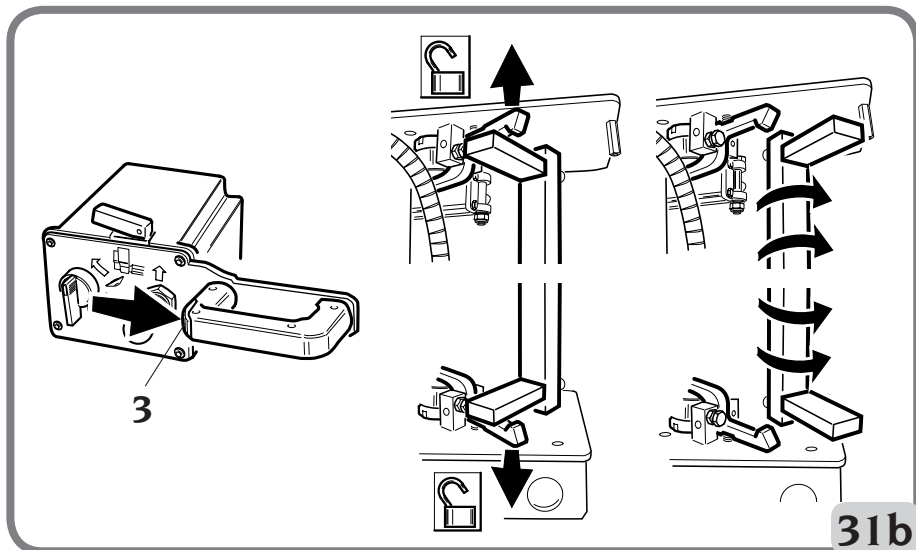


- Amener le détalonneur en position de repos en appuyant sur le bouton 3, Fig. 31b.





31a



31b

F

6.7. MONTAGE



DANGER

RISQUE D'EXPLOSION. Toujours contrôler que la combinaison pneu/jante est appropriée en termes de compatibilité (pneu tubeless sur jante pour pneu tubeless, pneu avec chambre à air pour jante de pneu avec chambre à air) et de taille géométrique (diamètre de manipulation, largeur transversale, décalage et profil du rebord) avant de procéder au démontage.

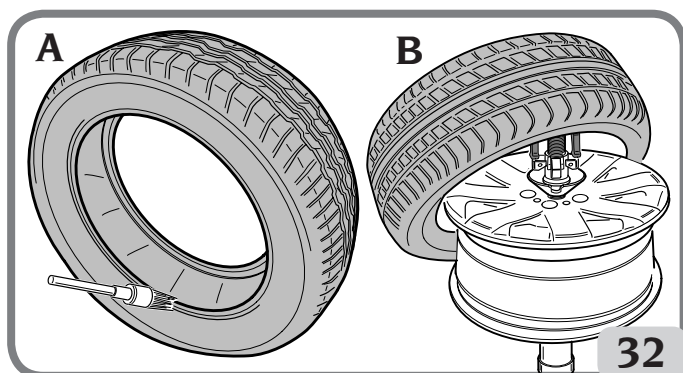
ATTENTION AU RISQUE DE BLESSURE OU DE MORT.

Vérifier aussi que les jantes n'ont pas subi de déformation, 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 valve.

S'assurer que l'enveloppe soit en bon état et non endommagée.

Préparation du pneu (Fig. 32)

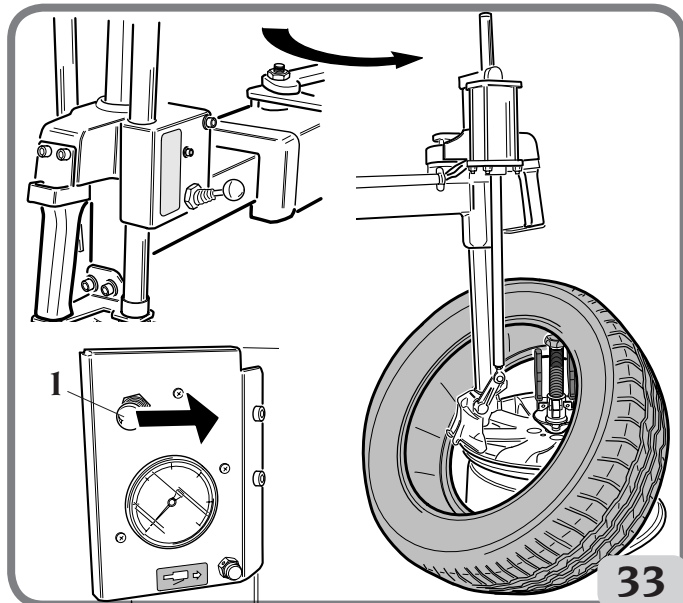
- Graisser les deux talons du pneu (A).
- Placer le pneu sur la jante (B).



Positionnement de la tête d'outil (Fig.33)

- Actionner la commande 1, Fig. 33, pour déplacer la tête d'outil en position de travail.

L'outil est déjà prêt, soit en bonne position pour le montage du pneu, à moins que le type de jante ait été changé.

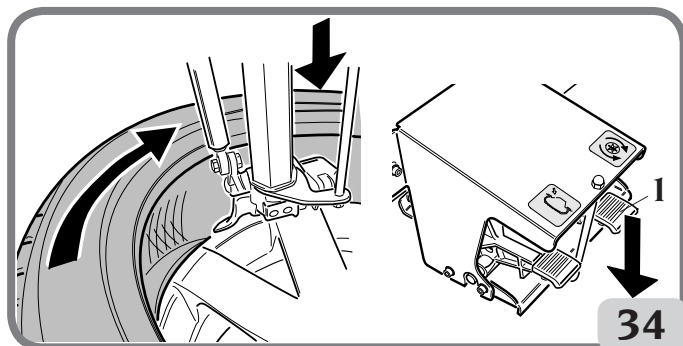


Montage du talon inférieur (Fig.34)

- Monter le talon inférieur du pneu sous l'outil et, parallèlement, appuyer un petit peu sur le pneu avec la main tout en lançant la rotation



de la roue

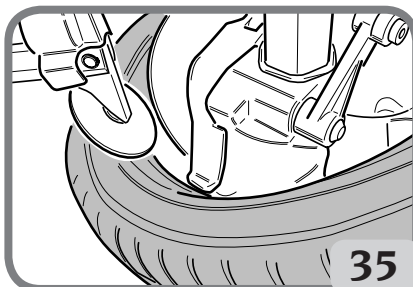


(1, Fig. 34) et ce, afin de simplifier l'entalonnage.

- Laisser tourner jusqu'à ce que le montage du pneu soit terminé.

Positionnement du talon supérieur (Fig.35)

- Positionner le talon supérieur du pneu tel qu'indiqué dans la fig. 35.

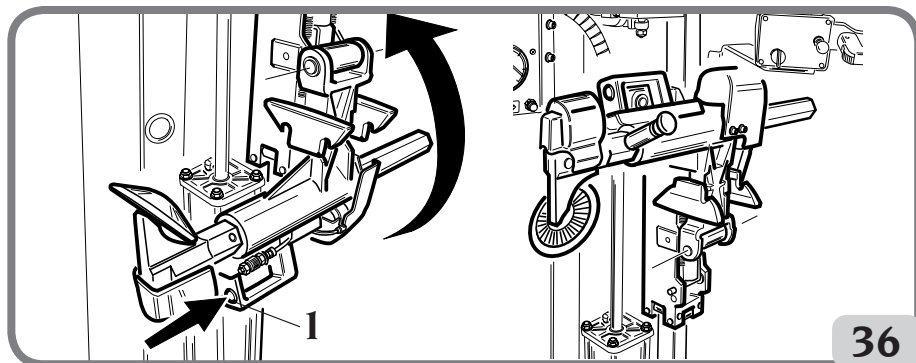


REMARQUE

Veiller à ce que le pneu ne glisse pas sous l'outil.

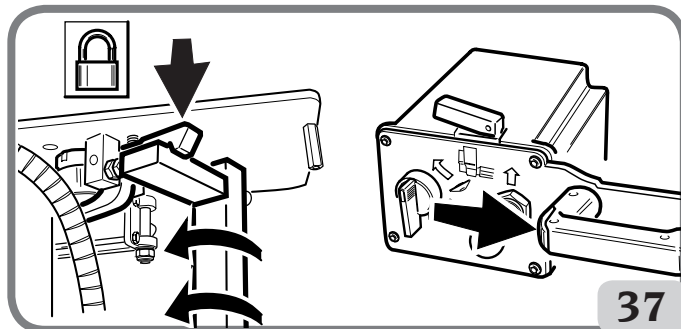
Basculement du détalonneur (fig.36)

- Appuyer sur le bouton (1, Fig. 36a) et placer le détalonneur en position de travail supérieure.



F

Retour du détalonneur en position de travail (fig. 37)



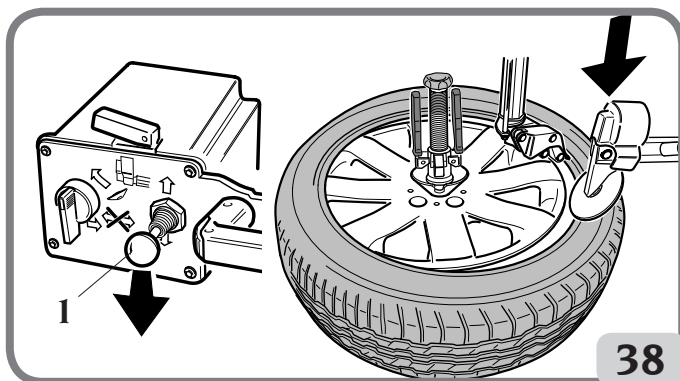
Positionnement du disque supérieur (fig.38)

- Abaisser le disque



détalonneur

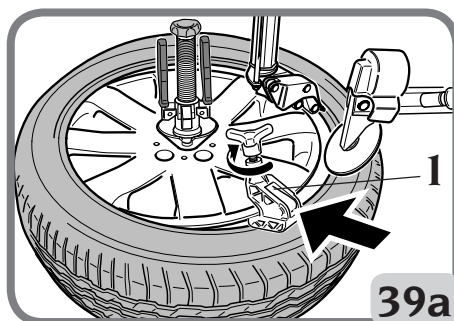
(1, Fig. 38) jusqu'à ce qu'il soit au niveau du creux de la jante et qu'il y ait suffisamment d'espace pour l'insertion de la griffe.



38

Montage du talon supérieur

- Monter la griffe (1, Fig. 39a) dans l'espace laissé par le disque détalonneur.

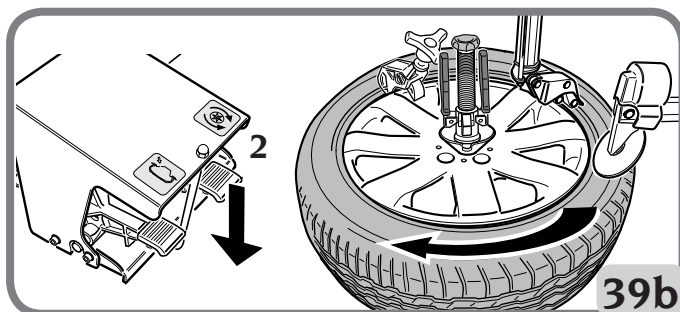


39a

- Lancer la rotation



(2, Fig. 39b) pour monter le talon jusqu'à ce que la griffe soit proche de l'outil.



39b

REMARQUE

Pour les roues de grande dimension (supérieure à 19») ou particulièrement difficiles, l'usage d'une seconde griffe peut s'avérer utile.

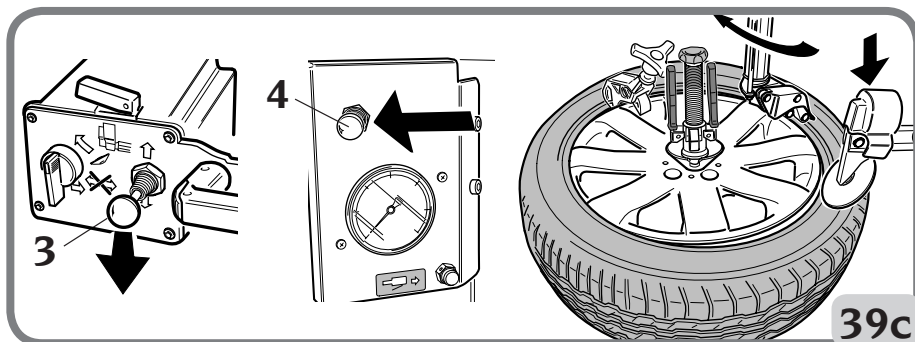


- Monter la pression sur le pneu à l'aide de la commande (3, Fig. 39c) et placer la

tête d'outil en position de repos à l'aide de la commande



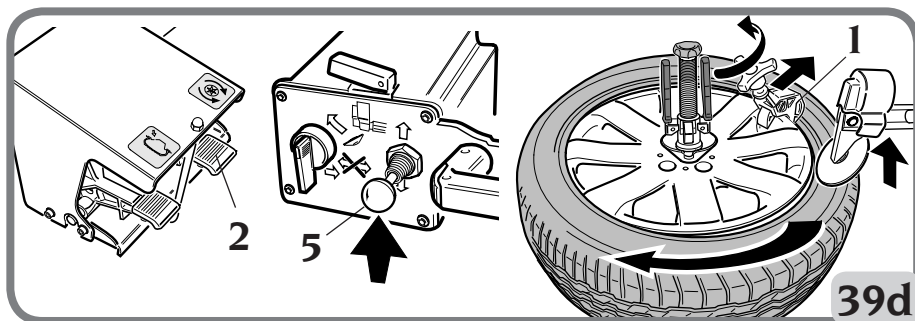
(4, Fig. 39c).



- Lancer la rotation à nouveau (2, Fig. 39d) jusqu'à ce que la griffe (1, Fig. 39d) soit contre le disque détalonneur, puis enlever la griffe.
- Une fois le montage terminé, soulever le disque détalonneur à l'aide de la commande



(5, Fig. 39d).

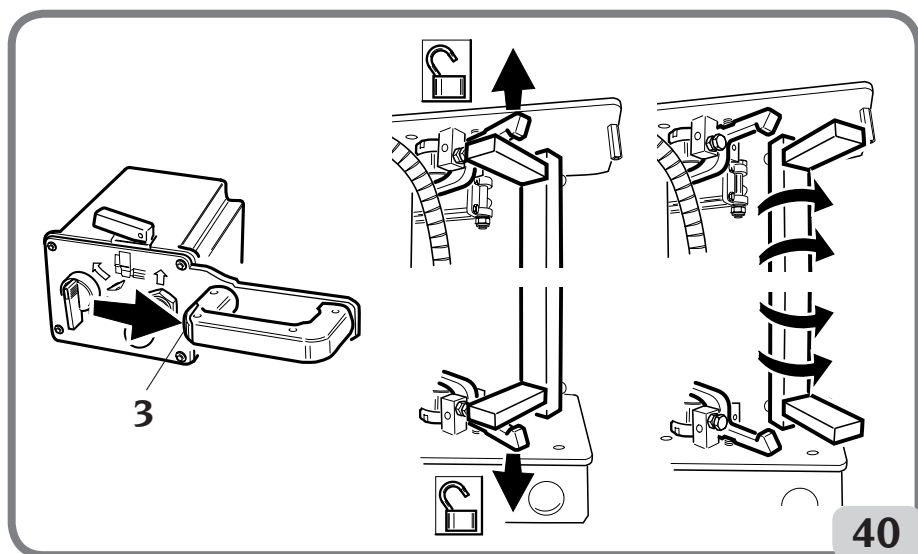


F

- Amener le détalonneur en position de repos en appuyant sur le bouton 3, Fig. 40.

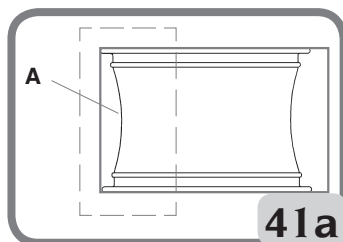
Gonflage des pneumatiques

- Pour le gonflage, voir le paragraphe « GONFLAGE »

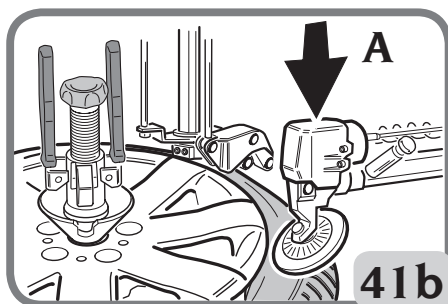


6.8. PROCEDURE DE MONTAGE SPECIALE

- La variation de la procédure de montage expliquée ci-après peut être adoptée en cas de jantes avec une base creuse très réduite, voire inexistante (fig.41a). Donc, dans ces cas exceptionnels, la procédure de montage peut être simplifiée par l'adoption de cette variante.



- Le premier talon est monté normalement. Pour le second, il faut placer l'outil mobile tel qu'indiqué durant l'étape du démontage (fig.41b).
- Ceci permet de réduire les efforts, tout en laissant plus d'espace au pneu. Les opérations qui suivent et illustrées à partir de la Fig. 39a restent identiques.



6.9. PROCEDURE HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT

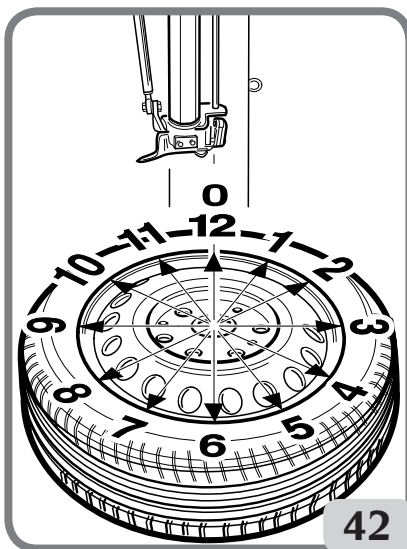
Pour ce type de pneus, consulter les instructions du manuel rédigé par WDK (Association allemande de l'industrie du pneumatique).

6.10. PROCEDURE NON HOMOLOGUEE DE DEMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN FLAT

N.B. Si le palpeur est sur la soupape du pneu.

DEMONTAGE DU PNEU

- Enlever le ressort de soupape et laisser l'air s'évacuer du pneu.
- N.B. : Si nécessaire, enlever l'écrou de fixation de la soupape et laisser tomber le palpeur dans le pneu.
- Placer le palpeur à 3 heures.
- Abaisser le disque détalonneur et lancer l'étape du détalonnage par rotation.
- En lubrifiant la tête, continuer le détalonnage supérieur par rotation jusqu'à ce que le palpeur atteigne la position à 12 heures, mais non au-delà.
- Soulever le disque détalonneur.
- Placer le palpeur à 6 heures (soupape à 12 heures).
- Pousser vers l'intérieur le disque détalonneur et monter la griffe à 2 heures.
- Etaler une grande quantité de lubrifiant, puis détalonner le talon inférieur.
- Déplacer la griffe sur 2 heures.
- Monter le groupe de démontage (tête d'outil).
- Abaisser l'outil basculant pour qu'il localise le talon.
- Faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre de sorte que la griffe se place à 6 heures (palpeur à 10 heures).
- Maintenant, le talon est accroché.
- Accrocher le talon sur la tête de démontage.
- Faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour démonter le pneu, avec le disque détalonneur en position basse.
- Enlever la griffe.
- Maintenant, démonter la partie inférieure du pneu, en veillant à ne pas endommager le palpeur.



MONTAGE

- Remonter le palpeur de la soupape (s'il a été enlevé).
- Lubrifier les deux talons de pneu.
- Placer le palpeur à 5 ou 6 heures.
- Placer le pneu avec un angle d'environ 45 degrés.
- Faire tourner le pneu de sorte qu'il touche la tête de montage du pneu et que le montage sur la jante débute.
- Faire tourner le pneu jusqu'à ce que le talon inférieur soit monté.
- Faire tourner le palpeur jusqu'à la position à 4 ou 5 heures.
- Abaisser le détalonneur afin de permettre à la griffe d'enfoncement du talon de se placer à 3

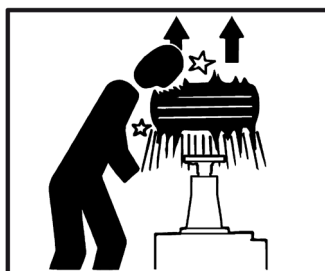
F

heures.

- Abaisser le bras de détalonnage d'environ 5 cm (2 ou 3 pouces) pour que le talon supérieur du pneu reste à l'intérieur du creux ouvert durant la rotation.
- Faire tourner le pneu et ajuster au besoin jusqu'à ce que le talon supérieur soit monté.
- Il peut s'avérer utile d'aider l'opération en montant une seconde griffe pour pneu Run Flat et/ou l'accessoire d'enfoncement du talon si disponible.
- En utilisant le disque détalonneur, enlever les griffes pour pneus Run Flat qui ont été utilisées.
- Brancher le tuyau de gonflage à la soupape pour l'insertion du talon.

6.11. GONFLAGE DES PNEUMATIQUES

6.11.a. CONDITIONS DE SECURITE



DANGER

• RISQUE D'EXPLOSION

- Ne jamais dépasser la pression de pneu recommandée par le fabricant du pneu. La taille de la jante et du pneu doivent toujours correspondre.
- Attention au risque de blessures ou de mort



DANGER

L'uso di dispositivi per il gonfiaggio (ad es. pistole) collegati a fonti di alimentazione esterne alla macchina non è consentito.

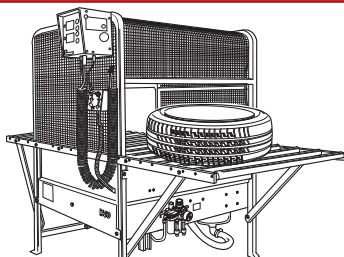
REMARQUE

Toujours respecter les réglementations nationales en matière de sécurité dans la mesure où elles pourraient être plus restrictives à ce qui est indiqué dans ce manuel, et ce, selon le principe qu'une règle plus restrictive devient prioritaire sur une autre moins restrictive.



DANGER

Si les pneus à monter exigent une pression de réglage du talon supérieure à celle demandée par le fabricant de pneus, enlever la roue du monte-démonte pneus, la placer dans une cage de gonflage et la gonfler selon les instructions fournies par le fabricant.



Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège du talon de la jante aient été lubrifiés convenablement 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 l'autocentreur durant le gonflage.

Enlever l'obus de la tige de la valve si cela n'a pas encore été fait.

Raccorder le tube de gonflage à la tige de la valve.

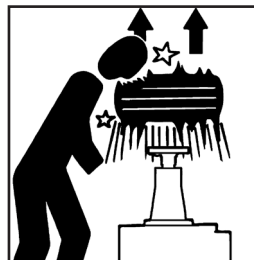
Enfoncer le pied partiellement de la pédale afin de gonfler le pneu et coller les talons à l'aide du tube de gonflage. S'arrêter fréquemment afin de contrôler la pression de réglage du talon sur le manomètre.



ATTENTION

Attention au risque de blessures. Lire attentivement, comprendre et respecter toutes les instructions.

1. Tout pneu surgonflé peut exploser, produire des bouts de pneu volants dangereux pouvant blesser les personnes.
 2. Un pneu et une jante présentant un diamètre différent ne sont pas compatibles. Ne jamais essayer de monter ou de gonfler un pneu et une jante incompatibles. Par exemple, ne jamais monter un pneumatique de 16" sur une jante de 16,5" (ou vice-versa). Cela est très dangereux. Un pneu et une jante incompatibles peuvent exploser et provoquer un accident.
 3. Ne jamais dépasser la pression de réglage du talon (à lire sur le manomètre du tube) fournie par le fabricant du pneu et tel qu'indiqué sur le flanc du pneu.
 4. Ne jamais pencher la tête ou toute autre partie du corps au-dessus d'un pneu en cours de gonflage ou durant la pose des talons.
- Cet équipement n'a pas pour objet de protéger contre le risque de pneus, chambres à air ou jantes qui explosent.**
5. Toujours se tenir en arrière lorsque le monte-démonte pneus est en train de gonfler, ne jamais se pencher au-dessus.



ATTENTION



Dans cette phase de travail, les niveaux de travail sont de l'ordre de 85dB (A).
Porter des protections pour les oreilles.

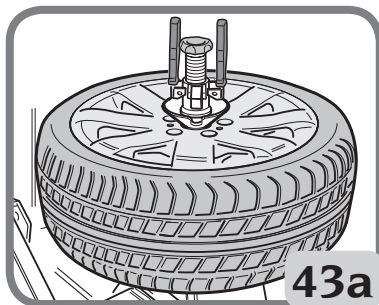


DANGER

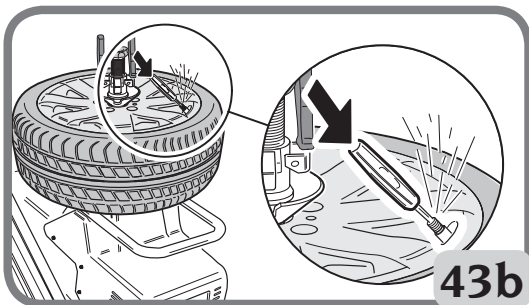
RISQUE D'EXPLOSION. Tout pneu ou jante qui explose risque d'être projetée vers le haut et l'extérieur avec une force telle à provoquer des blessures, voire la mort.

Ne jamais monter de pneus à moins que la taille du pneu (indiquée sur le flanc) corresponde exactement à celle de la jante (gravée sur la jante même) ou si la jante ou le pneu est défectueux ou endommagé.

Le monte-démonte pneus n'est pas un dispositif de sécurité et ne peut donc pas empêcher l'explosion de pneus et de jantes. Personne ne doit demeurer à proximité de la machine.



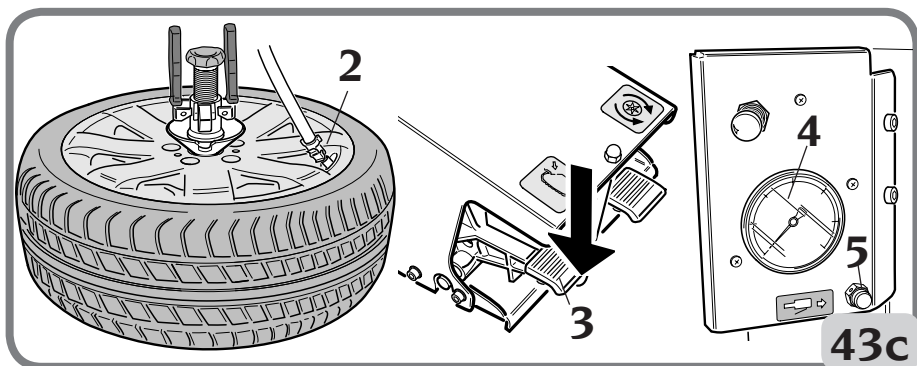
43a




43b

6.11.b. GONFLAGE DES PNEUS

1. Vérifier que la roue sur laquelle le pneu est monté soit bien bloquée sur l'autocentreur au moyen de la poignée de centrage (Fig. 43a).
2. S'assurer que la tête de l'outil et le groupe détalonneur sont bien éloignées de la zone de travail et, si possible, en position de repos.
3. Enlever l'obus de la tige de la valve si cela n'a pas encore été fait (Fig. 43b).
4. Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la soupape (2, Fig. 43c).

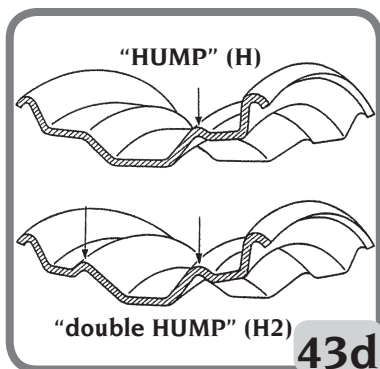


43c

. Appuyer  pour gonfler le pneu. Le pneu se dilatera et les talons prendront place.

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 (4, fig. 43c) pour éviter un gonflage excessif. Le gonflage de pneus tubeless demande un débit d'air supérieur pour permettre



43d

aux talons de dépasser la jante HUMPS - voir les types de profil des jantes pour le montage sans chambre à air dans la Fig. 43d.

7. De la position des dorsales d'alignement, contrôler le bon positionnement des talons sur la jante ; Dans la négative, dégonfler le pneumatique, 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. Remplacer le mécanisme interne de la valve.

9. Amener la pression à la valeur de fonctionnement prévue en appuyant sur le bouton-poussoir de gonflage (5, Fig. 43c).

10. Remonter le capuchon sur la valve.

6.11.c. PROCEDURE SPECIALE (VERSION TI)

ATTENTION

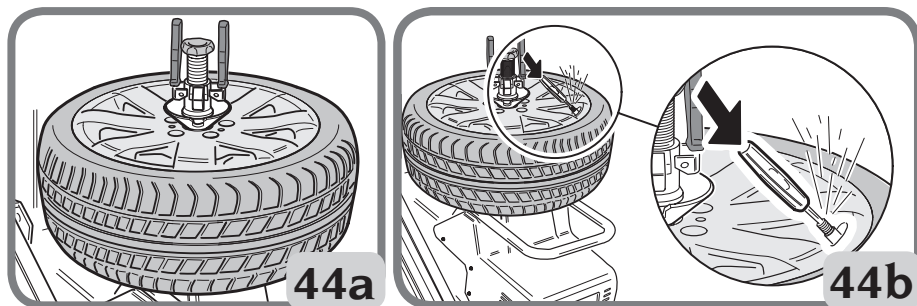
Avant d'effectuer les opérations indiquées ci-dessous, vérifier toujours l'absence de crasse, poussières et autres impuretés dans les griffes au niveau des orifices de sortie d'air.

Si, durant le gonflage, le pneu ne prend pas place sur la jante à cause d'un trop grand écart entre le pneu et la jante même, il est possible d'utiliser un jet d'air à haute pression à travers les ganaches sur l'accessoire TI.

Vérifier que les deux talons supérieur et inférieur et le siège du talon de la jante aient été lubrifiés convenablement à l'aide d'une pâte pour montage approuvée.

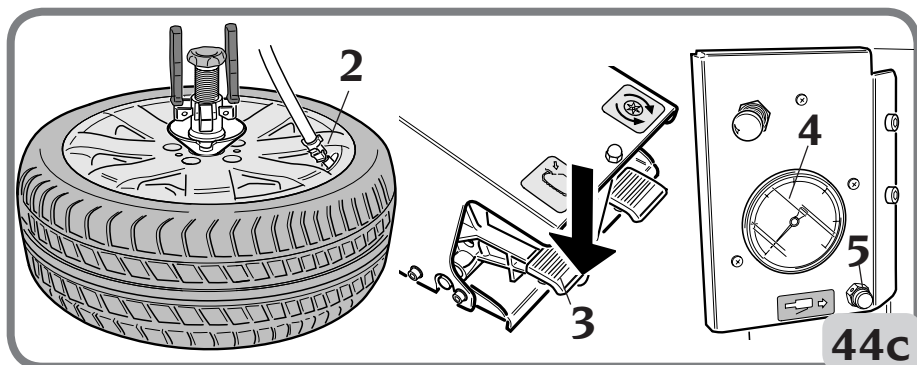
1. Vérifier que la roue sur laquelle le pneu est monté soit bien bloquée sur l'autocentreur au moyen de la poignée de centrage (Fig. 44a).

2. S'assurer que la tête de l'outil et le groupe détalonneur sont bien éloignés de la zone de travail et, si possible, en position de repos.



3. Enlever l'obus de la tige de la valve si cela n'a pas encore été fait (Fig. 44b).

4. Brancher le raccord Doyfe du tuyau de gonflage à la tige de la valve (2, Fig. 44c).



5. Tirer légèrement vers le haut le pneumatique de manière à réduire l'espace entre le talon supérieur et la jante (Fig. 44d).

6. Ecraser à fond la pédale de gonflage (3, Fig. 44c) 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. 44e).



REMARQUE

Afin d'accroître l'efficacité des jets d'air de gonflage, toujours lubrifier les talons et soulever le talon inférieur durant l'utilisation des jets d'air de gonflage.

REMARQUE

Pour optimiser le fonctionnement du système gonfle-tubeless, la pression de ligne d'air comprimé doit être comprise entre 8/10 bars.

Lever le pied de la pédale pour gonfler le pneu et coller les talons avec le tube de gonflage. S'arrêter fréquemment afin de contrôler la pression de réglage du talon sur le manomètre.

ATTENTION

Risque d'explosion. Ne pas dépasser la pression maximale indiquée par le fabricant et déclarée sur le flanc du pneu durant le réglage des talons.
Si les pneus à monter exigent une pression de réglage du talon supérieure à celle demandée par le fabricant de pneus, enlever la roue du monte-démonte pneus, la placer dans une cage de gonflage et la gonfler selon les instructions fournies par le fabricant.

Remonter l'obus de la tige de la valve dans cette dernière après avoir collé les talons, puis, gonfler le pneu en respectant la valeur de pression recommandée par le fabricant du véhicule.

ATTENTION

Actionner les buses de gonflage à air uniquement au moment de coller le talon. Ne pas orienter les jets vers les personnes.

Evacuer la pression résiduelle du système avant de débrancher la ligne d'alimentation ou tout autre composant pneumatique. L'air est stocké dans un réservoir dédié au fonctionnement des buses de gonflage.

ATTENTION

N'actionner les buses de gonflage à air que si le dispositif de blocage de la jante est verrouillé et que le pneu est dûment bloqué.

ATTENTION

RISQUE D'EXPLOSION. Ne jamais monter un pneu sur une jante ayant un diamètre différent (ex. : un pneu de 16,5» sur une jante de 16»).

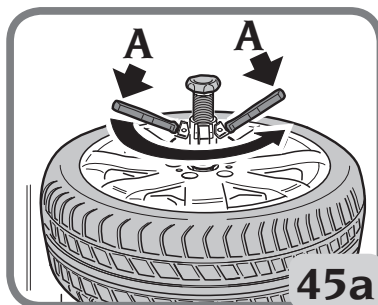
F

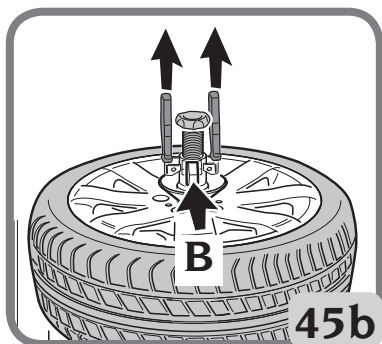
Si le pneu est trop gonflé, il est nécessaire d'extraire l'air en appuyant sur le bouton de dégonflage manuel en laiton situé sous le manomètre de la pression de l'air. Débrancher le tuyau de gonflage de la tige de la valve.

6.12. DEBLOCAGE ET DECHARGEMENT DE LA ROUE

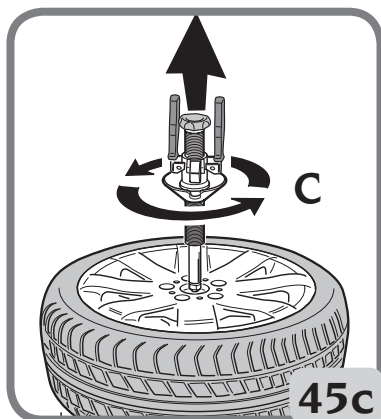
Retrait de la roue de l'autocentreur

A - Démontez le dispositif en tournant les poignées dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (Fig. 45a).



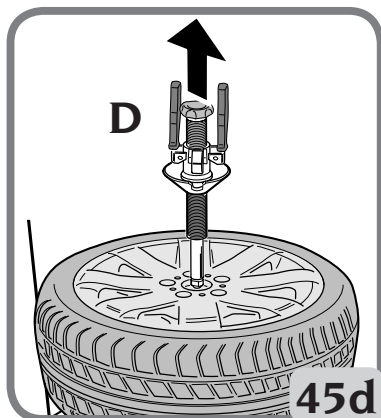


B - Appuyer sur les arrêts et éloigner manuellement le cône de centrage de la jante à la main (Fig. 45b).



C - Faire tourner le dispositif de blocage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre afin de le relâcher de l'autocentreur (Fig. 45c).

D - Enlever le dispositif de la jante (Fig. 45d).

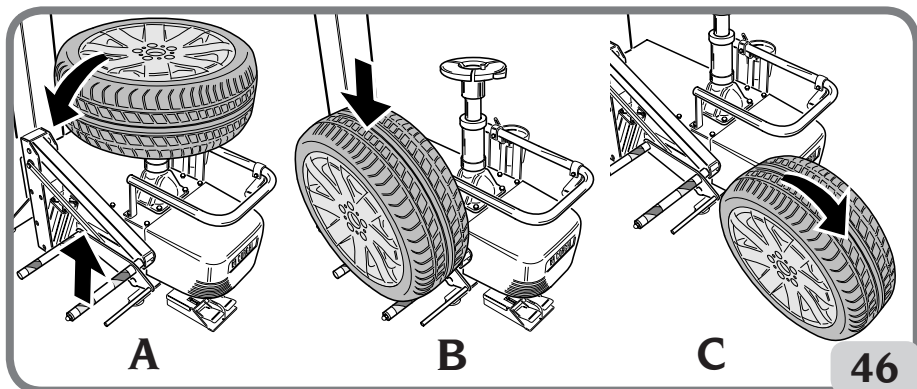


Retrait du pneu (Fig. 46)

A - Soulever l'élévateur de roue **UP** et placer la roue dessus à la main.

B - Abaisser l'élévateur de roue **DOWN**.

C - Retirer la roue de l'élévateur.



7. RESOLUTION DES PANNES

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267



ATTENTION

Attention au risque de blessure ou de mort.

Le livret des « Pièces détachées » ne saurait autoriser l'utilisateur à effectuer un quelconque travail sur la machine autre que les opérations spécifiquement décrites dans le manuel d'utilisation. En effet, ce livret a le seul but de permettre à l'utilisateur de fournir au service de dépannage des informations précises en vue d'accélérer les temps de réponse des interventions.

Le plateau ne tourne pas

Court-circuit entre le cordon d'alimentation et la terre.

➔ Contrôler les fils.

Moteur court-circuité.

➔ Remplacer le moteur.

➔ Remplacer la carte du circuit du groupe moteur-onduleur.

➔ Contrôler le microinterrupteur du pédalier.

Courroie cassée.

➔ Remplacer la courroie.

La pédale d'actionnement rotation ne revient pas au milieu

Ressort commande cassé.

➔ Remplacer le ressort.

Le détalonneur ne fonctionne pas

Pas de déplacement vertical

➔ Contrôler la présence de tubes pliés.

➔ Contrôler la fonction de soulèvement/abaissement de la soupape.

➔ Contrôler la présence de galets bloqués.

Le détalonneur fonctionne à bas régime, il ne détalonne pas et présente des fuites d'air

Effectuer les vérifications décrites dans le paragraphe précédent : « Le détalonneur ne fonctionne pas ».

Joints du vérin usés.

➔ Remplacer les joints.

➔ Remplacer le vérin détalonneur.

Le vérin détalonneur a une fuite d'air sur le tourillon

Joint air usé.

➔ Remplacer les joints.

- ➡ Remplacer le vérin détalonneur.

Réducteur bruyant. L'autocentreur effectue 1/3 de tour, puis se bloque

Le réducteur se grippe.

- ➡ Remplacer le réducteur.

Le plateau ne bloque pas les roues

Accrochage de la poignée défectueux.

- ➡ Contrôler que la synchronisation est correcte.
- ➡ Remplacer la plaque du plateau autocentreur.
- ➡ Contrôler l'absence de bavures.
- ➡ Remplacer la poignée de blocage.

Le plateau démonte ou monte les pneus avec difficulté

Tension de la courroie inappropriée.

- ➡ Ajuster la tension de la courroie ou la remplacer.

La glissière verticale remonte de trop ou pas assez par rapport à la jante.

Plaquette de blocage déréglée.

- ➡ Régler le plateau.
- ➡ Rééquilibrer.

Le déplacement vertical se fait avec difficulté

Plaquette de blocage défectueuse.

- ➡ Remplacer le plateau.

Plaquette de blocage déréglée.

- ➡ Régler le plateau.

Les blocages vertical et horizontal ne fonctionnent pas

L'air ne passe pas entre la poignée de blocage et la soupape.

- ➡ Contrôler le circuit des tubes.
- ➡ Remplacer la poignée / la soupape.

La potence ne bascule pas

Vérin de basculement de la potence défectueux.

- ➡ Remplacer le vérin de basculement de la potence.

L'air n'arrive pas au vérin.

- ➡ Tubes pliés.
- ➡ Remplacer la soupape.
- ➡ Contrôler l'étanchéité du pivot de déplacement.

Fuite d'air sur les vérins des bras de blocage

Pistons ou joints défectueux.

- ➡ Remplacer les pistons et les joints.

La potence bascule trop vite ou trop lentement

Réglage de la soupape de décharge incorrect.

- Ajuster les régulateurs de décharge sur la soupape de commande.

L'aiguille du manomètre pour la lecture de la pression des pneus ne revient pas sur le 0.

Manomètre défectueux ou endommagé.

- Remplacer le manomètre.

L'élévateur de roue ne fonctionne pas

Commande hors service.

- Contrôler le pédalier.

Soulèvement lent ou peu puissant.

- Contrôler la présence de tubes pliés.
- Ajuster les événements sur le pédalier.
- Remplacer la soupape sur le dispositif de commande de la commande de l'élévateur de roue.

Fuites d'air sur le vérin.

- Remplacer la garniture du vérin.
- Remplacer le vérin.

8. ENTRETIEN

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267 pour l'intégration.



ATTENTION

Toute opération ayant pour objectif de modifier la valeur de réglage de la vanne de décharge ou de limitation de pression est interdite. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages provoqués par la modification du tarage des valves citées ci-dessus.



ATTENTION



Avant de procéder au réglage ou à l'entretien de la machine, couper la tension et l'arrivée d'air comprimé et s'assurer que toutes les pièces en mouvement sont dûment immobilisées.



ATTENTION



Ne pas supprimer ou modifier tout ou partie de cette machine (sauf pour le personnel de service).

ATTENTION



Lorsque la machine est déconnectée de l'alimentation en air, les dispositifs qui ont les signes indiqués ci-dessous peuvent rester sous pression.

ATTENTION

Avant de procéder à une quelconque opération de maintenance ou de faire l'appoint de lubrifiant, débrancher la machine du réseau d'arrivée d'air comprimé.

REMARQUE

Afin d'accroître l'efficacité des jets d'air de gonflage, toujours lubrifier les talons et soulever le talon inférieur durant l'utilisation des jets d'air de gonflage.

L'objectif du filtre régulateur et du graisseur (FRL) est de filtrer l'air, d'en régler la pression et de le lubrifier.

L'unité « FRL » résiste à une pression d'arrivée maximale de 18 bars et accepte une pression réglable comprise entre 0,5 et 10 bars. Pour effectuer ce réglage, il suffit d'agir sur la poignée en la tirant et en la faisant tourner. Une fois le réglage effectué, remettre la poignée dans sa position verrouillée en l'enfonçant (fig. 47a).

Le débit du lubrifiant peut être modifié en agissant sur la vis sur la pièce « L » (Fig. 47b) ; normalement, cette unité est préétablie sur une pression de 10 bars, avec un lubrifiant visqueux SAE 20 afin de permettre de faire couler une goutte de lubrifiant, goutte qui est visible à travers le couvercle prévu à cet effet, tous les 4 actionnements du détalonneur. Contrôler périodiquement le niveau de lubrifiant à travers les fenêtres d'inspection prévues à cet effet et faire l'appoint tel qu'illustré dans la fig. 47c. Faire l'appoint uniquement en utilisant une huile non détergente SAE 20 et selon une quantité de 50 cc.

Le régulateur à filtre « FR » est caractérisé par un système de drainage de la condensation automatique. Par conséquent, en conditions normales d'utilisation, aucune maintenance spéciale n'est requise. Néanmoins, il est possible de drainer les condensats manuellement de temps en temps (fig. 47d).

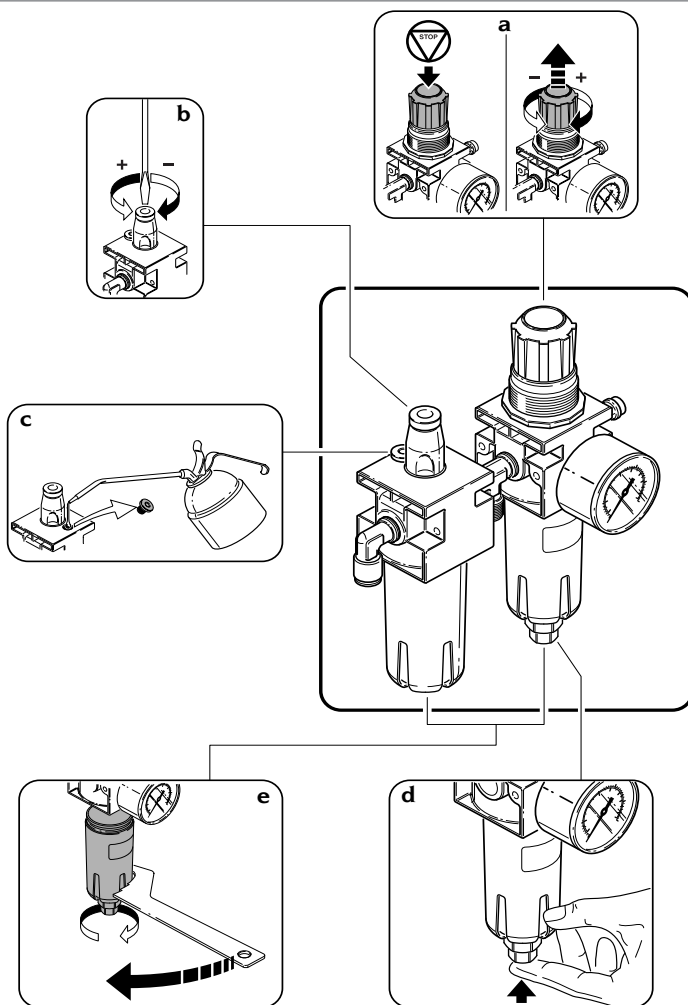
Normalement, les cuvettes n'ont pas besoin d'être démontées. Cependant, il peut s'avérer nécessaire de le faire dans le cadre de travaux de maintenance suite à une longue période d'utilisation. Si une intervention manuelle se révèle insuffisante, utiliser la clé spéciale livrée avec l'appareil (fig. 47e).

Nettoyer avec un chiffon sec. Eviter le contact avec les solvants.

REMARQUE

Tenir 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 de la zone, faire tout son possible afin d'éviter la formation de tas de poussière ou de la soulever.




47

9. INFORMATIONS CONCERNANT LA DEMOLITION

En cas de démolition de la machine, séparer les pièces électriques, électroniques, en plastique et en fer.

Éliminer les éléments séparément, tel que le veut la loi en vigueur dans le pays.

10. MISE AU REBUT DE L'APPAREIL

La procédure d'élimination qui suit doit être suivie pour les machines possédant le symbole d'un panier barré d'une croix sur la plaquette d'identification .

Ces monte-démonte pneus contiennent en effet des substances nocives, nuisibles à l'homme et à l'environnement en cas de traitement impropre.

Nous vous donnons donc ci-après toutes les informations vous permettant d'éviter le dégagement de ces substances dans l'air et de préserver l'environnement.

Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être traités comme des déchets ménagers, mais doivent impérativement être acheminés vers un centre de tri sélectif qui se chargera de leur retraitement.

Le symbole de la poubelle barrée apposé sur le produit et illustré ci-contre, indique la nécessité de procéder à l'élimination particularisée du produit au terme de sa vie. Ceci prévient l'élimination inappropriée des substances que ce produit contient ou l'usage inapproprié de ces dernières, susceptibles d'avoir des conséquences dangereuses sur l'environnement et la santé. Une gestion correcte du produit en fin de vie permet de participer à la récupération, au recyclage et à la réutilisation de la plupart des matériaux entrant dans sa composition.

Dans cette optique, les fabricants et les vendeurs d'appareils électriques et électroniques ont mis en place des systèmes de collecte et de retraitement desdits appareils.

À la fin de la vie de votre produit, contactez votre distributeur pour savoir comment procéder à la collecte des produits.

Lorsque vous avez acheté ce produit, votre distributeur vous a informé sur la possibilité de restituer votre ancien produit arrivé à la fin de sa vie, soit du même type et ayant les mêmes fonctions que celui que vous avez acheté.

Quiconque élimine le produit d'une façon autre que celle décrite plus haut est responsable devant la loi de son pays pour ce qui est du respect de la réglementation en matière d'élimination des produits.

Nous recommandons également d'adopter des mesures supplémentaires en faveur de la protection de l'environnement : recycler correctement l'emballage interne et externe et supprimer correctement les éventuelles piles déchargées (seulement si elles sont contenues dans le produit).

Avec la contribution de chacun, il sera possible de réduire la quantité de ressources naturelles nécessaires à 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 souillent la nature.

11. INFORMATIONS ET AVERTISSEMENTS SUR L'HUILE

Traitement des huiles usées

Ne pas jeter l'huile usée dans des égouts, des canalisations ou des cours d'eau. La verser dans des conteneurs adaptés et la remettre à des entreprises spécialisées dans le traitement des huiles usées.

Pertes et fuites

Verser sur l'huile de la terre, du sable ou toute autre matière absorbante. La zone polluée doit être dégraissée à l'aide de solvant, en veillant à éviter la formation et stagnation de vapeurs, et à éliminer le matériau résiduel issu du processus de nettoyage selon la loi.

Précautions

- Eviter le contact avec la peau.
- Eviter la formation ou la diffusion de brumes d'huile dans l'atmosphère.
- Les précautions essentielles pour la santé suivantes doivent donc être adoptées :
 - éviter les éclaboussures (vêtements adéquats, écrans de protection sur les machines) ;
 - se laver fréquemment avec de l'eau et du savon ; ne pas utiliser de produits irritants ou de solvants qui détériorent le pH de la peau ;
 - ne pas s'essuyer les mains avec des chiffons sales ou gras ;
 - changer de vêtements s'ils sont imprégnés et, de toute manière, à la fin du travail ;
 - ne pas fumer ou manger avec les mains pleines de graisse.
- Adopter en outre les mesures de prévention et de protection suivantes :
 - porter des gants résistant à l'huile minérale avec doublure peluchée ;
 - porter des lunettes en cas d'éclaboussures ;
 - porter un tablier résistant à l'huile minérale ;
 - installer des écrans de protection en cas d'éclaboussures.

Huiles minérales : les premiers secours

- Ingestion : aller aux urgences en portant avec soi les caractéristiques du type d'huile avalée.
- Inhalation : en cas d'exposition à une forte concentration de vapeurs ou de brumes, emmener la personne dans un endroit à ciel ouvert puis aux urgences.
- Yeux : rincer abondamment avec de l'eau puis aller le plus rapidement possible aux urgences.
- Peau : laver à l'eau savonneuse.

F

12. MOYENS D'EXTINCTION D'INCENDIE UTILISABLES

Pour en savoir plus sur le type d'extincteur le mieux adapté, consulter le tableau suivant :

	Matériaux secs	Liquides inflammables	Appareils électriques
Hydrique	OUI	NON	NON
Mousse	OUI	OUI	NON
Poudre	OUI*	OUI	OUI
CO2	OUI*	OUI	OUI
OUI*	Il peut être utilisé en l'absence de moyens appropriés ou pour de petits incendies.		

ATTENTION

Les indications fournies sur ce tableau ont un caractère général et sont destinées à aider les opérateurs. Les possibilités d'utilisation de chaque type d'extincteur doivent être demandées au fabricant.

13. LEXIQUE

Pneumatique

Un pneumatique est composé de : **I-le pneumatique**, **II-la jante** (roue), **III-la chambre à air** (pour les pneumatiques avec chambre à air), **IV-air pressurisé**.

Le pneumatique doit :

- supporter la charge,
- assurer la transmission des puissances motrices,
- diriger le véhicule,
- contribuer à la tenue sur route et au freinage,
- contribuer à la suspension du véhicule.

I - Pneumatique Le pneu à proprement dit est la partie principale de l'ensemble qui est en contact avec la route et est donc conçu pour supporter la pression interne d'air et toutes les autres sollicitations dérivant de l'utilisation.

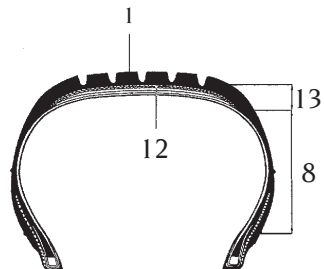
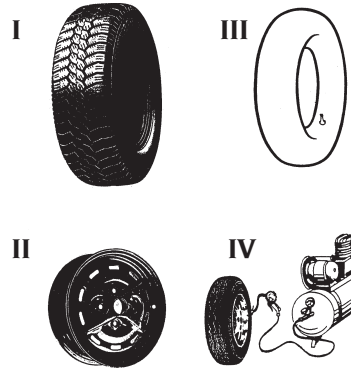
La section du pneumatique montre les différentes parties qui le composent :

1 - *Bande de roulement*. Il s'agit de la partie en contact avec le sol lorsque le pneu roule. Elle comprend un mélange de caoutchouc et un « motif » adapté pour fournir une bonne résistance à l'abrasion et une bonne adhérence par temps sec et sur route mouillée, ainsi que des conditions de fonctionnement silencieuses.

2 - *Bord ou renfort*. Il s'agit d'une insertion de tissu métallique ou textile, disposé au niveau de la partie extérieure du talon ; il sert à protéger les nappes de la carcasse du frottement contre la jante.

3 - *Carcasse*. Elle constitue la structure résistante et est composée d'une ou plusieurs couches de nappes gommées. La disposition des nappes qui constituent la carcasse donne son nom à la structure du pneu. On distingue les structures suivantes :

Conventionnelle : les nappes sont inclinées et dis-



posées de manière à ce que les fils constituant une nappe se croisent avec ceux de la nappe adjacente. La bande de roulement, qui est la partie du pneumatique en contact avec le terrain, est solidaire des flancs et par conséquent durant le roulement, les mouvements de flexion du flanc sont transmis à la bande de roulement.

Radiale : La carcasse est formée d'une ou de plusieurs nappes avec les fils disposés dans le sens radial.

Une carcasse radiale est assez instable. Pour la rendre stable et éviter des mouvements incorrects de la bande de roulement dans la zone de contact avec le terrain, la carcasse et l'épaisseur sous la bande de roulement sont renforcées d'une structure annulaire, généralement appelée ceinture. La bande de roulement et le flanc travaillent avec des rigidités différentes et de manière indépendante, par conséquent, durant le roulement, les mouvements de flexion du flanc ne sont pas transmis à la bande de roulement.

4 - *Tringle*. Il s'agit de l'anneau en métal comprenant plusieurs fils d'acier. Les nappes de carcasse sont ancrées à la tringle.

5 - *Ceinture*. Il s'agit d'une structure circonférentielle inextensible composée de nappes croisées à angles très réduits, placée sous la bande de roulement, afin de stabiliser la carcasse au niveau de la surface d'empreinte.

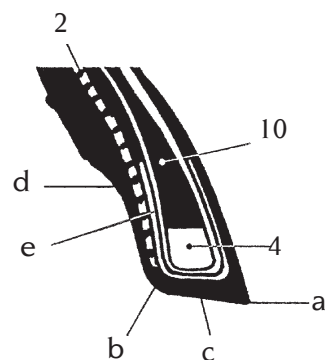
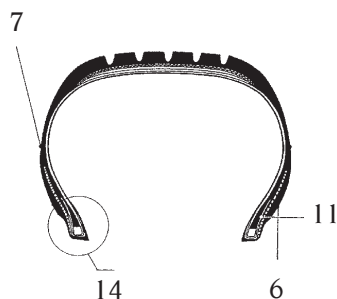
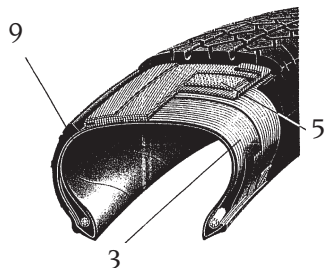
6 - *Filet de centrage*. Il s'agit d'un petit signe indiquant la circonférence de la partie supérieure du talon et qu'on l'utilise comme référence pour contrôler le bon centrage du pneu sur la jante après le montage.

7 - *Bourrelet de protection*. Il s'agit d'un profil circonférentiel en relief situé sur la zone du flanc la plus exposée aux frottements accidentels.

8 - *Flanc*. Il s'agit de la zone comprise entre le rebord et le filet de centrage. Il est constitué d'une couche de caoutchouc plus ou moins épaisse, destinée à protéger les nappes de carcasse contre les chocs latéraux.

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 profil en caoutchouc triangulaire, situé au dessus de la tringle ; il assure la rigidité



du talon et crée une compensation progressive à la brusque discontinuité d'épaisseur provoquée par la tringle.

11 - *Plis*. Il s'agit du morceau de la nappe de carcasse enveloppée autour de la tringle et posé contre la carcasse même, afin d'ancrer la nappe et d'en empêcher l'effilochage.

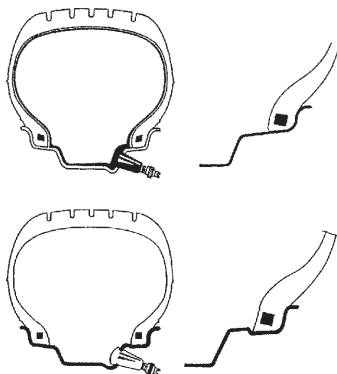
12 - *Sous-couche*. Il s'agit de la couche la plus interne de la bande de roulement en contact avec la ceinture, ou, si cette dernière n'est pas présente (pneus conventionnels) avec la dernière nappe de la carcasse.

13 - *Rebord*. Il s'agit de la partie la plus externe de la bande de roulement, entre le coin et le début du flanc.

14 - *Talon*. C'est la partie qui unit le pneu à la jante. La pointe du talon (a) est l'angle interne. La bande de renfort (b) est la partie la plus externe du talon. La base (c) est la zone d'appui avec la jante. La cavité (d) est la partie concave sur laquelle appuie le rebord de la jante.

Pneus avec chambre à air – tube type. À partir du moment où le pneu doit contenir de l'air pressurisé pendant une longue période de temps, on utilise une chambre à air. La valve pour l'introduction, l'étanchéité, le contrôle et l'appoint de l'air sous pression, est dans ce cas solidaire de la chambre à air même.

Pneus tubeless. Les pneus tubeless sont formés d'un pneumatique à flanc interne revêtu d'une fine couche de caoutchouc spécial imperméable, appelé *liner*. Celle-ci contribue à assurer l'étanchéité de l'air sous pression contenu dans la carcasse. Ce type de pneu doit être monté sur des jantes spéciales, sur lesquelles la valve est directement fixée.



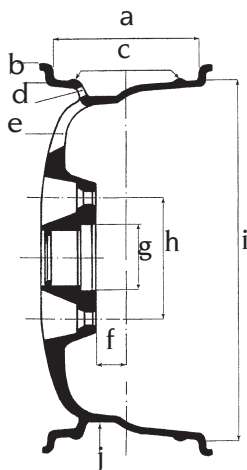
II - Jante (Roue). La jante est l'élément rigide, en métal, qui relie de manière fixe, mais non permanente, le moyeu du véhicule au pneumatique.

Profil de la jante. Le profil de la jante est la forme de la section en contact avec le pneumatique. Celui-ci assume différentes formes géométriques qui servent à assurer : simplicité de montage du pneu (introduction du talon dans le creux) ; sécurité en marche, en termes d'ancrage du talon dans son siège.

Si l'on observe une section de la jante, il est possible

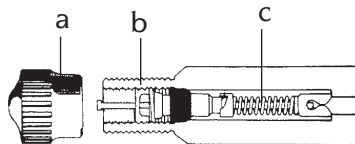
d'identifier différentes parties qui la composent :

- a) largeur de la jante – b) hauteur du rebord – c) ancrages tubeless (HUMP) – d) trou de la valve – e) ouverture d'aération – f) déport – g) diamètre du trou central – h) entraxe des trous de fixation – i) diamètre d'assemblage – j) creux.



III - Chambre à air (pneus à chambre à air) La chambre à air est une structure en caoutchouc à anneau fermé dotée d'une valve, qui contient l'air pressurisé.

Valve. La valve est un dispositif mécanique qui permet le gonflage/dégonflage et l'étanchéité de l'air sous pression dans une chambre à air (ou d'un pneu en cas des pneus tubeless). Elle est composée de trois éléments : Le capuchon de fermeture de valve (a) (pour protéger de la poussière le mécanisme interne et garantir l'étanchéité d'air), un mécanisme interne (b) et l'obus (c) (revêtement extérieur).



Gonfle-Tubeless. Système de gonflage qui permet de simplifier le gonflage des pneus tubeless.

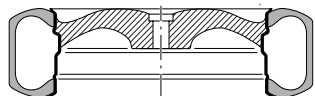
Entalonnage. Opération effectuée lors du gonflage et qui garantit un centrage parfait entre le talon et le bord de la jante.

Pince presse-talon. C'est un outil servant pendant le montage du talon supérieur. Elle est conçue de manière à accrocher le rebord de la jante et maintenir le talon supérieur du pneu à l'intérieur du creux. Elle est généralement utilisée pour le montage de roues surbaissées.

Régulateur d'échappement. Raccord qui permet de régler le passage de l'air.

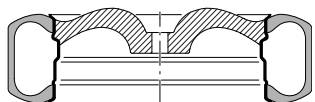
Détalonnage. Opération qui permet au talon du pneu de se détacher du bord de la jante.

