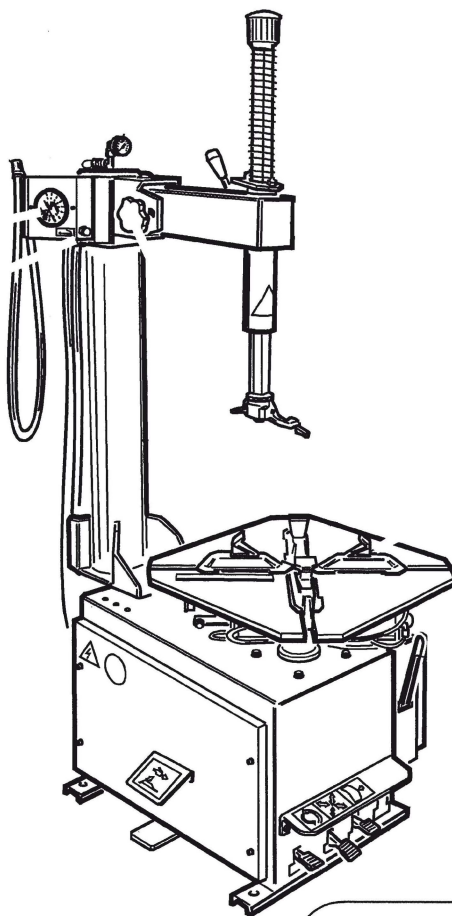


English  
Français

Operator's manual  
Manuel d'utilisation



**AS 914 T.I.**

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 reserved. No part of this publication may be translated, stored in an electronic retrieval system, reproduced, or partially or totally adapted by any means (including microfilm and photostats) without prior permission. The information contained herein may be subject to modifications without prior notice.

English

Les droits de traduction, de mémorisation électronique, de reproduction et d'adaptation complète ou partielle par tout type de moyen (y compris microfilms et copies photostatiques) sont réservés.

Les informations fournies dans ce manuel peuvent être modifiées à tout moment et sans préavis.

Français

Alle Rechte der Übersetzung, der Speicherung, Reproduktion sowie der gesamten oder teilweisen Anpassung durch ein beliebiges Mittel (einschließlich Mikrofilm und Fotokopien) sind vorbehalten.

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen können ohne Vorbescheid geändert werden.

Deutsch

Reservados los derechos de traducción, grabación electrónica, reproducción y adaptación total o parcial con cualquier medio (incluidos microfilmes y copias fotostáticas). Las informaciones contenidas en el presente manual pueden sufrir variaciones sin aviso previo.

Español

Elaborazione grafica e impaginazione

Ufficio Pubblicazioni Tecniche

## INDEX

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| UNPACKING / ASSEMBLY .....          | 4  |
| INSTALLATION .....                  | 6  |
| OWNER'S RESPONSIBILITY .....        | 7  |
| TECHNICAL DATA .....                | 8  |
| PRINCIPAL OPERATING PARTS .....     | 8  |
| OPERATING INSTRUCTIONS.....         | 10 |
| BEAD BREAKING.....                  | 10 |
| DEMOUNTING/MOUNTING.....            | 11 |
| INFLATION .....                     | 15 |
| BEAD SEALING .....                  | 16 |
| MAINTENANCE .....                   | 18 |
| TROUBLE-SHOOTING .....              | 20 |
| CRITICAL SAFETY INSTRUCTIONS .....  | 23 |
| GENERAL ELECTRIC LAYOUT.....        | 24 |
| GENERAL COMPRESSED AIR LAYOUT ..... | 25 |
| AIR MOTOR VERSION .....             | 26 |

En

Definitions for identifying hazard levels are shown below with respective signal words.



## **DANGER**

Immediate hazards which will result in severe personal injury or death.



## **WARNING**

Hazards or unsafe practices which could result in severe personal injury or death.



## **CAUTION**

Hazards or unsafe practices which could result in minor personal injury or product or property damage.



**Read these instructions before placing the machine in service !**



## **WARNING**

Failure to follow danger and warning instructions may lead to serious personal injury or death to operator or bystander. Do not operate this machine until you read and understand all the dangers and warnings and this manual. Keep all instructions permanently with the machine where they can be easily consulted.

**NOTE:** Some of the illustrations in this manual have been taken from photographs of prototypes. Standard production models may differ in some details.

## **UNPACKING / ASSEMBLY**



**Carry out carefully all the unpacking, assembly and installation operations described in the following pages.**

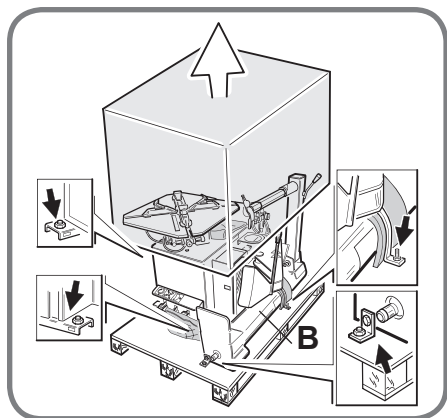
**Failure to do so may damage the machine and prejudice operator safety**

Remove the packing from the top section of the machine and check to see if it has been damaged during transport. Find the

points where the machine is fixed to the pallet (Fig.1).

The machine is made up of two main elements:

- A cabinet
- B tower



Lift tower "B", locate it on cabinet "A", and secure it with the screws and nuts provided as per Fig. 2.

Remove the screw "C" securing the knob "D" and vertical slide "G" (Fig.2); pull the vertical slide downward from the swing arm "F", remove spring "E" from the vertical slide, re-insert (the same way round) vertical slide "G" in swing arm "F"

and insert spring "E" (Fig.3); reassemble the knob and the screw (Fig.3).

Mount the enclosure with pressure gauge "H" to the tower (Fig.3), and secure it.

Remove the plug and screw in the valve + pressure gauge unit "I" (Fig.3).

Screw down the adjustment knob "L" (Fig.3).

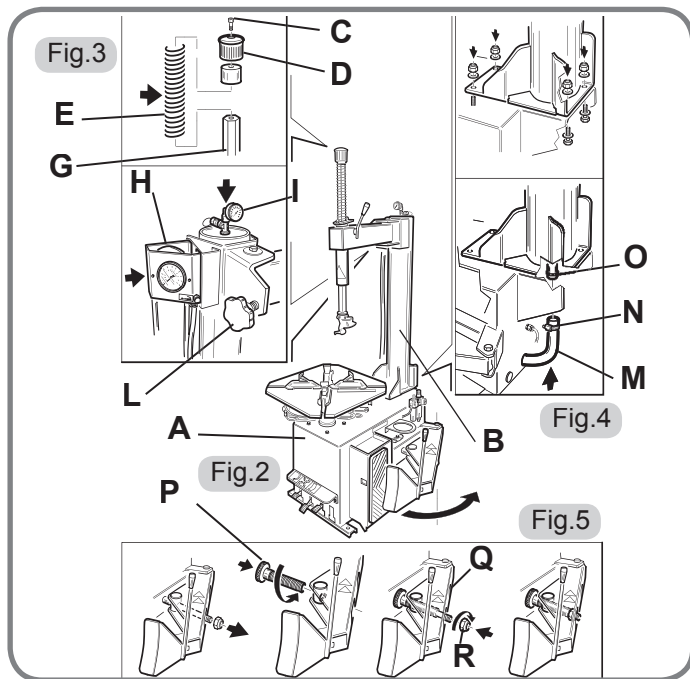
Remove the plug and fit the rubber hose "M" on connection "O" and tighten the hose clip "N" (Fig.4).

Open the bead-breaker arm "Q" (Fig.5).

Fit the distance bush "P" over the bead breaker cylinder rod and close the bead-breaker arm inserting the cylinder rod through the swiveling block.

Hoist the machine off the pallet and proceed with installation.

**NOTE:** nut "R" (Fig.5) must be screwed onto the bead-breaker cylinder rod only after the machine has been installed and hooked up to the compressed air line.



## INSTALLATION



### CAUTION

**Proper unit installation is necessary for safe use and efficient operation. Proper installation also helps protect the unit from damage and makes service easier. Always place posters and instructions near the unit.**

Select a location using the envelope drawings below. The area should provide the operator with enough space to use the equipment in a safe manner. The floor area selected should be easy to clean and should be away from oil, grease, brake lathe chips etc. Avoid areas where bystanders and customers may be present.



### WARNING

**The electrical hook up must be made only by a licenced electrician or other specialized personnel.**

Attach a power plug conforming to current regulations in force in the place of installation. We recommend that the machine have a dedicated electrical outlet with a circuit breaker on the line and a grounding circuit.

The electrical wiring cross-section must be based on the machine's power draw shown on the rating plate.

Before making the electrical and pneumatic hook-ups check to make sure that the machine configuration is as illustrated in Figure 7, with pedal (10) in the "fully depressed" position.

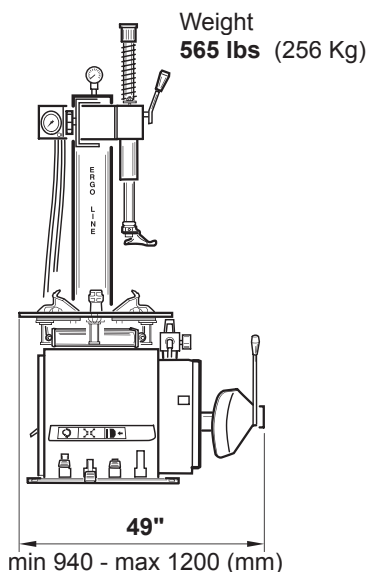
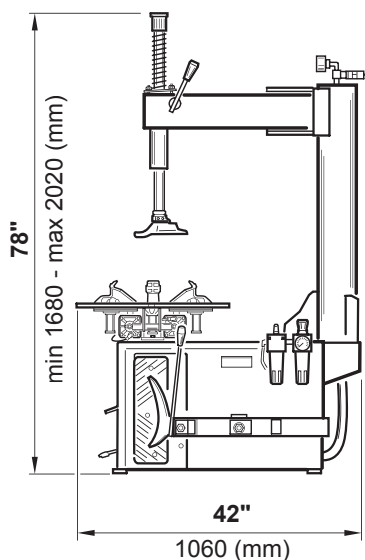
At this point perform the operations described in the NOTE above (see Fig.6)

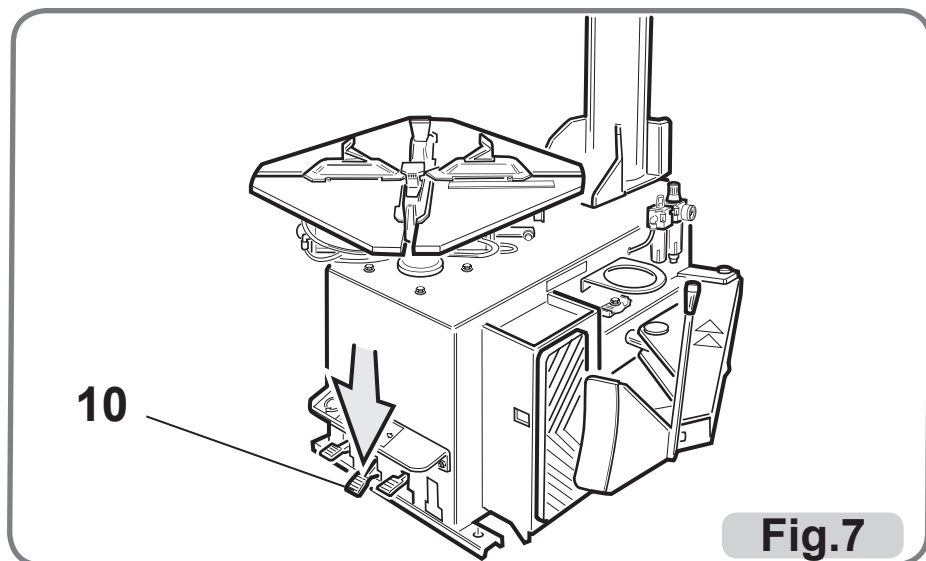
For correct machine operation the pressure range of the compressed air supply must be between 116 psi (8 bar) and 174 psi (12 bar).



### CAUTION

**Before connecting the electrical supply plug to the panel, check that the line voltage is the same as reported on the machine specification label (plate).**





**Fig.7**

## OWNER'S RESPONSIBILITY

Check to make sure that the installation conforms to all applicable State Codes, Rules and Regulations.

Carefully check the unit for correct initial function of all parts.

Read this Manual carefully and learn how to operate the machine correctly and safely. Keep this Operator and maintenance manual in a place where it is readily accessible for reference by operators.

Check to make sure that all operators are properly trained, know how to operate the unit correctly, and are properly supervised.

To avoid industrial accidents, the machine must be run by just one operator.

The machine must be used only with all its components in the correct position and under conditions of complete safety.

Check the machine regularly and meticulously, and perform all necessary maintenance operations.

Perform maintenance and service work on the apparatus only using original or approved spare parts.

Always keep the operating instructions in the vicinity of the machine and attach

the supplied poster in a position near the machine where it is clearly visible; ensure the poster is kept clean so that it will remain legible through the course of time.



### WARNING

**Do not remove or deface the safety Danger, Warning or Caution decals. Replace any missing or illegible Danger, Warning or Caution decals. Missing or damaged decals can be obtained at your nearest MONDOLFO FERRO dealer.**

**Do not wear ties, loose fitting clothes or necklaces when operating or servicing MONDOLFO FERRO equipment. Tie back long hair or cover with a scarf or a cap.**

En

## TECHNICAL DATA

|   |  |
|---|--|
| Table top clamping capacity:              | inside clamping: 13" min<br>outside clamping: 10" to 24" |
| Bead breaking pressure (on shoe):         | 3420 lbs at 145 psi (1550 Kg)                            |
| Bead breaker opening:                     | 15 inches max  |
| Max. wheel diameter:                      | 47 inches (1200 mm)                                      |
| Max. wheel width:                         | 14"  |
| Rim width:                                | 3.5" to 13"  |
| Table top rotation torque:                | 700 ft-lb (95Kgm)  |
| Table top rotation speed (3 Ph. 1-Speed): | 8 rpm  |
| Table top rotation speed (1 Ph. 2-Speed): | 6-15 rpm   |
| Weight:                                   | 565 lbs (256 Kg)   |
| Pneumatic motor:                          | GAST 4AM   |
| Single phase motor (2-speed):             | 200-230 Volt - 60 Hz, 0.75 kw                            |
| Three phase motor (1-speed):              | 200-230 Volt - 60 Hz, 0.75 kw                            |
| Air pressure:                             | 145 psi (10 bar)   |
| Noise level when running:                 | 70 dB (A)  |
| Max. height:                              | 78 inches (1980 mm)                                      |
| Max. width:                               | 49 inches (1230 mm)                                      |
| Max. depth:                               | 42 inches (1065 mm)                                      |
| Tank capacity:                            | 4.2 gallons (16 lt)                                      |

## PRINCIPAL OPERATING PARTS



### CAUTION

**Know your unit. If all persons using the unit know how it operates, maximum safety and performance will be obtained. Learn the function and location of all controls. To prevent accidents and injuries, the unit must be properly installed, properly operated and properly maintained.**

List of parts and description (Fig.7a):

- 1 Vertical slide (mount/demount head-holder arm - allows vertical adjustment of the mount/demount head).
- 2 Mount/demount head (to mount and demount the tire from the wheel).
- 3 Swing arm (for horizontal adjustment of the mount/demount head)
- 4 Tank tower (contains the compressed air required to feed the tubeless inflation system).
- 5 Swing arm adjustment knob.
- 6 Valve + pressure gauge (175 psi max. pressure relief valve and inflation pressure read-out gauge).
- 7 Sliding clamp table (rotating table for supporting the wheel).
- 8 Sliding clamp (for locking the wheel to the table).
- 9 Table top rotation control pedal with three positions:
  - position 0: table stopped
  - pedal depressed (and held down with foot): clockwise rotation
  - pedal lifted (and held up with foot): counterclockwise rotation
- 10 Sliding clamp closure control pedal with three positions: OPEN / CLOSE and CLAMP APPROACH.
- 11 Bead breaker pedal (operates bead breaker shoe 14)
- 12 Inflation pedal (three-position pedal to inflate the tire with the Doyfe inflator chuck 16).
- 13 Pressure gauge (to read tire inflation)

pressure).

