



Artiglio 50

Cod. 4-107719 del 01/08

Italiano	Ricambio braccio orizzontale	3
English	Horizontal arm replacement	15
Français	Remplacement du bras horizontal	27
Deutsch	Austausch des Horizontalarms	39
Español	Sustitución del brazo horizontal	51

I diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e di adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi microfilm e copie fotostatiche) sono riservati. Le informazioni contenute in questo manuale sono soggette a variazioni senza preavviso.

Italiano

All rights of total or partial translation, electronic storage, reproduction and adaptation by any means (including microfilm and photocopies) are reserved. The information in this manual is subject to variation without notice.

English

Les droits de traduction, de mémorisation électronique, de reproduction et d'adaptation totale ou partielle par n'importe quel moyen (y compris microfilms et copies photostatiques) sont réservés. Les informations contenues dans ce manuel sont sujettes à des variations sans préavis.

Français

Alle Rechte der Übersetzung, elektronischen Speicherung, Vervielfältigung und Teil- oder Gesamtanpassung unter Verwendung von Mitteln jedweder Art (einschließlich Mikrofilm und fotostatische Kopien) sind vorbehalten. Die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Informationen können jederzeit ohne Vorankündigung geändert werden.

Deutsch

Quedan reservados los derechos de traducción, de memorización electrónica, de reproducción y de adaptación total o parcial con cualquier medio (incluidos microfilms y fotocopias). Las informaciones que se incluyen en este manual están sujetas a variaciones sin aviso previo.

Español

Elaborazione grafica e impaginazione

Ufficio **P**ubblicazioni **T**ecniche

SOMMARIO

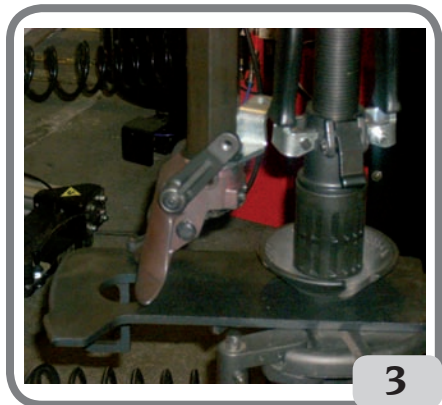
SMONTAGGIO BRACCIO 4

RIMONTAGGIO BRACCIO 9



SMONTAGGIO BRACCIO

1. scollegare lo smontagomme dalla rete elettrica.
2. scollegare lo smontagomme dalla linea pneumatica.
3. posizionare e bloccare la dima per la taratura torretta.



4. svitare il dado dello stelo movimentazione esagono.



5. scollegare l'occhiello dello stelo azionamento unghia.



6. svitare il carter con la valvola azionamento unghia.



7. scollegare tubo aria rosso alimentazione valvola (quello singolo, non quello accoppiato al nero in uscita).

8. tagliare fascetta e scollegare entrambi i tubi dal cilindro movimentazione unghia.



9. svitare le due viti a brugola fissaggio maniglia inferiori (attenzione a non perdere il piastrino distanziale tra maniglia e braccio saldato).



10. svitare le due viti a brugola fissaggio maniglia superiori (attenzione a non perdere il piastrino interno / filettato).



11. svitare solo le due viti passaggio aria forate in testa alla maniglia (non quelle collegate al cilindro).



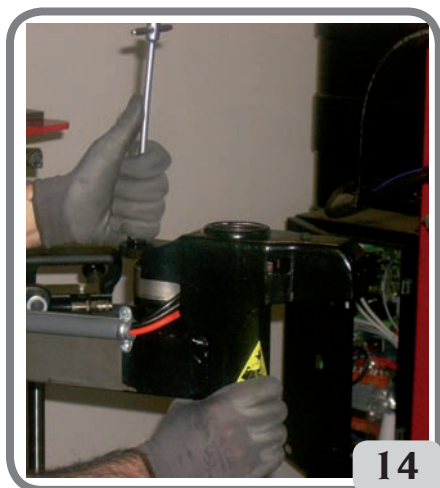
12. liberare l'esagono svitando la vite a brugola alla sommità dello stesso e adagiando quindi il gruppo utensile sulla dima di taratura (vedi anche fig. punto "3").



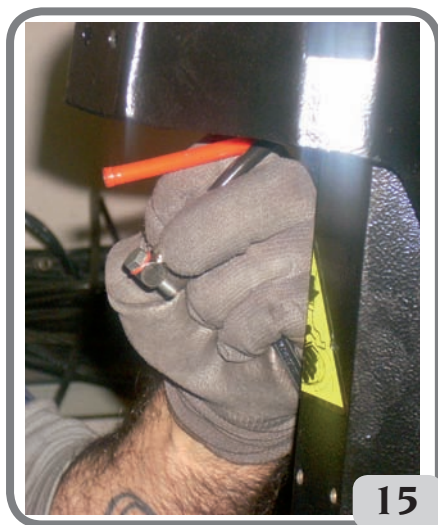
13. arretrare braccio per poi sfilare l'esagono recuperando o-ring paracolpi in testa.



14. sfilare il bloccaggio dell'esagono recuperando vite senza testa con esagono incassato (vstei / "grano") e dado.



15. sfilare le viti cave (attenzione a non perdere le rondelline plastiche di tenuta).



16. svitare le ghiere dai due anelli (sull'anello del tubo rosso c'è uno strozzatore).



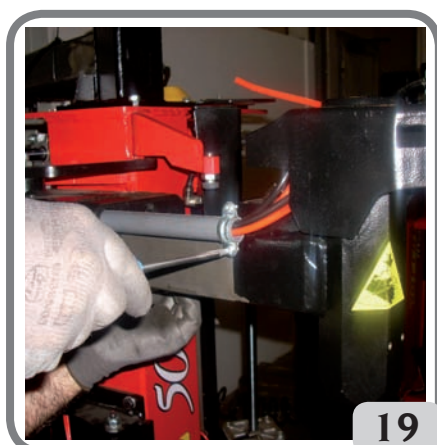
17. sfilare la camicia del cilindro di bloccaggio.



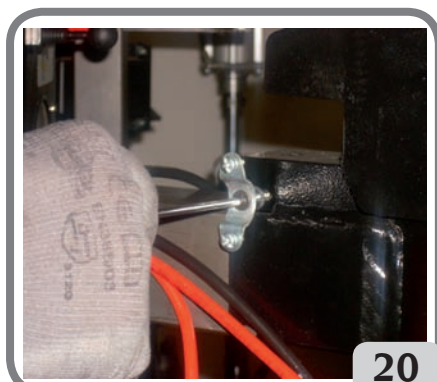
18. svitare le 2 viti a brugola interne al pistone.



19. liberare la canaletta porta tubi rimuovendo le 2 viti e recuperandole col semi-supporto superiore.



20. smontare totalmente e recuperare il semi supporto canaletta inferiore.



21. comprimere e sfilare la molla (a spirale cilindrica).



23. rimuovere vite regolazione bloccaggio.



22. svitare dado regolazione bloccaggio recuperando la rondella.



24. svitare il fermo corsa braccio.

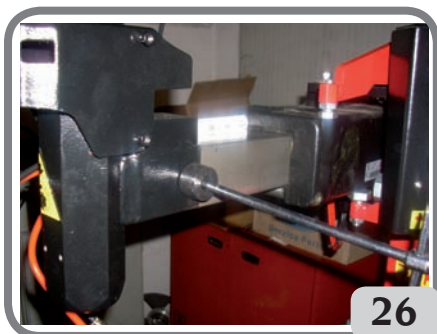


25. sfilare braccio quadro.



RIMONTAGGIO BRACCIO

26. montare rondellone in plastica (se non già assemblato).



27. inserire il nuovo braccio.

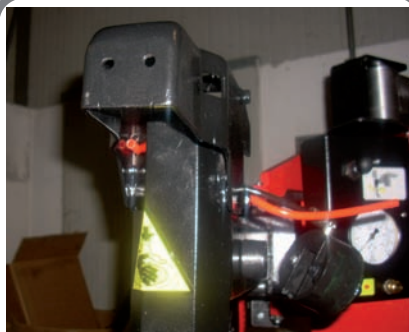


28. rimontare il fermo corsa braccio quadro.

29. rimontare il supporto canaletta.

