

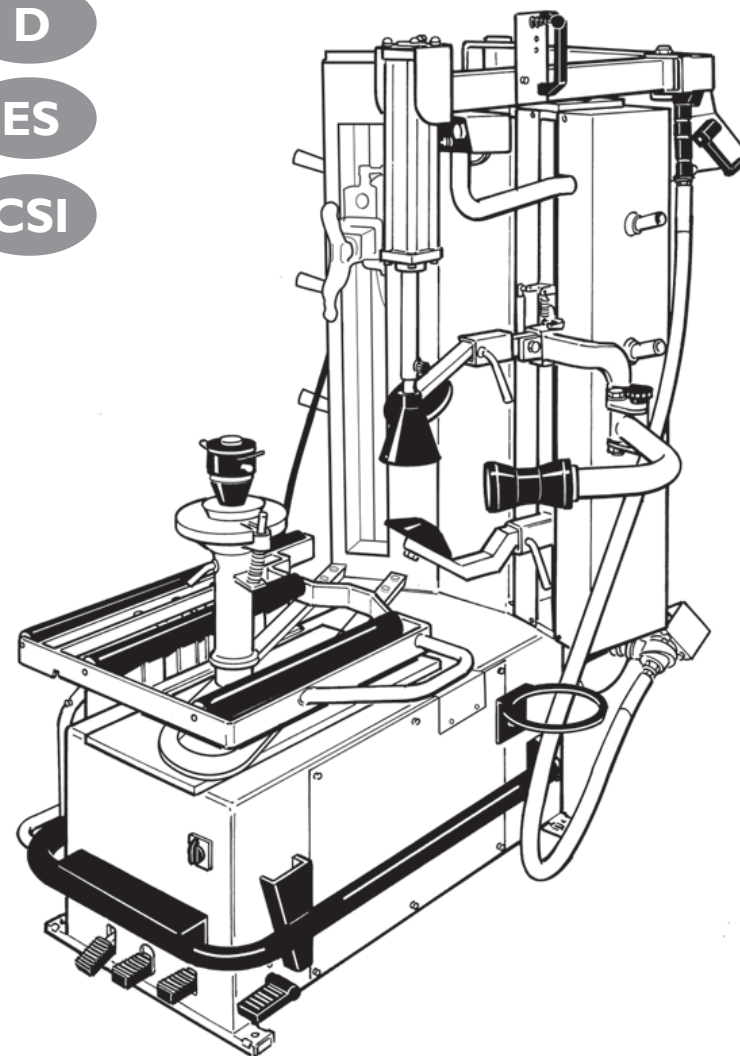
SICAM

Tyres Equipment & Tools

SMONTAGOMME
TYRE CHANGING MACHINE
DÉMONTE PNEUS
REIFENWECHSLER
DESMONTA-NEUMATICOS
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

FALCO AF 3000

I
UK
F
D
ES
CSI



LIBRETTO DI ISTRUZIONI ED AVVERTENZE
INSTRUCTIONS MANUAL - MANUEL D'INSTRUCTIONS
ANLEITUNGSHINWEISE - MANUAL DE INSTRUCCIONES
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

AVVERTENZE

Il presente libretto di istruzioni costituisce parte integrante del prodotto. Leggere attentamente le avvertenze e le istruzioni in esso contenute in quanto forniscono importanti indicazioni riguardanti la **sicurezza d'uso e manutenzione**.


Conservare con cura questo libretto per ogni ulteriore consultazione.

FALCO AF3000 È UNO SMONTAGOMME AUTOMATICO PROGETTATO E COSTRUITO PER ESSERE UTILIZZATO QUALE ATTREZZATURA PER LO SMONTAGGIO ED IL MONTAGGIO DEI PNEUMATICI SU CERCHI DI RUOTE DI AUTOVEICOLI E MOTOCICLI.

LA MACCHINA È STATA PREVISTA PER FUNZIONARE ENTRO I LIMITI INDICATI NEL PRESENTE LIBRETTO ED IN ACCORDO ALLE ISTRUZIONI DEL COSTRUTTORE.

La macchina dovrà essere destinata solo all'uso per il quale è stata espressamente concepita. Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi irragionevole.

Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati da usi impropri, erronei ed irragionevoli.

 Questo simbolo viene utilizzato nel presente manuale quando si vuole attirare l'attenzione dell'operatore su particolari rischi connessi con l'uso della macchina.

INDICE

AVVERTENZE	2
CARATTERISTICHE TECNICHE	4
DESCRIZIONE DELLE MACCHINA	6
DESCRIZIONE DELLE MACCHINA	8
COMANDI	10
ACCESSORI IN DOTAZIONE	12
ACCESSORI A RICHIESTA	12
DISIMBALLO E COLLOCAMENTO	14
INSTALLAZIONE	16
MALFUNZIONAMENTI, LORO CAUSE E POSSIBILI RIMEDI	18
SMONTAGGIO	20
MONTAGGIO	22
GONFIAGGIO (TUBELESS)	24
MANUTENZIONE ORDINARIA	26
MOVIMENTAZIONE E ACCANTONAMENTO	26
ASSISTENZA TECNICA E PARTI DI RICAMBIO	30

WARNINGS


The present instructions booklet is an integral part of the product. Carefully study the warnings and instructions contained in it. This information is important for **safe use and maintenance**.
Conserve this booklet carefully for further consultation.

FALCO AF3000 IS AN AUTOMATIC TYRE CHANGING MACHINE DESIGNED AND CONSTRUCTED TO BE USED FOR THE MOUNTING AND DEMOUNTING OF TYRES FOR CARS AND MOTOR-CYCLES.

THE MACHINE HAS BEEN DESIGNED TO OPERATE WITHIN THE LIMITS DESCRIBED IN THIS BOOKLET AND IN ACCORDANCE WITH THE MAKER'S INSTRUCTIONS.

The machine must be used only for the purpose for which it was expressly designed. Any other use is considered wrong and therefore unacceptable.

The maker cannot be held responsible for eventual damage caused by improper, erroneous, or unacceptable use.

 This symbol is used in the present manual to warn the operator of particular risks associated with the use of the machine.

CONTENTS

GENERAL WARNINGS	2
TECHNICAL CHARACTERISTICS	4
DESCRIPTION OF THE MACHINE	6
COMPONENT PARTS	8
CONTROLS	10
ACCESSORIES PROVIDED	12
ACCESSORIES ON REQUEST	12
UNPACKING AND LOCATION	14
INSTALLATION	16
MALFUNCTIONS, CAUSES AND POSSIBLE REMEDIES	18
DEMOUNTING	21
MOUNTING	23
INFLATION (TUBELESS)	24
ROUTINE MAINTENANCE	26
MOVEMENT AND STORAGE	26
TECHNICAL ASSISTANCE AND SPARE PARTS	30

AVERTISSEMENTS

Ce manuel d'instructions fait partie intégrante du produit. Lire attentivement les avertissements et les instructions données car elles fournissent d'importantes indications concernant la **sécurité d'emploi et d'entretien**.


Conserver avec soin pour toute consultation.

FALCO AF3000 EST UN DEMONTE PNEUS AUTOMATIQUE PROJETE ET CONSTRUIT POUR ETRE EMPLOYE EN TANT QU'EQUIPEMENT POUR LE DEMONTAGE ET LE MONTAGE DES PNEUS SUR LES JANTES DES ROUES DE VEHICULES ET MOTOCYCLETTES.

L'APPAREIL A ÉTÉ PRÉVU POUR FONCTIONNER DANS LES LIMITES INDIQUÉES DANS CE MANUEL ET SELON LES INSTRUCTIONS DU CONSTRUCTEUR.

L'appareil ne devra être destiné qu'à l'emploi pour lequel il a été proprement conçu. Tout autre emploi doit être considéré abusif et donc inadmissible.

Le constructeur ne pourra être considéré responsable des éventuels dommages causés à la suite d'emplois abusifs, fautifs et inadmissibles.

 Ce symbole est utilisé dans ce manuel pour attirer l'attention de l'opérateur sur des risques particuliers dérivant de l'utilisation de la machine.

INDEX

AVERTISSEMENTS	3
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	5
DESCRIPTION DE L'APPAREIL	7
COMPOSANTS	8
COMMANDES	10
ACCESSOIRES EN DOTATION	12
ACCESSOIRES SUR DEMANDE	12
DEBALLAGE ET PLACEMENT	15
INSTALLATION	17
MAUVAIS FONCTIONNEMENT, CAUSES ET POSSIBLES REMÈDES	18
DEMONTAGE	21
MONTAGE	23
GONFLAGE (TUBELESS)	24
ENTRETIEN COURANT	27
MANUTENTION, TRANSPORT ET MISE DE COTE	27
ASSISTANCE TECHNIQUE ET PIÈCES DÉTACHÉES	30

DEUTSCH

HINWEISE


Das vorliegende Anleitungsheft stellt einen Teil des Produkts dar. Lesen Sie aufmerksam die darin enthaltenen Hinweise und Anleitungen, da diese wichtige Angaben bezüglich der **Sicherheit, der Anwendung und der Wartung** enthalten. Dieses Heft für weiteres Nachschlagen sorgfältig aufbewahren.

FALCO AF3000 IST EIN AUTOMATISCHER REIFENWECHSLER UND WURDE FÜR DEN EINSATZ BEIM REIFENABNEHMEN UND AUFZIEHEN AUF RADFELGEN VON PERSONENKRAFTWAGEN UND MOTORRÄDERN ENTWORFEN UND HERGESTELLT.

DAS GERÄT IST GEMÄß DER HERSTELLERVORGABEN FÜR DEN IN DER VORLIEGENDEN BEDIENUNGSANLEITUNG ANGEgebenEN FUNKTIONSBEREICH VORGEGEHEN.

Das Gerät darf ausschließlich zu dem ihm eigenen Zweck benutzt werden. Jeder andere Einsatz ist deshalb als unsachgemäß und unvernünftig anzusehen.

Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Schäden, die aus unsachgemäßem, fälschlichem und unvernünftigem Gebrauch herrühren.

 Dieses Symbol wird im vorliegenden Handbuch verwendet, wenn die Aufmerksamkeit des Bedieners auf besondere Risiken im Zusammenhang mit dem Gebrauch der Maschine gelenkt werden soll.

INHALTSVERZEICHNIS

HINWEISE	3
TECHNISCHE MERKMALE	5
GERÄTEBESCHREIBUNG	7
BESTANDTEILE	9
BEDIENBEFEHLE	11
STANDARDZUBEHÖR	13
OPTIONALES ZUBEHÖR	13
AUSPACKEN UND AUFSTELLEN	15
INSTALLATION	17
BETRIEBSSTÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEMÖGLICHKEITEN	19
DEMONTAGE DES REIFENS	21
MONTAGE	23
AUFPUMPEN (SCHLAUCHLOSE REIFEN)	25
GEWÖHNLICHE WARTUNG	27
TRANSPORT UND STILLEGUNG	27
TECHNISCHE WARTUNG UND ERSATZTEILE	31

ESPAÑOL

ADVERTENCIAS


El presente manual de instrucciones forma parte integrante del producto. Leer atentamente las advertencias y las instrucciones que se señalan en el mismo, ya que suministran indicaciones importantes referentes a **la seguridad del uso y mantenimiento**. Conservar con cuidado este manual para ulteriores consultas.

FALCO AF3000 ES UN DESMONTA-NEUMATICOS AUTOMATICO PROYECTADO Y CONSTRUIDO PARA SER UTILIZADO COMO HERRAMIENTA PARA EL DESMONTAJE Y EL MONTAJE DE LOS NEUMATICOS SOBRE LLANTAS DE RUEDAS DE TURISMOS Y DE MOTOCICLETAS.

LA MAQUINA HA SIDO IDEADA PARA FUNCIONAR DENTRO DE LOS LIMITES INDICADOS EN EL PRESENTE MANUAL DE USO Y EN CONFORMIDAD A LAS INSTRUCCIONES DEL CONSTRUCTOR.

La máquina debe contemplar un uso adecuado únicamente a su ideación. Cualquier otro tipo de uso está considerado como impropio y por lo tanto irrazonable.

No se ha de considerar responsable al constructor si la máquina sufrirá daños causados por un uso inadecuado y erróneo.

 Este símbolo se utiliza en el presente manual cuando se desea llamar la atención del operador sobre particulares riesgos relacionados con el uso de la máquina.

ÍNDICE

ADVERTENCIAS	3
CARACTERISTICAS TECNICAS	5
DESCRIPCION DE LA MAQUINA	7
PARTES Y COMPONENTES	9
MANDOS	11
ACCESORIOS DE SERIE	13
ACCESORIOS BAJO PEDIDO	13
DESEMBALAJE Y COLOCACION	15
INSTALACION	17
MALOS FUNCIONAMIENTOS, CAUSAS Y REMEDIOS POSIBLES	19
DESMONTAJE	21
MONTAJE	23
INFLADO (TUBELESS)	25
MANTENIMIENTO ORDINARIO	27
TRANSPORTE Y ALMACENAJE	27
ASISTENCIA TECNICA Y PIEZAS DE REPUESTO	31

РУССКИЙ

РЕКОМЕНДАЦИИ


Настоящая инструкция по эксплуатации является неотъемлемой частью станка. Необходимо тщательно изучить содержащиеся в ней рекомендации и инструкции, так как они предоставляют важную информацию, касающуюся **безопасности эксплуатации и техобслуживания**. Данная инструкция должна сохраняться для ее дальнейшего использования.

FALCO AF3000 ЭТО АВТОМАТИЧЕСКИЙ ДЕМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ШИН, РАЗРАБОТАННЫЙ ДЛЯ ПРИМЕНЕНИЯ В КАЧЕСТВЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА И МОНТАЖА ШИН НА КОЛЕСАХ ЛЕГКОВЫХ МАШИН И МОТОЦИКЛОВ.

СТАНОК БЫЛ РАЗРАБОТАН ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В РАБОЧИХ УСЛОВИЯХ, УКАЗАННЫХ В НАСТОЯЩЕМ РУКОВОДСТВЕ, И В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Станок должен применяться для выполнения только тех операций, для которых он был специально разработан. Любое другое его применение должно считаться неправильным и не по назначению.

Изготовитель не может быть привлечен к ответственности за повреждения, вытекающие из неправильного или ошибочного применения, и использования не по назначению.