TABLEAU D'UTILISATION DES ACCESSOIRES DE CENTRAGE ET DE BLOCAGE EN FONCTION DU TYPE DE JANTE



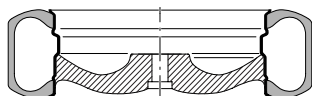
A

Jante standard



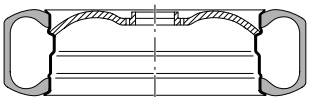
B

Jante avec voile déporté



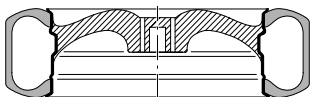
C

Jante inversée



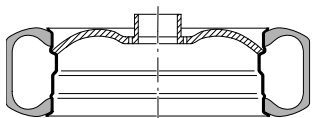
D

Jante pick-up



E

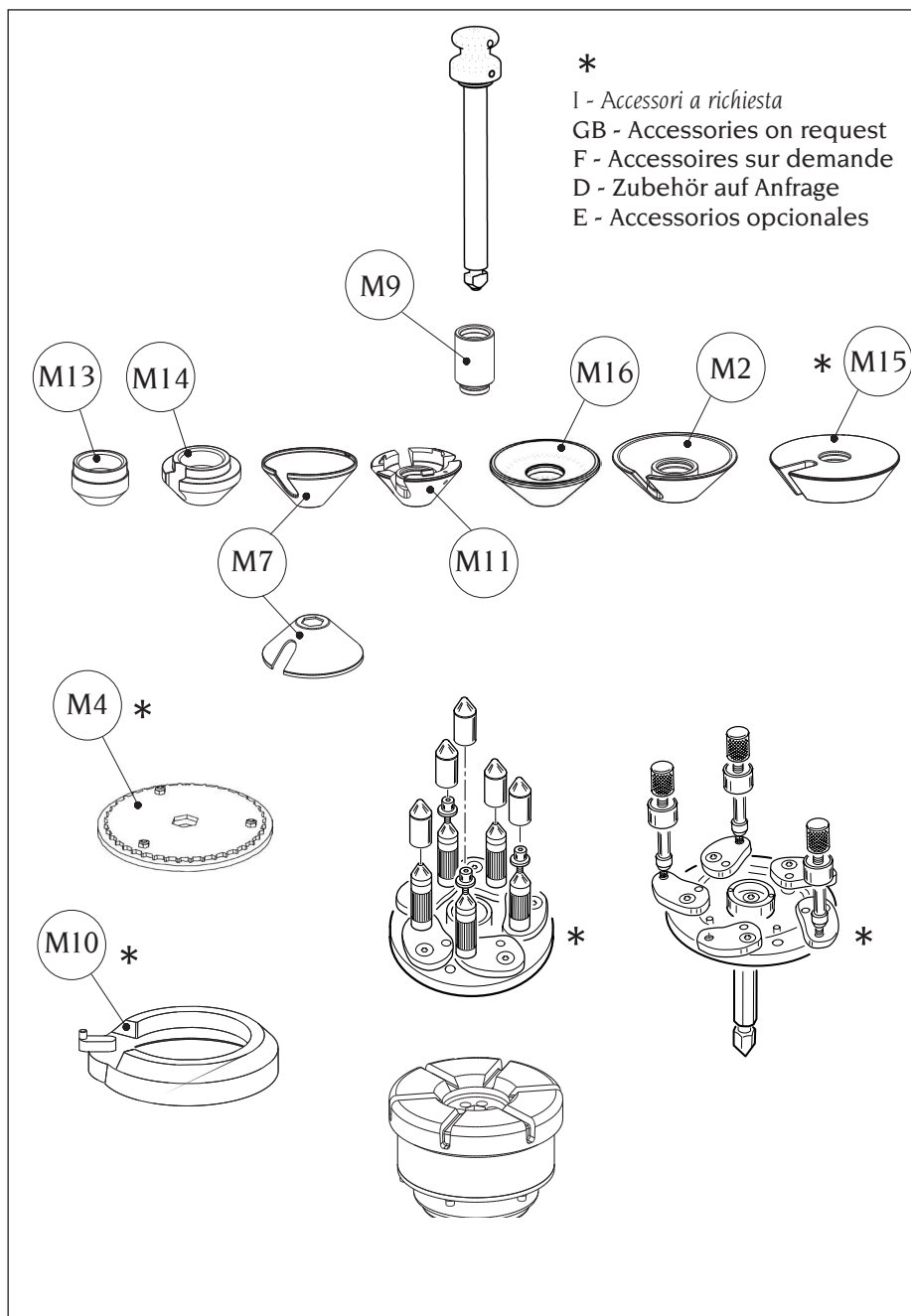
Jante fermée



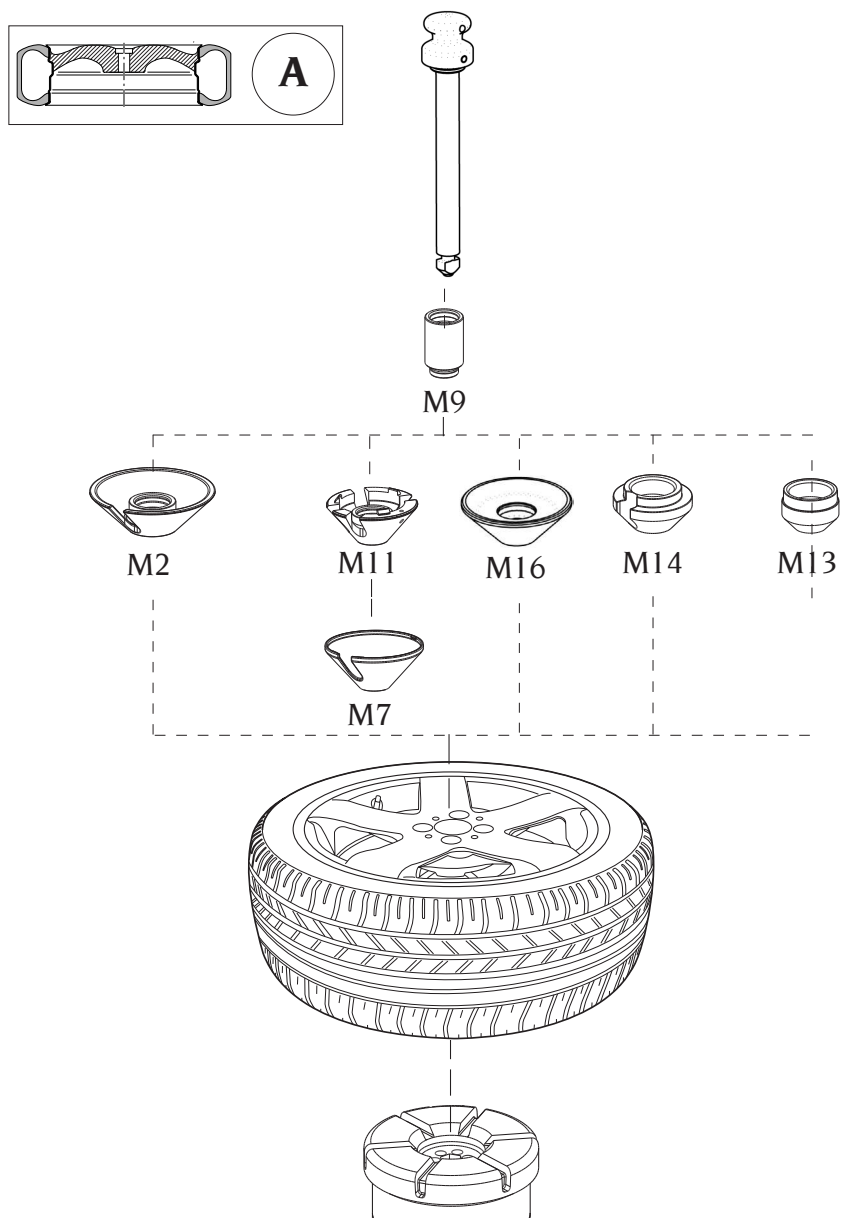
F

Jante ouverte

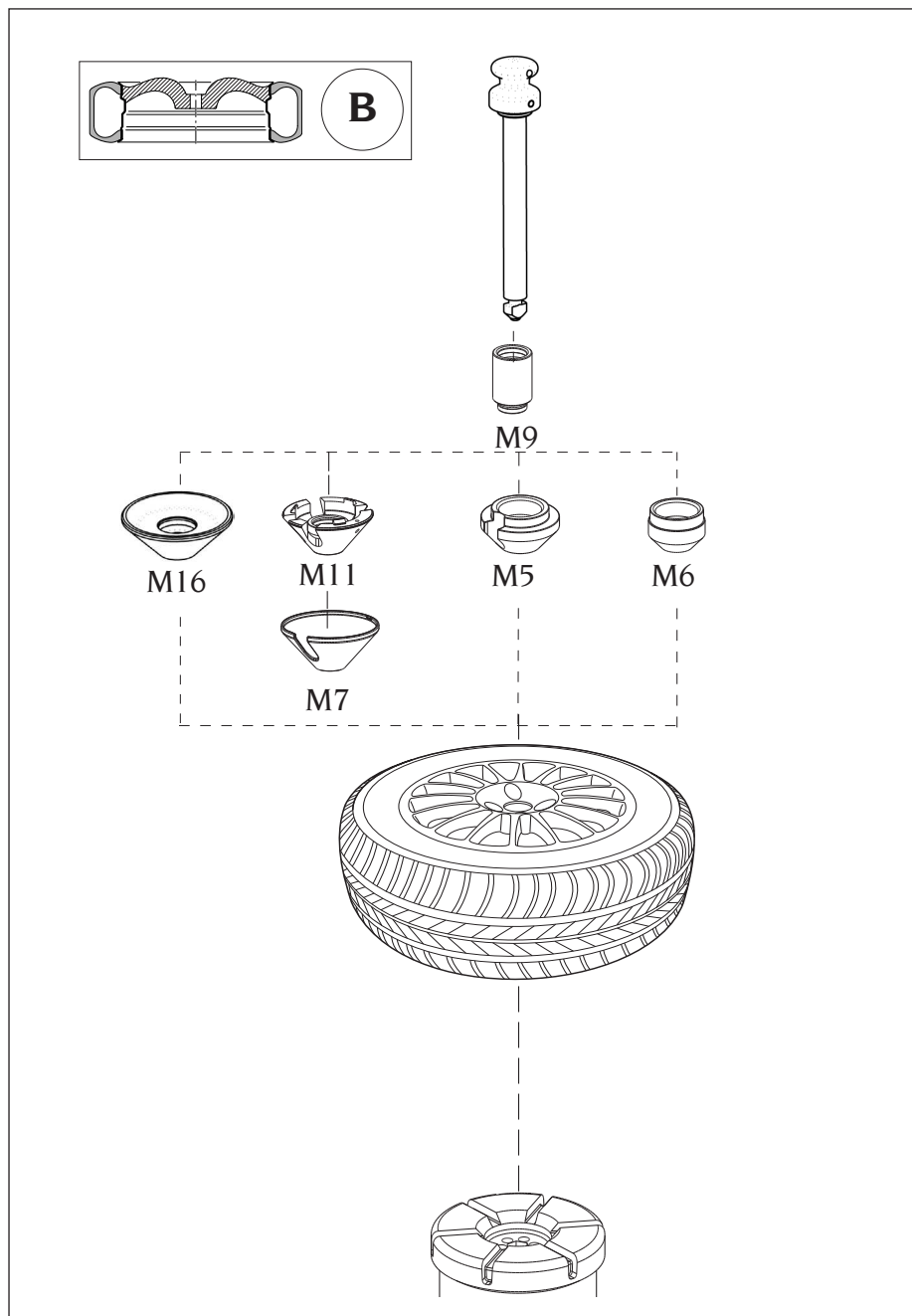
ACCESSOIRES DE BLOCAGE



JANTE STANDARD

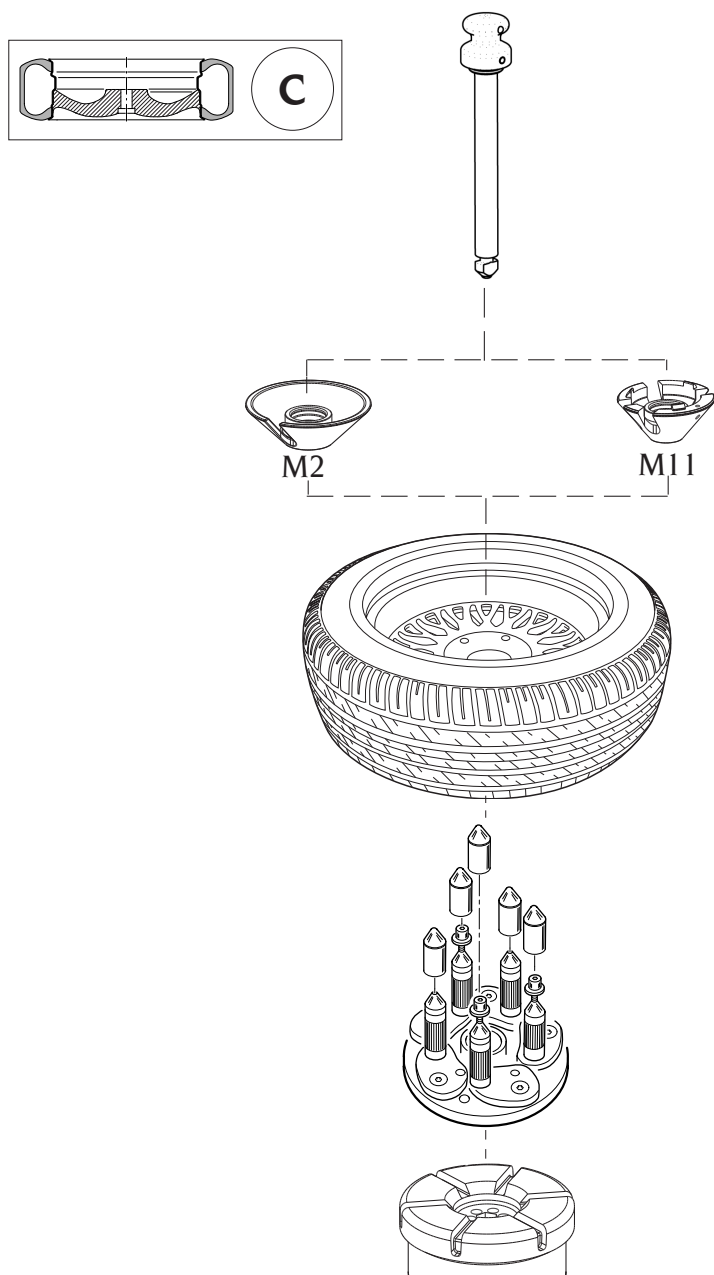


JANTE AVEC VOILE DEPORTE

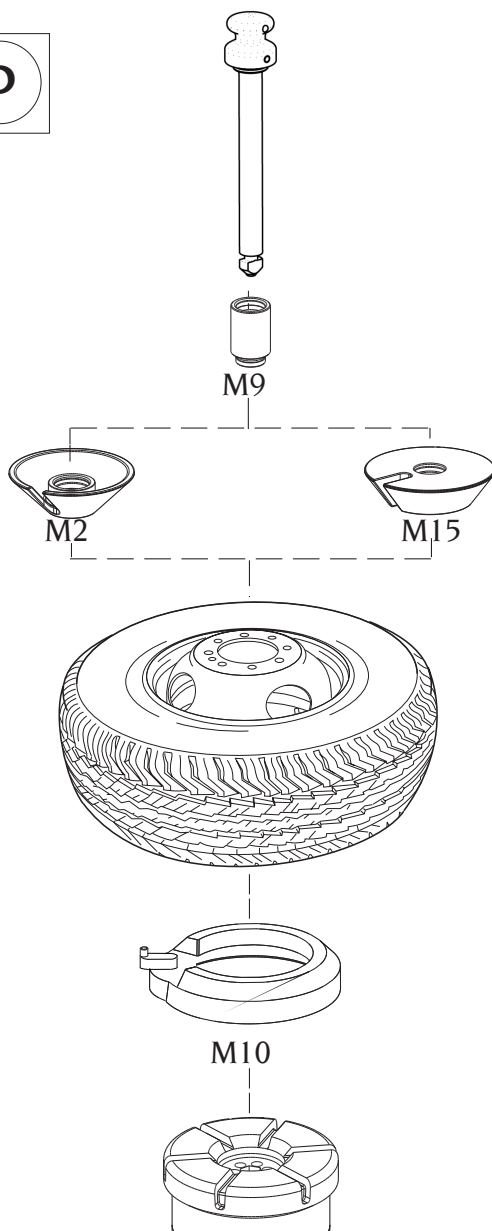
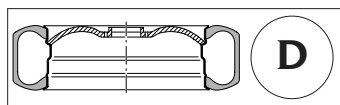


F

JANTE INVERSEE

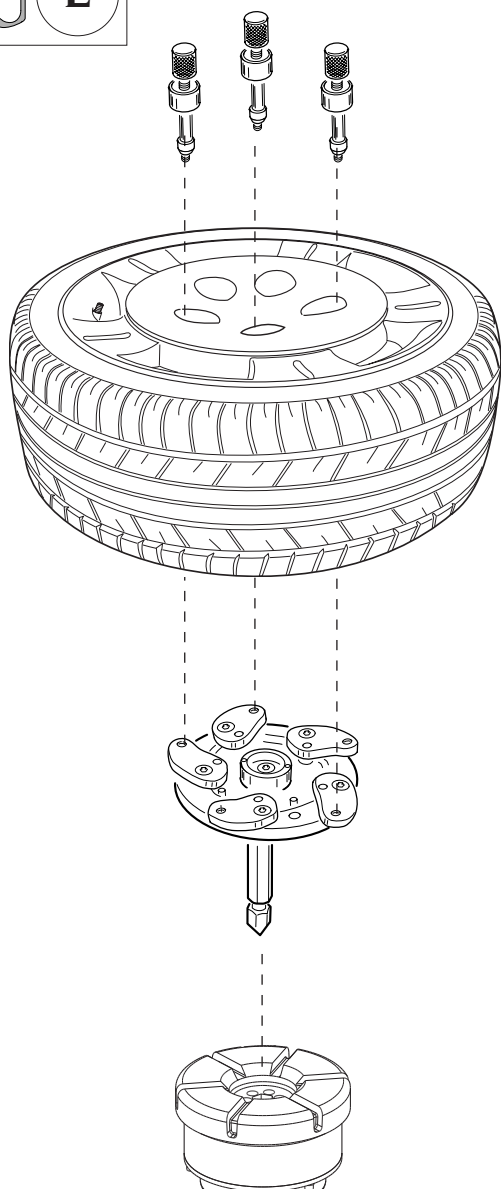
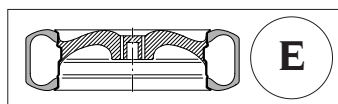


JANTE PICK-UP

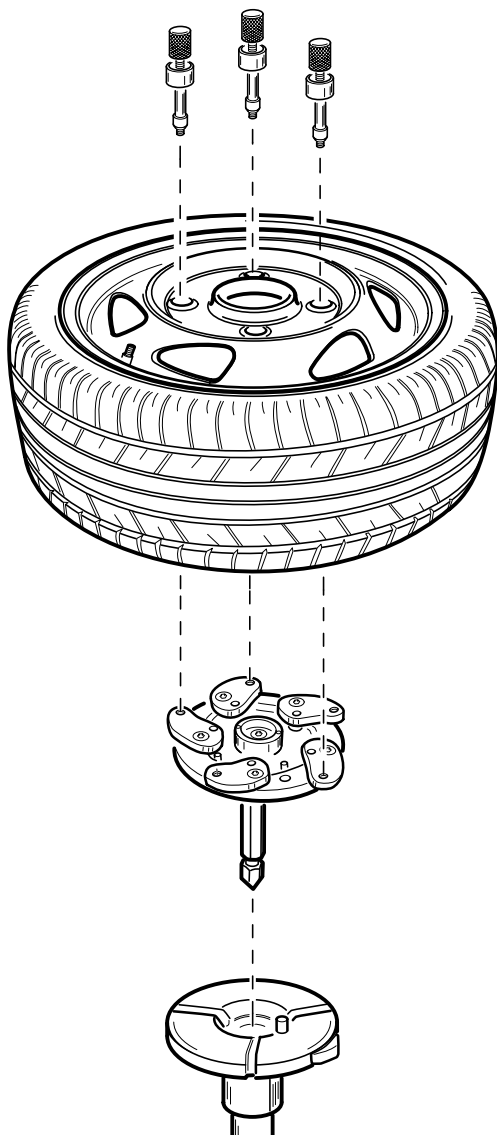
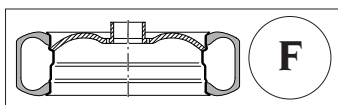


F

JANTE FERMÉE



JANTE OUVERTE

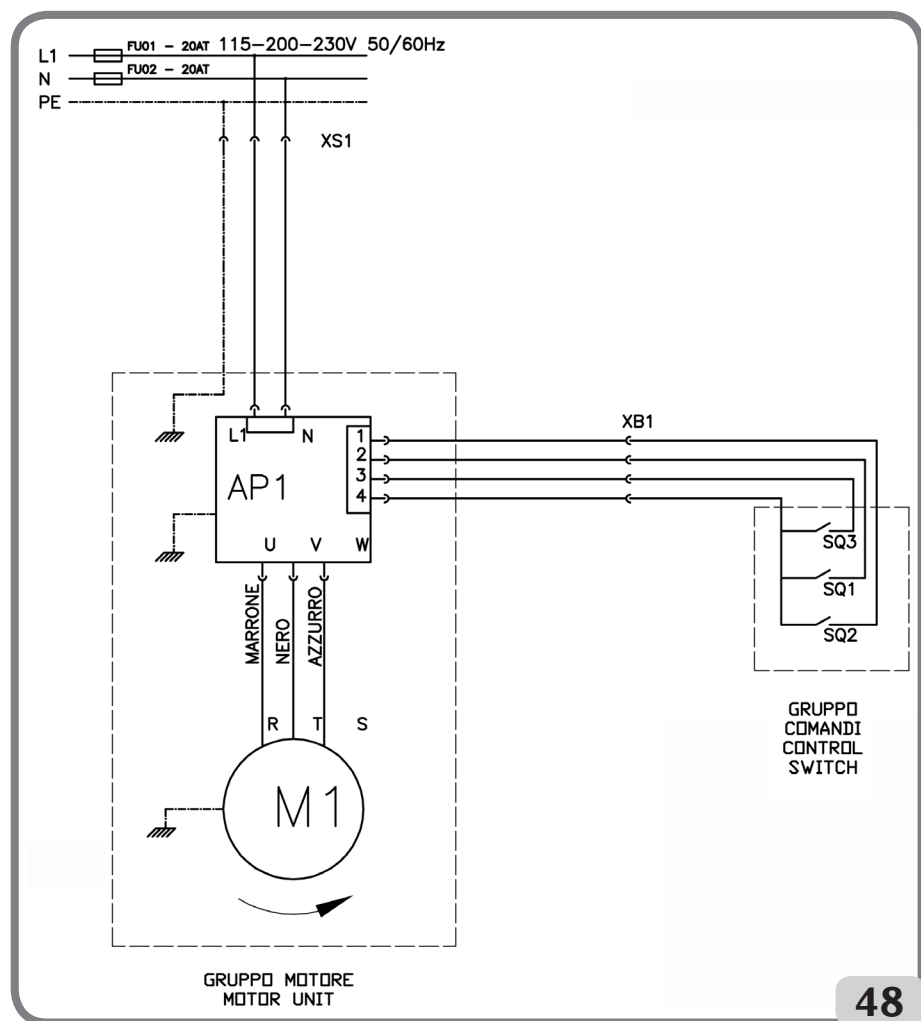


F

SCHEMA ELECTRIQUE

Tableau N° 4-104805A Fig. 48

AP1	Carte moteur une / deux vitesses
M1	Moteur
SQ1	Micro-interrupteur à deux vitesses
SQ2	Micro-interrupteur (rotation dans le sens des aiguilles d'une montre)
SQ3	Micro-interrupteur (rotation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre)
XB1	Connecteur



SCHEMA CIRCUIT PNEUMATIQUE

REMARQUE

Pour l'ARTIGLIO 55, consulter le manuel 4-133267.

Tableau N° 4-104134A Fig. 49

A - COMMANDE DU DETALONNEUR

1 Cylindre détalonneur

2 Soupape 5/3 NF

3 Filtre silencieux

B - COMMANDE DU VERIN DE PENETRATION DU DISQUE DETALONNEUR

4 Soupape 3/2 NO

5 Vérin de pénétration

C - COMMANDE DU VERIN DU PLATEAU DE BLOCAGE HORIZONTAL

6 Soupape 3/2 NF

7 Vérin du plateau de blocage

D - COMMANDE DU VERIN DE RELACHEMENT DU BRAS DU DETALONNEUR

8 Soupape 3/2 NF

9 Vérin de relâchement

E - COMMANDE DU VERIN DE BASCULEMENT DE LA POTENCE

10 Soupape 5/2 NO

11 Vérin de basculement

F - COMMANDE DU VERIN DE GUIDAGE DE L'OUTIL

12 Soupape 5/2 NO

13 Vérin de guidage de l'outil

G - PEDALIER

14 Soupape 3/2 NF

15 Pédalier

H - COMMANDE DE LA POIGNEE DE BLOCAGE DU BRAS DE L'OUTIL

16 Soupape 5/3

27 Soupape du régulateur

I - GONFLAGE

L - DEGONFLAGE MANUEL

17 Manomètre

18 Soupape de dégonflage manuel 2/2 NF

M - REGULATEUR FILTRE

19 JOINT RACCORD RAPIDE FEMELLE

20 REGULATEUR FILTRE

21 GRAISSEUR

22 MANOMETRE

23 COMMANDE DU PEDALIER DU GROUPE LIMITEUR DE GONFLAGE

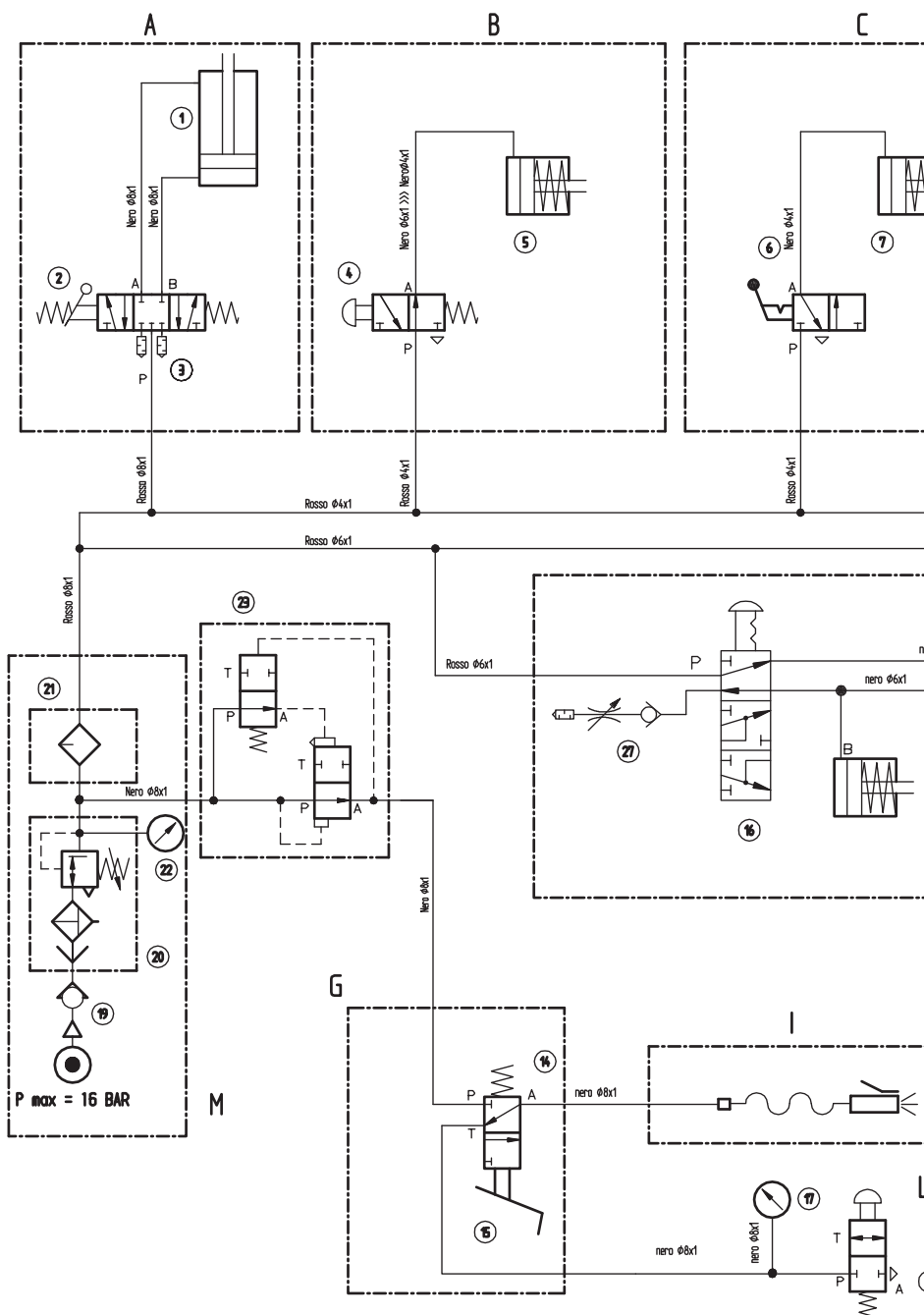
N - BLOCAGE DETALONNEUR

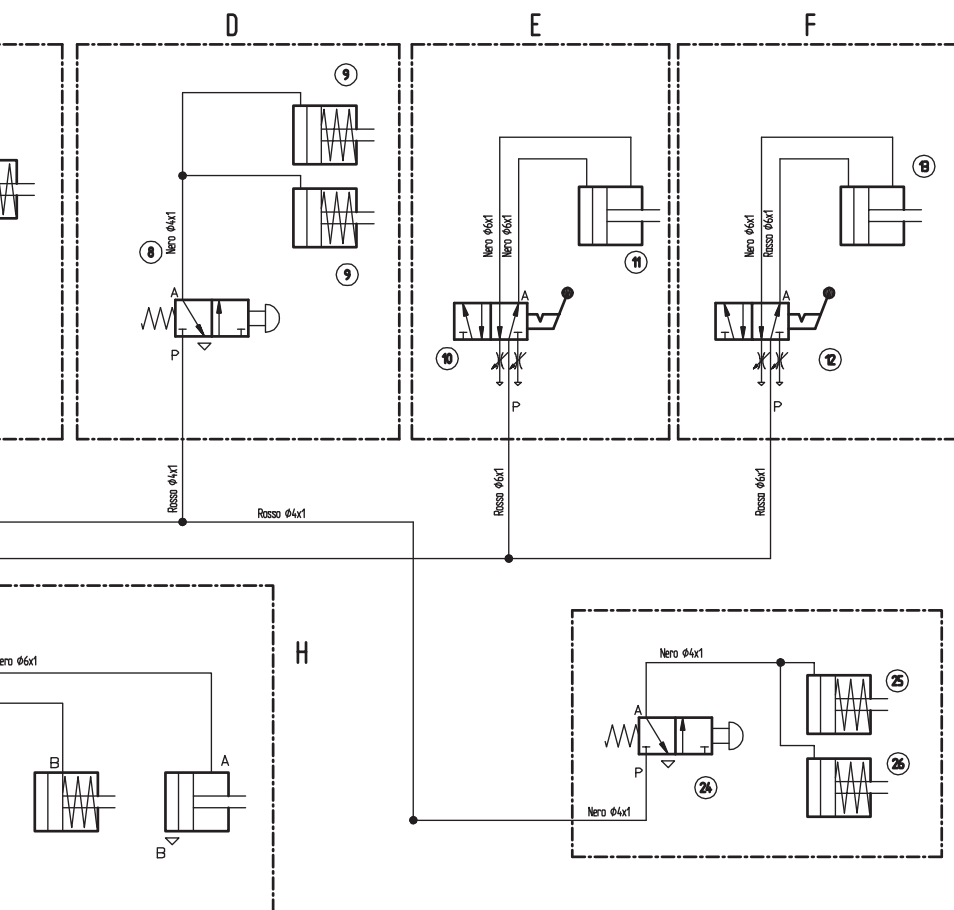
24 SOUPAPE 2/3 NF

25 VERIN DE RELACHEMENT SUPERIEUR

26 RELACHEMENT INFERIEUR

F





Wir danken Ihnen für Ihre Wahl unserer Reifenmontiermaschine

CORGI

Sehr geehrter Kunde,
vielen Dank für Ihren Kauf einer Reifenmontiermaschine von Corghi.
Ihre Reifenmontiermaschine wurde entwickelt, um Ihnen langjährig sichere und zuverlässige Dienste zu leisten, vorausgesetzt, sie wird in Übereinstimmung mit den Anweisungen in diesem Handbuch benutzt und gewartet.

Alle Personen, die diese Reifenmontiermaschine benutzen und/oder warten, müssen alle in diesem Handbuch enthaltenen Warnhinweise und Anweisungen lesen, verstehen und befolgen und ordnungsgemäß eingewiesen werden.

Dieses Benutzerhandbuch muss als unverzichtbarer Bestandteil Ihrer Reifenmontiermaschine betrachtet werden und diese immer begleiten. Trotzdem können weder dieses Handbuch noch die an der Reifenmontiermaschine montierten Vorrichtungen eine ordnungsgemäße Einweisung, sorgfältige Bedienung, Menschenverstand und sichere Arbeitsweise ersetzen. Stellen Sie immer sicher, dass sich Ihre Reifenmontiermaschine immer in optimalem Zustand befindet. Wenn Sie vermuten, dass diese nicht richtig funktioniert oder eine Gefahrensituation besteht, schalten Sie die Reifenmontiermaschine umgehend aus und beseitigen Sie alle Störungen, bevor Sie weiterarbeiten.

Im Falle von Fragen zur sachgemäßen Benutzung oder Wartung Ihrer Reifenmontiermaschine wenden Sie sich bitte an Ihren offiziellen Corghi-Handelsvertreter.

Mit freundlichen Grüßen,
Corghi SpA

EIGENTÜMERDATEN

Eigentümer

Name _____

Eigentümer

Adresse _____

Modell

Nummer _____

Serien-

Nummer _____

Kauf-

datum _____

Installations-

datum _____

Servicepartner und Ersatzteil-

Händler _____

Telefon-

Nummer _____

Handels-

Händler _____

Telefon-

Nummer _____

SCHULUNGS-CHECKLISTE

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

	Geschult	Abgelehnt
<u>Sicherheitsmaßnahmen</u>		
Aufkleber mit Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Quetschpunkte und andere potenzielle Gefahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sichere Betriebsverfahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Wartung und Kontrollen der Leistungen</u>		
Inspektion des Montagekopfes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Einstellung und Schmierung	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Wartung, Fehler und Anweisungen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Einspannen</u>		
Stahl- / Leichtmetallfelgenreäder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Räder mit verkehrtem Tiefbett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Räder mit geschlossener Felge	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Abdrücken</u>		
Standardräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Niederquerschnittsräder	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Demontage</u>		
Wulstschmierung im Zuge der Demontage der		
Niederquerschnittreifen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Räder mit verkehrtem Tiefbett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Vollkommenes Einsetzen des Montage-/Demontagekopfes		
um einen Defekt des Kopfes zu vermeiden	<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 verkehrtem Tiefbett	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Korrekte Schmierung des Wulsts zum Schutz während		
der Montage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
WDK Verfahren	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

D

Zubehör

Anleitung für den richtigen Gebrauch des Zubehörs	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Abdichten und Setzen des Wulsts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Befüllen

Sicherheitsmaßnahmen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Schmieren und Entfernen des Ventilkerns	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Abdichten und Setzen des Wulsts	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Geschulte Personen und Schulungsdaten

INHALT

1. VORBEREITENDE ARBEITEN	259
1.1 EINLEITUNG	259
1.1.a. Zweck des Handbuchs	259
1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT	259
1.2.a. Allgemeine Hinweise und Anleitungen	260
1.2.b. Positionierung der Aufkleber	263
1.2.c. Strom- und Druckluftanschluss	267
1.2.d. Technische Daten	268
1.2.e. Luftdrücke	269
1.3 SPEZIELLE ANMERKUNGEN ZU FELGE/REIFEN	270
1.4 BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE	270
1.5 AUSBILDUNG DES PERSONALS	270
1.6 KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH	271
1.7 WÄHREND DES GEBRAUCHS	271
2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING	271
2.1 AUSPACKEN	272
3. AUSPACKEN / MONTAGE	272
3.1 MONTAGE	273
3.2 ANHEBEN / HANDLING	274
4. INSTALLATION	275
4.1 AUFSTELLUNGSBEREICH	275
4.2 ERSTMALIGE AUFSTELLUNG	276
5. ARTIGLIO A 50/55 BESCHREIBUNG	277
5.1 POSITION DES BEDIENERS	279
5.2 GESAMTABMESSUNGEN	279
5.3 BESTANDTEILE DER AUSRÜSTUNG (WICHTIGSTE BETRIEBSELEMENTE DER MASCHINE)	280
5.4 STEUERUNGEN	282
5.4.a. Schwingarm und Manometertafel	282
5.4.b. Funktionskontrollen der Abdrückscheibe	282
5.4.c. Funktionskontrollen der Demontage/Montageeinheit	283
5.4.d. Kippkontrolle der Abdruckvorrichtung	283
5.4.e. Pedalgruppe	283
5.4.f. Radheberpedal	284
5.5 OPTIONALES ZUBEHÖR	284
6. BASISVERFAHREN - GEBRAUCH	284
6.1 VORBEREITENDE KONTROLLEN	285
6.2 FESTLEGUNG VON WELCHER SEITE DES RADES DER REIFEN DEMONTIERT WERDEN SOLL	286
6.3 AUFLADEN UND EINSpanNEN DES RADS	287
6.4 ENTLEEREN DES REIFENS	290
6.5 ABDRÜCKEN	290

6.6 DEMONTAGE	295
6.7 MONTAGE	301
6.8 AUSSERORDENTLICHES MONTAGEVERFAHREN	306
6.9 ZUGELASSENES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUN-FLAT-REIFEN	306
6.10 NICHT ZUGELASSENES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUN-FLAT-REIFEN	307
6.11 BEFÜLLEN DES REIFENS	308
6.11.a. Sicherheitshinweise	308
6.11.b. Befüllen der Reifen	310
6.11.c. Besonderes Verfahren	311
6.12 LÖSEN UND ABLADEN DES RADS	313
7. PROBLEMLÖSUNG	315
8. WARTUNG	317
9. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG	319
10. INFORMATIONEN ZUM UMWELTSCHUTZ	320
11. INFORMATIONEN UND HINWEISE ZUR HYDRAULIKFLÜSSIGKEIT ..	320
12. EINZUSETZENDE BRANDSCHUTZMITTEL	321
13. GLOSSAR	322
 TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZUBEHÖR FÜR ZENTRIERUNG UND EINSPANNEN JE NACH ART DER FELGE	326
 SCHALTPLAN	334
HAUPTPLAN DER DRUCKLUFTANLAGE	335

1. VORBEREITENDE ARBEITEN

1.1 EINLEITUNG

1.1.a. ZWECK DES HANDBUCHS

Zweck dieses Handbuchs ist es, die notwendigen Anweisungen für den optimalen Betrieb, den Gebrauch und die Wartung der Maschine zu liefern. Falls diese Maschine verkauft wird, bitte dem neuen Eigentümer dieses Handbuch übergeben. Außerdem bitte den neuen Eigentümer ersuchen, das Formular für den Eigentümerwechsel auf der vorhergehenden Seite dieses Handbuchs auszufüllen und an Corghi zurückzusenden, damit wir den Kunden für alle notwendigen Sicherheitsinformationen kontaktieren können. Alternativ dazu kann der neue Eigentümer auch eine E-Mail an service@corghi.com senden. Dieses Handbuch setzt voraus, dass der Techniker eine gute Kenntnis der Erkennung und Wartung von Felgen und Reifen hat. Er/Sie muss auch über eingehende Kenntnisse über den Betrieb und die Sicherheitsmerkmale aller entsprechenden Werkzeuge verfügen (wie Zahnstange, Hebebühne oder Wagenheber), die verwendet werden, sowie die erforderlichen manuellen oder elektrischen Werkzeuge zur sicheren Durchführung der Arbeit haben.

Der erste Abschnitt liefert die grundlegenden Informationen für eine sichere Benutzung der Reifenmontiermaschinen der Familie ARTIGLIO 50/55. Die folgenden Abschnitte enthalten ausführliche Informationen zur Ausrüstung, den Verfahren und der Wartung. Die "Schrägschrift" wird verwendet, um auf spezielle Teile dieses Handbuchs Bezug zu nehmen, die zusätzliche Informationen oder Erklärungen bieten.

Diese Verweise müssen gelesen werden, da sie zusätzliche Informationen zu den Anweisungen enthalten. Der Eigentümer der Reifenmontiermaschine ist alleine für die Umsetzung der Sicherheitsmaßnahmen und die technische Unterweisung der Mitarbeiter verantwortlich. Die Reifenmontiermaschine darf nur durch qualifizierte und unterwiesene Techniker bedient werden. Die Aufbewahrung der Nachweise der Mitarbeiterschulung liegt einzig in der Verantwortung des Eigentümers oder der Firmenleitung. Die Reifenmontiermaschinen der Familie ARTIGLIO 50/55 wurden für die Montage, Demontage und das Befüllen von Reifen von Leichtfahrzeugen (Pkws, keine Lkws oder Motorräder) mit maximalen Abmessungen von 47" Durchmesser und 16" Breite konzipiert.

Kopien dieses Handbuchs und der Unterlagen, die der Maschine beiliegen, können bei Corghi unter Angabe des Maschinentyps und der Seriennummer angefordert werden.

HINWEIS: Die Details des Designs unterliegen Veränderungen. Einige Abbildungen können leicht von Ihrer Maschine abweichen.

D

1.2 FÜR IHRE SICHERHEIT

DEFINITION DER GEFAHREN

Diese Symbole kennzeichnen Situationen, die Ihre Sicherheit beeinträchtigen und/oder Schäden an der Ausrüstung verursachen könnten.



GEFAHR



GEFAHR: Weist auf eine unmittelbare Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.



ACHTUNG



ACHTUNG: Weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.



HINWEIS



HINWEIS: Weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichteren oder mittleren Verletzungen führen kann.

HINWEIS

HINWEIS: Wird mit dem Sicherheitswarnsymbol benutzt und weist auf eine potentielle Gefahrensituation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Sachschäden führen kann.

1.2.a. ALLGEMEINE HINWEISE UND ANLEITUNGEN



ACHTUNG

Verletzungen vermeiden. Die Warnhinweise und die Anleitungen in diesem Handbuch lesen, verstehen und gewissenhaft befolgen. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Es muss zusammen mit der Maschine an einem sicheren Ort aufbewahrt werden, damit es jederzeit eingesehen werden kann.

1. Im Falle einer nicht korrekten Ausführung der in diesem Handbuch angegebenen Einsatz- und Wartungsverfahren oder bei Nichteinhaltung der anderen darin enthaltenen Anweisungen können Unfälle auftreten. Im gesamten Handbuch wird darauf verwiesen, dass "ein Unfall" auftreten könnte. Jeder Unfall könnte Ihnen oder einer nebenstehenden Person schwere Verletzungen verursachen oder zum Tod oder zu Sachschäden führen.
2. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.
3. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, werden als "nicht übereinstimmend" bezeichnet. Niemals versuchen, nicht übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder zu befüllen. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16.5" auf eine Felge von 16" montieren und umgekehrt. Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felgen könnten platzen und einen Unfall verursachen.



ACHTUNG

Verletzungen vermeiden. Die Warnhinweise und die Anleitungen in diesem Handbuch lesen, verstehen und gewissenhaft befolgen. Dieses Handbuch ist wesentlicher Bestandteil des Produkts. Es muss zusammen mit der Maschine an einem sicheren Ort aufbewahrt werden, damit es jederzeit eingesehen werden kann.

4. Niemals den vom Reifenhersteller angegebenen Montage-
luftdruck überschreiten. Dieser wird an der Seitenwand des
Reifens angeführt.

Das Manometer am Druckluftschlauch sorgfältig überwachen.

5. Wenn die zu montierenden Reifen mehr als den vom Her-
steller angegebenen maximalen Montage-
luftdruck erfordern, muss das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernt und in
einem Befüllkäfig gemäß den Herstelleranweisungen befüllt
werden



6. Der Einsatz von Befüllvorrichtungen (z.B. Pistolen), die an
Energiequellen außerhalb der Maschine angeschlossen werden, ist nicht gestattet
7. Niemals den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllvorgangs oder während des
Setzens der Wulste über dem Reifen platzieren. Diese Maschine ist keine Rückhaltevorrückung
für platzende Reifen, Schläuche oder Felgen.
8. Beim Befüllen immer Abstand zur Reifenmontiermaschine einhalten. Niemals darüber lehnen.



GEFAHR

**Das Platzen des Reifens kann bewirken, dass dieser mit so großer Kraft nach oben und außen
geschleudert wird, dass schwere Verletzungen oder der Tod die Folge sein können.**

**Niemals einen Reifen montieren, wenn die Reifengröße (in die Seitenwand eingelassen) nicht genau der
Felgengröße (an der Felge aufgedruckt) entspricht oder wenn die Felge oder der Reifen defekt sind.**

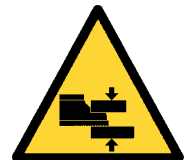
Den vom Reifenhersteller empfohlenen Reifendruck nie überschreiten.

**Diese Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitsvorrichtung und hält platzende Reifen und Felgen
nicht zurück. Umstehende Personen aus dem Bereich fern halten.**

D

9. Quetschgefahr. Präsenz von beweglichen Teilen. Der Kontakt mit den Teilen in Bewegung
kann zu Unfällen führen.

- Die Maschine darf stets nur von einem Anwender bedient werden.
- Alle umstehenden Personen müssen sich von der Reifenmontiermaschine fern halten.
- Hände und Finger während der Demontage und Montage vom Felgen-
rand fern halten.
- Hände und Finger während der Arbeit vom Montage-/Demontagewerkzeug
fern halten.
- Hände, Füße und andere Körperteile von den beweglichen Teilen fern
halten.
- Keine anderen Werkzeuge als die mit der Reifenmontiermaschine ge-
lieferten verwenden.
- Passendes Reifengleitmittel benutzen, um das Festkleben des Reifens
zu vermeiden.
- Reifen/Felge oder Hebel vorsichtig bewegen.



10. Stromschlaggefahr.

- Elektrische Reifenmontiermaschinen nie mit Schlauch oder Drucksystemen waschen.
- Im Falle eines beschädigten Stromkabels die Maschine nicht in Betrieb setzen
- Falls eine Verlängerung erforderlich ist, ein Kabel mit gleichem oder höherem Nennstrom als die Maschine verwenden. Kabel, die für einen geringeren Strom als die Maschine konzipiert wurden, können sich überhitzen und einen Brand verursachen.
- Das Kabel muss so verlegt werden, dass es keine Stolpergefahr darstellt und nicht daran gezogen werden kann.



11. Augenverletzungsgefahr. Weggeschleuderte Reste, Schmutz und Flüssigkeiten könnten beim Setzen des Wulsts und beim Befüllen freigesetzt werden.

Alle Rückstände von der Reifenlauffläche und den Radoberflächen entfernen. Schutzbrillen mit OSHA-, CE- oder anderer Zertifizierung bei der Montage und Demontage tragen.

12. Die Maschine immer sorgfältig überprüfen, bevor man sie benutzt. Fehlende, defekte oder verschlissene Ausrüstung (einschließlich Waraufkleber) muss vor der Inbetriebnahme repariert oder ersetzt werden.

13. Niemals Muttern, Bolzen, Werkzeuge oder andere Geräte auf der Maschine liegen lassen. Sie könnten in die beweglichen Teile gezogen werden und eine Betriebsstörung verursachen.

14. NIEMALS geschnittene, beschädigte, morsche oder abgenutzte Reifen installieren oder befüllen. NIEMALS einen Reifen auf einer gesprungenen, verbogenen, rostigen, abgenutzten, verformten oder beschädigten Felge installieren.

15. Wenn ein Reifen während der Montage beschädigt wird, nicht versuchen, die Montage abzuschließen. Den Reifen aus dem Arbeitsbereich entfernen und als beschädigt kennzeichnen.

16. Zum Befüllen der Reifen kurze Luftstöße benutzen und dabei sorgfältig den Druck, Reifen, Felge und Wulst beobachten. NIEMALS die Druckgrenzen des Reifenherstellers überschreiten.

17. Diese Ausrüstung hat interne Teile, die Lichtbögen oder Kontaktfunken erzeugen und die nicht entflammaren Dämpfen ausgesetzt werden dürfen (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht im Boden einlassen oder unterhalb der Bodenebene installieren.



18. Die Maschine niemals unter dem Einfluss von Alkohol, Medikamenten und/oder Drogen bedienen. Falls Sie rezeptpflichtige oder rezeptfreie Medikamente einnehmen, müssen Sie sich bei einem Arzt hinsichtlich aller Nebenwirkungen der Medikamente erkundigen, die Ihre Fähigkeit, die Maschine zu bedienen, einschränken könnten.



19. Während des Gebrauchs der Maschine immer die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung (PSA) mit OSHA-, CE- oder anderer Zertifizierung benutzen. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Vorgesetzten für genauere Anweisungen.

20. Schmuck, Uhren, weite Kleidung und Krawatten ablegen und Haare zusammenbinden, bevor man die Maschine benutzt.



21. Während des Gebrauchs der Reifenmontiermaschine rutschfestes Sicherheitsschuhwerk tragen.

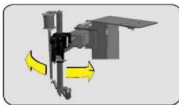
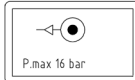




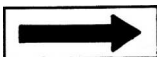
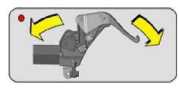

22. Während des Auflegens, Bewegens, Anhebens oder Abnehmens der Räder von der Reifenmontiermaschine eine geeignete Rückenstütze tragen und eine korrekte Technik zum Anheben verwenden.

23. Diese Maschine darf nur durch angemessen geschulte Mitarbeiter Ihres Unternehmens benutzt, gewartet oder repariert werden. Reparaturen dürfen ausschließlich von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Ihr Corgi-Servicevertreter ist der am besten qualifizierte Ansprechpartner. Der Arbeitgeber ist dafür verantwortlich, zu entscheiden, ob ein Arbeitnehmer qualifiziert ist, um Reparaturen an der Maschine sicher durchzuführen, falls ein Reparaturversuch durch die Benutzer vorgenommen werden sollte.





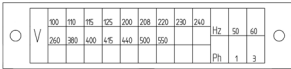






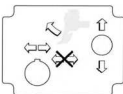
24. Der Benutzer muss alle Gefahrenaufkleber an dieser Ausrüstung verstehen, bevor die Maschine bedient wird.

25. Die Felge während des Befüllens auf dem Spannteller blockieren.

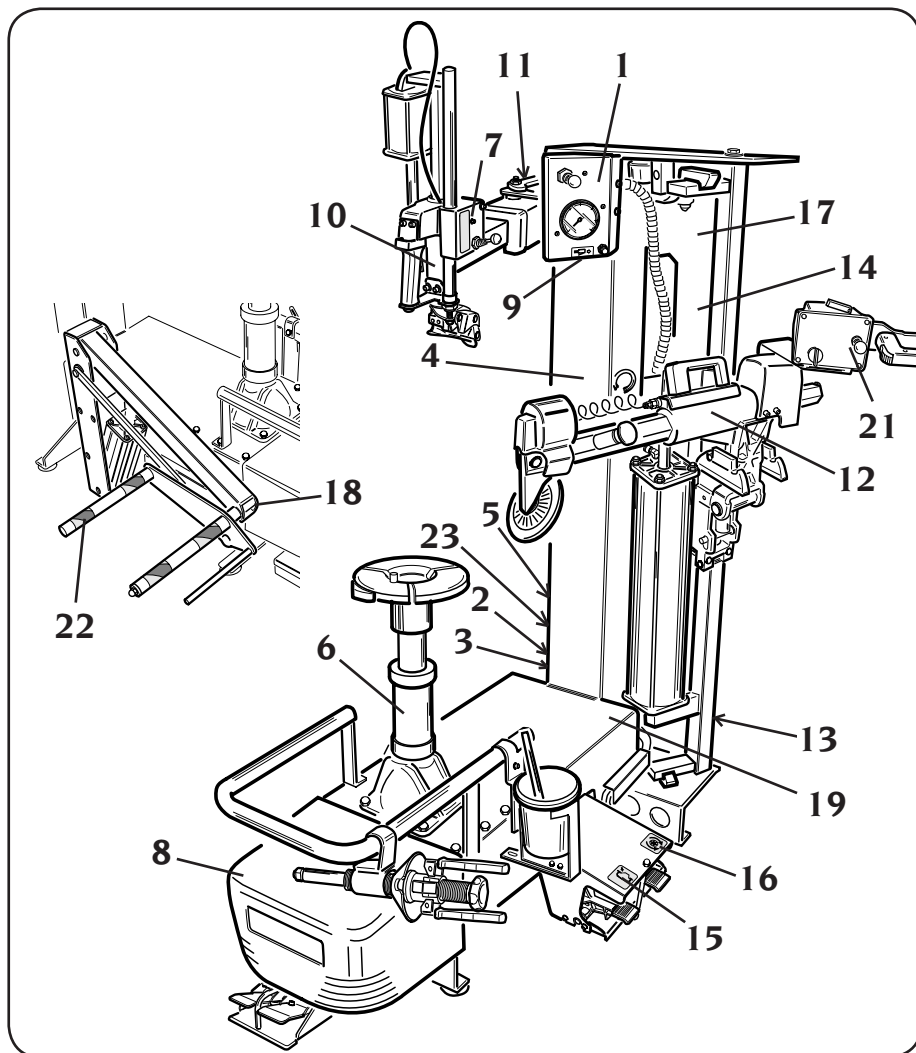
1.2.b. POSITIONIERUNG DER AUFKLEBER

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
1	4-103720		AUFKLEBER, ARMBEWEGUNGEN
2	446429		AUFKLEBER, MAX. EINGANGSDRUCK 16 BAR
3	446442		AUFKLEBER, ACHTUNG DRUCKTANK
4A	4-104288		AUFKLEBER, ARTIGLIO 50
4B	4-119040		AUFKLEBER, ARTIGLIO 55
5	4-113355		AUFKLEBER, FILTER
6	418135		AUFKLEBER, DREHRICHTUNG SPANNTELLER
7	4-103904		AUFKLEBER, STEUERUNG LEVA LA LEVA (MONTIEREISENLOS)
8	4-104346		AUFKLEBER, RADHEBER-STEUERUNG

D

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
9	446436		AUFKLEBER, BEFÜLLVENTIL
10	446435		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR FÜR DIE HÄNDE
11	4-104920		AUFKLEBER, ARMBEWEGUNGSGEFAHR
12	462081A		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR FÜR DIE FÜSSE
13	446388		AUFKLEBER, KORREKTES VERSORGNUNGSNETZ
14	446430		AUFKLEBER, SICHERHEITSANWEISUNGEN
15	461933		AUFKLEBER, AUFPUMPPEDAL
16	461932		AUFKLEBER, PEDAL ZUM DREHEN DES SPANNTELLERS
17	462080		AUFKLEBER, GEHÖR- UND SICHTSCHUTZ
18	461930		AUFKLEBER, QUETSCHGEFAHR FÜR DIE FÜSSE
19	4-115872		AUFKLEBER, WDK-GENEHMIGT
21	4-103803A		AUFKLEBER, ABDRÜCKARMSTEUERUNGEN

Nr.	Nummer des Teils	Zeichnung	Beschreibung
22	346885		AUFKLEBER, SICHERHEITS-STREIFEN
23			AUFKLEBER, SERIENNUMMER MODELL



HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 siehe auch das Handbuch 4-133267 als Ergänzung

LEGENDE DER GEFAHR-AUFKLEBER



Teilenr. 462081. Quetschgefahr.



Teilenr. 461930. Quetschgefahr.



Teilenr. 446435. Quetschgefahr.



Teilenr. 446442. EXPLOSIONSGEFAHR. Nicht anbohren.
Gefahr Behälter unter Druck.



Teilenr. 4-104920. Quetschgefahr.
Die Maschine darf stets nur von einem Anwender betrieben und
bedient werden.



Teilenr. 446430. Sicherheitsanweisungen.



Teilenr. 425083. Erdungsklemme.

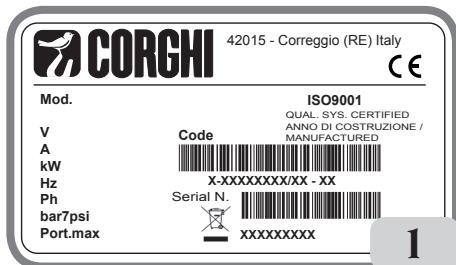
1.2.c. STROM- UND DRUCKLUFTANSCHLUSS

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

Die Bemessung des Stromanschlusses erfolgt je nach:

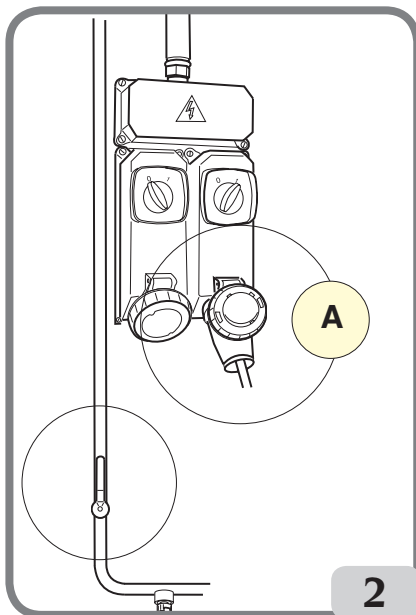
- der Stromaufnahme der Maschine, die auf dem entsprechenden Typenschild angegeben ist (Abb. 1);



- dem Abstand zwischen der Maschine und der Anschlussstelle an das Stromnetz (der Spannungsabfall bei voller Last im Vergleich zum Spannungsnennwert auf dem Typenschild muss unter 4% bzw. 10% beim Maschinenstart liegen).

- Der Anwender muss folgende Eingriffe vornehmen:

- am Netzkabel ist ein normgerechter Stecker anzubringen;
- Die Maschine ist über einen werkseigenen Anschluss - A, Abb. 2 - mit einem auf 30 mA Ansprechempfindlichkeit eingestellten Fehlerstrom-Leitungsschutzschalter an das Stromnetz anzuschließen.
- Die Stromversorgungsleitung muss mit Sicherungen ausgestattet sein, deren Typ den Angaben im allgemeinen Schaltplan in diesem Handbuch entspricht.
- Die Maschine an eine Industriesteckdose anschließen. Die Maschine darf nicht an Haushaltssteckdosen angeschlossen werden.



D

HINWEIS

Der störungsfreie Betrieb der Maschine setzt eine ordnungsgemäße Erdung derselben voraus.

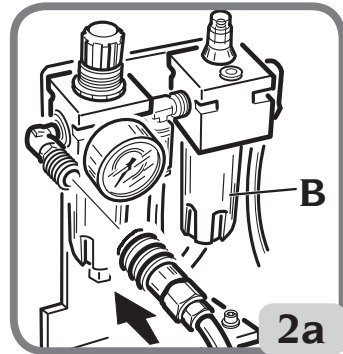
Sicherstellen, dass der verfügbare Druck und die abgegebene Leistung der Druckluftanlage mit den für den korrekten Betrieb der Maschine notwendigen übereinstimmen - siehe Abschnitt "Technische Daten". Der korrekte Betrieb der Maschine wird nur bei einem Versorgungsdruck zwischen 8,5 und 16 bar gewährleistet. Außerdem muss das pneumatische Versorgungsnetz einen höheren Luftdurchsatz als der durchschnittliche Verbrauch der Maschine von 100 l/min sicherstellen.

HINWEIS

Für einen störungsfreien Betrieb der Ausrüstung muss die erzeugte Luft entsprechend behandelt sein (nicht über Klasse 5-4-4 gemäß Norm ISO 8573-1)

Sicherstellen, dass die Schmiervorrichtung, B Abb. 2a, Druckluftöl enthält. Ggf. nachfüllen. Öl SAE20 benutzen.

Der Kunde muss ein Druckluftabsperrenteil vor der mit der Maschine mitgelieferten Luftaufbereitungs- und Regelvorrichtung installieren.



ACHTUNG

Vor dem Betätigen einer Steuerung die an der Maschine angebrachten Anweisungen befolgen.

Siehe auch Abschnitt 3.3, "ERSTMALIGE AUFSTELLUNG"



1.2.d TECHNISCHE DATEN

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

- Montierbare Reifentypen . KONVENTIONELL - NIEDERQUERSCHNITT - RUNFLAT - BALLON - BSR
- Radabmessungsbereich:
 - Felgendurchmesser..... von 12" bis 30"
 - Max. Reifendurchmesser 1200 mm (47")
 - Max. Reifenbreite 15" (ab Radauflagefläche)
- Spannvorrichtung:
 - Werkzeugpositionierung je nach Felgemanuell
 - Auflage geflanscht
 - Zentrierung auf Kegel
 - Einspannung.....mechanisch-manuell

- Motorisierung.....2-Speed Motor-Inverter
- Abdruckvorrichtung:
 - Abdruckzylinderkraft 7600 N
- Versorgung:
 - Druckluftleistung:8÷10 bar
 - Mind. Luftdurchsatz:..... 100 l/min
- Elektromotorleistung

Motorleistung	kW	Drehgeschwindigkeit U/Min.	Drehmoment - Nm	Gewicht elektrischer/ elektronischer Teil kg
200-230V/1Ph 50/60Hz	0.75	7-20	1200	10.2
115V/1Ph/60Hz	0.75	7-20	1200	10.2

- Radheber:
 - Hubkraft85 kg
- Gewicht..... 320 kg (mit Radheber)
- Geräuschpegel
 - Gewichteter Geräuschpegel A (LpA) in Arbeitsposition < 70 dB (A)

Bei den angegebenen Geräuschpegeln handelt es sich um Emissionswerte, die nicht unbedingt sichere Betriebsgeräuschpegel darstellen. Trotz der Beziehung zwischen den vorliegenden Emissionspegeln und den Geräuschpegeln, denen die Anwender ausgesetzt sind, können die Angaben nicht zuverlässig für die Bestimmung der Ergreifung weiterer Schutzmaßnahmen herangezogen werden. Zu den Faktoren für die Bestimmung des Geräuschpegels, dem der Anwender ausgesetzt ist, zählen die Dauer der Präsenz an der Geräuschquelle, die Eigenschaften des Arbeitsbereichs, weitere Geräuschquellen, usw.. Zudem können die zugelassenen Geräuschpegel je nach Land unterschiedlich ausfallen. Die vorliegenden Informationen ermöglichen es dem Benutzer der Maschine auf jeden Fall, die mit der Geräuschemission verbundenen Gefahren und Risiken besser bewerten zu können.

1.2.e. LUFTDRÜCKE

Die Maschine verfügt über ein Begrenzungsventil des inneren Drucks um das Risiko einer übermäßigen Befüllung des Reifens zu reduzieren.





GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR

- Den vom Reifenhersteller empfohlenen Reifendruck nie überschreiten. Niemals nicht übereinstimmende Reifen- und Felgenreößen kombinieren.
- Verletzungen und Tod vermeiden

1. Folgende Druckgrenzen nie überschreiten:

- Der Versorgungsleitungsdruck (von Kompressor) beträgt 220 psi (15 bar).
- Der Betriebsdruck (Manometer an Regler) beträgt 150 psi (10 bar).

Der Reifenmontagedruck (Manometer an Schlauch) ist der maximale Druck des Reifenherstellers, der auf der Seitenwand des Reifens angegeben wird

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

2. Nur wenn der Wulst abgedichtet werden muss, die Düsen für die Luftbefüllung betätigen.
3. Luftdruckanlage vor dem Abtrennen der Versorgungsleitung oder anderer Pneumatikkomponenten entlüften. Die Luft wird in einem Behälter für den Betrieb der Befülldüsen gespeichert.
4. Die Luftbefülldüsen nur aktivieren, wenn die Felgensicherungsvorrichtung angebracht und blockiert ist und der Reifen ordnungsgemäß eingespannt ist (wenn möglich).

1.3. SPEZIELLE ANMERKUNGEN ZU FELGE/REIFEN

HINWEIS

Räder, die mit Reifendrucksensoren ausgestattet sind, oder spezielle Reifen- und Felgendesigns könnten spezielle Verfahren erfordern. In den Wartungshandbüchern der Räder- und Reifenhersteller nachlesen.

1.4. BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH DER MASCHINE

Diese Maschine darf nur benutzt werden, um einen Fahrzeugreifen von einer Fahrzeugfelge zu entfernen und zu ersetzen. Dabei müssen die mitgelieferten Werkzeuge benutzt werden. Jeder andere Gebrauch ist als unangebracht anzusehen und kann Unfälle verursachen.

Die Maschine darf nicht mit Motorrädern benutzt werden.

1.5. AUSBILDUNG DES PERSONALS

1. Der Arbeitgeber ist dazu verpflichtet, ein Schulungsprogramm für alle Mitarbeiter, die an Felgenrädern arbeiten, anzubieten, um diese über die damit verbundenen Gefahren und die zu befolgenden Sicherheitsmaßnahmen zu informieren. Diese Arbeit umfasst die Montage und Demontage von Felgenrädern und damit verbundene Tätigkeiten wie Befüllen, Installieren, Entfernen und Handling.

- Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass kein Mitarbeiter an Felgenrädern arbeitet, sofern dieser nicht geschult und in die korrekten Arbeitsverfahren für das jeweilige Rad und in die sichere Arbeitsbedingungen eingewiesen wurde.
- Die im Ausbildungsprogramm zu verwendenden Informationen umfassen mindestens die Informationen, die in diesem Handbuch enthalten sind.

2. Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass alle Mitarbeiter die Fähigkeit für die Arbeit an Felgenrädern nachweisen und aufrecht erhalten. Dies umfasst die Durchführung der folgenden Aufgaben:

- Reifendemontage (einschließlich Ablassen der Luft).
- Inspektion und Erkennung der Komponenten des Felgenrads.
- Reifenmontage.

- Benutzung einer Rückhaltevorrichtung, Käfig, Barriere oder anderer Installation.
 - Handhabung von Felgenreädern.
 - Befüllen des Reifens.
 - Verständnis der Notwendigkeit, während des Befüllens und der darauffolgenden Inspektion des Felgenreads Abstand von der Reifenmontiermaschine einzuhalten und sich niemals darüber zu lehnen.
 - Installation und Entfernung von Felgenreädern.
3. Der Arbeitgeber muss die Fähigkeit jedes Mitarbeiters für die Durchführung dieser Aufgaben und die sichere Arbeit am Felgenread bewerten und bei Bedarf zusätzliche Schulungen anbieten, um zu gewährleisten, dass alle Mitarbeiter ihre Fähigkeit aufrecht erhalten.

1.6. KONTROLLEN VOR DEM GEBRAUCH

Bevor man mit der Arbeit beginnt, sorgfältig sicherstellen, dass alle Komponenten der Maschine, vor allem die Teile aus Gummi oder Kunststoff, sich an ihrem Platz befinden, in gutem Zustand sind und korrekt funktionieren. Wenn die Inspektion Schäden oder zu starken Verschleiß aufzeigt, die Komponenten in jedem Fall umgehend ersetzen oder reparieren.

1.7. WÄHREND DES GEBRAUCHS

Falls seltsame Geräusche oder ungewöhnliche Vibrationen wahrgenommen werden, wenn eine Komponente oder ein System nicht richtig funktioniert oder wenn man etwas Ungewöhnliches bemerkt, den Gebrauch der Maschine sofort einstellen.

- Die Ursache feststellen und alle notwendigen Arbeiten für die Abhilfe durchführen.
- Falls erforderlich, den Supervisor kontaktieren.

Umstehende Personen dürfen während des Betriebs nie innerhalb von 20 Fuß an die Maschine herangelassen werden.

Zum Anhalten der Maschine bei Notfällen:

- den Netzstecker abtrennen;
- die Druckluftversorgungsanlage abschalten, indem das Absperrventil abgetrennt wird (Schnappkupplung).

2. TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

Bedingungen für den Transport der Maschine

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

Die Reifenmontiermaschine muss in der Originalverpackung und in der auf der Verpackung angegebenen Position transportiert werden.

- Verpackungsabmessungen:

- Breite 1320 mm
- Tiefe 760 mm
- Höhe 1830 mm

- Gewicht der Holzverpackung:
 - STD-Version 320 kg
 - TI-Version 335 kg

Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

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

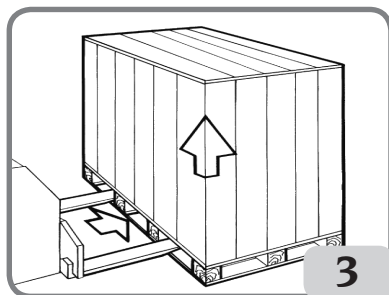
HINWEIS

Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf die Verpackung gestapelt werden.

Handling

Führen Sie zum Bewegen der verpackten Anlage die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Öffnungen im unteren Teil der Verpackung ein (Palette) (Abb. 3).

Für die Handhabung der Maschine siehe Kapitel ANHEBEN / HANDHABUNG.



HINWEIS

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. AUSPACKEN/MONTAGE

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.



ACHTUNG

Beim Auspacken, Zusammenbau, Anheben und Installieren der Maschine wie unten beschrieben sehr vorsichtig vorgehen.

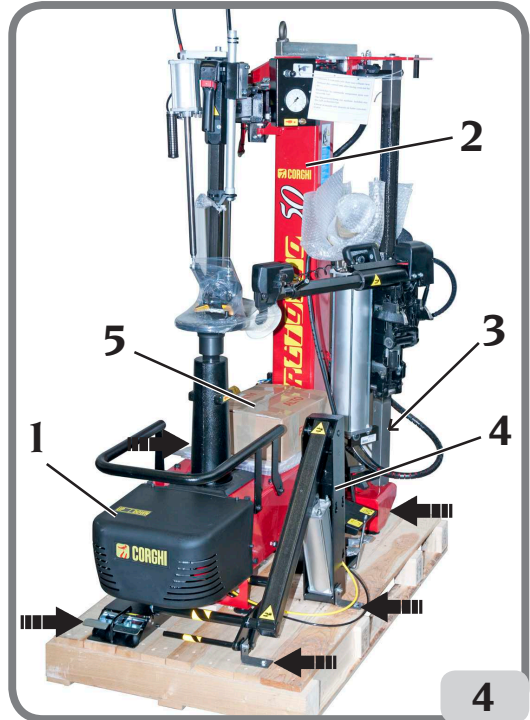
Die Missachtung dieser Anweisungen kann zu Schäden an der Ausrüstung und zur Gefährdung der Sicherheit des Bedienungspersonals führen.

HINWEIS

Vor dem Entfernen der Maschine von der Palette sicherstellen, dass die nachstehend gezeigten Teile von der Palette entfernt wurden.

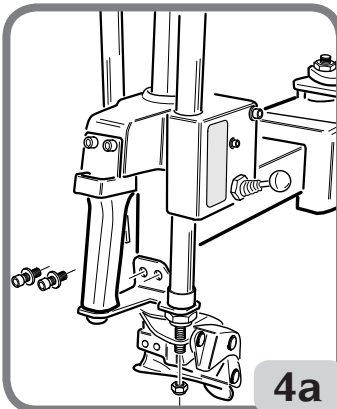
3.1. GRUPPE

- Den oberen Teil der Kartonverpackung entfernen. Sicherstellen, dass die Maschine am Transport nicht beschädigt wurde und die Stellen ermitteln, an denen die Maschine an der Palette befestigt ist (Abb. 4), damit sie von der Palette gehoben werden kann.
- Die Maschine besteht aus 5 Hauptteilen (Abb. 4):
 1. Gehäuse mit Pedalgruppe und Spannteller.
 2. Montagesäule mit Abdruckvorrichtung und Werkzeugarm.
 3. Lufttank (Nur TI-Version).
 4. Radheber (optional).
 5. Zubehörbox.
- Die Verpackung vom Lufttank und/oder optionalen Zubehörteilen entfernen und diese Komponenten an einer Stelle platzieren, wo sie nicht herunterfallen und beschädigt werden können.

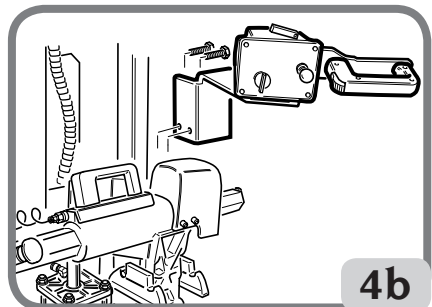


D

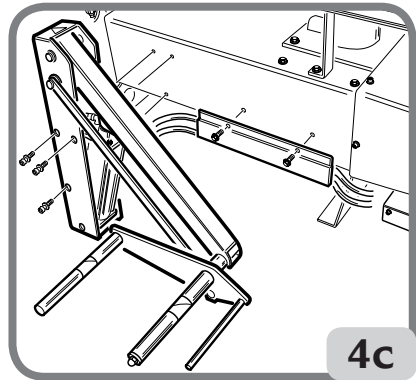
- Den Zylinder zum Anheben des Werkzeugkopfs zusammenbauen wie aus Abb. 4a ersichtlich.



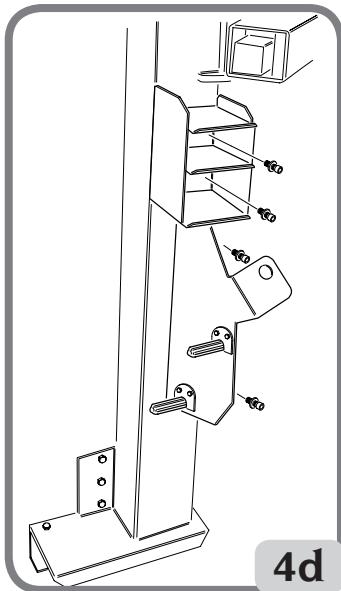
- Die Schraube an der Klammer, die die Abdrücker-Antriebseinheit sichert, wieder eindrehen (Abb. 4b).



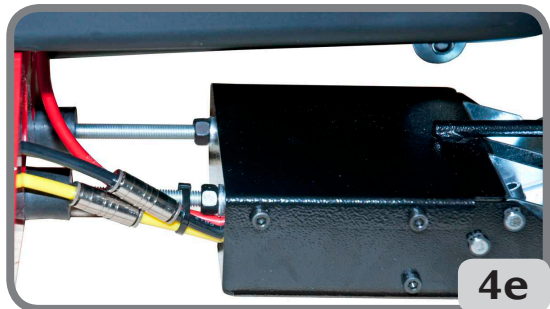
- Unter Verwendung der 3 Schrauben den Radheber montieren (Abb. 4c).
- Den Tank wie im zugehörigen, dem Zubehör beige-packten, TI-Handbuch beschrieben anschließen. (Nur TI-Version).
- Unter Verwendung der Schrauben, wie aus Abb. 4d ersichtlich, den Schubladenblock und die hintere Werkzeugablage positionieren.
- Unter Beachtung der farblichen Übereinstimmung den Druckluftschlauch mit der Pedalgruppe verbinden (Abb. 4e).
- Den roten Druckluftschlauch mit dem Werkzeugantriebszylinder verbinden (Abb. 4f).
- Den schwarzen Druckluftschlauch mit dem Zylinder zum Heben des Werkzeugkopfs verbinden (Abb. 4g).



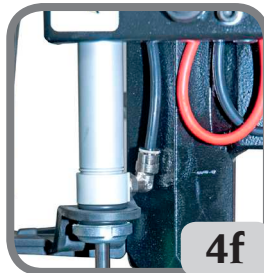
4c



4d



4e



4f

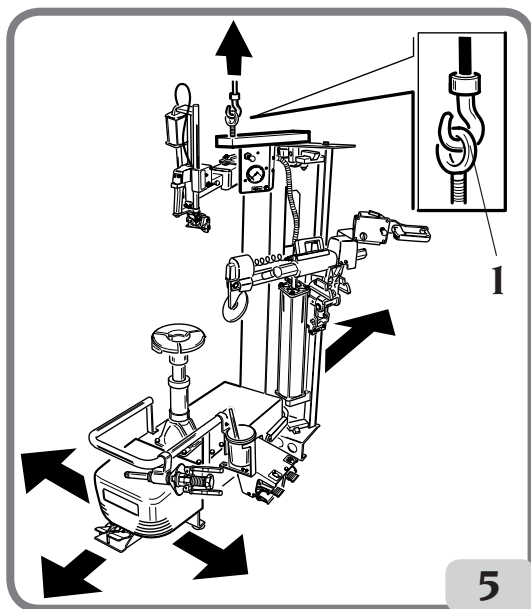


4g

3.2. ANHEBEN / HANDLING

Zum Herunternehmen von der Palette die Maschine mit dem beige-packten Hebehaken I verbinden, wie aus Abb. 5 ersichtlich.

Dieser Hebeupunkt muss stets für die Beförderung der Maschine in einen anderen Aufstellungsbereich verwendet werden. Es wird daran erinnert, dass die Maschine vor dem Transport von Strom- und Druckluftversorgung zu trennen ist.



4. INSTALLATION

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

4.1. AUFSTELLUNGSBEREICH



ACHTUNG

Die Maschine in Übereinstimmung mit allen anwendbaren Sicherheitsvorschriften installieren, einschließlich, aber nicht auf diese beschränkt, der von OSHA ausgegebenen.



GEFAHR

EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR. Die Maschine niemals in Bereichen benutzen, in denen sie entflammaren Dämpfen ausgesetzt ist (Benzin, Lackverdünner, Lösemittel usw.). Die Maschine nicht in engen Bereichen installieren oder unterhalb der Bodenebene aufstellen.

WICHTIG: Für einen korrekten und sicheren Gebrauch der Ausrüstung ist für die Umgebung eine Beleuchtungsstärke von mindestens 300 Lux zu gewährleisten.

⚠ HINWEIS

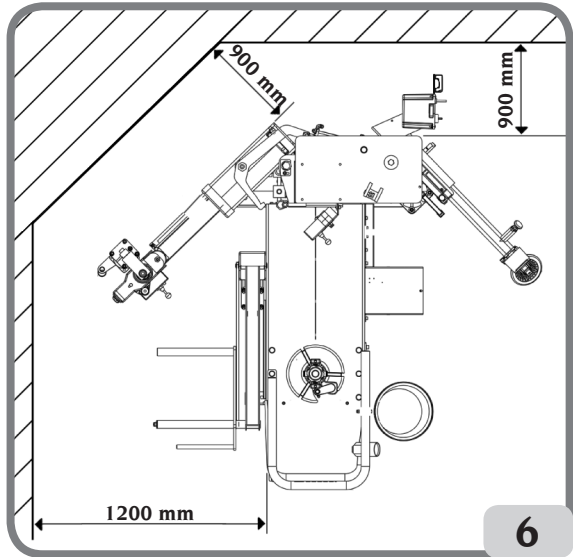
Die Maschine nicht im Freien installieren. Sie ist für den Einsatz in geschlossener und geschützter Umgebung konzipiert.

Die Reifenmontiermaschine am gewünschten Arbeitsplatz installieren, in Übereinstimmung mit den auf Abb. 6 angegebenen Mindesttoleranzen.

Die Oberfläche muss eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² aufweisen.

Bedingungen der Arbeitsumgebung

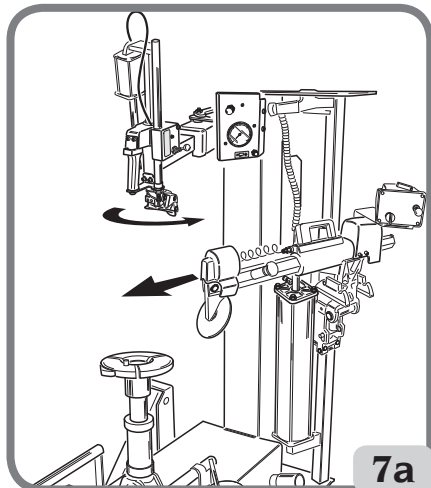
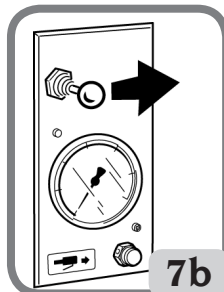
- Relative Luftfeuchtigkeit 30% ÷ 95% ohne Kondensation.
- Temperatur 0°C - 50°C.



4.2. ERSTMALIGE AUFSTELLUNG

⚠ ACHTUNG

In der Regel wird die Maschine in der in Abb. 7a gezeigten Konfiguration geliefert: Werkzeughalterarm geschlossen, das Steuerventil zum Öffnen des Werkzeugarms rechts angeordnet (siehe Abb. 7b), Abdrückarm ganz vorne.



Diese Konfigurationen können während des Transports verrutschen und die Luft kann aus den Pneumatikzylindern austreten.

Vor dem Anschluss an das Druckluftnetz die Konfiguration der Arme und Steuerungen prüfen wie in **Abb. 7a-7b** beschrieben.

HINWEIS

Mit diesem Vorgang wird keine Bewegung bewirkt, aber der Druck in den Zylindern ist wiederhergestellt; nach dieser Eingangsphase kann der Betrieb aufgenommen werden.



ACHTUNG

Jedes Mal, wenn die Maschine für längere Zeit von der Druckluftversorgung abgetrennt wird, den direkten Betrieb der Steuerungen mit dem entsprechenden Arm prüfen und dabei das Verfahren zur Druckwiederherstellung befolgen. Die ersten Kontrollschritte sehr langsam durchführen.

5. ARTIGLIO 50/55 BESCHREIBUNG

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-I 33267 verwiesen

Die ARTIGLIO 50/55 ist eine universelle elektrisch-pneumatische Reifenmontiermaschine für PKW-, Geländewagen- und Kleintransporterräder.

Sie wurde für folgende Radtypen ausgelegt:

- konventionelle Räder;
- Räder mit Umkehrfelgen oder Räder ohne zentrales Felgenbett - (unter Verwendung des optionalen Bausatzes);
- Runflat-Reifen mit verstärkter Seitenwand - Runflat-Reifen mit innerem Stützring*.



ACHTUNG

Für diese Radsysteme wurden spezielle Arbeitsverfahren entwickelt.

Hinw. Das Festspannen und/oder Demontieren von Rädern bei Oldtimern (Autos, die seit über 30 Jahren nicht mehr produziert werden) und einiger Räder an Rallye-Fahrzeugen sowie Räder von Geländefahrzeugen, könnte schwierig und manchmal sogar unmöglich sein.

Mit der ARTIGLIO 50/55 können das Abdrücken, die Demontage und die Montage aller Reifentypen der oben genannten Kategorien mit einem Felgendurchmesser zwischen 12" und 30 " äußerst einfach durchgeführt werden.

Bei der ARTIGLIO 50/55 befindet sich das Rad in allen Phasen horizontal, eingespannt und

perfekt zentriert auf dem Spannteller.

Auflegen und Abnehmen des Rads vom Spannteller werden durch einen ergonomischen Radheber (optionaler Bausatz) erleichtert, mit dem der Kraftaufwand des Bedieners reduziert wird.

Das wichtigste Merkmal der ARTIGLIO 50/55 ist die Beseitigung des Wulsthebels.

Ihr vollkommen innovatives Arbeitsprinzip umfasst:

- Ein wirkungsvolles System, welches das Rad am zentralen Felgenbett einspannt (ein optionaler Spannbausatz ist für geschlossene Felgen lieferbar). Bei diesem, in der Basisversion manuell zu betätigenden, in den optionalen Versionen pneumatischen Spannsystem wird das Rad mit einer einfachen Klemmvorrichtung und einem Kegel zentriert und festgespannt. Außerdem wird das Abdrücken auf der Unterseite mit dem Rad in horizontaler Arbeitsposition viel einfacher, da das Rad nur im Kontaktbereich aufliegt.
 - Eine pneumatische Abdruckvorrichtung mit einfachem Arm, an dem die kippbare Abdruckscheibe montiert ist. Dieser Arm, mit Vertikalhub, lässt sich in zwei Richtungen schwingen. Die Scheibe wird von Hand ganz oben am Felgenrand platziert und nachdem sie in ihrer Position festgeklemmt wurde, ermöglicht die 180° Schwingbewegung auch die perfekte Positionierung am unteren Felgenrand. Das Abdrücken wird durch die manuell betätigte Scheibenbewegung mit kontrolliertem Eindringen sichergestellt und vereinfacht.
 - Einen auf einem beweglichen, seitlich ausschwingenden Arm installierten Montage-/Demontagekopf. Der Montage-/Demontagekopf besteht aus einem starren Stützelement für die Montage und einem weiteren, mobilen, am starren Teil eingehängten Element, das die optimale Demontage des Reifens ohne Zuhilfenahme des Wulsthebels* ermöglicht
- * In äußerst seltenen Fällen ist ein mitgeliefertes Zubehörteil mit der Bezeichnung manuelle „Hilfe“ als Unterstützung zur leichteren Demontage bei übermäßiger Schmierung und/oder ungewöhnlichen Reifen-Felgen-Verbindungen verwendbar.

- Einen pneumatisch über Pedale betriebenen Radheber (optional) zum Positionieren und Entfernen des Rads in bzw. aus der Arbeitsposition

Dank dieser Maschine werden auch folgende Ziele erreicht:

- Reduzierung des körperlichen Kraftaufwands des Bedieners
- Schutz von Felge und Reifen

Jede Maschine ist mit einem Typenschild Abb. 8 versehen, auf dem die Informationen für ihre Identifikation und einige technische Daten angegeben sind.

Neben den Kenndaten des Herstellers weist das Schild folgende Angaben auf:

Mod. - Maschinenmodell;

V - Versorgungsspannung in Volt;

A - Aufgenommener Strom in Ampere;

kW - Leistungsaufnahme kW;

Hz - Frequenz in Hz;

Ph - Anzahl der Phasen;

bar - Betriebsdruck in bar;

Serial N. - Seriennummer der Maschine;

ISO 9001 - Bestätigung des zertifizierten Qualitätssicherungssystems;

CE - CE-Kennzeichen.

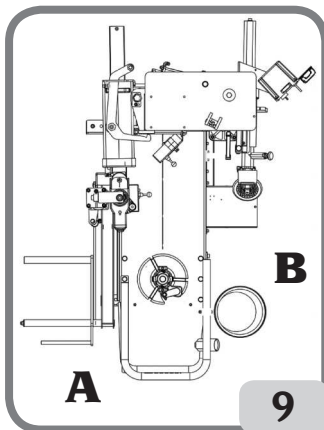


5.1. POSITION DES BEDIENERS

In Abb. 9 werden die Positionen dargestellt, die vom Bediener während der verschiedenen Arbeitsphasen eingenommen werden:

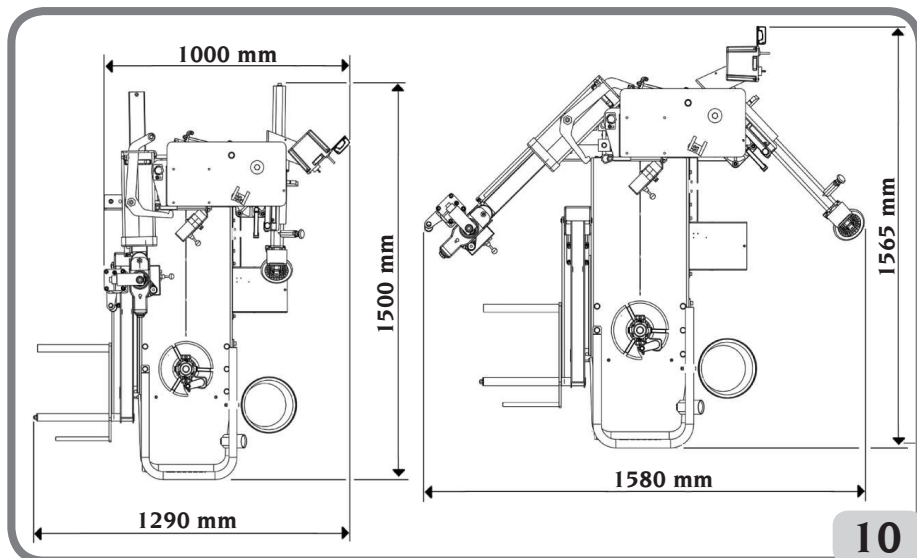
- A Betriebsbereich des Radhebers
- B Abdrücker-, Reifenmontage- und -demontage-, Aufpumpbereich

Unter diesen Bedingungen kann der Bediener jeden Reifenwechselvorgang durchführen, überwachen und kontrollieren und im Falle zufälliger oder unvorhergesehener Ereignisse eingreifen



5.2. GESAMTABMESSUNGEN

- Länge.....A = 1500 mm
- Länge wenn ganz offen.....A1 = 1565 mm
- BreiteB = 1000 mm
- Breite (samt Radheber)B1 = 1290 mm
- Max Breite wenn ganz offen.....B2 = 1580 mm
- Höhe max.....H = 2000 mm



D

5.3. BESTANDTEILE DER AUSRÜSTUNG (HAUPTBESTANDTEILE DER MASCHINE) - ABB. 11



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 Kontrollen an der Maschine korrekt arbeiten.

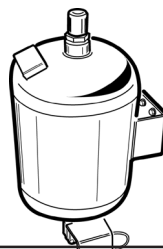
Die Maschine muss korrekt installiert, bedient und regelmäßig gewartet werden, um Unfälle und Verletzungen zu vermeiden.



ACHTUNG

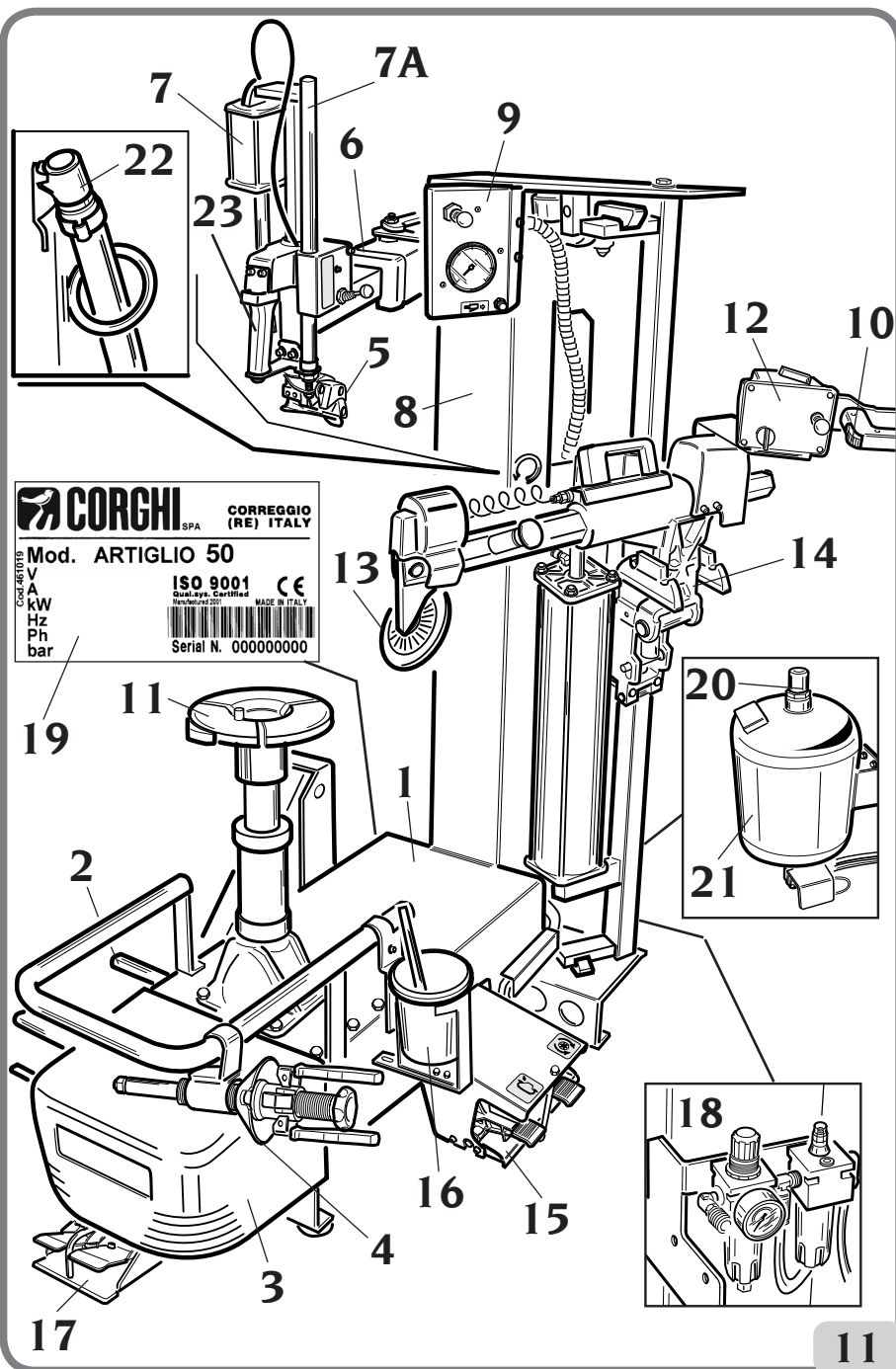
EXPLOSIONSGEFAHR

Für technische Eigenschaften, Warnhinweise, Wartung und sonstige Informationen über den Lufttank (optional) wird auf die entsprechende Betriebs- und Wartungsanleitung verwiesen, die den Unterlagen für das Zubehör beige packt ist.



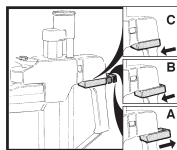
Die Hauptbestandteile der Maschine sind in Abb. 11 dargestellt.

- 1 Gehäuse.
- 2 Radheber.
- 3 Motorschutz.
- 4 Klemmvorrichtung zur Zentrierung.
- 5 Mobiler Montage-/Demontagekopf.
- 6 Seitlich schwenkbarer Werkzeugkopfarm.
- 7 Steuerungszylinder für Demontagewerkzeug.
- 7a Zylinder zum Absenken des Werkzeugkopfs.
- 8 Montagesäule.
- 9 Tafel mit Armschwungsteuerung und Manometer.
- 10 Steuerung zum Lösen der Abdrückvorrichtung.
- 11 Radauflage- und Zentriervorrichtung.
- 12 Steuerkonsole der Abdrückvorrichtung.
- 13 Abdrückscheibe.
- 14 Schwenkbare Abdrückvorrichtung.
- 15 Pedalgruppe.
- 16 Fettbehälter.
- 17 Radhebersteuerung.
- 18 Filterregler + Schmiervorrichtung.
- 19 Typenschild.
- 20 Überdruckventil.



D

- 21 Lufttank.
- 22 Doyfe-Anschlussstück.
- 23 Griff zum Hochfahren/Absenken des Vertikalarms.



A Hinauf
B Hinunter
C Arretiert

5.4. SCHALT-/BEDIENEINRICHTUNGEN

5.4.a. SCHWINGSTEUERUNG UND MANOMETERTAFEL (Abb. 12a)

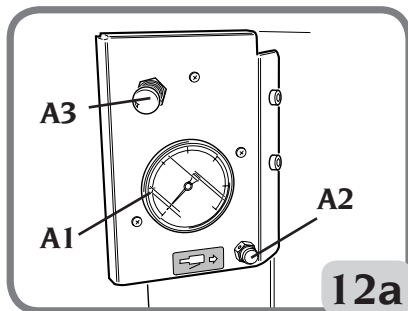
A1 Reifendruckmesser



A2 Luftablasstaste



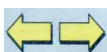
A3 Steuerventil zum Öffnen des Werkzeugarms



5.4.b. FUNKTIONSSTEUERUNGEN DER ABRÜCKSCHEIBE (Abb. 12b)



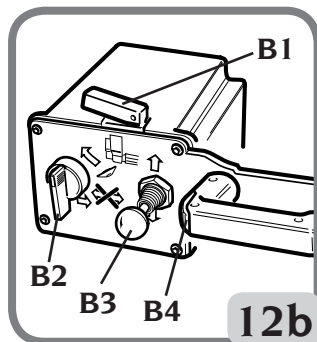
B1 Eindringsteuerung der Abdrückscheibe



B2 Positionierung der Abdrückscheibe Verriegelungs-/Entriegelungssteuerung

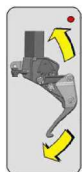


B3 Steuerungshebel für Vertikalbewegung der Abdrückvorrichtung



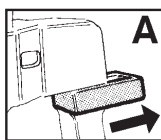
B4 Steuerung zum Lösen der Abdrückvorrichtung

5.4.c. FUNKTIONSSTEUERUNG DER DEMONTAGE-/MONTAGEVORRICHTUNG (Abb. 12c)

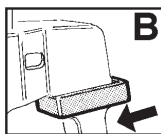


C1 - Steuerung des Demontagekopfs

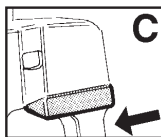
C2 - Steuerung zum Verriegeln des Demontagekopfs in der Idealposition



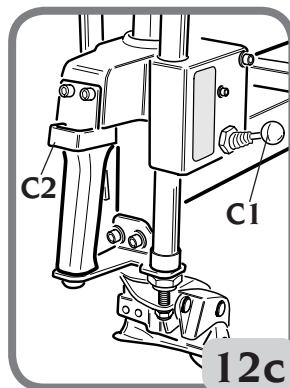
Zum Heben des Werkzeugkopfs und Entriegeln des Horizontalarms



Zum Senken des Werkzeugkopfs

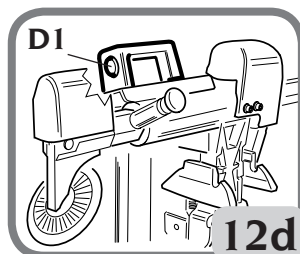


Zum Arretieren des Werkzeugkopfs und des Horizontalarms



5.4.d. STEUERUNG ZUM KIPPEN DER ABRÜCKVORRICHTUNG (Abb. 12d)

D1 Griff zum Kippen der Abdrückvorrichtung.



5.4.e. PEDALGRUPPE (Abb. 12e)

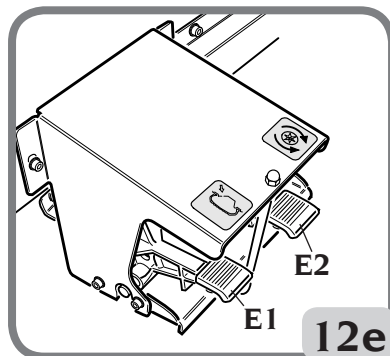


E1 - Pedal zum Befüllen des Reifen



E2 - Pedal zum Drehen des Spanntellers

Das Pedal hat 4 verschiedene Betriebspositionen, von denen jede einer Drehgeschwindigkeit entspricht:



- Pedal angehoben (instabile Position): Langsame Drehung gegen den Uhrzeigersinn. Wenn das Pedal länger als 4 Sekunden angehoben bleibt, wird die Drehung schneller (immer noch gegen den Uhrzeigersinn).
- Pedal in Ruheposition (stabile Position): Spannteller steht still.
- Pedal leicht nach unten getreten (instabile Position): langsame Drehung im Uhrzeigersinn.
- Pedal ganz nach unten durchgetreten (instabile Position): schnelle Drehung im Uhrzeigersinn.

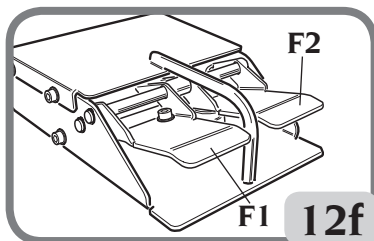
5.4.f. RADHEBERPEDAL (Abb. 12f)

UP

F1 Pedal zum Anheben des Rads

DOWN

F2 Pedal zum Absenken des Rads



5.5. ZUBEHÖR AUF ANFRAGE

Für eine komplette Liste des optionalen Zubehörs siehe das Dokument "ORIGINALZUBEHÖR FÜR DIE REIFENMONTIERMASCHINE ARTIGLIO 50/55".

6. BASISVERFAHREN - GEBRAUCH

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.



ACHTUNG

QUETSCHGEFAHR:

Einige Teile der Maschine, wie der Kopf, die Abdrücker und der Spannteller bewegen sich während des Betriebs. Sich nicht den beweglichen Teilen der Maschine nähern.

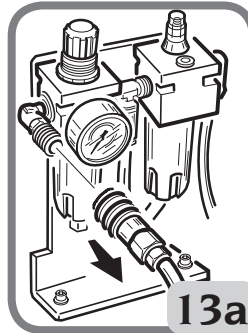


! ACHTUNG

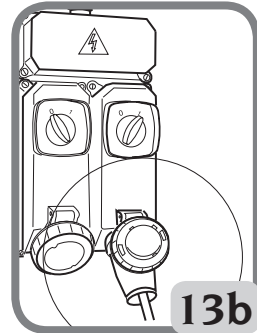
VERLETZUNGEN VERMEIDEN

Vor der Arbeit an der Maschine:

- Den Netzstecker (13a) ziehen;
- Durch Abtrennen des Absperrventils (Schnelltrennkupplung) die Druckluftversorgung isolieren (Abb. 13b).



13a



13b

! ACHTUNG

Ungewollte Maschinenbewegungen oder Störungen vermeiden. Nur Originalwerkzeug und Ausrüstung der Firma CORGHI verwenden.

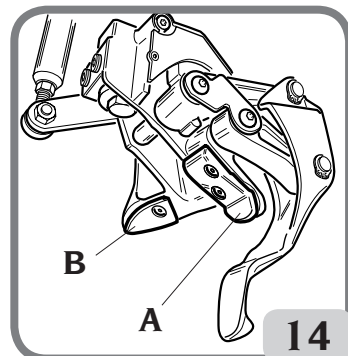
6.1. VORBEREITENDE KONTROLLEN

Am Manometer des Filterreglers überprüfen, ob ein Druck von mindestens 8 bar anliegt. Wenn der Druck niedriger ist, wird der Betrieb einiger automatischer Verfahren nicht garantiert. Wenn der korrekte Druck wiederhergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen wiedervoll auf. Sicherstellen, dass die Maschine korrekt an das Stromnetz angeschlossen wurde.

D

HINWEIS

Um Schäden an den Felgen zu vermeiden, empfehlen wir die Plastikeinsätze unter dem Kopf (Abb. 14 A-B) alle zwei Monate oder bei sehr starker Abnutzung früher auszuwechseln. Die Einsätze zum Auswechseln sind der Maschine beigegeben.



14

6.2. FESTLEGEN, AUF WELCHER RAD-SEITE DER REIFEN DEMONTIERT WERDEN SOLL

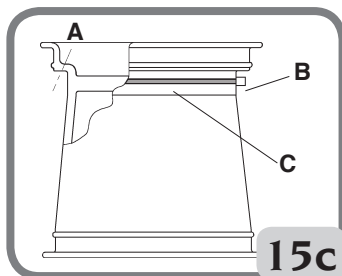
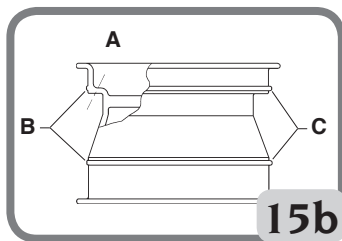
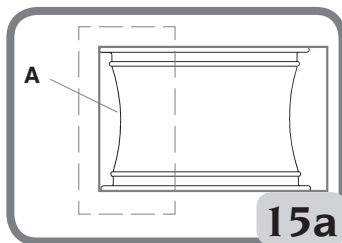
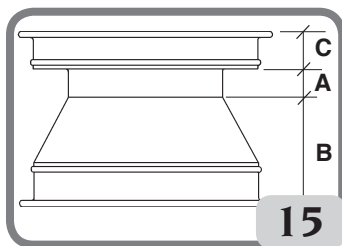
Siehe Abb. 15. An der Radfelge die Position des Felgenbetts A identifizieren. Die größere Breite B und die geringere Breite C feststellen. Bei der Montage oder Demontage des Reifens muss das Rad mit nach oben gerichteter geringerer Breite C auf dem Spannteller positioniert werden.

SPEZIELLE RÄDER

Räder mit Leichtmetallfelgen: Einige Räder mit Leichtmetallfelgen haben ein sehr kleines Felgenbett A oder kein Felgenbett - Abb. 15a. Diese Felgen sind nicht von den DOT-Standards (Department of Transportation - Verkehrsministerium) anerkannt. Der Kürzel DOT bescheinigt die Konformität der Reifen mit den in den Vereinigten Staaten und in Kanada geltenden Sicherheitsstandards (diese Räder dürfen nicht auf diesen Märkten vertrieben werden).

Hochleistungsräder (asymmetrischer Hump) - Abb. 15-b: Einige europäischen Räder haben Felgen mit sehr ausgeprägtem Hump C, außer im Bereich des Füllventils A - auf dieser Seite ist der Hump sanfter B. Bei diesen Radtypen muss das Abdrücken sowohl auf der oberen als auch auf der unteren Seite am Loch des Füllventils begonnen werden.

Räder mit Drucksensor - Abb.15c. Um korrekt an diesen Rädern zu arbeiten und die Beschädigung des Sensors zu vermeiden (der im Ventil eingelassen, am Riemen befestigt, im Inneren des Reifens angeklebt sein kann usw.) müssen die geeigneten Verfahren zur Montage/Demontage beachtet werden (siehe "Genehmigte Verfahren zur Montage/Demontage von Runflat- und UHP-Reifen")



HINWEIS

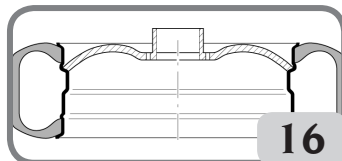
Siehe Abschnitt "TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND EINSPANNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP" in diesem Handbuch.

ACHTUNG

VERLETZUNGEN VERMEIDEN

Es ist verboten, Zentrier- und Einspannzubehör zu kombinieren oder zu verwenden, das nicht in den "Tabellen für die Verwendung von Zentrier- und Einspannzubehör je nach Felgentyp" angegeben ist

Wenn man mit „leicht verformbaren“ Felgen arbeitet (d.h. ein Mittelloch mit dünnen, hervorstehenden Rändern - siehe Abb. 16) sollte man den Universalspannteller für geschlossene Felgen verwenden (siehe Abschnitt „TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZENTRIER- UND SPANNZUBEHÖR JE NACH FELGENTYP“ in diesem Handbuch).



HINWEIS

Die TPMS-Vorrichtung (optionales Zubehör) kann benutzt werden, um den korrekten Betrieb der Drucksensoren zu prüfen.

HINWEIS

Alle alten Auswuchtgewichte von der Felge entfernen.

6.3. AUFLADEN UND EINSpanNEN DES RADS

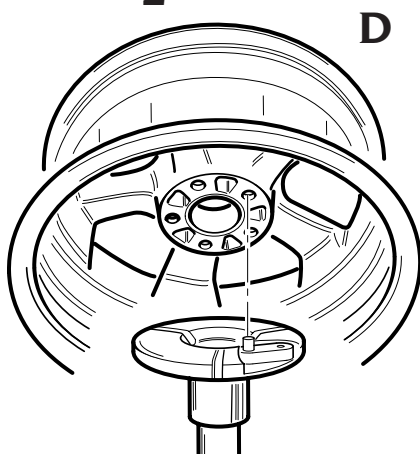
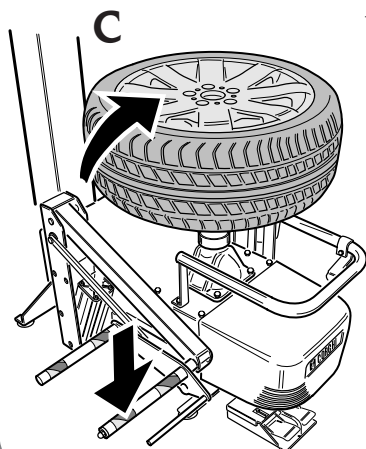
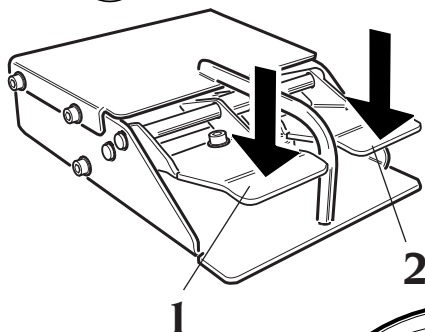
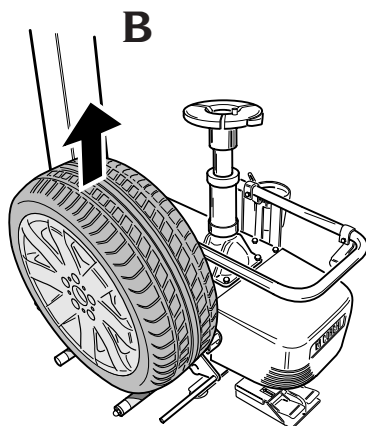
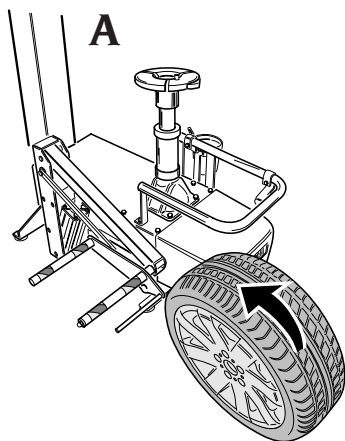
Aufladen des Rads (Abb.17)

- A - Das Rad auf dem Radheber platzieren.
- B - Das Rad durch Betätigung des Pedals (1) anheben.
- C - Das Rad von Hand auf den Spannteller befördern und den Radheber durch Betätigung des Pedals (2) absenken.
- D - Bei der Positionierung des Rads auf dem Spannteller auch darauf achten, den beweglichen Stift an der Kante des Spanntellers in einem der Befestigungsbolzenlöcher in der Felge auszurichten.

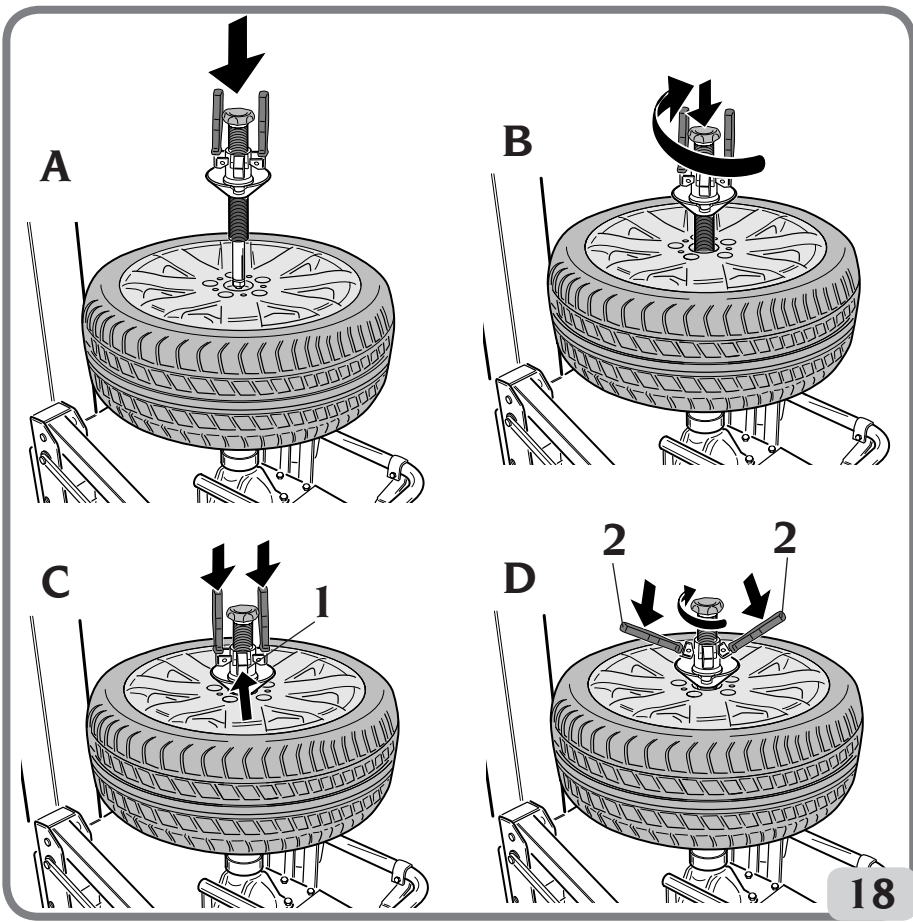
Radeinspannung auf dem Spannteller (Abb. 18)

- A - Die Klemmvorrichtung im Felgenbett des Rads montieren.
- B - Die Klemmvorrichtung im Uhrzeigersinn drehen, um die korrekte Verankerung mit dem Spannteller zu ermöglichen.
- C - Durch Verstellen der Feststeller 1 den Zentrierkegel manuell der Felge nähern.
- D - Durch Drehen der Griffe 2 im Uhrzeigersinn die Klemmvorrichtung arretieren.

D

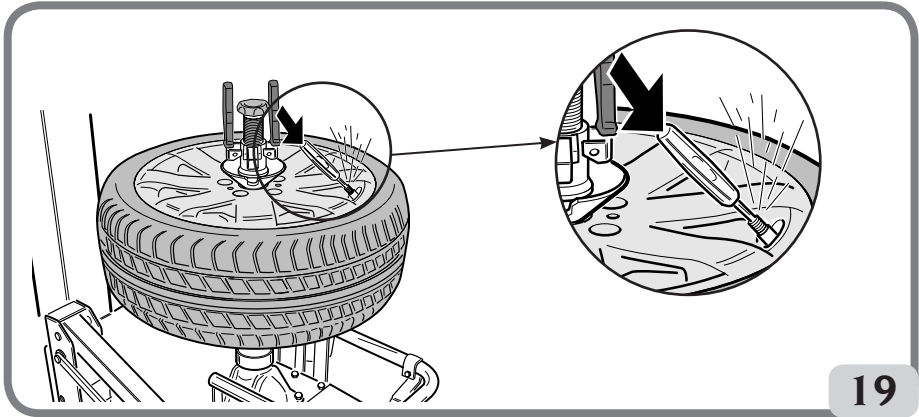


17



6.4. ENTLLEEREN DES REIFENS

Den Ventilkern entfernen, um den Reifen vollkommen zu entleeren (Abb. 19).



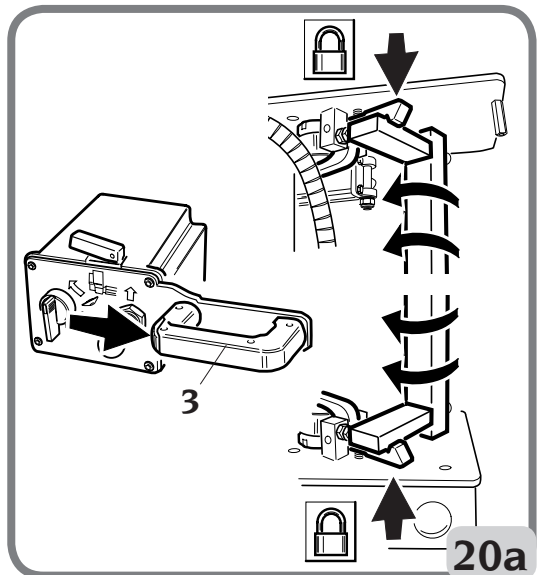
6.5. ABDRÜCKEN

ACHTUNG


Das Abdrücken ist ein Vorgang, der bekanntlich mit gewissen Gefahren verbunden ist. Aus diesem Grund sind die nachfolgend aufgeführten Anweisungen sorgfältig zu beachten.

Positionieren des Abdrückers

- Mithilfe des Griffs 3 (Abb. 20a) die Abdrückvorrichtung aus der Ruheposition in die Arbeitsposition bringen.



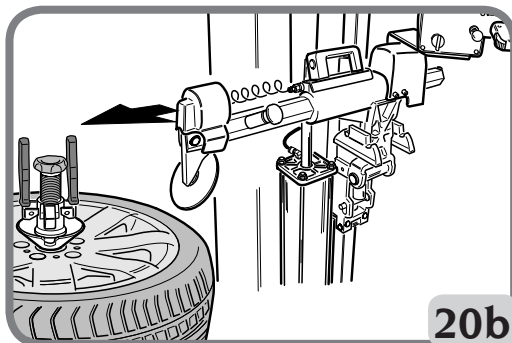
- Die Scheibe der Felge annähern:
- von Hand horizontal schwenken (Abb. 20b)
- über die Steuerung (1, Abb. 20c)


 vertikal bewegen

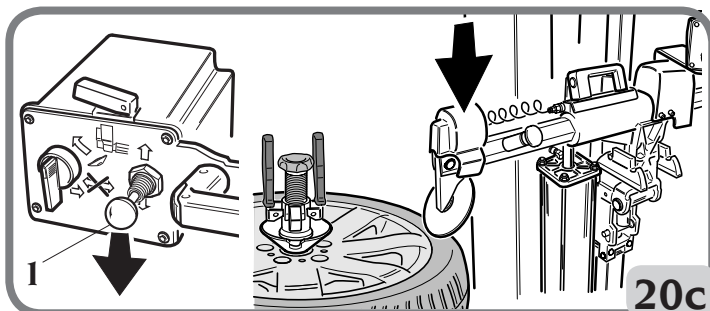
- Wenn der gewünschte Abstand erreicht wurde (ein Spalt von 2-3 mm sollte zwischen dem Felgenreand und der Abdruckscheibe verbleiben), die Steuerung



- (2. Abb. 20d) betätigen, um jegliche weitere horizontale Bewegung zu unterbinden.



20b

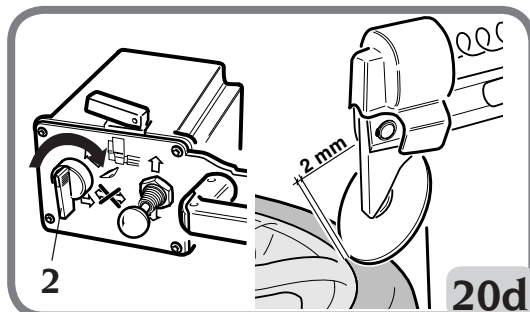


20c

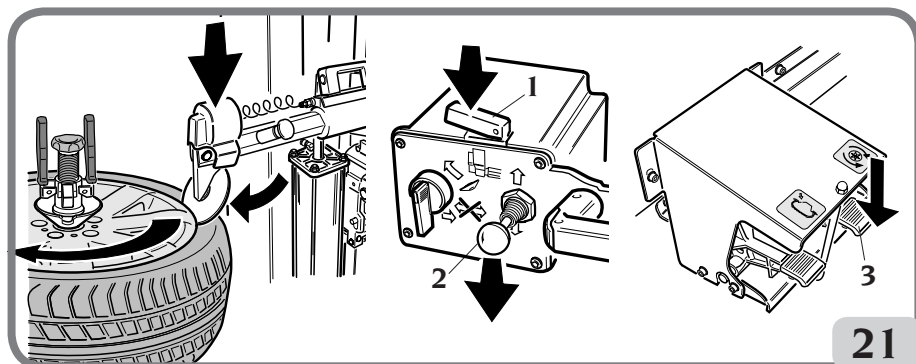
Abdrücken des oberen Wulsts



- Mithilfe der Steuerung (2, Abb. 21) die Abdruckvorrichtung vorspannen. Der Reifen sollte um ca. 5 mm herunterdrückt werden.



20d



21

D

- Die Scheibe eindringen lassen



(1, Abb. 21) und dann die Drehung des Rads



starten (3, Abb. 21), dabei gleichzeitig die Abdrück-
scheibe (unter Verwendung



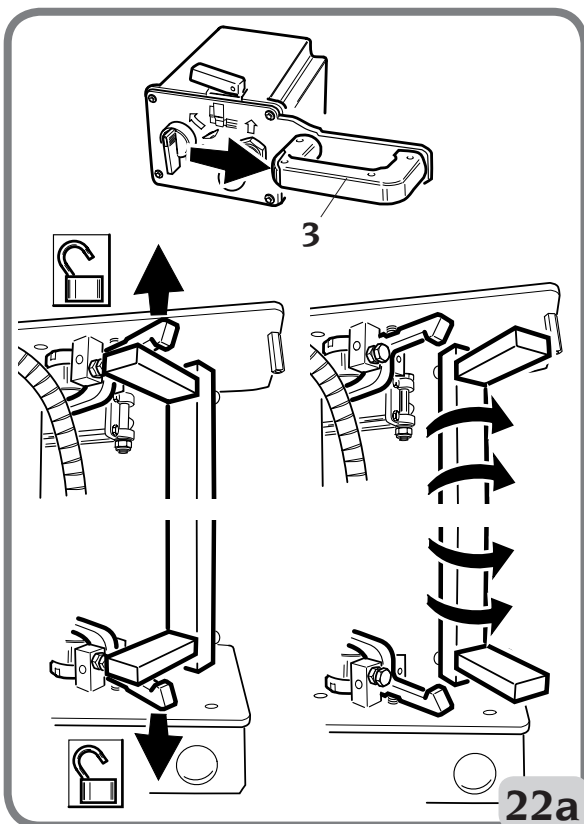
der Steuerung (2, Abb. 21) schrittweise ein wenig ab-
senken.

- Mindestens eine komplette
Drehung durchführen, um
den Wulst abzudrücken. Das
Felgenhorn sollte während der
Drehung geschmiert sein.

- Die Eindringsteuerung



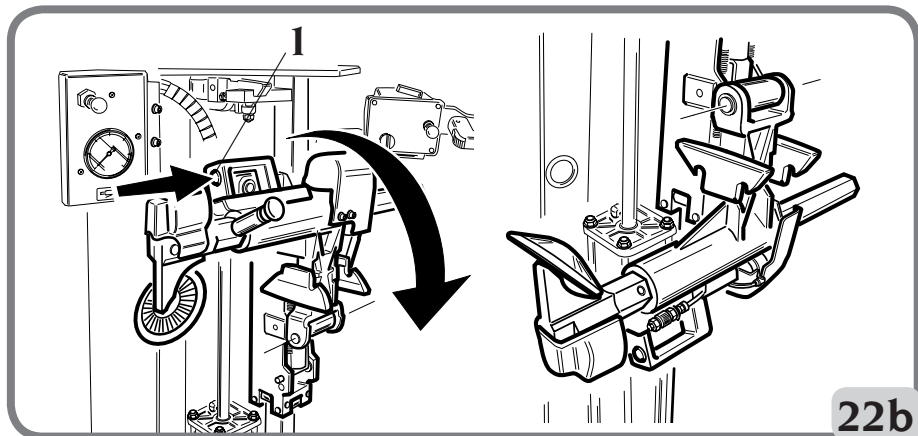
(1, Abb. 21) los-
lassen.



22a

Kippen der Abdrückvorrichtung

- Mithilfe des Griffs 3 (Abb. 22a) die Abdrückvorrichtung aus der Arbeitsposition in die Ruhe-



22b

position bringen

- Die Taste (1, Abb. 22b) drücken und die Abdruckvorrichtung während der 180° Drehung begleiten, bis sie wieder einrastet.
- Die Abdruckvorrichtung wieder in die Arbeitsposition bringen.

Abdrücken des unteren Wulsts



- Unter Verwendung der Steuerung (1, Abb. 23a) mit der Scheibe Druck auf den Reifen ausüben. Der Reifen sollte um ca. 5 mm nach unten gedrückt werden.



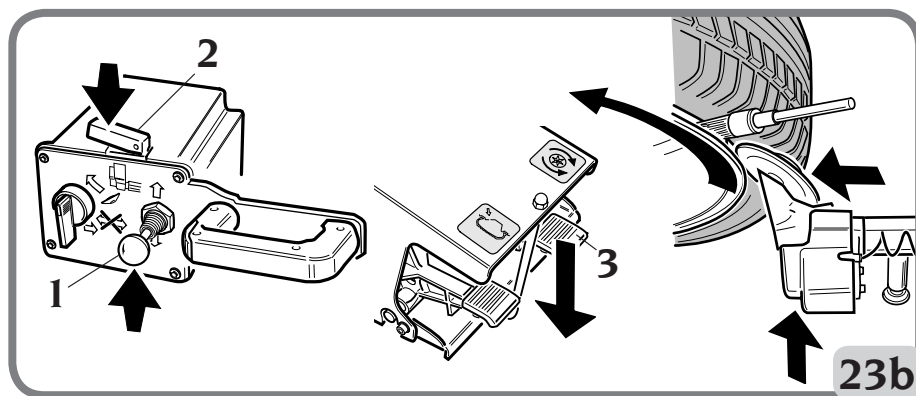
- Die Taste (2, Abb. 23b) gedrückt halten, damit die Scheibe eindringt, mit dem



Drehen des Rads (3, Abb. 23b) beginnen und gleichzeitig die Abdrückscheibe



schrittweise ein wenig anheben (1, Abb. 23b) bis der Wulst vollständig abgedrückt ist (B). Das Felgenhorn sollte während der Drehung geschmiert sein.



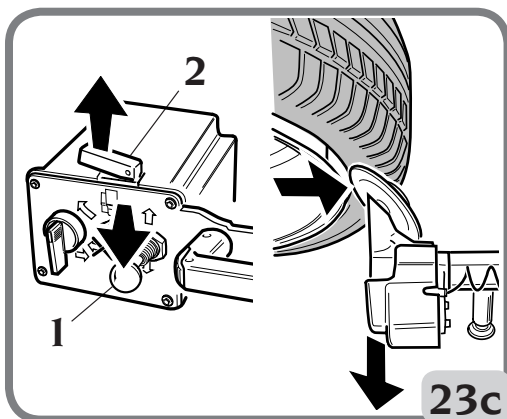
D



- Die Eindringtaste (2, Abb. 23c) loslassen und unter Verwendung der Steuerung



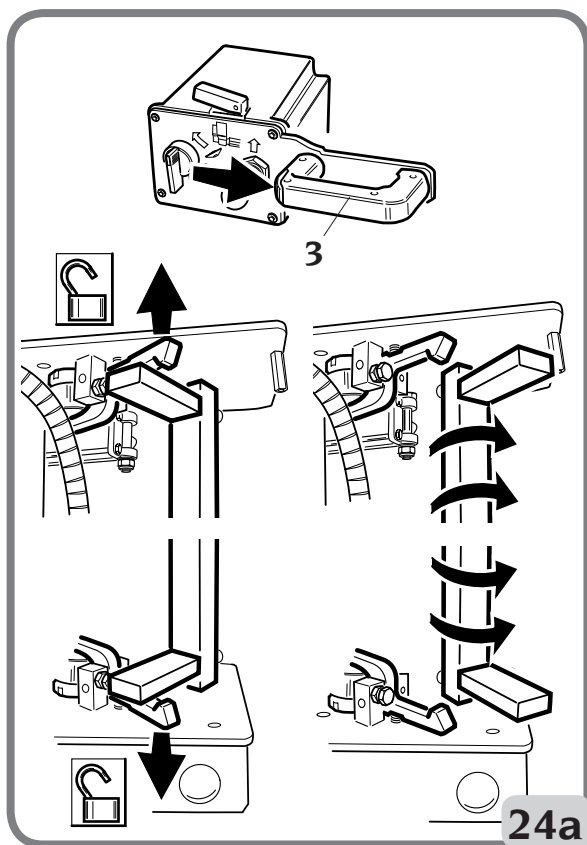
(1, Abb. 23c) die Scheibe absenken.



23c

Kippen der Abdrückvorrichtung

- Mithilfe des Griffs 3 (Abb. 24a) die Abdrückvorrichtung aus der Arbeitsposition in die Ruheposition bringen.
- Die Taste (1, Abb. 24b) drücken und die Abdrückvorrichtung während der 180° Drehung begleiten, bis sie wieder einrastet.
- Die Abdrückvorrichtung wieder in die Arbeitsposition bringen.

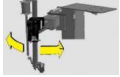


24a

6.6. DEMONTAGE

Positionieren des Werkzeugs

- Den Werkzeugkopf in die Arbeitsposition bringen



(1, Abb. 25a).

- Es kann nützlich sein den Reifen niederzudrücken, um Platz für das Werkzeug zu schaffen.

- Durch Ziehen des Blocks (2, Abb. 25b) zu sich das Werkzeug lösen.

- Für die korrekte Werkzeugpositionierung muss sich der Einsatz (3, Abb. 25c) am Felgenrand, an der Stelle, wo die senkrechte Wand beginnt, befinden.