**14** Bead breaker shoe (mobile shoe to break bead from rim).

**15** Lube bottle.

**16** Doyfe inflator chuck (to clip to the tire valve for inflation purposes).

**17** Release valve button (for manual release of excess air pressure from tire).

**18** Bead lifting tool.

**19** Rim support (mobile 2-position support for normal and racing wheels).

**20** Adjusting the shoe.

**21** Filter/lubricator and pressure regulator (air treatment unit that filters and lubricates the air and restricts maximum

supply pressure to 145 psi [10 bar]).

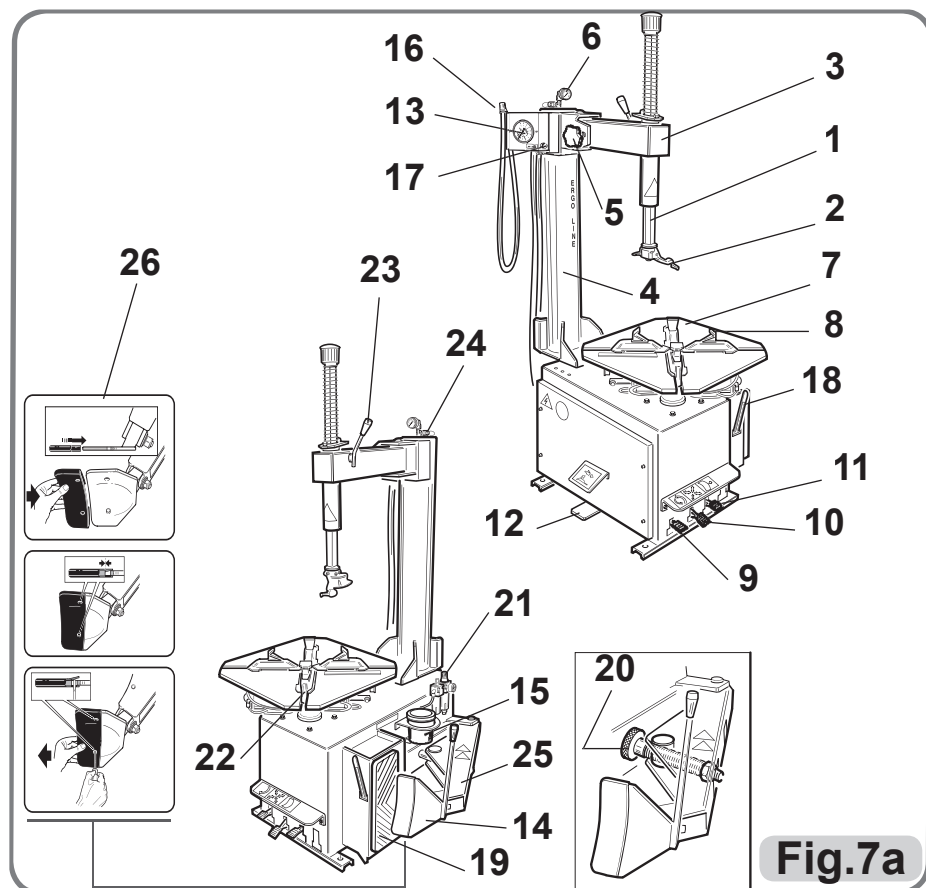
**22** Inflation nozzles (air jets from nozzles expand tire walls during inflation of tubeless tires).

**23** Vertical slide locking lever (blocks the mount/demount head on the edge of the rim).

**24** Safety relief valve (maximum pressure 175 psi [12 bar]).

**25** Pins for extensibile arm

**26** Blade protection



**Fig.7a**

En

# OPERATING INSTRUCTIONS

## BEAD BREAKING

Preliminary operations:

Deflate tire completely by removing valve core from stem.

Remove all weights from both sides of the rim.

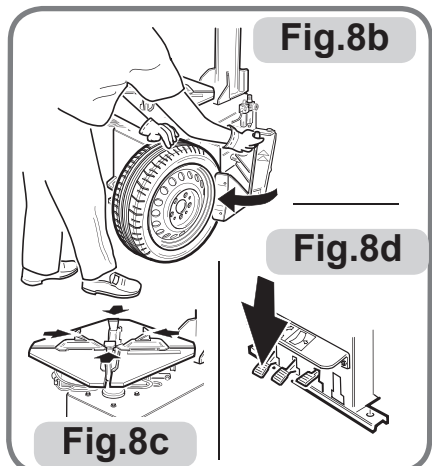
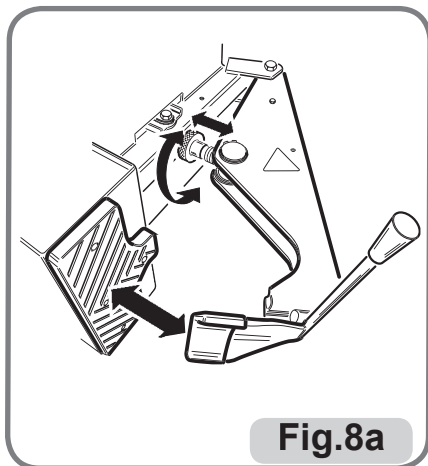
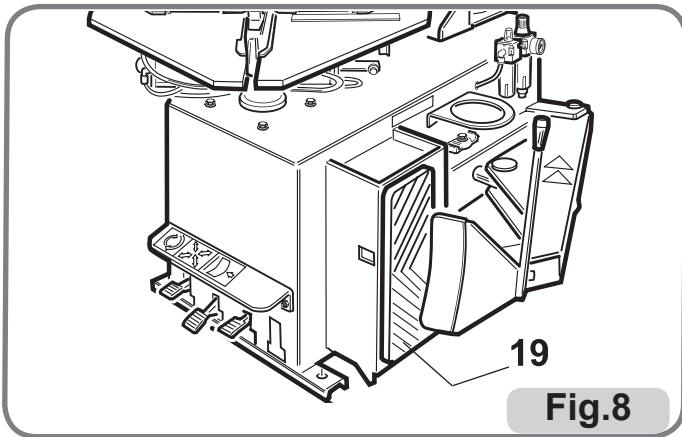
Position the rim support (19).

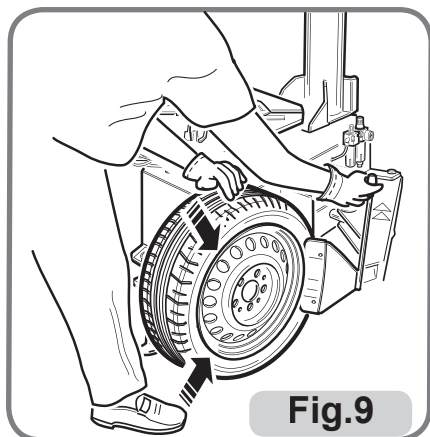
Position the wheel as shown in Figure 9 and bring the bead breaker shoe against the edge of the rim.

Depress pedal (11) and break the bead.

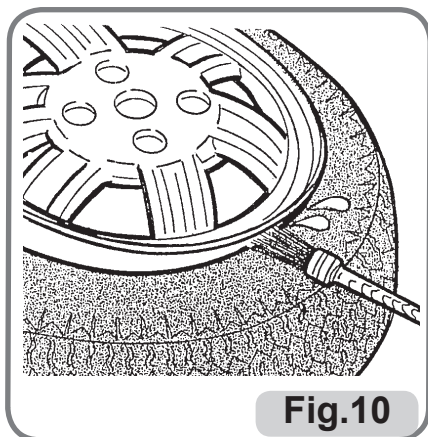
Repeat these steps for the opposite side of the wheel. It may prove necessary to loosen the bead in several points around the rim to free it completely.

Liberal apply tire manufacturer approved rubber lubricant to the entire circumference of both beads to facilitate mounting/demounting and to prevent damage to the beads (Fig.10).





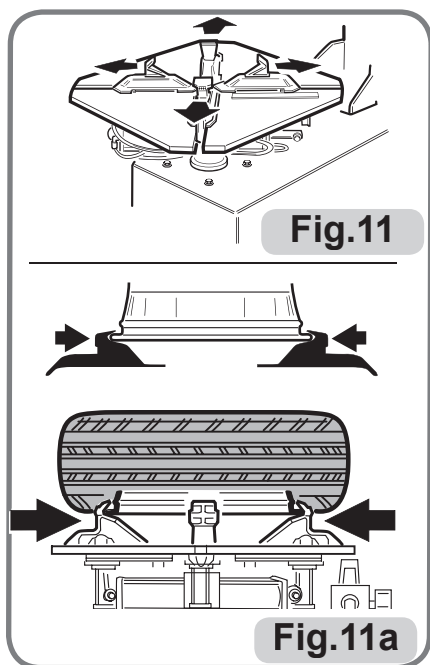
**Fig.9**



**Fig.10**

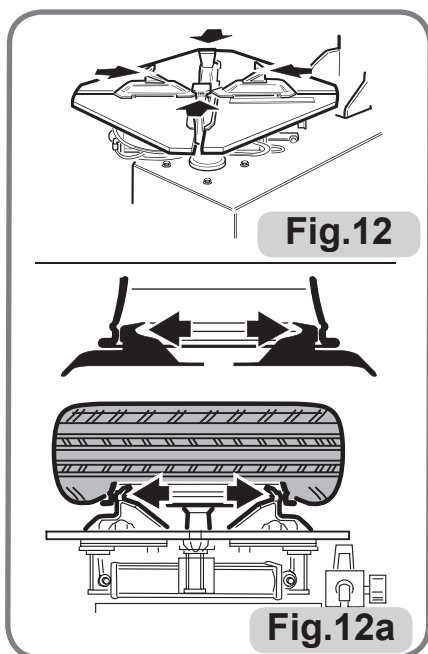
### DEMOUNTING/MOUNTING

- For AS 914 T.I. depress pedal (10) to bring the sliding clamps to the outside of the table (Fig. 11) if you wish to clamp the rim on the outside as shown in Figure 11a (recommended for alloy rims); alternatively, keep pedal (10) depressed to bring the sliding clamps to the centre of the table (Fig.12) if you wish to clamp the rim on the inside (Fig.12a-12c).
- Place the wheel on the sliding clamp table with the narrow side of the wheel's drop centre facing upward (tires must be removed and re-fitted only from the narrow side).



**Fig.11**

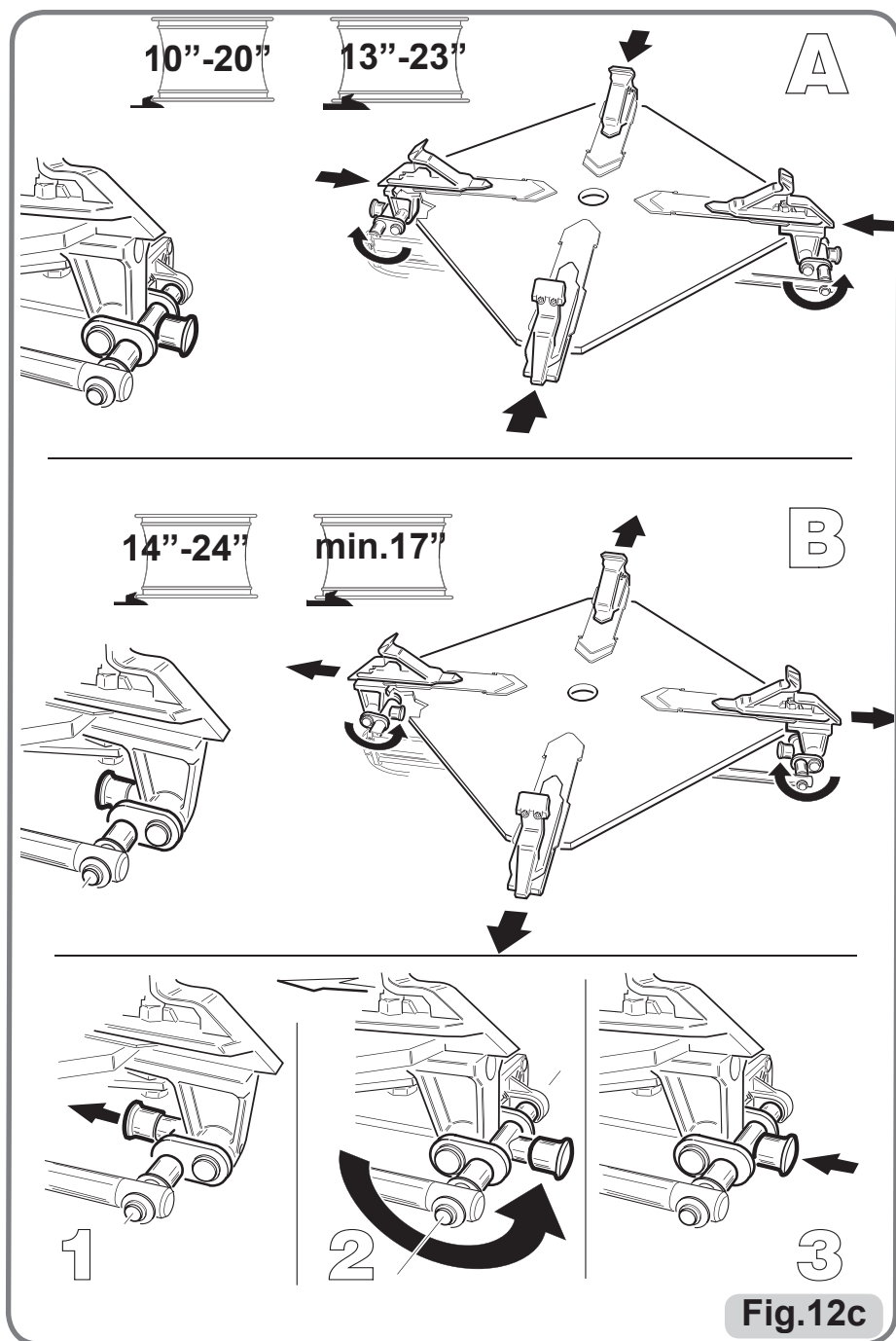
**Fig.11a**



**Fig.12**

**Fig.12a**

En



Press pedal (10) in order to clamp the wheel with the sliding clamps.

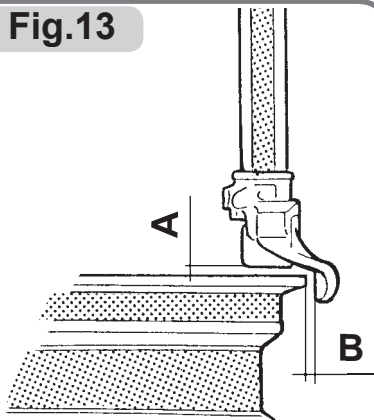
Position the mount/demount head against the edge of the rim (Fig.13).

Immobilize vertical movement of the head with lever (23) (Fig.13a).

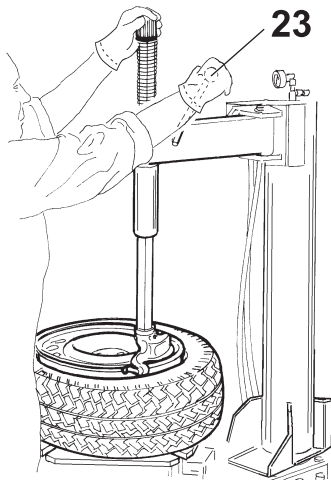
Turn knob (5) in order to adjust the mount/demount head as illustrated in Figure 13b.

**NOTE:** distance A is created automatically when lever (23) is operated; distance B can be adjusted using knob (5) (Fig.13).

**Fig.13**

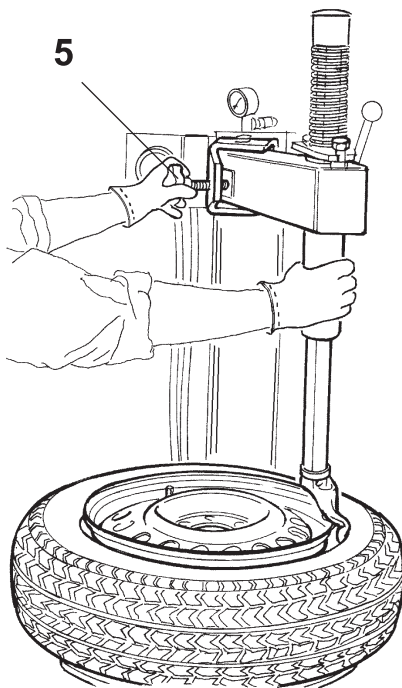


**23**



**Fig.13a**

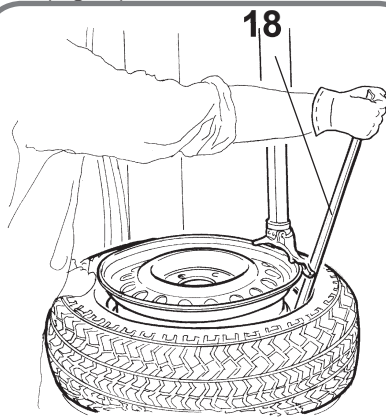
**5**



**Fig.13b**

Assist a portion of the upper bead into the drop centre of the wheel by pushing down on the sidewall opposite the mount/demount head (Fig.14).