 Этот символ используется в настоящем руководстве в том случае, когда хотят обратить внимание обслуживающего персонала на особые риски связанные с эксплуатацией станка.

СОДЕРЖАНИЕ

РЕКОМЕНДАЦИИ	3
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
ОПИСАНИЕ СТАНКА	7
СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ	9
УПРАВЛЕНИЕ	11
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В КОМПЛЕКТ	13
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПО ЗАПРОСУ	13
РАСПАКОВКА ПО РАЗМЕЩЕНИЮ	15
УСТАНОВКА	17
НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ	19
ДЕМОНТАЖ	21
МОНТАЖ	23
НАКАЧИВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН	25
ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	27
ПЕРЕВОЗКА, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ	27
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	31

CARATTERISTICHE TECNICHE

DATI TECNICI

DIMENSIONI

Altezza max	1700 mm
Profondità	1850 mm
Larghezza max	1880 mm
Spostamento longitudinale autocentrante	285 mm

PESO

Peso Netto	500 kg
Peso Lordo	542 kg

Rumorosità 75 db

Forza Rullo Stallonatore Idraulico 1400 kg

Pressione Idraulica 100 bar - 10000 kPa

Alimentazione pneumatica 8-12 bar

Alimentazione elettrica 230-400 V (50-60 Hz)

GAMMA DI APPLICAZIONI

FALCO AF3000 può operare su ruote e cerchi aventi le seguenti dimensioni minime e massime:

RUOTE AUTOVETTURA

	min/max
Larghezza ruota	3"-22"
Diametro max ruota	1250 mm
Diametro cerchio	10"-30"

DATI DI TARGA

I DATI DELLA MACCHINA SONO CONTENUTI IN APPOSITA ETICHETTA INDELEBILE POSTA SUL RETRO DELLA MACCHINA STESSA.

In essa vengono riportati i dati tecnici, la marcatura CE, l'anno di costruzione ed il numero di matricola.

Il numero di matricola deve essere citato nelle comunicazioni con l'assistenza tecnica.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

TECHNICAL DATA

DIMENSIONS

Max height	1700 mm
Depth	1850 mm
Max width	1880 mm
Chuck longitudinal displacement	285 mm

WEIGHT

Net weight	500 kg
Gross weight	542 kg

Noise level 75 db

Hydraulic Bead-Breaker Roller Force 1400 kg

Hydraulic Pressure 100 bar - 10000 kPa

Pneumatic supply 8-12 bar

Electrical supply 230-400 V (50-60 Hz)

RANGE OF APPLICATIONS

FALCO AF3000 can operate on wheels with the following minimum and maximum dimensions:

VEHICLE WHEEL

	min/max
Wheel width	3"-22"
Max. wheel diameter	1250 mm
Rim diameter	10"-30"

REGISTRATION PLATE DATA

THE MACHINE DETAILS ARE ON A SPECIAL INDELEBILE PLATE ON THE BACK OF THE MACHINE.

It includes the technical data, EC mark, year of construction and registration number.

The registration number should be quoted in communications with the technical assistance service.

**DATI DI TARGA
REGISTRATION PLATE DATA
DONNEES DE PLAQUE
ANGABEN AUF DEM MATRIKELSCHILD
DATOS DE CHAPA
ДАНИЕ ТАБЛИЧКИ**

SICAM S.r.l. Via della Costituzione 49
42015 Correggio (RE) Italy



Model _____

V _____ ~ _____ Hz _____ A _____

IP _____ max _____ kPa _____ max _____ bar _____

Kg. _____ YEAR _____

N° MATR _____

FRANÇAIS

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DONNÉES TECHNIQUES

DIMENSIONS

Hauteur maxi	1700 mm
Profondeur	1850 mm
Largeur maxi	1880 mm
Déplacement longit. autocentreur	285 mm

POIDS

Poids Net	500 kg
Poids Brut	542 kg

Niveau de bruit

75 db

Force du Rouleau Détalonneur hydraulique

1400 kg

Pression Hydraulique

100 bar - 10000 kPa

Alimentation pneumatique

8-12 bar

Alimentation électrique

230-400 V (50-60 Hz)

CHAMPS D'APPLICATION

FALCO AF3000 peut agir sur roues et jantes ayant les suivantes dimensions mini et maxi:

ROUES	mini/maxi
Largeur roue	3"-22"
Diamètre maxi roue	1250 mm
Diamètre jante (blocage intérieur)	10"-30"

DONNEES DE PLAQUE

LES DONNEES DE LA MACHINE SONT INDIQUEES SUR UNE ETIQUETTE SPECIALE INDELEBILE PLACÉE SUR L'ARRIERE DE LA MACHINE.

Les données techniques, le marquage CE, l'année de fabrication et le numéro de série sont reportés sur cette étiquette.

Le numéro de série doit être mentionné sur toutes les communications au service après-vente.

DEUTSCH

TECHNISCHE MERKMALE

TECHNISCHE DATEN

ABMESSUNGEN

Max Höhe	1700 mm
Tiefe	1850 mm
Max Breite	1880 mm
Verschiebung des selbstzentrierenden Spannfüßlers in Längsrichtung ..	285 mm

GEWICHT

Nettogewicht	500 kg
Bruttogewicht	542 kg

Geräuschpegel

75 db

Kraft der hydraulischen Abdrückrolle

1400 kg

Hydraulikdruck

100 bar - 10000 kPa

Pneumatische versorgung

8-12 bar

Spannung

230-400 V (50-60 Hz)

ANWENDUNGSBEREICH

FALCO AF3000 kann für Räder und Felgen mit den folgenden Mindest- und Höchstmaßen eingesetzt werden:

REIFEN PERSONENKRAFTWAGEN	min/max
Reifenbreite	3"-22"
Max. Reifendurchmesser	1250 mm
Felgendurchmesser	10"-30"

ANGABEN AUF DEM MATRIKELSCHILD

DIE MASCHINENDATEN BEFINDEN SICH AUF DEM PERMANENTEN ETIKETT AUF DER RÜCKSEITE DER MASCHINE.

Es enthält die technischen Daten, die CE-Markierung, das Baujahr und die Matrikelnummer.

Die Matrikelnummer ist bei der Korrespondenz mit dem Kundendienst zu nennen.

ESPAÑOL

CARACTERISTICAS TECNICAS

DATOS TECNICOS

MEDIDAS

Altura máx	1700 mm
Profundidad	1850 mm
Anchura máx	1880 mm
Desplazamiento longit. Autocentrante	285 mm

PESO

Peso neto	500 kg
Peso bruto	542 kg

Niveles de ruido

75 db

Fuerza rodillo destalonador hidráulico

1400 kg

Presión hidráulica

100 bar - 10000 kPa

Alimentación neumática

8-12 bar

Alimentación eléctrica

230-400 V (50-60 Hz)

GAMA DE APLICACIONES

FALCO AF3000 puede obrar sobre ruedas y llantas con las dimensiones mínimas y máximas siguientes:

RUEDAS AUTOMOVILES	min/máx
Anchura de la rueda	3"-22"
Diámetro máx rueda	1250 mm
Diámetro de la llanta	10"-30"

DATOS DE CHAPA

LOS DATOS DE LA MÁQUINA SE ENCUENTRAN EN LA ETIQUETA INDELEBLE SITUADA EN LA PARTE TRASERA DE LA MÁQUINA.

En la misma se señalan los datos técnicos, la marca CE, el año de construcción y el número de matrícula.

El Número de matrícula debe ser citado en las comunicaciones con la asistencia técnica

РУССКИЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

РАЗМЕРЫ

Макс. высота	1700 мм
Глубина	1850 мм
Макс. ширина	1880 мм
Продольное перемещение самоцентрирующего устр ..	285 мм

ВЕС

Вес нетто	500 кг
Вес брутто	542 кг

Шумность

75 дБ

Усилеролика гидравлического разборочного устройства

1400 кг

Гидравлическое давление

100 бар - 10000 кПа

Пневматическое питание

8-12 бар

Электрическое питание

230-400В (50-60Гц)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

FALCO AF3000 предназначен для работы с колесами и дисками со следующими минимальными и максимальными размерами:

КОЛЕСА ЛЕГКОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ	мин/макс.
Ширина колеса	3"-22"
Макс. Диаметр колеса	1250 мм
Диаметр диска	10"-30"

ДАнные ТАБЛИЧКИ

ДАнные СТАНКА УКАЗАНЫ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ НЕСМЫВАЕМОЙ ЭТИКЕТКЕ РАСПОЛОЖЕННОЙ НА ЗАДНЕЙ СТОРОНЕ САМОГО СТАНКА.

В ней указаны технические данные, маркировка ЕС, год изготовления и заводской номер.

В запросах на техническое обслуживание необходимо всегда указывать заводской номер.

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

con illustrazione delle parti componenti rilevanti ai fini dell'uso

LEGENDA

AUTOCENTRANTE

1. Flangia bloccaggio ruota
2. Piatto universale
3. Piolo di trascinamento

SOLLEVATORE

4. Parte fissa (piano)
5. Parte mobile (sollevatore)

PEDALIERA

6. Pedale sollevatore
7. Pedale utensile
8. Pedale gonfiaggio
9. Pedale invertitore

KIT GONFIATUBELESS

10. Dispositivo gonfiaggio pneumatici tubeless

GRUPPO STALLONATORE IDRAULICO

11. Rulli in teflon
12. Braccio portarullo superiore
13. Braccio portarullo inferiore
14. Braccio operante per pneumatici con montaggio particolarmente gravoso
15. Utensile
16. Consolle comando stallonatore

HELPER

17. Braccio snodato
18. Cilindro idraulico
19. Rullo in teflon
20. Comando helper

GRUPPO MANOMETRO

21. Manometro di gonfiaggio

DESCRIPTION OF THE MACHINE

with illustrations of the component parts relevant for use

KEY

CHUCK

1. Wheel locking flange
2. Universal plate
3. Drive pin

LIFT

4. Fixed section (surface)
5. Mobile section (lift)

PEDALS

6. Lift pedal
7. Tool pedal
8. Inflation pedal
9. Inverter pedal

TUBELESS INFLATION KIT

10. Tubeless tyre inflation device

HYDRAULIC BEAD-BREAKING GROUP

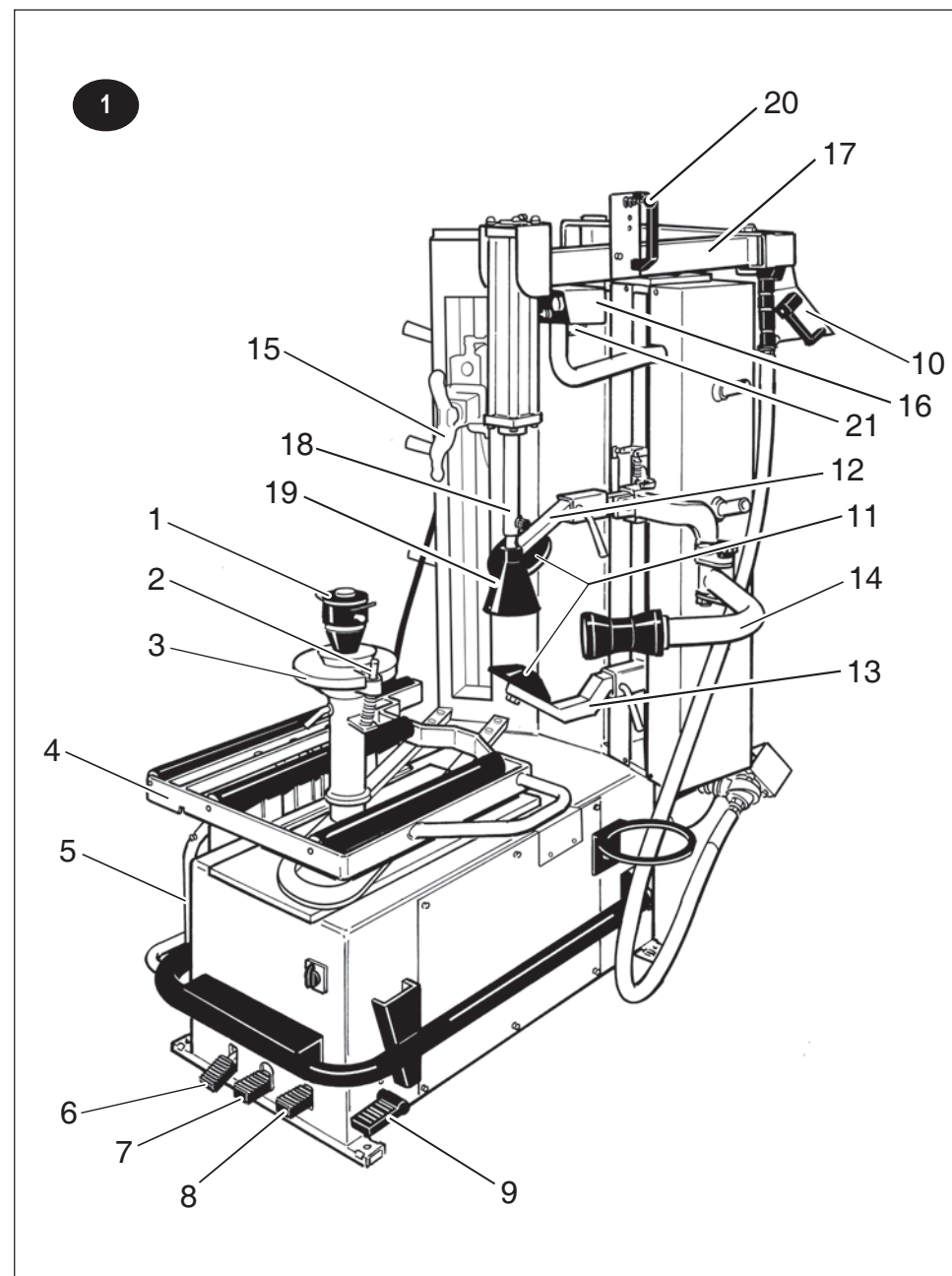
11. Teflon rollers
12. Upper roller arm
13. Lower roller arm
14. Operating arm for mounting particularly difficult tyres
15. Tool
16. Bead-breaker control panel