30. fissare la canaletta porta tubi col semisupporto e le 2 viti.

31. ri-infilare i 2 tubi corti - rosso e nero - nell'apposito passaggio / fresatura.



32. ri-infilare i 2 tubi lunghi - rosso e nero - nell'apposito passaggio.



32

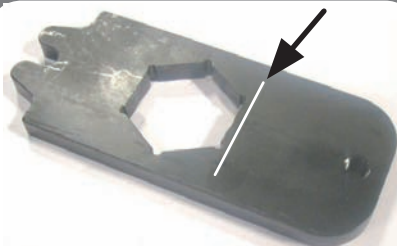
33. ri-fissare il pistone bloccaggio con le 2 viti a brugola con Loctite frenafili (attenzione al serraggio: una volta a pacco dare SOLO un ulteriore 1/4 di giro altrimenti non sarà più garantita la tenuta). Vedi fig. punto "18".

34. pulire ed ingrassare sia il pistone che la camicia del cilindro di bloccaggio.

35. rimontare la camicia del cilindro di bloccaggio: attenzione a non rivoltare il labbro!! / aiutare il riposizionamento con un cacciavite.

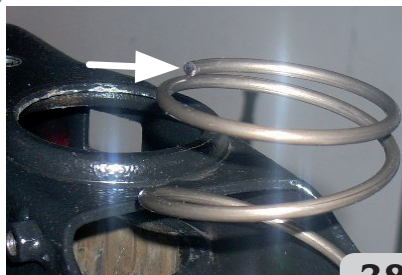
36. montare la vite ed il relativo controdado della regolazione anteriore bloccaggio. Vedi fig. punto "23".

37. semi-posizionare il bloccaggio sul cilindro (con la tacca nella parte inferiore) predisponendolo come slitta per l'inserimento della molla.



37

38. comprimere ed inserire la molla conica con l'estremità rastremata verso l'alto ed l'inizio / fine filo orientati verso la maniglia di bloccaggio.



38

39. completare il posizionamento del bloccaggio verificando che i gli spigoli risultino in vista nelle asole della testata.

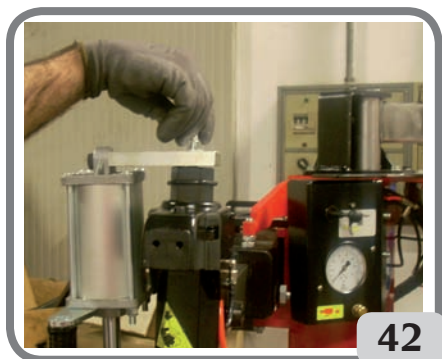


40. inserire il braccio esagonale ed appoggiare il gruppo utensili alla dima. Vedi fig. punto "3".

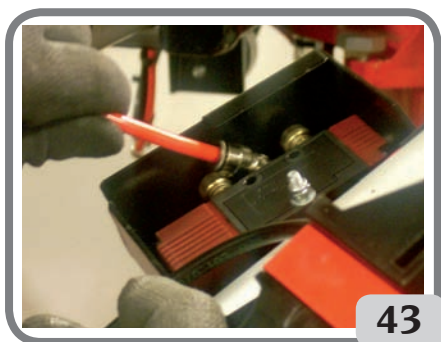
41. riposizionare o-ring.



42. riposizionare cilindro col blocchetto centrandolo con l'apposita spina per poi serrare la vite a brugola in testa all'esagono con Loctite frenafili.

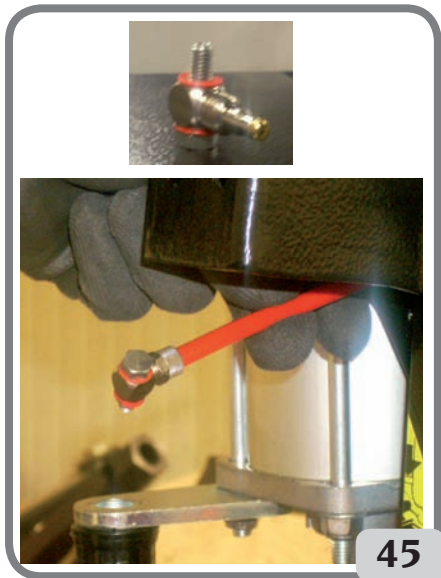


43. connettere il tubo rosso alimentazione valvola.



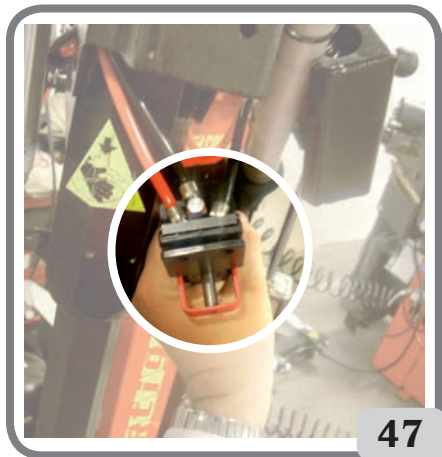
44. montare carter valvola con le 2 viti. Vedi fig. punto "6".

45. montare anello con strozzatore e vite cava con rondelle di tenuta sul tubo rosso con l'apposita ghiera.



46. montare anello senza strozzatore e vite cava con rondelle di tenuta sul tubo nero con l'apposita ghiera.

47. montare le due viti cave sulla maniglia di bloccaggio (col tubo nero in posizione centrale), posizionare la placchetta filettata e gli altri due piastrelli inferiore e superiore.



47

48. collegare i due tubi del cilindro movimentazione unghia e rimettere la fascetta. Vedi fig. punto "8".

49. avvitare il dado dello stelo movimentazione esagono. Vedi fig. punto "4".

50. montare vite senza testa con esagono incassato (vstei / "grano") col relativo controdado sul bloccaggio regolandolo fino al bloccaggio dell'esagono per poi arretrare di 1 di giro.



50

51. montare il dado + la rondella della regolazione anteriore del bloccaggio fino a portare i dentini a metà altezza asola.



51

52. regolare l'eccentrico rullino per lo scorrimento del braccio quadro.

53. effettuare le tarature standard per la torretta.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

CONTENTS

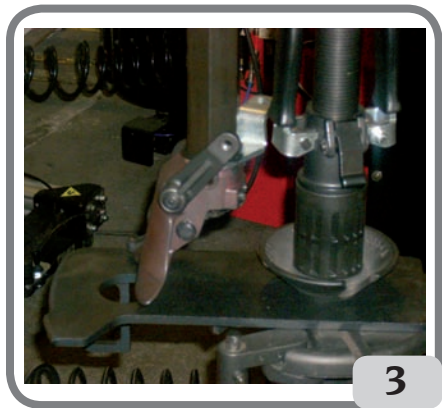
ARM DEMOUNTING 16

REMOUNTING THE ARM 21



ARM DEMOUNTING

1. disconnect the tyre changer from the mains.
2. disconnect the tyre changer from the pneumatic line.
3. position and block the template for the head calibration.



4. loosen the nut of the hexagonal movement stem.



5. disconnect the grommet of the hook drive stem.



6. loosen the casing with the hook drive valve.



7. disconnect the red air supply pipe valve (the single one, not the one coupled with the black output).

8. cut the hose clamp and disconnect both pipes from the hook movement cylinder.



9. loosen the two lower Allen screws that fix the handle (careful not to lose the spacer plate between the handle and the welded arm).



10. loosen the two upper Allen screws that fix the handle (careful not to lose the internal/threaded plate).



11. loosen just the two bored air passage screws at the top of the handle (not those connected to the cylinder).



12. free the hexagon, loosening the Allen screw at the top of it, then carefully placing the tool unit on the calibration template (see also the figure, point "3").



EN

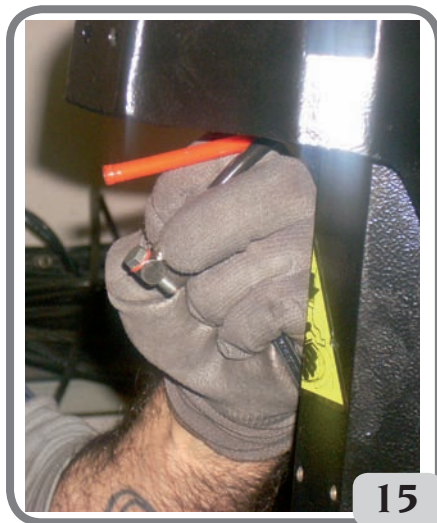
13. draw the arm back, then unthread the hexagon, recovering the o-ring buffer at the top.