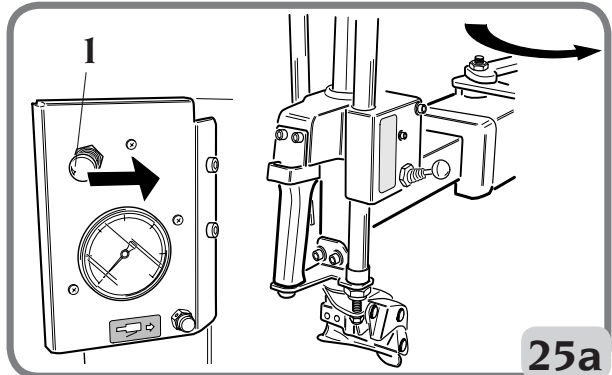
- Den Block (2 Abb.25c) drücken, um das Werkzeug in seiner Position zu arretieren.

Einhängen des oberen Wulsts

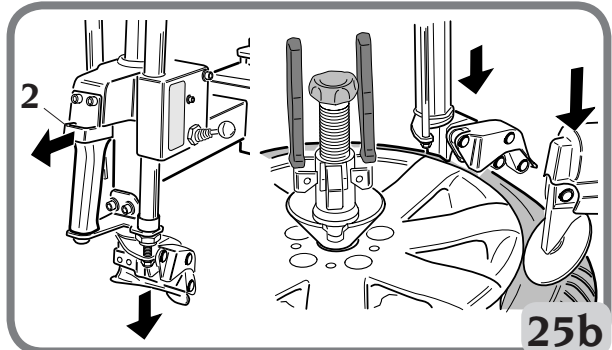
- Unter Beibehaltung des Drucks der Abdruckscheibe auf den Reifen ausreichend Raum schaffen, damit das Demontagewerkzeug hin- und herbewegt werden kann.
- Unter Verwendung der Steuerung



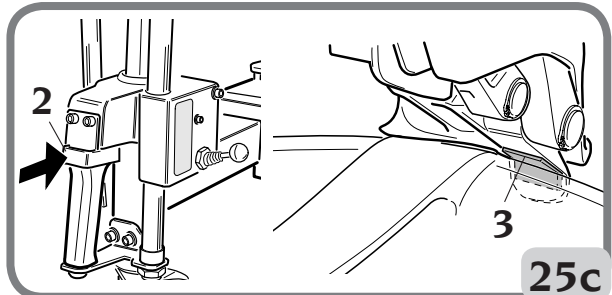
(1, Abb.26a) das Demontagewerkzeug hin- und herbewegen.



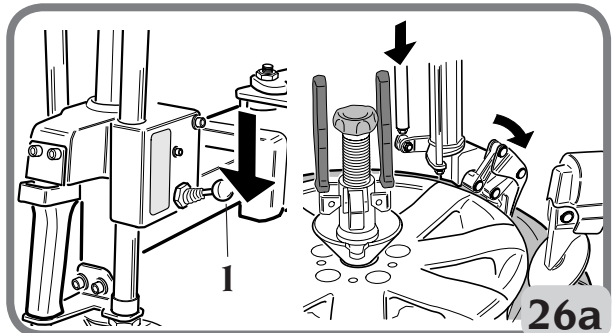
25a



25b



25c



26a

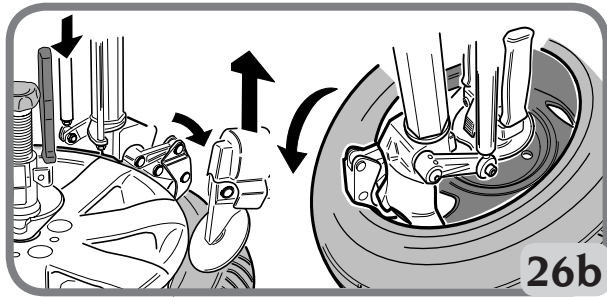
D

- Es ist wichtig, den Spanntel-



ler leicht zu drehen, um das Einhängen des Wulsts zu erleichtern.

- Zum leichteren Einhängen des Wulsts kann es sehr hilfreich sein die Abdruckscheibe an der Unterseite des Reifens zu verwenden (Abb. 26b).



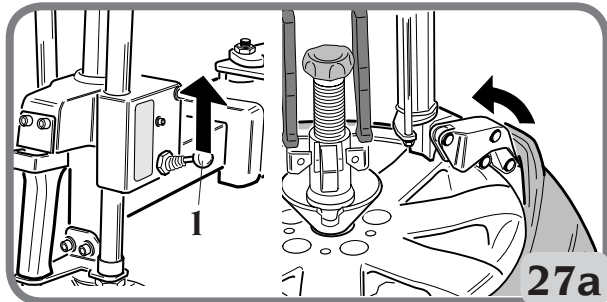
- Zu diesem Zweck die Schritte bis zum Punkt **“Kippen der Abdruckvorrichtung”** wiederholen. (Abb. 26b).

Demontage des oberen Wulsts

- Sicherstellen, dass das Werkzeug am Reifenwulst eingehängt ist.
- Für die Vorbereitung auf die nachfolgende Demontage die



Steuerung (1, Abb. 27a) betätigen.

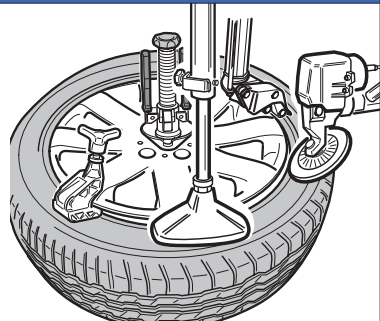


ACHTUNG

Dabei muss das Rad stillstehen und darf sich nicht drehen.

HINWEIS

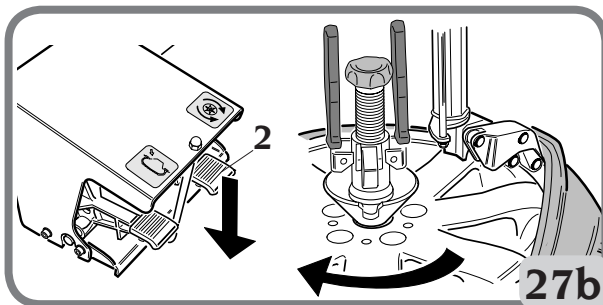
Wenn das Werkzeug während der Demontage den Reifenwulst nicht vollkommen herausheben kann, um die Demontage zu beginnen, könnte der Reifenwulst 180° von der Demontagezone immer noch eingesetzt sein oder gerade eingesetzt wurden sein. In diesem Fall muss die ideale Bedingung mit ordentlich im Felgenbett eingesetztem Reifenwulst wieder hergestellt werden. Dieser Vorgang kann durch jedes beliebige Werkzeug unterstützt werden (mitgelieferter Spannhalter, Zangen, Wulstniederhalter oder Hebel).



- Erst jetzt das Pedal

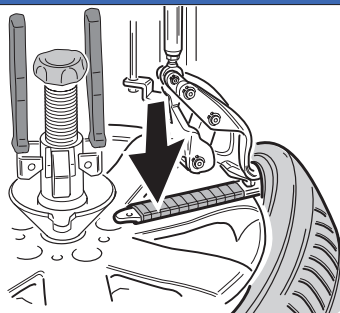


(2, Abb.27b)
drücken, bis der Wulst
vollkommen demontiert
ist.



HINWEIS

Während der Demontage können eine zu starke Schmierung und/oder eine Felge mit unüblicher Form dazu führen, dass der Reifen an der Felge rutscht, wodurch die Demontage schwierig wird. Zuerst versuchen, die Abdrückscheibe nach oben zu benutzen, um den Reifen anzuheben. Andernfalls für einen schnelleren Vorgang einfach das PTS-Zubehör zwischen dem Reifen und dem Felgenrand anbringen. Dadurch kann der Wulst schnell von der Felge gehoben und demontiert werden.



- Auch an diesem Punkt könnte der Einsatz der Abdrückscheibe auf der Reifenunterseite hilfreich sein.

Einhängen des unteren Wulsts (Demontage unter Verwendung des Werkzeugkopfs)

- Das Werkzeug am Felgenrand positionieren (Abb.28a).
- Unter Verwendung der Steuerung

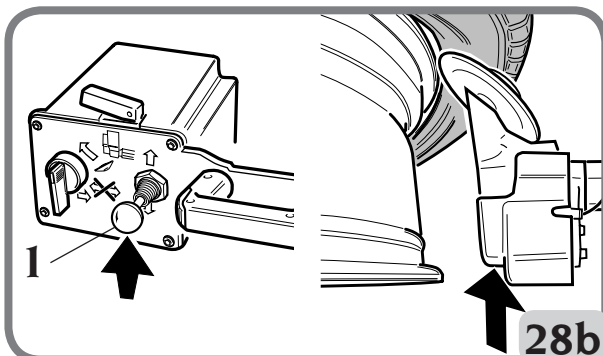
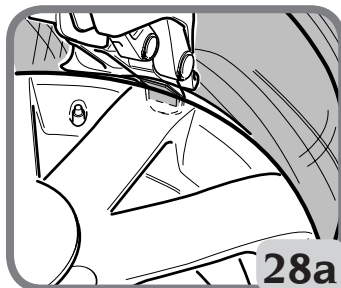


(1, Abb. 28b) die Abdrückscheibe gegen den unteren Wulst (B) drücken.

- Unter Verwendung der Steuerung

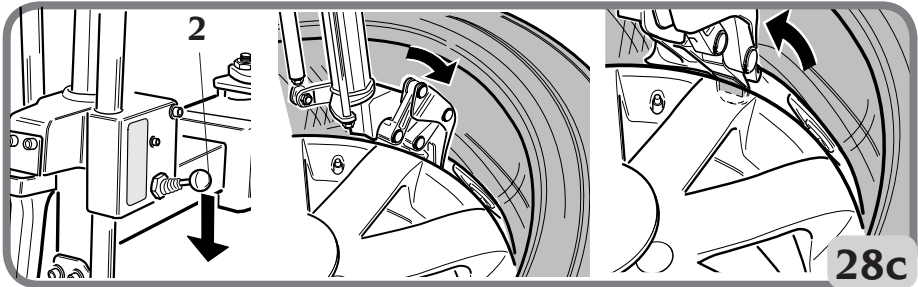


(2, Abb. 28c) den Haken betätigen und den

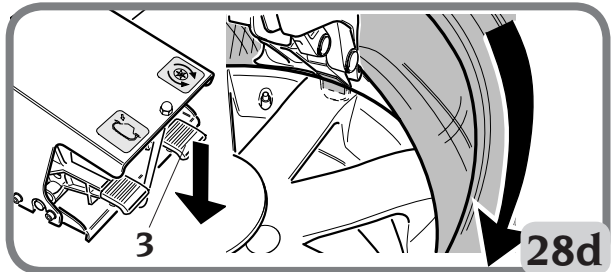


D

unteren Reifenwulst einhängen.



- Das Pedal (3, Abb. 28d) betätigen, um das Rad zu drehen, bis der Reifen vollkommen von der Felge demontiert ist.

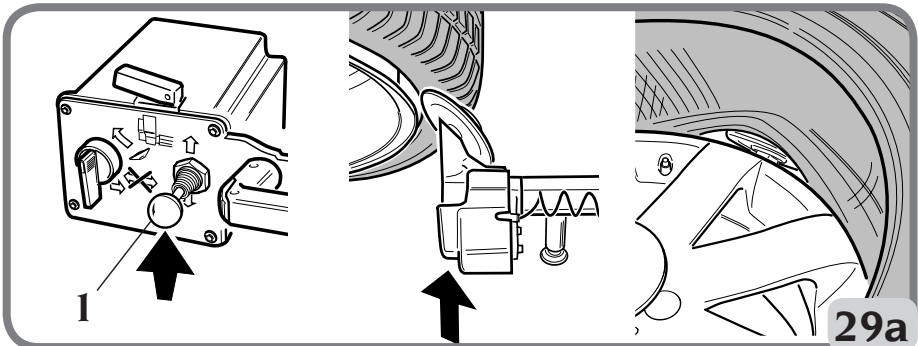



HINWEIS

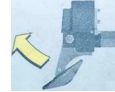
Qualsiasi rumore prodotto quando la testina tocca il pneumatico è normale. Il rumore viene prodotto dal ritorno meccanico dell'utensile e non perché lo strumento abbia colpito il cerchio. Anche se l'utensile tocca il cerchio quando il pneumatico è impegnato, ciò non danneggia il cerchio in alcun modo. La pressione applicata è molto bassa.

Demontage des unteren Wulsts (Schnellsystem wenn möglich)

- Die Steuerung 1 betätigen und den unteren Reifenwulst (A) anheben, bis er sich auf einer Ebene mit dem oberen Felgenhorn (B) befindet.




- Die Taste  (2, Abb. 29b) gedrückt halten, damit die Scheibe eindringt.

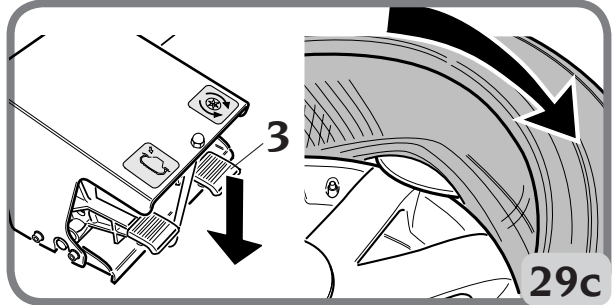
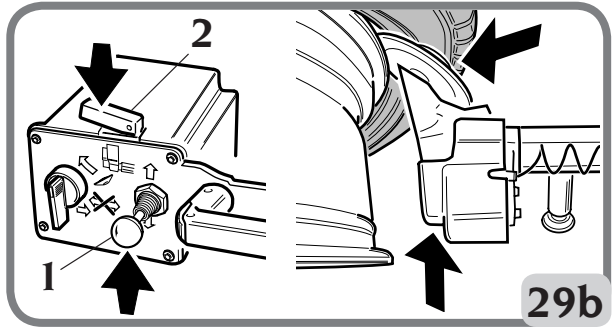
- Die Taste  (2, Abb. 29b) gedrückt halten, durch Drücken des Pedals



(3, Abb. 29c) mit dem Drehen des Rads beginnen und gleichzeitig die Scheibe mit Hilfe der



Steuerung  (1, Abb. 29b) schrittweise ein wenig anheben. Drehen bis der Reifen komplett demontiert ist.



Demontage des unteren Wulsts (Abb. 30)

- Bei Umkehrfelgen kann der Hubbereich der Scheibe durch Drehen des Abdrückers und Kippen der Scheibe vergrößert werden. (3-4, Abb. 30).

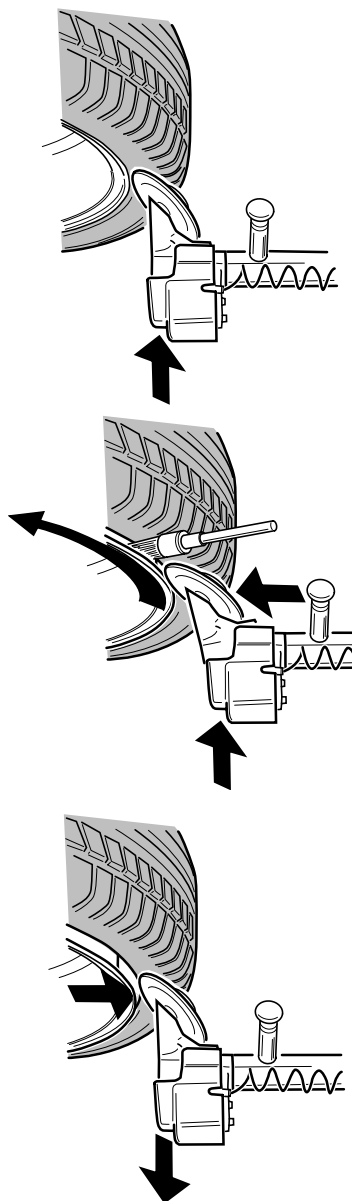
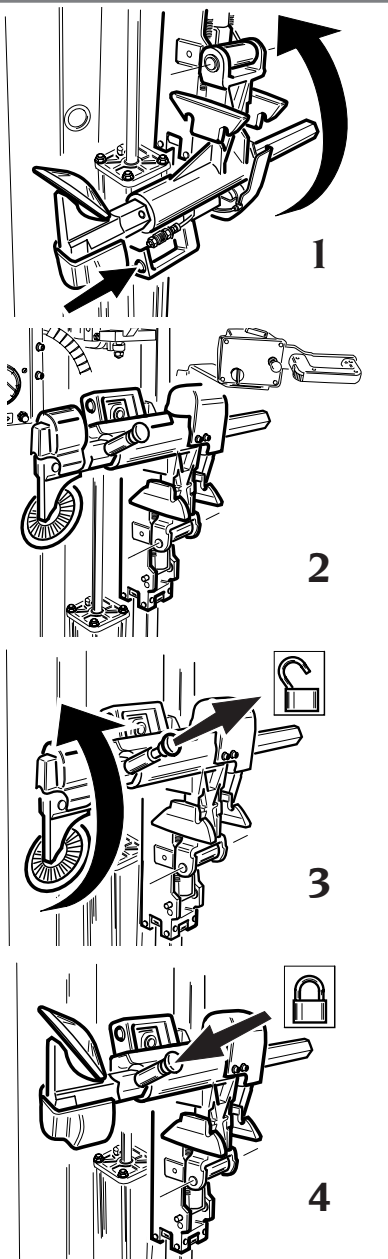
Demontage abgeschlossen

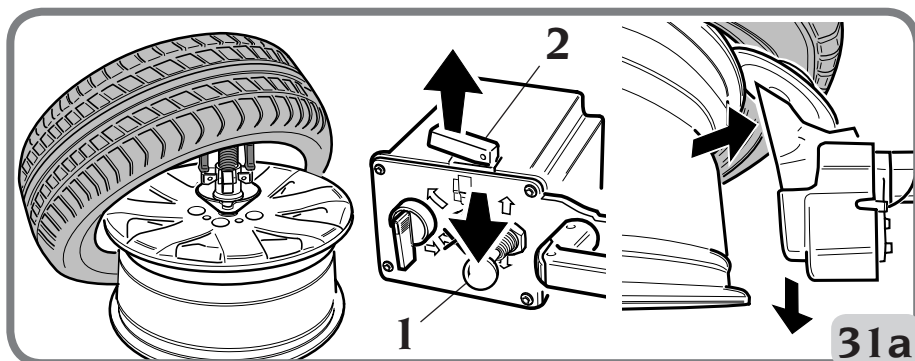
- Nach beendeter Demontage die Eindringtaste  (2, Abb. 31a) loslassen und



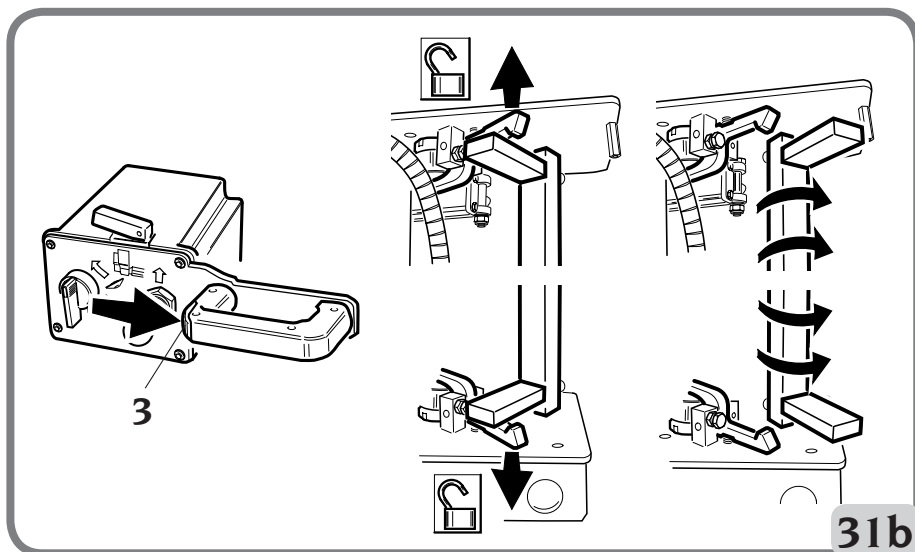
die Abdrückscheibe mithilfe der Steuerung  (1, Abb. 31a) absenken.

- Durch Drücken der Taste 3, Abb. 31b die Abdruckvorrichtung in die Ruheposition bringen.





31a



31b

D

6.7. MONTAGE



GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR. Vor der Montage immer sicherstellen, dass die Reifen/Felgen-Kombination hinsichtlich Kompatibilität (schlauchloser Reifen an Tubeless-Felge, Schlauchreifen an Schlauchfelge) und geometrischer Größe (Felgendurchmesser, Querschnittbreite, Einpresstiefe und Felgenschulterprofil) übereinstimmen.

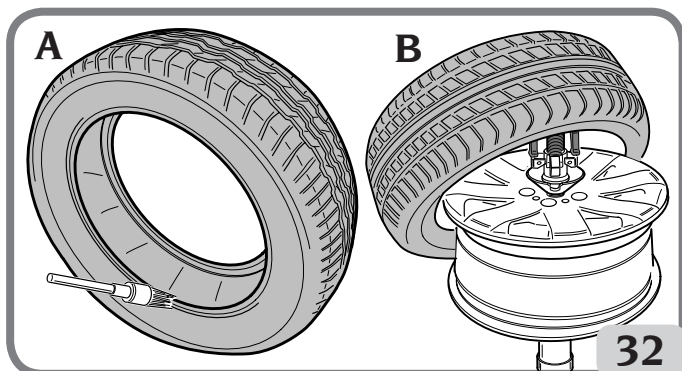
VERLETZUNGEN ODER TOD VERMEIDEN.

Zudem ist zu überprüfen, ob die Felgen keine Verformungen, ovalrunde Befestigungslöcher, Verkrustungen oder Roststellen aufweisen und sich keine scharfen Grate an den Bohrungen des Ventils befinden.

Sicherstellen, dass sich der Reifen in einwandfreiem Zustand befindet und keine Schäden aufweist.

Vorbereitung des Reifens (Abb. 32)

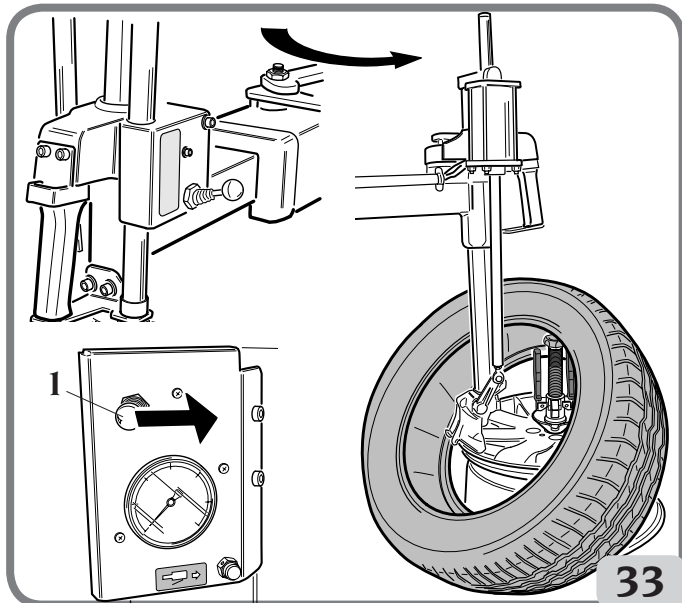
- Beide Felgenhörner (A) einfetten.
- Den Reifen an der Felge (B) positionieren.



Positionieren des Werkzeugkopfes (Abb. 33)

- Die Steuerung 1, Abb. 33 betätigen, um den Werkzeugkopf in die Arbeitsposition zu bringen.

Das Werkzeug befindet sich bereits in der korrekten Position für die Reifenmontage, wenn der Felgentyp sich nicht geändert hat.

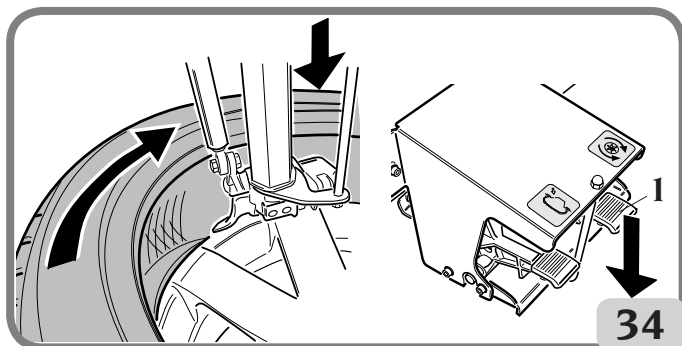


Montage des unteren Wulsts (Abb. 34)

- Den unteren Reifenwulst unter dem Werkzeug positionieren und gleichzeitig mit der Hand etwas Druck auf den Reifen ausüben, während mit dem Drehen des



Rads (1, Abb.

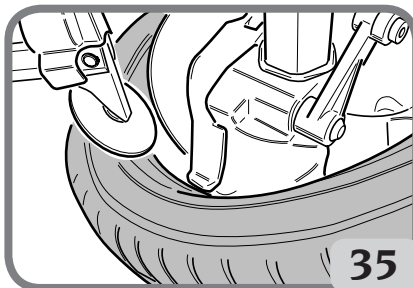


34) begonnen wird, damit der Wulst einfacher eingesetzt werden kann.

- Drehen, bis der Reifen vollkommen montiert ist.

Positionieren des oberen Wulsts (Abb. 35)

- Den oberen Reifenwulst so, wie aus Abb. 35 deutlich ersichtlich, positionieren.

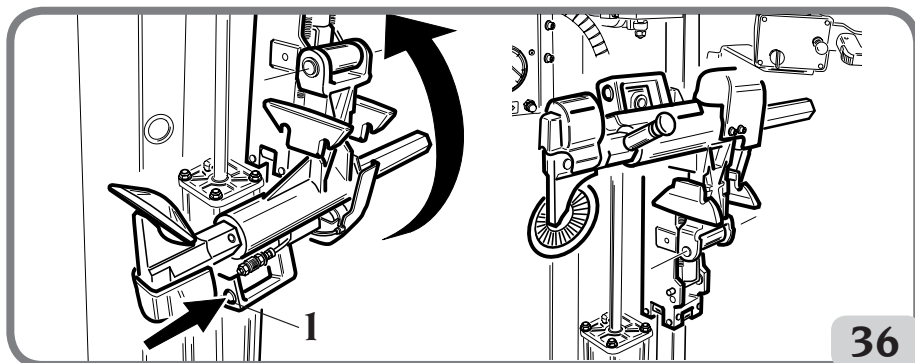


HINWEIS

Sicherstellen, dass der Reifen nicht unter dem Werkzeug durchrutscht.

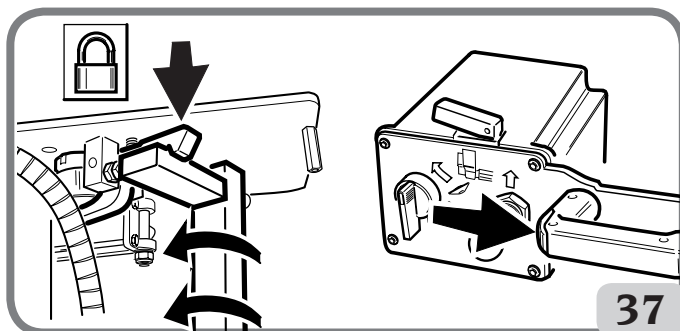
Kippen der Abdrückvorrichtung (Abb. 36)

- Die Taste (1, Abb. 36) drücken und die Abdrückvorrichtung in die obere Arbeitsposition bringen.



D

Die Abdrückvorrichtung wieder in die Arbeitsposition bringen (Abb. 37)

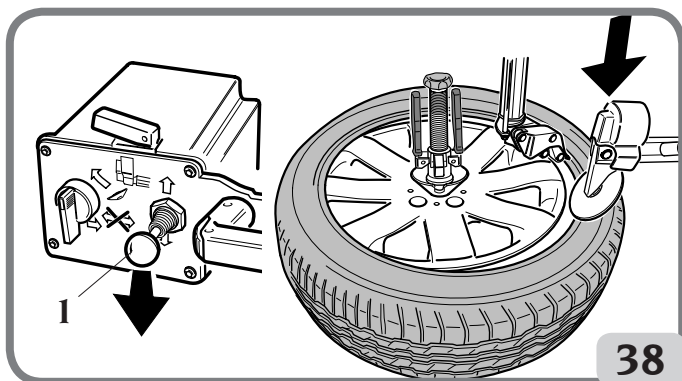


Positionieren der Abdruckscheibe (Abb. 38)

- Die Abdruckscheibe



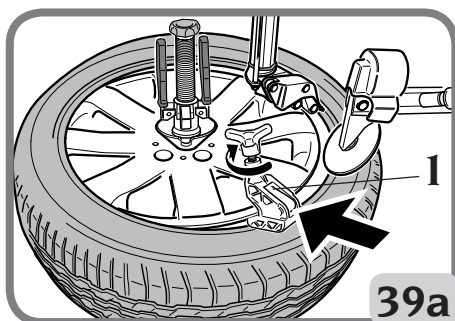
be (1, Abb.38) absenken, bis sie sich auf einer Ebene mit dem Felgenbett befindet, und ausreichend Raum für das Einsetzen des Spannhalters schaffen.



38

Montage des oberen Wulsts

- Den Spannhalter (1, Abb. 39a) in den Raum einsetzen, der mit der Abdruckscheibe geschaffen wurde.

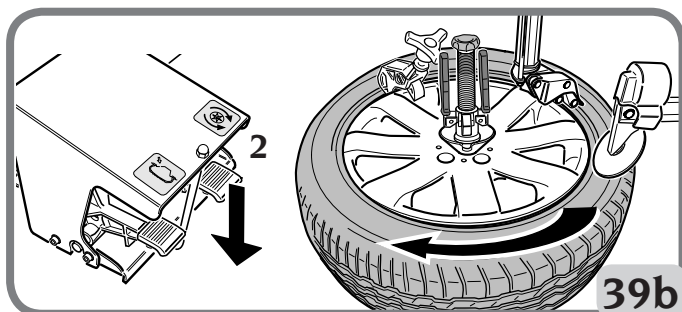


39a

- Die Drehung



(2, Abb. 39b) starten, um den Wulst zu montieren, bis der Spannhalter in der Nähe des Werkzeugs ist.



39b

HINWEIS

Für große (über 19") oder besonders schwierige Räder könnte ein zweiter Spannhalter nützlich sein.

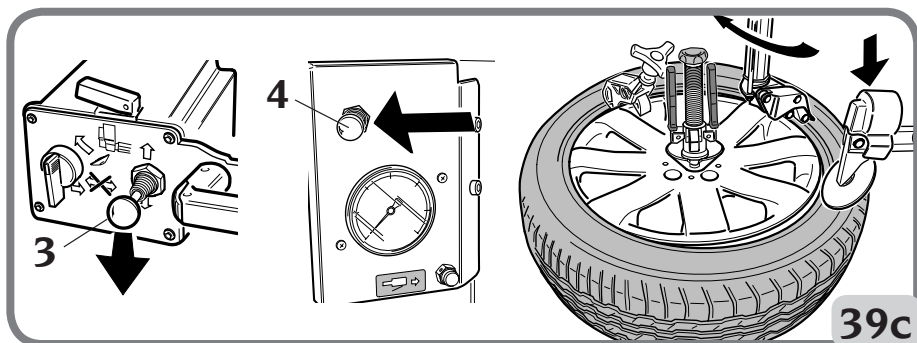



- Unter Verwendung der Steuerung (3, Abb. 39c) mehr Druck auf den Reifen aus-


üben und den Werkzeugkopf unter Verwendung der Steuerung (4, Abb. 39c) in die Ruheposition bringen.

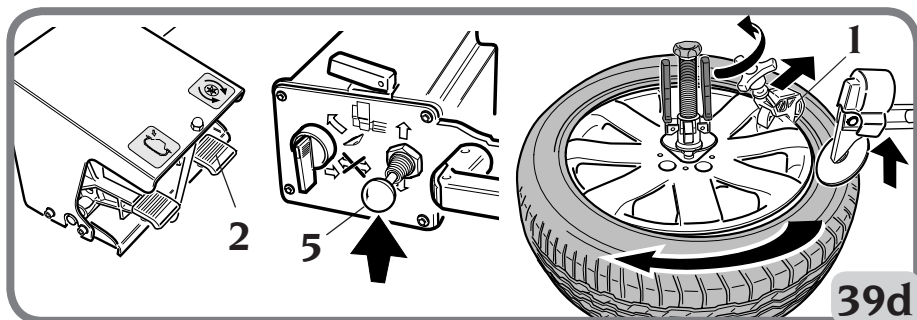


(4, Abb. 39c)



- Drehung erneut starten  (2, Abb. 39d), bis der Spannhalter (1, Abb. 39d) in der Nähe der Abdruckscheibe ist, und den Spannhalter entfernen.

- Nach beendeter Montage die Abdruckscheibe mithilfe der Steuerung  (5, Abb. 39d) anheben.

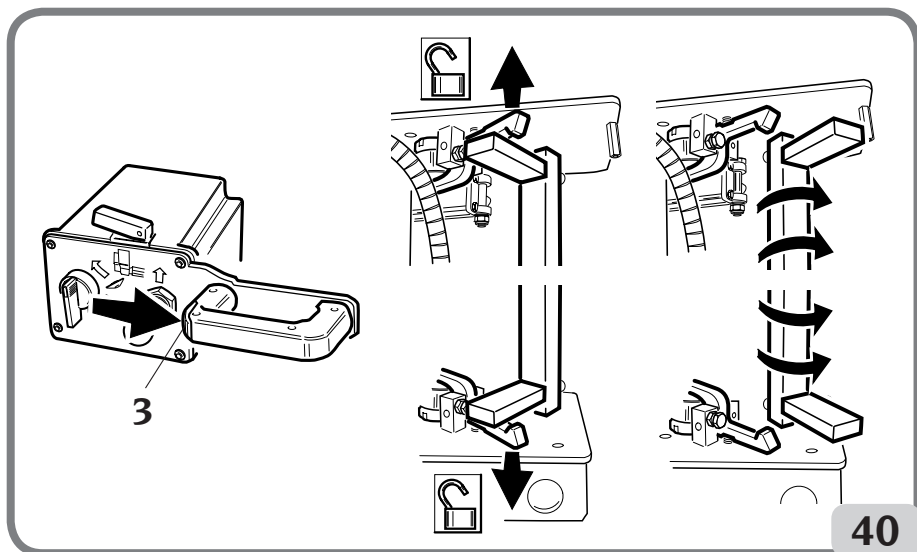


D

- Durch Drücken der Taste 3, Abb. 40 die Abdruckvorrichtung in die Ruheposition bringen

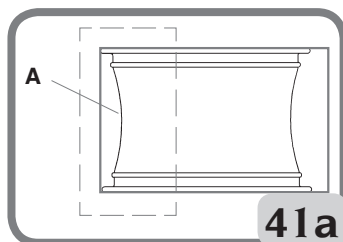
Befüllen der Reifen

- Zum Befüllen siehe Abschnitt "BEFÜLLUNG"

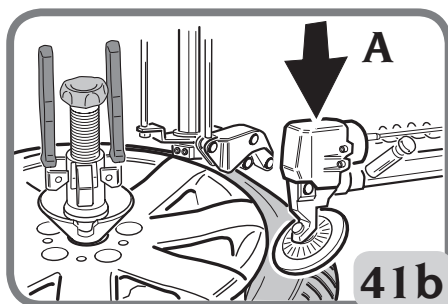


6.8. “AUSSERORDENTLICHES” MONTAGEVERFAHREN

- Eine Variation des zuvor erklärten Montageverfahrens kann im Falle von Felgen mit sehr kleinem oder nicht vorhandenem Tiefbett (Abb.41a) zur Anwendung kommen. In diesen Ausnahmefällen kann das Montageverfahren durch eine Variante des normalen Verfahrens vereinfacht werden.



- Der erste Wulst wird wie üblich montiert. Für die Montage des zweiten Wulsts das verfahrbare Werkzeug wie beim Demontageschritt positionieren (Abb.41b).
- Das verringert die Spannungen und lässt dem Reifen mehr Platz. Die folgenden Arbeitsschritte, die von Abb.39a an dargestellt werden, bleiben unverändert.



6.9. ZUGELASSENES 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.

6.10. NICHT ZUGELASSENES DEMONTAGE- UND MONTAGEVERFAHREN FÜR UHP- UND RUNFLAT-REIFEN

ANM.: Wenn sich der Sensor am Reifenventil befindet.

REIFENDEMONTAGE

-
- A detailed line drawing of a circular dial, likely a clock face or a compass rose. The dial has numbers 0 through 12 arranged in a circle. A needle with a pointed tip is positioned at the 0 mark. The dial is divided into 12 segments by radial lines, and each segment contains a small circle. The dial is mounted on a base with a vertical rod passing through its center.

MONTAGE

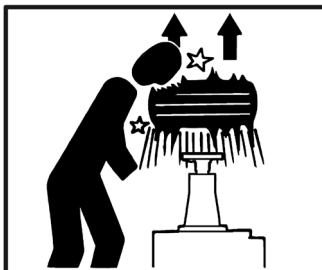
- D

werden kann.

- Den Wulstabdrückarm um ca. 5 cm (2 oder 3 Zoll) senken, damit der obere Reifenwulst während der Drehung in der offenen Felge bleibt.
- Den Reifen drehen und die notwendigen Einstellungen vornehmen, bis der obere Wulst montiert ist.
- Es kann nützlich sein den Vorgang mit einer zweiten RunFlat Zange und/oder dem Wulstniederhalterzubehör, falls verfügbar, zu unterstützen.
- Unter Verwendung der Abdrückscheibe die verwendeten RunFlat Zangen entfernen.
- Zum Einsetzen des Wulsts den Füllschlauch an das Ventil anschließen.

6.11. BEFÜLLEN DER REIFEN

6.11.a. SICHERHEITSANWEISUNGEN



GEFAHR

EXPLOSIONSGEFAHR

- Den vom Reifenhersteller empfohlenen Reifendruck nie überschreiten. Niemals nicht übereinstimmende Reifen- und Felgengrößen kombinieren.
- Verletzungen und Tod vermeiden



GEFAHR

Der Einsatz von Befüllvorrichtungen (z.B. Pistolen), die an Energiequellen außerhalb der Maschine angeschlossen werden, ist nicht gestattet.

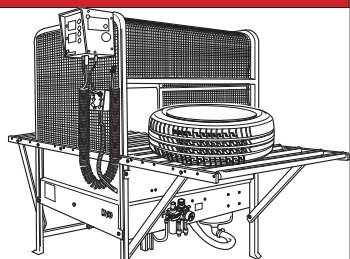
HINWEIS

Immer die nationalen Sicherheitsvorschriften beachten, da diese strenger als die Angaben in diesem Handbuch sein könnten. Ein strengerer Standard ist immer einem weniger strengen vorzuziehen.



GEFAHR

Wenn die zu montierenden Reifen mehr als den vom Hersteller angegebenen maximalen Montageluftdruck erfordern, muss das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernt und in einem Befüllkäfig gemäß den Herstelleranweisungen befüllt werden.



Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer zugelassenen Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.
Es empfiehlt sich das Tragen von optisch neutralen Schutzbrillen und entsprechenden Sicherheitsschuhen.

Die Felge während des Befüllens auf dem Spannteller blockieren.

Den Ventilschaftkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist.

Den Füllschlauch an den Ventilschaft anschließen.

Das Pedal teilweise betätigen, um mit dem Befüllschlauch den Reifen zu befüllen und die Wülste abzudichten. Häufig unterbrechen und den Montageluftdruck am Manometer prüfen.



ACHTUNG

Verletzungen vermeiden. Alle Anweisungen sorgfältig lesen, verstehen und befolgen.

1. Zu stark befüllte Reifen können platzen und das Wegschleudern von gefährlichen Resten verursachen, die einen Unfall verursachen könnten.

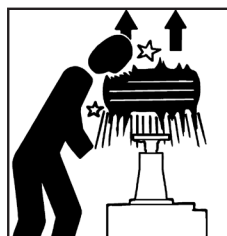
2. Reifen und Felgen, die nicht den gleichen Durchmesser haben, werden als "nicht übereinstimmend" bezeichnet. Niemals versuchen, nicht übereinstimmende Reifen und Felgen zu montieren oder zu befüllen. Zum Beispiel nie einen Reifen von 16" auf eine Felge von 16,5" montieren (oder umgekehrt). Dies ist äußerst gefährlich. Nicht übereinstimmende Reifen und Felgen könnten platzen und einen Unfall verursachen.

3. Niemals den vom Reifenhersteller angegebenen Montageluftdruck überschreiten (Manometer am Schlauch). Dieser wird an der Seitenwand des Reifens angeführt.

4. Niemals den Kopf oder andere Körperteile während des Befüllvorgangs oder während des Setzens der Wülste über dem Reifen platzieren.

Diese Maschine ist keine Rückhaltevorrichtung für platzende Reifen, Schläuche oder Felgen.

5. Beim Befüllen immer Abstand zur Reifenmontiermaschine einhalten. Niemals darüber lehnen.



ACHTUNG



Bei dieser Arbeitsphase kann ein Geräuschpegel von 85dB(A) auftreten. Gehörschutz tragen.

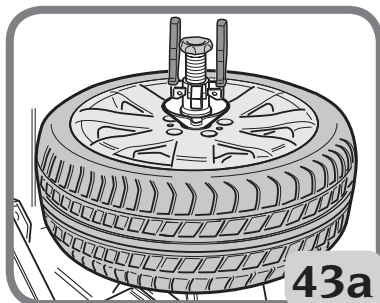


GEFAHR

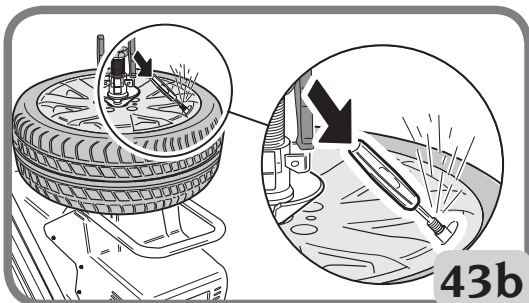
EXPLOSIONSGEFAHR. Das Platzen des Reifens kann bewirken, dass dieser mit so großer Kraft nach oben und außen geschleudert wird, dass schwere Verletzungen oder der Tod die Folge sein können.

Niemals einen Reifen montieren, wenn die Reifengröße (in die Seitenwand eingelassen) nicht genau der Felgengröße (an der Felge aufgedruckt) entspricht oder wenn die Felge oder der Reifen defekt sind.

Diese Reifenmontiermaschine ist keine Sicherheitsvorrichtung und hält platzende Reifen und Felgen nicht zurück. Umstehende Personen aus dem Bereich fern halten.



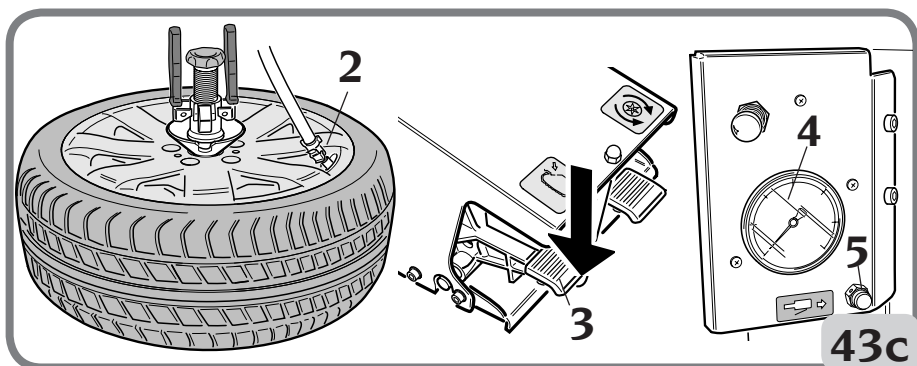
43a



43b

6.11.b. BEFÜLLEN DER REIFEN

1. Sicherstellen, dass das Rad, an dem der Reifen montiert ist, mit der Klemmvorrichtung zur Zentrierung fest auf dem Spannteller eingespannt ist (Abb. 43a).
2. Sicherstellen, dass sich der Werkzeugkopf und die Abdrückvorrichtung nicht in der Nähe des Arbeitsbereichs befinden sondern, wenn möglich, in der Ruheposition.
3. Den Ventilschaftkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 43b).
4. Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (2, Abb. 43c).



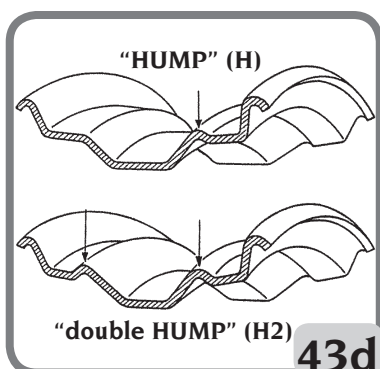
43c



drücken, um den Reifen zu befüllen. Der Reifen dehnt sich aus und die Wülste positionieren sich in ihrem Sitz.

Falls erforderlich:

6. Weiter befüllen, 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 (4, Abb. 43c), um eine übermäßige Befüllung zu vermeiden. Das Befüllen von schlauchlo-



43d

sen Reifen erfordert einen höheren Luftdurchsatz, damit die Wülste über die Felgen-HUMPS hinausgehen - siehe die Profiltypen der Felgen für die Montage ohne Luftschlauch in Abb. 43d.

7. Mit der Positionierung der Mittelstege prüfen, ob die Wülste korrekt an der Felge positioniert 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 gesamten Ventilmechanismus ersetzen.

9. Durch Drücken der Befülltaste den Fülldruck auf den Betriebswert bringen (5, Abb. 43c).

10. Die Kappe am Ventil anbringen.

6.11.c. BESONDERES VERFAHREN (TI-VERSION)

ACHTUNG

Vor Durchführung der unten angegebenen Arbeitsschritte stets sicherstellen, dass sich kein Schmutz, Staub oder anderes auf den Spannklaue an den Luftaustrittsöffnungen befindet.

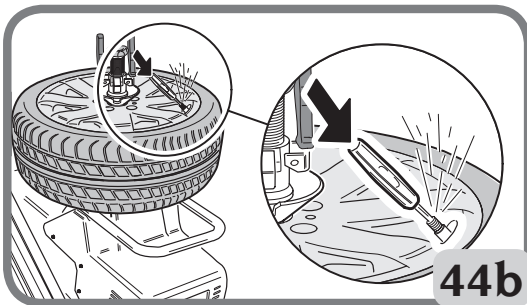
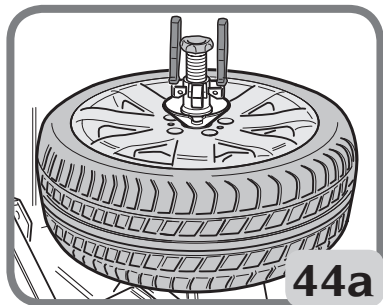
Wenn der Reifen während des Befüllens nicht an der Felge sitzt, weil ein zu großer Spalt zwischen Reifen/Felge vorhanden ist, kann ein Druckluftstoß mit den Klauen am TI-Zubehör benutzt werden.

Sicherstellen, dass beide Wülste, oben und unten, sowie der Wulstsitz der Felge mit einer zugelassenen Paste für die Montage entsprechend geschmiert sind.

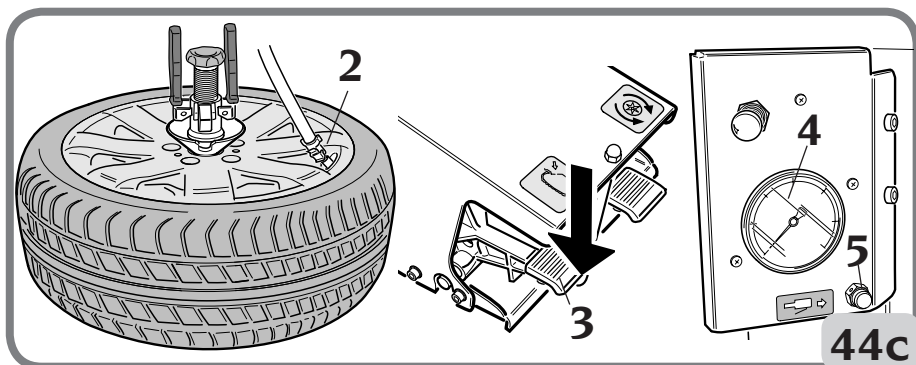
1. Sicherstellen, dass das Rad, an dem der Reifen montiert ist, mit der Klemmvorrichtung zur Zentrierung fest auf dem Spannteller eingespannt ist (Abb. 44a).

2. Sicherstellen, dass sich der Werkzeugkopf und die Abdruckvorrichtung nicht in der Nähe des Arbeitsbereichs befinden sondern, wenn möglich, in der Ruheposition.

3. Den Ventilschaftkern entfernen, falls dies nicht schon geschehen ist (Abb. 44b).



4. Den Doyfe-Anschluss des Füllschlauchs mit dem Ventilschaft verbinden (2, Abb. 44c).



5. Den Reifen etwas nach oben ziehen, so dass der Raum zwischen dem oberen Wulst und der Felge reduziert wird (Abb. 44d).

6. Das Befüllpedal (3, Abb. 44c) betätigen und gleichzeitig die 2 Tasten am Zubehör drücken, um einen Hochdruckluftstoß über die vier Düsen freizugeben, wodurch das Setzen der Reifenwülste unterstützt wird (Abb. 44e).



HINWEIS

Um die Wirkung der Befülldüsen zu steigern, die Wülste immer frei schmieren und den oberen Wulst anheben, während die Befülldüsen aktiviert werden.

HINWEIS

Der einwandfreie Betrieb des Füllsystems für schlauchlose Reifen wird bei einem Leitungsdruck von 8 bis 10 bar gewährleistet.

Das Pedal betätigen, um mit dem Befüllschlauch den Reifen zu befüllen und die Wülste abzudichten. Häufig unterbrechen und den Montageluftdruck am Manometer prüfen.

ACHTUNG

Explosionsgefahr. Den Maximaldruck des Herstellers, der an der Seitenwand des Reifens angegeben ist, beim Setzen der Wülste nicht überschreiten. Wenn die zu montierenden Reifen mehr als den vom Hersteller angegebenen maximalen Montageluftdruck erfordern, muss das Rad von der Reifenmontiermaschine entfernt und in einem Befüllkäfig gemäß den Herstelleranweisungen befüllt werden.

Den Ventilschaftkern wieder am Ventilschaft montieren, nachdem die Wülste gesetzt wurden, und dann den Reifen mit dem vom Hersteller empfohlenen Druck befüllen.

ACHTUNG

Nur wenn der Wulst abgedichtet werden muss, die Düsen für die Luftbefüllung betätigen. Die Düsen nicht gegen Personen richten.

Luftdruckanlage vor dem Abtrennen der Versorgungsleitung oder anderer Pneumatikkomponenten entlüften. Die Luft wird in einem Behälter für den Betrieb der Befülldüsen gespeichert.

ACHTUNG

Die Luftbefülldüsen nur aktivieren, wenn die Felgensicherungsvorrichtung angebracht und blockiert ist und der Reifen ordnungsgemäß eingespannt ist.

ACHTUNG

EXPLOSIONSGEFAHR. Niemals einen Reifen an einer Felge montieren, die nicht denselben Durchmesser hat (z.B., 16 1/2"-Reifen an einer 16"-Felge).

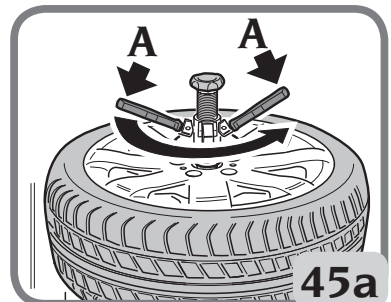
D

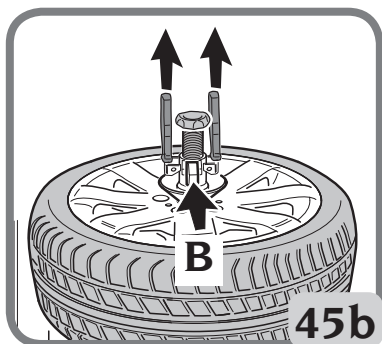
Wenn der Reifen zu stark befüllt wird, kann Luft aus dem Reifen ausgelassen werden, indem die manuelle Ablasstaste aus Messing unter dem Manometer gedrückt wird. Den Befüllschlauch vom Ventilschaft abtrennen.

6.12. LÖSEN UND ABLADEN DES RADS

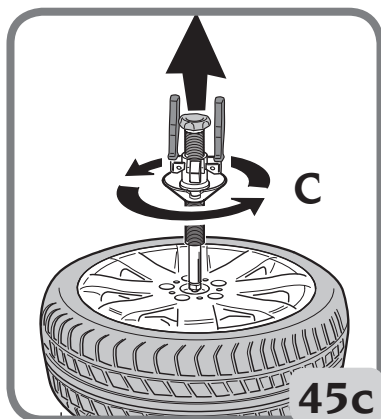
Das Rad vom Spannteller lösen

A - Durch Drehen der Griffe gegen den Uhrzeigersinn die Vorrichtung lösen (Abb. 45a).



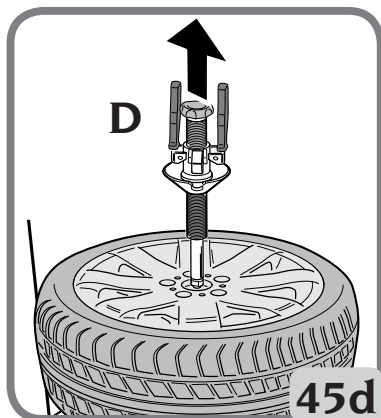


B - Die Feststeller drücken und den Zentrierkegel mit der Hand von der Felge entfernen (Abb. 45b).



C - Die Klemmvorrichtung gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie vom Spannteller zu lösen (Abb. 45c).

D - Die Vorrichtung von der Felge entfernen (Abb. 45d).

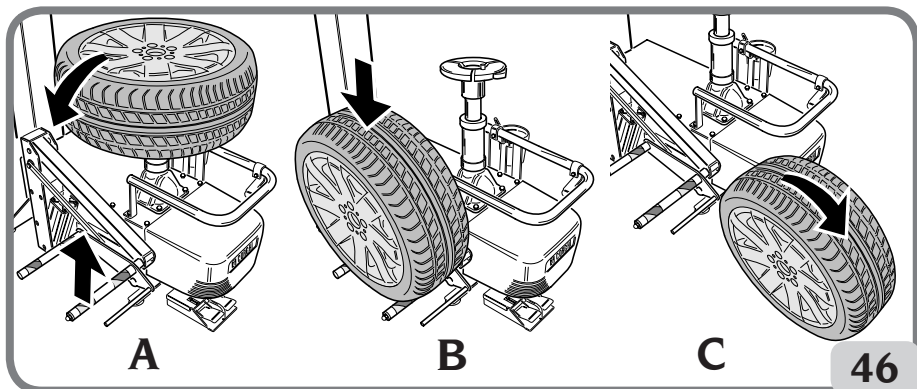


Abladen des Reifens (Abb. 46)

A - Den Radheber **UP** anheben und das Rad manuell darauf positionieren.

B - Den Radheber **DOWN** absenken.

C - Das Rad vom Radheber nehmen.



7. PROBLEMLÖSUNG

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.



ACHTUNG

Verletzungen oder Tod vermeiden.

Das Handbuch "Ersatzteile" berechtigt den Benutzer nicht zu Eingriffen an der Maschine, außer wenn dies ausdrücklich in den Bedienungsanleitungen angegeben ist, aber es ermöglicht es dem Nutzer, dem technischen Kundendienst genaue Angaben zu machen, um die Zeiten der Eingriffe zu verringern.

Spannteller dreht sich nicht

Massekurzschluss eines Kabelleiters.

- ➔ Drähte überprüfen.

Motorkurzschluss.

- ➔ Motor erneuern.
- ➔ Platine des Umrichters des Motors ersetzen.
- ➔ Mikroschalter der Pedalgruppe prüfen.

Riemen defekt.

- ➔ Riemen ersetzen.

Pedal zur Drehsteuerung kehrt nicht in mittlere Stellung zurück

Steuerfeder defekt.

- ➔ Feder erneuern.

Abdrückvorrichtung funktioniert nicht

Keine vertikale Verschiebung

- ➔ Auf geknickte Schläuche prüfen.
- ➔ Betrieb des Hebe-/Senkventils prüfen.
- ➔ Auf defekte Rollen prüfen.

Abdrückvorrichtung hat zu wenig Kraft, drückt den Wulst nicht ab und es tritt Luft aus

Die im vorhergehenden Punkt angeführten Kontrollen ausführen: „Abdrückvorrichtung funktioniert nicht“.

Zylinderdichtungen abgenutzt.

- ➔ Dichtungen erneuern.
- ➔ Abdrückzylinder erneuern.

Luftleck am Bolzen des Abdrückzylinders

Luftdichtung abgenutzt.

- ➔ Dichtungen erneuern.

- ➔ Abdruckzylinder erneuern.

Getriebelauf geräuschvoll. Spannteller führt 1/3 Drehung aus und blockiert sich

Getriebe festgefressen.

- ➔ Getriebe erneuern.

Spannteller spannt das Rad nicht ein

Einrastvorrichtung der Einspannklammer defekt.

- ➔ Sicherstellen, dass sie korrekt synchronisiert ist.
- ➔ Platte im Spannteller ersetzen.
- ➔ Sicherstellen, dass keine Grate vorhanden sind.
- ➔ Einspannklammer ersetzen.

Spannteller hat Probleme beim Montieren oder Demontieren der Reifen Riemenspannung falsch.

- ➔ Riemenspannung einstellen oder Riemen erneuern.

Vertikaler Schieber hebt zu wenig oder zu weit weg von der Felge

Sperrplatte nicht eingestellt.

- ➔ Platte einstellen.
- ➔ Neu kalibrieren.

Vertikaler Schieber hat Probleme beim Hochfahren

Sperrplatte defekt.

- ➔ Platte erneuern.

Sperrplatte nicht eingestellt.

- ➔ Platte einstellen.

Keine Funktion der senkrechten und waagrechten Sperren

Keine Luft tritt durch Einspannklammer / Ventil.

- ➔ Schlauchkreislauf prüfen.
- ➔ Einspannklammer / Ventil ersetzen.

Montagesäule kippt nicht

Kippzylinder der Montagesäule defekt.

- ➔ Kippzylinder der Montagesäule ersetzen.

Zylinder nicht mit Luft angesteuert.

- ➔ Schläuche geknickt.
- ➔ Ventil ersetzen.
- ➔ Dichtigkeit des Schieberzapfens prüfen.

Leck an Spannarmzylindern

Kolben bzw. Dichtungen defekt.

- ➔ Kolben und Dichtungen ersetzen.

Montagesäule kippt ruckartig oder zu langsam

Einstellung des Überdruckventils falsch.

- ➔ Ventilregler an Steuerventil einstellen.

Manometerzeiger für Reifendruck kehrt nicht auf 0 zurück.

Manometer defekt oder beschädigt.

- ➔ Manometer erneuern.

Radheber funktioniert nicht

Steuerung funktioniert nicht.

- ➔ Pedalgruppe prüfen.

Fährt langsam hoch oder hat nicht genug Kraft.

- ➔ Auf geknickte Schläuche prüfen.
- ➔ Ventile an Pedalgruppe prüfen.
- ➔ Ventil am Steuergerät des Radhebers ersetzen.

Luftleck am Zylinder.

- ➔ Zylinderdichtung ersetzen.
- ➔ Zylinder ersetzen.

8. WARTUNG

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 siehe auch das Handbuch 4-133267 als Ergänzung



ACHTUNG

Der eingestellte Betriebsdruck des Überdruckventils oder des Druckbegrenzers darf auf keinen Fall verändert werden. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung bei Folgeschäden durch Manipulation dieser Ventile



ACHTUNG



Vor der Einstellung oder Wartung der Maschine Stromversorgung und Druckluftversorgung abtrennen und sicherstellen, dass alle beweglichen Teile entsprechend gesperrt wurden.



ACHTUNG



Kein Teil dieser Maschine nicht entfernen oder ändern (mit Ausnahme der Service-Personal).

D



ACHTUNG



Wenn das Gerät vom Luftnetz getrennt wird, können die Geräte, die die unten gezeigten Zeichen haben unter Druck bleiben.



ACHTUNG

Vor jeglicher Wartungsarbeit oder dem Nachfüllen des Schmiermittels die Maschine von der Druckluftversorgung trennen.

HINWEIS

Um die Wirkung der Befülldüsen zu steigern, die Wülste immer frei schmieren und den oberen Wulst anheben, während die Befülldüsen aktiviert werden.

Die Filter-Regel-Schmiersystem-Gruppe (FRL) hat die Aufgabe, die Luft zu filtern, deren Druck zu regeln und diese zu schmieren.

Die "FRL"-Gruppe kann einem maximalen Eingangsdruck von 18 bar standhalten und hat einen Einstellbereich von 0,5 bis 10 bar. Die Einstellung kann geändert werden, indem der Griff herausgezogen und dann gedreht wird. Nach der Einstellung den Griff wieder in die Sperrposition bringen, indem man ihn hinunterdrückt (Abb.47a).

Die Regelung des Schmiermittelflusses erfolgt durch Drehen der Schraube am Element "L", (Abb. 47b) Normalerweise wird das Aggregat bei Schmiermittel mit Viskosität SAE20 auf einen Druck von 10 bar geeicht, um das Austreten eines Tropfens Schmiermittels je 4 Betätigungen des Abdrückers zu erreichen (sichtbar durch das Sichtfenster).

Regelmäßig den Füllstand des Schmiermittels über die vorgesehenen Inspektionsfenster prüfen und wie auf Abb. 47c nachfüllen. Nurnichtreinigendes ÖlSAE20 gleich 50cc nachfüllen. Der Filterregler "FR" hat ein automatisches Kondensatablaufsystem. Daher ist unter normalen Betriebsbedingungen keine Wartung erforderlich. Das Kondensat kann trotzdem jederzeit manuell abgelassen werden (Abb.47d).

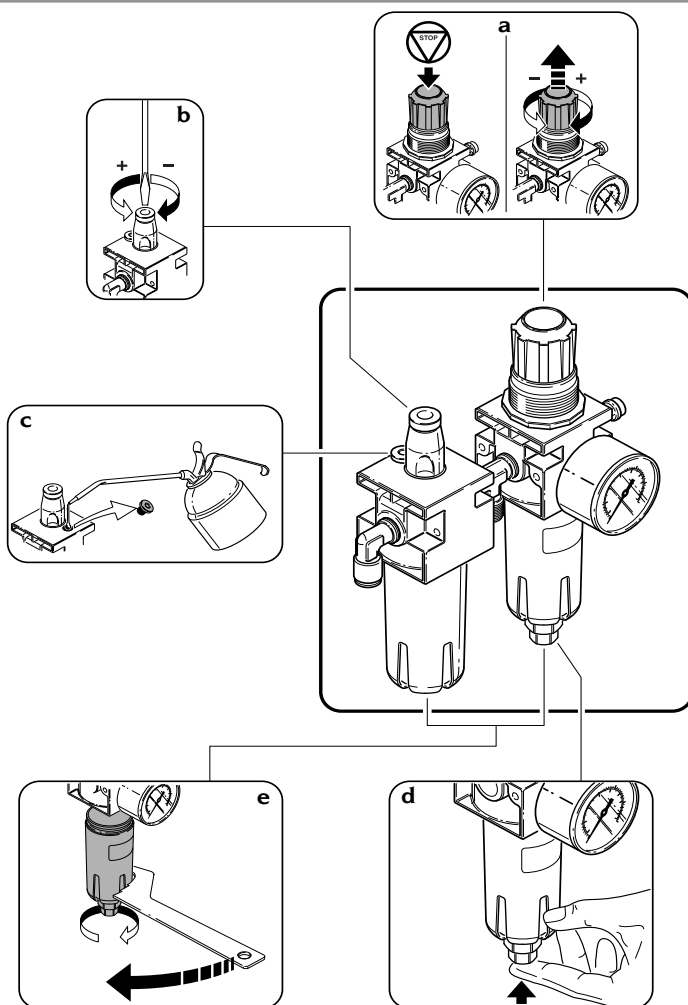
Normalerweise müssen die Gefäße nicht entfernt werden. Nach einer längeren Einsatzzeit muss jedoch geprüft werden, ob dies zu Wartungszwecken notwendig ist. Wenn der Vorgang manuell nicht durchgeführt werden kann, den speziellen mitgelieferten Schlüssel benutzen (Abb. 47e).