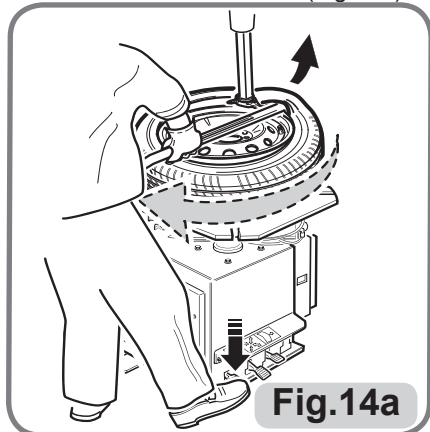
**18**



**Fig.14**

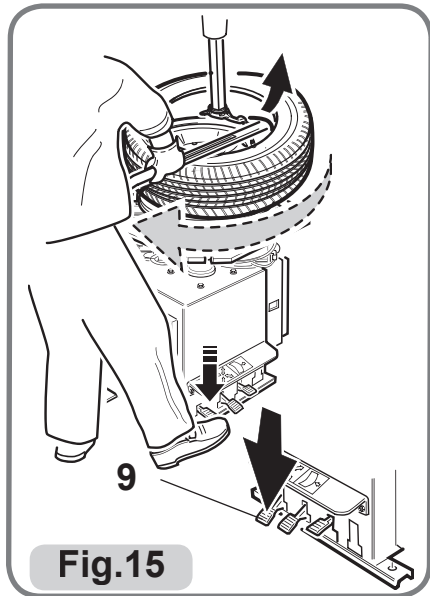
En

Insert and position the bead lifting tool (18) on the mount/demount head (Fig. 14). Lift the upper tire bead over the knob portion of the mount/demount head (Fig. 14a)



**Fig.14a**

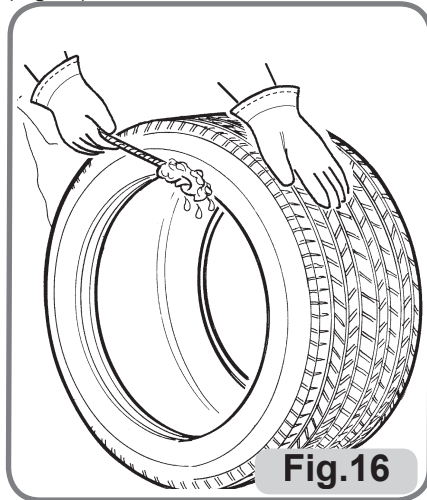
- Depress table top pedal (9 - Fig. 15) to turn the table top clockwise. The upper bead will be automatically guided up and over the edge of the rim. Repeat the procedure for the bottom bead. Move the swing arm clear and remove the tire.



**Fig.15**

- If the tire has an inner tube, once the up-

per bead has been demounted, bring the horizontal slide clear and remove the inner tube before demounting the lower bead. Apply a liberal amount of tire manufacturer approved rubber lubricant to both beads before attempting the mounting operation (Fig. 16).



**Fig.16**

Lubricated beads require much less force to mount/seat and are protected against torsional damage.

Inspect the entire wheel and tire for any damage that may affect mounting or inflation.

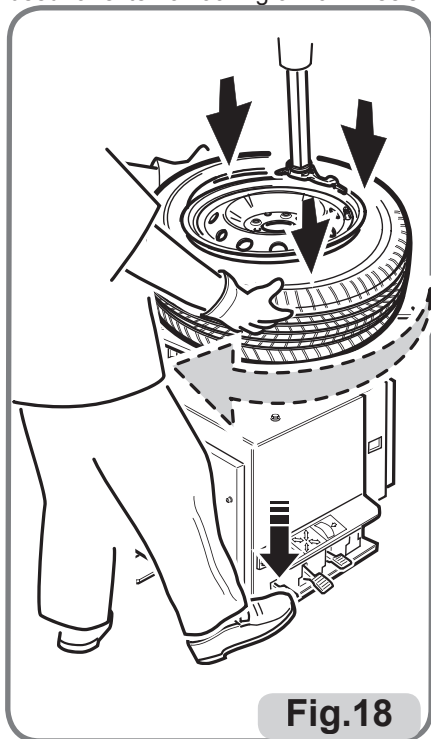
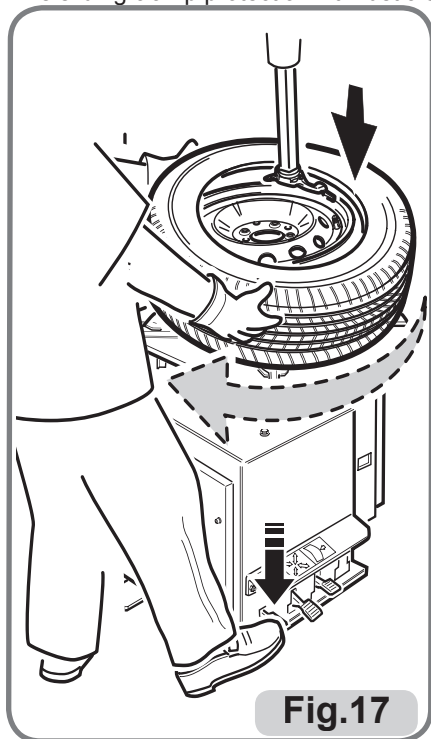
- Place the tire on the rim and bring the swing arm into its operating position. Position the bottom bead (as shown in Figure 17) so that it is above the rear portion of the mount/demount head and below the front portion. Depress the table top pedal to begin clockwise rotation and thus mount the bead. Use the wheel's drop centre by pushing down on the sidewall opposite the head (as shown in Figure 17) to reduce tensional force on the bead as the wheel rotates.

- Once the bottom bead is completely mounted, repeat the same steps for the upper bead (Fig. 18).

- If you are working with aluminium alloy wheels, external locking is recommended, using with the supplied protection kit for the sliding clamps (26) in order to avoid

the risk of damaging the wheel.

The sliding clamp protection kit must also be used for external locking of 10" wheels.



## INFLATION

The machine has a tire inflation pedal and a gauge to register the air pressure in the tire.



**DANGER**

**Explosion Hazard**

**Never exceed 40 PSI while seating beads.**



**DANGER**

**Explosion Hazard**

**Never inflate tire above manufacturer's recommended pressure after bead is seated.**



En



#### DANGER

**Check pressure frequently: never exceed 40 psi while seating beads. Once seated, never exceed tire manufacturer's recommended air pressure. Tyres can explode, especially if they are inflated beyond their limits. When the tire is being inflated using the inflator chuck, at any pressure, keep hands and body away from the area of the tire. An exploding tire, rim or bead sealing equipment may propel upward and outward with sufficient force to cause serious injury or death to operator or bystander.**



#### DANGER

**Failure to follow the instructions given here can make tire inflation very dangerous!**

**The machine, even if it limits pressure, does not provide sufficient protection against exploding tyres during inflation**

Procedure for tire inflation:

- Release the wheel from the sliding clamps on the table top.
- Connect the Doyfe chuck (16) on the inflation hose to the valve stem.
- Inflate the tire by depressing the inflation pedal for brief periods. Check pressure registered on the gauge frequently to make sure manufacturer recommended pressure is never exceeded. Inflate the tire with short blasts of air, keeping a constant check to ensure that the gauge reading is lower than the pressure indicated on the wall of the tire.
- Operator should keep hands and entire body away from the inflating tire to prevent serious injury from an exploding tire.

## BEAD SEALING



#### DANGER

##### Explosion Hazard

**Never exceed 40 PSI while seating beads.**



#### DANGER

##### Explosion Hazard

**Never inflate tire above manufacturer's recommended pressure after bead is seated.**



#### DANGER

**Check pressure frequently: never exceed 40 psi while seating beads. Once seated, never exceed tire manufacturer's recommended air pressure. Tyres can explode, especially if they are inflated beyond their limits. When the tire is being inflated using the inflator chuck, at any pressure, keep hands and body away from the area of the tire. An exploding tire, rim or bead sealing equipment may propel upward and outward with sufficient force to cause serious injury or death to operator or bystander.**



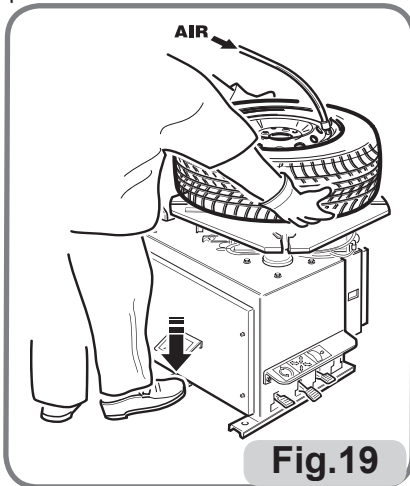
#### DANGER

**Failure to follow the instructions given**

here can make tire inflation very dangerous!

The machine, even if it limits pressure, does not provide sufficient protection against exploding tyres during inflation

- Make sure the wheel is clamped on the table top from the inside.
- Make sure the valve is without its non-return piston.
- Connect the Doyfe chuck (16) on the inflation hose to the valve stem.
- Hold the tire with your hands (Fig.19) and lift it so that you create a small gap between lower bead and bottom edge of the rim and close the gap between the upper bead and top of the rim.



**Fig.19**

- Depress the inflation pedal fully down to the bead sealing position (Fig.20b) for an instant (less than one second). The blast of air will expand the tire and seat the beads.
- Continue to depress the inflation pedal in the inflation position (Fig.20a) to complete bead sealing and tire inflation.

**NOTE:** Compressed air line pressure must be between 116 and 174 psi for the Tubeless Inflation system to operate efficiently.

**Fig.20a**



**Fig.20b**

## MAINTENANCE



### WARNING

**Before carrying out any adjustments or maintenance work, avoid industrial accidents by disconnecting the electrical and pneumatic supplies to the machine and ensuring that all moving parts are properly immobilized.**

Periodic monthly checks:

Clean and lubricate the ways on the vertical slide.

The FRL unit (filter, regulator and lubricator) is installed to filter the air, regulate its pressure and lubricate it. The FRL unit withstands a maximum input pressure of 18 bar and has a regulation range from 0.5 to 10 bar. The setting can be modified by pulling the knob to the OUT position and turning it; after adjusting, return the knob to the locked position by pushing it down (fig.21a).

The lubricating flow-rate is adjusted by turning the screw on the element "L", (fig.21b); normally the unit is preset at a pressure of 10 Bar, with lubricant having viscosity SAE20, so that one drop of lubricant is dispensed every 4 times the bead-breaker is operated (check through the transparent cup).

Check the lubricant level periodically through the windows provided and top up as shown in fig.21c. Top up only with SAE20 non detergent oil to a total quantity of 50 cc.

The FR filter regulator unit is equipped with an automatic system for drainage of the condensation water, so in normal conditions it does not require any particular maintenance. However, the water may be drained by hand at any time (fig.21d).

Normally it is not necessary to remove the cups, but this may be necessary after long periods out of use; if the cup cannot be removed with the hands only, use the spanner provided (fig.21c).

Clean with dry cloth. Avoid contact with solvents.

**IMPORTANT:** MONDOLFO FERRO S.p.A. declines all liability for claims deriving from the use of non-approved spare parts or accessories



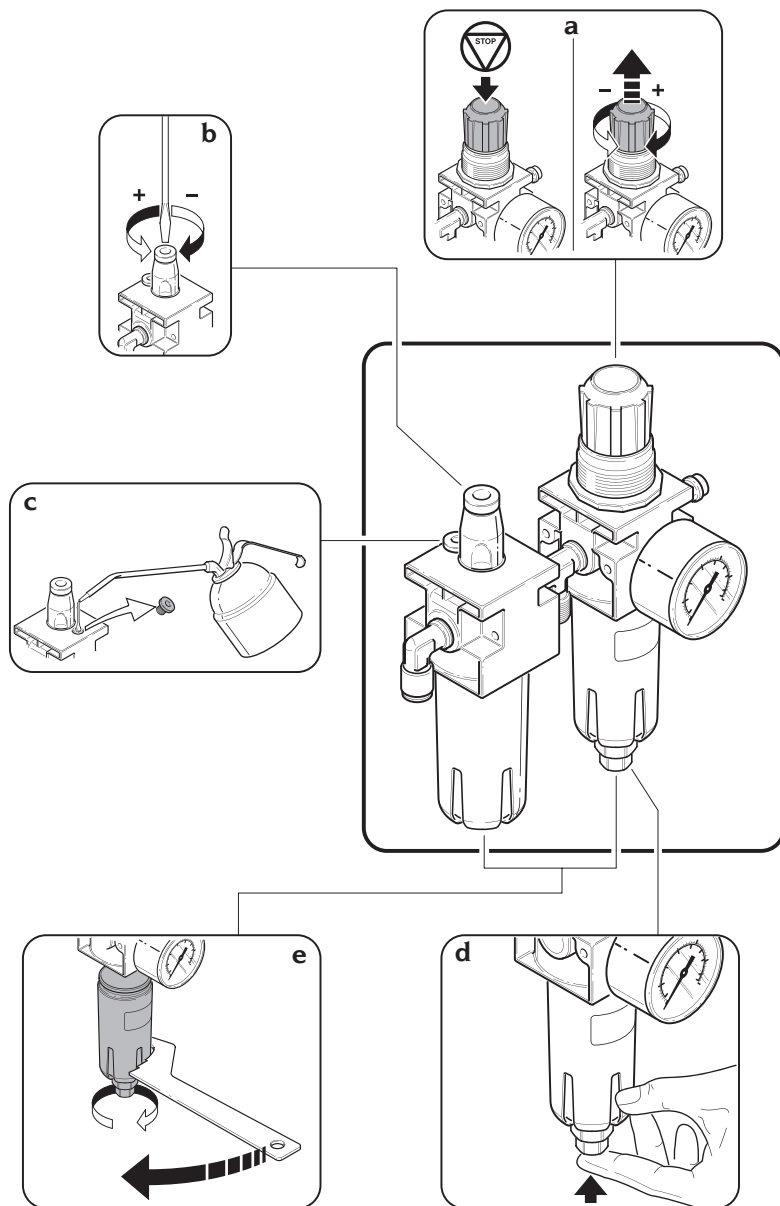
### CAUTION

**Keep the workplace clean.**

**Never use compressed air to remove dirt or foreign matter from the machine.**

**Topping up or changing the oil with oil having different characteristics to those indicated can reduce the working lifetime and prejudice the performance of the machine.**

**It is expressly forbidden to perform any intervention aimed at changing the pressure setting of the relief valve. MONDOLFO FERRO S.p.A. declines all liability for damages resulting from tampering with the relief valve.**

**Fig.21**

## TROUBLE-SHOOTING

### *PROBLEM*

- ☐ When you depress the table top rotate pedal, the fuses blow.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Power cord shorted.
- ☐ Motor shorted.

### *REMEDIES*

- ☐ Check wires.
- ☐ Change fuses
- ☐ Change motor.

### *PROBLEM*

- ☐ Table top rotate pedal does not return to its home (centre) position.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Control spring broken.

### *REMEDIES*

- ☐ Change control spring.

### *PROBLEM*

- ☐ Bead breaker and table top rotate pedals do not return to their home positions.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Pedal return spring broken
- ☐ Grease nipple empty.

### *REMEDIES*

- ☐ Change pedal return spring.
- ☐ Top up grease nipple with SAE 20 non detergent oil.

### *PROBLEM*

- ☐ Air leak inside the machine (open the pedal unit panel and check exactly where the air is coming from).

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Air leak in bead breaker cock.
- ☐ Air leak in table top cock.

### *REMEDIES*

- ☐ Change cock.
- ☐ Change bead breaker cylinder.
- ☐ Change table top cylinder.
- ☐ Change swivel connector.

### *PROBLEM*

- ☐ Bead breaker cylinder has little force. It does not break the bead and leaks air.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Silencer plugged.
- ☐ Cylinder gaskets worn.

### *REMEDIES*

- ☐ Change gaskets.
- ☐ Change bead breaker cylinder.
- ☐ Change silencer.

### *PROBLEM*

- ☐ Bead breaking cylinder leaks air at pin.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Seals worn.