14. unthread the clamping of the hexagon, recovering the grub screw with embedded hexagon (gseh / "dowel") and nut.



15. unthread the hollow screws (careful not to lose the plastic fixing washers).



16. loosen the ring nuts from the two rings (there is a strangler on the ring of the red pipe).



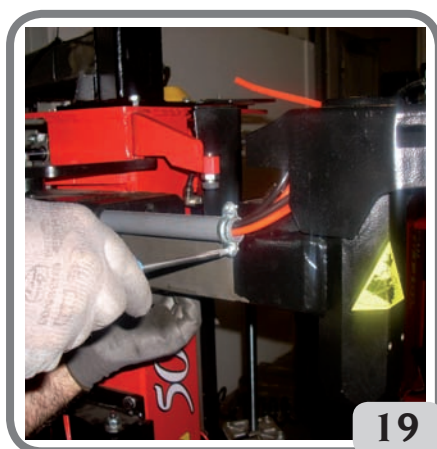
17. unthread the liner of the blocking cylinder.



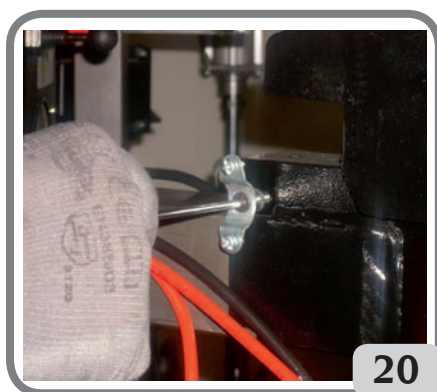
18. loosen the 2 Allen screws inside the piston.



19. free the pipe-holder raceway, removing the 2 screws and recovering them with the upper semi-support.



20. completely disassemble and recover the lower raceway semi-support.



EN

21. compress and unthread the (cylindrical spiral) spring.



22. loosen the clamping adjustment nut, recovering the washer.



23. remove the clamping adjustment screw.



24. loosen the arm stroke stop.

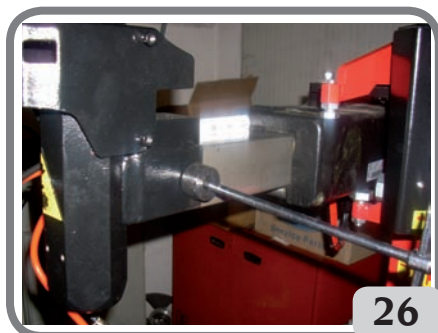


25. unthread the square arm.



REMOUNTING THE ARM

26. mount the plastic washer (if not already assembled).



27. insert the new arm.

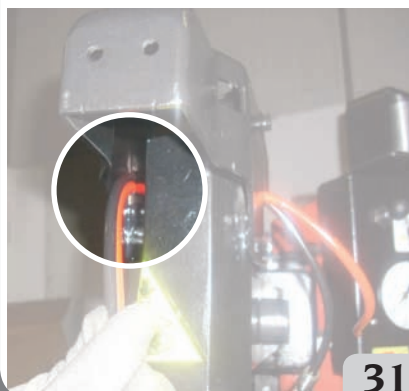
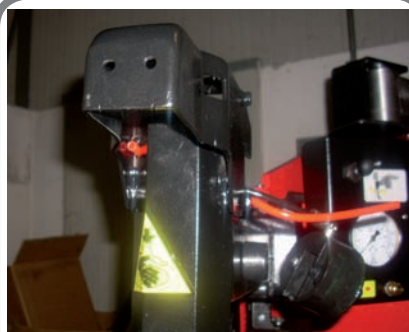


28. remount the square arm stroke stop.

29. remount the raceway support.

30. fix the pipe-holder raceway with the semi-support and the 2 screws.

31. rethread the 2 short pipes - red and black - in the appropriate passage / milling.



EN

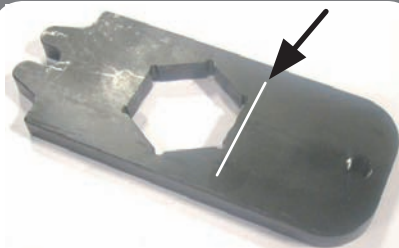
32. rethread the 2 long pipes - red and black - in the appropriate passage.



32

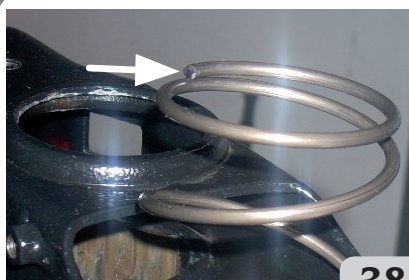
33. re-fix the clamping piston with the 2 Allen screws, using Loctite thread-lock (pay attention to the tightening: once compressed, make ONLY one further 1/4 turn, as otherwise the seal will not be guaranteed). See fig. point "18".
34. clean and grease both the piston and the liner of the blocking cylinder.
35. remount the liner of the blocking cylinder: careful not to overturn the lip!! / use a screwdriver to aid the repositioning.
36. mount the screw and the relative locknut of the front clamping adjustment. See fig. point "23".

37. semi-position the clamping on the cylinder (with the notch in the lower part), preparing it as a slide for inserting the spring.



37

38. compress and insert the conical spring with the tapered end facing upwards and the start/end of the wire facing towards the locking handle.



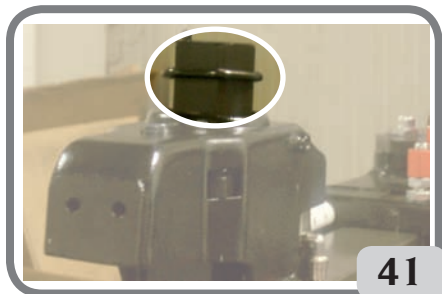
38

39. complete the positioning of the clamping, checking that the corners are visible in the slots of the head.



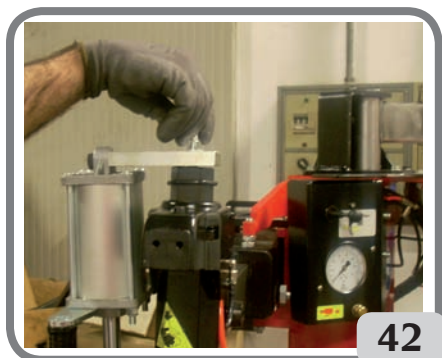
39

40. insert the hexagonal arm and rest the tool unit on the template. See fig. point "3".
41. reposition the o-ring.



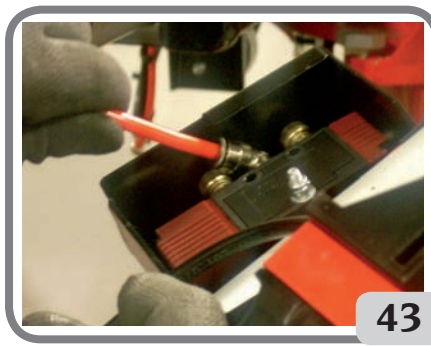
41

42. reposition the cylinder with the block, centring it with the appropriate plug, then tighten the Allen screw at the top of the hexagon with Loctite thread-lock.



42

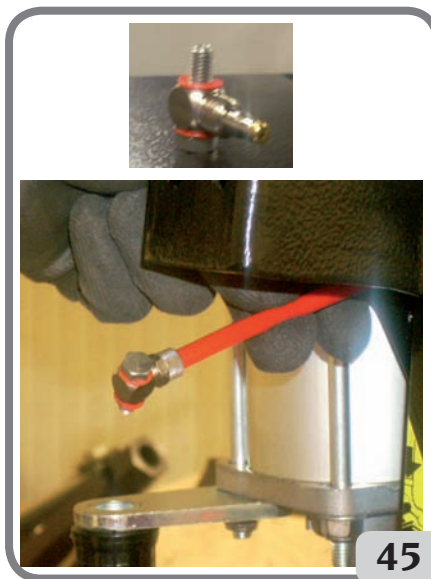
43. connect the red power supply pipe valve.