HELPER

17. Articulated arm
18. Hydraulic cylinder
19. Teflon roller
20. Helper control

MANOMETER GROUP

21. Inflation manometer



FRANÇAIS

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

avec l'illustration des composants importants pour l'utilisation

LEGENDE

AUTOCENTREUR

1. Bride de blocage de la roue
2. Plateau universel
3. Borne d'entraînement

ELEVATEUR

4. Partie fixe (surface)
5. Partie mobile (élevateur)

ENSEMBLE DES PEDALES

6. Pédale de l'élevateur
7. Pédale de l'outil
8. Pédale de gonflage
9. Pédale de l'inverseur.

KIT GONFLE TUBELESS

10. Dispositif de gonflage pour pneus tubeless

GRUPE DETALONNEUR HYDRAULIQUE

11. Rouleaux en téflon
12. Bras porte-rouleau supérieur
13. Bras porte-rouleau inférieur
14. Bras de travail pour pneus à montage difficile
15. Outil
16. Console de commande du détalonneur

ASSISTANT

17. Bras articulé
18. Vérin hydraulique
19. Rouleau en téflon
20. Commande de l'assistant

GRUPE DU MANOMETRE

21. Manomètre de gonflage

DEUTSCH

GERÄTEBESCHREIBUNG

mit Erklärungen der Einzelteile bzgl. des Verwendungszwecks

ZEICHENERKLÄRUNG

SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER

1. Spannungsflansch für Rad
2. Universalteller
3. Schubstange

HUBVORRICHTUNG

4. Fester Teil (Teller)
5. Beweglicher Teil (Hubvorrichtung)

PEDALE

6. Hubpedal
7. Werkzeugpedal
8. Aufpumpedal
9. Umkehrpedal

SET FÜR SCHLAUCHLOSE REIFEN

10. Aufpumpvorrichtung für schlauchlose Reifen

HYDRAULISCHER WULSTABDRÜCKER

11. Teflonrollen
12. Oberer Rollenträgerarm
13. Unterer Rollenträgerarm
14. Bedienarm für Reifen mit besonders schwieriger Montage
15. Werkzeug
16. Steuerpult für Wulstabdrücker

HILFSVORRICHTUNG

17. Gelenkarm
18. Hydraulikzylinder
19. Teflonrolle
20. Steuerung der Hilfsvorrichtung

DRUCKMESSER

21. Druckmesser für das Aufpumpen

ESPAÑOL

DESCRIPCION DE LA MAQUINA

con ilustración de las partes y componentes relevantes para el uso

CLAVE DE LECTURA

AUTOCENTRANTE

1. Brida de bloqueo de la rueda
2. Plato universal
3. Espiga de arrastre

ELEVADOR

4. Parte fija (plataforma)
5. Parte móvil (elevador)

JUEGO DE PEDALES

6. Pedal elevador
7. Pedal de herramienta
8. Pedal de inflado
9. Pedal de inversión

KIT PARA INFLADO DE TUBELESS

10. Dispositivo para inflado de neumáticos tubeless

GRUPO DESTALONADOR HIDRÁULICO

11. Rodillos de teflón
12. Brazo del rodillo superior
13. Brazo del rodillo inferior
14. Brazo para neumáticos de montaje especialmente difícil
15. Herramienta
16. Consola de control del destalonador

ASISTENTE

17. Brazo articulado
18. Cilindro hidráulico
19. Rodillo de teflón
20. Accionamiento del asistente

GRUPO MANÓMETRO

21. Manómetro de inflado

РУССКИЙ

ОПИСАНИЕ СТАНКА

с иллюстрацией составляющих частей, важных при эксплуатации

ОБОЗНАЧЕНИЯ

САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

1. Фланец блокировки колеса
2. Универсальный стол
3. Палец раскрутки колеса

ПОДЪЕМНИК

4. Неподвижно закрепленная часть (стол)
5. Подвижная часть (подъемник)

ПЕДАЛИ

6. Педаль подъемника
7. Педаль рабочий инструмент
8. Педаль накачки
9. Педаль инвертора

КОМПЛЕКТ ОСНАСТКИ ДЛЯ НАКАЧКИ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

10. Приспособление для накачки бескамерных шин

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО РАЗБОРТОЧКИ

11. Ролики из тефлона
12. Верхний несущий ролик рычага
13. Нижний несущий ролик рычага
14. Рабочий рычаг для шин с особо трудным монтажом
15. Рабочий инструмент
16. Пульс управления разбортовочного устройства

УСТРОЙСТВО "HELPER"

17. Шарнирный рычаг
18. Гидравлический цилиндр
19. Ролик из тефлона
20. Управление устр. "helper"

БЛОК МАНОМЕТРА

21. Манометр накачивания шин

PARTI COMPONENTI

GRUPPO STALLONATORE IDRAULICO

Lo smontagomme è dotato di stallonatore idraulico a rulli per stallonare con sicurezza i pneumatici montati su cerchi in lega o verniciati, composto da:

- » I **rulli in teflon**, (fig.1-13) montati su bracci fissi, operano in modo perfettamente simmetrico al fine di facilitare l'operatore nella fase di preparazione allo stallonamento. La funzione simmetrica dei rulli in teflon, combinata con il movimento dell'autocentrante, permette la massima ed ottimale operatività in fase di stallonamento senza arrecare alcun danno al cerchio ed al pneumatico
- » Il **braccio portarullo superiore** (fig.1-14) ha la possibilità, con l'estrazione del perno di fissaggio, di essere svincolato per facilitare le operazioni di montaggio.
- » Il **braccio portarullo inferiore** (fig.1-15) oltre a svolgere generale funzione di stallonatura, è particolarmente utile ad evitare il reintallamento del pneumatico e ad agevolare l'estrazione dello stesso.
- » Il **terzo braccio operante** (fig.1-16) è particolarmente utile ad evitare il reintallamento di pneumatici con montaggio particolarmente gravoso.
- » La **consolle di comando** (fig.1-17) aziona tutti i movimenti idraulici (vedere la sezione comandi)

AUTOCENTRANTE MOBILE

Il movimento in avanti ed indietro dell'autocentrante (brevetto Sicam) è determinante al fine di permettere lo stallonamento del pneumatico, indipendentemente dalla conformazione del cerchio. L'autocentrante è azionato pneumaticamente da 2 cilindri ed è composto da:

- » Il **dispositivo di ancoraggio del cerchio** (fig.1-4/6), composto dalla flangia di bloccaggio (a cui vanno applicati i coni e il galletto di fissaggio) e dal piolo di trascinamento, appositamente studiato e realizzato per l'operatività sui cerchi e pneumatici speciali.
 - » Il **piatto universale** (fig.1-5), per ruotare il cerchio nei due sensi senza sbloccarlo.
- Le dimensioni del cassone consentono di operare su ruote di diametro massimo di 1250 mm.

SOLLEVATORE

Il dispositivo di sollevamento del pneumatico permette di posizionare il pneumatico per le operazioni di smontaggio e montaggio con semplicità e precisione.

Il sollevatore è composto da:

- » La **parte mobile** (fig.1-8), comandata dall'apposito pedale, per il sollevamento del pneumatico da terra e il suo riposizionamento a fine operazioni.
- » La **parte fissa** (fig.1-7), dotata di rulli scorrevoli, sulla quale viene posizionato il pneumatico per le operazioni di montaggio e smontaggio.

HELPER

Lo smontagomme è dotato di un dispositivo helper, il cui funzionamento idraulico a pressione permette di stallonare con sicurezza tutti pneumatici, in particolare quelli con montaggio gravoso; è composto da:

- » Il **braccio snodato** (fig.1-18), per il posizionamento dell'helper.
- » Il **rullo helper** (fig.1-19/20), comandato dal cilindro idraulico, per la pressione sul pneumatico che ne aiuta lo tallonamento.

UTENSILE

L'utensile, che serve allo smontaggio e al montaggio del pneumatico, può essere posizionato coi movimenti idraulici (azionabili dalla consolle di comando) e ruotato tramite l'apposito pedale per l'utilizzo delle due parti che lo compongono:

- » l'**utensile piatto** (fig.1-1), che serve per lo smontaggio del 2° tallone e per il montaggio del 1° e 2° tallone del pneumatico.
- » l'**utensile curvo** (fig.1-2), che serve per lo smontaggio del 1° tallone del pneumatico.

COMPONENT PARTS

HYDRAULIC BEAD-BREAKER GROUP

The tyre changer is equipped with a hydraulic roller bead-breaker for safe bead-breaking of tyres mounted on alloy or painted rims, consisting of:

- » **Nylon rollers**, (fig.1-13) mounted on fixed arms operating in perfect symmetry to help the operator when preparing bead-breaking. The symmetrical action of the Teflon rollers combined with the movement of the chuck allows optimum efficiency when bead-breaking without causing any damage to the rim or tyre.
- » **The upper roller arm** (fig.1-14) can be disengaged by extracting the fixing pin to facilitate mounting operations.
- » **The lower roller arm** (fig.1-15) as well as functioning as a bead-breaker, is particularly useful for preventing tyres from beading back in during demounting and for helping the extraction process.
- » **The third operating arm** (fig.1-16) is particularly useful for preventing particularly difficult tyres from beading back in.
- » The **control panel** (fig.1-17) activates all hydraulic movements (see controls section)

MOVABLE CHUCK

The backwards and forwards movement of the chuck (Sicam patent) is fundamental for allowing bead-breaking regardless of rim format.

The chuck is powered pneumatically by two cylinders and consists of:

- » **The rim locking device** (fig.1-4/6), with locking flange (to which the cones and fixing wing nut are fitted) and specifically designed drive pin for operating with special rims and tyres.
 - » The **universal plate** (fig.1-5), for rotating the rim in both directions without releasing it.
- The casing dimensions allow work on wheels of up to 1250 mm.

LIFT

The tyre lifting device provides easy and precise positioning of tyres for mounting and demounting. The lift consists of:

- » **The mobile section** (fig.1-8), controlled with a pedal, for lifting tyres off the ground and lowering back down when finished.
- » **The fixed section** (fig.1-7), with sliding rollers, on which the tyre is positioned for mounting and demounting operations.

HELPER

The tyre changer has a helper device, operating with hydraulic pressure for safe bead-breaking of all tyres, even difficult-to-mount types. It consists of:

- » An **articulated arm** (fig.1-18), for positioning the helper.
- » A **helper roller** (fig.1-19/20), driven by a hydraulic cylinder, for applying pressure on the tyre to assist beading.

TOOL

The tool used for mounting and demounting tyres is moved hydraulically (activated with the control panel) and rotated with the relevant control pedal in order to use the two component sections:

- » **Flat tool** (fig. 1-1), used to demount the 2nd tyre bead and for mounting the 1st and 2nd beads.
- » **Curved tool** (fig. 1-2), used for demounting the 1st tyre bead.

COMPOSANTS

GROUPE DU DETALONNEUR HYDRAULIQUE

Le démonte-pneu est muni de détalonneur hydraulique à rouleaux pour détalonner en sécurité les pneus montés sur les jantes en alliage ou peints, il se compose de:

- » **Les Rouleaux en nylon**, (fig.1-13) montés sur les bras fixes, travaillent d'une façon parfaitement symétrique pour rendre les opérations de préparations de détalonnement plus faciles pour l'opérateur. La fonction symétrique des rouleaux en téflon, en combinaison avec le mouvement de l'autocentreur permet d'obtenir l'optimum de l'opérativité pendant la phase de détalonnement sans endommager la jante ni le pneu.
- » **Le bras porte-rouleau supérieur** (fig.1-14) a la possibilité, après l'extraction du pivot de fixation, d'être dégagé pour simplifier les opérations de montage.
- » **Le bras porte-rouleau inférieur** (fig.1-15) en plus d'avoir une fonction générale de détalonnage, est particulièrement utile à empêcher le rentalonnement du pneu et aider à son extraction.
- » **Le troisième bras opérant** (fig.1-16) est spécialement utile pour éviter le rentalonnement de pneus ayant un montage particulièrement difficile.
- » La **console de commande** (fig.1-17) actionne tous les mouvements hydrauliques (voir la partie commandes (voir la section des commandes)

AUTOCENTREUR MOBILE

Le mouvement va-et-vient de l'autocentreur (breveté Sicam) est déterminant pour le détalonnement du pneu, quelle que soit la forme de la jante.

L'autocentreur est actionné pneumatiquement par 2 vérins et il est formé:

- » du **dispositif d'ancrage de la jante** (fig.1-4/6), formé de la bride de blocage (à laquelle il faut appliquer les cônes et l'érou papillon de fixation) et de la borne d'entraînement, conçu et réalisé spécialement pour le travail sur des jantes et des pneus spéciaux.
- » du **plateau autocentreur** (fig.1-5) pour faire tourner la jante dans les deux sens sans la débloquer.

Les dimensions du bâti permettent de travailler sur des roues de 1250 mm. de diam. maxi.

ELEVATEUR

Le dispositif de levage pneumatique permet de positionner le pneu pour les opérations de démontage et de montage d'une manière simple et précise.

L'élevateur est formé de:

- » La **partie mobile** (fig.1-8), commandée par la pédale prévue, pour le levage du pneu du sol et de son repositionnement à la fin des opérations.
- » La **partie fixe** (fig.1-7), munie de rouleaux coulissants, sur la quelle l'on positionne le pneu pour les opérations de montage et de démontage.

ASSISTANT

Le démonte-pneus est muni d'un dispositif d'assistance, dont le fonctionnement hydraulique à pression permet de détalonner avec sécurité tous les pneus, en particulier ceux ayant un montage difficile. Il est formé:

- » du bras **articulé** (fig.1-18), pour le positionnement de l'assistant.
- » du rouleau **assistant** (fig.1-19/20), commandé par le vérin hydraulique, pour la pression sur le pneu aidant à son détalonnement.

OUTIL

On déplace l'outil, utilisé pour le démontage et le montage du pneu, par des mouvements hydrauliques (actionnables de la console de commande) et on le tourne par la pédale spéciale afin de pouvoir utiliser les deux parties qui le forment, à savoir:

- » l'outil **plat** (fig.1-1), servant au démontage du 2^{ème} talon et au montage du 1^{er} et du 2^{ème} talon du pneu
- » l'outil **cintré** (fig.1-2), servant au démontage du 1^{er} talon du pneu.