Die Reinigung mit einem trockenen Lappen ausführen. Den Kontakt mit Lösungsmitteln vermeiden.

HINWEIS

Den Arbeitsbereich sauber halten.

Niemals Druckluft, Wasserstrahlen oder Lösungsmittel verwenden, um Schmutz oder Rückstände von der Maschine zu entfernen. Bei Reinigungsarbeiten soweit wie möglich die Bildung oder das Aufwirbeln von Staub vermeiden.




47

9. INFORMATIONEN ZUR VERSCHROTTUNG

Bei eventueller Verschrottung des Geräts die elektrischen, elektronischen, Kunststoff- und Eisenteile vorsorglich trennen

Anschließend die getrennte Entsorgung gemäß den einschlägigen Normen vornehmen.

10. UMWELTINFORMATIONEN

Der folgende Entsorgungsprozess muss auf Maschinen angewandt werden, die das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne auf dem Typenschild haben .

Dieses Produkt kann Substanzen enthalten, die für die Umwelt und für die menschliche Gesundheit schädigend sein können, wenn das Produkt nicht ordnungsgemäß entsorgt wird. Aus diesem Grund geben wir Ihnen nachfolgend einige Informationen, mit denen die Freisetzung dieser Substanzen verhindert und die natürlichen Ressourcen geschont werden.

Die elektrischen und elektronischen Geräte dürfen nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen als Sondermüll ihrer ordnungsgemäßen Wiederverwertung zugeführt werden.

Das Symbol der durchkreuzten Mülltonne auf dem Produkt und auf dieser Seite erinnert an die Vorschrift, dass das Produkt am Ende seines Lebenszyklus ordnungsgemäß entsorgt werden muss. So wird eine widerrechtliche Entsorgung der in diesem Produkt enthaltenen Stoffe oder die unsachgemäße Verwendung derselben verhindert, die eine Gefahr für die Umwelt und die Gesundheit darstellt. Darüber hinaus trägt man zum Auffangen, zur Wiederverwertung und Wiederaufbereitung der in diesen Produkten enthaltenen Materialien bei.

Zu diesem Zweck organisieren die Hersteller und Händler von elektrischen und elektronischen Geräten geeignete Entsorgungssysteme für diese Produkte.

Am Ende des Einsatzes dieses Produkts wenden Sie sich bitte an Ihren Händler, Sie erhalten dort alle Informationen für die korrekte Entsorgung des Geräts.

Darüber hinaus wird Ihr Händler Sie beim Kauf dieses Produkts über die Möglichkeit informieren, ein diesem Produkt gleichartiges Gerät, das dieselben Funktionen wie das gekaufte erfüllt, am Ende seines Lebenszyklus kostenlos zurückgeben können.

Jeder, der dieses Produkt anders als oben erläutert entsorgt, unterliegt der Ahndung entsprechend der Gesetzgebung des Verschrottungslands des Produkts.

Es wird auch empfohlen, weitere Maßnahmen für den Umweltschutz zu ergreifen: die interne und externe Verpackung, mit der das Produkt geliefert wird, dem Recycling zuführen und die benutzten Batterien ordnungsgemäß entsorgen (nur wenn diese im Produkt enthalten sind).

Mit Ihrer Hilfe lässt sich die Menge der natürlichen Ressourcen, die für die Realisierung von elektrischen und elektronischen Geräten benötigt werden, reduzieren, die Kosten für die Entsorgung der Produkte minimieren und die Lebensqualität erhöhen, da verhindert wird, dass giftige Substanzen in die Umwelt gebracht werden.

11. ANWEISUNGEN UND HINWEISE FÜR BETRIEBSÖL

Ältölentsorgung

Altöl nicht in die Kanalisation, in Gräben oder Gewässer leiten, sondern in geeigneten Behältern sammeln und Spezialbetriebe für die Entsorgung beauftragen.

Auslaufen oder Leckage von Öl

Ausgetretenes Öl mit Erde, Sand oder sonstigem geeigneten Material binden. Den verschmutzten Bereich mit Lösungsmitteln entfetten, jedoch darauf achten, dass dabei die Bildung oder Stauung von Dämpfen vermieden wird; die Reinigungsrückstände sind gemäß den einschlägigen Normen zu entsorgen.

Vorsichtsmaßnahmen beim Gebrauch von Öl

- Kontakt mit der Haut vermeiden.
- Bildung oder Ausbreitung von Ölnebeln in den Arbeitsbereichen vermeiden.
- Folgende Vorsichtsmaßnahmen bezüglich der Hygiene sind stets zu ergreifen:
 - Spritzer vermeiden (angemessene Kleidung, Schutzschirme an den Maschinen);
 - Häufiges Waschen mit Seife und Wasser. Keine reizenden Produkte oder Lösungsmittel verwenden, die die Hautoberfläche schädigen könnten.
 - Die Hände nicht mit schmutzigen oder fettigen Lappen abtrocknen;
 - Mit Öl beschmutzte und nasse Kleidung wechseln; in jedem Fall nach der Arbeit wechseln;
 - nicht mit ölverschmutzten Händen rauchen oder essen.
- Ferner sind folgende vorbeugende und schützende Vorkehrungen zu treffen:
 - Gegen Mineralöle resistente Handschuhe mit Innenvlies;
 - Brille im Falle von Ölspritzern;
 - Gegen Mineralöle resistente Schürzen;
 - Schutzschirme im Falle von Ölspritzern.

Mineralöl: Erste-Hilfe-Maßnahmen

- Einnahme: Den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen (Eigenschaften des betreffenden Öls mitteilen).
- Eintritt in die Atemwege: Bei Einatmung stärkerer Ölnebel- und Öldampfkonzentrationen die betroffene Person unverzüglich an die frische Luft führen und anschließend den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Augen: reichlich mit Wasser spülen und den ärztlichen Bereitschaftsdienst aufsuchen.
- Haut: mit Wasser und Seife waschen.

D

12. EINZUSETZENDE BRANDSCHUTZMITTEL

Den geeigneten Feuerlöscher der nachstehenden Übersicht entnehmen:

	Trockene Materialien		Entflammbare Flüssigkeiten	Elektrische Geräte
Wasser	JA		NEIN	NEIN
Schaum	JA		JA	NEIN
Pulver	JA*		JA	JA
CO2	JA*		JA	JA

JA* *In Ermangelung besser geeigneter Löschmittel oder bei Bränden kleinen Ausmaßes zu verwenden..*



ACHTUNG

Die Angaben in dieser Tabelle sind allgemeiner Natur und müssen zur Orientierung benutzt werden. Die speziellenanzeigenschaften der verwendeten Brandschutzmittel sind beim Hersteller anzufordern.

13. SACHBEGRIFFE

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:

- die Last tragen,
- die Übertragung der Antriebskräfte gewährleisten,
- das Fahrzeug führen,
- zur Straßenlage und zur Bremsung beitragen,
- zur Federung des Fahrzeugs beitragen.

I - Reifen Der eigentliche Reifen ist der wichtigste Teil der Einheit, der mit der Straße in Kontakt ist und wird daher dazu geplant, den inneren Luftdruck sowie alle sonstigen vom Gebrauch herrührenden Belastungen auszuhalten.

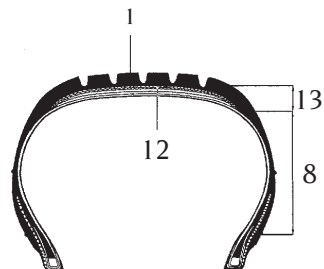
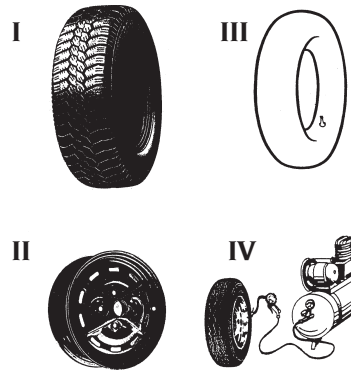
Der Querschnitt des Reifens zeigt die verschiedenen Teile, aus denen er besteht:

1 - *Reifenlauffläche*. Das ist der Teil, der beim Rollen des Reifens mit der Straße in Kontakt ist. Er umfasst eine Gummimischung und eine geeignetes "Muster" für eine gute Abriebfestigkeit und Haftung sowohl auf trockenem als auch auf nassem Untergrund sowie geräuscharmen Lauf.

2 - *Rand oder Verstärkung*. Das ist ein eingebettetes Gewebe aus Metall oder Kunstfasern an der Außenseite des Wulstes; es schützt die Gewebelagen der Karkasse vor dem Schleifen gegen die Felge.

3 - *Karkasse*. Sie ist das Gerüst des Reifens und besteht aus einer oder mehr Schichten gummierter Textilcorden. Die Anordnung der Schichten, die die Karkasse bilden, gibt dem Reifen ihren Namen. Es können die folgenden Strukturen unterschieden werden:

Konventionell: Die Lagen sind schräg und so angeord-



net, dass die Cordfäden einer Lage sich mit denen der angrenzenden Lage überkreuzen. Die Lauffläche, also der Teil des Reifens, der mit dem Boden in Kontakt ist, ist fest mit den Flanken verbunden, daher werden während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke auf die Reifenlauffläche übertragen.

Radial: Die Karkasse besteht aus einer oder mehreren Lagen mit radial angeordneten Cordfäden.

Eine radiale Karkasse ist relativ instabil. Um sie zu stabilisieren und falsche Bewegungen der Reifenlauffläche im Kontaktbereich mit dem Boden zu vermeiden, sind die Karkasse und die Abdecklage unter der Lauffläche durch eine Ringstruktur verstärkt, die im Allgemeinen Gürtel genannt wird. Die Reifenlauffläche und die Flanke arbeiten mit unterschiedlichen Steifigkeiten und unabhängig voneinander, so dass während des Abrollens die Biegebewegungen der Flanke nicht auf die Lauffläche übertragen werden.

4 - Stahlseilkern. Hierbei handelt es sich um einen Metallring mit zahlreichen Stahlseilen. Am Stahlseilkern sind die Karkassenlagen verankert.

5 - Gürtel. Dies ist eine nicht dehnbare umgebende Struktur, bestehend aus mit geringen Winkeln überkreuzten Lagen, unter der Reifenlauffläche, mit dem Zweck, die Karkasse im Bereich des Abdrucks zu verstärken.

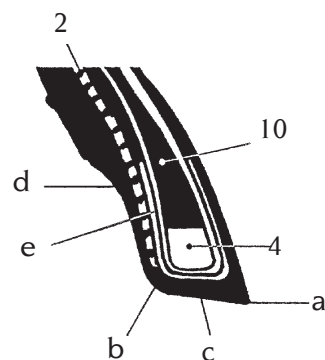
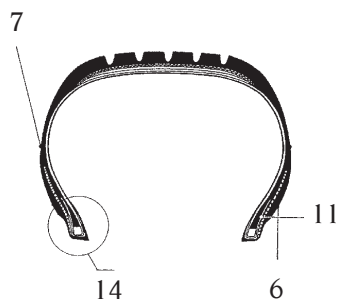
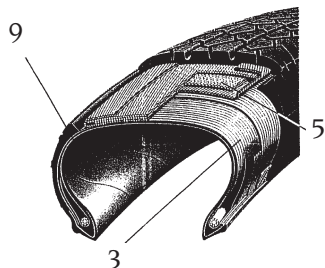
6 - Kennlinie. Es handelt sich um ein kleines Zeichen, das den Umfang des oberen Teils des Wulstes zeigt und als Bezug verwendet wird, um die korrekte Zentrierung des Reifens auf der Felge nach der Montage zu prüfen.

7 - Scheuerleiste. Dies ist eine Umfangserhöhung in dem am meisten ungewolltem Schleifen ausgesetzten Bereich der Flanke.

8 - Flanke. Der Bereich zwischen der Schulter und der Kennlinie. Sie besteht aus einer mehr oder wenig dünnen Gummischicht zum Schutz der Karkassenlagen gegen seitliche Stöße.

9 - Liner/Innenschicht. Hierbei handelt es sich um eine luftundurchlässige, vulkanisierte Gummischicht im Inneren der schlauchlosen Reifen.

10 - Kernreiter. Ein normalerweise dreieckiges Gummi-



profil über dem Stahlseilkern; ersichert die Steifigkeit des Wulstes und erzeugt eine allmähliche Kompensation zur durch den Stahlseilkern verursachten jähen Diskontinuität der Dicke.

11 - *Wulstumlage*. Dies ist die Seite der Karkassenlage, die den Stahlseilkern ummantelt und gegen die Karkasse anliegt, um die Lage zu verankern und ihr Ausfransen zu verhindern.

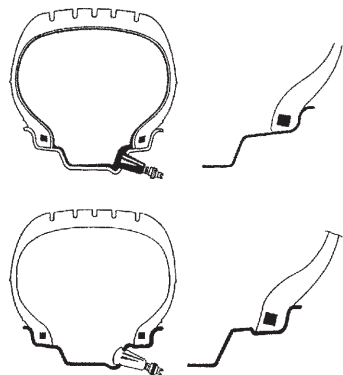
12 - *Zwischenbau oder Fuß*. Dies ist die innerste Schicht der Reifenlauffläche, in Kontakt mit dem Gürtel oder, wenn dieser nicht vorhanden ist (konventionelle Reifen) mit der letzten Karkassenlage.

13 - *Reifenschulter*. Es handelt sich um den äußersten Teil der Reifenlauffläche, zwischen der Ecke und dem Beginn der Seite.

14 - *Wulst*. Der Teil, der den Reifen mit der Felge verbindet. Die Wulstferse (a) ist die innere Ecke. Die Wulstzehe (b) ist der äußerste Teil des Wulstes. Die Wulstbasis (c) ist der Auflagebereich mit der Felge. Die Innensee (d) ist der konkave Teil auf dem das Felgenhorn aufliegt.

Reifen mit Luftschlauch – Tube Type. Da ein Reifen über ziemlich lange Zeit komprimierte Luft enthalten muss, verwendet man einen Luftschlauch. Das Ventil zum Befüllen, zur Dichtigkeit, zur Kontrolle und zur Wiederherstellung des Luftdrucks ist in diesem Fall fest mit dem Luftschlauch verbunden.

Schlauchlose Reifen – Tubeless. Die schlauchlosen Reifen bestehen aus einem Reifen, dessen Innenseite mit einer dünnen Schicht von luftundurchlässigem Spezialgummi überzogen ist, das *Liner* genannt wird. Dieses trägt dazu bei, die Dichtigkeit der in der Karkasse enthaltenen komprimierten Luft zu sichern. Dieser Reifentyp muss direkt auf spezielle Felgen montiert werden, an denen das Ventil befestigt ist.



II - Felge (Rad). Das Rad ist das feste Element aus Metall, das die Nabe des Fahrzeugs fest, aber nicht dauerhaft mit dem Reifen verbindet.

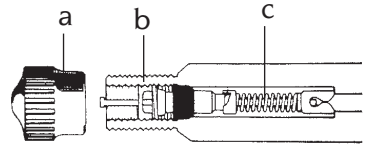
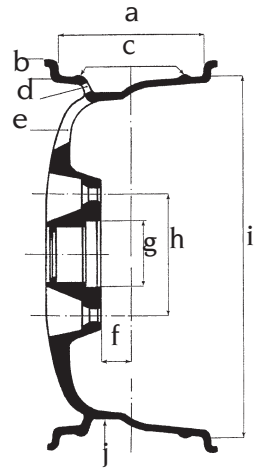
Felgenprofil. Das Profil der Felge ist die Form des Querschnitts in Kontakt mit dem Reifen. Es hat verschiedene geometrische Formen, die dazu dienen: die einfache Montage des Reifens zu sichern (Einfügen

des Wulstes ins Felgenbett); den sicheren Lauf zu gewährleisten was die Verankerung des Wulstes in seinem Sitz betrifft.

Wenn man einen Querschnitt der Felge betrachtet kann man verschiedene Teile ausmachen, aus denen sie besteht: a) Maulweite – b) Höhe des Felgenhorns – c) Tubeless-Verbindung (HUMP) – d) Ventilloch – e) Lüftungsöffnung – f) Offset – g) Durchmesser Mittelloch – h) Lochkreis – i) Felgendurchmesser – j) Felgenbett.

III - Luftschlauch (Schlauchreifen). Der Luftschlauch ist ein geschlossener Ring aus Gummi mit einem Ventil, der komprimierte Luft enthält.

Ventil. Das Ventil ist eine mechanische Vorrichtung, die das Befüllen/Entleeren und die Dichtigkeit der Druckluft im Inneren eines Luftschlauchs (oder eines Reifens im Falle der Tubeless) gestattet. Es besteht aus drei Teilen: Der Ventilkappe (a) (um den inneren Mechanismus vor Staub zu schützen und die Luftdichtigkeit zu gewährleisten), einem inneren Mechanismus (b) und dem Boden (c) (äußere Verkleidung).



Tubeless-Pumpvorrichtung. Reifenfüllsystem, mit dem das Füllen von schlauchlosen Reifen (Tubeless) erleichtert wird.

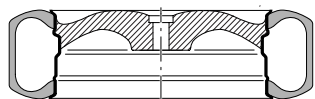
Wulsteindrücken. Vorgang beim Reifenfüllen zur Gewährleistung einer einwandfrei zentrierten Ausrichtung zwischen Reifenwulst und Felgenhorn.

Wulstniederhalterzange. Dieses Werkzeug wird während der Montage des oberen Wulstes eingesetzt. Es ist so angeordnet, dass es die Felgenschulter greift und den oberen Reifenwulst im Inneren des Felgenbetts hält. Die Verwendung erfolgt in der Regel bei der Montage von Niederquerschnittreifen.

Rücklaufregler. Anschluss zur Regelung des Luftdurchlasses.

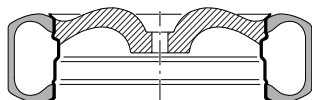
Wulstabdrücken. Vorgang durch den die Reifenwulst vom Felgenrand abgedrückt wird.

TABELLE FÜR DIE VERWENDUNG VON ZUBEHÖR FÜR ZENTRIERUNG UND EINSpanNEN JE NACH FELGENTYP



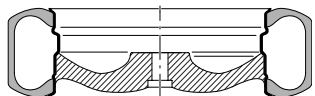
A

Standardfelge



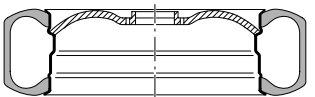
B

Tiefbettfelge



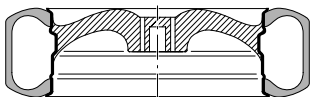
C

Felge mit verkehrtem tiefbett



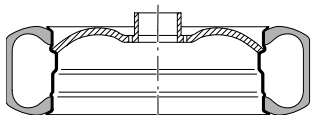
D

Pick-up-Felge



E

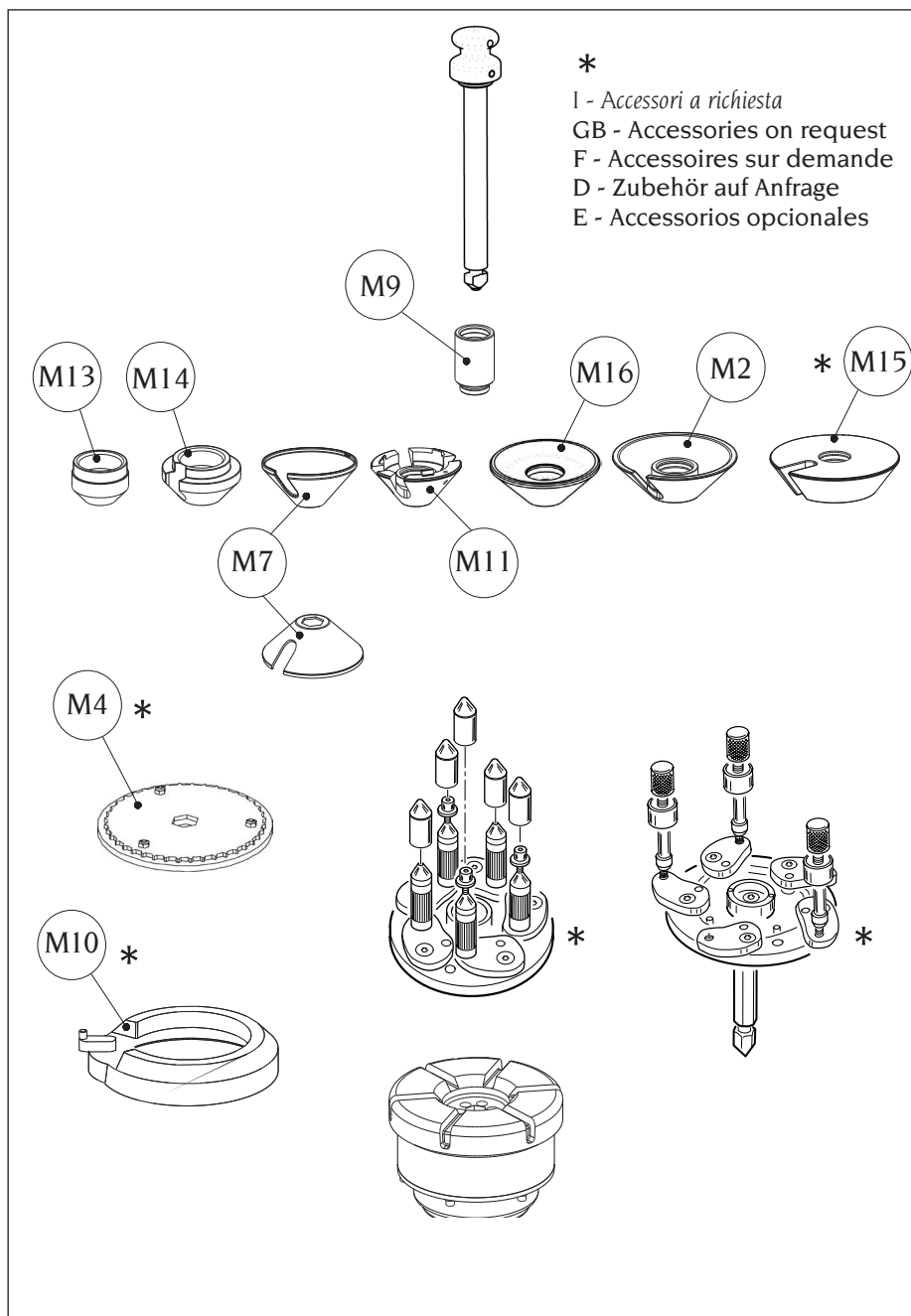
Geschlossene Felge



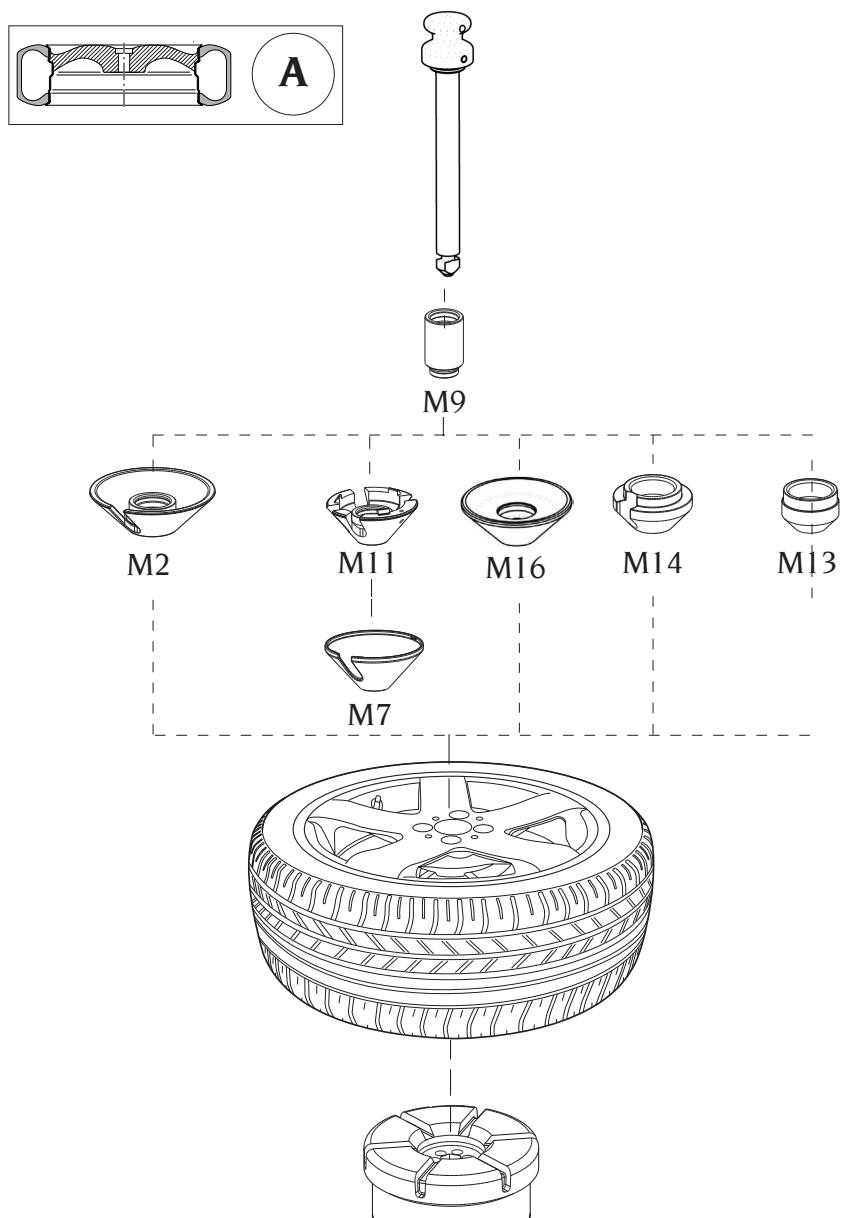
F

Offene Felge

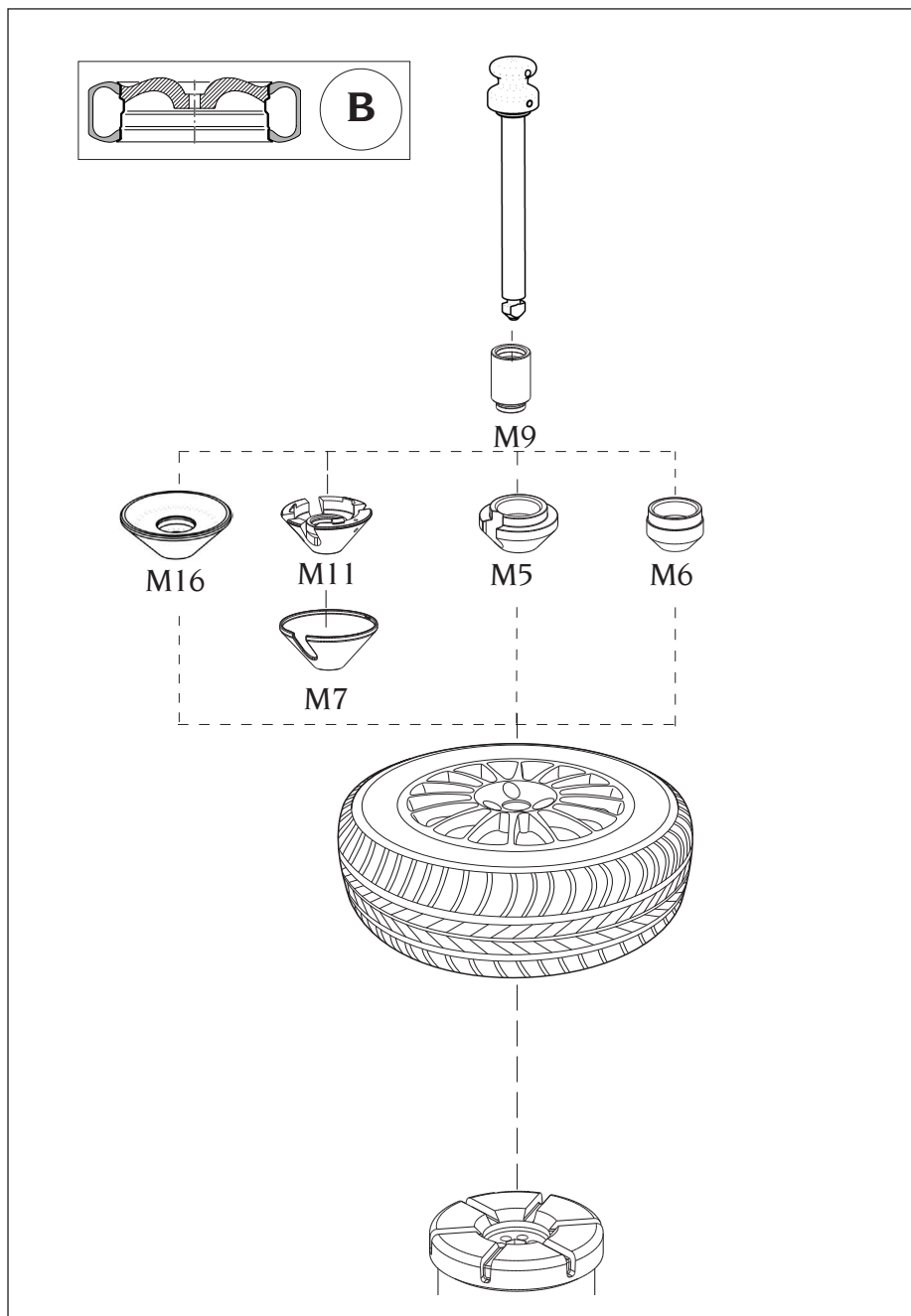
EINSPANNZUBEHÖR



STANDARDFELGE

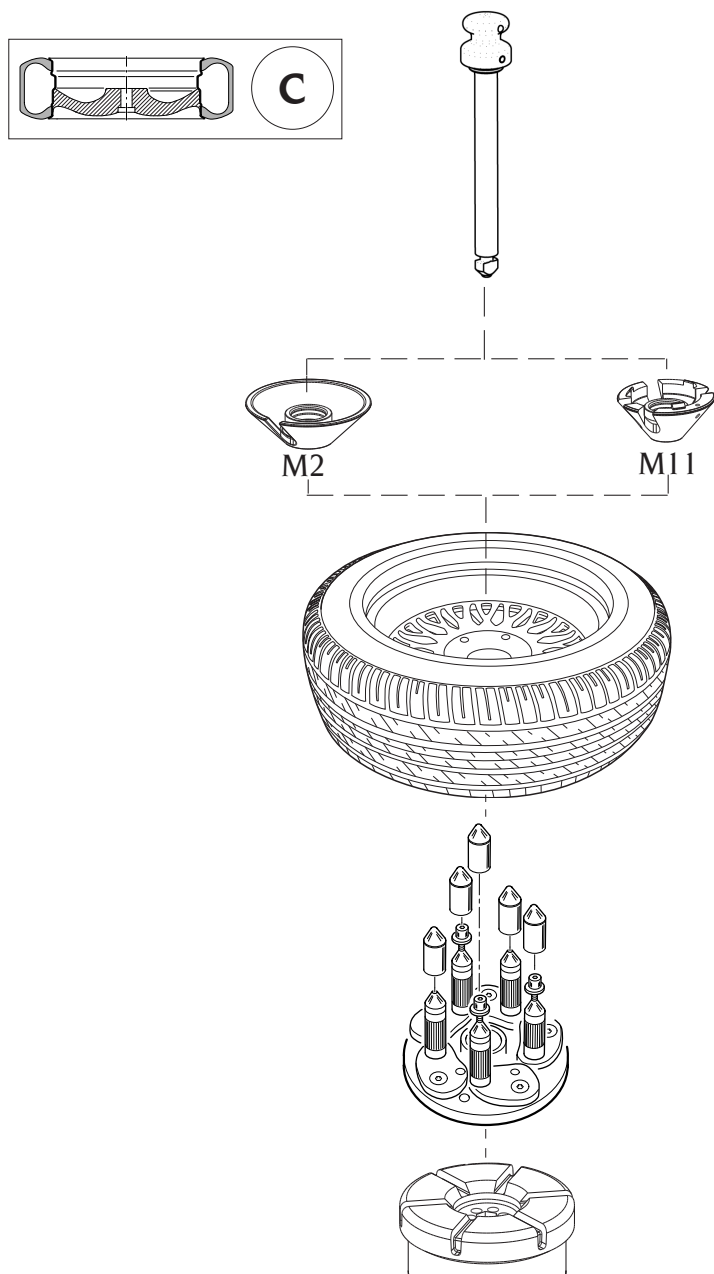


TIEFBETTFELGE

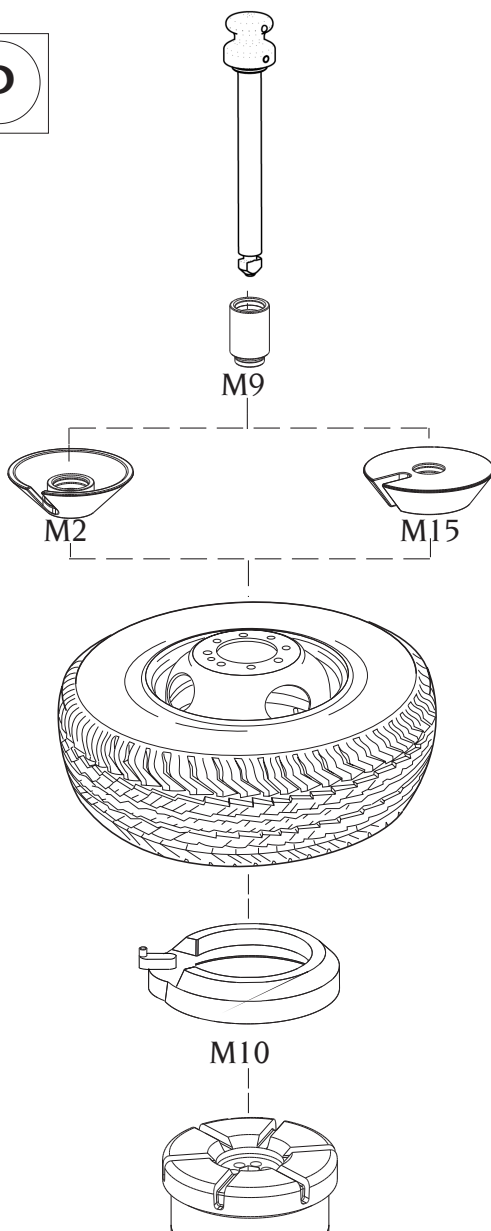
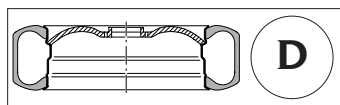


D

FELGE MIT VERKEHRTEM TIEFBETT

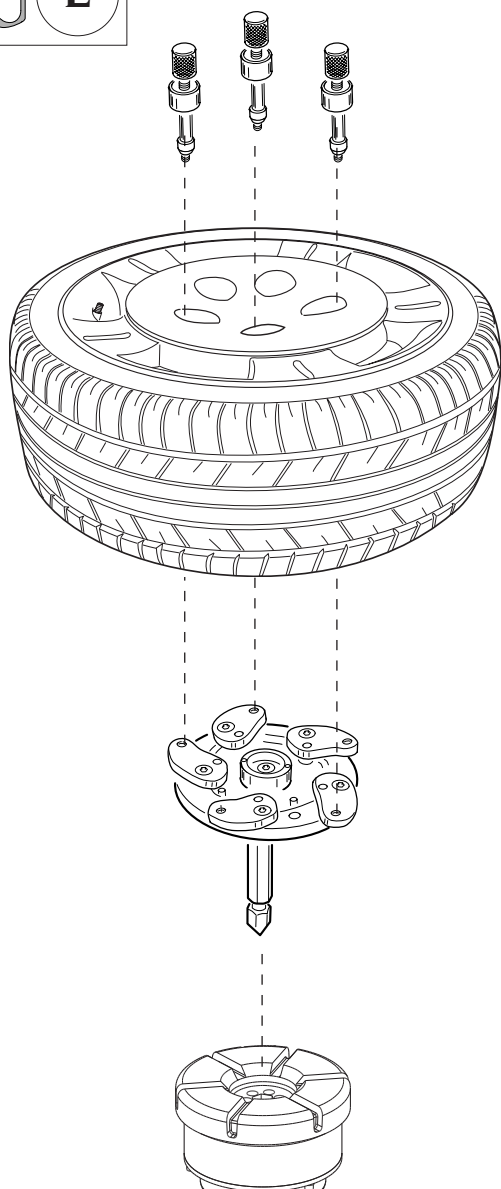
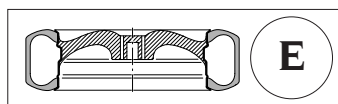


PICK-UP-FELGE

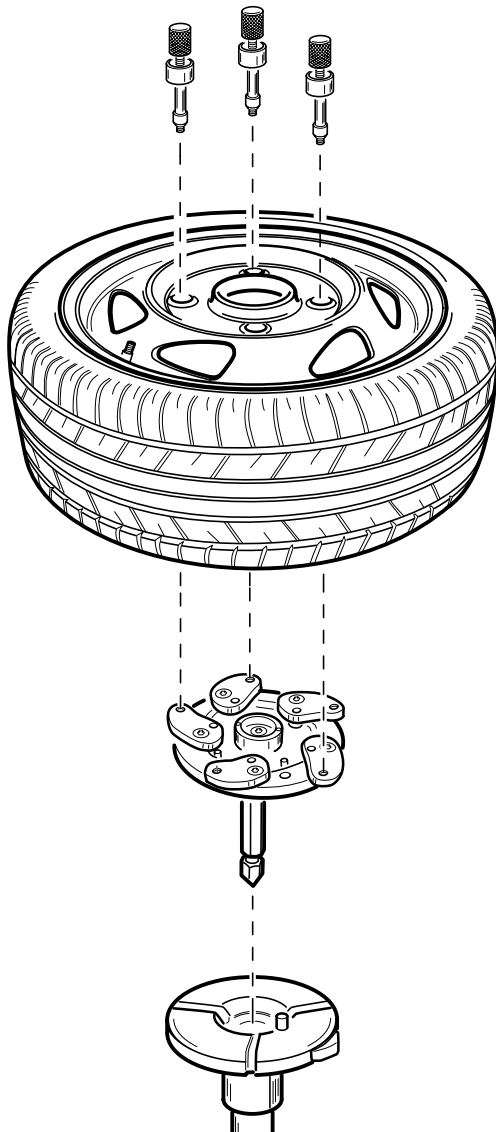
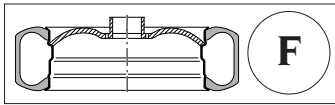


D

GESCHLOSSENE FELGE



OFFENE FELGE

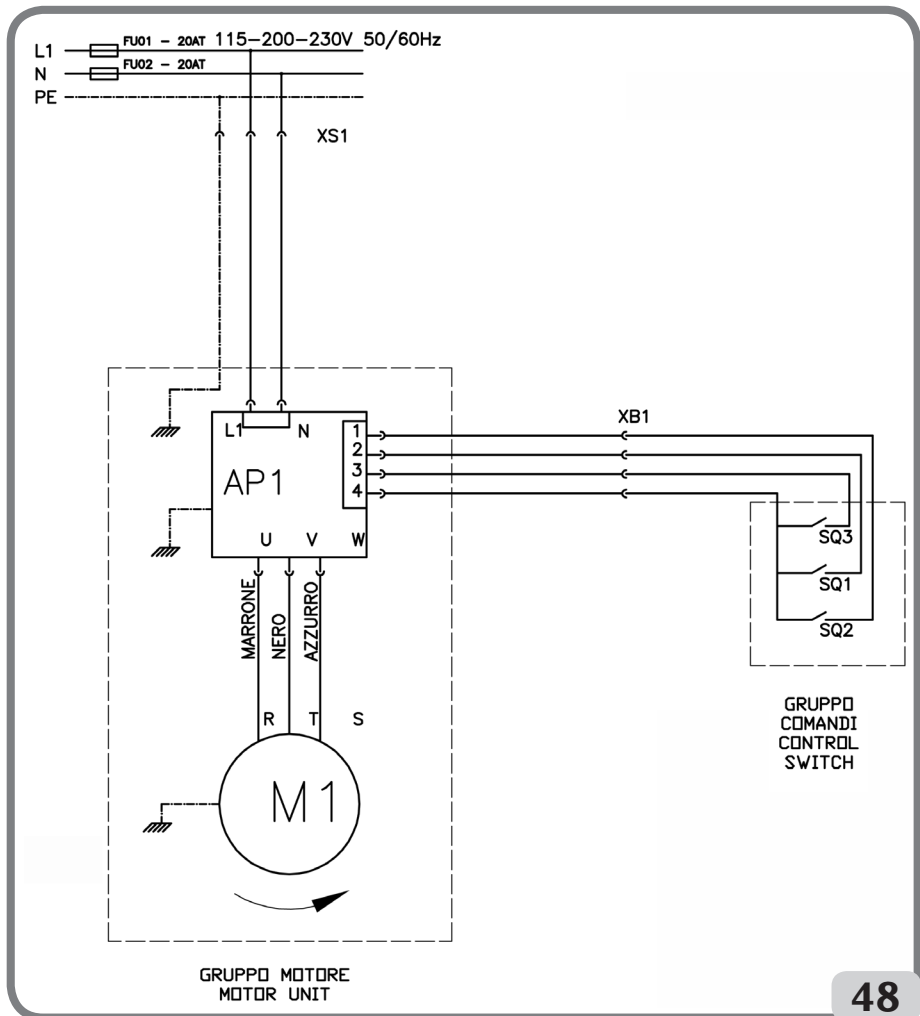


D

SCHALTPLAN

Tafel Nr. 4-104805A Abb. 48

AP1	Platine Motor einfache / doppelte Geschwindigkeit
M1	Motor
SQ1	2-stufiger Mikroschalter
SQ2	Mikroschalter (Drehung im UHRZEIGERSINN)
SQ3	Mikroschalter (Drehung GEGEN DEN UHRZEIGERSINN)
XB1	Stecker



PLAN DER DRUCKLUFTANLAGE

HINWEIS

Für ARTIGLIO 55 wird auf das Handbuch 4-133267 verwiesen.

Tafel Nr. 4-104134A Abb. 49

A - ABRÜCKERSTEUERUNG

1 Zylinder des Abdrückers

2 Ventil 5/3 Öffner

3 Filter des Schalldämpfers

B - ZYLINDERSTEUERUNG ZUM EINDRINGEN DER ABRÜCKSCHEIBE

4 3/2-Wege-Ventil Schließer

5 Eindringzylinder

C - ZYLINDERSTEUERUNG FÜR HORIZONTALE VERRIEGELUNGSPLATTE

6 3/2-Wege-Ventil Öffner

7 Zylinder für Verriegelungsplatte

D - ZYLINDERSTEUERUNG ZUM LÖSEN DES ABRÜCKARMS

8 3/2-Wege-Ventil Öffner

9 Freigabezylinder

E - STEUERUNG KIPPZYLINDER MONTAGESÄULE

10 5/2-Wege-Ventil Schließer

11 Kippzylinder

F - STEUERUNG WERKZEUGANTRIEBSZYLINDER

12 5/2-Wege-Ventil Schließer

13 Werkzeugantriebszylinder

G - PEDALGRUPPE

14 3/2-Wege-Ventil Öffner

15 Pedal

H - STEUERUNG DER KLEMMVORRICHTUNG FÜR WERKZEUGARM

16 5/3-Wege-Ventil

27 Regelventil

I – REIFENFÜLLEN

L – MANUELLER LUFTABLASS

17 Manometer

18 Manuelles Luftablassventil 2/2 Öffner

M - FILTERREGELGRUPPE

19 KUPPLUNGSBUCHSE

20 FILTER-REGLER-GRUPPE

21 SCHMIERVORRICHTUNG

22 MANOMETER

23 PEDALSTEUERUNG ZUM BEGRENZEN DER BEFÜLLUNG

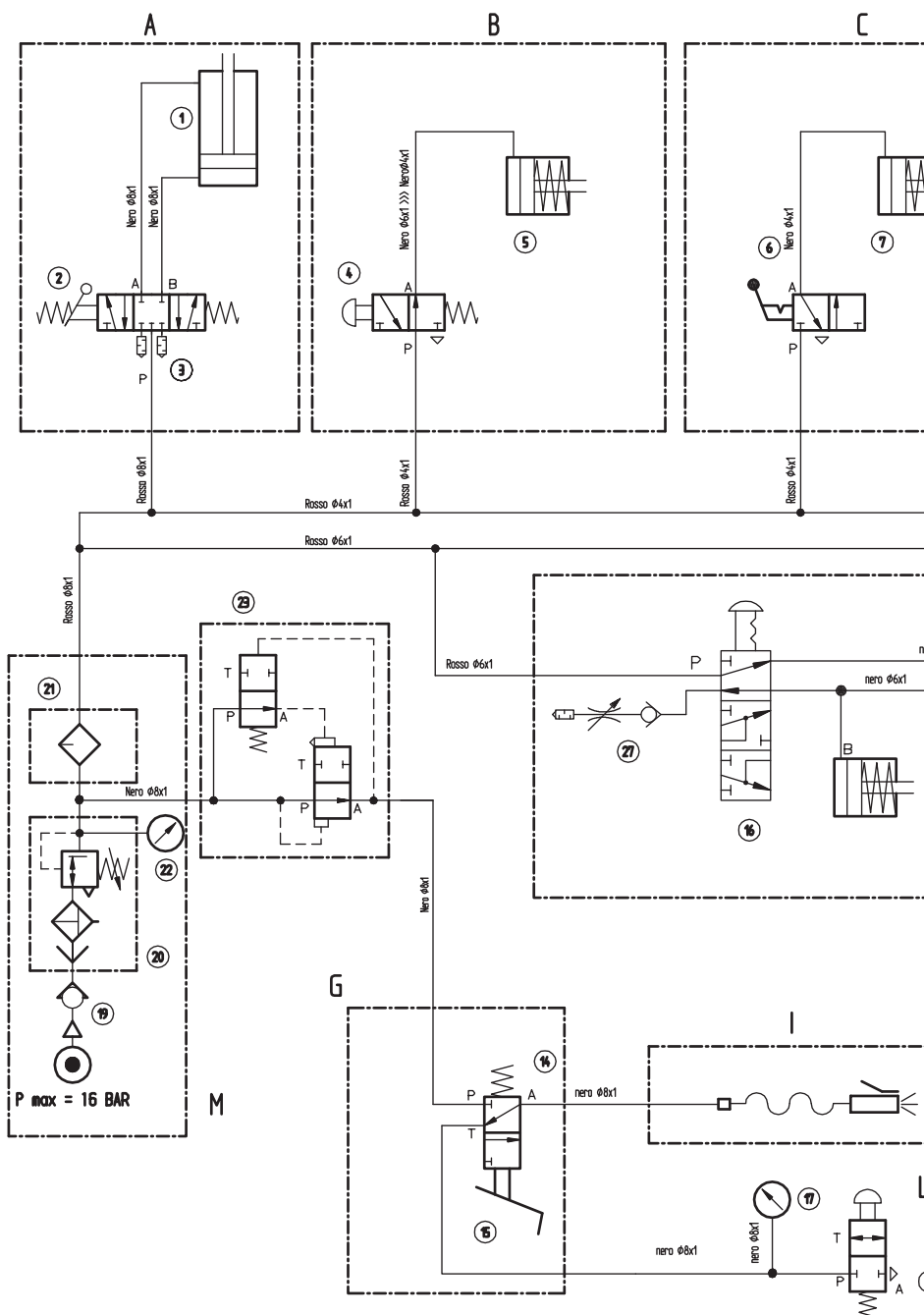
N - ARRETIEREINHEIT FÜR ABRÜCKER

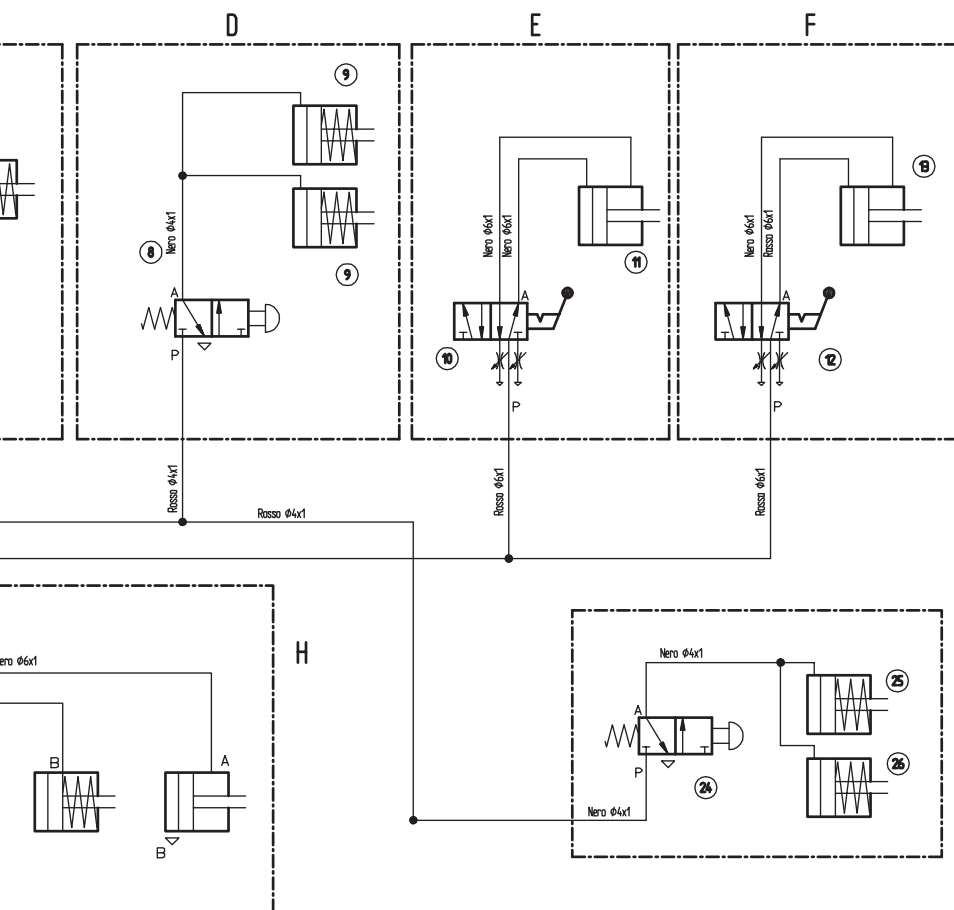
24 2/3-WEGE-VENTIL ÖFFNER

25 OBERER FREIGABEZYLINDER

26 UNTERER FREIGABEZYLINDER

D





Gracias por haber elegido nuestra desmontadora de neumáticos

CORGI

Estimado cliente

Gracias por haber comprado su desmontadora de neumáticos Corghi.

Su desmontadora de neumáticos ha sido diseñada para brindar años de servicio seguro y confiable siempre que se utilice y mantenga de acuerdo con las instrucciones en este manual.

Todas las personas que utilizarán y/o mantendrán esta desmontadora de neumáticos deben leer, comprender y seguir todas las advertencias e instrucciones en este manual y deben estar capacitadas adecuadamente.

Este manual debe ser considerado como parte interna de su desmontadora de neumáticos y debe permanecer con la misma. Sin embargo, nada en este manual, y ninguno de los dispositivos instalados en la desmontadora de neumáticos, sustituye a una capacitación adecuada, cuidadosa operación, el buen juicio y las prácticas seguras de trabajo.

Asegurarse siempre de que su desmontadora de neumáticos está en óptimas condiciones de trabajo. Si sospecha que algo no funciona correctamente, o que pueda existir una situación peligrosa, apagar inmediatamente la desmontadora de neumáticos y solucionar cualquier situación antes de continuar.

Si tiene alguna pregunta con respecto al uso o mantenimiento correctos de su desmontadora de neumáticos, contactar con su representante Corghi autorizado.

Atentamente,
Corghi SpA

INFORMACIÓN DEL PROPIETARIO

Nombre

Propietario _____

Dirección

Propietario _____

Número

Modelo _____

Número de

Serie _____

Fecha

Compra _____

Fecha

Instalación _____

Representante

Servicio y Piezas _____

Número

Tel. _____

Representante

Ventas _____

Número

Tel. _____

LISTA DE CONTROL DE CAPACITACIÓN

NOTA

Per ARTIGLIO 55 vedere il manuale 4-133267.

	Capacitado	Rechazado
<u>Precauciones de seguridad</u>		
Adhesivos de advertencia y precaución	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Zonas 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 cabezal de montaje	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Regulación y lubricación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mantenimiento, errores e instrucciones	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Bloqueo</u>		
Ruedas de acero/ aleación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas con centro de caída de llanta invertida	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas con llanta ciega	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Destalonadura</u>		
Ruedas estándar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas de perfil bajo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<u>Desmontaje</u>		
Lubricación correcta del talón durante el desmontaje de neumáticos de perfil bajo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ruedas con centro de caída de llanta invertida	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alojamiento completo del cabezal de montaje y desmontaje para prevenir el fallo del mismo	<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 centro de caída de llanta invertida	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Protección para la lubricación correcta del talón durante el montaje	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Procedimiento WDK	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

E

Accesorios

Instrucciones para el uso correcto de accesorios	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alojamiento y sellado del talón	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Inflado

Precauciones de seguridad	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Lubricación y desmontaje del núcleo de la válvula	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alojamiento y sellado del talón	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Individuos y Fechas de capacitación

ÍNDICE

1. CONCEPTOS BÁSICOS	343
1.1 INTRODUCCIÓN	343
1.1.a. Objetivo del manual	343
1.2 PARA SU SEGURIDAD	343
1.2.a. Advertencias e instrucciones generales.....	344
1.2.b. Colocación del autoadhesivo.....	347
1.2.c. Conexión eléctrica y neumática.....	351
1.2.d. Datos técnicos.....	352
1.2.e. Presión de aire	353
1.3 CONSIDERACIONES ESPECIALES DE LA LLANTA/NEUMÁTICO	354
1.4 USO PREVISTO DE LA MÁQUINA	354
1.5 FORMACIÓN DEL PERSONAL.....	354
1.6 CONTROLES ANTES DEL USO.....	355
1.7 DURANTE EL USO	355
2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO ...	355
2.1 DESEMBALAJE	356
3. DESEMBALAJE / MONTAJE	356
3.1 MONTAJE.....	357
3.2 ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO.....	358
4. INSTALACIÓN.....	359
4.1 ESPACIO DE INSTALACIÓN	359
4.2 PRIMERA INSTALACIÓN.....	360
5. DESCRIPCIÓN DE ARTIGLIO 50/55.....	361
5.1 POSICIÓN DEL OPERADOR.....	363
5.2 DIMENSIONES TOTALES.....	363
5.3 COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA)	364
5.4 MANDOS	366
5.4.a. Panel de mando de basculación del brazo y manómetro	366
5.4.b. Mandos funcionales del grupo disco destalonador.....	366
5.4.c. Mandos funcionales del grupo de desmontaje/montaje	367
5.4.d. Mando de vuelco del grupo destalonador	367
5.4.e. Grupo de pedales.....	367
5.4.f. Pedal de mando del elevador de rueda	368
5.5 ACCESORIOS POR ENCARGO	368
6. PROCEDIMIENTO BÁSICO - USO.....	368
6.1 CONTROLES PRELIMINARES.....	369
6.2 ESTABLECER POR QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO	370
6.3 CARGA Y BLOQUEO DE LA RUEDA.....	371
6.4 DESINFLADO DEL NEUMÁTICO.....	374
6.5 DESTALONADURA.....	374

6.6 DESMONTAJE	379
6.7 MONTAJE.....	385
6.8 PROCEDIMIENTO DE MONTAJE EXTRAORDINARIO	390
6.9 PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT	390
6.10 PROCEDIMIENTO NO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT	391
6.11 INFLADO DEL NEUMÁTICO	392
6.11.a. Indicación de seguridad.....	392
6.11.b. Inflado de neumáticos	394
6.11.c. Procedimiento especial.....	395
6.12 DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA.....	397
7. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	399
8. MANTENIMIENTO	401
9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE	403
10. INFORMACIÓN MEDIOAMBIENTAL.....	404
11. INDICACIONES Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE.....	404
12. MEDIOS CONTRA INCENDIOS A UTILIZAR.....	405
13. GLOSARIO	406
 TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA	 410
 ESQUEMA ELÉCTRICO	 418
ESQUEMA GENERAL INSTALACIÓN NEUMÁTICA	419

1. CONCEPTOS BÁSICOS

1.1 INTRODUCCIÓN

1.1.a. OBJETIVO DEL MANUAL

El objetivo del presente manual es proporcionar las instrucciones necesarias para un funcionamiento, un uso y un mantenimiento óptimos de la máquina. Si vende esta máquina, envíe este manual al nuevo propietario. Además, para poder contactar nuestros clientes por cualquier información de seguridad necesaria, solicite al nuevo propietario completar y devolver el formulario de cambio de propietario Corghi adjunto en la página anterior de este manual. Como alternativa, el nuevo propietario puede enviar un correo electrónico a service@corghi.com.

En este manual se presume que el técnico posee un conocimiento profundo de la identificación y del servicio de las llantas y los neumáticos. Debe poseer también un conocimiento profundo del funcionamiento y características de seguridad de todas las herramientas asociadas (como la cremallera, el elevador o el gato) que se utilizan, además de poseer las herramientas manuales o eléctricas necesarias para realizar el trabajo de manera segura.

La primera sección suministra la información básica para poner en funcionamiento de manera segura la familia de desmontadoras de neumáticos ARTIGLIO 50/55. Las siguientes secciones contienen información detallada sobre el equipo, procedimientos y mantenimiento. La cursiva se utiliza para hacer referencia a partes específicas del presente manual que ofrecen información adicional o explicación.

Estas referencias se deben leer como información adicional a las instrucciones que se presentan. El propietario de la desmontadora de neumáticos es el único responsable de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y de organizar la capacitación técnica. La desmontadora de neumáticos solo será operada por técnicos competentes y cualificados. El propietario o la administración son los únicos responsables de mantener un registro del personal capacitado. La familia de desmontadoras de neumáticos ARTIGLIO 50/55 está diseñada para montar, desmontar e inflar neumáticos de vehículos ligeros (coches, no camiones o motocicletas) con dimensiones máximas de 47 pulgadas de diámetro y 16 pulgadas de ancho.

Las copias de este manual y de los documentos suministrados con la máquina se pueden obtener desde Corghi especificando el tipo de máquina y su número de serie.

NOTA: Los detalles del diseño están sujetos a variaciones. Algunas ilustraciones pueden variar ligeramente de la máquina que usted posee.

E

1.2 PARA SU SEGURIDAD

DEFINICIONES DE RIESGO

Estos símbolos identifican situaciones que podrían resultar perjudiciales para su seguridad y/o causar daño al equipo.



PELIGRO



PELIGRO: Indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, ocasionará la muerte o lesiones graves.



ATENCIÓN



ATENCIÓN: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar la muerte o lesiones graves.



ADVERTENCIA



ADVERTENCIA: Indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, puede ocasionar lesiones leves o moderadas.

NOTA

NOTA: Usado sin el símbolo de alerta de seguridad indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, podría resultar en daños a la propiedad.

1.2.a. ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES GENERALES



ATENCIÓN

Evitar lesiones personales. Leer, comprender y observar con atención las advertencias y las instrucciones proporcionadas en el presente manual. Este manual forma parte integrante del producto. Conservarlo junto a la máquina en un lugar seguro para una consulta futura.

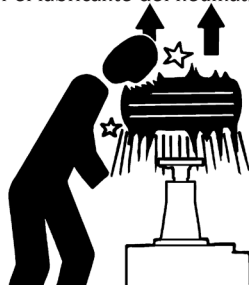
1. En caso de ejecución incorrecta de los procedimientos de uso y mantenimiento proporcionados en el presente manual o de incumplimiento de las otras instrucciones contenidas en el mismo, podrían producirse un accidente. En el presente manual se hace referencia a que podría ocurrir “un accidente”. Cualquier accidente puede causar que usted o una persona no autorizada sufran lesiones personales o la muerte u ocasionar daños a la propiedad.
2. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.
3. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro son “incompatibles.” No intentar montar o inflar un neumático y una llanta que no coincidan. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16,5” en una llanta de 16” y viceversa. Es muy peligroso. Un neumático y una llanta que no coinciden pueden explotar y ocasionar un accidente.



ATENCIÓN

Evitar lesiones personales. Leer, comprender y observar con atención las advertencias y las instrucciones proporcionadas en el presente manual. Este manual forma parte integrante del producto. Conservarlo junto a la máquina en un lugar seguro para una consulta futura.

4. No exceder la presión del alojamiento del talón suministrada por el fabricante del neumático, como se indica en el flanco del neumático.
Controlar cuidadosamente el manómetro en el tubo de inflado.
5. Si los neumáticos que se montan requieren una presión del alojamiento del talón superior a la presión máxima determinada por el fabricante del neumático y la rueda se debe quitar de la desmontadora, ubicarla en una jaula de inflado e inflarla según las instrucciones del fabricante
6. No está permitido el uso de dispositivos de inflado (por ej. pistolas) conectados a fuentes de alimentación fuera de la máquina
7. No colocar la cabeza o cualquier parte del cuerpo sobre un neumático durante el proceso de inflado o cuando se intenta fijar el talón en su alojamiento. Esta máquina no está diseñada para ser un dispositivo de sujeción para la explosión de neumáticos, tubos o llantas.
8. Mantenerse siempre lejos de la desmontadora de neumáticos durante el inflado, nunca inclinarse sobre la misma.



PELIGRO

El reventón del neumático y de la llanta puede causar la expulsión de los mismos hacia arriba y hacia afuera con una fuerza suficiente para provocar lesiones graves o la muerte. No montar cualquier neumático a menos que el tamaño del neumático (moldeado en el flanco) coincida exactamente con el tamaño de la llanta (estampado en la llanta) o si la llanta o el neumático están dañados.

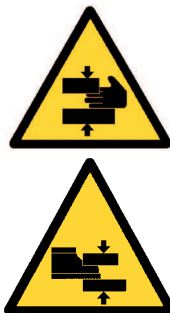
No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas. Mantener alejadas del área de trabajo a personas no autorizadas.

E

9. Peligro de aplastamiento. Presencia de piezas en movimiento. El contacto con piezas en movimiento puede provocar accidentes.

- En la máquina puede actuar un solo operador a la vez.
- Mantener a todas las personas no autorizadas lejos de la desmontadora de neumáticos.
- Mantener las manos y los dedos lejos del borde de la llanta durante el proceso de desmontaje y de montaje.
- Mantener las manos y los dedos lejos del cabezal de montaje y desmontaje durante el funcionamiento.
- Mantener las manos, los dedos y otras partes del cuerpo lejos de las piezas en movimiento.
- No utilizar herramientas distintas de las suministradas con la desmontadora de neumáticos.