43

44. mount the valve casing with the 2 screws. See fig. point "6".

45. mount the ring with strangler, and the hollow screw with seal washers on the red pipe, using the ring nut.

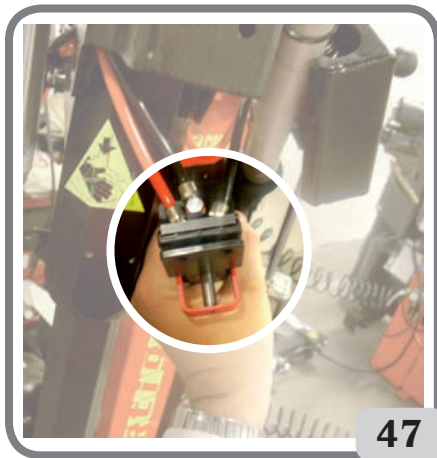


45

46. mount the ring without strangler, and the hollow screw with seal washers on the black pipe, using the ring nut.

EN

47. mount the two hollow screws on the locking handle (with the black pipe in the central position), position the threaded strip and the other two upper and lower plates.



48. connect the two pipes of the hook movement cylinder and reapply the hose clamp. See fig. point "8".

49. tighten the nut of the hexagonal movement stem. See fig. point "4"

50. mount the grub screw with embedded hexagon (gseh / "dowel") with the relative locknut on the clamping, adjusting it until the hexagon is blocked, then drawing it back by 1 turn.



51. mount the nut + the washer of the front clamping adjustment until the teeth are halfway up the slot height.



52. adjust the eccentric roller to slide the square arm.

53. make the standard calibration for the head.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

SOMMAIRE

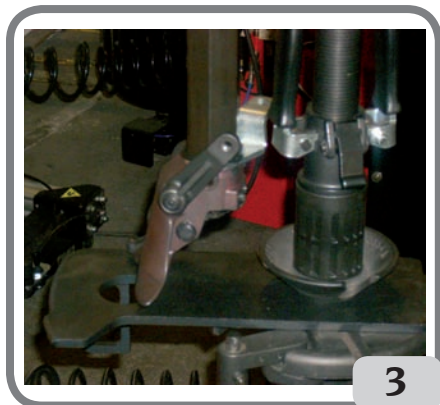
DEMONTAGE DU BRAS28

REMONTAGE DU BRAS.....33



DEMONTAGE DU BRAS

1. couper l'arrivée de courant vers le démonte-pneu.
2. couper l'arrivée d'air vers le démonte-pneu.
3. monter et fixer le gabarit pour la mise au point de la tourelle.



4. dévisser l'écrou de la tige d'actionnement de l'hexagone.



5. démonter l'oeillette de la tige d'actionnement du crochet.



6. dévisser le carter avec la soupape d'actionnement du crochet.



7. débrancher le tuyau d'air rouge qui alimente la soupape (celui qui est tout seul, pas celui accouplé au noir sur la sortie).

8. couper le collier et débrancher les deux tubes du vérin d'actionnement du crochet.



9. dévisser les 2 vis à 6 pans inférieures qui fixent la poignée (attention à ne pas perdre la plaquette entretoise entre la poignée et le bras soudé).



10. dévisser les 2 vis à 6 pans qui fixent la poignée supérieure (attention à ne pas perdre la plaquette interne/fileté).



11. dévisser seulement les 2 vis de passage de l'air percées en tête de la poignée (avec celles branchées au vérin).



12. dégager l'hexagone en dévissant la vis à 6 pans à son sommet puis poser le groupe outil sur le gabarit de mise au point (cf. aussi la photo au point "3").



13. reculer le bras pour dégager l'hexagone et récupérer le joint torique sur la tête.



14. enlever la fixation de l'hexagone et récupérer la vis sans tête creuse hexagonale (vstch / "grain") et l'écrou.



15. enlever les vis creuses (attention à ne pas perdre les rondelles d'étanchéité en plastique).



16. dévisser les bagues filetées des deux bagues (il y a un étrangleur sur la bague du tuyau rouge).



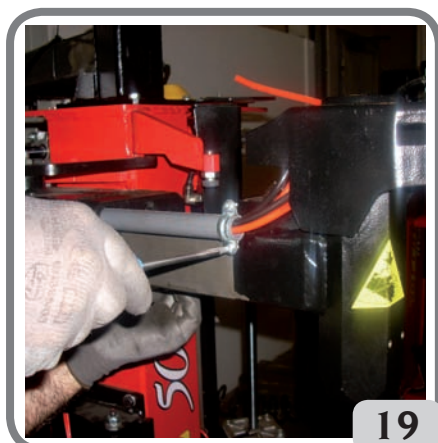
17. enlever la chemise du vérin de blocage.



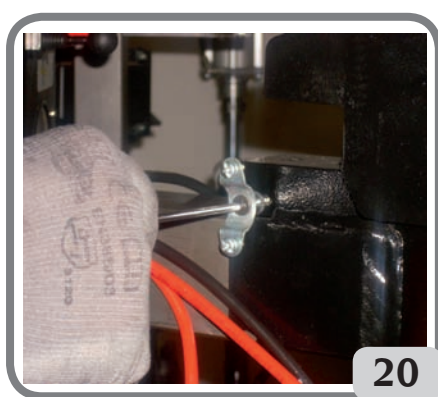
18. dévisser les 2 vis à 6 pans à l'intérieur du piston.



19. dégager la glissière porte-tuyaux en dévissant les 2 vis et en les récupérant avec le semi-support supérieur.



20. démonter totalement et récupérer le semi-support de la glissière inférieure.



21. comprimer et enlever le ressort (en spirale cylindrique).



22. dévisser l'écrou de réglage du blocage et récupérer la rondelle.



23. enlever la vis de réglage du blocage.



24. dévisser la butée de la course du bras.

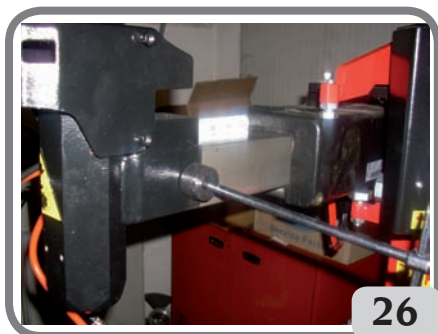


25. enlever le bras carré.



REMONTAGE DU BRAS

26. monter la rondelle en plastique (si cela n'a pas déjà été fait).



27. monter le nouveau bras.

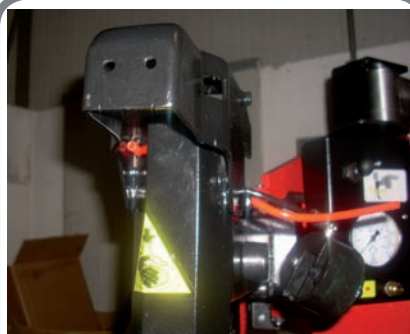


28. remonter la butée de la course du bras carré.

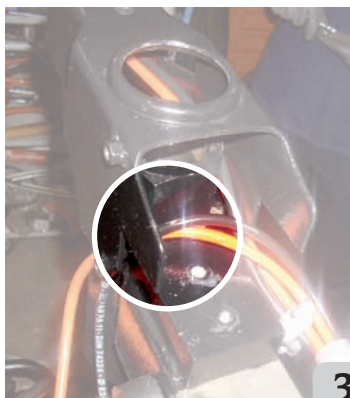
29. remonter le support de la glissière.

30. fixer la glissière porte-tuyaux avec le semi-support et les 2 vis.

31. remonter les 2 tuyaux courts - rouge et noir - dans leur logement / fraisage.



32. remonter les 2 tuyaux longs - rouge et noir - dans leur logement.



32

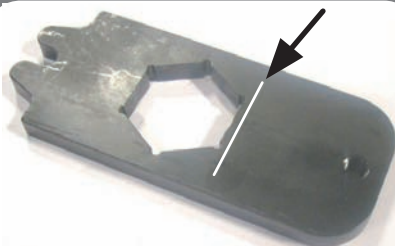
33. refixer le piston de blocage avec les 2 vis à 6 pans et appliquer un frein filet (Loctite) (attention au serrage : une fois en paquet serrer SEULEMENT d'1/4 de tour supplémentaire sinon l'étanchéité n'est plus garantie). Cf. la photo au point "18".