### *REMEDIES*

- ☐ Change gaskets.
- ☐ Change bead breaker cylinder.

### *PROBLEM*

- ☐ Table top will not turn in one direction.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Reverser switch broken.

### *REMEDIES*

- ☐ Change reverser switch.

### *PROBLEM*

- ☐ Table top will not turn in either direction.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Reverser switch broken.
- ☐ Belt broken.
- ☐ Gear motor jammed.
- ☐ Fuse blown.

### *REMEDIES*

- ☐ Change reverser switch.
- ☐ Change belt.
- ☐ Change gear motor.
- ☐ Change fuse

### *PROBLEM*

- ☐ Table top makes a third of a turn and then stops.

### *LIKELY CAUSES*

- ☐ Gear motor seizing.

### *REMEDIES*

- ☐ Change gear motor

*PROBLEM*

- ☐ Table top does not clamp rim.

*LIKELY CAUSES*

- ☐ Table top cylinder defective.
- ☐ Clamping slide grippers worn.

*REMEDIES*

- ☐ Change table top cylinder.
- ☐ Change sliding clamp.

*PROBLEM*

- ☐ Table top demounts or mounts tires with difficulty.

*LIKELY CAUSES*

- ☐ Insufficient belt tension.

*REMEDIES*

- ☐ Adjust belt tension or change it.

*PROBLEM*

- ☐ Vertical slide lifts off too much or too little from the rim.

*LIKELY CAUSES*

- ☐ Clamping plate not adjusted.

*REMEDIES*

- ☐ Adjust plate.

*PROBLEM*

- ☐ Rim rest is blocked all the way out or all the way in.

*LIKELY CAUSES*

- ☐ Foreign body jamming mechanism.

*REMEDIES*

- ☐ Remove foreign bodies.

*PROBLEM*

- ☐ Inflation gauge needle does not go back to "0"

*LIKELY CAUSES*

- ☐ Defective gauge.
- ☐ Gauge damaged by impacts

*REMEDIES*

- ☐ Change gauge.

## CRITICAL SAFETY INSTRUCTIONS



### WARNING

Failure to follow danger and warning instructions may lead to serious personal injury or death to operator or bystander. Do not operate this machine until you read and understand all the dangers and warnings and this manual. Keep all instructions permanently with the machine where they can be easily consulted



### WARNING

The electrical hook up must be made only by a licenced electrician or other specialized personnel.



### WARNING

Do not remove or deface the safety Danger, Warning or Caution decals. Replace any missing or illegible Danger, Warning or Caution decals. Missing or damaged decals can be obtained at your nearest MONDOLFO dealer.

Do not wear ties, loose fitting clothes or necklaces when operating or servicing MONDOLFO equipment. Tie back long hair or cover with a scarf or a cap.



### WARNING

Before carrying out any adjustments or maintenance work, avoid industrial accidents by disconnecting the electrical and pneumatic supplies to the machine and ensuring that all moving parts are properly immobilized.



### DANGER

While seating beads check pressure frequently: never exceed 40 psi . Once seated, never exceed tire manufacturer's

recommended air pressure. Tyres can explode, especially if they are inflated beyond their limits. When the tire is being inflated using the inflator chuck, at any pressure, keep hands and body away from the area of the tire. An exploding tire, rim or bead sealing equipment may propel upward and outward with sufficient force to cause serious injury or death to operator or bystander.

# GENERAL ELECTRIC LAYOUT

3 phase 200-230V 60hz

| Posizione / Position | Situazione   | Situation  |
|----------------------|--|--|
| A QS1                | Pedale abbassato<br>Rotazione antioraria del motore<br>Rotazione oraria del piatto autocentrante | Pedal depressed<br>Motor anti-clockwise rotation<br>Turntable clockwise rotation |
| B QS1                | Pedale alzato<br>Rotazione oraria del motore<br>Rotazione antioraria del piatto autocentrante    | Pedal lifted<br>Motor clockwise rotation<br>Turntable anti-clockwise rotation    |
| Neutral QS1          | Pedale in posizione orizzontale<br>Motore spento<br>Piatto autocentrante fermo                   | Pedal in horizontal position<br>Motor off<br>Turntable still                     |

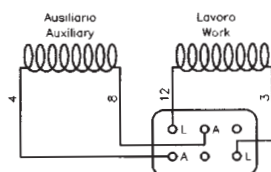
Solo versione CSA - CSA version only

|              |              |
|--------------|--------------|
| 115V 50-60Hz | 220V 50-60Hz |
| C1=40uF 450V | C1=30uF 450V |
| R1 = 330K 1W | R1 = 330K 1W |

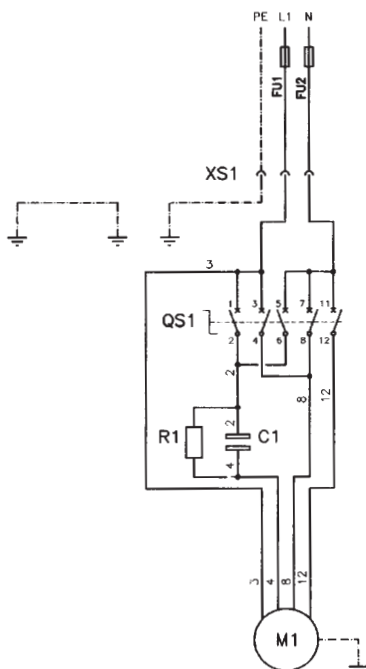
Versione standard - Standard version

|              |              |
|--------------|--------------|
| 115V 60Hz    | 220V 50-60Hz |
| C1=45uF 450V | C1=35uF 500V |
| R1 = 330K 1W | R1 = 330K 1W |

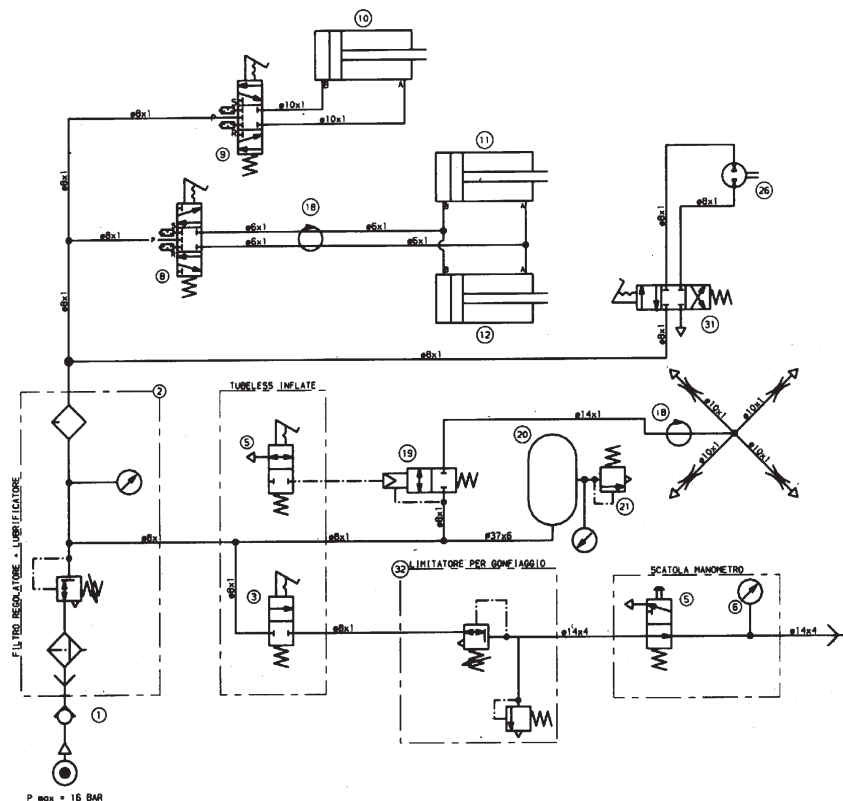
| FU1-FU2      |     |
|--------------|-----|
| 110V 50/60Hz | 25A |
| 220V 50/60Hz | 20A |



Schema cablaggio morsettiere  
Wiring diagram terminal-blok



## GENERAL COMPRESSED AIR LAYOUT

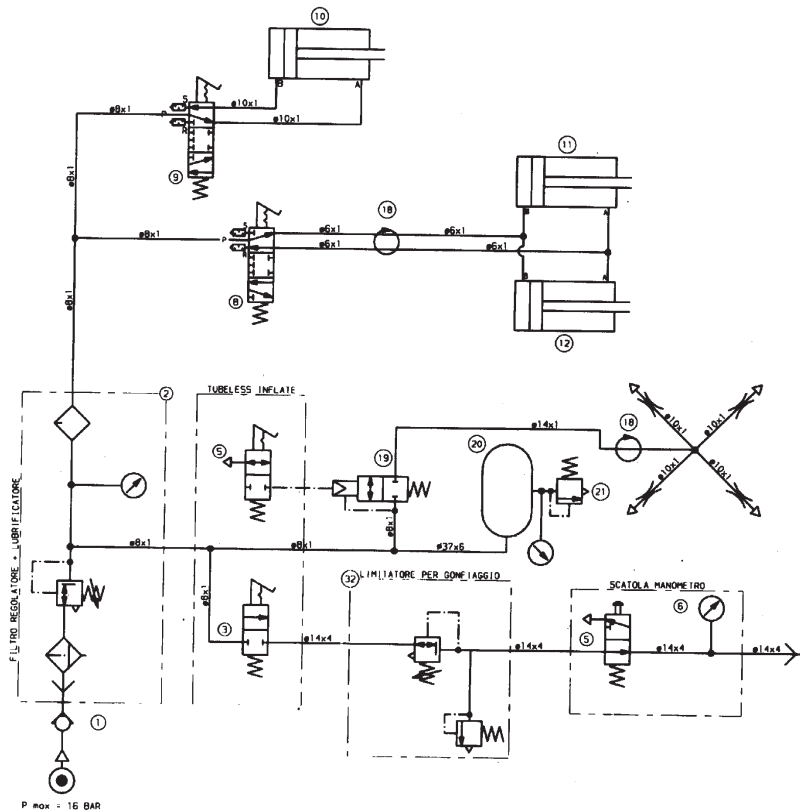


### Cod. 452001

- |    |                       |    |                          |
|----|-----------------------|----|--------------------------|
| 1  | Quick coupling        | 18 | Swivel valve             |
| 2  | Regulator filter unit | 19 | Air blast valve          |
| 3  | Inflation foot pedal  | 20 | Tank                     |
| 5  | Air release button    | 21 | Relief valve             |
| 6  | Pressure gauge        | 26 | Pneumatic motor          |
| 8  | Table top valve       | 31 | 5V - 3P motor air valve  |
| 9  | Bead breaker valve    | 32 | Inflating regulator unit |
| 10 | Bead breaker cylinder |    |                          |
| 11 | Rh table top cylinder |    |                          |
| 12 | Lh table top cylinder |    |                          |

En

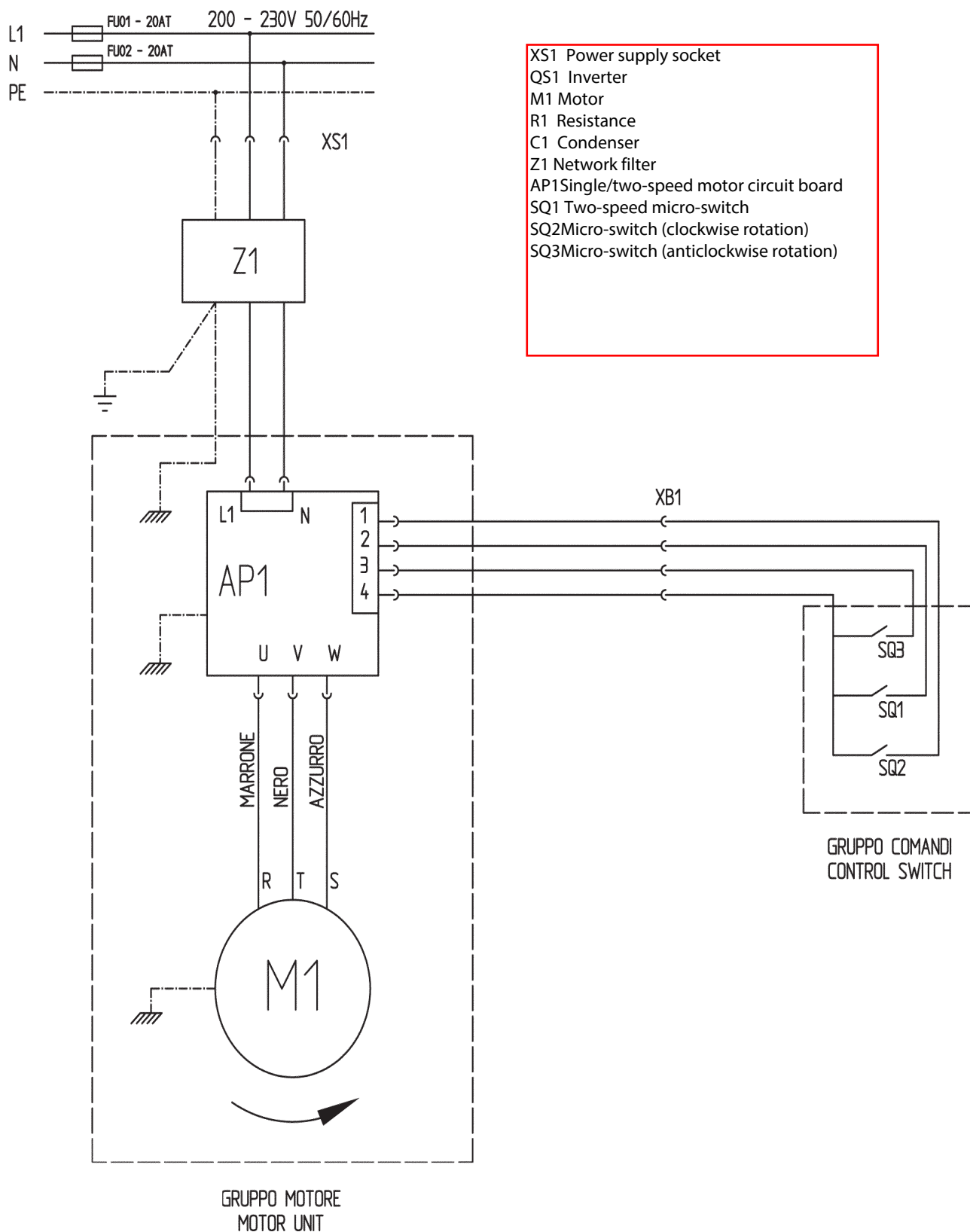
## AIR MOTOR VERSION



### Cod. 451999

- 1 Quick coupling
- 2 Regulator filter unit
- 3 Inflation foot pedal
- 5 Air release button
- 6 Pressure gauge
- 8 Table top valve
- 9 Bead breaker valve
- 10 Bead breaker cylinder
- 11 Rh table top cylinder

- 12 Lh table top cylinder
- 18 Swivel valve
- 19 Air blast valve
- 20 Tank
- 21 Relief valve
- 32 Inflating regulator unit



# 1-phase - 200/230V DV



## TABLES DES MATRIERES

|  |    |
|--|----|
| DEBALLAGE / MONTAGE .....              | 30 |
| INSTALLATION .....                     | 32 |
| RESPONSABILITES DU CLIENT .....        | 33 |
| SPECIFICATIONS TECHNIQUES .....        | 34 |
| PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA MACHINE..... | 34 |
| INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION.....   | 36 |
| DECOLLAGE .....                        | 36 |
| DEMONTAGE/ MONTAGE .....               | 37 |
| GONFLAGE.....                          | 41 |
| RECOLLAGE DU PNEU .....                | 42 |
| ENTRETIEN .....                        | 44 |
| DETECTION DES PANNES.....              | 46 |
| CONSIGNES DE SECURITE.....             | 49 |
| GENERAL ELECTRIC LAYOUT.....           | 50 |
| GENERAL COMPRESSED AIR LAYOUT .....    | 51 |
| AIR MOTOR VERSION .....                | 52 |

## Définitions pour l'identification du danger auquel on s'expose et signaux correspondants



### **DANGER**

Danger immédiat qui provoquera de graves accidents pouvant entraîner la mort.



### **AVERTISSEMENT**

Opération dangereuse ou risquée qui pourra provoquer.



### **ATTENTION**

Opération dangereuse ou risquée qui pourra provoquer de graves accidents pouvant entraîner la mort.