- Utilizar lubricante para neumáticos adecuado con el fin de evitar el grapado del neumático.
- Prestar atención durante el desplazamiento de la llanta o del neumático o durante el uso de la palanca.

10. Peligro de descarga eléctrica.

- No lavar con manguera o a presión las desmontadoras de neumáticos eléctricas.
- No poner en marcha la máquina si hay un cable eléctrico dañado.
- Si es necesario un alargador para el cable de alimentación, se deberá utilizar un cable de alimentación con una capacidad nominal de corriente igual o superior a la de la máquina. Los cables de alimentación con una capacidad nominal inferior a la de la máquina pueden sobrecalentarse y ocasionar un incendio.
- Se debe tener cuidado de colocar el cable de alimentación de modo tal que el personal no tropiece o tire del mismo.



11. Riesgo de lesiones en los ojos. Se pueden dispersar residuos, polvo y fluidos en el aire durante la fijación del talón en su alojamiento y el proceso de inflado. Quitar cualquier residuo de la banda de rodadura del neumático y de las superficies de las ruedas. Utilizar OSHA, CE u otras gafas de seguridad aprobadas durante los procedimientos de montaje y desmontaje.

12. Inspeccionar siempre con atención la máquina antes de utilizarla. Los equipos que falten o que estén dañados o desgastados (incluidos los adhesivos de advertencia) se deben reparar o sustituir antes de la puesta en funcionamiento.

13. No dejar tuercas, bulones, herramientas u otros equipos en la máquina. Podrían quedarse atrapados en las piezas en movimiento y provocar un fallo en el funcionamiento.

14. NO instalar o inflar neumáticos cortados, dañados, rotos o desgastados. NO instalar un neumático en una llanta estropeada, doblada, oxidada, desgastada, deformada o dañada.

15. En caso de que el neumático se dañe durante el montaje, no intentar concluir el montaje. Alejar el neumático de la zona de servicio y marcarlo adecuadamente como dañado.

16. Inflar los neumáticos un poco cada vez comprobando con atención la presión, el neumático, la llanta y el talón. No exceder los límites de presión del neumático suministrados por el fabricante.

17. Este equipo presenta piezas internas que provocan contactos o chispas las cuales no se deben exponer a vapores inflamables (gasolina, diluyentes para pinturas, disolventes, etc.). No instalar la máquina en lugares encajonados o por debajo del nivel del suelo.

18. No poner en funcionamiento la máquina cuando se esté bajo los efectos de alcohol, fármacos y/o drogas. Si está tomando medicamentos bajo prescripción médica o de venta libre, debe consultar a un profesional sobre los posibles efectos secundarios del medicamento que pudieran dificultar su capacidad para poner en funcionamiento la máquina de modo seguro.

19. Utilizar siempre OSHA, CE u otro dispositivo de protección individual (PPE) durante el uso de la máquina. Consultar con el supervisor para obtener más información.

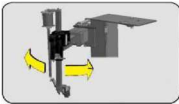
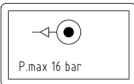



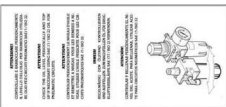
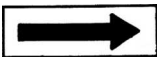
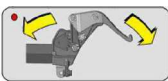

20. Quitarse joyas, relojes, ropa holgada, corbatas y recogerse el pelo largo antes de utilizar la máquina.





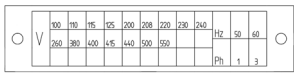






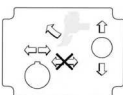
21. Llevar calzado de protección antideslizamiento durante el uso de la desmontadora de neumáticos.




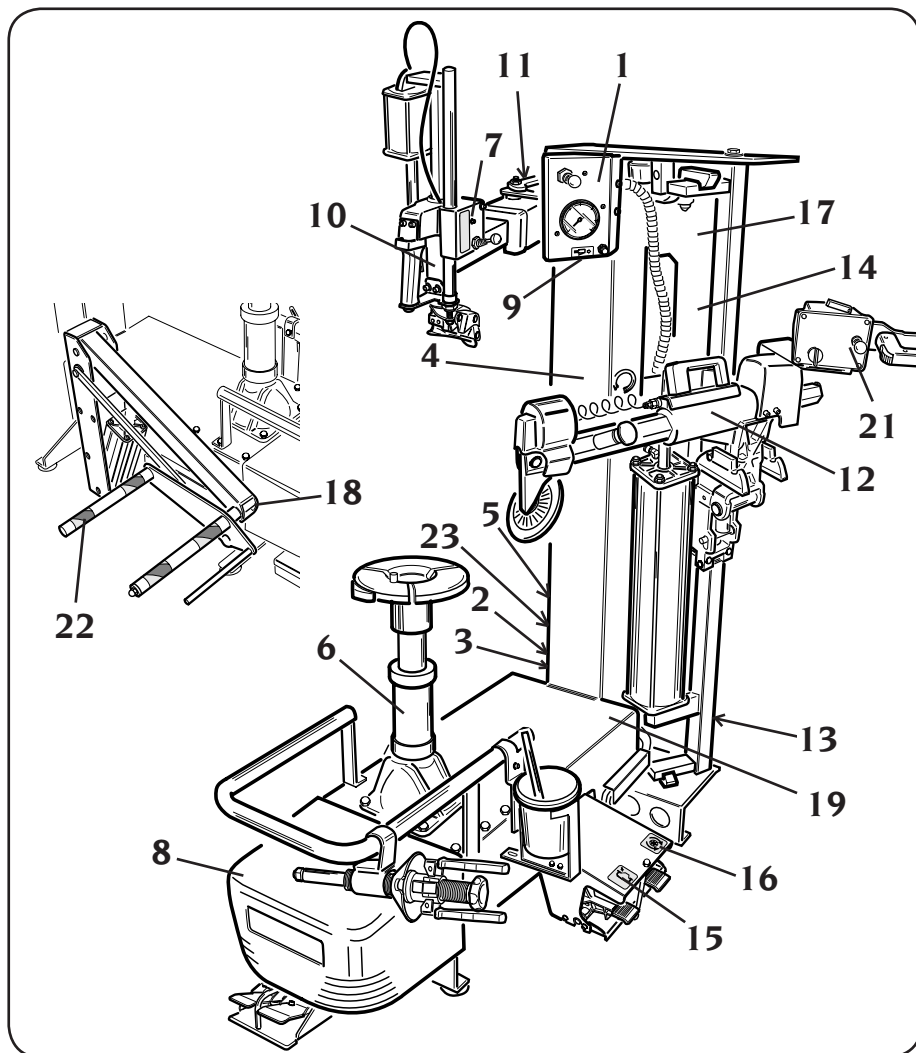
22. Durante la colocación, el desplazamiento, la elevación o la extracción de las ruedas de la desmontadora de neumáticos, llevar una faja lumbar adecuada y emplear una técnica de elevación correcta.
23. Esta máquina debe ser solo utilizada, mantenida o reparada por empleados capacitados adecuadamente de su empresa. Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por personal cualificado. Su representante de servicio CORGHI es la persona más cualificada. El empleador debe establecer si un empleado está cualificado para realizar cualquier reparación de la máquina con seguridad en caso de que los usuarios hayan intentado realizar la reparación.
24. El usuario debe comprender todas las etiquetas de advertencia fijadas en el equipo antes de la puesta en funcionamiento.
25. Bloquear la llanta en el plato autocentrante durante el inflado.

1.2.b. COLOCACIÓN DEL AUTOADHESIVO

Nº	Número pieza	Plano	Descripción
1	4-103720		AUTOADHESIVO, MOVIMIENTOS DEL BRAZO
2	446429		AUTOADHESIVO, MÁX. PRESIÓN DE ENTRADA 16 BARES
3	446442		AUTOADHESIVO, ADVERTENCIA BAJO EL DEPÓSITO DE PRESIÓN
4A	4-104288		AUTOADHESIVO, ARTIGLIO 50
4B	4-119040		AUTOADHESIVO, ARTIGLIO 55
5	4-113355		AUTOADHESIVO, FILTRO
6	418135		AUTOADHESIVO, SENTIDO DE ROTACIÓN
7	4-103904		AUTOADHESIVO, MANDO "LEVALALEVA" (SIN PALANCA)
8	4-104346		AUTOADHESIVO, MANDO ELEVADOR RUEDA

Nº	Número pieza	Plano	Descripción
9	446436		AUTOADHESIVO, VÁLVULA DE INFLADO
10	446435		AUTOADHESIVO, PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS
11	4-104920		AUTOADHESIVO, PELIGRO MOVIMIENTO BRAZO
12	462081A		AUTOADHESIVO, PELIGRO DE APLASTAMIENTO MANOS
13	446388		AUTOADHESIVO, RED DE ALIMENTACIÓN CORRECTA
14	446430		AUTOADHESIVO, INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD
15	461933		AUTOADHESIVO, PEDAL DE INFLADO
16	461932		AUTOADHESIVO, PEDAL DE ROTACIÓN AUTOCENTRANTE
17	462080		AUTOADHESIVO, PROTECCIÓN VISUAL Y ACÚSTICA
18	461930		AUTOADHESIVO, PELIGRO DE APLASTAMIENTO DE LOS PIES
19	4-115872		AUTOADHESIVO, APROBADA POR WDK
21	4-103803A		AUTOADHESIVO, MANDOS DEL BRAZO DESTALONADOR

N°	Número pieza	Plano	Descripción
22	346885		AUTOADHESIVO, FRANJA DE SEGURIDAD
23			AUTOADHESIVO, NÚMERO DE SERIE DEL MODELO



E

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver también el manual 4-133267 para integración

LEYENDA DE LAS ETIQUETAS DE PELIGRO



pieza n° 462081. Peligro de aplastamiento.



pieza n° 461930. Peligro de aplastamiento



pieza n° 446435. Peligro de aplastamiento.



pieza n° 446442. PELIGRO DE EXPLOSIÓN. No perforar.
Peligro recipiente a presión.



pieza n° 4-104920. Peligro de aplastamiento.
Un único operador está habilitado para el funcionamiento y el uso
de la máquina.



pieza n° 446430. Instrucciones de seguridad.



pieza n° 425083. Terminal de conexión a tierra.

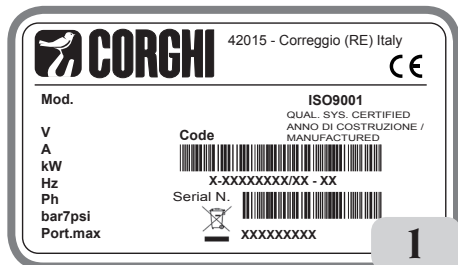
1.2.c. CONEXIÓN ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

Las dimensiones de la conexión eléctrica deben calcularse con relación a:

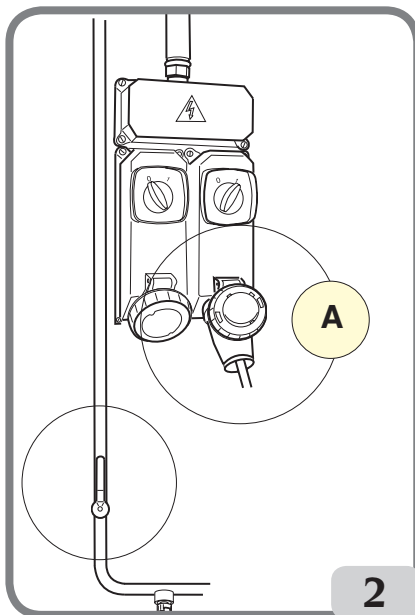
- la potencia eléctrica absorbida por la máquina, especificada en la correspondiente placa de datos de la máquina (Fig. 1);



- la distancia entre la máquina operadora y el punto de conexión a la red eléctrica, de forma tal que la caída de tensión, con plena carga, no sea superior al 4% (10% en la fase de puesta en marcha) respecto del valor nominal de la tensión indicada en la placa.

- El usuario debe:

- montar en el cable de alimentación un enchufe que reúna los requisitos establecidos por la normativa vigente;
- conectar la máquina a su propia conexión eléctrica - A Fig. 2 - provista de interruptor automático diferencial específico, con sensibilidad 30 mA;
- colocar fusibles para proteger la línea de alimentación eléctrica, con capacidad nominal como se indica en el esquema eléctrico en este manual;
- conectar la máquina a una toma industrial; no se permite la conexión a tomas domésticas.



NOTA

Para el funcionamiento correcto de la máquina es indispensable que ésta tenga una buena conexión a tierra.

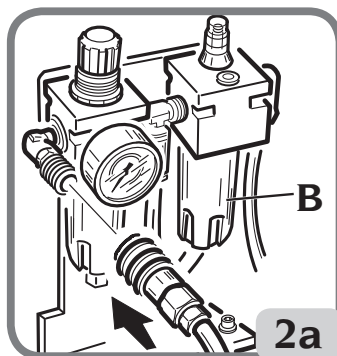
Asegurarse de que la presión disponible y las prestaciones de la instalación de aire comprimido sean compatibles con aquellas requeridas para el funcionamiento correcto de la máquina; ver la sección "Datos técnicos". Para que la máquina funcione correctamente, la red de alimentación de aire comprimido debe proporcionar un rango de presión que no sea inferior a 8,5 bares ni superior a 16 bares y garantizar un caudal de aire superior al consumo medio de la máquina, el cual es igual a 100 NI/min.

NOTA

Para un funcionamiento correcto del aparato, el aire producido debe tratarse adecuadamente (no superior a 5/4/4 según la norma ISO 8573-1)

Controlar que el lubricador B fig. 2a contiene aceite de lubricación del aire; llenar si fuera necesario. Utilizar aceite SAE20.

El cliente debe suministrar una válvula de cierre de aire aguas arriba del dispositivo de tratamiento de aire y del regulador suministrado con la máquina.



⚠ ATENCIÓN

Antes de accionar cualquier comando, seguir las instrucciones fijadas a la máquina.
Ver también la Sección 3.3, "PRIMERA INSTALACIÓN"



1.2.d DATOS TÉCNICOS

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

- Tipos de neumáticos procesados. CONVENCIONAL - BAJO PERFIL - RUN FLAT - BALOON - BSR
- Rango de dimensión de las ruedas:
 - diámetro de la llanta entre 12" y 30"
 - diámetro máximo del neumático 1200 mm (47")
 - anchura máxima del neumático 15" (desde la superficie del soporte de la rueda)
- Dispositivo autocentrante:
 - ubicación de herramientas con relación a la llanta manual
 - apoyo embreadado
 - centrado en cono
 - bloqueo mecánico-manual

- motorizaciónmotor con inversor de dos velocidades
- Grupo destalonador:
 - fuerza de destalonadura del cilindro7600N
- Alimentación:
 - potencia de trabajo del aire comprimido:8÷10 bares
 - flujo de aire de funcionamiento mín.: 100 NI/min
- Capacidad nominal del motor eléctrico


Motorización	kW	Velocidad de rotación (rpm)	Par Nm	Peso de las piezas eléctricas/electrónicas kg
200-230V/1ph 50/60Hz	0,75	7-20	1200	10,2
115V/1ph 60Hz	0,75	7-20	1200	10,2


- Elevador de rueda:
 - capacidad de elevación85 kg
- Peso 320 kg (con el elevador de rueda)
- Nivel de ruido
 - Nivel de ruido con ponderación A (LpA) en posición de trabajo < 70 dB (A)

Los valores de ruido indicados se refieren a niveles de emisión y no representan necesariamente niveles operativos seguros. Aunque existe una relación entre los niveles de emisión y los niveles de exposición, ésta no puede utilizarse de manera confiable para establecer si son necesarias o no otras precauciones. Los factores que determinan el nivel de exposición al que está sometido el operador comprenden la duración de la exposición, las características del local de trabajo, otras fuentes de ruido, etc. Además, los niveles de exposición admitidos pueden variar de un país a otro. De todas formas, esta información permitirá al usuario de la máquina efectuar una mejor evaluación del peligro y del riesgo.

1.2.e. PRESIÓN DE AIRE

La máquina está dotada de una válvula limitadora de presión interna para reducir el riesgo de inflado excesivo del neumático.





PELIGRO

- PELIGRO DE EXPLOSIÓN.**
- No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático. No unir el tamaño del neumático y de la llanta de modo incorrecto.
- Evitar lesiones personales y la muerte

1. No exceder estos límites de presión:

- Presión de la red de alimentación (del compresor) es 220 psi (15 bar).
- Presión de trabajo (manómetro en el regulador) es 150 psi (10 bares).

La presión del alojamiento del talón (manómetro en el tubo flexible) es la presión máxima suministrada por el fabricante del neumático, como se indica en el flanco del neumático.

MAXIMUM INLET PRESSURE (From Compressor) 220 PSI
OPERATING PRESSURE (Gauge On Regulator) 150 PSI

2. Accionar los chorros para el inflado de aire solo cuando se deba sellar el talón.
3. Purgar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la línea de alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire se almacena en un depósito para el funcionamiento de chorros para el inflado.
4. Solo accionar los chorros para el inflado de aire si el dispositivo que asegura la llanta está bloqueado en su sitio y si el neumático está sujetado correctamente (cuando sea posible).

1.3. CONSIDERACIONES ESPECIALES DE LA LLANTA/NEUMÁTICO

NOTA

Las ruedas equipadas con sensores de baja presión en los neumáticos o los diseños de neumáticos y llantas especiales pueden requerir procedimientos específicos. Consultar los manuales de servicio de los fabricantes de las ruedas y de los neumáticos.

1.4. USO PREVISTO DE LA MÁQUINA

Esta máquina se debe utilizar solo para quitar y sustituir un neumático de coche en una llanta de coche, utilizando las herramientas con las cuales está equipada. Cualquier otro uso se debe considerar impropio y puede causar un accidente.

La máquina no puede funcionar en ruedas de motocicletas.

1.5. FORMACIÓN DEL PERSONAL

1. El empleador debe suministrar un programa para capacitar a todos los empleados que realizan el servicio de las ruedas de las llantas sobre los peligros implicados en el servicio de dichas ruedas y sobre los procedimientos de seguridad que se deben seguir. El servicio o realizar el servicio implica el montaje y desmontaje de las ruedas de las llantas y actividades relacionadas como inflado, desinflado, instalación, extracción y desplazamiento.

- El empleador debe asegurarse de que ningún empleado realice el servicio de cualquier rueda de llanta a menos que haya sido capacitado y haya recibido instrucciones sobre los procedimientos correctos de servicio en el tipo de rueda en cuestión y sobre los procedimientos seguros de funcionamiento.
- La información que se debe utilizar en el programa de formación debe incluir, como mínimo, la información aplicable contenida en el presente manual.

2. El empleador debe asegurarse de que cada empleado demuestre y mantenga la capacidad para realizar el servicio de las ruedas de las llantas de modo seguro, que incluye realizar las siguientes tareas:

- Desmontaje de neumáticos (incluyendo desinflado).
- Inspección e identificación de las componentes de la rueda de la llanta.

- Montaje de neumáticos.
 - Uso de cualquier dispositivo de sujeción, jaula, barrera u otra instalación.
 - Desplazamiento de las ruedas de las llantas.
 - Inflado del neumático.
 - Conocimiento de la necesidad de mantenerse lejos de la desmontadora de neumáticos durante el inflado del neumático y durante la inspección de las ruedas de las llantas después del inflado, nunca inclinarse sobre la misma.
 - Instalación y extracción de las ruedas de las llantas.
3. El empleador debe evaluar la capacidad de cada empleado para realizar estas tareas y el servicio de las ruedas de las llantas de modo seguro y debe suministrar capacitación adicional cuando sea necesario para garantizar que cada empleado mantenga sus competencias.

1.6. CONTROLES ANTES DEL USO

Antes de iniciar el trabajo, comprobar con atención que todos los componentes de la máquina, en particular las piezas de goma o de plástico, estén en su sitio, en buenas condiciones y que funcionen correctamente. Si, durante la inspección, se encuentran daños o un desgaste excesivo, independientemente de la magnitud, sustituir o reparar inmediatamente el componente.

1.7. DURANTE EL USO

Si se perciben ruidos extraños o vibraciones inusuales, si un componente o sistema no funciona correctamente, o si se observa algo raro, interrumpir inmediatamente el uso de la máquina.

- Identificar la causa y tomar las medidas necesarias para solucionar el inconveniente.
- Si es necesario, contactar con el supervisor.

No permitir a ninguna persona no autorizada estar dentro de los 20 pies de la máquina durante el funcionamiento.

Para detener la máquina en caso de emergencia es necesario:

- desconectar el enchufe de alimentación;
- cortar la red de alimentación de aire comprimido desconectando la válvula de cierre (acoplamiento rápido).

2. TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DESPLAZAMIENTO

Condiciones de transporte de la máquina

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

La desmontadora de neumáticos debe transportarse en su embalaje original y mantenerse en la posición que se indica en el embalaje mismo.

- Dimensiones del embalaje:

- anchura 1320 mm
- profundidad 760 mm

- altura 1830 mm
- Peso con embalaje de madera:
 - Versión STD kg 320
 - Versión TI kg 335

Condiciones de transporte y almacenamiento de la máquina

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

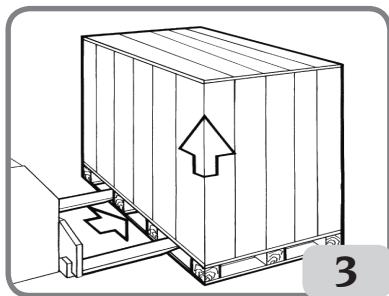
NOTA

Se recomienda no sobreponer otros bultos sobre el embalaje a fin de evitar daños en el mismo.

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 desplazar la máquina tomar como referencia el Capítulo "ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO".



NOTA

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. DESEMBALAJE/MONTAJE

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.



ATENCIÓN

Prestar especial atención durante el desembalaje, el montaje, la elevación y la instalación de la máquina como se describe a continuación.

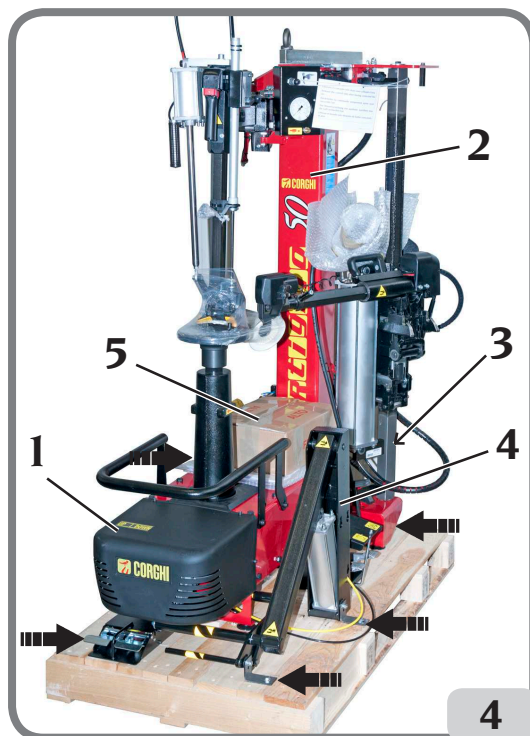
El incumplimiento de estas recomendaciones puede causar daños a la máquina y representar un riesgo para el operador.

NOTA

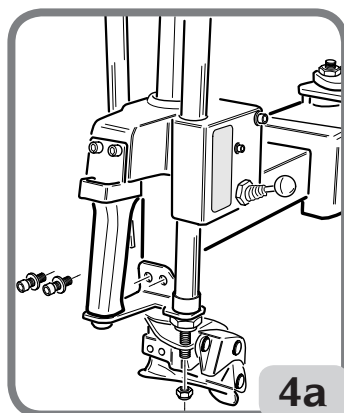
Antes de quitar la máquina del palé, asegurarse de que se hayan retirado del mismo los elementos mostrados a continuación.

3.1. MONTAJE

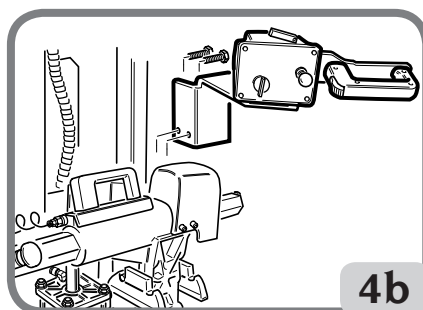
- Quitar la parte superior del embalaje de cartón. Asegurarse de que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte, e identificar los puntos en los cuales se encuentra anclada al palé (fig. 4), listo para quitar la máquina.
- La máquina se compone de cinco grupos principales (fig. 4):
 1. Cajón con grupo de pedales y autocentrante.
 2. Columna con grupo destalonador y brazo de herramientas.
 3. Depósito de aire (solo en la versión T.I.).
 4. Elevador de rueda (Opcional).
 5. Caja de accesorios.
- Quitar el embalaje del depósito de aire y/o de los grupos opcionales, y colocarlos en una posición en la cual no se puedan caer y dañarse.
- Volver a montar el cilindro de elevación del cabezal portaherramientas como se muestra en la figura 4a.



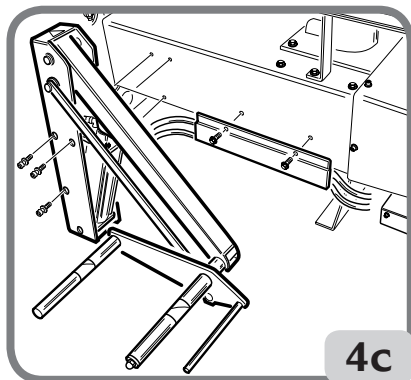
E



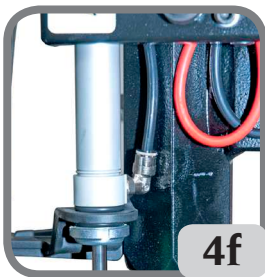
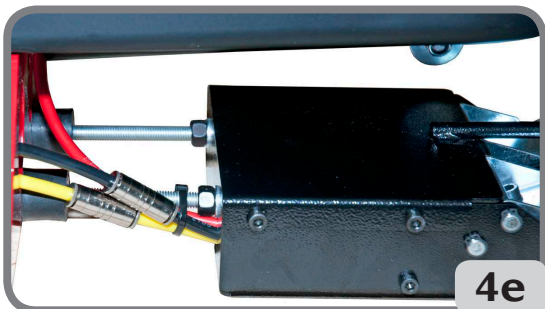
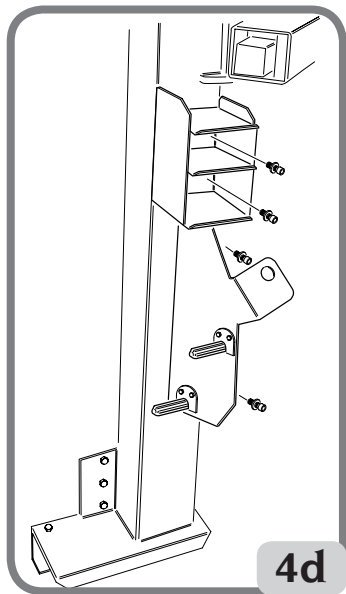
- Volver a atornillarlo sobre la brida que soporta el grupo de movimiento del destalonador (fig. 4b).



- Montar el elevador de rueda (fig. 4c) utilizando los tres tornillos.
- Conectar el depósito como se describe en el manual TI correspondiente suministrado con el accesorio. (solo en la versión T.I.).
- Colocar los grupos cajones y la bandeja de herramientas trasera utilizando los tornillos como se muestra en la figura 4d.
- Conectar el tubo neumático al grupo de pedales respetando la correspondencia de los colores (fig. 4e).



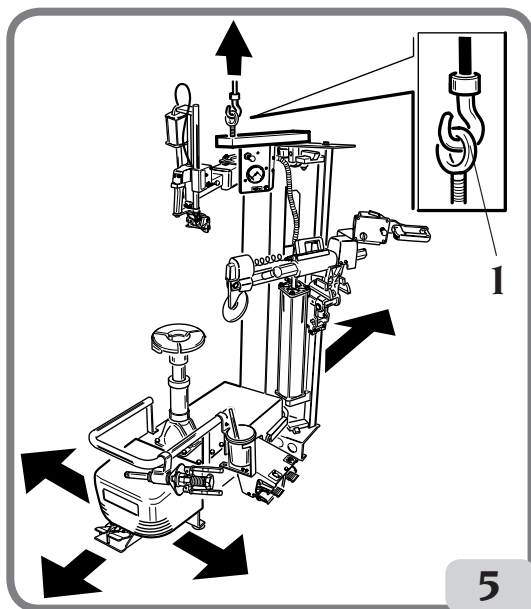
- Conectar el tubo neumático rojo al cilindro de movimiento de la herramienta (fig. 4f).
- Conectar el tubo neumático negro al cilindro de elevación del cabezal portaherramientas (fig. 4g).



3.2. ELEVACIÓN/DESPLAZAMIENTO

Para quitar la máquina del palé conectar el medio de elevación al soporte de elevación I suministrado, como se muestra en la fig. 5.

Este punto de elevación debe utilizarse cada vez que se desea cambiar el lugar de instalación de la máquina misma. Se recuerda que esta operación debe efectuarse solo previa desconexión de la máquina de las redes eléctrica y neumática de alimentación.



4. INSTALACIÓN

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

4.1. ESPACIO DE INSTALACIÓN



ATENCIÓN

Instalar la máquina conforme a todas las normas sobre la seguridad aplicables, incluidas las emitidas por la OSHA, pero no limitadas a las mismas.



PELIGRO

PELIGRO DE EXPLOSIÓN O DE INCENDIO. No usar la máquina en un área donde esté expuesta a vapores inflamables (gasolina, diluyentes para pinturas, disolventes, etc.). No instalar la máquina en una zona estrecha ni colocarla por debajo del nivel del suelo.

IMPORTANTE. para el uso correcto y seguro del equipo, se aconseja un valor de alumbrado mínimo en el ambiente de 300 lux.



ADVERTENCIA

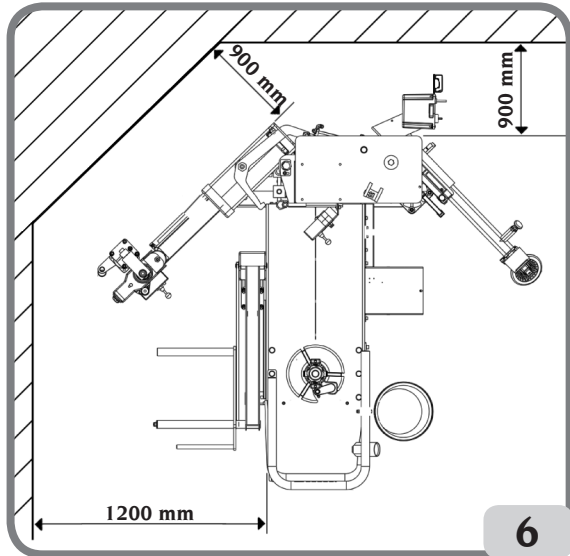
No instalar la máquina en lugares exteriores. Está diseñada para el uso en ambientes cerrados y protegidos.

Instalar la desmontadora de neumáticos en la posición de trabajo deseada, conforme con las tolerancias mínimas indicadas en la fig. 6.

La superficie de apoyo debe tener una capacidad mínima de 1000 kg/m².

Condiciones del ambiente de trabajo

- Humedad relativa 30% ÷ 95% sin condensación.
- Temperatura 0°C ÷ 50°C.

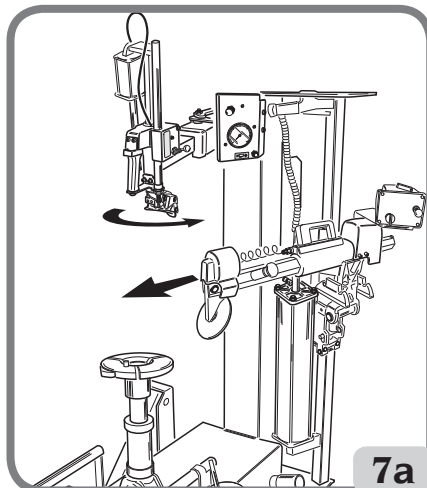
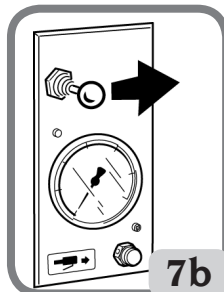


4.2. PRIMERA INSTALACIÓN



ATENCIÓN

Normalmente, la máquina se suministra con la configuración que se muestra en la fig. 7a: brazo portaherramientas cerrado y válvula de mando de apertura del brazo hacia la derecha (ver fig. 7b), brazo destalonador completamente hacia adelante.



Estas configuraciones se pueden mover durante el transporte y el aire se puede liberar de los cilindros neumáticos de accionamiento.

Antes de realizar la conexión a la red neumática, comprobar la configuración de los brazos y los mandos como se describe en las **fig. 7a-7b**.

NOTA

Con esta operación no se obtiene ningún movimiento, pero se restablece la presión en los cilindros; las operaciones se pueden realizar después de esta fase inicial.



ATENCIÓN

Cada vez que la máquina permanezca desconectada de la línea neumática por periodos prolongados, controlar el accionamiento directo de los mandos con el brazo correspondiente, siguiendo el procedimiento de restablecimiento de presión. Realizar el primer accionamiento de mandos muy lentamente.

5. DESCRIPCIÓN DE ARTIGLIO 50/55

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

ARTIGLIO 50/55 es una desmontadora de neumáticos electro-neumática universal para ruedas de coches, vehículos todoterreno y furgonetas.

Se diseñó para trabajar efectivamente sobre:

- Ruedas convencionales;
- Ruedas de llanta invertida o ruedas sin canal central - (utilizando el kit opcional);
- Neumáticos runflat con flancos reforzados - neumáticos runflat con soporte interior*.



ATENCIÓN

Se han estudiado específicamente los procedimientos de trabajo especiales para estos sistemas de ruedas.

Nota. El bloqueo y/o desmontaje de ruedas en la categoría de coches clásicos (coches fuera de producción por más de 30 años) y algunos tipos de ruedas de turismo y algunas ruedas de coches aprobadas solo para el uso todoterreno podría ser difícil y ocasionalmente incluso imposible de realizar.

ARTIGLIO 50/55 permite la destalonadura, el desmontaje y el montaje con gran facilidad de cualquier tipo de neumático de las categorías antes mencionadas que tengan un diámetro de llanta de 12" a 30".

En todas las etapas, ARTIGLIO 50/55 trabaja con la rueda horizontal, bloqueada y centrada perfectamente en el autocentrante.

Las operaciones de carga y descarga son simplificadas por un elevador de ruedas ergonómico (kit opcional) que reduce el esfuerzo requerido del operador.

La característica principal de ARTIGLIO 50/55 es la eliminación de la palanca alza-talón. Su principio de funcionamiento absolutamente innovador incluye:

- Un sistema efectivo que bloquea la rueda por medio de su canal central (un kit de bloqueo opcional está disponible para llantas ciegas). Este sistema de bloqueo, manual en la versión básica y neumático en las versiones opcionales, permite centrar y bloquear la rueda utilizando una simple manilla, que sujeta un cono. Además, como la rueda se asienta solo en la zona de contacto, es más fácil la destalonadura en el flanco inferior con la rueda en posición de trabajo horizontal.
- Un grupo destalonador neumático que comprende un brazo único equipado con el disco destalonador de vuelco. Este brazo, con desplazamiento vertical, tiene una basculación bidireccional. El disco se coloca en el borde superior de la llanta manualmente, y una vez que se ha bloqueado en posición, el movimiento de basculación de 180° también permite la colocación perfecta sobre el borde inferior. La destalonadura se asegura y simplifica mediante el movimiento del disco de penetración controlado que se opera manualmente.
- Un cabezal de montaje/desmontaje instalado sobre un brazo móvil que bascula hacia el lado. El cabezal de montaje/desmontaje consiste de un elemento portante fijo utilizado para el montaje y otro elemento móvil integrado a la parte fija, que permite el desmontaje óptimo del neumático sin la utilización de la palanca alza-talón*

* En un número muy limitado de casos, un accesorio manual denominado "help" (ayuda) suministrado en dotación permitirá facilitar el montaje en presencia de lubricación excesiva y/o donde los neumáticos se acoplan en llantas inusuales.

- Un elevador de rueda neumático controlado por pedales (opcional) que carga y descarga la rueda hasta y desde la posición de trabajo

Además, con esta máquina, se alcanzaron los siguientes objetivos:

- Reducción del esfuerzo físico por parte del operador
- Protección de la llanta y del neumático

Cada máquina está provista de una placa Fig. 8 en la cual aparecen indicadas las características de identificación de la misma, además de algunos datos técnicos.

En particular, además de los datos del fabricante, en la placa se indican:

Mod. - Modelo de la máquina;

V - Tensión de alimentación en Voltios;

A - Corriente consumida en Amperios;

kW - Potencia consumida en kW;

Hz - Frecuencia en Hz;

Ph - Número de fases;

bar - Presión de trabajo en bares;

Nº de serie - Número de matrícula de la máquina;

ISO 9001 - Certificación del Sistema de Calidad de la sociedad;

CE - Marcado CE.

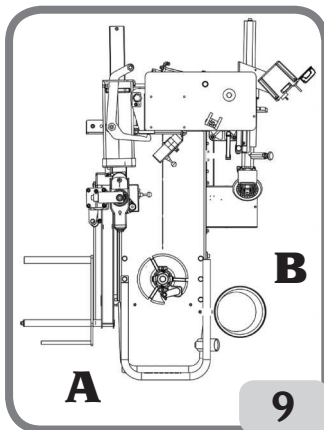


5.1. POSICIÓN DEL OPERADOR

La fig. 9 representa las posiciones ocupadas por el operador durante las distintas fases de trabajo:

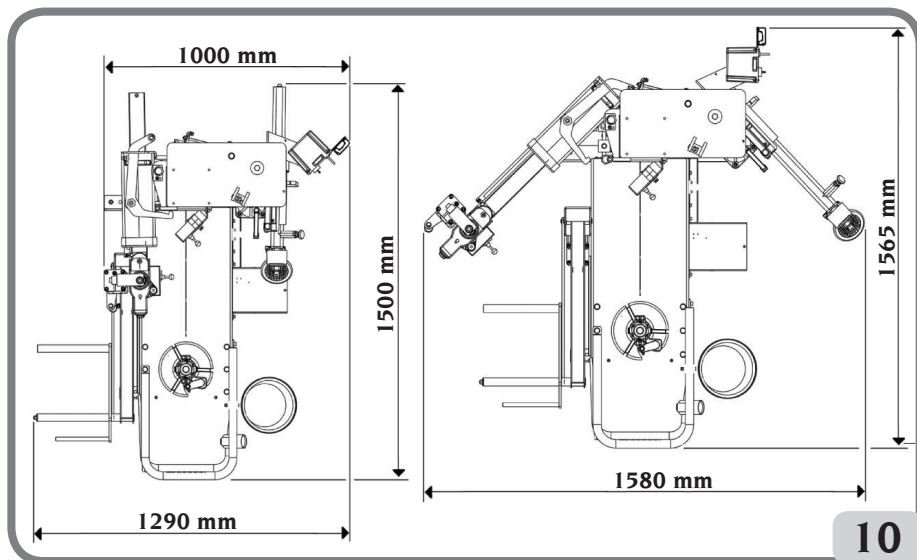
- A Operaciones del elevador de rueda
- B Destalonador, desmontaje y montaje de neumáticos, área de inflado

En estas condiciones, el operador puede realizar, supervisar y controlar el resultado de cada operación de trabajo e intervenir en caso de eventos fortuitos o imprevistos



5.2. DIMENSIONES TOTALES

- Longitud.....A = 1500 mm
- Longitud completamente abierta.....A1 = 1565 mm
- AnchuraB = 1000 mm
- Anchura (con elevador de rueda)B1 = 1290 mm
- Anchura máx. completamente abierta.....B2 = 1580 mm
- Altura máx.....H = 2000 mm



E

5.3. COMPONENTES DEL EQUIPO (PRINCIPALES ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA) - FIG. 11



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.

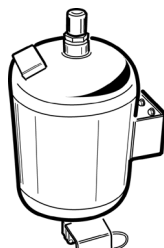
La máquina se debe instalar y utilizar de manera correcta y el mantenimiento se debe efectuar con regularidad, para evitar accidentes y daños.



ATENCIÓN

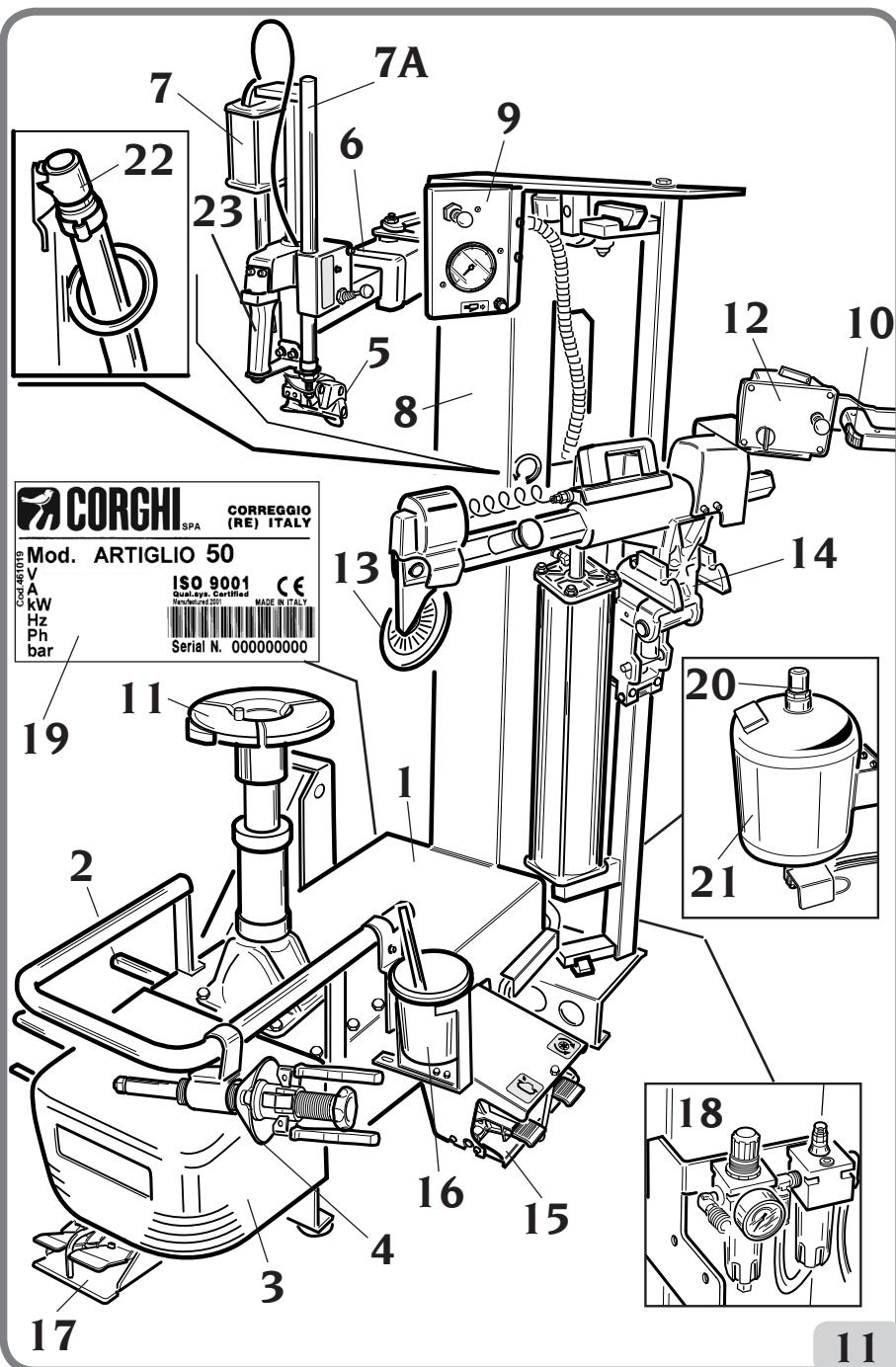
PELIGRO DE EXPLOSIÓN

Para características técnicas, advertencias, mantenimiento y cualquier otra información acerca del depósito de aire (opcional), consultar el manual del operador y de mantenimiento correspondiente suministrado con la documentación del accesorio.



Las principales partes de funcionamiento de la máquina se indican en la fig. 11.

- 1 Cajón.
- 2 Elevador de rueda.
- 3 Protección del motor.
- 4 Manilla de centrado.
- 5 Cabezal móvil de montaje/desmontaje.
- 6 Brazo basculante del cabezal portaherramientas.
- 7 Cilindro de mando herramienta de desmontaje.
- 7a Cilindro de descenso del cabezal portaherramientas.
- 8 Columna portante.
- 9 Panel con mando de basculación del brazo y manómetro.
- 10 Mando de desenganche del grupo destalonador.
- 11 Grupo de apoyo y centrado de rueda.
- 12 Consola de mando del grupo destalonador.
- 13 Disco destalonador.
- 14 Grupo destalonador de vuelco.
- 15 Grupo pedales de mando.
- 16 Recipiente de grasa.
- 17 Mando del elevador de rueda.
- 18 Grupo filtro regulador+ lubricador.
- 19 Placa de datos.
- 20 Válvula de sobrepresión.



E

- 21 Depósito de aire .
- 22 Racor Doyfe.
- 23 Manilla arriba/abajo del brazo vertical.



A Arriba
B Abajo
C Bloqueada

5.4. MANDOS

5.4.a. PANEL DE MANDO DE BASCULACIÓN DEL BRAZO Y MANÓMETRO (Fig. 12a)

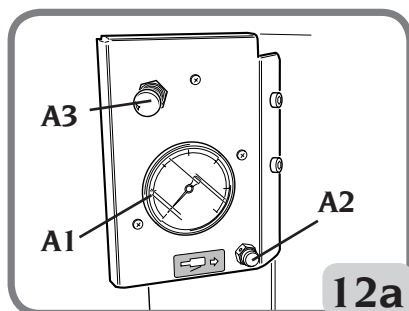
A1 Manómetro de la rueda



A2 Pulsador de desinflado



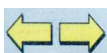
A3 Válvula de mando de apertura del brazo de herramientas



5.4.b. MANDOS FUNCIONALES DEL GRUPO DEL DISCO DESTALONADOR (Fig. 12b)



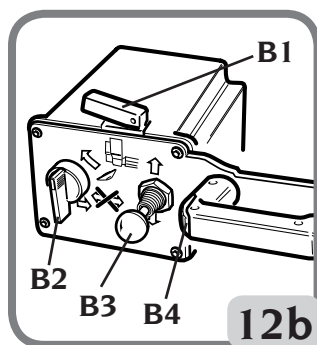
B1 Mando de penetración del disco destalonador



B2 Mando de posicionamiento, bloqueo/ liberación del disco destalonador

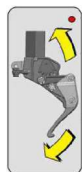


B3 Palanca de mando del movimiento vertical del grupo destalonador



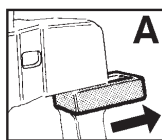
B4 Mando de liberación del grupo destalonador

5.4.c. MANDO FUNCIONAL DEL GRUPO DE DESMONTAJE/MONTAJE (Fig. 12c)



C1- Mando del cabezal de desmontaje

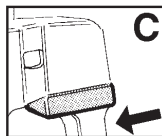
C2 - Mando para bloquear el cabezal de desmontaje en la posición ideal



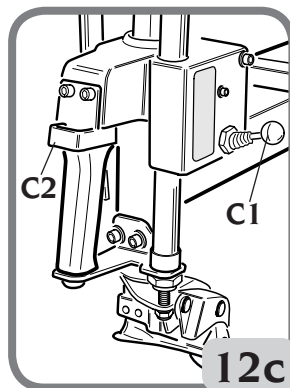
Para elevar el brazo del cabezal portaherramientas y desbloquear el brazo horizontal



Para hacer descender el brazo del cabezal portaherramientas



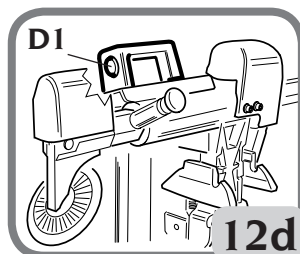
Para bloquear el brazo del cabezal portaherramientas y el brazo horizontal



12c

5.4.d. MANDO DE VUELCO DEL GRUPO DESTALONADOR (Fig. 12d)

D1 Manilla de vuelco del grupo destalonador.



12d

5.4.e. GRUPO DE PEDALES (Fig. 12e)

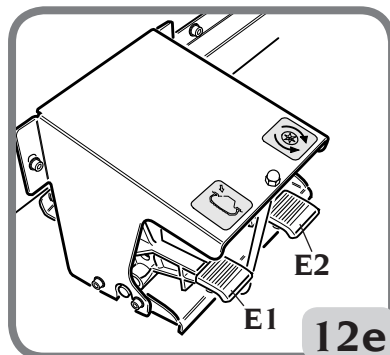


E1 - Pedal de inflado



E2 - Pedal de rotación autocentrante

El pedal presenta 4 posiciones distintas de funcionamiento, que corresponden a 4 velocidades de rotación diferentes:



12e

- 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.

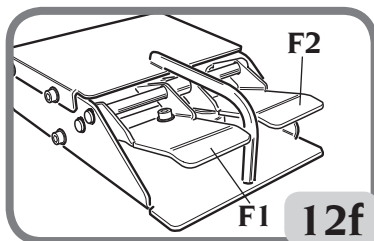
5.4.f. PEDAL DE MANDO DEL ELEVADOR RUEDA (Fig. 12f)

UP

F1 Pedal de elevación de la rueda

DOWN

F2 Pedal de descenso de la rueda



5.5. ACCESORIOS BAJO PEDIDO

Para consultar la lista completa de accesorios por encargo, ver el documento “ACCESORIOS ORIGINALES PARA LA DESMONTADORA DE NEUMÁTICOS ARTIGLIO 50/55”.

6. PROCEDIMIENTOS BÁSICOS - USO

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.



ATENCIÓN

PELIGRO DE APLASTAMIENTO:

Algunas partes de la máquina, como el grupo del cabezal, los destalonadores y el grupo autocentrante se mueven durante las operaciones.

No acercarse a las piezas en movimiento de la máquina.

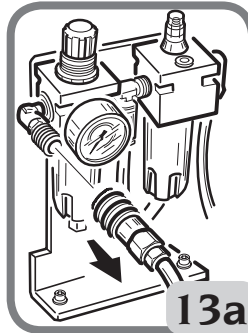


ATENCIÓN

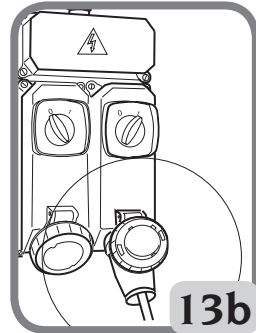
EVITAR LESIONES PERSONALES

Antes de trabajar en la máquina:

- desconectar el enchufe de alimentación (13a);
- aislar el circuito del aire comprimido desconectando la válvula de cierre (conector de acoplamiento rápido) (fig. 13b).



13a



13b

ATENCIÓN

Evitar movimientos o fallos imprevistos de la máquina. Se desaconseja utilizar durante el trabajo equipos y herramientas que no sean originales de CORGHI.

6.1. CONTROLES PRELIMINARES

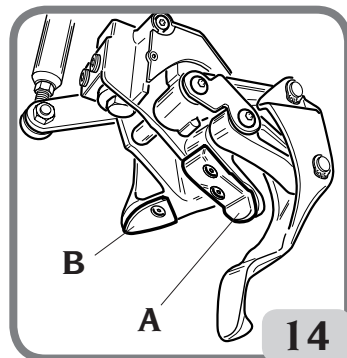
Comprobar en el manómetro del grupo filtro regulador la presencia de una presión mínima de 8 bares. Si la presión es más baja, no se garantiza el funcionamiento de algunos procedimientos automáticos. Una vez restablecida la presión correcta, la máquina recuperará en su totalidad las funciones. Controlar que la máquina se haya conectado correctamente a la red eléctrica.

E

NOTA

Para evitar daños a las llantas, recomendamos sustituir los encastres plásticos debajo del cabezal (fig. 14 A-B) cada 2 meses, o antes en caso de desgaste excesivo o rotura.

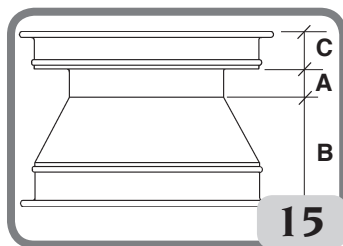
Los encastres para la sustitución se suministran con la máquina.



14

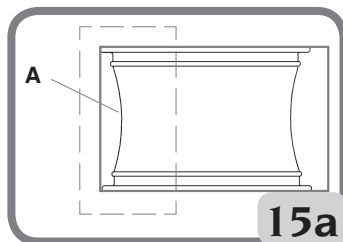
6.2. ESTABLECER POR QUÉ LADO DE LA RUEDA DESMONTAR EL NEUMÁTICO

Ver Fig. 15. Identificaren la llanta de la rueda la posición del canal A. Identificar la anchura mayor B y la anchura menor C. El neumático debe montarse o desmontarse con la rueda colocada en el autocentrante y con el lado de la anchura menor C dirigido hacia arriba.



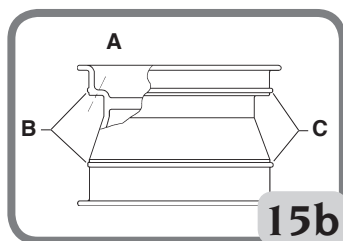
RUEDAS ESPECIALES

Ruedas con llantas de aleación: algunas ruedas con llanta de aleación tienen canales de llanta A mínimos o no tienen canales - Fig. 15a. Dichas llantas no están aprobadas por las normas del DOT (Department of Transportation - Departamento de transportes). La sigla DOT certifica la conformidad de los neumáticos con las normas de seguridad adoptadas por los Estados Unidos y Canadá (dichas ruedas no se pueden comercializar en estos mercados).

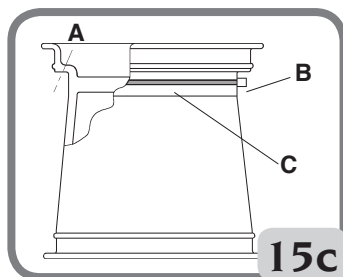


Ruedas de altas prestaciones (curvatura asimétrica)

- Fig. 15b: Algunas ruedas europeas presentan llantas con curvaturas muy acentuadas C, excepto en el orificio de la válvula A en cuyo lado la curvatura es más ligera B. En estas ruedas, la destalonadura se debe hacer primero a la altura del orificio de la válvula, tanto en el lado superior como en el inferior.



Ruedas con sensor de presión - Fig.15c. Para intervenir correctamente en dichas ruedas y evitar dañar el sensor (que está incorporado en la válvula, fijado al cinturón, pegado dentro del neumático, etc.), es necesario respetar los procedimientos adecuados de montaje/desmontaje (consultar "Procedimiento aprobado de montaje/desmontaje para neumáticos runflat y UHP").



NOTA

Ver el apartado "TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA" en el presente manual.

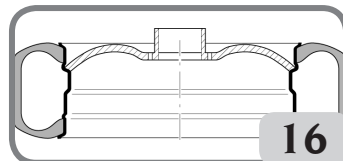


ATENCIÓN

EVITAR LESIONES PERSONALES

Se prohíbe agrupar o utilizar accesorios para centrado y bloqueo que no estén especificados en las “tablas para el uso de accesorios de centrado y bloqueo según el tipo de llanta”

Cuando se trabaja con llantas “fácilmente deformables” (es decir, un orificio central con bordes finos y salientes, ver la Fig. 16), se recomienda utilizar la brida autocentrante universal para llantas ciegas (ver el apartado “TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA” en el presente manual).



NOTA

El dispositivo TPMS (accesorio opcional) se puede utilizar para controlar el funcionamiento correcto de los sensores de presión.

NOTA

Quitar los pesos de equilibrado antiguos de la llanta.

6.3. CARGA Y BLOQUEO DE LA RUEDA

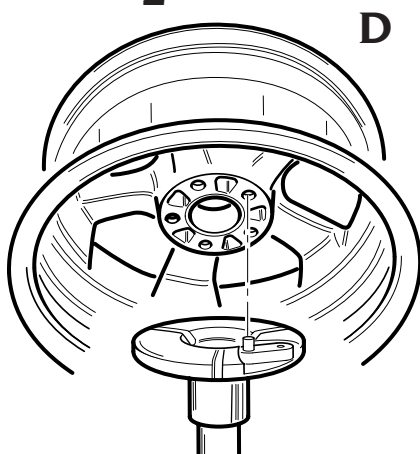
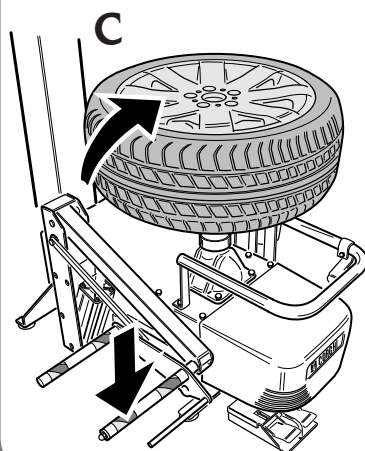
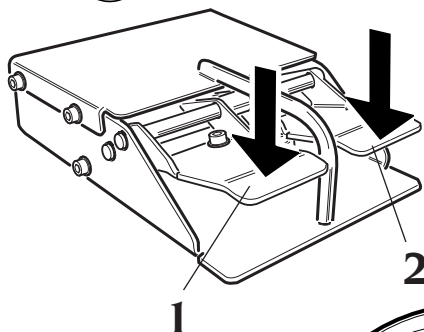
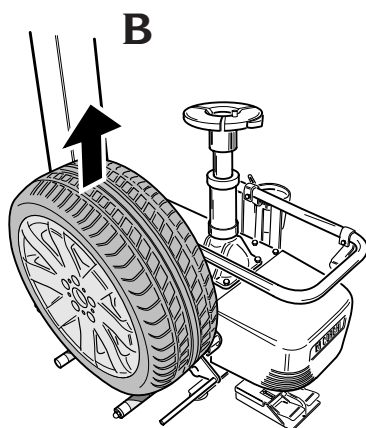
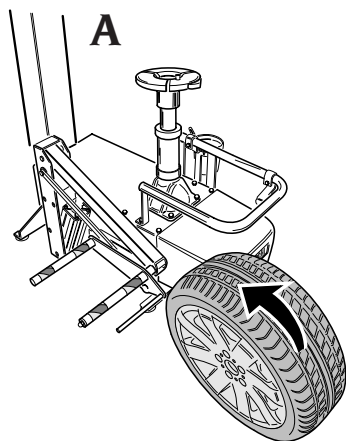
Carga de la rueda (fig.17)

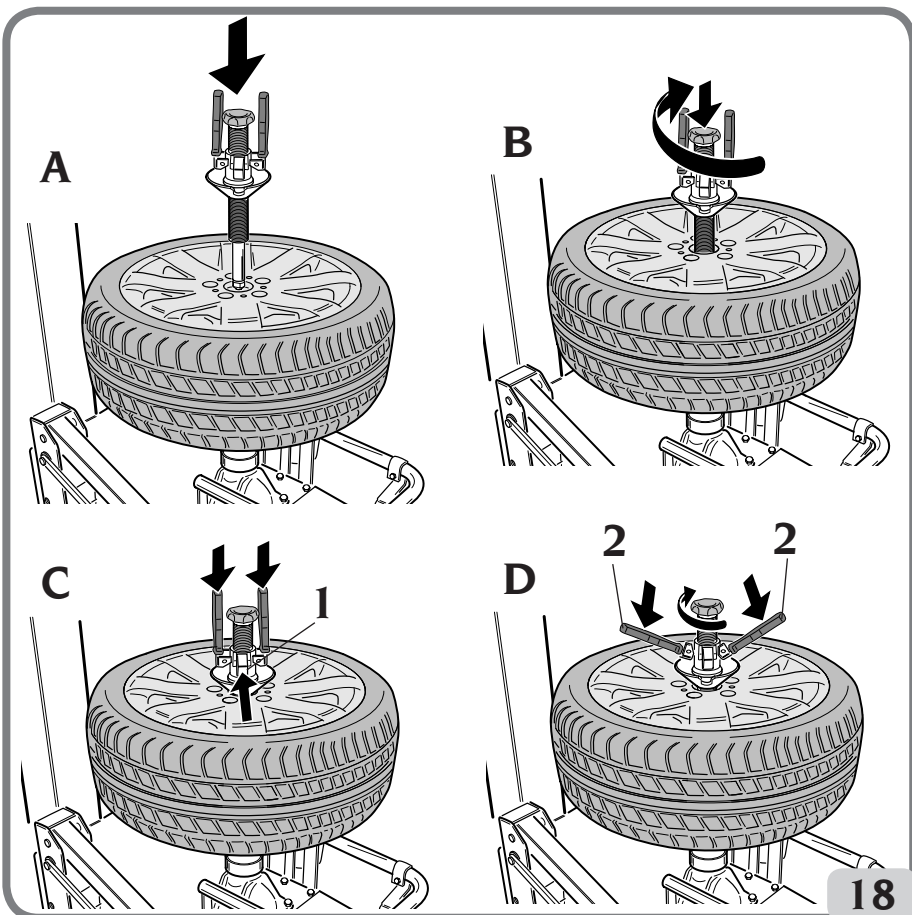
- A - Colocar la rueda en el elevador.
- B - Levantar la rueda accionando el pedal (1).
- C - Mover la rueda al autocentrante manualmente y bajar el elevador accionando el pedal (2).
- D - Cuando se coloque la rueda en el autocentrante, se debe alinear también el perno móvil, en el borde del autocentrante, en uno de los orificios previstos para los pernos de fijación en la llanta.

Bloqueo de la rueda en el autocentrante (fig.18)

- A - Colocar el dispositivo de bloqueo en el canal de la rueda.
- B - Girar el dispositivo en sentido horario para permitir el enganche correcto con el autocentrante.
- C - Mover manualmente el cono de centrado en posición sobre la llanta moviendo los topes 1.
- D - Apretar el dispositivo de bloqueo girando las manillas 2 en sentido horario.

E



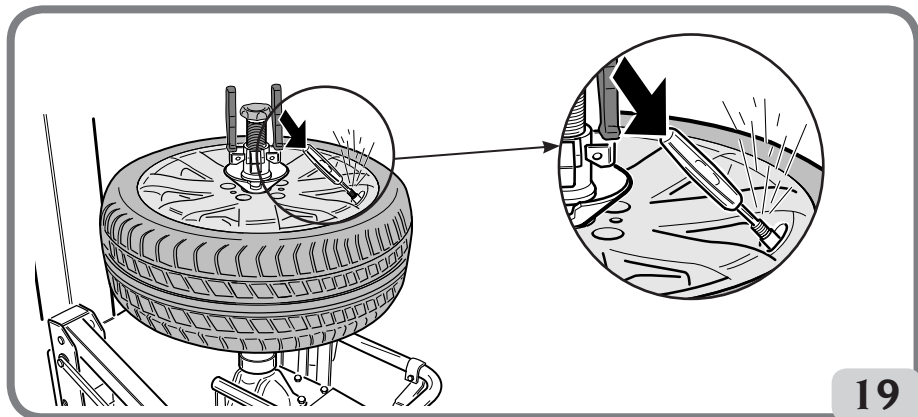


18

E

6.4. DESINFLADO DEL NEUMÁTICO

Quitar el núcleo de la válvula para desinflar completamente el neumático (Fig. 19).