34. nettoyer et graisser le piston et la chemise du vérin de blocage.

35. remonter la chemise du vérin de blocage : attention à ne pas retourner les lèvres ! / s'aider d'un tournevis pour faciliter le remontage.

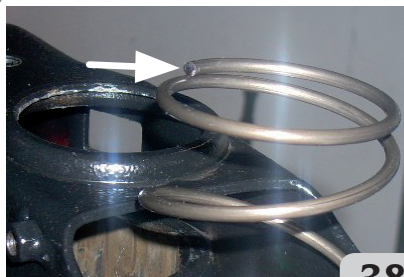
36. monter la vis et le contre-écrou correspondant du réglage avant du blocage. Cf. la photo au point "23".

37. monter provisoirement le blocage sur le vérin (avec l'encoche sur la partie inférieure) pour qu'il devienne un chariot pour l'introduction du ressort.



37

38. comprimer et introduire le ressort conique avec l'extrémité comprimée vers le haut et le début / fin filet orientés vers la poignée de blocage.



38

39. compléter le montage du blocage en vérifiant que les arêtes soient visibles dans les boutonnières de la tête.



39

40. introduire le bras hexagonale et poser le groupe d'outils selon le gabarit. Cf. la photo au point "3".

41. remonter le joint-torque.



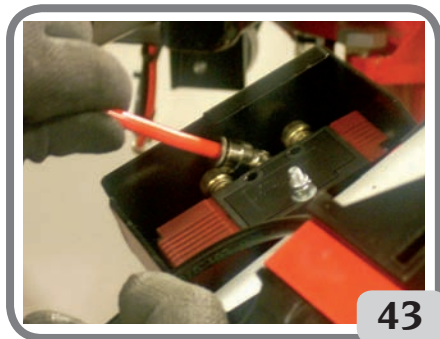
41

42. remonter le vérin avec la butée en l'alignant avec l'élément prévu à cet effet, visser ensuite la vis à 6 pans sur la tête de l'hexagone en appliquant du frein filet (Loctite).



42

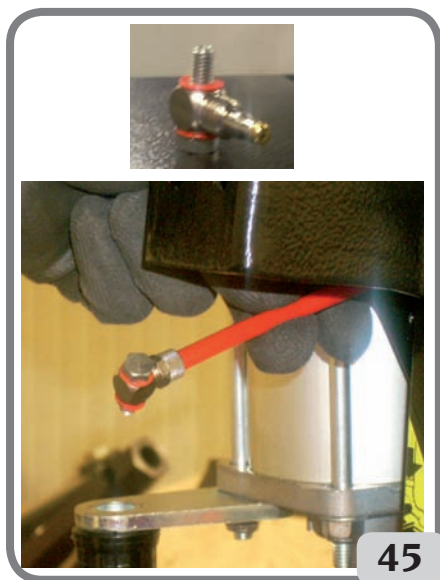
43. brancher le tuyau rouge d'alimentation de la soupape.



43

44. fixer le carter de la soupape avec les 2 vis. Cf. la photo au point "6".

45. monter la bague avec l'étrangleur et la vis creuse avec le joint d'étanchéité sur le tuyau rouge avec la bague filetée correspondante.

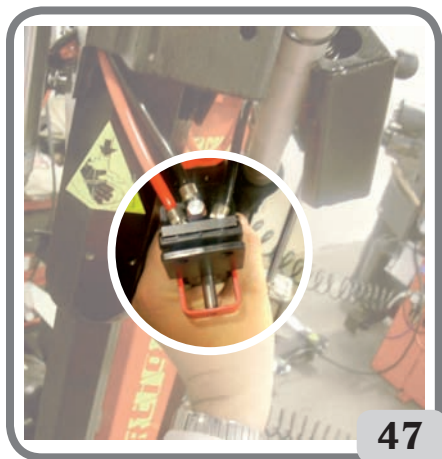


45

46. monter la bague sans l'étrangleur et la vis creuse avec le joint d'étanchéité sur le tuyau noir avec la bague filetée correspondante.

F

47. monter les 2 vis creuses sur la poignée de blocage (avec le tuyau noir au milieu), placer la plaquette filetée et les deux autres plaquettes inférieures et supérieure.



47

48. brancher les 2 tuyaux du vérin d'actionnement du crochet et replacer un collier. Cf. la photo au point "8".
49. visser l'écrou de la tige d'actionnement de l'hexagone. Cf. la photo au point "4".
50. monter la vis sans tête creuse hexagonale (vstch / "grain") et son contre-écrou sur le blocage en le réglant jusqu'au blocage de l'hexagone puis reculer d'un tour.



50

51. monter l'écrou et la rondelle du réglage avant du blocage jusqu'à ce que les dents soient à mi-hauteur de la boutonnière.



51

52. régler l'excentrique du galet pour le glissement du bras carré.
53. effectuer la mise au point standard de la tourelle.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

A large rectangular box with a thin black border, containing 20 horizontal dashed lines for handwriting practice. The lines are evenly spaced and extend across the width of the box.

INHALT

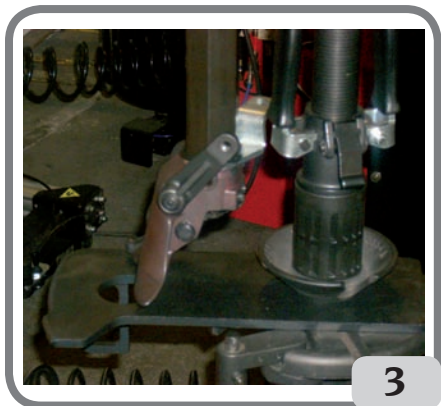
DEMONTAGE DES ARMS40

WIEDERMONTAGE DES ARMS45

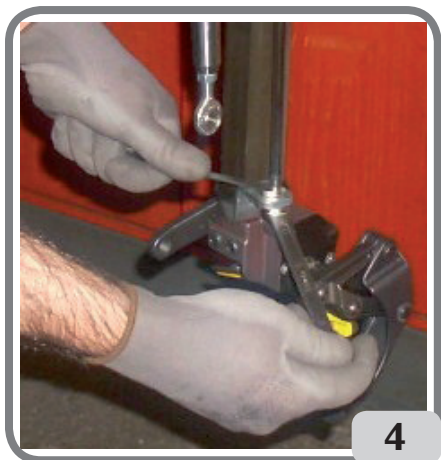


DEMONTAGE DES ARMS

1. die Reifenmontiermaschine vom Stromnetz abtrennen.
2. die Reifenmontiermaschine von der Druckluftleitung abtrennen.
3. die Montageschablone für die Eichung des Montagekopfs positionieren und arretieren.



4. die Mutter des Antriebsschafts des Sechskants abschrauben.



5. die Öse vom Antriebsschaft des Hakens abtrennen.



6. das Gehäuse mit dem Antriebsventil des Hakens abschrauben.



7. die rote Luftleitung für die Ventilversorgung abtrennen (die einzelne, nicht die, die am Ausgang mit der schwarzen gekoppelt ist).
8. die Schelle zerschneiden und beide Leitungen vom Antriebszylinder des Hakens abtrennen.



8

9. die beiden unteren Inbusschrauben für die Befestigung des Griffs abschrauben (darauf achten, die Abstandscheibe zwischen Griff und geschweißtem Arm nicht zu verlieren).



9

10. die beiden oberen Inbusschrauben für die Befestigung des Griffs abschrauben (darauf achten, die innere / Gewindescheibe nicht zu verlieren).



10

11. nur die beiden gelochten Schrauben für den Luftdurchgang oben auf dem Griff abschrauben (nicht die, die mit dem Zylinder verbunden sind).



11

12. den Sechskant freisetzen, indem man die Inbusschraube an der Spitze desselben abschraubt und dann die Werkzeuggruppe auf der Eichschablone auflegt (siehe auch Abb. Punkt "3").



12

D

13. den Arm zurückziehen, um dann den Sechskant abzuziehen und den Puffer-O-Ring oben abnehmen.