**Lire ces instructions avant de mettre la machine en service !**



### **AVERTISSEMENT**

**Le non-respect des signaux de danger ou d'avertissement peut provoquer de graves accidents pouvant entraîner la mort. Ne jamais utiliser cette machine sans avoir lu et parfaitement compris tous les signaux de danger et d'avertissement, ainsi que les consignes de sécurité figurant dans ce manuel. Toujours conserver ces instructions près de la machine de façon à pouvoir les consulter immédiatement en cas de besoin.**

**NOTE:** Certaines illustrations de ce manuel ont été tirées de photographies du prototype. Les modèles en vente sur le marché peuvent ne pas être parfaitement fidèles au prototype.

## DEBALLAGE / MONTAGE



### **AVERTISSEMENT**

**Effectuer minutieusement les opérations de déballage, d'assemblage et d'installation décrites ci-après.**

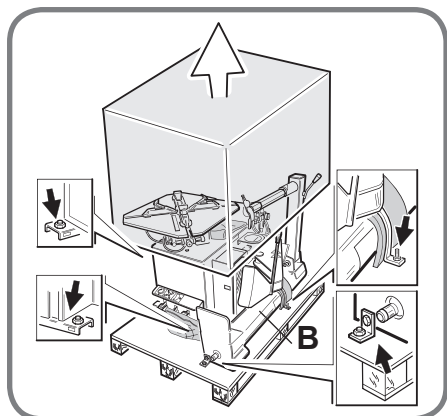
**Le non-respect de ces instructions peut provoquer des dommages à la machine et mettre l'opérateur en danger.**

**\*Enlever la partie supérieure de l'emballage et vérifier que la machine n'a pas**

**été endommagée pendant le transport. Rechercher les points de fixation de la machine sur la palette (Fig. 1).**

**\*La machine peut essentiellement être subdivisée en deux parties :**

- |   |      |
|---|------|
| A | Bâti |
| B | Tour |



Soulever la tour "B", la poser sur le bâti "A" et la fixer avec les boulons et les écrous fournis (Fig. 2).

Enlever la vis "C" qui maintient le bouton "D" et la tour "G" (Fig. 2). Pousser la tour vers le bas pour l'éloigner du bras oscillant "F". Dégager le ressort "E" de la tour, remonter (dans le même sens) la tour "G" dans le bras oscillant "F" et remettre le ressort "E"

en place (Fig. 3). Remonter le bouton et le fixer avec la vis (Fig. 3).

Monter le boîtier avec le manomètre "H" sur la tour (Fig. 3) et le fixer.

Enlever le bouchon et visser à la place le groupe clapet + manomètre "I" (Fig. 3).

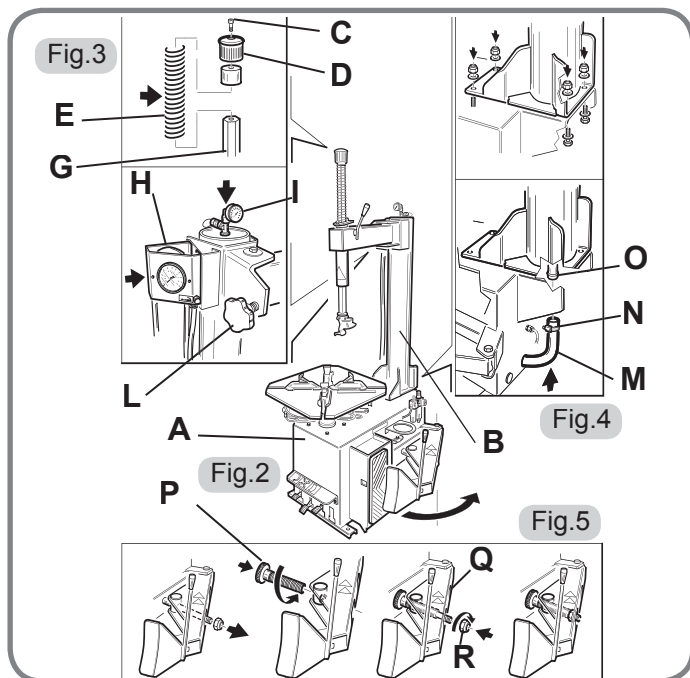
Visser le bouton de réglage "L" (Fig. 3)

Enlever le bouchon et brancher le tuyau en caoutchouc "M" dans le raccord "O" ; fixer le tuyau avec le collier de serrage "N" (Fig. 4).

Ouvrir le bras du détalonneur "Q" (Fig. 5). Enfiler la rondelle "P" sur la bielle du détalonneur et fermer le bras de décolage en introduisant la bielle dans le bloc oscillant.

Retirer la machine de la palette et l'installer.

**NOTE :** ne visser le boulon "R" (Fig. 5) sur la bielle du détalonneur qu'après avoir installé la machine et l'avoir raccordée à la ligne d'air comprimé.



## INSTALLATION



### ATTENTION

**Il est important de bien installer la machine pour son bon fonctionnement et la sécurité de l'opérateur. Une bonne installation aide également à protéger la machine contre les dommages et facilite son entretien. Toujours afficher les consignes de sécurité près de la machine et conserver les instructions à portée de main de l'opérateur.**

Choisir l'emplacement de la machine en tenant compte des encombrements illustrés ci-dessous. Il faut laisser suffisamment d'espace autour de la machine pour l'utiliser en toute sécurité. Le sol doit être facile à entretenir. Les traces d'huile, de graisse, et les déchets etc... doivent être immédiatement nettoyés. Éviter les zones de passage des clients et des personnes étrangères au service.



### AVERTISSEMENT

**Les connexions électriques doivent exclusivement être effectuées par des**

**électriciens agréés ou du personnel spécialisé.**

La prise électrique pour le branchement de la machine doit être conforme aux normes en vigueur dans le pays d'installation. Il est recommandé de brancher la machine sur une ligne dédiée, avec disjoncteur et mise à la terre.

Les câbles électriques doivent être suffisamment calibrés pour supporter la puissance de la machine indiquée sur la plaque des caractéristiques électriques.

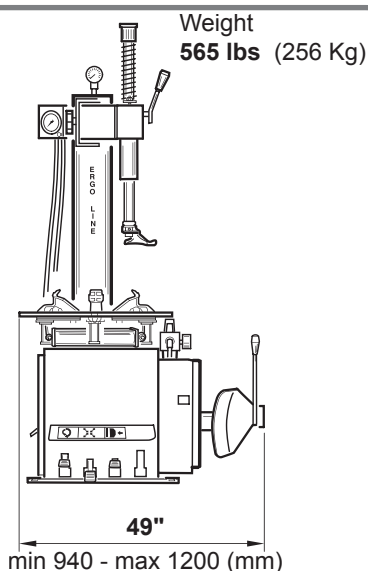
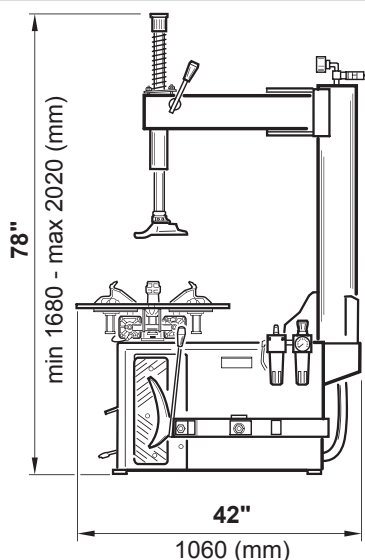
Avant de raccorder les circuits électrique et pneumatique, contrôler que la machine se présente bien comme sur la figure 7, et que la pédale (10) est pressée à fond.

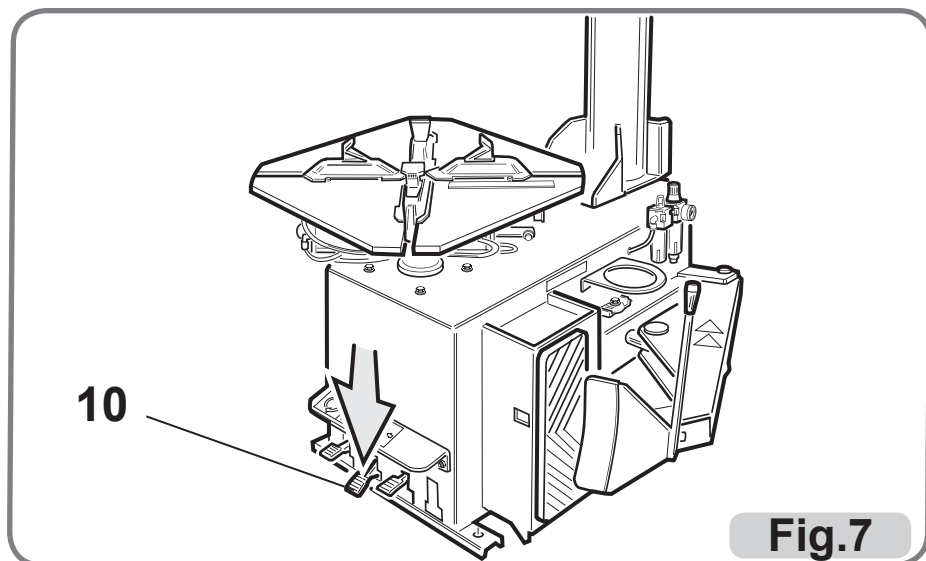
Ensuite, effectuer les opérations décrites dans la NOTE ci-dessus (voir fig. 6). Pour que la machine fonctionne correctement, la pression de l'air comprimé doit être comprise entre 116 psi (8 bars) et 174 psi (12 bars).



### ATTENTION

**Before connecting the electrical supply plug to the panel, check that the line voltage is the same as reported on the machine specification label (plate).**





**Fig.7**

## RESPONSABILITES DU CLIENT

S'assurer que l'installation est conforme aux normes et à la législation du pays.

Contrôler soigneusement que tous les éléments de la machine sont en bon état et fonctionnent correctement.

Lire entièrement ce manuel et se familiariser avec la machine de façon à pouvoir l'utiliser correctement et en toute sécurité.

Conserver cette notice d'utilisation et d'entretien dans un lieu facilement accessible aux opérateurs.

S'assurer que tous les opérateurs ont été correctement formés, qu'ils connaissent bien la machine et qu'ils sont bien encadrés.

Pour éviter les accidents, la machine ne doit être utilisée que par un opérateur à la fois.

La machine ne doit pas être utilisée si tous ses éléments ne sont pas bien en place et en condition de complète sécurité.

Contrôler régulièrement et méticuleusement la machine et toujours effectuer l'entretien nécessaire.

Utiliser exclusivement des pièces d'origine ou agréées.

Toujours conserver les manuels d'instructions près de la machine et afficher le poster fourni en proximité de la machine dans un endroit bien visible. S'assurer que le poster reste toujours propre et parfaitement lisible.



### ATTENTION

**Ne jamais retirer ou effacer les signaux de Danger, d'Avertissement ou d'Attention. Remplacer immédiatement les signaux manquants ou illisibles en se les procurant auprès du revendeur MONDOLFO FERRO le plus proche. Ne jamais porter de cravate, de vêtements amples ou de colliers pendant l'utilisation ou l'entretien d'une machine MONDOLFO FERRO. Attacher les cheveux longs ou les couvrir avec un foulard ou une casquette.**

F

## SPECIFICATIONS TECHNIQUES

|   |   |
|---|---|
| Force de serrage plateau .....                | blocage intérieur : 13" min                               |
| .....   | blocage extérieur : 10" à 24"                             |
| Pression de décolage (sur le sabot).....      | 3420 lbs à 145 psi (1550 kg)                              |
| Ouverture détalonneur.....                    | 15" maxi  |
| Diamètre maxi roue.....                       | 47 inches (1200 mm)                                       |
| Largeur maxi roue.....                        | 14"   |
| Largeur jante.....                            | 3,5" à 13"  |
| Couple de rotation plateau.....               | 700ft-lb (95Kgm)  |
| Vitesse de rotation plateau.....              | version 3 ph. 8 tours/mn - version 1 ph. 2V 6-15 tours/mn |
| Poids.....                                    | 565 lbs (256 kg)  |
| Moteur groupe pneumatique.....                | GAST 4AM  |
| Moteur monophasé (2 vitesses).....            | 115 Volts - 60 Hz - 0,55 Kw                               |
| Moteur triphasé (1 vitesse).....              | 200- 230 Volts /3 / 60 Hz - 0,75 Kw                       |
| Pression de l'air:.....                       | 145 psi (10 bar)  |
| Niveau sonore pendant le fonctionnement:..... | ≤70dB (A)   |
| Hauteur maximale.....                         | 78" (1980 mm)   |
| Largeur maximale:.....                        | 49" (1230 mm)   |
| Profondeur maximale:.....                     | 42" (1065 mm)   |
| Contenance réservoir:.....                    | 4,2 gallons (16 litres)                                   |

## PRINCIPAUX ELEMENTS DE LA MACHINE



### ATTENTION

**Bien se familiariser avec la machine. Une bonne connaissance de son fonctionnement est une garantie de sécurité pour l'opérateur et de performances pour la machine. Veiller à connaître parfaitement l'emplacement des commandes et les fonctions qu'elles remplissent. Pour éviter les accidents et les blessures, la machine doit être correctement installée, utilisée et entretenue.**

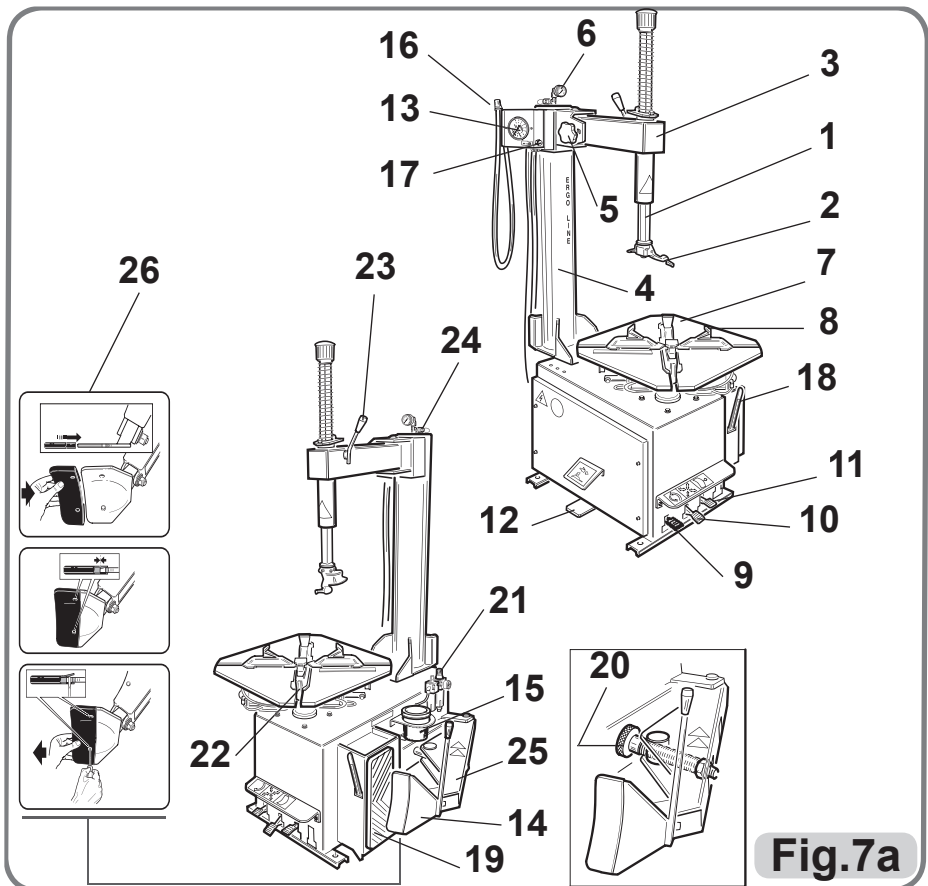
Liste des éléments et description fig.7a:

- 1 Tour (tête de montage/démontage - bras de maintien). Elle permet le réglage vertical de la tête de montage/démontage).
- 2 Tête de montage/démontage (pour monter et démonter le pneu de la roue).
- 3 Bras oscillant (pour le réglage horizontal de la tête de montage/démontage).
- 4 Réservoir (il contient l'air comprimé nécessaire au système de gonflage des pneus tubeless).
- 5 Bouton de réglage du bras oscillant.