6.5. DESTALONADURA

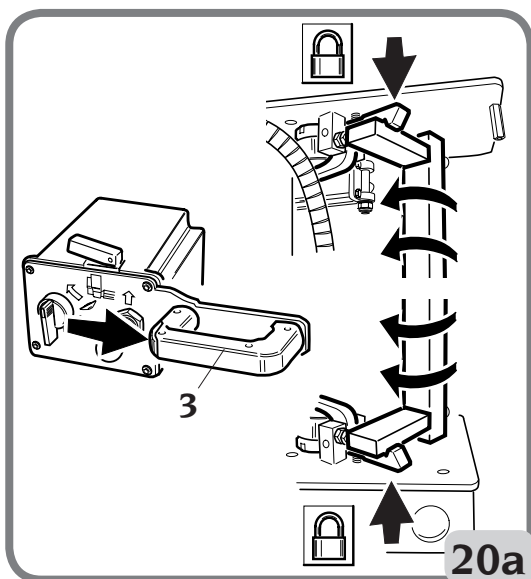


ATENCIÓN

Como es sabido, la operación de destalonadura es particularmente peligrosa. Por ello, esta operación debe ejecutarse respetando las instrucciones que a continuación se indican.


Colocación del disco destalonador


- Mover el grupo destalonador desde la posición de reposo a la posición de trabajo utilizando la manilla 3 (fig. 20a).



-Mover el disco hacia la llanta:


- hacerlo bascular horizontalmente de manera manual (fig. 20b)

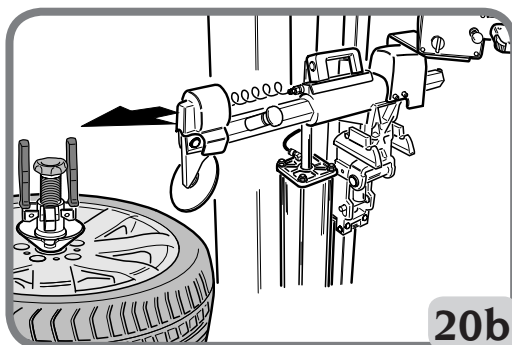
- mover verticalmente  utilizando el mando (1, fig. 20c)

- Cuando se alcanza la distancia deseada (se debe dejar un espacio de 2-3 mm entre el borde de la llanta y el disco destalonador), accionar el mando  (2, fig. 20d) para evitar cualquier movimiento horizontal adicional.

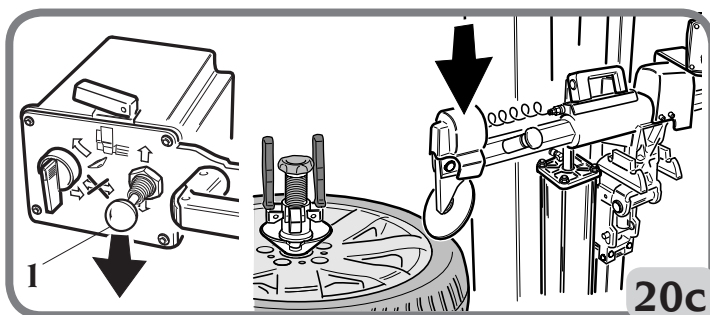
Destalonadura superior

- Precargar el disco destalonador uti-

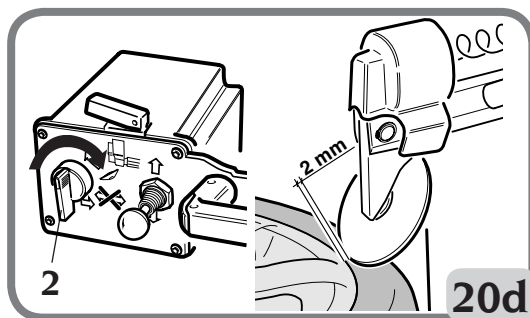
lizando el mando  (2, Fig. 21). El neumático debería presionarse aproximadamente 5 mm.



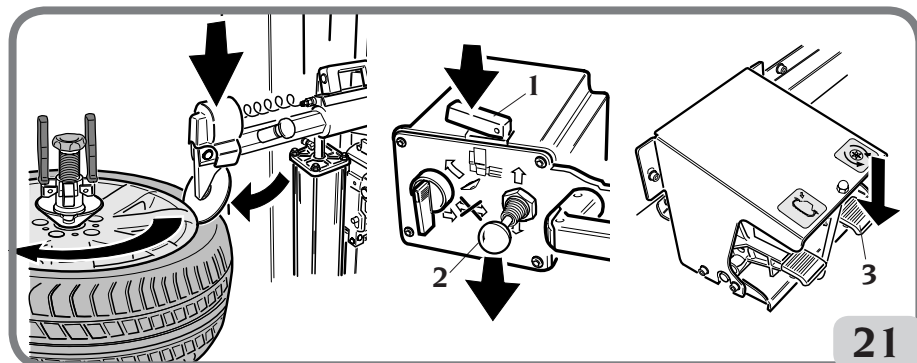
20b



20c



20d



21

- Comenzar la penetración del



disco (1, Fig. 21) y luego comenzar la rotación de



la rueda (3, Fig. 21), simultáneamente bajar el disco destalonador un poco por vez



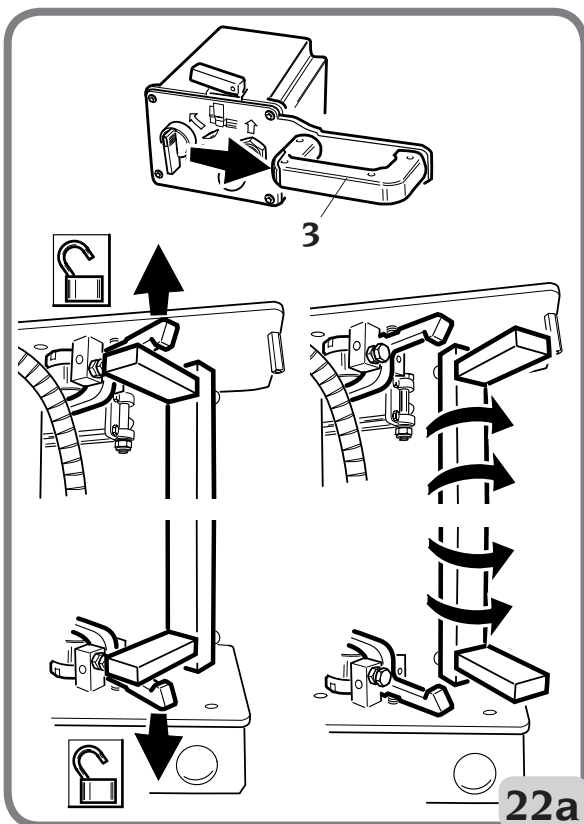
(utilizando el mando (2, Fig. 21)).

- Ejecutar al menos una vuelta completa a fin de obtener la destalonadura. Durante la rotación se recomienda engrasar el talón de la llanta.

- Liberar el mando de penetración



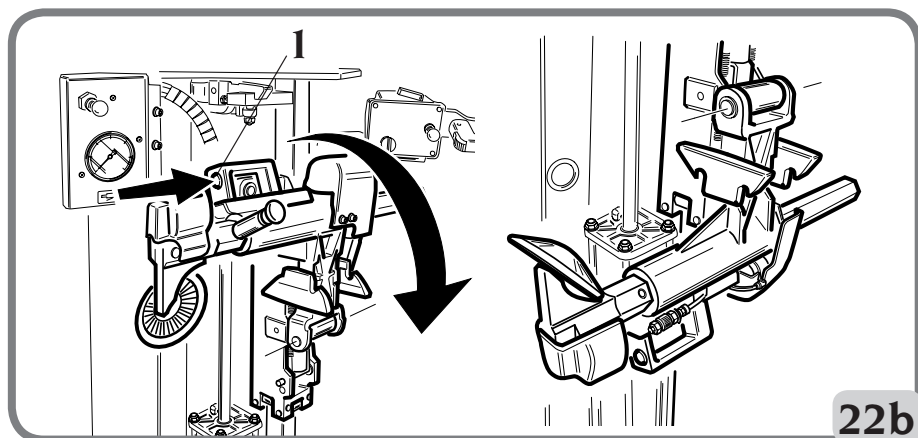
(1, Fig. 21).



22a

Vuelco del grupo destalonador

- Mover el grupo destalonador desde la posición de trabajo a la posición de reposo utilizando la manilla 3 (fig. 22a).



22b

- Presionar el pulsador (1, Fig. 22b) y guiar el grupo destalonador durante la rotación de 180° hasta que se vuelva a enganchar.

- Regresar el grupo destalonador a la posición de trabajo.

Destalonadura inferior

- Aplicar presión al neumático con el disco



utilizando el mando (1, Fig. 23a). El neumático debería presionarse aproximadamente 5 mm.

- Obtener la penetración del disco manteniendo el pulsador



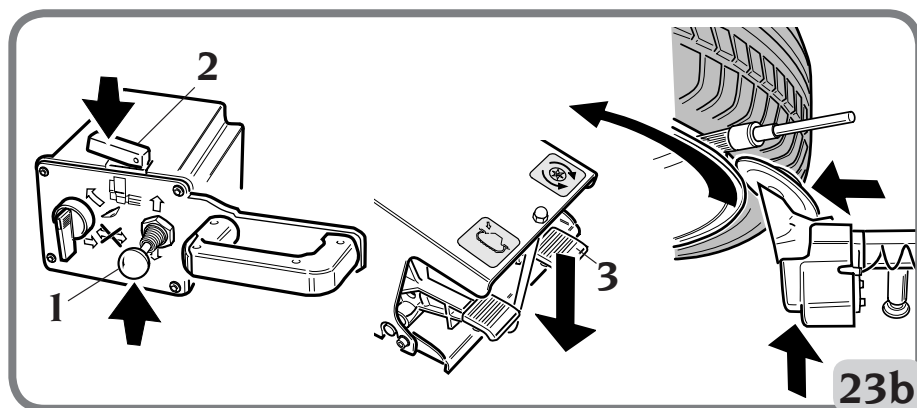
do, comenzar la rotación de la rueda



(3, Fig. 23b) y simultáneamente elevar el disco




destalonador un poco por vez (1, Fig. 23b) hasta lograr el desmontaje completo del talón (B). Durante la rotación se recomienda engrasar el talón de la llanta.

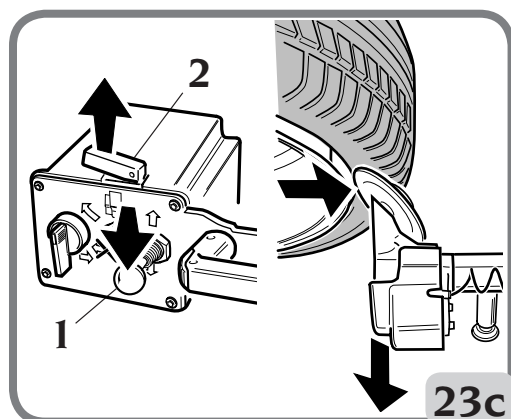


- Liberar el pulsador de penetración



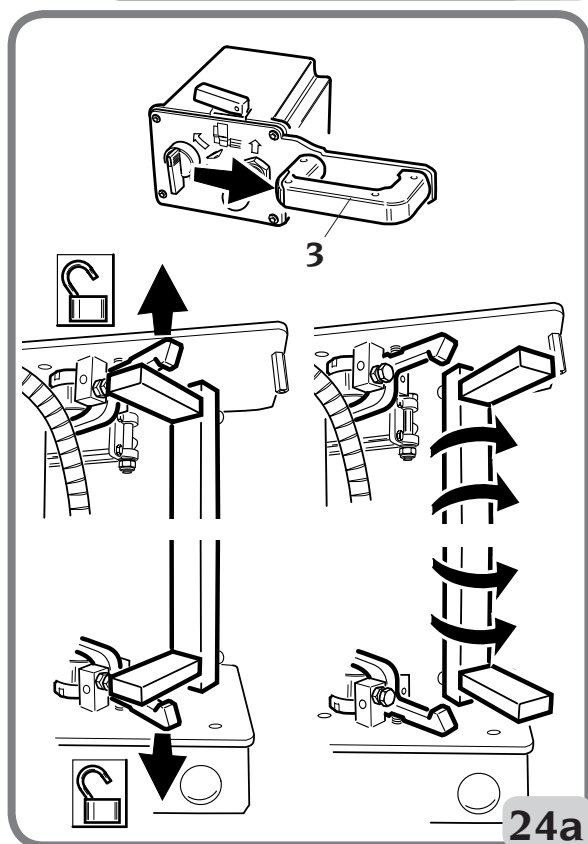
(2, Fig. 23c) y bajar el disco utilizando

el mando  (1, Fig. 23c).



Vuelco del grupo destalonador

- Mover el grupo destalonador desde la posición de trabajo a la posición de reposo utilizando la manilla 3 (fig. 24a).
- Presionar el pulsador (1, Fig. 24b) y guiar el grupo destalonador durante la rotación de 180° hasta que se vuelva a enganchar.
- Regresar el grupo destalonador a la posición de trabajo.



6.6. DESMONTAJE

Colocación de la herramienta

- Mover el cabezal porta-herramientas a la posición de



trabajo (1, Fig. 25a).

- Para obtener espacio para la herramienta sería útil presionar el neumático hacia abajo.

- Liberar la herramienta tirando del mando de bloqueo (2, Fig. 25b) hacia usted.

- Para la correcta colocación de la herramienta, el encastre (3, Fig. 25c) debe estar contra el borde de la llanta en el punto en donde comienza la pared vertical.

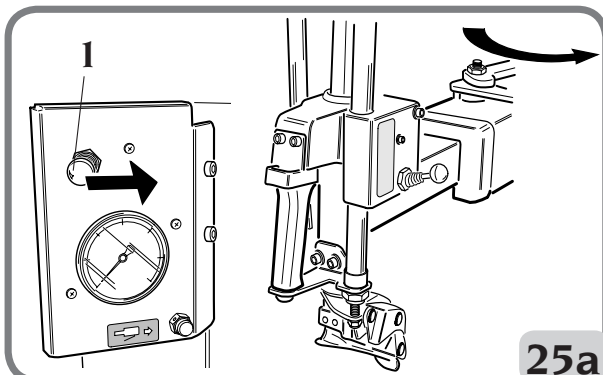
- Presionar el mando de bloqueo (2 Fig. 25c) para fijar la posición de la herramienta.

Enganche del talón superior

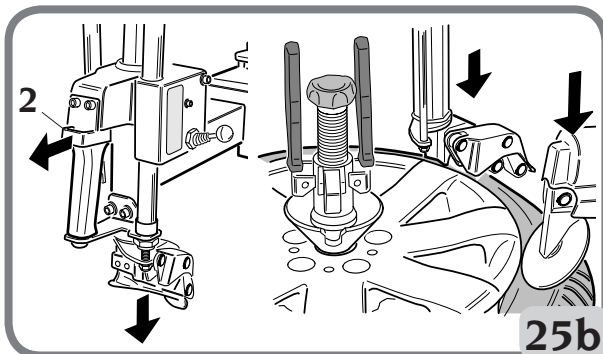
- Manteniendo la presión del disco destalonador en el neumático, crear el espacio necesario para permitir la operación de basculación de la herramienta de desmontaje.



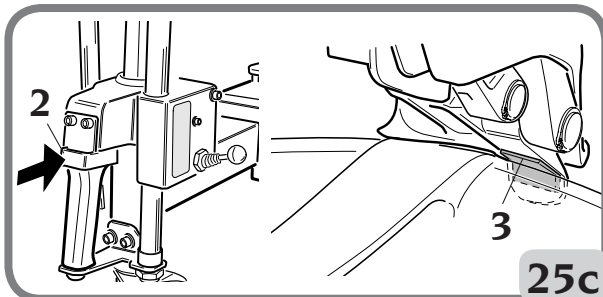
- Utilizando el mando (1, Fig. 26a), efectuar la operación de basculación de la



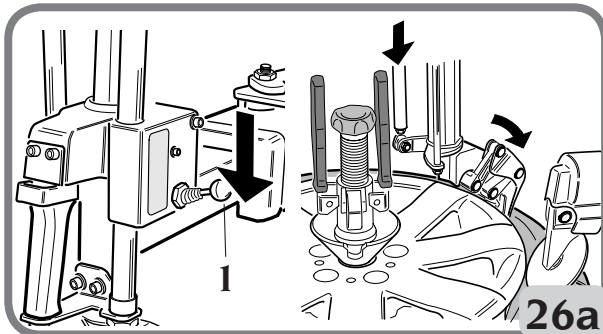
25a



25b



25c



26a

E

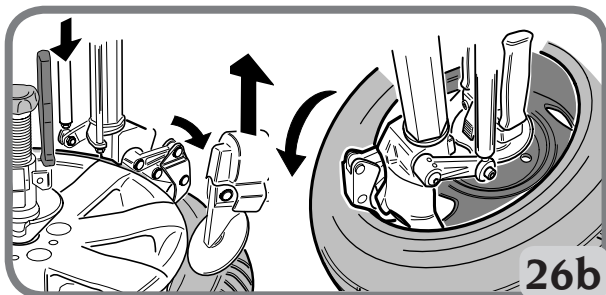
herramienta de desmontaje.

- Para facilitar el enganche del talón es importante ejecutar una ligera rotación del auto-



centrante

- Para un enganche del talón más sencillo sería muy útil utilizar el disco destalonador sobre el flanco inferior del neumático (Fig. 26b).



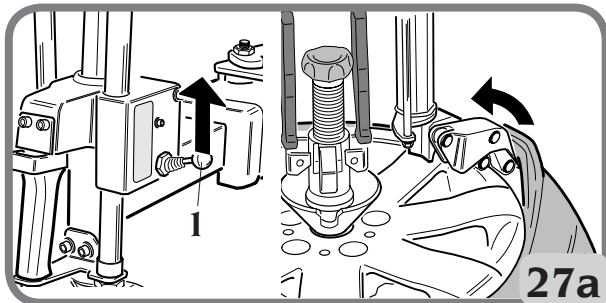
- Para realizar esto, repetir los pasos hasta el punto “Vuelco del grupo destalonador.” (Fig. 24b).

Desmontaje del talón superior

- Controlar que la herramienta haya enganchado el talón del neumático.



- Accionar el mando (1, Fig. 27a) para preparar el posterior desmontaje.

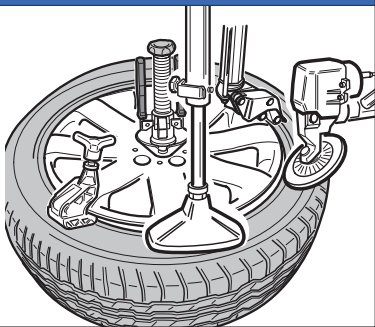


ATENCIÓN

Esta operación debe ejecutarse con la rueda detenida, nunca en rotación.

NOTA

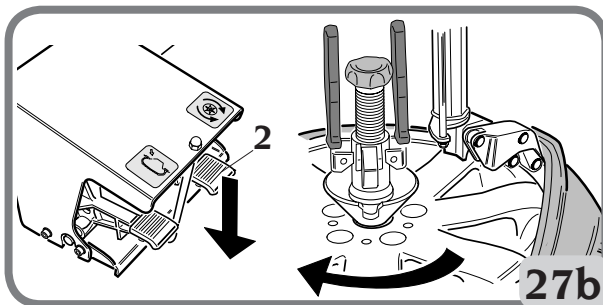
Durante el desmontaje, puede ocurrir que la herramienta no logre volcar por completo el talón del neumático para iniciar el desmontaje dado que el neumático podría encontrarse aún o nuevamente entalonado a 180° con respecto a la zona de desmontaje. En este caso, es indispensable restablecer la situación ideal, en la cual el talón del neumático debe encontrarse en el canal de la llanta. Para facilitar esta operación puede utilizar cualquiera de las herramientas (borne suministrado, pinza, prensa-talón o palanca).



- Solo una vez realizadas las operaciones anteriores,

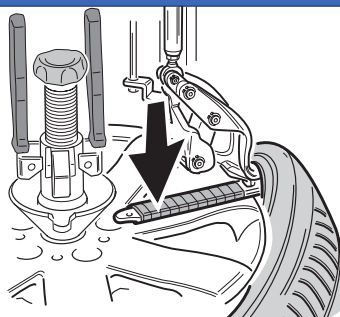


accionar el pedal (2 Fig.27b) hasta lograr el desmontaje completo del talón.



NOTA

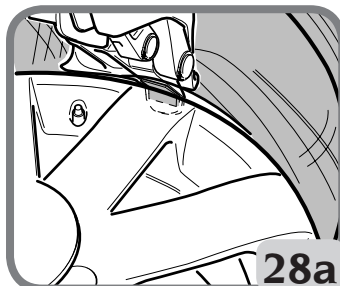
Durante el desmontaje puede suceder que debido a una lubricación excesiva y/o a la presencia de un borde de llanta particular, el neumático tienda a deslizarse sobre la llanta dificultando el desmontaje. Primero, puede ser útil utilizar el disco destalonador de abajo hacia arriba para elevar el neumático. Otra alternativa para acelerar el procedimiento es interponer el accesorio PTS entre el neumático y el borde de la llanta. Esto permitirá el rápido ascenso del talón sobre la llanta para permitir así su desmontaje.




- También en esta fase, podría ser conveniente utilizar el disco destalonador sobre el flanco inferior del neumático.

Enganche del talón inferior (Desmontaje utilizando el cabezal portaherramientas)

- Posicionar la herramienta sobre el borde de la llanta (Fig. 28a).
- Empujar el talón inferior con el disco destalonador (B)

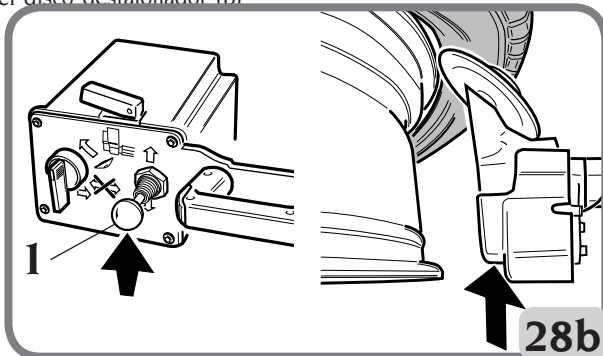


utilizando el mando  (1, Fig. 28b).

- Accionar la uña y enganchar el talón inferior del neumático

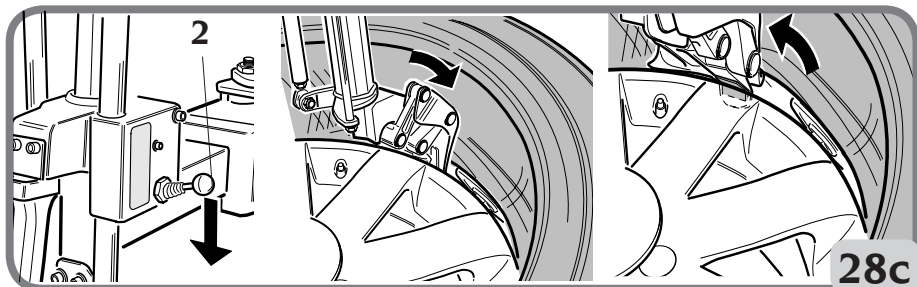


utilizando el mando



E

(2, Fig. 28c).

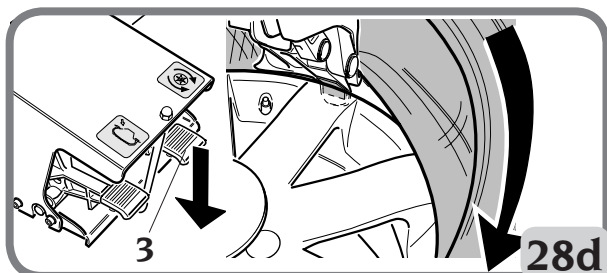


- Accionando el pedal



(3, Fig. 28d)

hacer girar la rueda hasta obtener el completo desmontaje del neumático con respecto a la llanta.

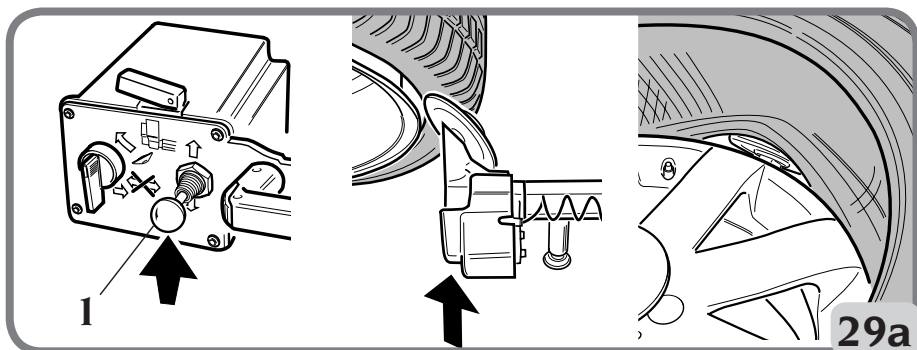


NOTA

El ruido detectado cuando se engancha el neumático en el cabezal portaherramientas es normal. El ruido es provocado por el retorno mecánico de la herramienta y no por el golpe de la misma con la llanta. No se dañará la llanta incluso cuando al efectuar la carga del neumático la herramienta y la llanta entren en contacto. La presión aplicada es muy baja.

Desmontaje del talón superior (Sistema rápido cuando sea posible)

- Accionar el mando 1 y elevar el talón inferior del neumático (A) hasta que quede nivelado con el talón superior de la llanta (B).



-Obtener la penetración del disco manteniendo el pul-

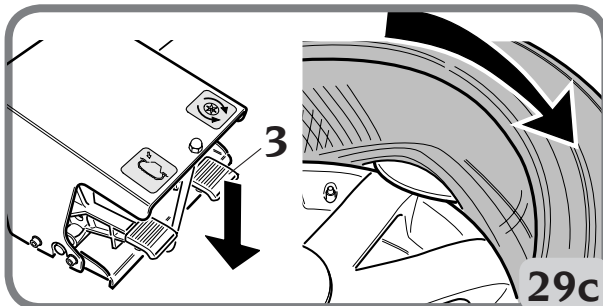
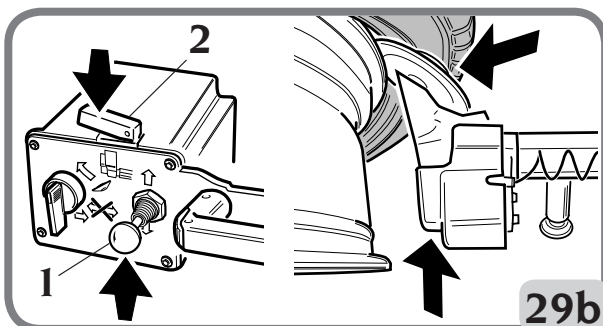
sador (2, Fig. 29b) presionado.

- Mantener el pulsador presionado, comenzar a hacer rotar la rueda presio-

nando el pedal (3, Fig. 29c) y simultáneamente elevar el disco un poco a la vez utilizando el mando



(1, Fig. 29b). Rotar hasta lograr el desmontaje completo del neumático.



Desmontaje del talón inferior (fig. 30)

- Para las llantas de canal invertido, el rango de carrera del disco se puede incrementar girando el destalonador y volcando el disco. (3-4, Fig. 30).

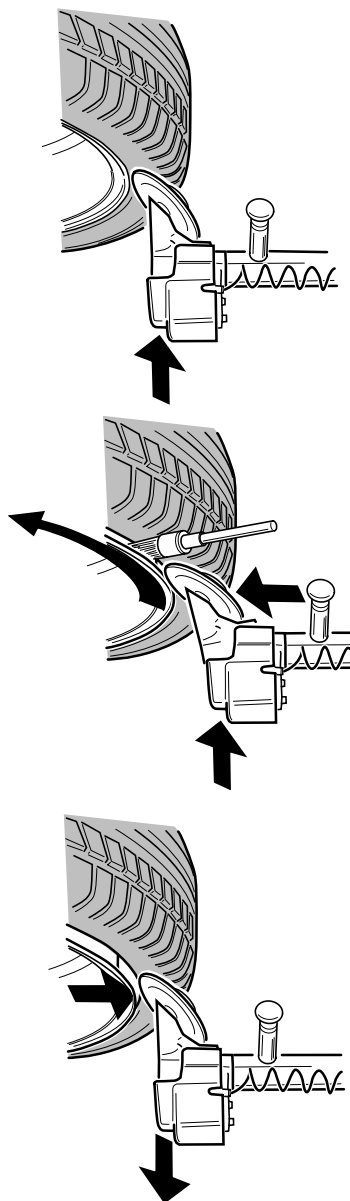
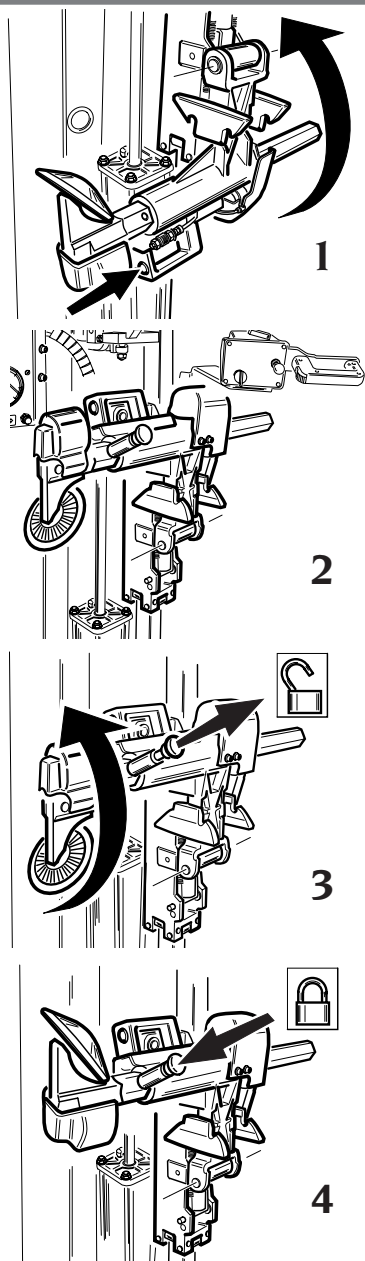
Desmontaje completo

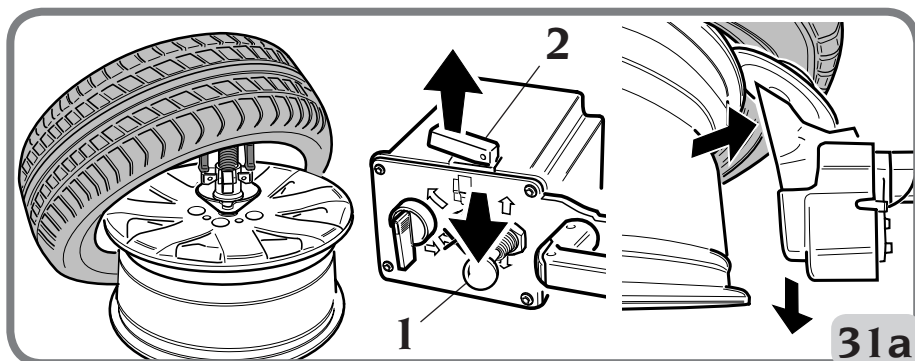
- Al completar el desmontaje liberar el pulsador de penetración (2, Fig. 31a)



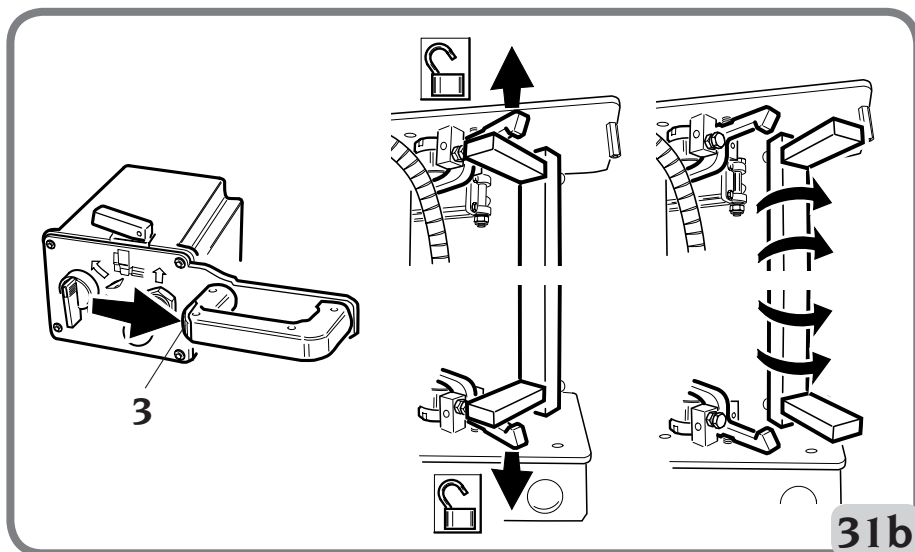
y bajar el disco destalonador utilizando el mando (1, Fig. 31a).

- Llevar el grupo destalonador a la posición de descanso presionando el pulsador 3, Fig. 31b.





31a



31b

E

6.7. MONTAJE



PELIGRO

PELIGRO DE EXPLOSIÓN. Controlar siempre en términos de compatibilidad la combinación adecuada entre neumático y llanta (neumático tubeless en llanta tubeless, neumático tube type en llanta tube type) y las correctas dimensiones geométricas (diámetro de ensamble, anchura de sección, Off-Set y tipo de perfil del salidizo) antes de efectuar el montaje.

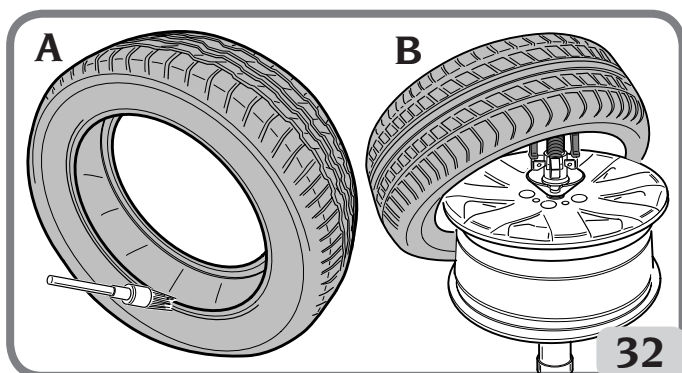
EVITAR LESIONES PERSONALES Y LA MUERTE.

Controlar también que las llantas no hayan sufrido deformaciones, no presenten los agujeros de fijación ovalizados, no estén incrustadas ni oxidadas y que no haya rebabas cortantes en los agujeros de la válvula.

Controlar que el neumático se encuentre en buen estado.

Preparación del neumático (Fig. 32)

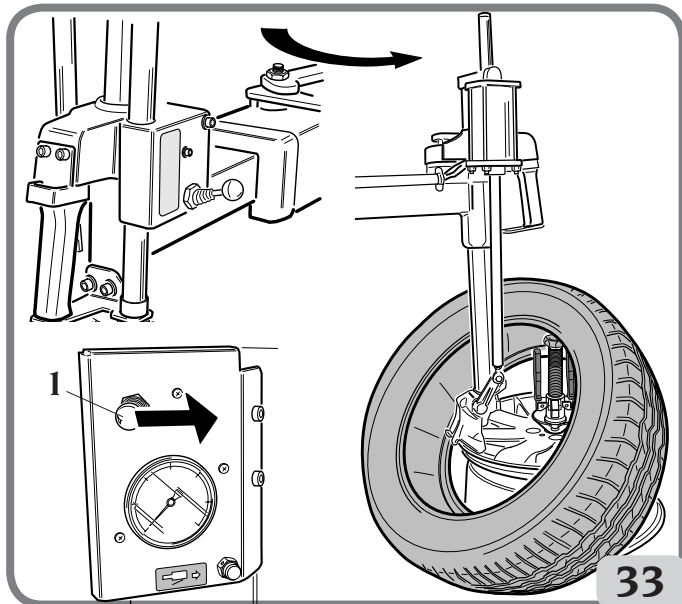
- Engrasar ambos talones del neumático (A).
- Posicionar el neumático en la llanta (B).



Colocación del cabezal portaherramientas (Fig. 33)

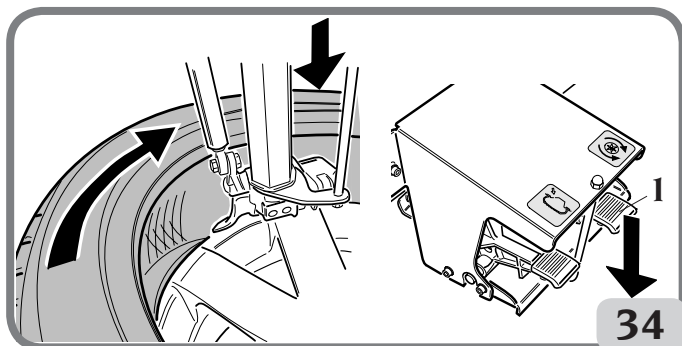
- Accionar el mando 1, Fig. 33 para llevar el cabezal portaherramientas a la posición de trabajo.

La herramienta ya está en la posición correcta para el montaje del neumático, salvo que se haya cambiado el tipo de llanta.



Montaje del talón inferior (Fig. 34)

- Posicionar el talón inferior del neumático debajo de la herramienta y, al mismo tiempo, ejercer manualmente una ligera presión sobre el neumático mientras se activa la rotación



de la rueda

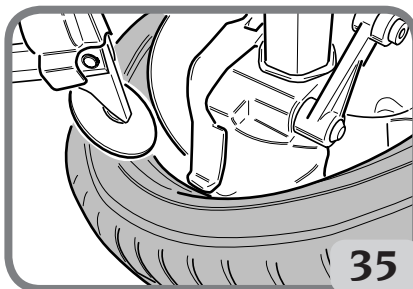


(1 Fig.34) a fin de facilitar la entalonadura.

- Rotar hasta obtener el montaje completo del neumático.

Colocación del talón superior (Fig. 35)

- Posicionar el talón superior del neumático como se muestra claramente en la fig. 35.

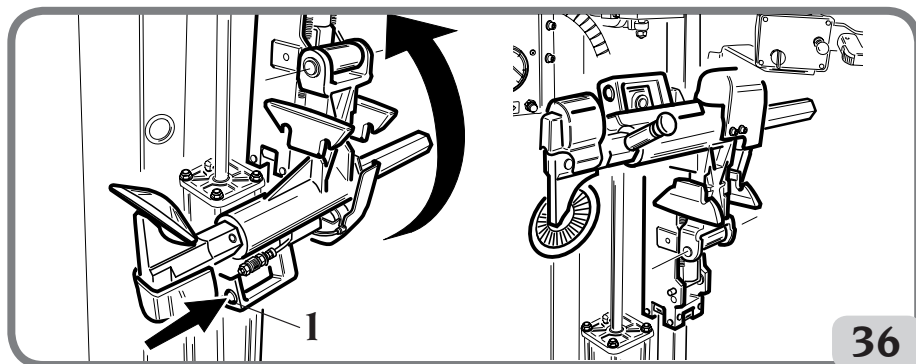


NOTA

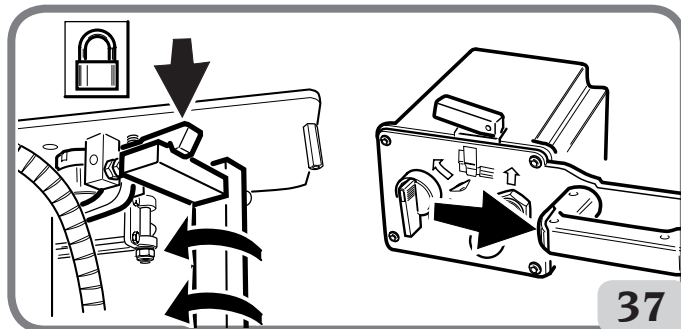
Prestar atención a que el neumático no se deslice debajo de la herramienta.

Vuelco del grupo destalonador (fig. 36)

- Presionar el pulsador (1, Fig. 36) y mover el grupo destalonador a la posición de trabajo superior.



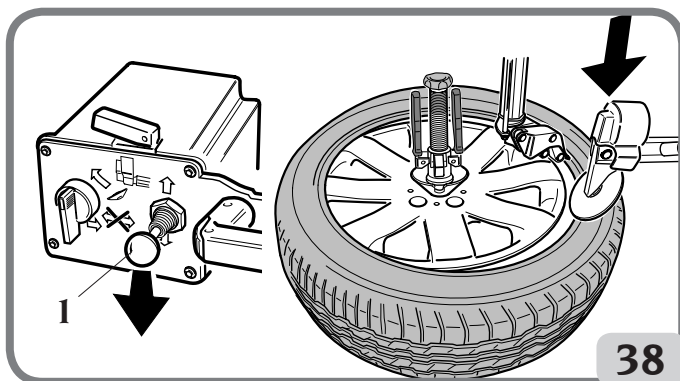
Regresar el grupo destalonador a la posición de trabajo (fig. 37)



Colocación del disco destalonador (fig. 38)

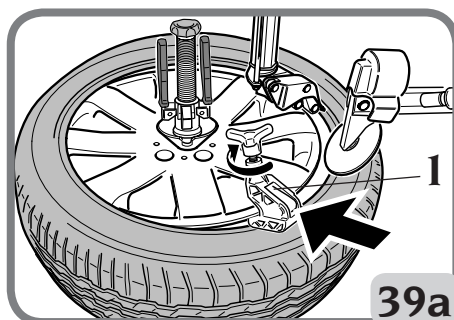
- Bajar el disco des-

talizador (1, Fig. 38) hasta que quede nivelado con el canal de la llanta y crear espacio suficiente para la introducción del borne.



Montaje del talón superior

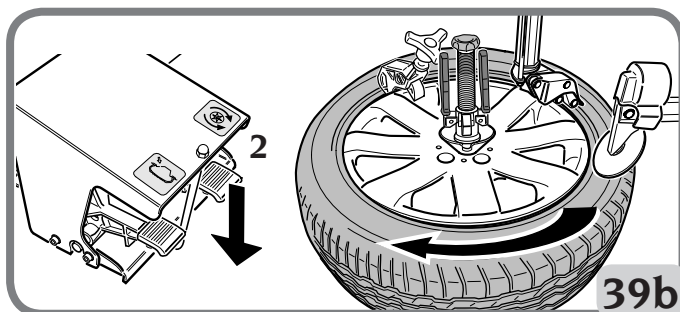
- Montar el borne (1, Fig. 39a) en el espacio creado por el disco destalonador.



- Accionar la rotación



(2, Fig. 39b) para montar el talón hasta lograr que el borne quede en proximidad de la herramienta.



NOTA

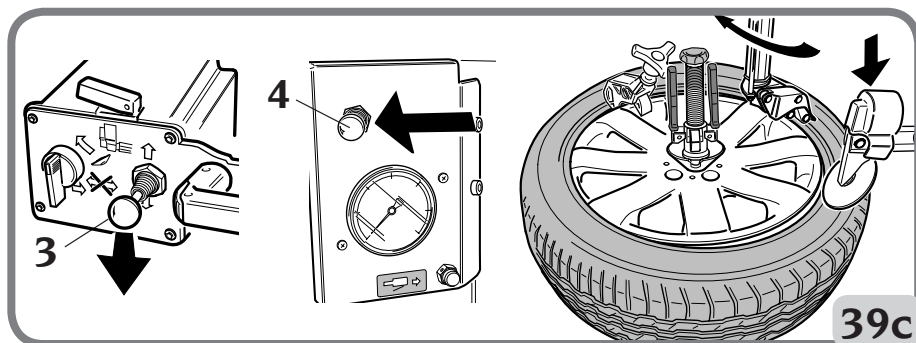
Para ruedas de grandes dimensiones (más de 19") o especialmente duras, puede ser útil un segundo borne.



- Ejercer una presión adicional sobre el neumático utilizando el mando (3, Fig. 39c) y llevar el cabezal portaherramientas a la posición de reposo utilizando el mando



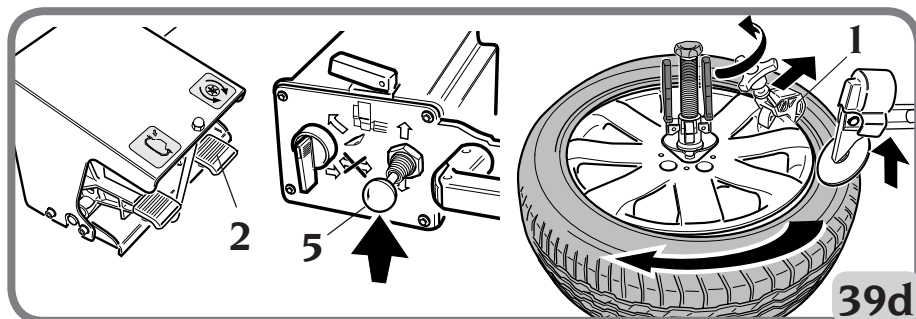
(4, Fig. 39c).



- Accionar nuevamente la rotación (2, Fig. 39d) hasta lograr que el borne (1, Fig. 39d) quede en proximidad del disco destalonador y desmontar el borne.



- Una vez concluido el montaje, elevar el disco destalonador utilizando el mando (5, Fig.39d).

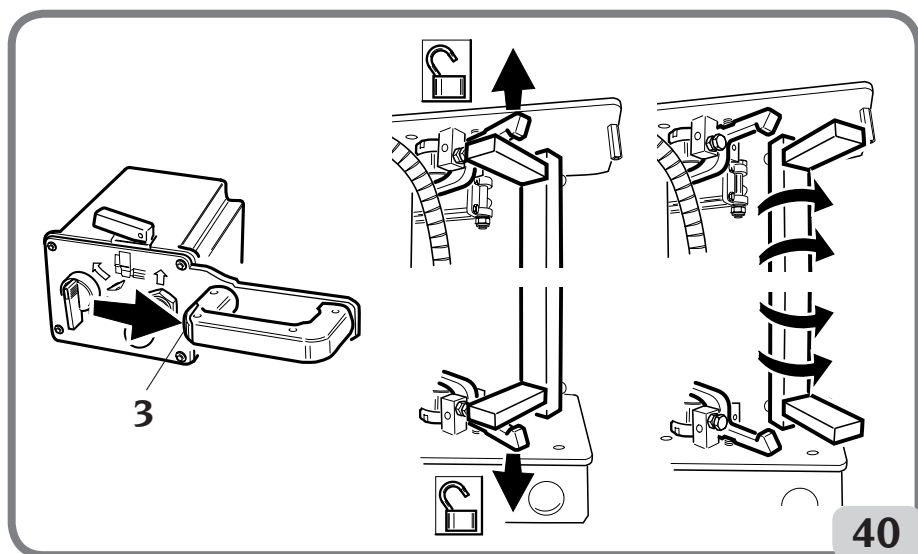


E

- Llevar el grupo destalonador a la posición de descanso presionando el pulsador 3, Fig. 40

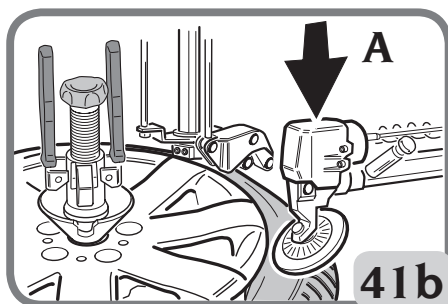
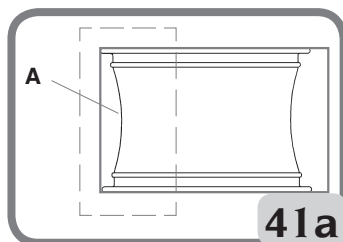
Inflado de los neumáticos

- Para el inflado, ver la sección "INFLADO"



6.8. PROCEDIMIENTO “EXTRAORDINARIO” DE MONTAJE

- En caso de trabajar con llantas de canal muy reducido o incluso inexistente (fig.41a), es posible introducir variaciones en el procedimiento de montaje arriba ilustrado. En estos casos excepcionales, el procedimiento de montaje puede facilitarse mediante la introducción de una variante en el procedimiento normal.
- El primer talón se monta normalmente. Para el montaje del segundo talón, posicionar la herramienta móvil de la misma manera que durante la fase de búsqueda para el desmontaje (fig.41b).
- Esta operación permite disminuir las tensiones y dejar más espacio para el neumático. Las sucesivas operaciones ilustradas a partir de la fig. 39a permanecen inalteradas.



6.9. PROCEDIMIENTO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT

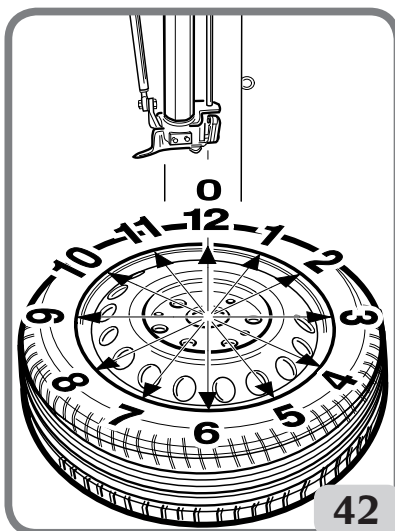
Para este tipo de neumáticos, consultar las instrucciones del manual redactado por WDK (Asociación alemana de la industria del neumático).

6.10. PROCEDIMIENTO NO HOMOLOGADO DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE NEUMÁTICOS UHP Y RUN FLAT

NOTA: si el sensor está en la válvula del neumático.

DESMONTAJE DEL NEUMÁTICO

- Quitar el vástago de la válvula y permitir la descarga de todo el aire del neumático.
- NOTA: Si es necesario, quitar la tuerca de fijación de la válvula y permitir que el sensor baje dentro del neumático.
- Posicionar el sensor a las 3 horas del reloj.
- Bajar el disco destalonador y comenzar la fase de rotación de la destalonadura.
- Lubricando el talón, continuar con el proceso de rotación de la destalonadura superior hasta que el sensor quede a las 12 horas del reloj y no más allá.
- Elevar el disco destalonador.
- Mover el sensor hasta las 6 horas del reloj (válvula a las 12 horas del reloj).
- Empujar el disco del destalonador y montar la pinza a las 2 horas del reloj.
- Aplicar abundante lubricante y luego realizar la destalonadura del talón inferior.
- Mover la pinza hasta las 2 horas del reloj.
- Posicionar el grupo de desmontaje (cabezal portaherramientas).
- Bajar la herramienta basculante para encontrar el talón.
- Rotar en sentido horario de modo que la pinza quede a las 6 horas del reloj (sensor a las 10 horas del reloj).
- El talón se encuentra ahora enganchado.
- Enganchar el talón con el cabezal de desmontaje.
- Rotar en sentido horario para desmontar el neumático, con el disco del destalonador hacia abajo.
- Quitar la pinza.
- Desmontar ahora el flanco inferior del neumático, teniendo cuidado de no dañar el sensor.



MONTAJE

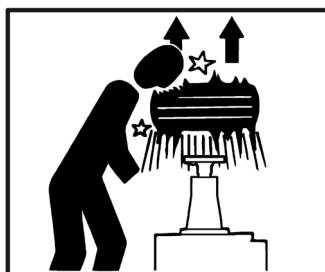
- Volver a instalar el sensor de la válvula (si se quitó).
- Lubricar ambos talones del neumático.
- Posicionar el sensor a las 5 o 6 horas del reloj.
- Llevar el neumático a un ángulo de aproximadamente 45 grados.
- Girar el neumático de modo que quede en contacto con el cabezal de montaje del neumático y comience a ser montado sobre la llanta.
- Girar el neumático hasta lograr el montaje del talón inferior.
- Girar el sensor hasta las 4 o 5 horas del reloj.
- Bajar el destalonador para permitir la introducción de una pinza prensa-talón a las 3 horas del

reloj.

- Bajar el brazo de destalonadura aproximadamente 5 cm (2 o 3 pulgadas) para mantener el talón superior del neumático dentro del centro abierto durante la rotación.
- Rotar el neumático y realizar los ajustes necesarios hasta lograr el montaje del talón superior.
- Sería útil asistir la operación con una segunda pinza RunFlat y/o el accesorio prensa-talón, si está disponible.
- Utilizando el disco destalonador, quitar las pinzas RunFlat utilizadas.
- Conectar el tubo de inflado a la válvula para la entalonadura.

6.11. INFLADO DE LOS NEUMÁTICOS

6.11.a. INDICACIONES DE SEGURIDAD



PELIGRO

• PELIGRO DE EXPLOSIÓN.

- No sobrepasar nunca la presión recomendada por el fabricante del neumático. No unir el tamaño del neumático y de la llanta de modo incorrecto.
- Evitar lesiones personales y la muerte



PELIGRO

No está permitido el uso de dispositivos de inflado (por ej. pistolas) conectados a fuentes de alimentación fuera de la máquina.

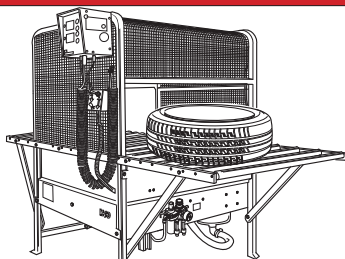
NOTA

Cumplir siempre con las normas nacionales de seguridad ya que pueden ser más restrictivas que lo que se indica en el manual, de acuerdo con el principio de que una norma más restrictiva prevalece sobre una menos restrictiva.



PELIGRO

Si los neumáticos que se montan requieren una presión del alojamiento del talón superior a la presión máxima determinada por el fabricante del neumático y la rueda se debe quitar de la desmontadora, ubicarla en una jaula de inflado e inflarla según las instrucciones del fabricante.



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 aprobada. Se recomienda usar calzado de seguridad y gafas de seguridad ópticamente neutras.

Bloquear la llanta en el plato autocentrante durante el inflado.

Quitar el centro del vástago de la válvula si aún no se ha quitado.

Conectar el tubo de inflado al vástago de la válvula.

Pisar en parte el pedal para inflar el neumático y sellar los talones con el tubo de inflado. Parar con frecuencia para controlar la presión del alojamiento del talón en el manómetro.



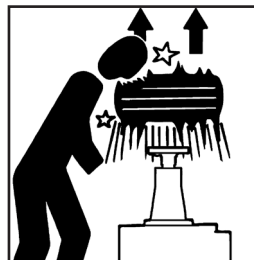
ATENCIÓN

Evitar lesiones personales. Leer, comprender y seguir cuidadosamente todas las instrucciones.

1. Los neumáticos demasiado inflados pueden explotar y producir residuos peligrosos en el aire que pueden ocasionar un accidente.
2. Los neumáticos y las llantas que no tienen el mismo diámetro son "incompatibles." No intentar montar o inflar un neumático y una llanta que no coincidan. Por ejemplo, no montar nunca un neumático de 16" en una llanta de 16,5" (o viceversa). Es muy peligroso. Un neumático y una llanta que no coinciden pueden explotar y ocasionar un accidente.
3. No exceder la presión del alojamiento del talón (manómetro en el tubo flexible) suministrada por el fabricante del neumático, como se indica en el flanco del neumático.
4. No colocar la cabeza o cualquier parte del cuerpo sobre un neumático durante el proceso de inflado o cuando se intenta fijar el talón en su alojamiento.

Esta máquina no está diseñada para ser un dispositivo de sujeción para la explosión de neumáticos, tubos o llantas.

5. Mantenerse siempre lejos de la desmontadora de neumáticos durante el inflado, nunca inclinarse sobre la misma.



ATENCIÓN



En esta fase de trabajo pueden presentarse niveles de ruido valorados en 85 dB(A). Utilizar dispositivos de protección para los oídos.

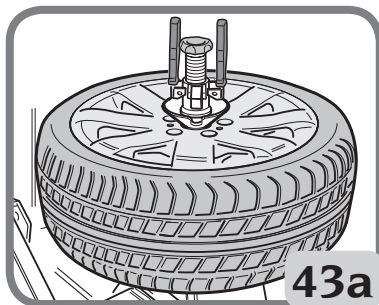


PELIGRO

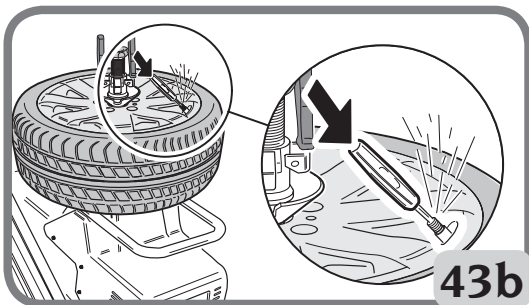
PELIGRO DE EXPLOSIÓN. El reventón del neumático y de la llanta puede causar la expulsión de los mismos hacia arriba y hacia afuera con una fuerza suficiente para provocar lesiones graves o la muerte.

No montar cualquier neumático a menos que el tamaño del neumático (moldeado en el flanco) coincida exactamente con el tamaño de la llanta (estampado en la llanta) o si la llanta o el neumático están dañados.

La desmontadora de neumáticos no es un dispositivo de seguridad y no evitará la explosión de neumáticos y llantas. Mantener alejadas del área de trabajo a personas no autorizadas.



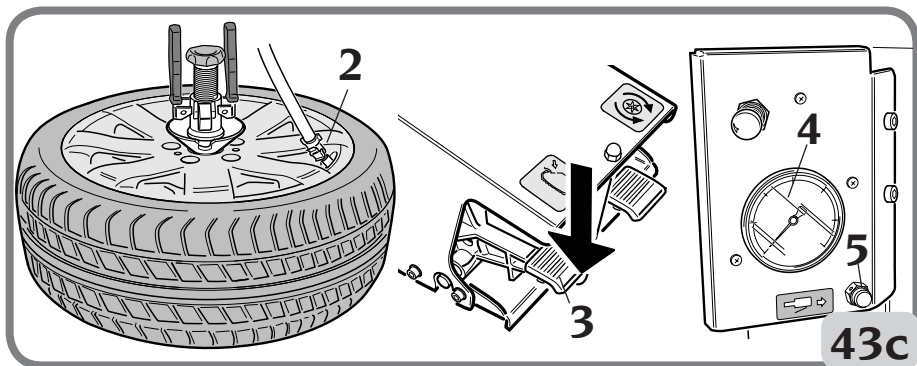
43a




43b

6.11.b. INFLADO DE NEUMÁTICOS

1. Asegurarse de que la rueda en la cual se fija la llanta esté firmemente bloqueada en el autocentrante mediante la manilla de centrado (Fig. 43a).
2. Asegurarse de que el cabezal portaherramientas y el grupo destalonador no se encuentren en la proximidad del área de trabajo, y si es posible que se encuentren en posición de reposo.
3. Quitar el centro del vástago de la válvula si aún no se ha quitado (Fig. 43b).
4. Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (2, Fig. 43c).

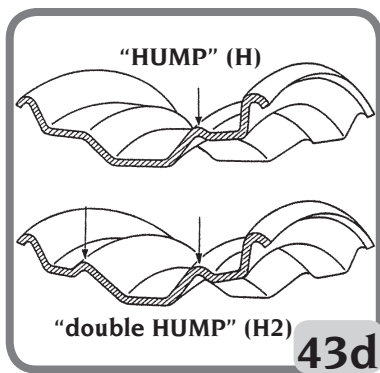


43c

. Presionar  para inflar el neumático. El neumático se expande y los talones se asientan.

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 distraerse y comprobar continuamente la presión del neumático en el manómetro (4, Fig. 43c) con el fin de 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



43d

de perfil de las llantas para el montaje sin una cámara de aire en la Fig. 43d.

7. Controlar la posición de los bordes de centrado para verificar que los talones estén correctamente colocados en la llanta; en caso contrario, desinflar el neumático, realizar la destalonadura 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 ulterior verificación.

8. Sustituir el mecanismo interno de la válvula.

9. Llevar la presión al valor de trabajo, presionando el pulsador de desinflado (5, Fig. 43c).

10. Aplicar el sombrerete a la válvula.

6.11.c. PROCEDIMIENTO ESPECIAL (VERSIÓN TI)



ATENCIÓN

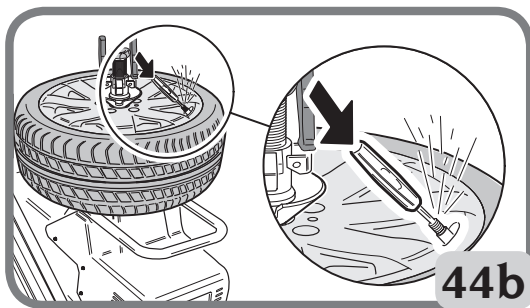
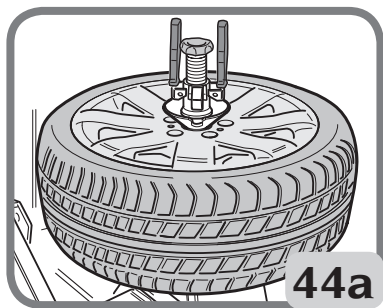
Antes de efectuar las operaciones indicadas a continuación, comprobar siempre que no haya suciedad, polvo u otros elementos en las mordazas en la parte de los orificios de salida del aire.

Si, durante el inflado, el neumático no se asienta en la llanta por el espacio excesivo entre neumático y llanta, es posible conducir un chorro de aire a presión a través de las mordazas en el accesorio TI.

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 aprobada.

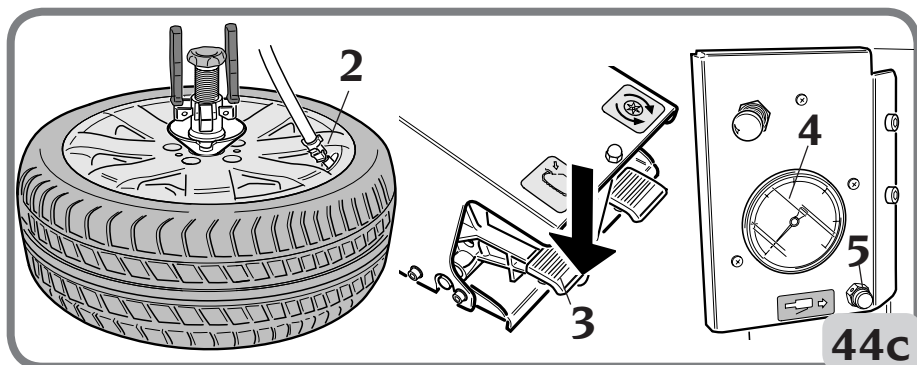
1. Asegurarse de que la rueda en la cual se fija la llanta esté firmemente bloqueada en el autocentrante mediante la manilla de centrado (Fig. 44a).

2. Asegurarse de que el cabezal portaherramientas y el grupo destalonador no se encuentren en la proximidad del área de trabajo, y si es posible que se encuentren en posición de reposo.



3. Quitar el centro del vástago de la válvula si aún no se ha quitado (Fig. 44b).

4. Conectar el racor Doyfe del tubo de inflado al vástago de la válvula (2, Fig. 44c).



5. Tirar ligeramente hacia arriba del neumático de modo que se reduzca el espacio entre el talón superior y la llanta (Fig. 44d).

6. Pisar el pedal de inflado (3, Fig. 44c) y simultáneamente presionar los 2 pulsadores en el accesorio para soltar el chorro de aire a alta presión a través de los cuatro chorros para permitir el alojamiento de los talones en la llanta (Fig. 44e).



NOTA

Para aumentar la eficacia de los chorros de inflado, siempre lubricar generosamente los talones y elevar el talón inferior mientras se activan los chorros de inflado.

NOTA

Para optimizar el funcionamiento del sistema de inflado de ruedas sin cámara (tubeless), la presión de la línea debe estar comprendida entre 8 y 10 bares.