DEUTSCH

BESTANDTEILE

HYDRAULISCHER WULSTABDRÜCKER

Die Reifenmontiermaschine ist mit einem hydraulischen Wulstabdrücker mit Rollen versehen, mit dem die Reifen sicher von Leichtmetallfelgen und lackierten Felgen abgeworfen werden können. Das Gerät besteht aus:

- » Auf festen Armen montierten **Nylonrollen** (Abb.1-13), die vollkommen symmetrisch operieren und den Bediener daher bei den Vorbereitungen des Abdrückvorgangs unterstützen. Der symmetrische Betrieb der Teflonrollen erlaubt zusammen mit der Bewegung des selbstzentrierenden Spannftters die optimale Leistungsfähigkeit während des Abdrückens, ohne dabei auf irgendeine Weise weder die Felgen noch den Reifen zu beschädigen.
- » Der **obere Rollenträgerarm** (Abb.1-14) kann durch Herausziehen des Befestigungszapfens abgehoben werden und erleichtert damit die Montage.
- » Der **untere Rollenträgerarm** (Abb.1-15) dient außer zum allgemeinen Wulstabdrücken insbesondere dazu, das Wiedereinwulsten des Reifens zu vermeiden und das Herausziehen der Wulst zu erleichtern.
- » Der **dritte Bedienarm** (Abb.1-16) ist besonders nützlich, um das Wiedereinwulsten des Reifens unter besonders schwierigen Montagebedingungen zu verhindern.
- » Über das **Steuerpult** (Abb.1-17) werden alle hydraulischen Bewegungen ausgeführt (siehe Abschnitt Steuerbefehle)

BEWEGLICHES SELBSTZENTRIERENDES SPANNFUTTER

Die Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des selbstzentrierenden Spannftters (Sicam-Patent) ist unabhängig von der Felgenform ausschlaggebend dafür, dass das Wulstabdrücken des Reifens gelingt.

Das selbstzentrierende Spannftter wird pneumatisch von zwei Zylindern angetrieben und besteht aus:

- » Der **Verankerungsvorrichtung für die Felge** (Abb.1-4/6) besteht aus dem Einspannungsflansch (an den die Verankerungszapfen und die Flügelmutter angebracht werden) und aus der Schubstange, die eigens für die Verwendung bei Sonderfelgen und -reifen entwickelt wurde.
- » Der **Universalteller** (Abb.1-5), um die Felge in zwei Richtungen drehen zu können, ohne dass diese gelöst werden muss.

Die Gehäusemaße sind für Reifen bis zu max. 1250 mm Durchmesser bestimmt.

HUBVORRICHTUNG

Die Hubvorrichtung für den Reifen erlaubt es, den Reifen für die Montage und Demontage einfach und präzise zu positionieren.

Die Hubvorrichtung besteht aus:

- » Einem **beweglichen Teil** (Abb.1-8), der über das entsprechende Pedal betätigt wird und zum Anheben des Reifens vom Boden und seinem erneuten Ablegen nach Abschluss der Arbeiten dient.
- » Einem mit Laufrollen ausgestatteten **festen Teil** (Abb.1-7), auf den der Reifen für die Montage und Demontage abgelegt wird.

HILFSVORRICHTUNG

Die Reifenmontiermaschine ist mit einer Hilfsvorrichtung ausgestattet, die durch Druckhydraulik betrieben wird und es erlaubt, sicher alle Reifenarten, besonders auch solche, bei denen die Montage schwierig ist, von der Felge abzuwerfen.

- » Der **Gelenkarm** (Abb.1-18) für die Positionierung der Hilfsvorrichtung.
- » Die **Hilfsrolle** (Abb.1-19/20), die vom Hydraulikzylinder angetrieben wird, übt Druck auf den Reifen aus, so dass das Abwerfen von der Felge erleichtert wird.

WERKZEUG

Das für die Demontage und Montage des Reifens verwendete Werkzeug wird hydraulisch bewegt (vom Steuerpult aus) und mit der entsprechenden Pedale gedreht, um beide Seiten verwenden zu können.

- » das **flache Werkzeug** (Abb.1-1) dient zur Demontage der zweiten Wulst und zur Montage der ersten und der zweiten Reifenwulst
- » das **gewölbte Werkzeug** (Abb.1-2) dient zur Demontage der ersten Reifenwulst.

ESPAÑOL

PARTES Y COMPONENTES

GRUPO DESTALONADOR HIDRÁULICO

El desmontador de neumáticos cuenta con un destalonador hidráulico de rodillos para destalonar con toda seguridad los neumáticos montados en llantas de aleación o barnizadas. Está formado por:

- » Los **Rodillos de nylon** (fig.1-13) montados sobre brazos fijos, actúan de manera simétrica para facilitar al operador la preparación de la fase de destalonamiento.
- » La función simétrica de los rodillos de teflón, combinada con el movimiento del autocentrante, permite obtener la máxima operatividad durante el destalonamiento sin dañar ni la llanta ni el neumático.
- » El **brazo del rodillo superior** (fig.1-14) puede soltarse para facilitar las operaciones de montaje; sólo hay que sacar el perno de sujeción..
- » El **brazo del rodillo inferior** (fig.1-15) además su función genérica de destalonado, es especialmente útil para evitar que el talón vuelva a calzarse en la llanta, facilitando así la extracción del neumático.
- » El **tercer brazo operativo** (fig.1-16), es particularmente útil para evitar que el talón vuelva a calzarse cuando se trabaja con neumáticos de montaje especialmente difícil.
- » La **consola de control** (fig.1-17) acciona todos los movimientos hidráulicos (ver la sección de mandos)

AUTOCENTRANTE MÓVIL

El movimiento del autocentrante hacia adelante y hacia atrás (patentado por Sicam) es determinante a la hora de permitir el destalonado del neumático, independientemente de la conformación de la llanta.

El autocentrante es accionado neumáticamente por 2 cilindros y está formado por:

- » El **dispositivo de anclaje de la llanta** (fig.1-4/6), compuesto por la brida de bloqueo (a la que se aplican los conos y la palomilla de sujeción) y la espiga de arrastre, estudiada y construida específicamente para su aplicación en llantas y neumáticos especiales.
 - » El **plato universal** (fig.1-5), para girar la llanta en ambos sentidos sin desbloquearla.
- El tamaño de la caja permite trabajar con ruedas de un diámetro máximo de 1250 mm.

ELEVADOR

El dispositivo de elevación del neumático permite ajustar la posición del neumático para las operaciones de desmontaje y montaje de un modo simple y preciso.

El elevador está formado por:

- » La **parte móvil** (fig.1-8), accionada por el pedal correspondiente, para levantar el neumático del suelo y colocarlo de nuevo una vez terminadas las operaciones.
- » La **parte fija** (fig.1-7), con rodillos deslizantes, sobre la que se coloca el neumático para las operaciones de montaje y desmontaje.

ASISTENTE

El desmontador de neumáticos está equipado con un dispositivo de asistencia cuyo funcionamiento hidráulico a presión permite destalonar con seguridad todos los neumáticos, y en particular aquellos de montaje más difícil. Está formado por:

- » El **brazo articulado** (fig.1-18), para ajustar la posición del asistente.
- » El **rodillo asistente** (fig.1-19/20), accionado por el cilindro hidráulico, para ejercer sobre el neumático una presión que ayuda a calzar el talón.

HERRAMIENTA

La herramienta, utilizada para el desmontaje y montaje del neumático, se desplaza mediante movimientos hidráulicos (que se accionan desde la consola de control) y se gira mediante el pedal correspondiente, para poder así utilizar las dos partes que la componen:

- » la **herramienta plana** (fig.1-1), que sirve para desmontar el 2º talón y para montar los talones 1º y 2º del neumático
- » la **herramienta curva** (fig.1-2), que sirve para desmontar el 1º talón de neumático.

РУССКИЙ

СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО РАЗБОРТОVKИ

Шиномонтажный станок оборудован гидравлическим роликовым устройством разбортовки для безопасного отжима и демонтажа шин установленных на окрашенных дисках или дисках из легкого сплава, конструкция которого включает:

- » **Нейлоновые ролики**, (рис.1-13) установленные на фиксированных рычагах, работают с безупречной симметричностью, облегчая работу оператора на стадии подготовки к разбортовке. Симметричная работа тefлоновых роликов в комбинации с движением самоцентрирующего устройства дает возможность быстро и оптимально выполнять рабочие операции по разбортовке не нанося повреждений диску и шине.
- » **Верхний рычаг, несущий ролик** (рис.1-14); для облегчения операций монтажа он может стать подвижным после удаления фиксирующего пальца.
- » **Нижний рычаг, несущий ролик** (рис.1-15) кроме выполнения основной операции по отделению борта шины также используется для предотвращения возврата захода борта шины в канал и облегчения операции снятия самой шины
- » **Третий рабочий рычаг** (рис.1-16) особо полезен для предотвращения возврата захода борта шины в канал диска для шин с особо трудным монтажом.
- » **Пульт управления** приводит в действие все движения гидравлического механизма (см. раздел управление (рис.1-17))

САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Перемещение вперед/назад самоцентрирующего устройства (патент Sicam) дает возможность осуществлять отжима борта шины от диска независимо от формы самого диска.

Самоцентрирующее устройство приводится в действие двумя пневматическими цилиндрами и состоит из:

- » **Механизма крепления колеса** (рис.1-4/6), состоящего из блокировочного фланца (на котором должны быть установлены конусы и крыльчатая гайка крепления) и палец раскрутки колеса специально разработанный и созданный для работы со специальными дисками и шинами.
- » **Универсального стола** (рис.1-5), для раскрутки колес в двух направлениях вращения без его разблокировки.

Размеры корпуса позволяют работать с колесами максимальным диаметром в 1250 мм.

ПОДЪЕМНИК

Устройство для подъема шин позволяет позиционировать легко и точно шину для проведения дальнейшей работ по демонтажу и монтажу.

Подъемник состоит из:

- » **Подвижной части** (рис.1-8), управляемой посредством специальной педали, для подъема колеса и его возврата на землю по окончании операций.
- » **Неподвижно закрепленной части** (рис.1-7), оборудованной роликовой дорожкой, на которую устанавливается колесо для выполнения операций монтажа и демонтажа шины.

УСТРОЙСТВО "HELPER"

Шиномонтажный станок оборудован устройством "helper". Это устройство приводится в действие гидравлическим приводом, что позволяет ему выполнять разбортовку шин всех типов, оказывая дополнительную помощь оператору при работе с наиболее трудными шинами. Устройство состоит из:

- » **Подвижного рычага** (рис.1-18), для позиционирования устройства "helper".
- » **Ролика "helper"** (рис.1-19/20), приводимого в действие гидравлическим цилиндром, для нажима на шину, что помогает осуществлять посадку бортов шины.

РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ

Рабочий инструмент, используемый для демонтажа и монтажа шин, перемещают посредством гидродинамического привода (приводимого в действие с пульта управления), а поворачивают, для выбора одного из двух его рабочих профилей, посредством специальной педали:

- » **прямолинейный инструмент** (рис.1-1), который служит для демонтажа 2-го борта шины и для монтажа 1-го и 2-го борта шины
- » **криволинейный инструмент** (рис.1-2), который служит для демонтажа 1-го борта шины.

PARTI COMPONENTI**DISPOSITIVO GONFIAGGIO TUBELESS (fig.1-12)**

Il **dispositivo it** (inflator tubeless) incorporato nella macchina è dotato di un circuito d'aria con grandi passaggi e di una valvola ad apertura istantanea. La fuoriuscita d'aria avviene attraverso due orifizi per ogni corsia perfettamente posizionati per qualsiasi misura di cerchi ed atti ad ottenere sempre l'intallamento di qualsiasi pneumatico.

La macchina è inoltre dotata di **Bombola d'aria compressa** conforme a quanto stabilito dalla Direttiva 87/404 CEE. La bombola ha una capacità che consente all'operatore di avere sempre disponibili 18 litri d'aria compressa per il gonfiaggio dei pneumatici tubeless.

ATTENZIONE !
IL GONFIAGGIO DEL PNEUMATICO È UN'OPERAZIONE POTENZIALMENTE PERICOLOSA!

DISPOSITIVO DI SICUREZZA

Al fine di proteggere l'operatore dai potenziali pericoli derivanti dal gonfiaggio del pneumatico sul piatto dell'autocentrante, la macchina è stata dotata di una **valvola limitatrice della pressione** di esercizio tarata a 3,5 bar e di una **valvola di massima pressione** tarata a 4 bar.

COMANDI**CONSOLLE STALLONATORE (fig.1-17)**

La **consolle di comando stallonatore a rulli** è studiata e realizzata in base ad un principio ed una finalità ergonomica, potendovi agire con una sola mano per l'azionamento di tutti i movimenti idraulici:

- » Comando **salita-discesa braccio superiore**
- » Comando **movimento autocentrante**
- » Comando **salita-discesa braccio inferiore**

MANOMETRO DI GONFIAGGIO (fig.1-22)

Lo smontagomme è dotato di un **manometro di gonfiaggio** che consente all'operatore di sostenere il pneumatico durante le operazioni di gonfiaggio. Il manometro è conforme alla Direttiva 87/217 CEE.

PEDALIERA

La **pedaliera** comprende i pedali di comando della macchina:

- » il **pedale comando sollevatore** (fig.1-9) per sollevare, posizionare e riporre a terra il pneumatico;
- » il **pedale comando gonfiaggio**, (fig.1-10) per eseguire il gonfiaggio del pneumatico;
- » il **pedale comando invertitore** (fig.1-11) per far ruotare il piatto autocentrante nel senso desiderato;

COMPONENT PARTS**TUBELESS TYRE INFLATION DEVICE (fig.1-12)**

The IT (inflation tubeless) device incorporated in the machine has a large capacity air circuit and an instantaneous valve. The air exits from two holes in each track. These are ideally positioned for any type of rim and can bead in any type of tyre.

The machine also has a compressed air cylinder conforming to Directive 87/404 EEC. The cylinder capacity means that the operator always has 18 litres of compressed air available for the inflation of tubeless tyres.

WARNING!
THE INFLATION OF TYRES IS A POTENTIALLY DANGEROUS OPERATION!

SAFETY DEVICE

To protect the operator from potential danger resulting from the inflation of tyres on the chuck plate, the machine is fitted with a **pressure limiting valve** set at 3.5 bar and a **maximum pressure valve** set at 4 bar.