- 6 Clapet + manomètre (clapet de surpression de 175 psi maxi et manomètre de lecture de la pression).
- 7 Plateau avec mors (plateau rotatif de support de la roue).
- 8 Mors (pour bloquer la roue sur le plateau).
- 9 Pédale de rotation du plateau à trois positions :  
-position 0 : arrêt plateau  
-pédale pressée (et maintenue pressée avec le pied) : rotation dans le sens des aiguilles d'une montre.  
-pédale soulevée (et maintenue soulevée avec le pied) : rotation dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre.
- 10 Pédale de fermeture des mors à trois positions : OUVERTURE / FERMETURE ET APPROCHE.
- 11 Pédale de commande du détalonneur (elle commande le sabot 14 du détalonneur)
- 12 Pédale de gonflage (pédale à trois positions pour le gonflage le pneu avec le raccord "Doyfe" 16).
- 13 Manomètre (il indique la pression de gonflage des pneus).
- 14 Sabot du détalonneur (sabot mobile

- pour décoller le talon de la jante)
- 15 Réservoir graisseur.
  - 16 Raccord "Doyfe" (il se fixe sur la valve du pneu pour le gonflage).
  - 17 Bouton du clapet de sûreté (pour faire sortir du pneu l'air en excès).
  - 18 Démonte-pneu.
  - 19 Support de la jante (support mobile à 2 positions pour roues normales ou roues de voitures de course).
  - 20 Réglage de la palette.
  - 21 Filtre/graisseur et régulateur de pression (groupe de filtrage et de lubrification de l'air avec régulateur pour limiter la pression à 145 psi (10 bars).

- 22 Bouches de gonflage (les souffles d'air tendent les parois des pneus tubeless pendant le gonflage).
- 23 Levier de blocage de la tour (il bloque la tête de montage/démontage sur le bord de la jante).
- 24 Clapet de sûreté pression maximale 175 psi (12 bars).
- 25 Goupilles pour bras extensible.
- 26 Protection palette



**Fig.7a**

# INSTRUCTIONS POUR L'UTILISATION

## DECOLLAGE

Opérations préliminaires :

Dégonfler complètement le pneu en retirant l'obus de la valve.

Enlever tous les lests situés des deux côtés de la jante.

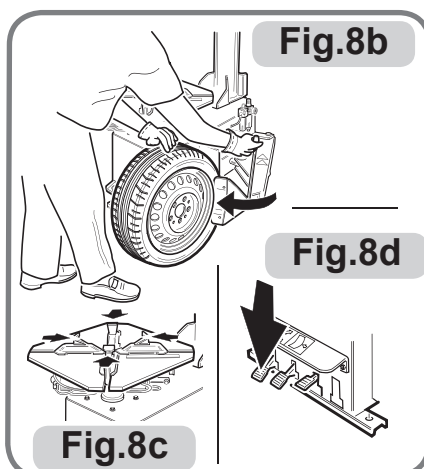
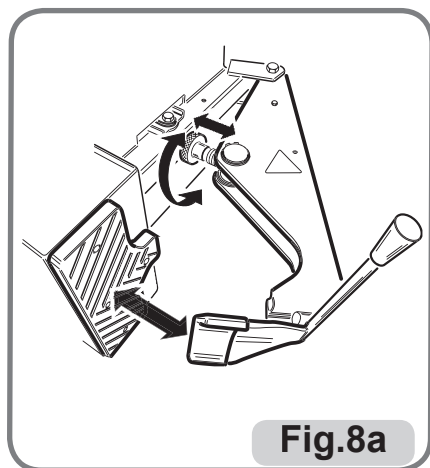
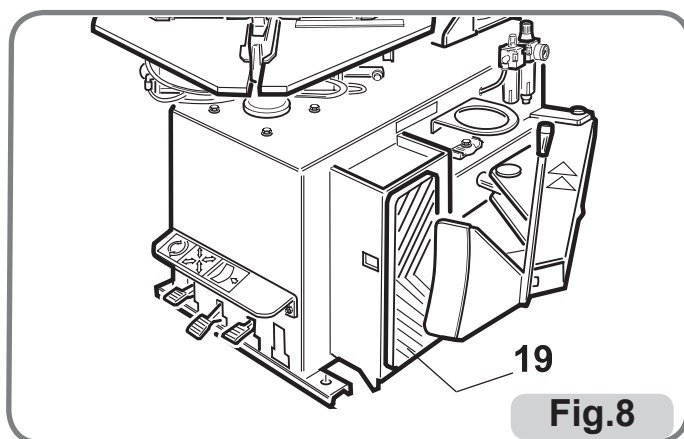
Positionner le support de la jante (19).

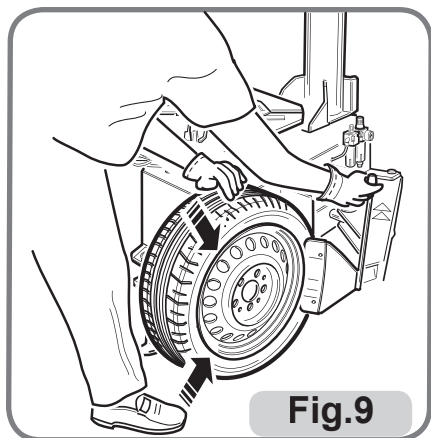
Positionner la roue comme le montre la figure 9 et amener le sabot du détalonneur contre le bord de la jante.

Appuyer sur la pédale (11) et décoller le talon.

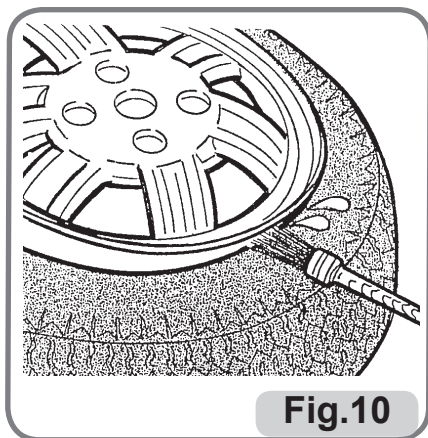
Répéter ces opérations de l'autre côté de la roue. Il peut être nécessaire de dégager le talon en plusieurs endroits autour de la jante pour le libérer complètement.

Graisser abondamment les deux talons sur toute leur circonférence, en utilisant de la graisse pour caoutchouc agréée par le fabricant du pneu, de façon à faciliter le montage/démontage et éviter d'endommager les talons (Fig. 10).





**Fig.9**

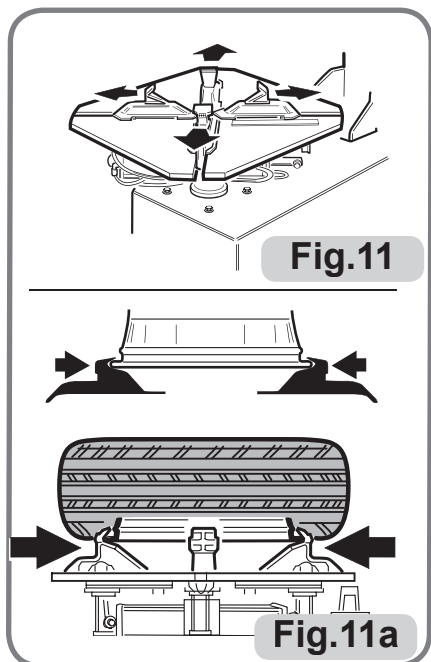


**Fig.10**

### DEMONTAGE/ MONTAGE

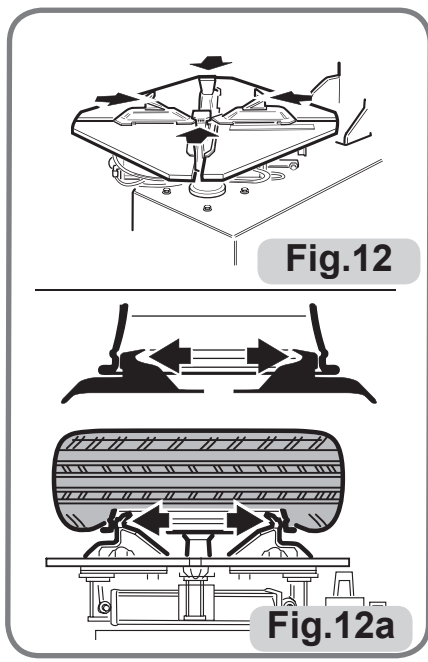
-Pour l'AS 914 T.I. appuyer sur la pédale (10) pour amener les mors à l'extérieur du plateau (Fig. 11), s'il faut bloquer la jante sur l'extérieur, comme le montre la Figure 11a (conseillé pour les jantes en alliage) ; sinon, pour bloquer la jante sur l'intérieur (Fig. 12a), maintenir la pédale (10) pressée pour amener les mors au centre du plateau (Fig. 12-12c).

Poser la roue sur le plateau avec la partie étroite de la base creuse de la jante orientée vers le haut (les pneus peuvent uniquement être démontés et remontés du côté étroit).



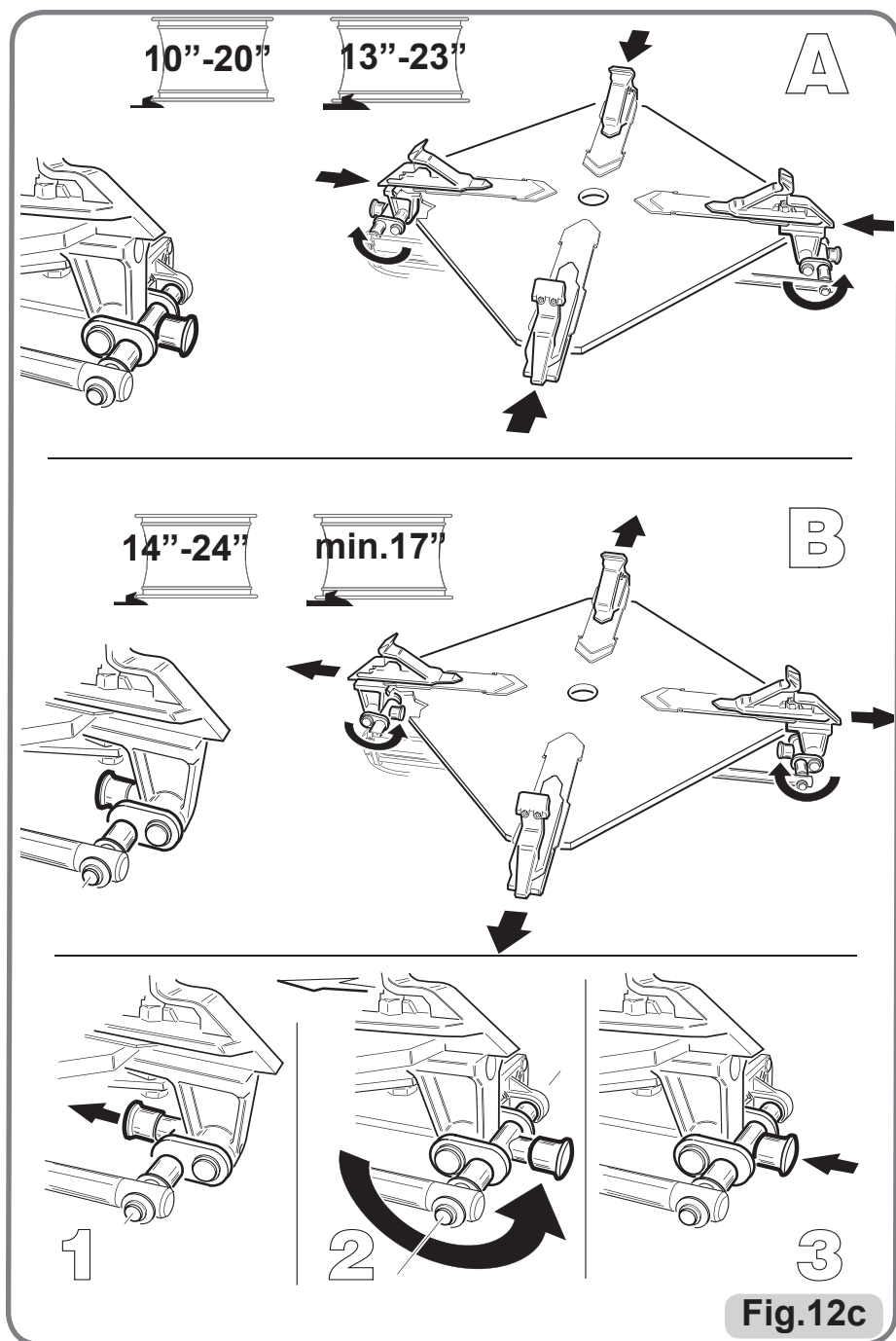
**Fig.11**

**Fig.11a**



**Fig.12**

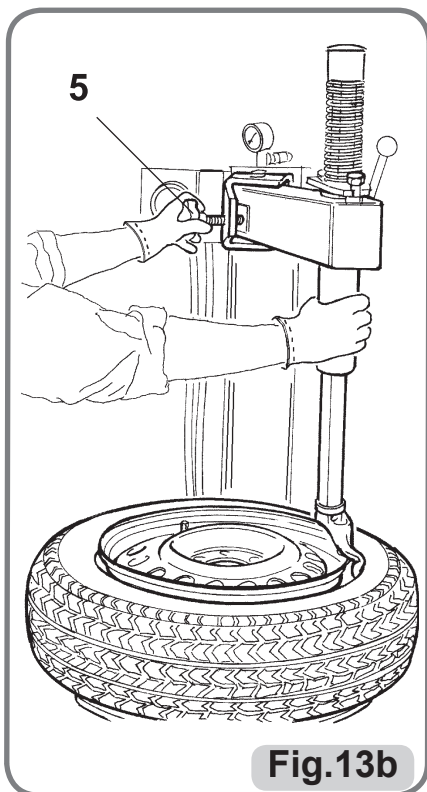
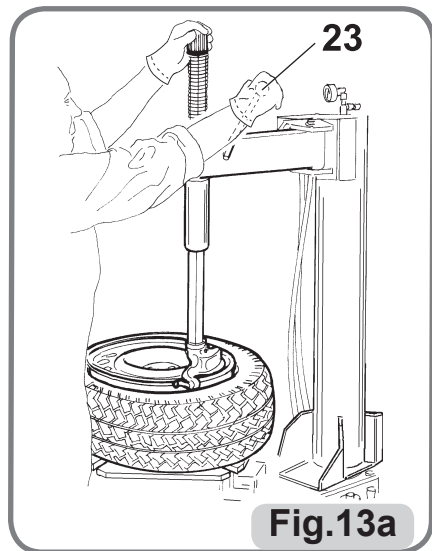
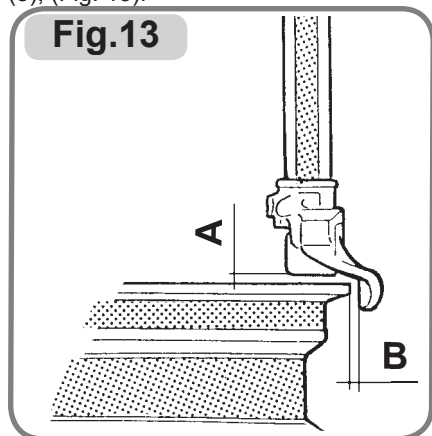
**Fig.12a**



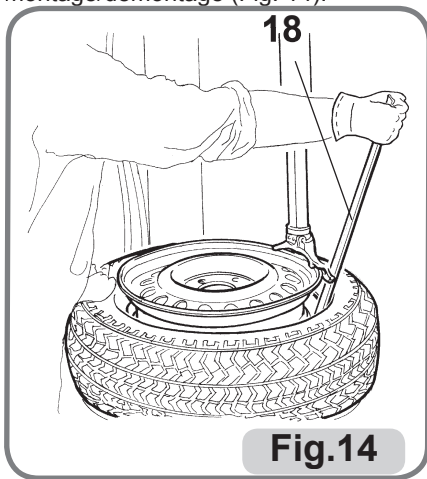
**Fig.12c**

Appuyer sur la pédale (10) de façon à bloquer la roue avec les mors.  
Positionner la tête de montage/démontage contre le bord de la jante (Fig. 13).  
Immobiliser le mouvement vertical de la tête avec le levier (23) (Fig. 13a).  
Tourner le bouton (5) pour régler la position de la tête de montage/démontage, comme le montre la figure 13b.

**NOTE:** a distance A se crée automatiquement quand on actionne le levier (23) ; la distance B peut être réglée avec le bouton (5), (Fig. 13).