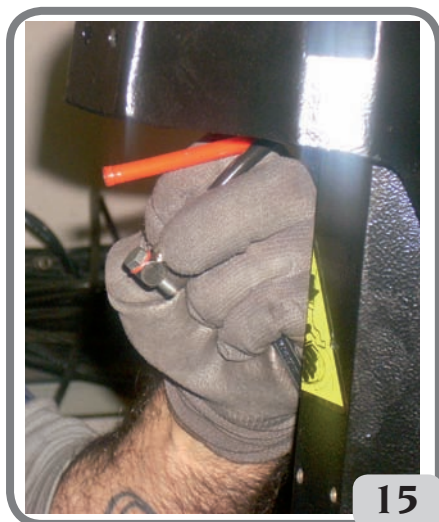
13

14. die Sperre des Sechskants abziehen und die kopflosen Schrauben mit Innensechskant (kSI / "Zapfen") und Mutter abnehmen.



14

15. die Hohlschrauben abschrauben (darauf achten, die Plastikunterlegscheiben nicht zu verlieren).



15

16. die Nutmuttern von den beiden Ringen abschrauben (auf dem Ring der roten Leitung befindet sich eine Drosselvorrichtung).



16

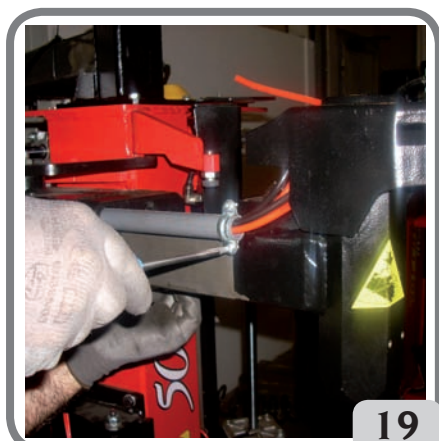
17. den Mantel des Spannzylinders abnehmen.



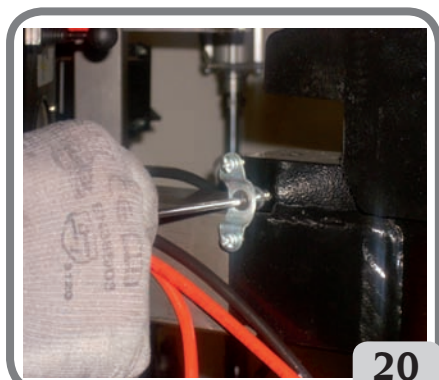
18. die 2 Inbusschrauben im Inneren des Kolbens abschrauben.



19. den Leitungskanal freilegen, indem man die 2 Schrauben entfernt und diese mit der oberen Halterungshälfte abnimmt.



20. die untere Halterungshälfte des Leitungskanals vollkommen abmontieren und bei Seite legen.



21. die Feder (zylinderförmige Spirale) zusammendrücken und herausziehen.



22. die Regelmutter der Sperre abschrauben und die Unterlegscheibe zur Seite legen.



23. die Regelschrauben der Sperre entfernen.



24. die Hubsperre des Arms abschrauben.

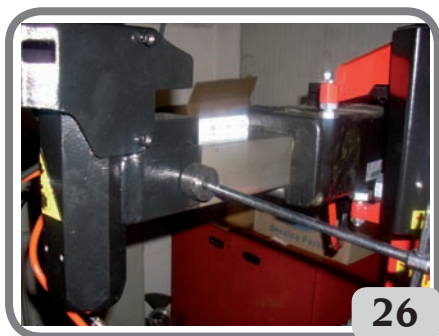


25. den quadratischen Arm abziehen.



WIEDERMONTAGE DES ARMS

26. die Plastikunterlegscheibe montieren (falls nicht bereits montiert).



26

27. den neuen Arm einsetzen.



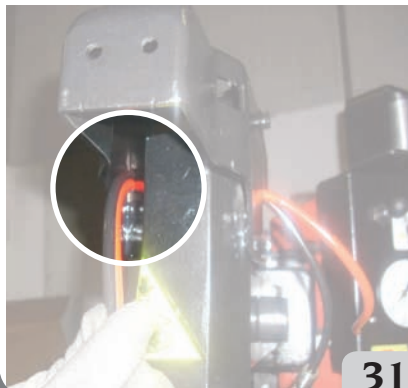
27

28. die Hubsperr des quadratischen Arms wieder montieren.

29. die Halterung des Kanals wieder montieren.

30. den Leitungskanal mit der Halterungshälfte und den 2 Schrauben befestigen.

31. die 2 kurzen Leitungen - rot und schwarz - wieder in den vorgesehenen Durchgang / Einfräsung einführen.



31

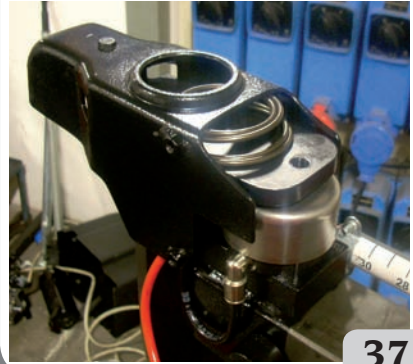
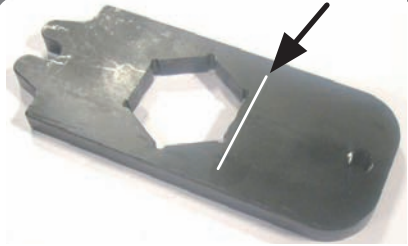
32. die 2 langen Leitungen - rot und schwarz - wieder in den vorgesehenen Durchgang einführen.



32

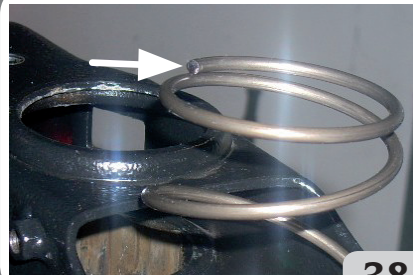
33. den Spannkolben mit den 2 Inbusschrauben mit Loctite Schraubensicherung wieder befestigen (auf den Anzug achten: einmal angezogen, NUR eine weitere 1/4-Drehung ausführen, andernfalls ist der Halt nicht mehr garantiert). Siehe Abb. Punkt "18".
34. sowohl den Kolben als auch den Mantel des Spannzylinders reinigen und einfetten.
35. den Mantel des Spannzylinders wieder montieren: darauf achten, die Lippe nicht umzukehren!! / einen Schraubenzieher für die Positionierung zu Hilfe nehmen.
36. die Schraube und die Kontermutter für die vordere Regelung der Sperre montieren. Siehe Abb. Punkt "23".

37. die Sperre halb auf dem Zylinder positionieren (mit der Kerbe auf der Unterseite) und sie als Rutsche für das Einsetzen der Feder benutzen.



37

38. die konusförmige Feder zusammendrücken und mit dem ausgekeilten Ende nach oben und dem Anfang/Ende des Drahts in Richtung der Sperrklinke einsetzen.



38

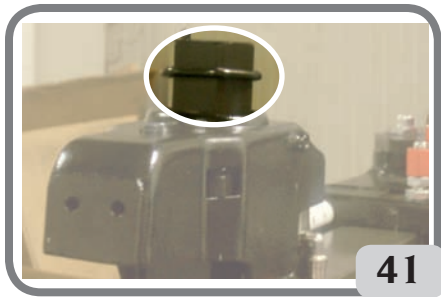
39. die Positionierung der Sperre abschließen, indem man überprüft, ob die Kanten in den Schlitten des Zylinderkopfs sichtbar sind.



39

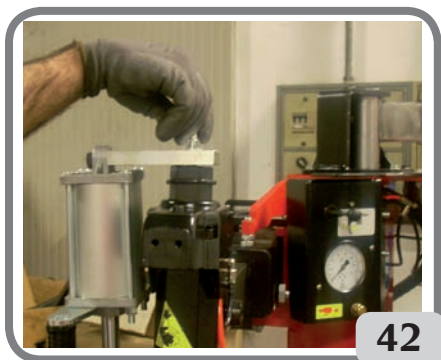
40. den Sechskantarm einsetzen und die Werkzeuggruppe auf der Schablone auflegen. Siehe Abb. Punkt "3".

41. den O-Ring wieder positionieren.