CONTROLS**BEAD-BREAKER CONTROL PANEL (fig.1-17)**

The **roller bead-breaker control panel** is designed ergonomically allowing all the hydraulic movements to be controlled with just one hand:

- » **Upper arm up/down** control
- » **Chuck movement** control
- » **Lower arm up/down** control

INFLATION MANOMETER (fig.1-22)

The tyre changer is fitted with an **inflation manometer** which allows the operator to support the tyre during inflation operations. The manometer conforms with Directive 87/217 EEC.

PEDALS

The **control pedals** include:

- » The **lift control pedal** (fig.1-9) for lifting, positioning, and lowering tyres.
- » The **inflation control pedal**, (fig.1-10) for inflating tyres.
- » The **inverter control pedal** (fig.1-11) for rotating the chuck plate in the required direction.

COMPOSANTS**DISPOSITIF DE GONFLAGE TUBELESS (fig.1-12)**

Le dispositif IT (inflator tubeless) incorporé dans la machine est muni d'un circuit d'air à grands passages et d'une soupape à ouverture instantanée. La sortie d'air a lieu parfaitement à travers deux orifices sur chaque voie positionnés valablement pour toute mesure de jante et adéquats pour obtenir toujours l'entallonnement de tout pneu.

La machine est munie aussi d'une Bouteille d'air comprimé conforme à la Directive 87/404 CEE. La bouteille a une capacité qui permet à l'opérateur d'avoir toujours disponibles 18 litres d'air comprimé pour le gonflage des pneus tubeless.

ATTENTION !
LE GONFLAGE DU PNEU EST "UNE OPERATION QUI PEUT ETRE DANGEREUSE!"

DISPOSITIF DE SECURITE

Afin de protéger l'opérateur des risques pouvant résulter du gonflage du pneu sur le plateau de l'autocentreur, la machine a été munie d'une soupape **limitatrice de la pression de service tarée** à 3,5 bar et d'une soupape de pression maximum tarée à 4 bar

COMMANDES**CONSOLLE DETALONNEUR (fig.1-17)**

La console de commande du détalonneur à rouleaux a été **conçue et réalisée** selon un principe et un but ergonomiques, étant possible d'actionner tous les mouvements hydrauliques d'une seule main:

- » Commande de **montée/descente du bras supérieur**
- » Commande du **mouvement de l'autocentreur**
- » Commande de **montée/descente du bras inférieur**

MANOMETRE DE GONFLAGE (fig.1-22)

Le démonte-pneus est muni d'un **manomètre de gonflage** qui permet à l'opérateur de soutenir le pneu pendant les opérations de gonflage. Le manomètre est conforme à la Directive 87/217 CEE.

ENSEMBLE DES PEDALES

L'ensemble des pédales inclut les **pédales de commande** de la machine:

- » la **pédale de commande éleveur** (fig.1-9) pour lever, positionner et poser à nouveau le pneu au sol;
- » la **pédale de commande de gonflage** (fig.1-10) pour exécuter le gonflage du pneu;
- » la **pédale de commande inverseur** (fig.1-11) pour faire tourner le plateau autocentreur dans le sens souhaité;

DEUTSCH

BESTANDTEILE

VORRICHTUNG FÜR DAS AUFPUMPEN SCHLAUCHLOSER REIFEN (Abb.1-12)

Die in das Gerät eingebaute **IT-Vorrichtung** (inflator tubeless) verfügt über einen Luftumlauf mit großen Durchgängen und ein Schnellöffnungsventil. Das Heraustreten der Luft erfolgt über zwei Öffnungen für jeden Kanal, die so positioniert sind, dass sie für jede Felgenreiße geeignet sind und das Einwulsten jedes Reifens erlauben.

Die Maschine ist außerdem entsprechend der EWG-Richtlinie 87/404 mit einer **Pressluftflasche** ausgestattet. Die Flasche hat ein Fassungsvermögen von 18 Litern Pressluft für das Befüllen schlauchloser Reifen.

 **VORSICHT!**
DAS BEFÜLLEN DES REIFENS KANN GEFÄHRLICH SEIN!

SICHERHEITSVORRICHTUNG

Um den Bediener vor möglichen Gefahren zu schützen, die beim Befüllen des Reifens auf dem Spanneller auftauchen können, wurde die Maschine mit einem **Ventil ausgestattet, das den Betriebsdruck auf 3,5 bar beschränkt und mit einem weiteren Ventil, das den Höchstdruck auf 4 bar beschränkt**.

BEDIENBEFEHLE

STEUERPULT WULSTABDRÜCKER (Abb.1-17)

Das **Steuerpult des mit Rollen versehenen Wulstabdrückers** ist ergonomisch so gestaltet, dass es mit nur einer Hand bedient zu werden braucht, um sämtliche Hydraulikbewegungen auszuführen.

- » Bedienbefehl **Heben/Senken des oberen Arms**
- » Bedienbefehl **Bewegung des selbstzentrierenden Spannfeeders**
- » Steuerbefehl **Heben/Senken des unteren Arms**

DRUCKMESSER FÜR DAS AUFPUMPEN (Abb.1-22)

Die Reifenmontiermaschine ist mit einem **Druckmesser** ausgestattet, der es dem Bediener erlaubt, den Reifen während des Aufpumpens zu halten. Der Druckmesser entspricht der EWG-Richtlinie 87/217.

PEDALE

Das Gerät verfügt über verschiedene **Bedienpedale**:

- » Das **Bedienpedal für die Hubvorrichtung** (Abb.1-9) für das Anheben, Positionieren und Ablegen des Reifens auf den Boden.
- » Das **Bedienpedal für das Aufpumpen** (Abb.1-10), mit dem der Reifen aufgepumpt werden kann;
- » Das **Umkehrpedal** (Abb.1-11), mit dem der Teller des Spannfeeders in die gewünschte Richtung gedreht werden kann.

ESPAÑOL

PARTES Y COMPONENTES

DISPOSITIVO PARA INFLADO DE TUBELESS (fig.1-12)

El **dispositivo it** (inflator tubeless) incorporado a la máquina está dotado de un circuito de aire de gran caudal y una válvula de apertura instantánea. El aire sale a través de dos orificios por cada carril, perfectamente situados para llantas de todas las medidas, idóneos para lograr siempre el talonado de cualquier neumático.

La máquina está además equipada con una **Bombona de aire comprimido** conforme a las disposiciones de la Directiva 87/404 CEE. La bombona tiene una capacidad que permite al operador tener siempre a disposición 18 litros de aire comprimido para el inflado de los neumáticos tubeless.

 **¡ATENCIÓN!**
EL INFLADO DEL NEUMÁTICO ES UNA OPERACIÓN POTENCIALMENTE PELIGROSA

DISPOSITIVO DE SEGURIDAD

Con objeto de proteger al operador de los peligros derivados de inflar el neumático en el plato autocentrante, la máquina está equipada con una **válvula limitadora de la presión** de funcionamiento regulada a 3,5 bar y una **válvula de presión máxima** regulada a 4 bar.

MANDOS

CONSOLA DEL DESTALONADOR (fig.1-17)

La **consola de control del destalonador a rodillos** ha sido estudiada y construida a partir de un principio y una finalidad ergonómicas, dando la posibilidad de accionar todos los movimientos hidráulicos con una sola mano:

- » Mando de **subida-bajada del brazo superior**
- » Mando de **movimiento autocentrante**
- » Mando de **subida-bajada del brazo inferior**

MANÓMETRO DE INFLADO (fig.1-22)

El desmontador de neumáticos está equipado con un **manómetro de inflado** que permite al operador sostener el neumático durante las operaciones de inflado. El manómetro es conforme a la Directiva 87/217 CEE.

JUEGO DE PEDALES

El **juego de pedales** comprende los pedales de accionamiento de la máquina:

- » el **pedal de accionamiento del elevador** (fig.1-9) para levantar, colocar en posición y volver a dejar en el suelo el neumático;
- » el **pedal de accionamiento del inflado**, (fig.1-10) para efectuar el inflado del neumático;
- » el **pedal de accionamiento de la inversión** (fig.1-11) para hacer girar el plato autocentrante en el sentido deseado;


РУССКИЙ

СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ

УСТРОЙСТВО НАКАЧИВАНИЯ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН (рис.1-12)

Вмонтированное в станок **устройство it** (inflator tubeless) имеет специальный воздушный контур с большой пропускной способностью и моментально открывающимся клапаном. Воздух поступает через два отверстия расположенных на каждой направляющей таким образом, что подходят безупречно для дисков любых размеров и обеспечивают хорошую бортовку всех типов бескамерных шин.

Кроме того станок оборудован также **Баллоном сжатого воздуха**, который соответствует нормам Директивы 87/404 ЕЭС. Емкость баллона позволяет оператору всегда иметь в распоряжении 18 литров сжатого воздуха для накачивания бескамерных шин.

 **ВНИМАНИЕ!**
НАКАЧИВАНИЕ ШИНЫ - ПОТЕНЦИАЛЬНО ОПАСНАЯ ОПЕРАЦИЯ!

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО

С целью защиты оператора от возможных опасностей связанных с накачкой шины на самоцентрирующем столе, станок оборудован **ограничительным клапаном рабочего давления**, калиброванным на 3,5 бара, и **клапаном максимального давления**, калиброванным на 4 бара.

УПРАВЛЕНИЕ

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ УСТРОЙСТВА РАЗБОРТОККИ (рис.1-17)

Пульт управления роликового устройства разбортовки разработан и создан основываясь на принципе достижения максимальной эргономичности, все движения механизма с гидравлическим приводом могут быть приведены в действие одной рукой:

- » Команда **подъем-спуск верхнего рычага**
- » Команда **движение самоцентрирующего устройства**
- » Команда **подъем-спуск нижнего рычага**

МАНОМЕТР НАКАЧИВАНИЯ ШИН (рис.1-22)

Шиномонтажный станок оснащен **манометром накачивания**, который позволяет оператору следить за шиной во время накачивания. Манометр соответствует Директиве ЕЭС 87/217.

ПЕДАЛИ

Педальное управление станка включает:

- » **pedal управления подъемника** (рис.1-9) для подъема колеса, его позиционирования и возврата на землю по окончании операции;
- » **pedal управления накачивания**, (рис.1-10) для накачивания колеса;
- » **pedal управления инвертера** (рис.1-11) для вращения самоцентрирующего стола в желаемом направлении;

ACCESSORI IN DOTAZIONE

GRUPPO FILTRO FR + L (fig.2)

E' composto da un **Filtro** per eliminare eventuali impurità ed eccessiva umidità presente nell'aria, un **Riduttore di pressione** per regolare la corretta pressione di utilizzo ed un **Lubrificatore** per nebulizzare olio nell'impianto pneumatico.

LEVA ALZATALLONE (fig.3)

E' un utensile necessario per sollevare il tallone del pneumatico e portarlo sulla torretta durante le fasi di smontaggio.

Consente poi di guidare "l'incanalamento" del tallone stesso in fase di montaggio del pneumatico.

La leva alzatalloni, una volta installata la macchina, va posizionata nell'asola dell'appoggio stallonatore, a lato della macchina

ANELLO PORTAGRASSO (fig.4)

Una volta installata la macchina, l'anello portagrasso va posizionato nel punto indicato del lato destro della macchina.

⚠ La scatola contenente gli accessori in dotazione (fig.5) è inserita nell'imballo della macchina (vedere istruzioni per disimballo).

⚠ Prestare sempre particolare attenzione ai **SEGNALI DI SICUREZZA** rappresentati da appositi adesivi applicati sulla macchina (fig.6).

Nel caso di smarrimento o deterioramento di una o più delle etichette adesive poste sulla macchina, si prega di richiedere l'etichetta mancante, attraverso il relativo numero di codice, al servizio "parti di ricambio" SICAM:

- (a) - etichetta "torretta" (cod. n. 100982)
- (b) - etichetta "tensione" (cod. n. 100789)

ACCESSORI A RICHIESTA

Flangia 3-4-5 fori per cerchi rovesci (cod.104056)

Kit pax (cod.104056)

Kit smontaggio pneumatici BSR (cod.104053)

Kit daily / bobcat / fuoristrada (cod.104054)

Zeppa alta (cod.103216)

Zeppa bassa (cod.103261)

Pinza (cod.103302)

ACCESSORIES PROVIDED

FILTER UNIT FR + L (fig.2)

This unit is composed of a **filter** for the elimination of impurities or excessive humidity in the air, a **pressure reducer** for maintaining the correct operating air pressure, and a **lubricator** for atomizing fluid into the pneumatic system.

BEAD LEVER (fig.3)

This is a tool required for lifting the tyre bead onto the head during demounting.

It is also used to guide the "channelling" of the bead during tyre mounting. Once the machine has been installed the lever is stored in the ring in the bead-breaker support, on the side of the machine.

LUBRICATION TIN HOLDER (fig.4)

Once the machine has been installed the lubrication tin is fitted in the position indicated on the right hand side of the machine.

⚠ The box containing the accessories provided (fig.5) is contained in the machine packing (see unpacking instructions).

⚠ Always pay careful attention to the **WARNING SIGNS** displayed on adhesives applied to the machine (fig.6).