Pisar el pedal para inflar el neumático y sellar los talones con el tubo de inflado. Parar con frecuencia para controlar la presión del alojamiento del talón en el manómetro.



ATENCIÓN

Peligro de explosión. No exceder la presión máxima suministrada por el fabricante como se indica en el flanco del neumático durante el alojamiento de los talones. Si los neumáticos que se montan requieren una presión del alojamiento del talón superior a la presión máxima determinada por el fabricante del neumático y la rueda se debe quitar de la desmontadora, ubicarla en una jaula de inflado e inflarla según las instrucciones del fabricante.

Reinstalar el centro del vástago de la válvula en el vástago de la válvula después del alojamiento de los talones y luego inflar el neumático según la presión recomendada por el fabricante del vehículo.



ATENCIÓN

Accionar los chorros para el inflado de aire solo cuando se deba sellar el talón. No orientar los chorros hacia las personas.

Purgar la presión del aire de la instalación antes de desconectar la línea de alimentación eléctrica u otros componentes neumáticos. El aire se almacena en un depósito para el funcionamiento de chorros para el inflado.



ATENCIÓN

Solo accionar los chorros para el inflado de aire si el dispositivo que asegura la llanta está bloqueado en su sitio y si el neumático está sujetado correctamente.



ATENCIÓN

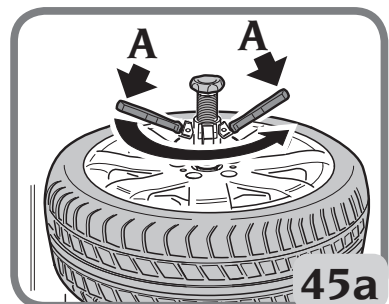
PELIGRO DE EXPLOSIÓN. No montar un neumático a una llanta que no sea del mismo diámetro (por ej., montar un neumático de 16 1/2 pulgadas en una llanta de 16 pulgadas).

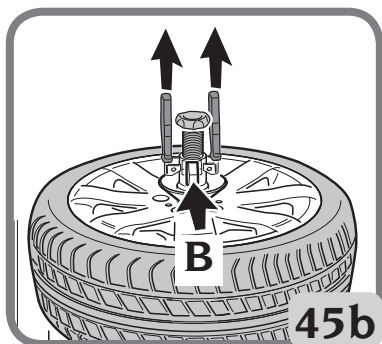
En caso de que el neumático esté excesivamente inflado, es posible quitar el aire presionando el pulsador manual de desinflado de latón ubicado bajo el manómetro de presión de aire. Desconectar el tubo de inflado del vástago de la válvula.

6.12. DESBLOQUEO DE RUEDA Y DESCARGA DE RUEDA

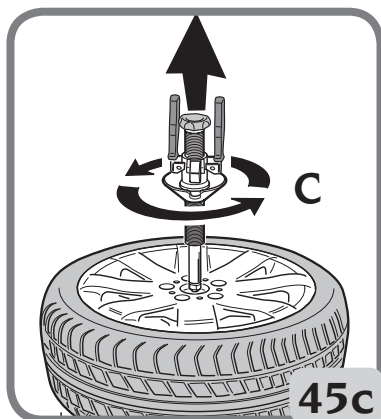
Desbloqueo de la rueda del autocentrante

A - Liberar el dispositivo girando las manillas en sentido anti-horario (Fig. 45a).



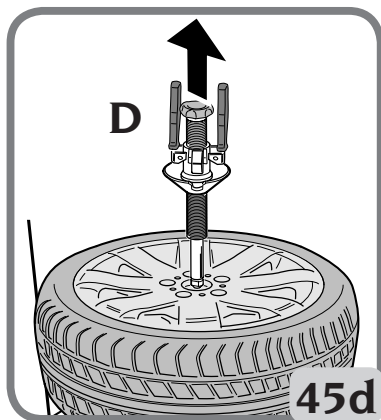


B - Presionar los topes y apartar manualmente el cono de centrado de la llanta (Fig. 45b).



C - Girar el dispositivo de bloqueo en sentido anti-horario para liberarlo del autocentrante (Fig. 45c).

D - Quitar el dispositivo de la llanta (Fig. 45d).

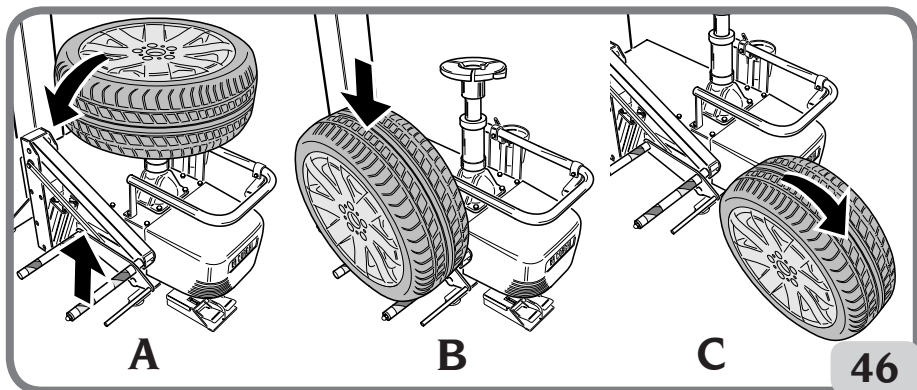


Descarga del neumático (Fig. 46)

A - Elevar el elevador de rueda **UP** y posicionar manualmente la rueda sobre él.

B - Bajar el elevador **DOWN**

C - Extraer la rueda del elevador.



7. RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.



ATENCIÓN

Evitar lesiones personales y la muerte.

El folleto “Piezas de repuesto”, no autoriza al usuario para efectuar operaciones en las máquinas salvo para cuanto descrito expresamente en el Manual de uso, pero permite al usuario proporcionar indicaciones exactas a la asistencia técnica para reducir los tiempos de intervención.

El autocentrante no gira

El cable de línea hace masa.

- ➔ Controlar los cables.

El motor está en cortocircuito.

- ➔ Sustituir el motor.
- ➔ Sustituir la tarjeta en el convertidor mecánico de velocidad.
- ➔ Controlar el microinterruptor del grupo de pedales.

Correa rota.

- ➔ Sustituir la correa.

El pedal de mando de la rotación no vuelve a la posición central

El muelle de mando está roto.

- ➔ Sustituir el muelle.

El grupo destalonador no funciona

No se desplaza verticalmente

- ➔ Controlar si algún tubo está doblado.
- ➔ Controlar el funcionamiento de la válvula de subida y bajada.
- ➔ Controlar si algún rodillo está atascado.

El grupo destalonador tiene poca fuerza, no destalona y pierde aire

Realizar los controles enumerados en el punto precedente. “El grupo destalonador no funciona”.

La juntas del cilindro están deterioradas.

- ➔ Sustituir las juntas.
- ➔ Sustituir el cilindro destalonador.

El cilindro destalonador pierde aire por el vástago

Las juntas de retén están deterioradas.

- ➔ Sustituir las juntas.
- ➔ Sustituir el cilindro destalonador.

E

El reductor hace ruido. El autocentrante da un 1/3 de vuelta y se para

El reductor se está bloqueando.

- ➡ Sustituir el reductor.

El autocentrante no bloquea las ruedas

Grupo de acoplamiento manilla averiado.

- ➡ Controlar que esté correctamente sincronizado.
- ➡ Sustituir el plato en el autocentrante.
- ➡ Controlar que no existan rebabas.
- ➡ Sustituir la manilla de bloqueo.

El autocentrante tiene dificultad para el montaje y el desmontaje de los neumáticos

Tensión de la correa inadecuada.

- ➡ Regular la tensión de la correa o sustituirla.

E brazo vertical no se eleva o se levanta demasiado de la llanta

Plaqueta de bloqueo no regulada.

- ➡ Regular la plaqueta.
- ➡ Restablecer la calibración.

El brazo vertical se eleva con dificultad

Plaqueta de bloqueo defectuosa.

- ➡ Sustituir la plaqueta.

Plaqueta de bloqueo no regulada.

- ➡ Regular la plaqueta.

Los dispositivos de bloqueo vertical y horizontal no funcionan

No pasa aire por la manilla/válvula de bloqueo.

- ➡ Controlar el circuito del tubo.
- ➡ Sustituir la manilla/válvula.

La columna no bascula

Cilindro de vuelco de columna averiado.

- ➡ Sustituir el cilindro de vuelco de la columna.

No llega aire al cilindro.

- ➡ Tubos doblados.
- ➡ Sustituir la válvula.
- ➡ Controlar el apriete del pivote brazo.

Los cilindros de bloqueo del brazo pierden aire

Pistón o juntas defectuosas.

- ➡ Sustituir los pistones y las juntas.

La columna bascula con violencia o demasiado lentamente

Reguladores de descarga descalibrados.

- ➡ Calibrar reguladores de descarga en la válvula de mando.

La aguja del manómetro de lectura de la presión de los neumáticos no vuelve a 0

Manómetro defectuoso o dañado.

- ➡ Sustituir el manómetro.

El elevador de ruedas no funciona

El mando no se acciona.

- ➡ Controlar el grupo de pedales.

Eleva lentamente o no tiene suficiente fuerza.

- ➡ Controlar si algún tubo está doblado.
- ➡ Regular las descargas en el grupo de pedales.
- ➡ Sustituir la válvula en el mando del grupo de pedales elevador.

El cilindro pierde aire.

- ➡ Sustituir la junta del cilindro.
- ➡ Sustituir el cilindro.

8. MANTENIMIENTO

NOTA

Para ARTIGLIO 55 ver también el manual 4-133267 para integración



ATENCIÓN

Está prohibida toda modificación del valor de calibración de presión de funcionamiento de las válvulas de máxima o del limitador de presión. El fabricante declina toda responsabilidad por los daños que deriven de la alteración de dichas válvulas



ATENCIÓN



Antes de efectuar cualquier operación de regulación o mantenimiento, desconectar las alimentaciones eléctricas y neumáticas de la máquina y verificar que todas las piezas móviles estén correctamente bloqueadas.



ATENCIÓN



No quitar o modificar cualquier parte de esta máquina (excepto para el personal de servicio).

E



ATENCIÓN



Cuando la máquina está desconectada de los aparatos de aire, dispositivos presentando signos ilustrados a continuación puede permanecer a presión.



ATENCIÓN

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento o relleno de lubricante, la máquina se debe desconectar de la línea de alimentación neumática.

NOTA

Para aumentar la eficacia de los chorros de inflado, siempre lubricar generosamente los talones y elevar el talón inferior mientras se activan los chorros de inflado.

El grupo filtro regulador más lubricador (FRL), tiene la función de filtrar el aire, regular su presión y lubricarla.

El grupo "FRL" soporta una presión máxima de entrada de 18 bar y tiene un rango de regulación desde 0,5 hasta 10 bar. Esta regulación puede modificarse tirando del puño en posición extraída y luego girándolo. Después de la regulación, llevar el puño a la posición de bloqueo empujándolo hacia abajo (fig.47a).

La regulación del caudal del lubricante se obtiene girando el tornillo en el elemento "L", (fig. 47b); normalmente el grupo se entrega precalibrado a la presión de 10 bar, con lubricante con viscosidad SAE20, de manera de obtener la salida de una gota de lubricante, visible desde el casquete correspondiente, cada 4 accionamientos del destalonador.

Controlar periódicamente el nivel del lubricante a través de las correspondientes mirillas y llenar si fuera necesario como se indica en la fig. 47c. Utilizar solamente lubricantes sin detergente tipo SAE20 de 50 cm³.

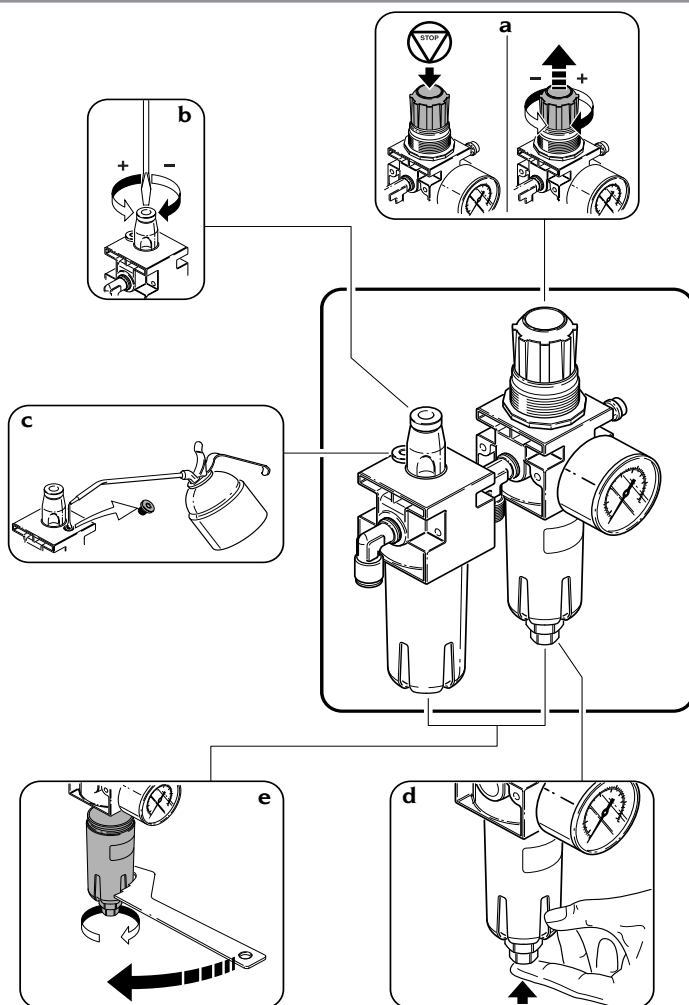
El filtro regulador "FR" tiene un sistema automático para purgar el agua de condensación, por lo que en condiciones de uso normales no requiere mantenimiento especial. Sin embargo, es posible efectuar la purga manual en cualquier momento (fig.47d).

Normalmente no es necesario desmontar las tazas, pero controlar si es necesario desmontarlas para efectuar operaciones de mantenimiento después de un largo período de uso. Si no fuese suficiente actuar manualmente, utilizar la llave específica suministrada (fig.47e). Limpiar con paño seco. Evitar el contacto con solventes.

NOTA

Mantener limpia el área de trabajo.

Nunca usar aire comprimido, chorros de agua o diluyente para remover suciedades o residuos en la máquina. En las operaciones de limpieza, evitar en la medida de lo posible que se forme o levante polvo.



9. INFORMACIÓN SOBRE EL DESGUACE

En caso de desguace de la máquina, quitarle antes todas las piezas eléctricas, electrónicas, plásticas y ferrosas.

Luego proceder a la eliminación diversificada, conforme a las leyes vigentes.

10. INFORMACIÓN AMBIENTAL

El siguiente procedimiento de eliminación se debe aplicar a las máquinas que posean el sím-

bolo del bidón tachado en la placa de datos



Este producto puede contener sustancias que pueden ser dañinas para el entorno y para la salud humana si no es eliminado adecuadamente.

Le entregamos por tanto la siguiente información para evitar el vertido de estas sustancias y para mejorar el uso de los recursos naturales.

Los equipos eléctricos y electrónicos no deben ser eliminados a través de los normales desechos urbanos, tienen que ser enviados a una recogida selectiva para su correcto tratamiento.

El símbolo del bidón tachado, colocado sobre el producto y en esta página, recuerda la necesidad de eliminar adecuadamente el producto al final de su vida.

De esta manera es posible evitar que la eliminación inapropiada de las sustancias contenidas en estos productos, o un empleo incorrecto de los mismos pueda provocar consecuencias dañinas para el entorno y para la salud humana. Además, así es posible contribuir a la recuperación, al reciclaje y a la reutilización de muchos de los materiales presentes en estos productos.

Con este fin, los fabricantes y distribuidores de equipos eléctricos y electrónicos organizan adecuados sistemas de recogida y eliminación de tales equipos.

Al final de la vida del producto contactar con su distribuidor para obtener información acerca de las modalidades de recogida.

En el momento de la adquisición de un nuevo producto su distribuidor le informará también de la posibilidad de devolver gratuitamente otro instrumento con vida finalizada a condición que sea de tipo equivalente y haya desarrollado las mismas funciones del producto adquirido.

La eliminación del producto de un modo diferente al descrito anteriormente, será punible de las sanciones previstas por la normativa nacional vigente en el país donde el producto sea eliminado.

Le recomendamos adoptar más medidas para la protección del medio ambiente: reciclar el embalaje interior y exterior con el que se suministra el producto y eliminar de manera adecuada las baterías usadas (solo si están contenidas en el producto).

Con su ayuda se puede reducir la cantidad de recursos naturales empleados en la fabricación de equipos eléctricos y electrónicos, minimizar el empleo de los vertederos para la eliminación de los productos y mejorar la calidad de la vida, evitando que sustancias potencialmente peligrosas sean vertidas al medio ambiente.

11. INDICACIONES Y ADVERTENCIAS SOBRE EL ACEITE

Eliminación del aceite usado

No tirar el aceite usado al alcantarillado, a colectores subterráneos o a cursos de agua; recogerlo y entregarlo a empresas autorizadas a su recogida.

Derrame o pérdidas de aceite

Contener el producto derramado con tierra, arena u otro material absorbente. Desengrasar la zona contaminada con un solvente, evitando la formación y estancamiento de los vapores y del material residual de limpieza, que debe ser eliminado de conformidad con lo establecido por las normas vigentes.

Precauciones para el empleo del aceite

- Evitar el contacto con la piel.
- Evitar que se formen o difundan nieblas de aceite en la atmósfera.
- Adoptar las siguientes precauciones higiénicas fundamentales:
 - evitar las salpicaduras (utilizar ropas apropiadas, pantallas protectoras en las máquinas);
 - lavarse frecuentemente con agua y jabón; no usar productos irritantes o disolventes que retiren el revestimiento sebáceo de la piel;
 - no secarse las manos con trapos sucios o grasientos;
 - cambiarse de ropa si ésta está impregnada y hacerlo siempre al finalizar el trabajo
 - no fumar ni comer con las manos sucias con aceite.
- Además se deberán utilizar los siguientes medios de prevención y protección:
 - guantes resistentes a los aceites minerales, felpados por dentro;
 - gafas, en caso de salpicaduras;
 - delantales resistentes a los aceites minerales;
 - pantallas protectoras, en caso de salpicaduras.

Aceite mineral: indicaciones de primeros auxilios

- Ingestión: acudir a una guardia médica con el envase del aceite ingerido o una descripción exacta del mismo.
- Inhalación: en caso de exposición a fuertes concentraciones de vapores o nieblas, sacar a la persona afectada al aire libre y a continuación llevarla a la guardia médica.
- Ojos: lavar abundantemente con agua y acudir lo antes posible a la guardia médica.
- Piel: lavar con agua y jabón.

12. MEDIOS CONTRA INCENDIOS A UTILIZAR

Para escoger el extintor más indicado consultar la tabla siguiente:

	Materiales secos	Líquidos inflamables	Aparatos eléctricos
Cianhídrico	SÍ	NO	NO
Espuma	SÍ	SÍ	NO
Polvo	SÍ*	SÍ	SÍ
CO2	SÍ*	SÍ	SÍ

SÍ* *Se puede utilizar si faltan medios más adecuados o para incendios no muy grandes.*



ATENCIÓN

La indicaciones de esta tabla son de carácter general y están destinadas para servir de referencia para el usuario. Las posibilidades de uso de cada tipo de extintor se le deben pedir al fabricante.

13. 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:

- soportar la carga,
- asegurar la transmisión de las potencias motrices,
- dirigir el vehículo,
- contribuir a la adherencia 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 solicitudes derivadas del uso.

La sección del neumático muestra las diversas partes que lo componen:

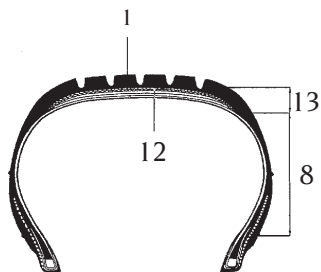
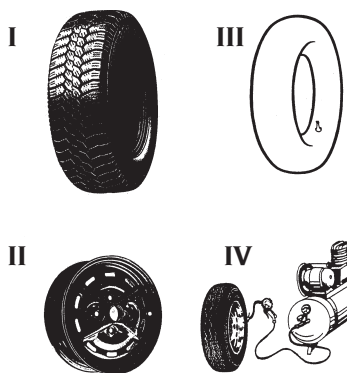
1 - *Banda de rodadura*. Es la parte del neumático en contacto con el suelo durante la rodadura. Incluye una mezcla de goma y un “dibujo” adecuado para proporcionar una buena resistencia a la abrasión y una buena adherencia en condiciones de seco y mojado así como en condiciones de funcionamiento silenciosas.

2 - *Borde y refuerzo*. Es una inserción de tejido metálico o textil, situado 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 varias capas de lonas engomadas. La disposición de las lonas que constituyen la carcasa da la denominación a la estructura del neumático. 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, es solidaria con los flancos y por tanto, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco se transmiten a la banda de rodadura.

Radial: La carcasa está formada por una o varias lonas



con los hilos distribuidos en dirección radial. Una carcasa radial es algo inestable. Para hacerla estable y evitar movimientos inadecuados de la banda de rodadura, en el área de contacto con el suelo, la carcasa y el espesor bajo la banda de rodadura están reforzados con una estructura anular, generalmente llamada cinturón. La banda de rodadura y el flanco trabajan con niveles de rigidez distintos y de modo independiente, por lo que, durante la rodadura, los movimientos de flexión del flanco no se transmiten a la banda de rodadura.

4 - *Anillo lateral*. Se trata de un anillo de metal que presenta distintos hilos de acero. En el anillo lateral están fijadas las lonas de la carcasa.

5 - *Cinturón*. 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*. Se trata de una marca pequeña que indica la circunferencia de la parte superior del talón y que se utiliza como referencia para controlar el centrado correcto del neumático en la llanta después del montaje.

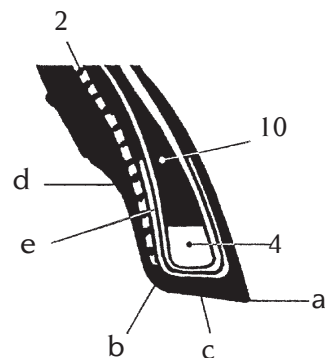
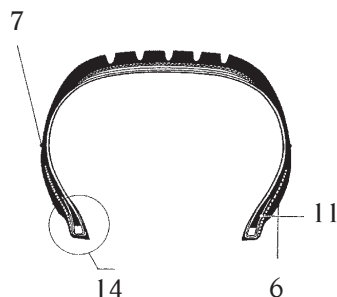
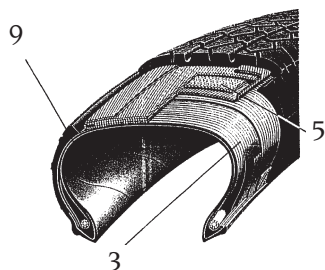
7 - *Cordón de protección*. Es un relieve en forma de circunferencia situado en la zona del flanco más expuesta a rozamientos accidentales.

8 - *Flanco*. Es la zona comprendida 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 la



propia carcasa, para fijar la lona e impedir que se salga.

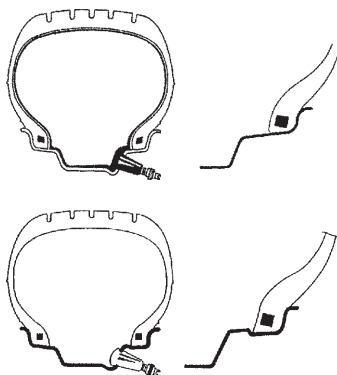
12 - *Cojín*. Es la capa más interna de la banda de rodadura en contacto con el cinturón o, si este último no está presente (neumáticos convencionales), con la última lona de la carcasa.

13 - *Hombro*. Se trata de la parte más exterior de la banda de rodadura, ubicada entre el vértice y el inicio del flanco.

14 - *Talón*. Es la parte que une el neumático con la llanta. La punta del talón (a) es el ángulo interno. La espuela (b) es la parte más exterior del talón. La base (c) es la zona de apoyo con la llanta. La zona de apoyo (d) es la parte cóncava sobre la que se apoya el hombro de la llanta.

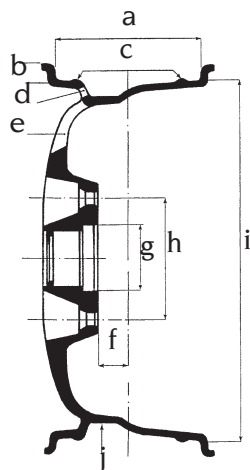
Neumáticos con cámara de aire – tube type. Dado que un neumático debe contener aire a presión durante un periodo prolongado de tiempo, se utiliza una cámara de aire. La válvula para la inserción, la estanqueidad, el control y el restablecimiento del aire a presión, en este caso es solidaria con la propia cámara.

Neumáticos sin cámara de aire – tubeless. Los neumáticos tubeless están formados por un neumático con flanco interno revestido de una fina capa de goma especial impermeable, llamada *liner*. Este contribuye a asegurar la estanqueidad del aire a presión contenido en la carcasa. Este tipo de neumáticos se debe montar en llantas específicas, sobre las cuales se fija directamente la válvula.



II - Llanta (Rueda). La llanta es el elemento rígido de metal que conecta de modo fijo, pero no permanente, el cubo del vehículo con el neumático.

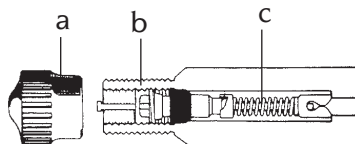
Perfil de la llanta. El perfil de la llanta es la forma de la sección en contacto con el neumático. Está realizado con diversas formas geométricas que sirven para asegurar: simplicidad de montaje del neumático (inserción del talón en el canal); seguridad en marcha, en términos de fijación del talón en su alojamiento. Observando una sección de la llanta, es posible identificar distintas partes que la componen: a) anchura de la llanta – b) altura del hombro – c) fijaciones tubeless (HUMP) – d) orificio de válvula – e) abertura de ventilación – f) off set – g) diámetro del orificio central – h) distancia entre ejes de orificios



de fijación – i) diámetro interior – j) canal.

III - Cámara de aire (neumáticos de tubo). La cámara de aire es una estructura de goma de anillo cerrado dotada de válvula, que contiene aire a presión.

Válvula. La válvula es un dispositivo mecánico que permite el inflado/desinflado y la estanqueidad del aire a presión dentro de una cámara de aire (o de un neumático en el caso de los 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).



Inflador para tubeless. Sistema destinado a facilitar la operación de inflado de los neumáticos tubeless.

Inserción del talón. Operación que se efectúa durante el inflado, destinada a garantizar un perfecto centrado entre talón y borde llanta.

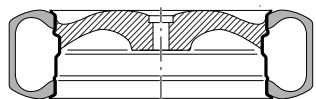
Pinza prensatalón. Es una herramienta que se utiliza durante el montaje del talón superior. Está dispuesta de modo que enganche el hombro de la llanta y mantenga el talón superior del neumático dentro del canal. Se emplea generalmente para el montaje de ruedas de perfil bajo.

Regulador de descarga. Racor que permite regular el paso del aire.

Destalonadura. Operación que permite separar el talón del neumático respecto del borde de la llanta.

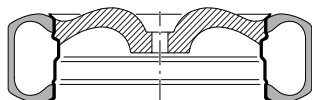
E

TABLA PARA EL USO DE ACCESORIOS DE CENTRADO Y BLOQUEO SEGÚN EL TIPO DE LLANTA



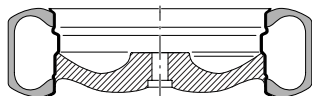
A

Llanta estándar



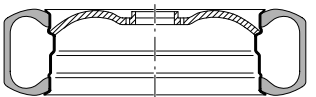
B

Llanta de canal profundo



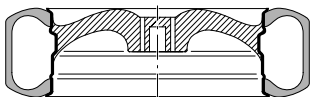
C

Llanta de canal invertido



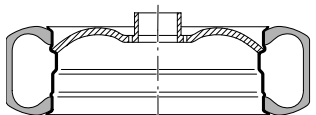
D

Llanta pick-up



E

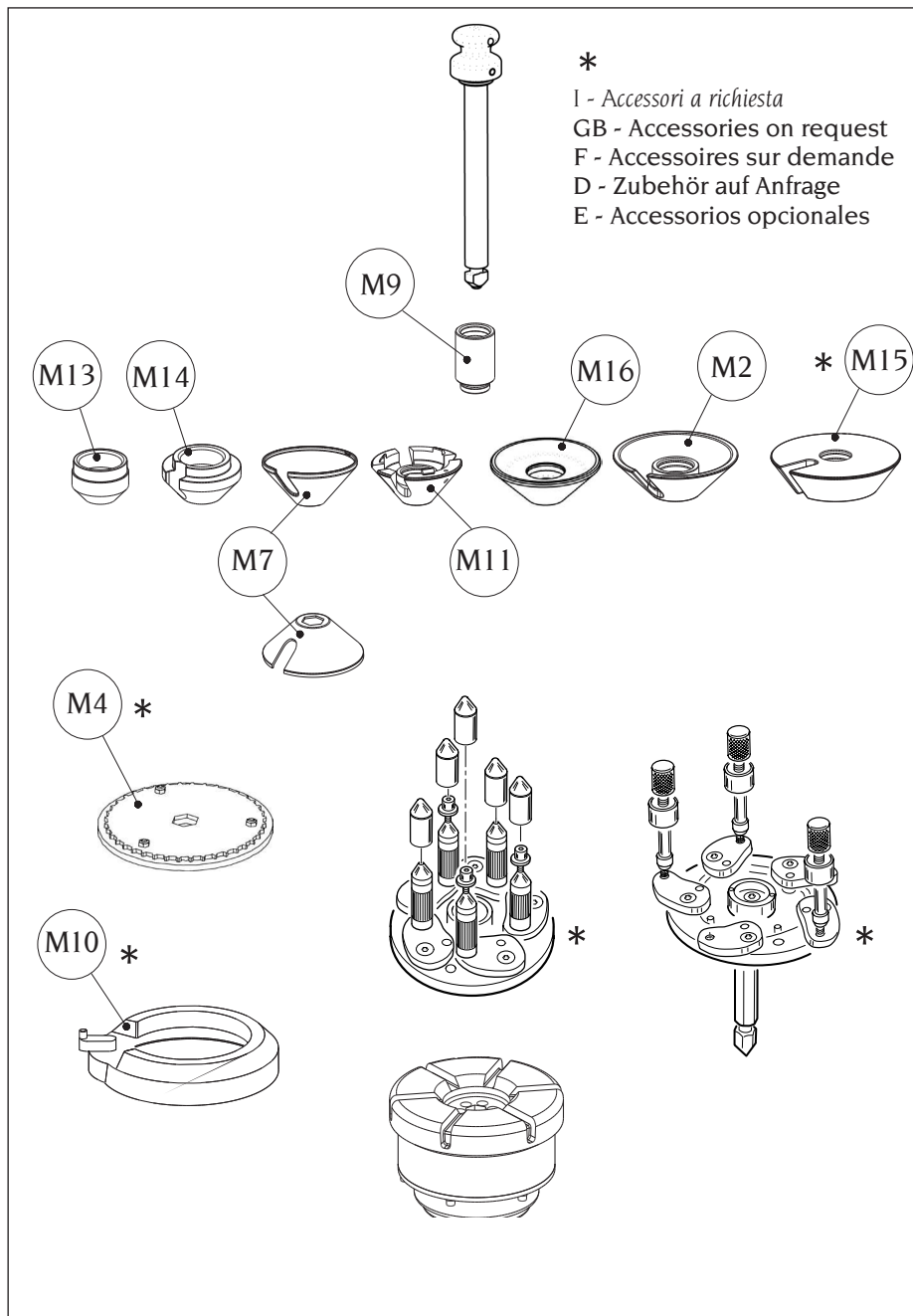
Llanta ciega



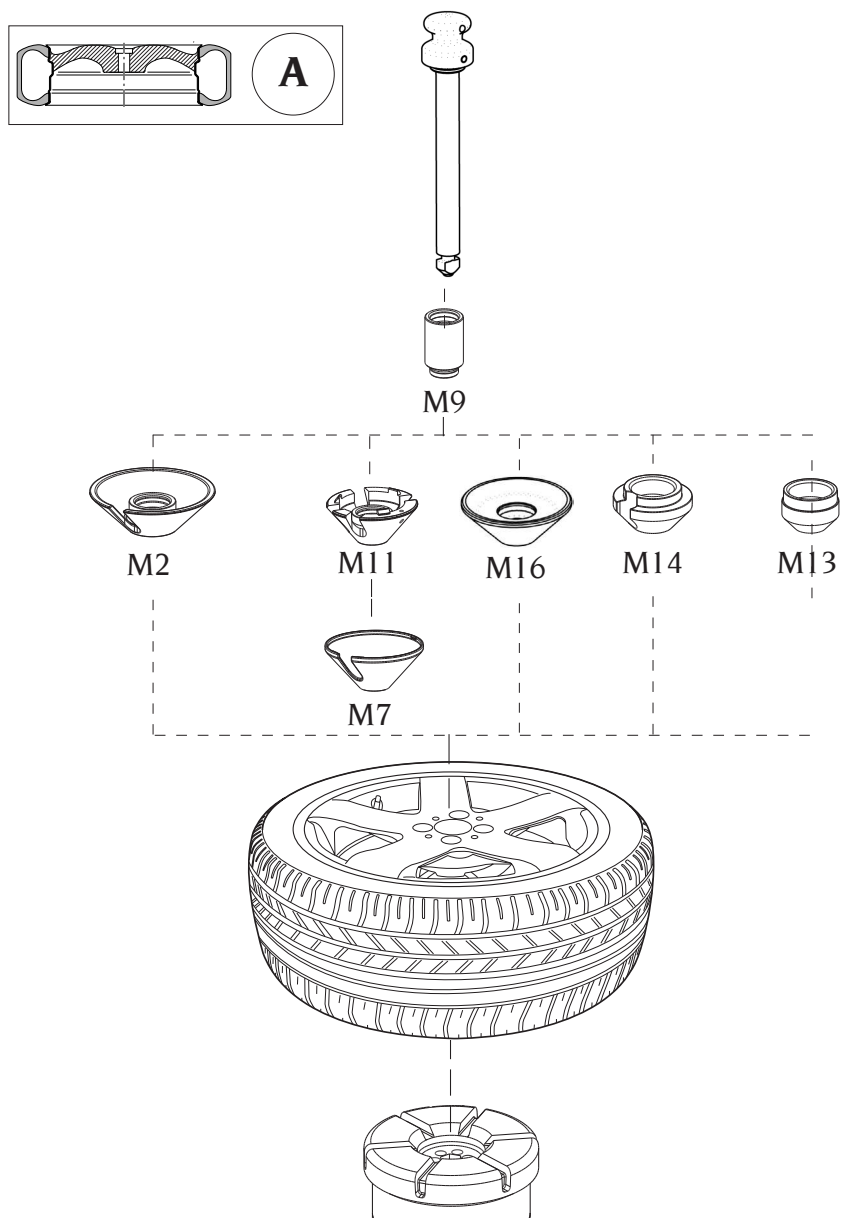
F

Llanta con centro abierto

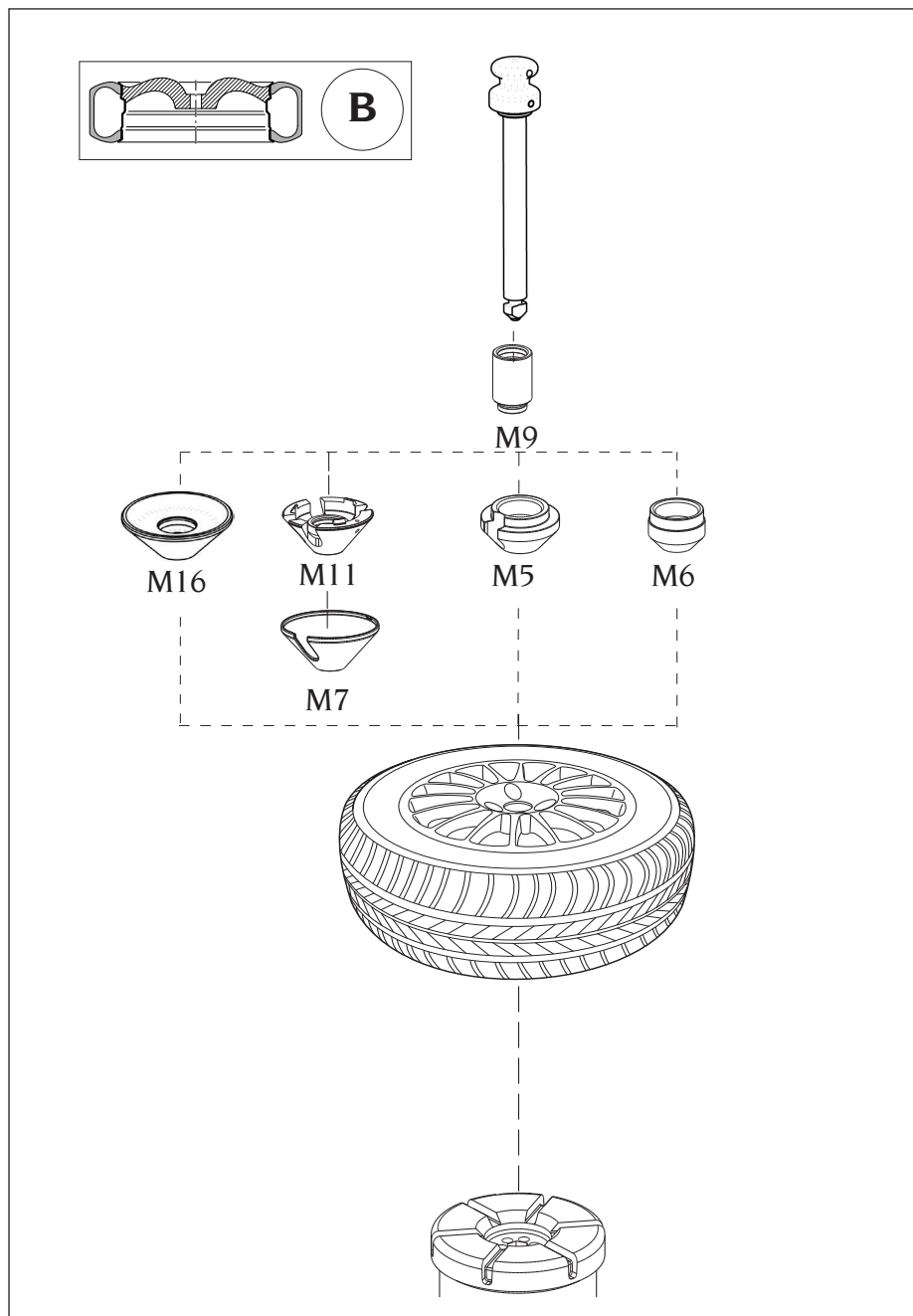
LLANTA ESTÁNDAR



LLANTA ESTÁNDAR

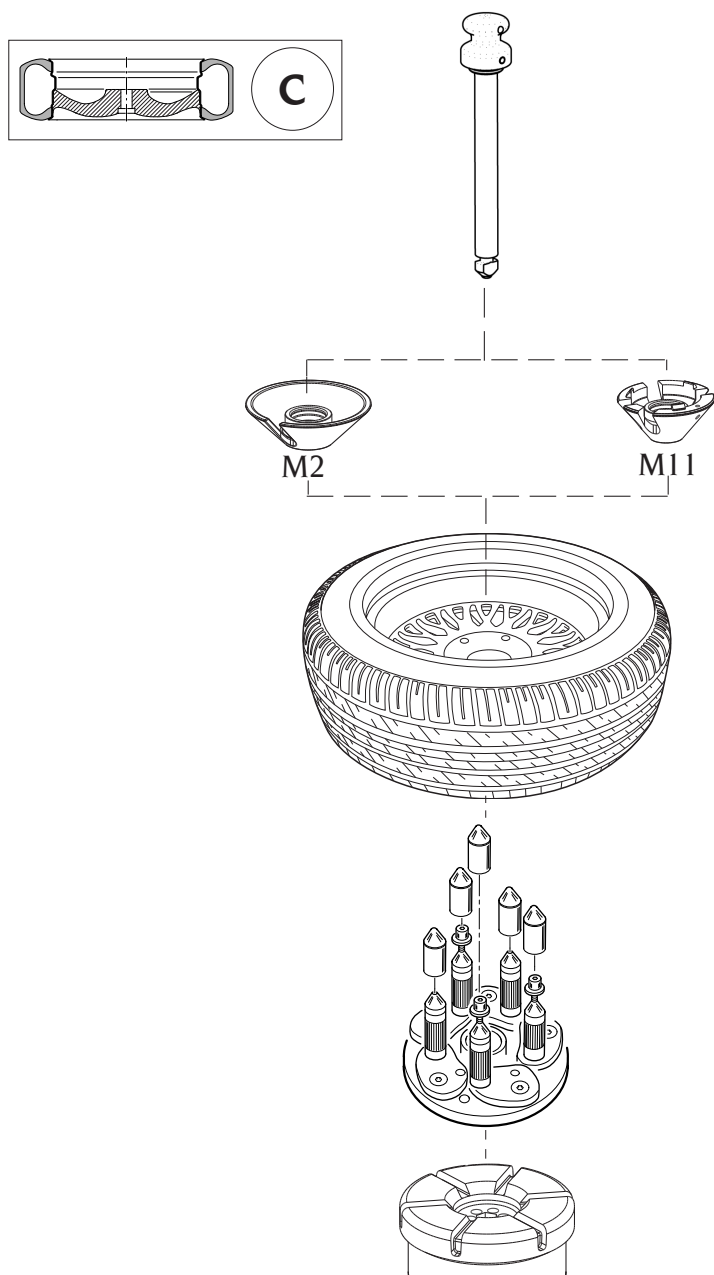


LLANTA DE CANAL PROFUNDO

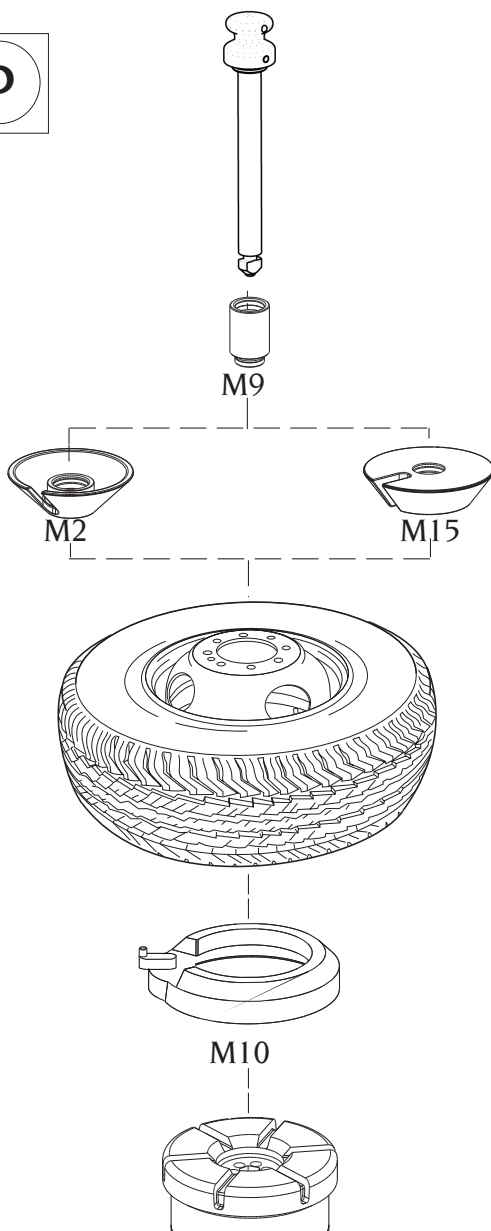
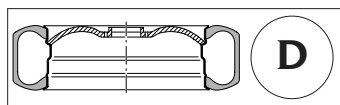


E

LLANTA DE CANAL INVERTIDO

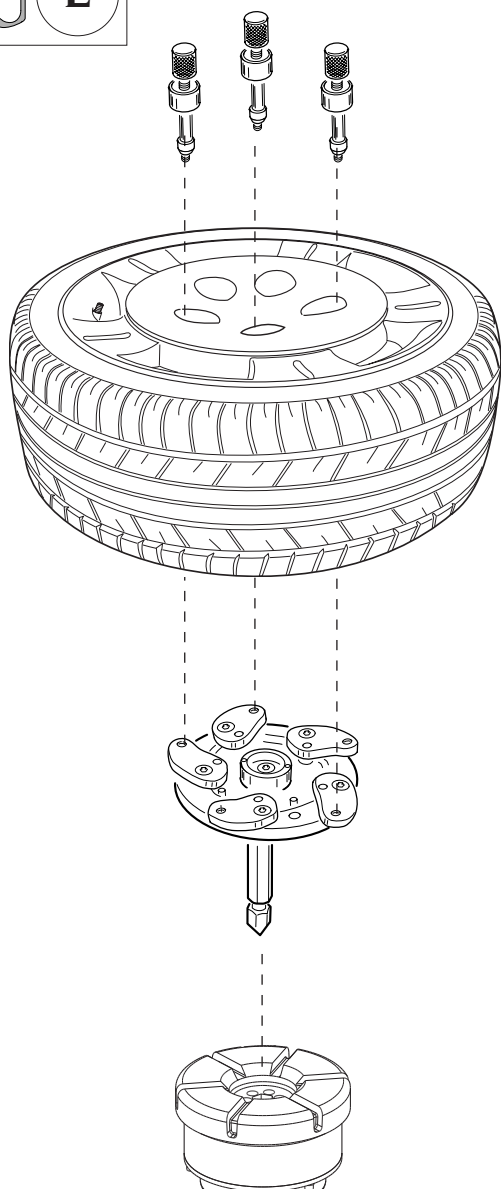
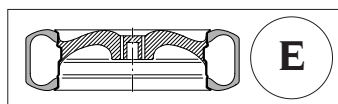


LLANTA PICK-UP

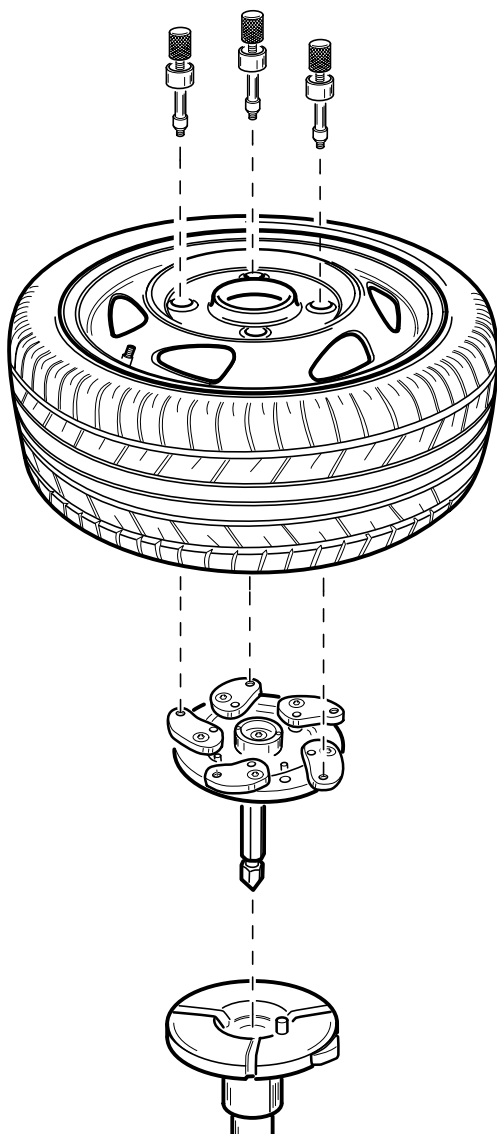
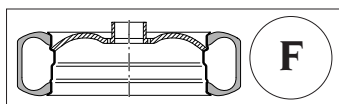


E

LLANTA CIEGA



LLANTA CON CENTRO ABIERTO

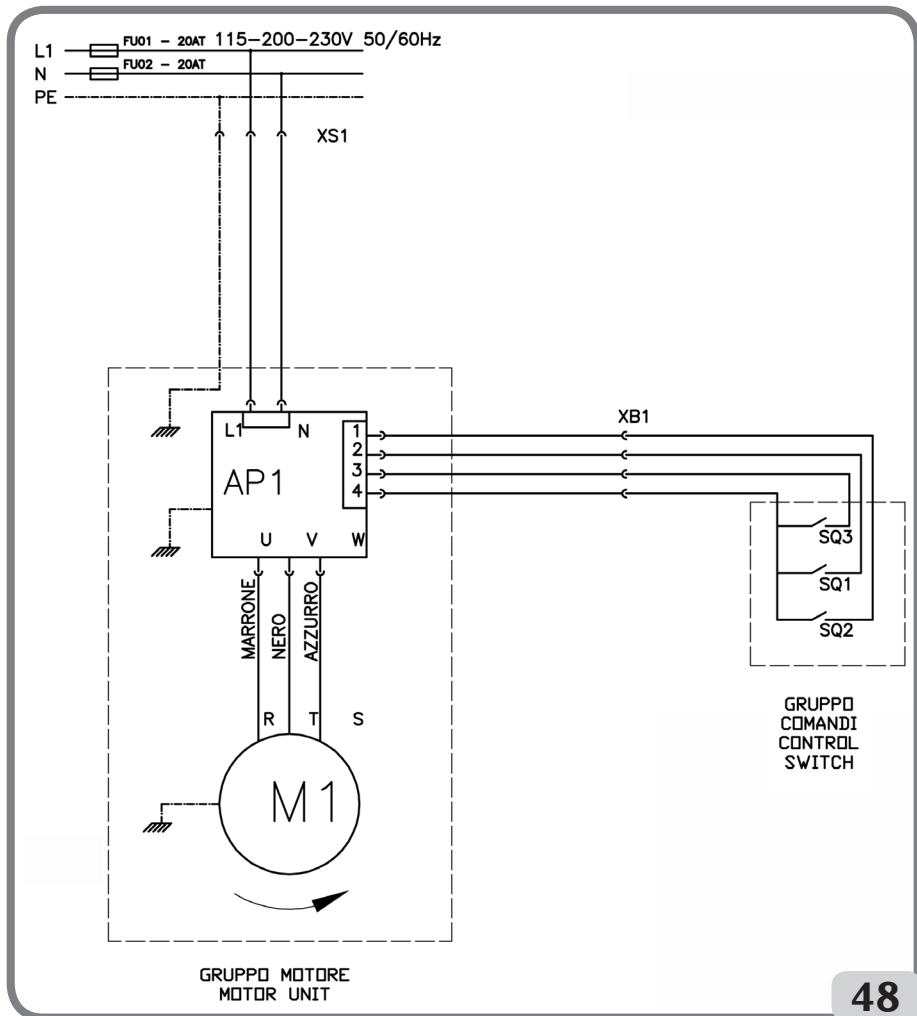


E

ESQUEMA ELÉCTRICO

Tabla N° 4-104805A Fig. 48

AP1	Tarjeta motor de velocidad única / doble
M1	Motor
SQ1	Microinterruptor de doble velocidad
SQ2	Microinterruptor (rotación en sentido horario)
SQ3	Microinterruptor (rotación EN SENTIDO ANTI-HORARIO)
XB1	Conector



ESQUEMA INSTALACIÓN NEUMÁTICA

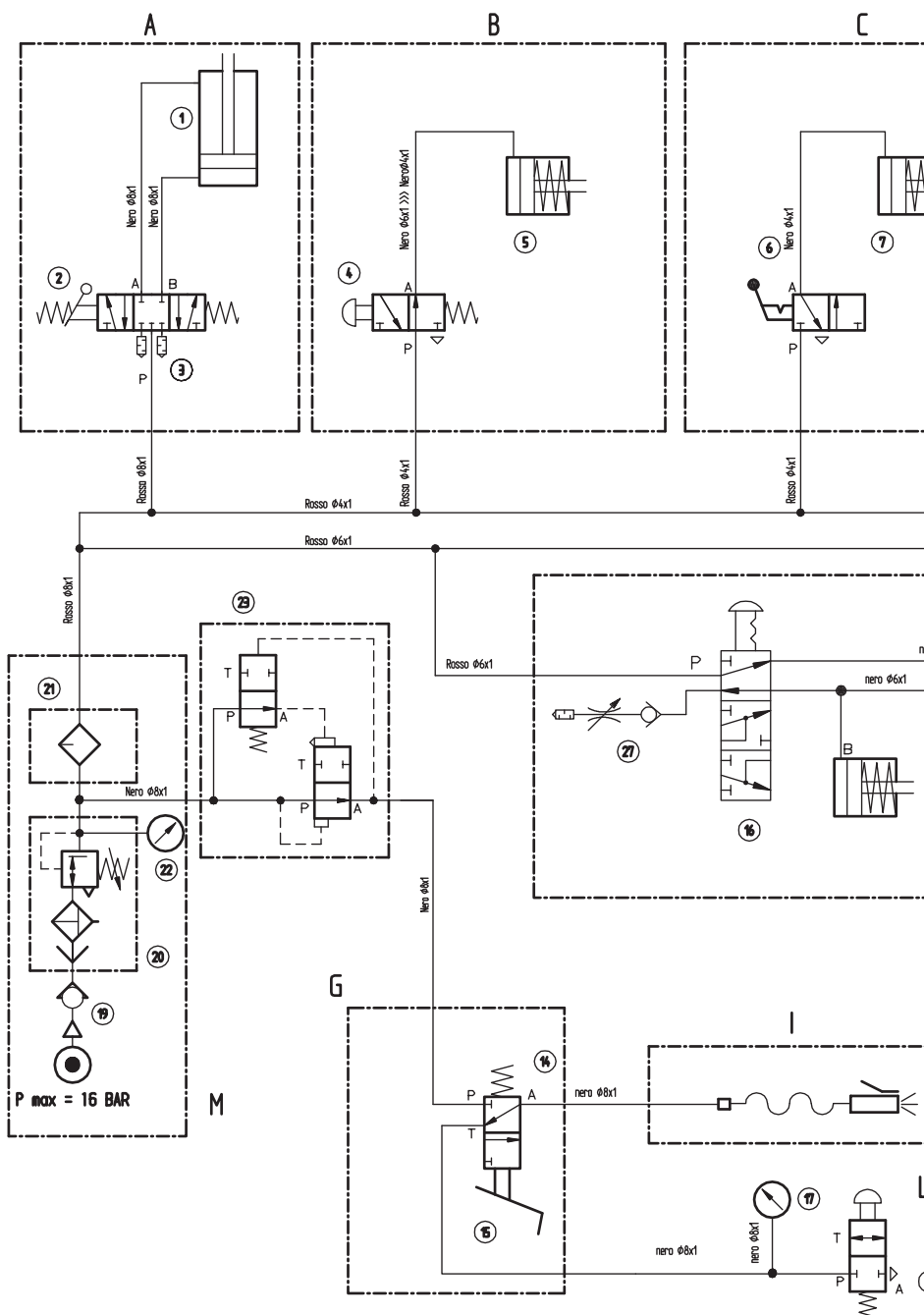
NOTA

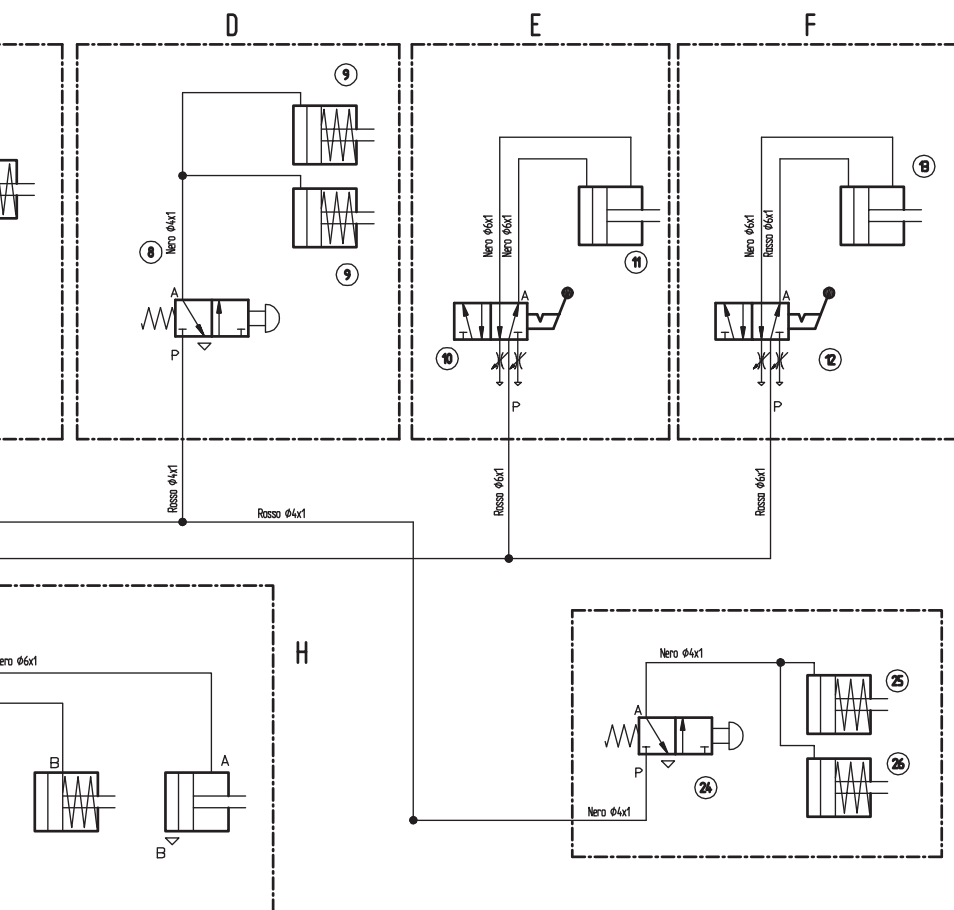
Para ARTIGLIO 55 ver el manual 4-133267.

Tabla N° 4-104134A Fig. 49

- A - MANDO DESTALONADOR
 - 1 Cilindro destalonador
 - 2 Válvula 5/3 NC
 - 3 Filtro silenciador
- B - MANDO CILINDRO PENETRACIÓN DEL DISCO DESTALONADOR
 - 4 Válvula 3/2 NO
 - 5 Cilindro penetración
- C - MANDO CILINDRO ESTRANGULACIÓN HORIZONTAL
 - 6 Válvula 3/2 NC
 - 7 Cilindro estrangulación
- D - MANDO CILINDRO LIBERACIÓN DEL BRAZO DESTALONADOR
 - 8 Válvula 3/2 NC
 - 9 Cilindro liberación
- E - MANDO CILINDRO BASCULACIÓN COLUMNA
 - 10 Válvula 5/2 NO
 - 11 Cilindro basculación
- F - MANDO CILINDRO DE MOVIMIENTO HERRAMIENTA
 - 12 Válvula 5/2 NO
 - 13 Cilindro de movimiento herramienta
- G - GRUPO DE PEDALES
 - 14 Válvula 3/2 NC
 - 15 Pedal
- H - MANDO MANILLA BLOQUEO BRAZO PORTAHERRAMIENTAS
 - 16 Válvula 5/3
 - 27 Válvula de regulación
- I - INFLADO
- L - DESINFLADO MANUAL
 - 17 Manómetro
 - 18 Válvula desinflado manual 2/2 NC
- M - GRUPO FILTRO REGULADOR
 - 19 JUNTA ACOPLAMIENTO RÁPIDO HEMBRA
 - 20 GRUPO FILTRO REGULADOR
 - 21 LUBRICADOR
 - 22 MANÓMETRO
 - 23 GRUPO PEDALES DE MANDO LIMITADOR DE INFLADO
- N - GRUPO BLOQUEO DEL DESTALONADOR
 - 24 VÁLVULA 2/3 NC
 - 25 CILINDRO LIBERACIÓN SUPERIOR
 - 26 CILINDRO LIBERACIÓN INFERIOR

E





E

Ita - **Dichiarazione CE di conformità** - (Dichiarazione originale)

Eng - **EC Declaration of conformity** - (Original declaration)

Fra - **Déclaration EC de conformité** - (Déclaration originale)

Deu - **EG – Konformitätserklärung** - (Originalerklärung)

Spa - **Declaración EC de conformidad** - (Declaración original)

Noi/We/Nous/Wir/Nosotros

CORGI SPA

Strada Statale 468 n°9

42015 Correggio (RE) - Italy

Ita Quale fabbricante dichiara che il prodotto: **ARTIGLIO 50-55**
al quale questa dichiarazione si riferisce e di cui abbiamo costituito e deteniamo
il relativo fascicolo tecnico è conforme alle seguenti normative e Direttive:

Eng As producer declare that the product: **ARTIGLIO 50-55**
to which this statement refers, manufactured by us and for which we hold the re-
lative technical dossier, is compliant with the following standards and Directives:

Fra Déclarons que le materiel: **ARTIGLIO 50-55**
objet de cette déclaration, dont nous avons élaboré le livret technique, restant
en notre possession, est conforme aux normes et Directives suivantes :

Deu Erklärt hiermit dass das product: **ARTIGLIO 50-55**
Worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht und dessen technische Akte die-
se Firma entwickelt hat und innehält, den anforderungen folgender normen und
Richtlinien entspricht:

Spa Declara que el producto: **ARTIGLIO 50-55**
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:

EN ISO 12100;

EN 60204-1

2006/42/CE

2014/35/UE

2014/29/UE

86/217/CEE

2014/30/UE

2011/65/UE

Correggio 20/04/2016



CORCHI spa

Ing. Claudio Spiritelli

Ita - Direzione Sviluppo Prodotto

Eng - Product Development Direction

Fra - Direction Développement de Produit

Deu - Leitung Produktentwicklung

Spa - Dirección Desarrollo De Productos

Ita IMPORTANTE: La presente dichiarazione perde di efficacia nel caso di modifiche del prodotto rispetto alla conformazione in cui è venduto o di modifiche ai suoi componenti non previamente autorizzate dal costruttore, come pure per il caso di inosservanza delle indicazioni contenute nel manuale d'uso.

Eng IMPORTANT: This declaration is no longer valid in the event of modifications to the product that alter its original conformation as sold, modifications to its components made without prior authorization from the manufacturer, or failure to observe the indications of the user's manual.

Fra IMPORTANT: Cette declaration perd sa validité si le produit a subi des modifications par rapport à sa conformation de vente ou bien de ses composants, sans avoir reçu préalablement l'autorisation du fabriquant. Il en va de même si les indications continues dans le manuel d'utilisation n'ont pas été suivies.

Deu WICHTIG: Diese Erklärung verliert im falle von produktumrüstungen, durch die konfiguration, in der es verkauft wurde, abgeändert wird, oder änderungen an seinen komponenten, die nicht vorab vom hersteller genehmigt wurden, sowie bei nichtbeachtung der anweisungen im betriebshandbuch ihre wirkung.

Spa IMPORTANTE: La presente declaración pierde su validez en caso de modificaciones del producto respecto a la configuración en la que es vendido o de modificaciones en sus componentes no autorizadas previamente por el fabricante, así como en el caso de inobservancia de las indicaciones contenidas en el manual de uso.

Conforme a:/Conforms to:/Conforme à:/ Entspricht:/Conforme a: EN ISO/IEC 17050-1 - EN ISO/IEC 17050-2



CORGHI S.p.A. - Strada Statale 468 n.9
42015 CORREGGIO - R.E. - ITALY
Tel. ++39 0522 639.111 - Fax ++39 0522 639.150
www.corgi.com - info@corgi.com



COMIM - 4-103676G - 04/2016