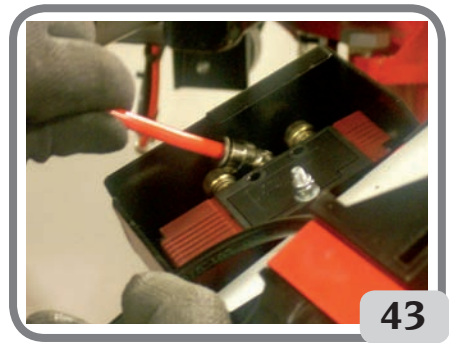
41

42. den Zylinder mit dem Block wieder positionieren und ihn mit dem dafür vorgesehenen Stift zentrieren, und dann die Inbusschraube oben auf dem Sechskant mit Loctite Schraubensicherung anziehen.



42

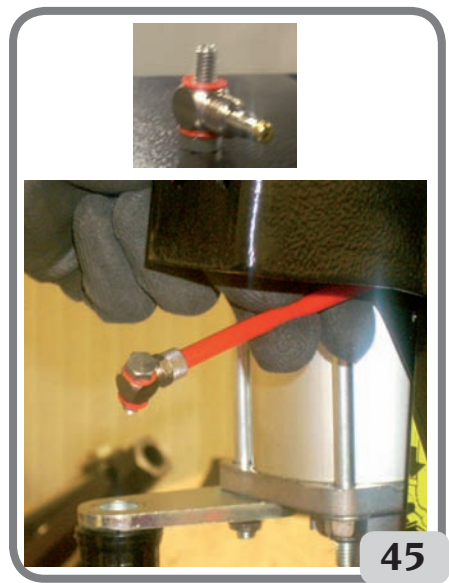
43. die rote Leitung für die Ventilversorgung anschließen.



43

44. das Ventilgehäuse mit den 2 Schrauben montieren. Siehe Abb. Punkt "6".

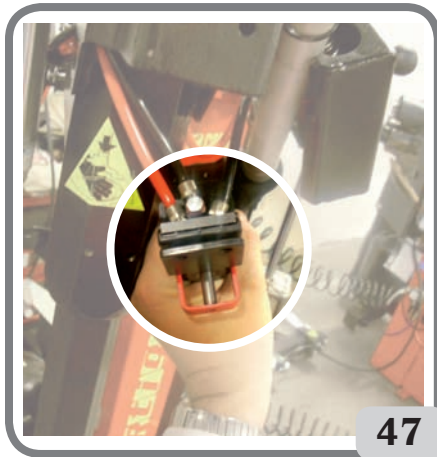
45. den Ring mit der Drosselvorrichtung und die Hohlsschraube mit Unterlegscheibe an der roten Leitung mit der dafür vorgesehenen Nutmutter montieren.



45

46. den Ring ohne Drosselvorrichtung und die Hohlsschraube mit Unterlegscheibe an der schwarzen Leitung mit der dafür vorgesehenen Nutmutter montieren.

47. die beiden Hohlrauben an der Sperrklinke montieren (mit der schwarzen Leitung in zentraler Position), das Gewindeplättchen und die anderen zwei oberen und unteren Plättchen positionieren.



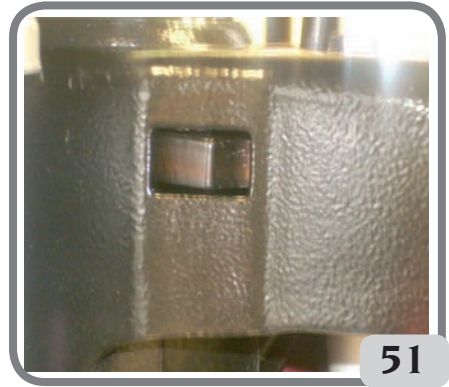
47

- 48. die beiden Leitungen des Antriebszylinders des Hakens anschließen und die Schelle wieder anbringen. Siehe Abb. Punkt "8".
- 49. die Mutter des Antriebsschafts des Sechskants festziehen. Siehe Abb. Punkt "4".
- 50. die kopflose Schraube mit Innensechskant (kSI / "Zapfen") mit der entsprechenden Kontermutter an der Sperre montieren und sie bis zur Sperre des Sechskant regeln, und dann um 1 Drehung zurückdrehen.



50

51. die Mutter + die Unterlegscheibe für die vordere Regelung der Sperre montieren bis die Zähne sich auf halber Höhe des Schlitzes befinden.



51

- 52. die Exzenterrolle für das Gleiten des quadratischen Arms regeln.
- 53. die Standardeichungen für den Montagekopf ausführen.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

ÍNDICE

DESMONTAJE DEL BRAZO 52

MONTAJE DEL BRAZO 57

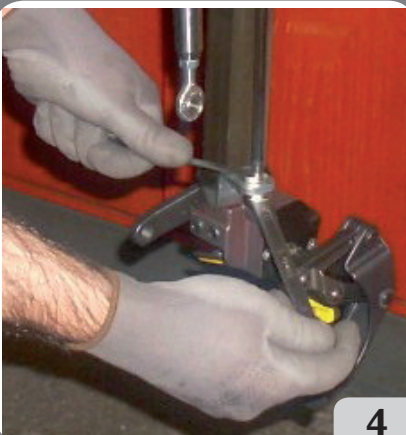


DESMONTAJE DEL BRAZO

1. desconectar la desmontadora de neumáticos de la red eléctrica.
2. desconectar la desmontadora de neumáticos de la línea neumática.
3. colocar y bloquear la plantilla para el calibrado de la torreta.



4. desenroscar la tuerca del vástago de desplazamiento hexágono.



5. desconectar el ojal del vástago de accionamiento de la uña.



6. desenroscar el cárter con la válvula de accionamiento de la uña.



7. desconectar el tubo rojo del aire de alimentación de la válvula (aquel individual, no el acoplado con el negro en salida).

8. cortar la abrazadera y desconectar ambos tubos del cilindro de desplazamiento uña.



9. desenroscar los dos tornillos Allen inferiores de fijación de la manilla (cuidado con no perder la plaqueta distanciadora entre manilla y brazo soldado).



10. desenroscar los dos tornillos Allen superiores de fijación de la manilla (cuidado con no perder la plaqueta interna / roscada).



11. desenroscar sólo los dos tornillos de paso del aire taladrados en la cabeza de la manilla (no los conectados al cilindro).



12. librar el hexágono desenroscando el tornillo Allen en la cumbre del mismo y apoyando seguidamente el grupo herramienta sobre la plantilla de calibrado (ver también fig. punto "3").



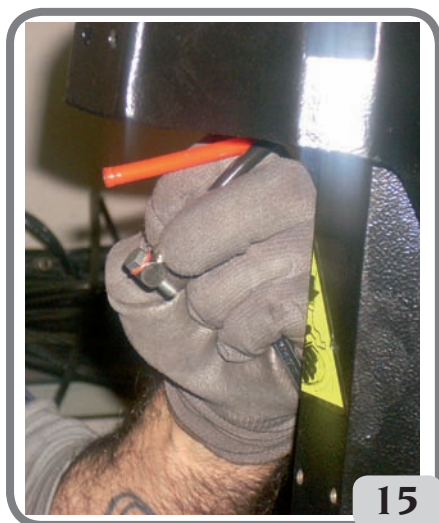
13. retroceder el brazo para luego extraer el hexágono recuperando el o-ring parachoques en cabeza.



14. extraer el bloqueo del hexágono, recuperando el tornillo sin cabeza con hexágono hueco (tschh / "prisionero") y tuerca.



15. extraer los tornillos huecos (cuidado con no perder las arandelas pequeñas herméticas de plástico).



16. desenroscar las virolas de los dos anillos (en el anillo del tubo rojo hay un estrangulador).



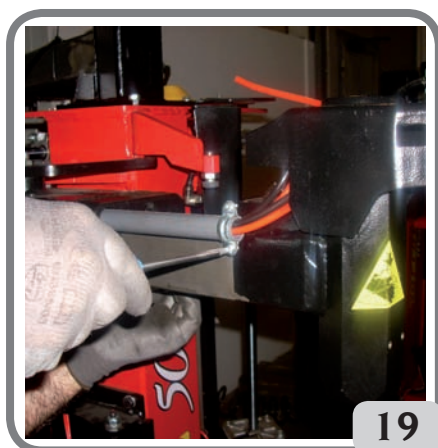
17. extraer la camisa del cilindro de bloqueo.