If one or more of the warning signs disappears or shows signs of deterioration, a replacement should be ordered from SICAM's "Spare Parts" service, making use of the relevant code number:

- (a) - "head" adhesive (cod. n. 100982)
- (b) - "electrical voltage" adhesive (cod. n. 100789)

ACCESSORIES ON REQUEST

3-4-5 hole adapter for inverted rims (cod.104056)

Pax kit (cod.104056)

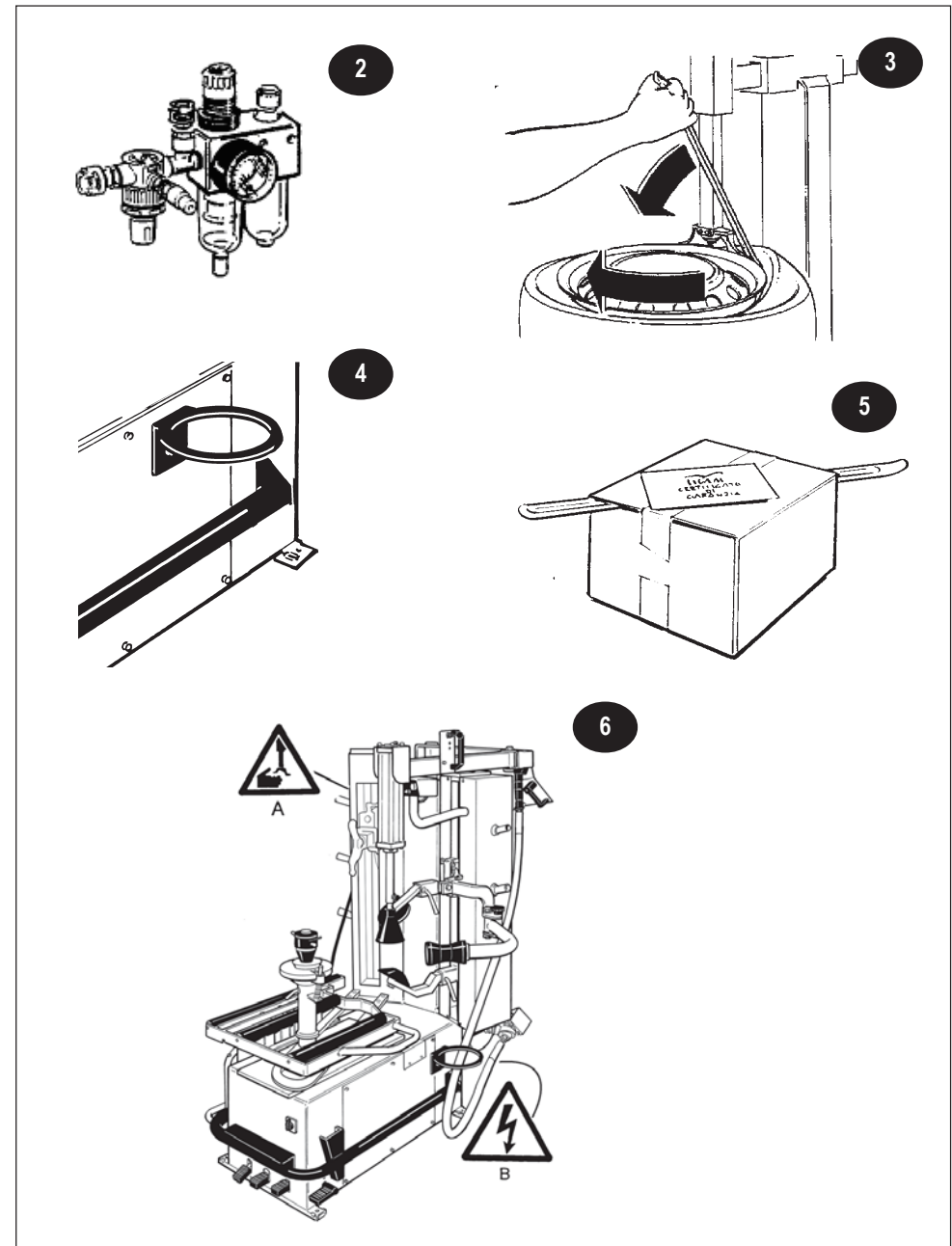
BSR tyre mounting kit (cod.104053)

Daily / bobcat / off-road kit (cod.104054)

Thick spacer (cod.103216)

Thin spacer (cod.103261)

Clamp (cod.103302)



FRANÇAIS

ACCESSOIRES EN DOTATION

GRUPE DU FILTRE FR + L (fig.2)

Il est formé d'un **Filtre** pour éliminer d'éventuelles impuretés et l'excessive humidité présente dans l'air, d'un **Réducteur de pression** pour régler la pression d'utilisation correcte et d'un **graisseur** pour nébuliser l'huile du système pneumatique.

LEVIER LEVE-TALON (fig.3)

C'est un outil nécessaire à lever le talon du pneu et à l'amener sur la tourelle pendant les phases de démontage.

Il permet ensuite de guider "l'acheminement" du talon pendant la phase de montage du pneu.

Le levier lève-talon, une fois que la machine a été installée, doit être positionné dans la fente de l'appui du détalonneur à côté de la machine

ANNEAU PORTE-GRAISSE (fig.4)

Après avoir mis en place la machine, positionner l'anneau porte-graisse au point indiqué au côté droit de la machine.

⚠ **La boîte qui contient les accessoires de série (fig. 5) se trouve dans l'emballage de la machine (voir les instructions pour le déballage).**

⚠ **Prêter toujours beaucoup d'attention aux SIGNALISATIONS DE SECURITE représentées par des autocollants apposés sur la machine (fig.6).**

Dans le cas de perte ou de détérioration de l'un ou de plusieurs autocollants placés sur la machine, en demander leur remplacement par le numéro de code correspondant au service "Pièces détachées" SICAM:

- (a) - autocollant "tourelle" (code n. 100982)
- (b) - autocollant "tension" (code n. 100789)

ACCESSOIRES SUR DEMANDE

Bride à 3-4-5 trous pour jantes inverses (cod.104056)

Kit pax (cod.104056)

Kit de démontage pneus BSR (cod.104053)

Kit daily / bobcat /tout-terrain (cod.104054)

Coin haut (cod.103216)

Coin bas (cod.103261)

Pince (cod.103302)

DEUTSCH

STANDARDZUBEHÖR

FILTERGRUPPE FR+L (Abb.2)

Die **Filtergruppe** besteht aus einem Filter zur Beseitigung möglicher Verunreinigungen und übermäßiger Luftfeuchtigkeit, einem **Druckminderer** zur Einstellung des richtigen Bedrucks und einer **Schmiervorrichtung**, die Öl in die Reifenanlage sprüht.

WULSTABDRÜCKHEBEL (Abb.3)

Mit dem Wulstabdrückhebel kann die Reifenwulst abgehoben und während der Demontage auf den Drehkopf gehoben werden.

Dieses Werkzeug ermöglicht es, die „Kanalisierung“ der Wulst selbst bei der Montage des Reifens zu steuern.

Der Wulstabdrückhebel wird nach der Installation des Geräts in die Öffnung des entsprechenden Halters eingeführt, der sich an der Geräteseite befindet.

DOSENHALTERRING (Abb.4)

Nach der Installation des Geräts wird der Dosenhalterring an der angegebenen Stelle auf der rechten Seite der Maschine angebracht.

⚠ **Die Packung, die das mitgelieferte Standardzubehör (Abb. 5) enthält, befindet sich in der Geräteverpackung (siehe Anleitung für das Auspacken des Geräts).**

⚠ **Beachten Sie bitte immer genauestens die WARNSCHILDER, die in Form von entsprechenden Aufklebern am Gerät angebracht sind (Abb.6).**

Sollten sich einer oder mehrere Aufkleber vom Gerät gelöst haben oder beschädigt sein, fordern Sie bitte die jeweiligen Aufkleber über die entsprechende Artikelnummer bei unserem SICAM-Ersatzteildienst an:

- (a) – Aufkleber "Drehkopf" (Art.-Nr.100982)
- (a) – Aufkleber "Spannung" (Art.-Nr. 100789)

OPTIONALES ZUBEHÖR

Flansche mit 3-4-5 Löchern für links montierte Felgen (Art.-Nr. 104056)

Seit für PAX- Reifen(Art.Nr.104056)

Kit für die Demontage von BSR-Reifen (Art.-Nr. 104053);

Kit Daily / Bobcat / Geländewagen (Art.Nr.104054)

Hohes Plateau (Art.-Nr.103216)

Niedriges Plateau (Art.Nr.103261)

Zange (Art.-Nr.103302)

ESPAÑOL

ACCESORIOS DE SERIE

GRUPO FILTRO FR + L (fig.2)

Está formado por un **Filtro** para eliminar las impurezas y el exceso de humedad del aire, un **Reductor de presión** para regular la presión de uso correcta y un **Lubricador** para nebulizar aceite en el sistema neumático.

PALANCA ALZA-TALONES (fig.3)

Es una herramienta necesaria para levantar el talón del neumático y llevarlo a la torreta durante las fases de desmontaje.

Permite además guiar el talón a la hora de "calzarlo" durante el montaje del neumático.

La palanca alza-talones, una vez instalada la máquina, se sitúa en la ranura del soporte del destalonador, al lado de la máquina

ANILLA DE SOPORTE DEL LUBRICANTE (fig.4)

Una vez instalada la máquina, la anilla de soporte del lubricante debe colocarse en el punto indicado, por el lado derecho de la máquina.

⚠ **La caja que contiene los accesorios de serie (fig.5) se encuentra dentro del embalaje de la máquina (ver instrucciones para el desembalaje).**

⚠ **Prestar siempre particular atención a las SEÑALES DE SEGURIDAD, representadas en los adhesivos aplicados sobre la máquina (fig.6).**

En caso de pérdida o deterioro de alguna de las etiquetas adhesivas pegadas a la máquina, se ruega solicitarlas al servicio de "piezas de recambio" de SICAM indicando para ello su número de código:

- (a) - etiqueta "torreta" (cód. n. 100982)
- (b) - etiqueta "tensión" (cód. n. 100789)

ACCESORIOS BAJO PEDIDO

Brida de 3-4-5 orificios para llantas invertidas (cód.104056)

Kit pax (cód.104056)

Kit para desmontar neumáticos BSR (cód.104053)

Kit daily / bobcat / todoterreno (cód.104054)

Cuñía alta (cód.103216)

Cuñía baja (cód.103261)

Pinza (cód.103302)

РУССКИЙ

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ВХОДЯЩИЕ В КОМПЛЕКТ

ГРУППА ФИЛЬТРА FR + L (рис.2)

Состоит из **Фильтра**, который производит очистку воздуха от возможных загрязнений и излишней влажности, **Редуктора давления**, для корректировки давления используемого сжатого воздуха и **Смазочного прибора**, который распыляет масло в пневматической системе.

МОНТИРОВКА (рис.3)

Это инструмент, необходимый для поднятия борта шины и выведения его на головку во время операций по демонтажу.

Позволяет направлять "заправку" борта во время монтажа покрышки.

После установки станка монтировку должна находиться в специальной петле находящейся сбоку на разбортовочном устройстве

КОЛЬЦО ДЛЯ БАНКИ (рис.4)

После установки станка кольцо для банки с монтажной пастой должно быть прикреплено на правой стороне станка, как это показано на.

⚠ **Коробка, в которой находятся поставляемые принадлежности (рис.5), включена в упаковку станка (смотри инструкции по распаковке).**

⚠ **Обращать всегда внимание на ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ЗНАКИ, наклеенные на станок в виде специальных самоклеющихся этикеток (рис.6).**

В случае утери или износа одной или нескольких наклеенных на станок этикеток, просьба обращаться за недостающими этикетками в службу "запчастей" фирмы SICAM, указывая соответствующий номер кода.

- (a) - этикетка "головка рабочей стойки" (код N 100982)
- (b) - этикетка "напряжение" (код N 100789)

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПО ЗАПРОСУ

Фланец на 3-4-5 отверстия для перевернутых дисков (код.104056)

Набор для шин "pax" (код.104056)

Набор для демонтажа шин "BSR" (код.104053)

Набор для легких грузовиков Дейли / погрузчиков Бобкэт / внедорожников (код.104054)

Высокий клиновидный рычаг(код.103216)

Низкий клиновидный рычаг (код.103261)

Зажим (код.103302)

DISIMBALLO

Al ricevimento della macchina imballata togliere le reggette (facendo attenzione al distacco delle stesse), i sigilli ed il cartone come da fig.7. Dopo avere tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina, controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate. In caso di dubbio non utilizzare la macchina e rivolgersi a personale professionalmente qualificato e/o al proprio rivenditore.

⚠ Gli elementi dell'imballaggio (chiodi, sacchetti di plastica, pluriball, polietilene, graffette, legni, ecc.) non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo. Riporre i suddetti materiali negli appositi luoghi di raccolta, se inquinanti o non biodegradabili.

COLLOCAMENTO**DIMENSIONI D'INGOMBRO:**

1700 x 1880 x 1850 mm

DISTANZE DI SICUREZZA

Per un utilizzo sicuro ed ergonomico della macchina è consigliabile collocarla ad una distanza minima di mm.500 dalle pareti circostanti.

PRESCRIZIONI DI FISSAGGIO

La macchina è munita di speciali tappi in gomma per lo smorzamento di eventuali vibrazioni.

⚠ Per poter gonfiare il pneumatico sul piatto dell'autocentrante è obbligatorio provvedere al fissaggio della macchina a terra. Per tale operazione utilizzare gli stessi fori predisposti per fissare la macchina al pallet.

⚠ LA MACCHINA NON PUO' ESSERE COLLOCATA IN AMBIENTE ESPLOSIVO.

UNPACKING

On receipt of the packed machine, remove the straps (taking care with the detachment of the same), the seals and the cardboard as in fig.7. After removing the packing check that the machine is intact with no missing or visibly damaged parts. If in doubt do not use the machine and refer to professionally qualified personnel and/or to the seller.

⚠ The packing materials (nails, plastic bags, pluriball, polythene, staples, wood, etc.) must not be left within reach of children since they are potentially dangerous. Dispose of the above mentioned materials at the relevant collection points if they are pollutants or non biodegradable.

LOCATION**OVERALL DIMENSIONS:**

1700 x 1880 x 1850 mm

SAFE DISTANCES

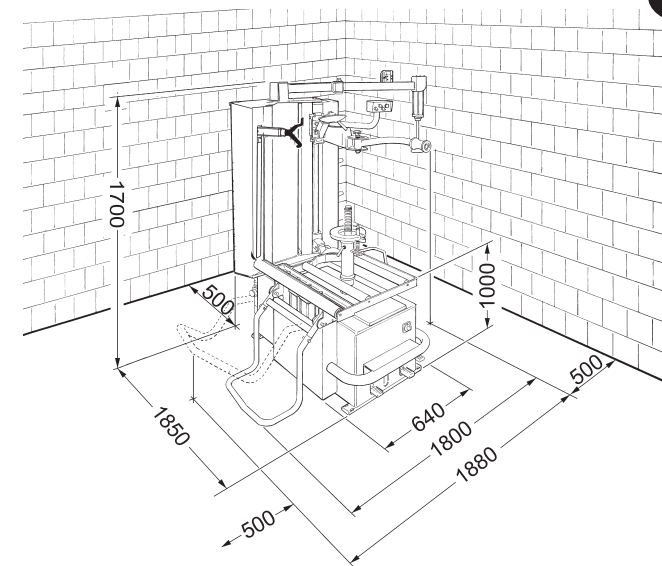
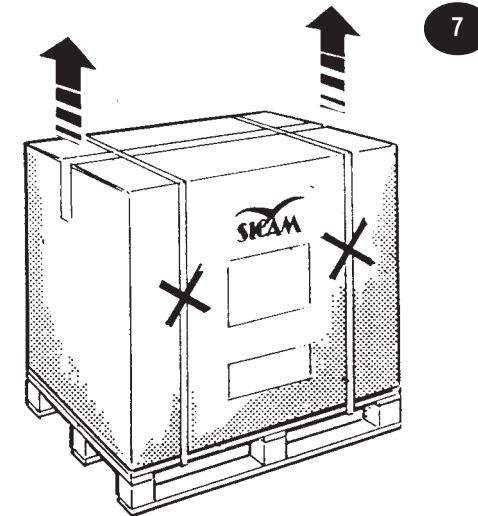
For the safe and ergonomic use of the machine, it is advisable to locate it a minimum of 1000 mm from the surrounding walls.