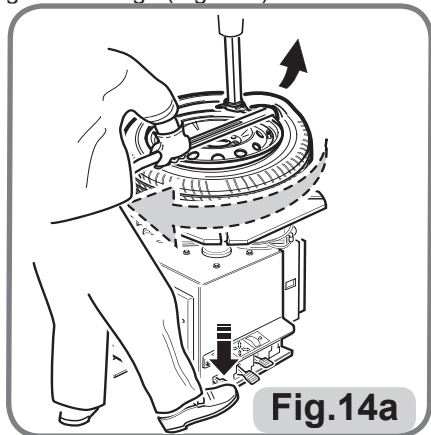
Enfiler une portion du talon supérieur dans le creux de la jante en poussant vers le bas contre la paroi opposée au levier de montage/démontage (Fig. 14).



F

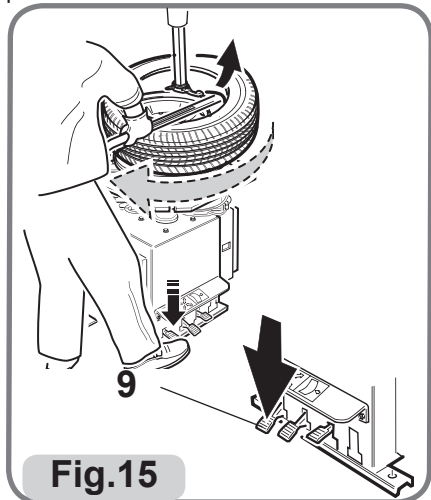
Insérer et positionner le démonte-pneu (18) sur le levier de montage/démontage (Fig. 14).

Soulever le talon supérieur au-dessus de la portion du bouton de la tête de montage/démontage (Fig. 14a).



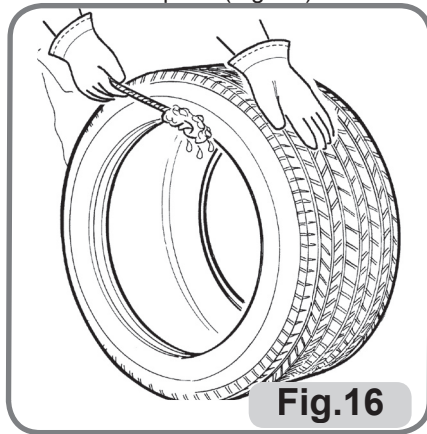
**Fig.14a**

Appuyer sur la pédale du plateau (9 - Fig. 15) pour faire tourner le plateau dans le sens des aiguilles d'une montre. Le talon supérieur sera automatiquement guidé vers le haut au-dessus du bord de la jante. Répéter l'opération pour le talon inférieur. Dégager le bras oscillant et enlever le pneu.



**Fig.15**

Si le pneu contient une chambre à air, après avoir démonté le talon supérieur, dégager le bras oscillant et retirer la chambre avant de démonter le talon inférieur. Avant de remonter le pneu, graisser abondamment toute la circonférence des deux talons, en utilisant de la graisse pour caoutchouc agréée par le fabricant du pneu (Fig. 16).



**Fig.16**

La graisse évite d'endommager les talons en cas de torsion et facilite le montage du pneu.

Vérifier que la jante et le pneu ne présentent pas de dommages qui pourraient avoir des répercussions sur le montage ou le gonflage.

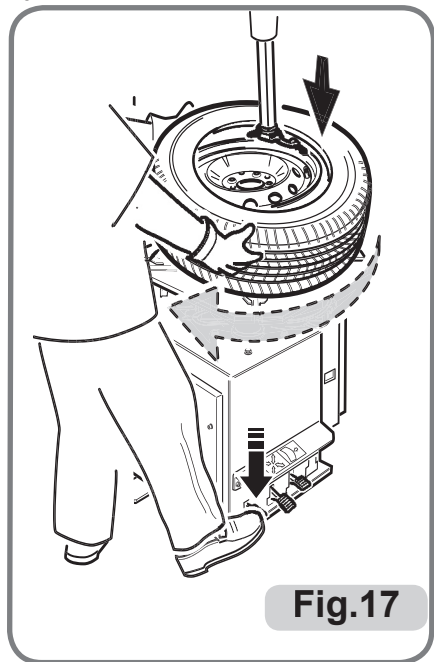
Poser le pneu sur la jante et amener le bras oscillant en position de montage. Mettre le talon inférieur dans la position indiquée sur la figure 17, de façon à ce qu'il soit au-dessus de la portion arrière de la tête de montage/démontage et au-dessous de sa portion avant. Appuyer sur la pédale du plateau pour le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre et monter ainsi le talon. Utiliser la base creuse de la jante en poussant vers le bas contre la paroi opposée à la tête de montage/démontage (voir Figure 17) afin de réduire la force de tension sur les talons pendant la rotation de la jante.

Quand le talon inférieur est complètement monté, répéter les mêmes opérations pour

le talon supérieur (Fig. 18).

Si la jante est en alliage d'aluminium, il est conseillé de la bloquer à l'extérieur en utilisant le kit de protection des mors (26) afin d'éviter d'endommager la roue.

Le kit de protection des mors doit également être utilisé pour le blocage des roues de 10".



**Fig.17**



**Fig.18**

## GONFLAGE

La machine est dotée d'une pédale de gonflage et d'un manomètre pour indiquer la pression de l'air à l'intérieur du pneu.



**DANGER**

**Danger d'explosion**

**Ne jamais dépasser 40 psi pour le recollage des talons.**



**DANGER**

**Danger d'explosion**

**Après le recollage, ne jamais gonfler le pneu à une pression supérieure à la valeur indiquée par le fabricant.**



F



#### DANGER

Pendant le collage des talons, contrôler fréquemment la pression : elle ne doit jamais dépasser 40 psi. Après le collage, ne jamais dépasser la pression indiquée par le fabricant du pneu. Les pneus peuvent éclater, spécialement s'ils sont trop gonflés. Il est interdit de s'approcher du pneu pendant son gonflage avec le raccord "Doyfe". En cas d'explosion, le pneu, la jante ou les outils peuvent être projetés avec une force suffisante pour blesser sérieusement ou même tuer les personnes se trouvant dans la zone de la machine.



#### DANGER

Le gonflage des pneus peut être très dangereux si ces instructions ne sont pas respectées.

La machine, même si limite la pression, ne garantit pas une protection suffisante en cas d'explosion du pneu lors du gonflage.

Gonflage des pneus :

Débloquer la roue des mors du plateau.

Brancher le raccord "Doyfe" (16) du tuyau de gonflage sur la tige de la valve.

Gonfler le pneu en appuyant par à-coups sur la pédale pour envoyer de petites quantités d'air à la fois. Contrôler fréquemment la pression indiquée sur le manomètre en veillant à ne pas dépasser la pression conseillée par le fabricant du pneu. Il est très important de gonfler le pneu très graduellement et de contrôler que la pression affichée sur le manomètre ne dépasse pas la valeur indiquée sur le côté du pneu.

L'opérateur doit toujours s'éloigner de la machine pendant le gonflage pour éviter les risques d'accident en cas d'éclatement du pneu.

S'assurer que la roue est bien bloquée de l'intérieur sur le plateau.

S'assurer que l'obus de la valve a bien été retiré.

## RECOLLAGE DU PNEU



#### DANGER

Danger d'explosion

Ne jamais dépasser 40 psi pour le recollage des talons..



#### DANGER

Danger d'explosion

Après le recollage, ne jamais gonfler le pneu à une pression supérieure à la valeur indiquée par le fabricant.



#### DANGER

Pendant le collage des talons, contrôler fréquemment la pression : elle ne doit jamais dépasser 40 psi. Après le collage, ne jamais dépasser la pression indiquée par le fabricant du pneu. Les pneus peuvent éclater, spécialement s'ils sont trop gonflés. Il est interdit de s'approcher du pneu pendant son gonflage avec le raccord "Doyfe". En cas d'explosion, le pneu, la jante ou les outils peuvent être projetés avec une force suffisante pour blesser sérieusement ou même tuer les personnes se trouvant dans la zone de la machine.



## DANGER

**Le gonflage des pneus peut être très dangereux si ces instructions ne sont pas respectées.**

**La machine, même si limite la pression, ne garantit pas une protection suffisante en cas d'explosion du pneu lors du gonflage.**

Brancher le raccord "Doyfe" (16) du tuyau de gonflage sur la tige de la valve.

Prendre le pneu avec les mains (Fig. 19) et le soulever de façon à créer un petit espace entre le talon inférieur et le bord inférieur de la jante et éliminer l'espace entre le talon supérieur et le bord supérieur de la jante.

Appuyer un instant (moins d'une seconde) sur la pédale de gonflage en position de recollage. Le souffle d'air dilatera le pneu en le faisant adhérer contre la jante.



**Fig.19**

Continuer à appuyer sur la pédale de gonflage, en position de gonflage (Fig. 20a) pour terminer le recollage et le gonflage du pneu.

**NOTE :** La pression du circuit d'air comprimé doit être comprise entre 116 et 174 psi pour que le système de gonflage des pneus tubeless fonctionne correctement.



**Fig.20a**



**Fig.20b**

## ENTRETIEN



### AVERTISSEMENT

**Avant d'intervenir sur la machine pour son réglage ou entretien, toujours débrancher le cordon électrique et le circuit pneumatique, et s'assurer que tous les éléments mobiles sont bien bloqués. Ces précautions sont nécessaires pour éviter les risques d'accidents.**

Interventions mensuelles :

Nettoyer et graisser les glissières de la tour.

Le groupe filtre régulateur plus graisseur (FRL) a pour fonction de filtrer l'air, régler sa pression et le lubrifier.

Le groupe "FRL" supporte une pression maximum d'entrée de 18 bars et a une plage de réglage qui va de 0.5 à 10bars; ce réglage peut être modifié en tirant la manette en position extraite et en la tournant; à la fin du réglage reporter la manette dans la position de blocage en la poussant vers le bas (fig.21a).

Pour le réglage du débit du lubrifiant, tourner la vis sur l'élément "L", (fig.21b); normalement le groupe est préparé à la pression de 10bars, avec un lubrifiant à viscosité SAE20, de façon à obtenir la sortie d'une goutte de lubrifiant, visible par la calotte, tous les 4 actionnements du détalonneur.

Contrôler périodiquement le niveau du lubrifiant par les regards prévus et effectuer le rajout comme sur la fig.21c. Rajouter uniquement de l'huile non détergente SAE20 pour 50cc.

Le filtre régulateur "FR" est doté d'un système automatique pour l'évacuation de la vapeur d'eau condensée, donc dans des conditions d'utilisation normales aucun entretien n'est nécessaire; à tout moment il est possible d'effectuer la vidange manuelle (fig.21d).

Normalement on ne doit pas démonter les bacs, mais pour des opérations d'entretien, après de longues périodes d'utilisation, cela peut être nécessaire; si l'utilisation des

maines n'est pas suffisante, se servir de la clé fournie en équipement (fig.21c). Nettoyer avec un chiffon sec. Eviter le contact avec des solvants.

**IMPORTANT :** MONDOLFO FERRO S.p.A. décline toute responsabilité en cas d'utilisation de pièces de rechange ou d'accessoires non agréés. solvants.



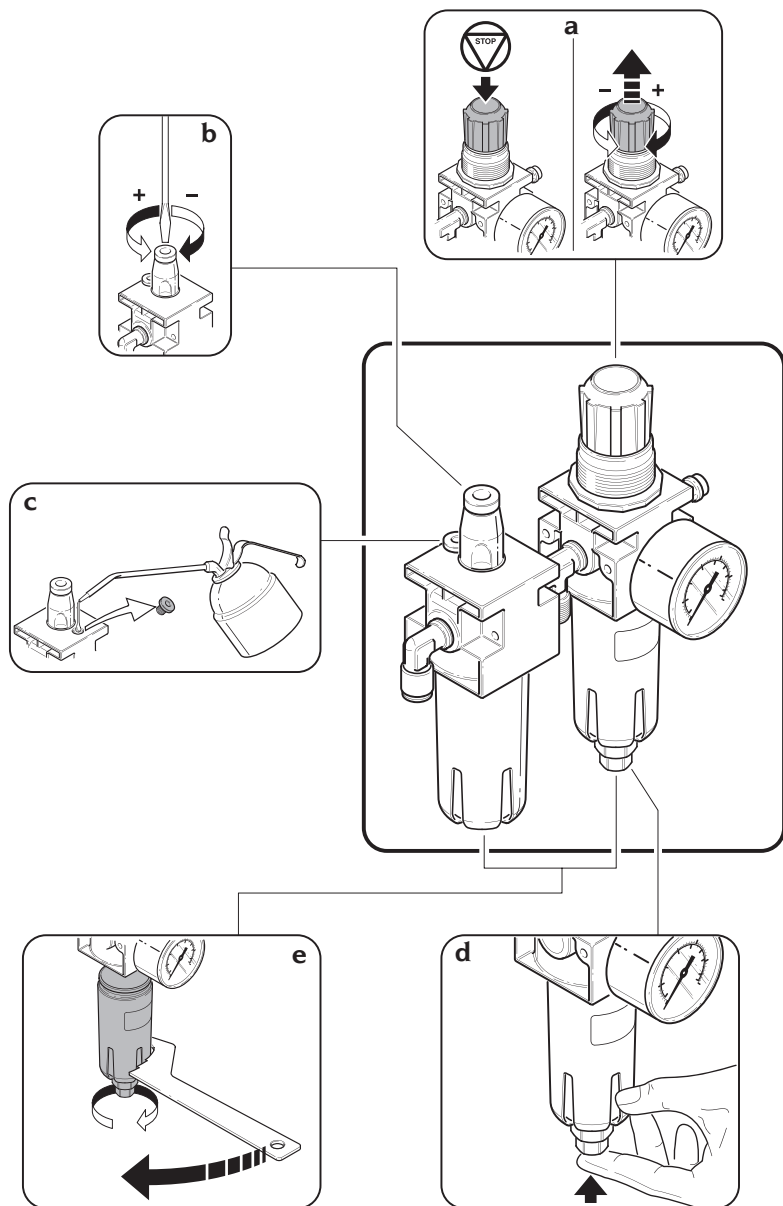
### ATTENTION

**Toujours maintenir la zone de travail parfaitement propre.**

**Ne jamais nettoyer la machine avec de l'air comprimé.**

**L'utilisation d'une huile ayant des caractéristiques différentes de celles indiquées peut réduire la durée de la machine et abaisser ses performances.**

**Il est strictement interdit de modifier la valeur de la pression réglée sur le clapet de sûreté. MONDOLFO FERRO S.p.A. décline toute responsabilité en cas de dommages résultant d'une altération de cette valeur.**

**Fig.21**

## DETECTION DES PANNES

### *PROBLEME*

- ☐ Les fusibles grillent quand on appuie sur la pédale de rotation du plateau.

### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Cordon d'alimentation en court-circuit.
- ☐ Moteur en court-circuit.

### *REMEDIES*

- ☐ Contrôler les câbles.
- ☐ Remplacer les fusibles.
- ☐ Remplacer le moteur.

### *PROBLEME*

- ☐ La pédale de rotation du plateau ne retourne pas en position de repos (centrale).

### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Ressort de commande cassé.

### *REMEDIES*

- ☐ Remplacer le ressort de commande.

### *PROBLEME*

- ☐ Les pédales du détalonneur et du plateau ne retournent pas dans leur position de repos.

### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Ressort de rappel de la pédale cassé.
- ☐ Graisseur vide.

### *REMEDIES*

- ☐ Remplacer le ressort de rappel de la pédale.
- ☐ Remplir le graisseur avec de l'huile SAE 20 non détergente.

### *PROBLEME*

- ☐ Fuite d'air à l'intérieur de la machine (ouvrir le capot des pédales et rechercher la position exacte de la fuite).

### **CAUSES PROBABLES**

- ☐ Fuite d'air sur la vanne du détalonneur.
- ☐ Fuite d'air sur la vanne du plateau.

### *REMEDIES*

- ☐ Remplacer la vanne.
- ☐ Remplacer le cylindre du détalonneur.
- ☐ Remplacer le cylindre du plateau.
- ☐ Remplacer le connecteur du bras oscillant..

### *PROBLEME*

- ☐ Le cylindre du détalonneur n'a pas de force, il ne décolle pas le talon et a une fuite d'air.

### CAUSES PROBABLES

- ☐ Silencieux bouché.
- ☐ Joints du cylindre usés.

### REMEDES

- ☐ Remplacer les joints.
- ☐ Remplacer le cylindre du détalonneur.
- ☐ Remplacer le silencieux.

### PROBLEME

- ☐ Fuite d'air sur le tourillon du cylindre du détalonneur.

### CAUSES PROBABLES

- ☐ Joints d'étanchéité usés.