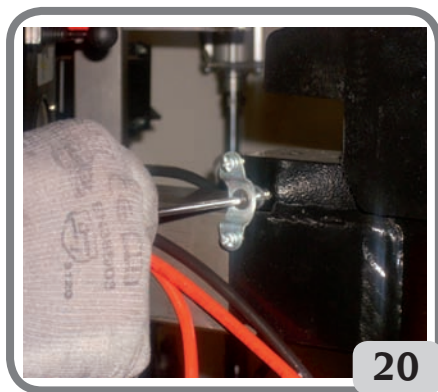
18. desenroscar los 2 tornillos Allen dentro del pistón.



19. librar el canal porta tubos quitando los 2 tornillos y recuperándolos con el semi-soporte superior.



20. desmontar totalmente y recuperar el semi-soporte canal inferior.



21. comprimir y extraer el muelle (espiral cilíndrico).



22. desenroscar la tuerca de regulación del bloqueo recuperando la arandela.



23. quitar el tornillo de regulación del bloqueo.



24. desenroscar el tope carrera brazo.

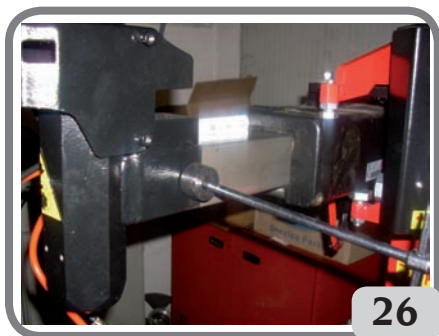


25. extraer el brazo cuadrado.



MONTAJE DEL BRAZO

26. montar la arandela grande de plástico (si no está ya ensamblada).



26

27. introducir el nuevo brazo.



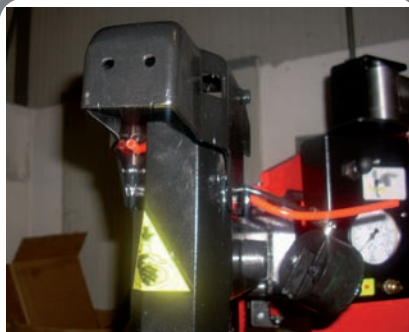
27

28. montar el tope de carrera del brazo cuadrado.

29. montar el soporte de canal.

30. fijar el canal porta tubos con el semi-soporte y los 2 tornillos.

31. re-introducir los 2 tubos cortos - rojo y negro - en el correspondiente pasaje / fresado.



31

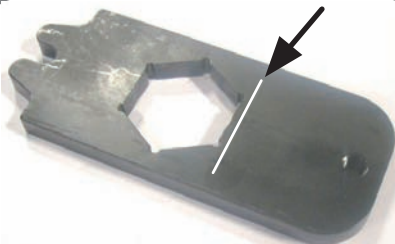
32. re-introducir los 2 tubos largos - rojo y negro - en el correspondiente pasaje.



32

33. fijar el pistón de bloqueo con los 2 tornillos Allen con fijador Loctite (cuidado con el apriete: una vez a tope, dar SÓLO un ulterior 1/4 de vuelta, de lo contrario no estará más garantizado el aguante). Ver fig. punto "18".
34. limpiar y engrasar tanto el pistón como la camisa del cilindro de bloqueo.
35. montar la camisa del cilindro de bloqueo: ¡cuidado con no dar la vuelta al labio!! / ayudar el posicionamiento utilizando un destornillador.
36. montar el tornillo y la correspondiente contratuercas de la regulación delantera de bloqueo. Ver fig. punto "23".

37. semi-posicionar el bloqueo en el cilindro (con la muesca en la parte inferior) preparándolo como corredera para la introducción del muelle.



37

38. comprimir y poner el muelle cónico con la extremidad ahusada hacia arriba y el inicio / fin del alambre orientados hacia la manilla de bloqueo.



38

39. completar el posicionamiento del bloqueo comprobando que los cantos estén a la vista en las ranuras del cabezal.

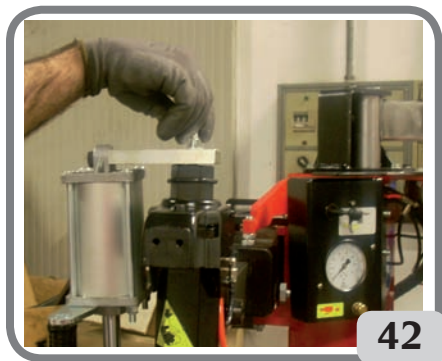


40. introducir el brazo hexagonal y apoyar el grupo herramientas sobre la plantilla. Ver fig. punto "3".

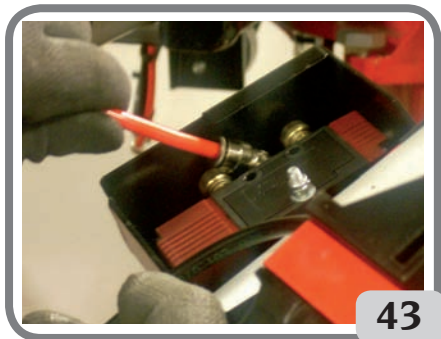
41. colocar el o-ring.



42. colocar el cilindro con el bloque centrándolo con el correspondiente pasador y seguidamente apretar el tornillo Allen encima del hexágono con fijador Loctite.

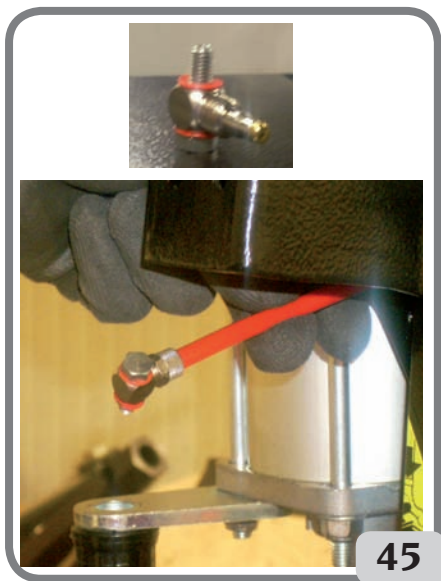


43. conectar el tubo rojo de alimentación válvula.



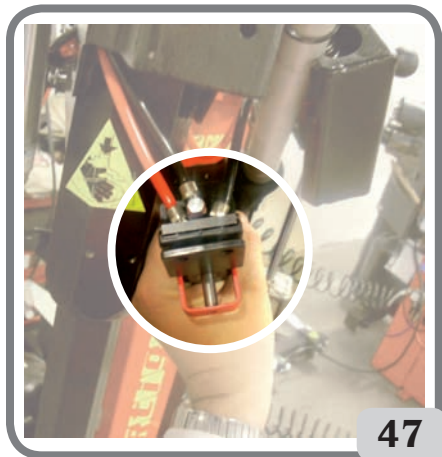
44. montar el cárter de la válvula con los 2 tornillos. Ver fig. punto "6".

45. montar el anillo con el estrangulador y el tornillo hueco con arandelas herméticas sobre el tubo rojo, utilizando la correspondiente virola.



46. montar el anillo sin estrangulador y el tornillo hueco con arandelas herméticas sobre el tubo negro, utilizando la correspondiente virola.

47. montar los dos tornillos huecos en la manilla de bloqueo (con el tubo negro en posición central), posicionar la plaqueta roscada y las otras dos plaquetas inferior y superior.



48. conectar los dos tubos del cilindro de desplazamiento de la uña y poner la abrazadera. Ver fig. punto "8".
49. enroscar la tuerca del vástago de desplazamiento hexágono. Ver fig. punto "4".
50. montar el tornillo sin cabeza con hexágono hueco (tschh / "prisionero") con la correspondiente contratuerca en el bloqueo, ajustándolo hasta el bloqueo del hexágono para luego retroceder 1 de vuelta.



51. montar la tuerca + la arandela de la regulación anterior del bloqueo hasta llevar los dientes a media altura del ojal.



52. ajustar el excéntrico rodillo para el deslizamiento del brazo cuadrado.
53. efectuar los calibrados estándar para la torreta.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines within a rectangular border.

Handwriting practice lines consisting of 20 horizontal dashed lines for tracing or writing practice.



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