FIXING REQUIREMENTS

The machine is fitted with special rubber feet for the muffling of any vibrations.

⚠ To inflate tyres on the chuck plate it is obligatory to fix the machine to the ground. For this purpose use the same holes provided for fixing the machine to the pallet.

⚠ THE MACHINE MUST NOT BE LOCATED IN AN EXPLOSIVE ENVIRONMENT.



FRANÇAIS

DEBALLAGE

Au moment de la réception de la machine emballée, ôter les feuillets (en prenant soin de les détacher), les seaux et le carton comme le montre la fig.7.

Après avoir enlevé l'emballage s'assurer de l'intégrité de la machine, en contrôlant qu'il n'y ait pas de parties visiblement endommagées.

Dans le doute ne pas utiliser la machine et s'adresser à du personnel professionnellement qualifié et/ou à son propre revendeur.

- ⚠ Les éléments de l'emballage (clous, sachets en plastique, pluriball, polyéthylène, agrafes, bois, etc.) ne doivent pas être laissés à la portée des enfants car ce sont des sources de danger possibles.
Déposer les susdits matériels dans les lieux de ramassage prévus, s'ils sont polluants ou non biodégradables.

PLACEMENT

DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT:

1700 x 1880 x 1850 mm

DISTANCES DE SECURITE

Pour une utilisation sûre et ergonomique de la machine il est conseillé de la placer à une distance de 1000 mm. minimum des murs environnants.

PRESCRIPTIONS DE FIXATION

La machine est munie de bouchons en caoutchouc pour l'amortissement d'éventuelles vibrations.

- ⚠ Pour pouvoir gonfler le pneu sur le plateau de l'autocentreur il est obligatoire d'effectuer la fixation de la machine au sol.
Pour cette opération utiliser les mêmes trous prévus pour fixer la machine à la palette.

- ⚠ LA MACHINE NE DOIT PAS ETRE INSTALLEE DANS UN ENVIRONNEMENT EXPLOSIF.

DEUTSCH

AUSPACKEN

Entfernen Sie beim Erhalt der verpackten Maschine zunächst den Bandstahl (achten Sie darauf, dass dieser abgelöst wird), dann die Siegel und den Verpackungskarton, wie in Abb.7 gezeigt.

Überprüfen Sie nach dem Auspacken, dass sich das Gerät in einem einwandfreien Zustand befindet und dass es keine sichtbar beschädigten Teile aufweist. Im Zweifelsfall sehen Sie bitte von der Inbetriebnahme des Geräts ab und wenden Sie sich an qualifiziertes Fachpersonal und/oder an Ihre Verkaufsstelle.

- ⚠ Die einzelnen Verpackungsteile (Nägel, Plastiktüten, Luftblasenfolien, Polyäthylen, Klammern, Holzstücke usw.) dürfen keinesfalls in die Hände von Kindern gelangen, da diese mögliche Gefahrenquellen darstellen.
Das genannte Material an den entsprechenden Sammelstellen entsorgen, falls es umweltgefährdend oder nicht biologisch abbaubar ist.

AUFSTELLEN

AUSSENMASSE:

1700 x 1880 x 1850 mm

SICHERHEITABSTÄNDE

Für einen sicheren und ergonomischen Gebrauch der Maschine ist es ratsam, diese in einem Abstand von mindestens 1000 mm von der nächsten Wand aufzustellen.

VORSCHRIFTEN FÜR DIE BEFESTIGUNG

Die Maschine verfügt über spezielle Gummiprofpen zum Dämpfen eventuell auftretender Vibrationen.

- ⚠ Für das Aufpumpen des Reifens auf dem selbstzentrierenden Spannfüter muss das Gerät am Boden verankert werden.
Dafür sind die gleichen Löcher zu verwenden, die auch zur Befestigung der Maschine an der Palette dienen.

- ⚠ DIE MASCHINE DARF NICHT IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN UMGEBUNGEN AUFGESTELLT WERDEN.

ESPAÑOL

DESEMBALAJE

Al recibir la máquina embalada, retirar los flejes (con cuidado), los sellos y el cartón, como se ve en la fig.7.

Después de haber retirado el embalaje asegurarse del buen estado de la máquina controlando que no haya partes visiblemente dañadas. En caso de duda no utilizar la máquina y dirigirse a personal profesionalmente calificado y/o al vendedor.

- ⚠ Los elementos del embalaje (clavos, bolsas de plástico, pluriball, polietileno, grapas, madera etc.) no se deben dejar al alcance de los niños ya que son potenciales fuentes de peligro.
Depositara dichos materiales en los centros de recogida específicos si son contaminantes o no biodegradables.

COLOCACIÓN

DIMENSIONES MÁXIMAS OCUPADAS:

1700 x 1880 x 1850 mm

DISTANCIAS DE SEGURIDAD

Para un uso seguro y ergonómico de la máquina es aconsejable colocarla a una distancia mínima de 1000 mm de las paredes

PRESCRIPCIONES DE ANCLAJE

La máquina lleva unos tapones de goma especiales para amortiguar las vibraciones.

- ⚠ Para poder inflar el neumático en el plato del autocentrante, es obligatorio el anclaje de la máquina en el suelo.
Para esta operación, utilizar los mismos orificios usados para fijar la máquina al palet.

- ⚠ LA MÁQUINA NO PUEDE INSTALARSE EN ATMÓSFERA EXPLOSIVA.

РУССКИЙ

РАСПАКОВКА

При получении упакованного станка необходимо снять бандажные полосы (будьте осторожны при их удалении), пломбы и картонную коробку рис.7.

После распаковки необходимо убедиться в сохранности станка, визуально проверив отсутствие поврежденных частей. В случае сомнения не использовать станок и обратиться к квалифицированному персоналу и/или к продавцу.

- ⚠ Упаковка (гвозди, полиэтиленовые пакеты, пенопластовый наполнитель, пленка, скрепки, деревянные детали и т.д.) не должны находиться в пределах досягаемости детей, так как они являются источниками опасности.
Поместить вышеуказанные материалы в соответствующие места сбора, если они загрязняют окружающую среду или не являются биоразлагающимися

РАЗМЕЩЕНИЕ

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ:

1700 x 1880 x 1850 mm

БЕЗОПАСНОЕ РАССТОЯНИЕ

Для безопасной и эргономичной эксплуатации станка рекомендуется размещать его на расстоянии не менее 1000 мм от стен.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО АНКЕРОВКЕ

Станок оборудован специальными резиновыми пробками для амортизации возможных вибраций.

- ⚠ Для того, чтобы можно было накачивать шины на самоцентрирующемся столе необходимо прикрепить станок к полу.
Для этой операции использовать те же отверстия которые были предназначены для крепления станка к поддону.

- ⚠ ЗАПРЕЩАЕТСЯ УСТАНОВКА СТАНКА ВО ВЗРЫВООПАСНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ

INSTALLAZIONE

POSIZIONAMENTO MACCHINA

- » Svitare i 2 dadi che fissano la macchina al pallet (fig.9).
- » Passare la fascia A di sollevamento (mod. DR250 di mt. 1) e la fascia B (mod.FA650 di mt.3) come da fig.10 facendo attenzione nel non schiacciare i tubi di alimentazione dei cilindri.
- » Sollevare la macchina e posizionarla nella zona prestabilita rispettando le distanze indicate in fig.8 (pag.14).
- » Montare il tubo portagomma come da fig.11.

COLLEGAMENTO PNEUMATICO

- » Collegare la macchina alla rete pneumatica come da fig.12.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

- » Collegare la macchina alla rete elettrica.

⚠ OGNI INTERVENTO SULL'IMPIANTO ELETTRICO, ANCHE DI LIEVE ENTITÀ, DEVE ESSERE EFFETTUATO DA PERSONALE PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO !

- » Controllare la conformità tra la tensione di linea e quella indicata sulla targa della macchina.
- » Collegare il cavo dell'alimentazione a una spina conforme alle norme Europee o alle norme del paese di destinazione della macchina. La spina deve essere provvista obbligatoriamente del contatto di terra.
- » Verificare l'efficacia della messa a terra.
- » La macchina deve essere allacciata alla rete tramite un sezionatore onnipolare conforme alle norme Europee, con apertura dei contatti di almeno 3mm.

N.B.: I DISEGNI DEGLI SCHEMI ELETTRICI SONO SITUATI NEL QUADRO ELETTRICO DELLA MACCHINA

IL COSTRUTTORE DECLINA OGNI RESPONSABILITÀ PER LA MANCATA OSSERVANZA DI DETTE PRESCRIZIONI.

⚠ È molto importante, per il funzionamento regolare della macchina, che alla pressione verso il basso del pedale invertitore corrisponda un moto rotatorio in senso orario dell'autocentrante (fig.13).

INSTALLATION

POSITIONING THE MACHINE

- » Release the 4 nuts fixing the machine to the pallet (fig.9).
- » Wrap the lifting sling A (mod. DR250 of 1 m) and sling B (mod.FA650 of 3 m) as in fig.10 taking care not to crush the cylinder supply pipes.
- » Lift the machine and place it in the established area respecting the distances indicated by the fig.8 (pag.14).
- » Mount the tyre-holder pipe as in fig.11.

PNEUMATIC CONNECTION

- » Connect the machine to the pneumatic system as in fig.12.

ELECTRICAL CONNECTION

- » Connect the machine to the mains.

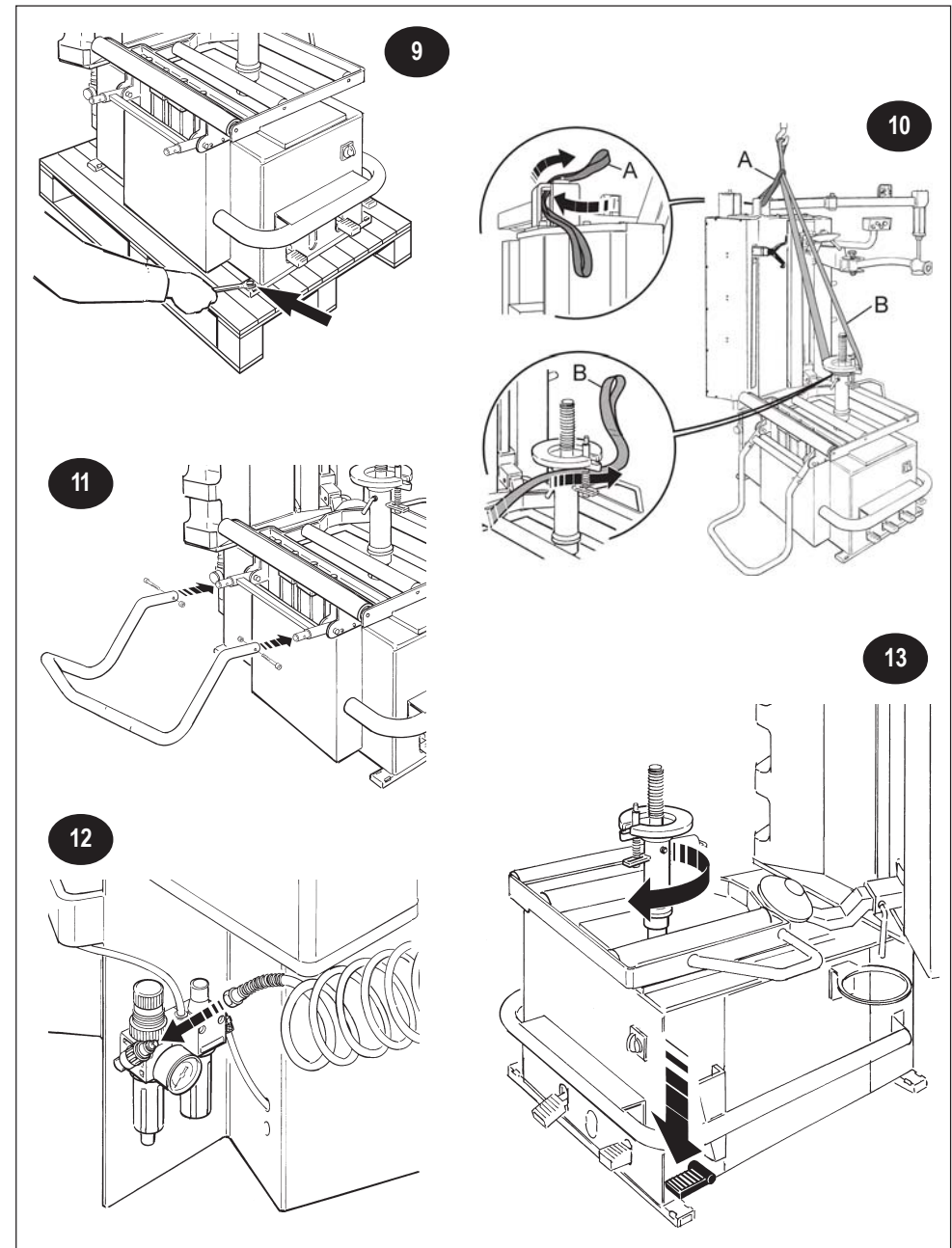
⚠ ALL WORK ON THE ELECTRICAL SYSTEM, INCLUDING MINOR OPERATIONS, MUST BE CARRIED OUT BY PROFESSIONALLY QUALIFIED PERSONNEL !