### REMEDES

- ☐ Remplacer les joints.
- ☐ Remplacer le cylindre du détalonneur.

### PROBLEME

- ☐ Le plateau ne tourne pas dans les deux sens.

### CAUSES PROBABLES

- ☐ Inverseur défectueux

### REMEDES

- ☐ Remplacer l'inverseur.

### PROBLEME

- ☐ Le plateau ne tourne pas dans les deux sens.

### CAUSES PROBABLES

- ☐ Inverseur défectueux
- ☐ Courroie cassée
- ☐ Motoréducteur bloqué.
- ☐ Fusible grillé.

### REMEDES

- ☐ Remplacer l'inverseur.
- ☐ Remplacer la courroie.
- ☐ Remplacer le motoréducteur.
- ☐ Remplacer le fusible.

### PROBLEME

- ☐ Le plateau effectue 1/3 de tour et s'arrête.

### CAUSES PROBABLES

- ☐ Motoréducteur grippé.

### REMEDES

- ☐ Remplacer le motoréducteur.

#### *PROBLEME*

- ☐ Le mors ne bloque pas la jante.

#### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Cylindre du plateau défectueux.
- ☐ Pointes des mors usées.

#### *REMEDES*

- ☐ Remplacer le cylindre du plateau.
- ☐ Remplacer les mors.

#### *PROBLEME*

- ☐ Le plateau démonte ou monte les pneus difficilement.

#### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Tension insuffisante de la courroie.

#### *REMEDES*

- ☐ Tendre la courroie ou la remplacer.

#### *PROBLEME*

- ☐ La tour s'éloigne trop ou pas assez de la jante.

#### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Plateau de blocage dérégulée.

#### *REMEDES*

- ☐ Régler le plateau.

#### *PROBLEME*

- ☐ Le logement de la jante est bloqué sur toute la longueur à l'extérieur ou à l'intérieur.

#### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Blocage du mécanisme par un corps étranger

#### *REMEDES*

- ☐ Régler le plateau.

#### *PROBLEME*

- ☐ L'aiguille du manomètre ne retourne pas sur "0".

#### *CAUSES PROBABLES*

- ☐ Manomètre en panne.
- ☐ Manomètre endommagé par un choc.

#### *REMEDES*

- ☐ Remplacer le manomètre.

## CONSIGNES DE SECURITE



### AVERTISSEMENT

Le non-respect des instructions et de la signalisation de sécurité est extrêmement dangereux en exposant l'opérateur et les personnes présentes à de graves accidents pouvant être mortels. Ne jamais utiliser la machine sans avoir lu et compris tous les signaux de sécurité placés sur la machine et les instructions figurant dans le manuel. Toujours conserver les instructions près de la machine de façon à pouvoir les consulter immédiatement en cas de besoin.



### AVERTISSEMENT

L'installation électrique doit exclusivement être réalisée par un électricien agréé ou une personne spécialisée.



### AVERTISSEMENT

Ne jamais retirer ou effacer les signaux de Danger, d'Avertissement ou d'Attention. Remplacer immédiatement les signaux manquants ou illisibles en se les procurant auprès du revendeur MONDOLFO FERRO le plus proche.

Ne jamais porter de cravate, de vêtements amples ou de colliers pendant l'utilisation ou l'entretien d'une machine MONDOLFO FERRO.

Attacher les cheveux longs ou les protéger avec un foulard ou une casquette..



### AVETISSEMENT

Avant d'intervenir sur la machine pour son réglage ou entretien, toujours débrancher le cordon électrique et le circuit pneumatique, et s'assurer que tous les éléments mobiles sont bien bloqués. Ces précautions sont nécessaires pour éviter les risques d'accidents.

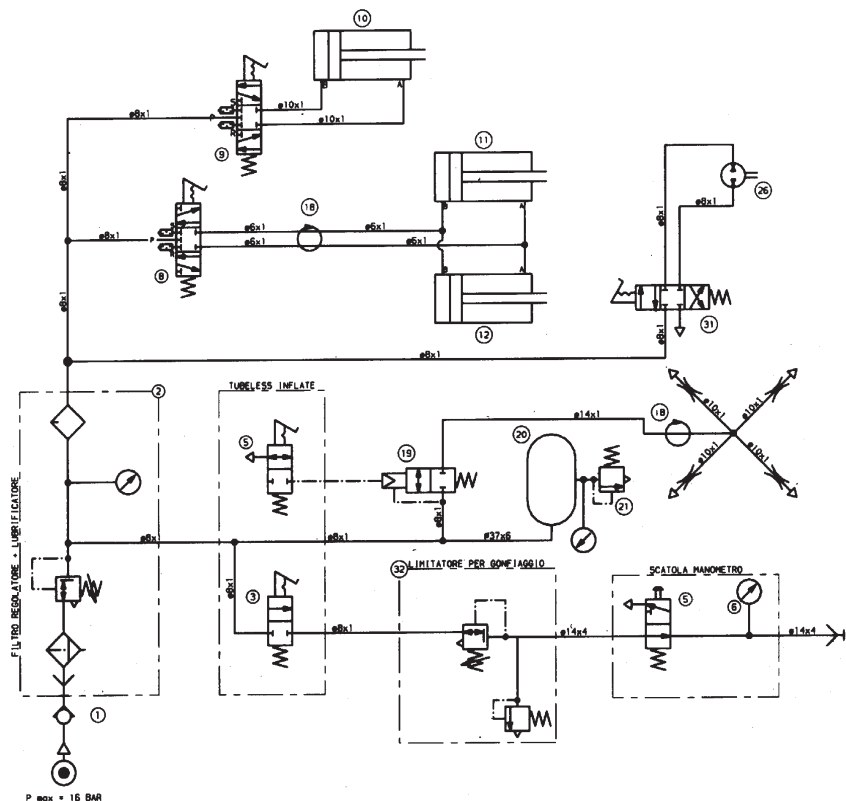


### DANGER

Pendant le collage des talons, contrôler fréquemment la pression : elle ne doit jamais dépasser 40 psi. Après le collage, ne jamais dépasser la pression indiquée par le fabricant du pneu. Les pneus peuvent éclater, spécialement s'ils sont trop gonflés. Il est interdit de s'approcher du pneu pendant son gonflage avec le raccord "Doyfe". En cas d'explosion, le pneu, la jante ou les outils peuvent être projetés avec une force suffisante pour blesser sérieusement ou même tuer les personnes se trouvant dans la zone de la machine.

3 phase 200-230V 60hz

## GENERAL COMPRESSED AIR LAYOUT

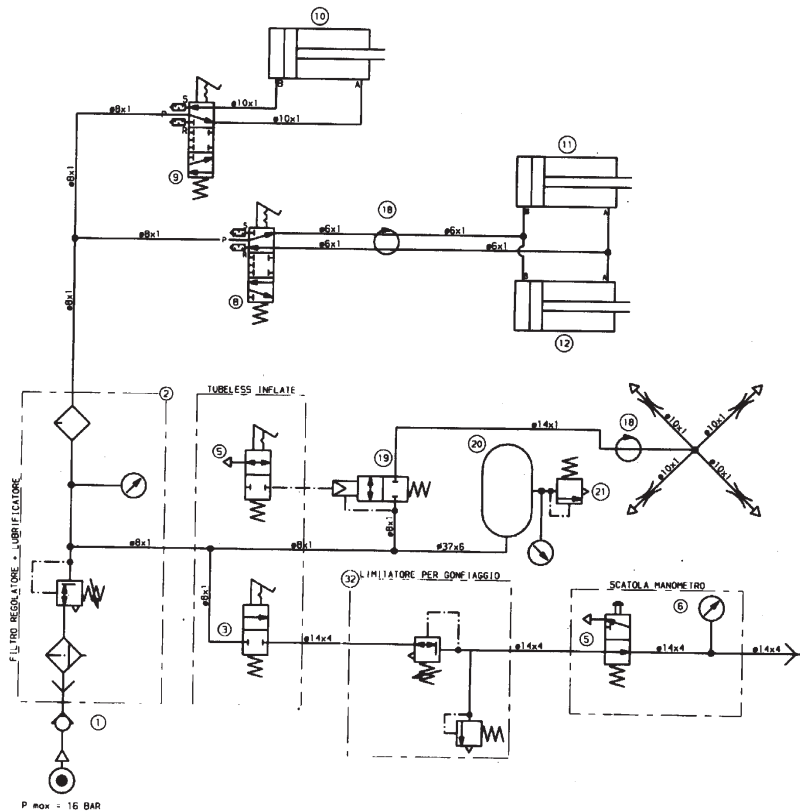


### Cod. 452001

- |    |                            |    |                           |
|----|----------------------------|----|---------------------------|
| 1  | Joint enclenchement rapide | 18 | Raccord pivotant          |
| 2  | Groupe filtre régulateur   | 19 | Clapet de décharge        |
| 3  | Pédale de gonflage         | 20 | Réservoir                 |
| 5  | Poussoir de dégonflage     | 21 | Clapet surpression        |
| 6  | Manomètre                  | 26 | Motor pneumatique         |
| 8  | Clapet plateau tournant    | 31 | Valve 5 V - 3P moteur air |
| 9  | Clapet détalonneur         | 32 | Groupe limiteur gonflage  |
| 10 | Vérin détalonneur          |    |                           |
| 11 | Vérin plateau tournant D   |    |                           |
| 12 | Vérin plateau tournant G   |    |                           |

F

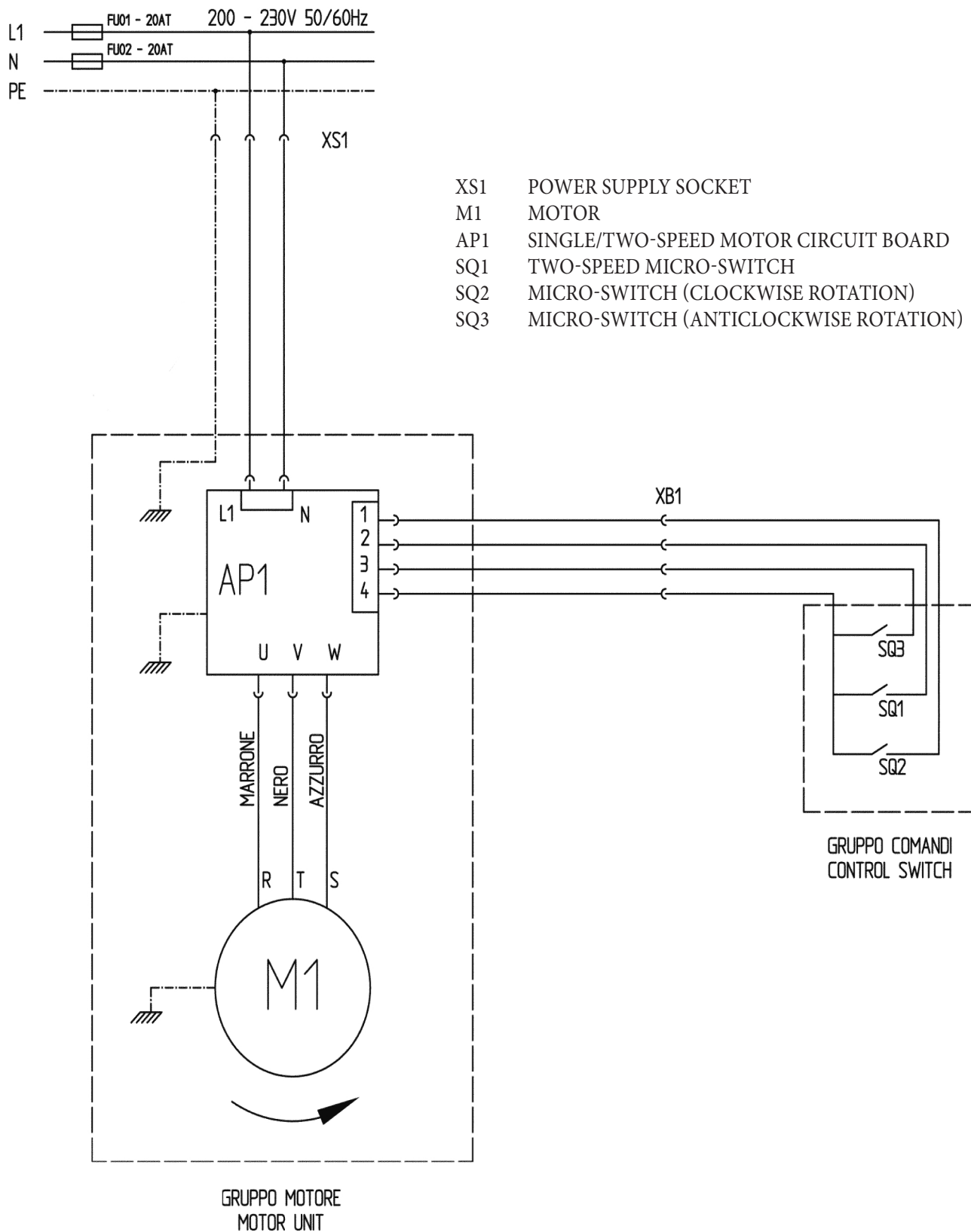
## AIR MOTOR VERSION



### Cod. 451999

- 1 Joint enclenchement rapide
- 2 Groupe filtre régulateur
- 3 Pédale de gonflage
- 5 Poussoir de dégonflage
- 6 Manomètre
- 8 Clapet plateau tournant
- 9 Clapet détalonneur
- 10 Vérin détalonneur
- 11 Vérin plateau tournant D

- 12 Vérin plateau tournant G
- 18 Raccord pivotant
- 19 Clapet de décharge
- 20 Réservoir
- 21 Clapet surpression
- 32 Groupe limiteur gonflage



**1-ph. - 200/230V DV**

## Environmental information

This product may contain substances that can be hazardous to the environment or 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 equipments 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 in this page, remind you of the need to dispose of properly the product at the end of its life.

In this way it is possible to prevent that a not specific treatment of the substances contained in these products, or their improper use, or improper use of their parts may be hazardous to the environment or to human health. Furthermore this helps to recover, recycle and reuse many of the materials used in these products. For this purpose the electrical and electronic equipment producers and distributors 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.

A disposal of the product different from what described above will be liable to the penalties prescribed by the national provisions in the country where the product is disposed of.

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

With your help it is possible to reduce the amount of natural resources used to produce electrical and electronic equipments, to minimize 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

## Informations concernant l'environnement

Ce produit contient des substances nocives qui peuvent représenter un danger pour l'environnement et la santé de l'homme en cas d'élimination impropre. Nous vous fournissons donc les consignes à respecter pour éviter que ces substances puissent être répandues dans la nature et pour améliorer l'usage des ressources naturelles. Les appareils électriques et électroniques ne doivent pas être éliminés dans les ordures ménagères 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.

De la sorte, il est possible d'éviter qu'un traitement non approprié des substances qu'il contient ou qu'un traitement incorrect d'une partie de celles-ci puisse avoir des conséquences graves sur l'environnement et la santé de l'homme. En outre, 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 dont il est composé. Dans cette optique, les fabricants et les distributeurs d'appareillages électriques et électroniques organisent des systèmes de récolte et de retraitement desdits appareils. Au terme de la vie du produit, adressez-vous à votre distributeur qui vous fournira tout renseignement sur les modalités de récolte du produit.

Lors de l'achat de cet appareil, votre distributeur vous informera quant à la possibilité de rendre gratuitement un appareil obsolète de même type et servant aux mêmes fonctions. L'élimination non-conforme aux consignes énoncées ci-dessus est passible des sanctions prévues par la réglementation en matière de traitement des déchets en vigueur dans le pays où le produit est mis au rebut. Nous vous invitons en outre à adopter d'autres mesures de protection de l'environnement

notamment, recycler correctement les emballages intérieur et extérieur et supprimer correctement les éventuelles piles usées. Avec votre aide, il sera possible de réduire la quantité de ressources naturelles nécessaires à la fabrication des appareils électriques et électroniques, de minimiser l'usage des déchetteries pour l'élimination des produits et d'améliorer la qualité de la vie en évitant que des substances potentiellement dangereuses ne souillent la nature.

**MONDOLFO FERRO S.p.a.**

Viale dell'Industria, 20 - 61037 MONDOLFO (PU) Italy

Tel. 0721.93671 - Fax 0721.930238

export.dpt@mondolfoferro.it

commitalia@mondolfoferro.it

www.mondolfoferro.it

**SPAZIO RISERVATO ALLA TARGHETTA DATI MACCHINA**



COMIM - cod. 4-103170C- 04/2013