- » Check that the mains supply voltage is the same as that shown on the registration plate.
- » Connect the supply cable to a plug that conforms with European norms or to the norms of the country in which the machine is used. The plug must have an earth terminal.
- » Check that the earth connection is effective.
- » The machine must be connected to the mains through a multipole isolating switch which conforms with European norms and with contact openings of at least 3 mm.

N.B.: THE ELECTRICAL CIRCUIT DIAGRAMS ARE LOCATED IN THE ELECTRICAL PANEL OF THE MACHINE

THE MANUFACTURER DECLINES ALL RESPONSIBILITY FOR FAILURE TO OBSERVE THE ABOVE INSTRUCTIONS.

⚠ It is very important for the correct operation of the machine that downward pressure on the inverter pedal produces a clockwise rotation of the chuck (fig.13).



FRANÇAIS

INSTALLATION

POSITIONNEMENT DE LA MACHINE

- » Dévisser les 4 écrous qui fixent l'appareil à la palette (fig.9).
- » Passer la bande de levage A (mod. DR250 de 1m) et la bande B (mod.FA650 de 3m) comme le montre la fig.10 en faisant attention de ne pas aplatiser les tuyaux de l'alimentation des vérins.
- » Lever l'appareil et le mettre en place à l'endroit établi en respectant les distances indiquées dans la fig.8 (pag.14).
- » Monter le tuyau porte-pneu comme le montre la fig.11.

RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

- » Raccorder l'appareil au système pneumatique selon la fig.12.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

- » Brancher l'appareil au réseau électrique.

⚠ TOUTE INTERVENTION SUR LE SYSTEME ELECTRIQUE, MEME SI PEU IMPORTANTE, NE DOIT ETRE EFFECTUEE QUE PAR DU PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIE !

- » Contrôler la conformité entre la tension de la ligne et celle indiquée sur la plaquette de la machine.
- » Brancher le câble de l'alimentation à une prise conforme aux normes européennes ou aux normes du pays de destination de la machine. La fiche doit être munie obligatoirement du contact de terre.
- » Vérifier l'efficacité de la mise à terre.
- » La machine doit être branchée au réseau par un sectionneur omnipolaire conforme aux normes européennes, avec une ouverture des contacts d'au moins 3mm.

Rmq.: LES PLANS DES SCHEMAS ELECTRIQUES SE TROUVENT DANS LE TABLEAU ELECTRIQUE DE LA MACHINE

LE FABRICANT DECLINE TOUTE RESPONSABILITE POUR LE NON RESPECT DE CES PRESCRIPTIONS.

⚠ Pour le bon fonctionnement de la machine il est très important qu'à la pression vers le bas de la pédale de l'inverseur corresponde un mouvement rotatoire de l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre (voir fig.13).

DEUTSCH

INSTALLATION

AUFSTELLEN DER MASCHINE

- » Die vier Muttern abschrauben, mit denen das Gerät auf der Holzpalette befestigt ist (Abb.9).
- » Das Hebeband (a) (Mod. DR 250 mit 1 m Länge) und das Band B (Mod. FA650 mit 3 m Länge) wie in der Abb.10 durchführen, dabei darauf achten, dass die Versorgungsschläuche des Zylinders nicht gequetscht werden.
- » Die Maschine anheben und im vorgesehenen Bereich aufstellen, dabei die in Abb.8 (Seite 14) angegebenen Abstände beachten.
- » Die Schlauchverbindung wie in Abb.11 montieren.

DRUCKANSCHLUSS

- » Die Maschine wie in Abb.12 ans Druckluftsystem anschließen.

NETZANSCHLUSS

- » Die Maschine ans Stromnetz anschließen.

⚠ JEDER EINGRIFF AUCH GERINGFÜGIGER ART AUF DIE ELEKTRISCHE ANLAGE MUSS VON QUALIFIZIERTEM FACHPERSONAL VORGENOMMEN WERDEN!

- » Die Übereinstimmung der Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung überprüfen.
- » Das Versorgungskabel an einen Stecker anschließen, der den EU-Vorschriften oder den Vorschriften des Bestimmungslandes der Maschine entspricht. Der Stecker muss vorschriftsgemäß geerdet sein.
- » Die Wirksamkeit der Erdung überprüfen.
- » Die Maschine muss mit einem allpoligen Netztrennschalter versehen sein, der den EU-Normen entspricht und eine Kontaktöffnung von mindestens 3 mm aufweist.

WICHTIG: DIE SCHALTPLANZEICHNUNGEN BEFINDEN SICH IN DER HAUPTSCHALTAFEL DER MASCHINE

DER HERSTELLER HAFTET NICHT BEI NICHTBEACHTUNG DIESER VORSCHRIFTEN.

⚠ Für den ordnungsgemäßen Betrieb der Maschine ist es von größter Wichtigkeit, dass sich beim Herunterdrücken des Umkehrpedals das selbstzentrierende Spannfutter (Abb.13) im Uhrzeigersinn zu drehen beginnt.

ESPAÑOL

INSTALACIÓN

COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA

- » Destornillar las 4 tuercas que fijan la máquina al palet (fig.9).
- » Pasar la faja A de levantamiento (mod. DR250 de 1 m 1) y la faja B (mod.FA650 de 3 m) como se ve en la fig.10 prestando atención a no aplastar los tubos de alimentación de los cilindros.
- » Levantar la máquina y colocar en la zona preestablecida respetando las distancias indicadas en la fig.8 (pag.14).
- » Montar el tubo portagomas como se ve en la fig.11.

CONEXIÓN NEUMÁTICA

- » Conectar la máquina a la red neumática como se ve en la fig.12.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

- » Conectar la máquina a la red eléctrica

⚠ ¡TODA INTERVENCIÓN EN LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA, POR INSIGNIFICANTE QUE SEA, DEBE SER EFECTUADA POR PERSONAL PROFESIONALMENTE CALIFICADO !

- » Controlar que la tensión de línea sea conforme a la indicada en la placa de la máquina.
- » Conectar el cable de la alimentación a un enchufe conforme a las normas Europeas o del país de destino de la máquina. El enchufe debe estar obligatoriamente dotado de contacto de tierra.
- » Controlar la eficacia de la toma de tierra.
- » La máquina debe estar conectada a la red mediante un seccionador omnipolar conforme a las normas Europeas, con un mínimo de 3 mm de apertura de los contactos.

NOTA: LOS PLANOS DE LOS ESQUEMAS ELÉCTRICOS ESTÁN SITUADOS EN EL CUADRO ELÉCTRICO DE LA MÁQUINA

EL FABRICANTE NO ASUME RESPONSABILIDAD ALGUNA SI NO SE OBSERVAN DEBIDAMENTE ESTAS PRESCRIPCIONES.

⚠ Es muy importante, para el buen funcionamiento de la máquina, que al pisar el pedal de inversión el autocentrante gire en el sentido de las agujas del reloj (fig.13).

РУССКИЙ

УСТАНОВКА

УСТАНОВКА СТАНКА

- » Открутить 4 гайки, которые закрепляют станок к поддону (рис.9).
- » Обвязать подъемным ремнем А (мод. DR250 длиной 1м) стойку и ремень В (мод. FA650 длин. 3м) как на рис.10, уделяя внимание тому, чтобы не повредить трубы питания цилиндров.
- » Поднять станок и расположить его на предназначенном для этого участке, соблюдая расстояния указанные на рис.8 (стр. 15).
- » Произвести монтаж трубы несущей шины как показано на рис.11.

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- » Подсоединить станок к сети сжатого воздуха как показано на рис.12.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

- » Подсоединить станок к электрической сети

⚠ ЛЮБЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ДАЖЕ САМЫЕ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫЕ, ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ!

- » Проверить соответствие напряжения линии и напряжения, указанного на табличке станка.
- » Подключить питающий кабель к вилке, соответствующей европейским нормам или нормам страны назначения станка. Вилка должна быть обязательно оборудована контактом заземления.
- » Проверить надежность заземления.
- » Станок должен быть подключен к сети при помощи рубильника, соответствующего европейским нормам с размыканием контактов не менее, чем на 3 мм.

Н.В.: ЧЕРТЕЖИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СХЕМ НАХОДЯТСЯ ВНУТРИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ШИТА СТАНКА

ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ СНИМАЕТ С СЕБЯ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ В СЛУЧАЕ НЕСОБЛЮДЕНИЯ ДАННЫХ ПРЕДПИСАНИЙ.

⚠ Для правильной работы станка очень важно, чтобы нажатием вниз педали инвертора соответствовало движение по часовой стрелке самоцентрирующегося стола (рис.13).

ITALIANO

MALFUNZIONAMENTI, LORO CAUSE E POSSIBILI RIMEDI

Malfunzionamenti	cause	possibili rimedi
L' autocentrante non ruota in alcun senso	<ol style="list-style-type: none"> Spina di tensione non inserita Non corretto collegamento della spina stessa Tensione non conforme 	<ol style="list-style-type: none"> Verificare il corretto inserimento della spina nella presa e il suo collegamento 2-3 (vedere 1.)
Azionando il pedale invertitore A verso il basso l'autocentrante gira in senso antiorario	<ol style="list-style-type: none"> Inversione di polarità 	<ol style="list-style-type: none"> Invertire le 2 fasi nella spina di tensione
L'autocentrante gira con forza insufficiente	<ol style="list-style-type: none"> Non corretta tensione di rete Cinghia lenta 	<ol style="list-style-type: none"> Verificare la corrispondenza fra la tensione di rete e quella indicata sulla targhetta del costruttore Agire sul tendicinghia
L'autocentrante non blocca correttamente la ruota	<ol style="list-style-type: none"> Non è stata collegata la rete pneumatica alla macchina Insufficiente pressione alla rete pneumatica Riduttore di pressione chiuso o mal regolato (per le versioni con tale dispositivo) 	<ol style="list-style-type: none"> Collegare la rete pneumatica Regolare in modo consono la pressione della rete Aprire o regolare in modo corretto il riduttore di pressione
La macchina (braccio stallonatore o autocentrante mobile) non fa nessun movimento idraulico	<ol style="list-style-type: none"> Il motore della centralina non gira in senso corretto E' disinserito l'interruttore magnetotermico E' saltato un fusibile sulla 24V 	<ol style="list-style-type: none"> Invertire le fasi 1-2 nella spina di tensione Inserire il magnetotermico Sostituire il fusibile

⚠ Altri eventuali malfunzionamenti sono di carattere prevalentemente tecnico e devono essere controllati ed eventualmente ridotti da **PERSONALE TECNICO PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO**.

ENGLISH

MALFUNCTIONS: CAUSES AND POSSIBLE REMEDIES

Malfunction	causes	possible solutions
The chuck does not rotate in any direction	<ol style="list-style-type: none"> Electrical plug not inserted Incorrect connection of the plug Incorrect voltage 	<ol style="list-style-type: none"> Check that the plug is correctly inserted and connected 2-3 (see 1.)
When the inverter pedal A is pressed down the chuck turns anticlockwise	<ol style="list-style-type: none"> Polarity inverted 	<ol style="list-style-type: none"> Invert the 2 phases in the electrical plug
The chuck turns with insufficient force	<ol style="list-style-type: none"> Incorrect supply voltage Slack drive belt 	<ol style="list-style-type: none"> Check that the supply voltage is the same as that indicated on the machine registration plate Adjust the belt tightener
The chuck does not lock the wheel correctly	<ol style="list-style-type: none"> The pneumatic circuit is not connected to the machine Insufficient pressure in the pneumatic circuit Pressure reducer closed or wrongly adjusted (for versions with this device) 	<ol style="list-style-type: none"> Connect the pneumatic supply Adjust the supply pressure correctly Open or correct the adjustment of the pressure regulator
The machine (bead-breaker arm or mobile chuck) do not make any hydraulic movements	<ol style="list-style-type: none"> The unit motor is not turning in the correct direction The thermo-magnetic circuit breaker is triggered A fuse has blown in the 24V circuit 	<ol style="list-style-type: none"> Invert phases 1-2 in the power supply plug Reset the thermo-magnetic circuit breaker Replace the fuse

⚠ Other possible malfunctions are principally technical in nature and must be checked and resolved by **PROFESSIONALLY QUALIFIED TECHNICIANS**.

FRANÇAIS

MAUVAIS FONCTIONNEMENT, CAUSES ET POSSIBLES REMÈDES

Anomalies	Causes	Remèdes possibles
L' autocentreur ne tourne en aucun sens	<ol style="list-style-type: none"> Fiche de tension non introduite Branchement de la fiche non correct Tension non conforme 	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier l'introduction correcte de la fiche dans la prise et son raccordement 2-3 (voir 1.)
En actionnant la pédale de l'inverseur A vers le bas, l'autocentreur tourne dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre	<ol style="list-style-type: none"> Inversion de polarité 	<ol style="list-style-type: none"> Invertir les 2 phases dans la fiche de tension
L'autocentreur tourne avec une force insuffisante	<ol style="list-style-type: none"> Tension de réseau incorrecte Courroie lâche 	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier la correspondance entre la tension du réseau et celle indiquée sur la plaquette du fabricant Agir sur le tenseur de la courroie
L'autocentreur ne bloque pas la roue correctement	<ol style="list-style-type: none"> Le système pneumatique n'a pas été raccordé à la machine Pression au système pneumatique insuffisante Réducteur de pression fermé ou mal réglé (pour les versions avec ce dispositif) 	<ol style="list-style-type: none"> Raccorder le système pneumatique Régler la pression du système de façon adéquate Ouvrir ou régler le réducteur de pression correctement
La machine (bras détalonneur ou autocentreur mobile) ne fait aucun mouvement hydraulique	<ol style="list-style-type: none"> Le moteur du coffre ne tourne pas dans le bon sens L'interrupteur magnétothermique est débranché Un fusible a sauté sur la 24V 	<ol style="list-style-type: none"> Invertir les phases 1-2 dans la fiche de la tension Introduire le magnétothermique Remplacer le fusible

⚠ D'autres éventuelles anomalies sont principalement techniques et doivent être contrôlées et éventuellement réduites par du **PERSONNEL TECHNIQUE PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ**.

DEUTSCH

BETRIEBSSTÖRUNGEN, URSACHEN UND ABHILFEMÖGLICHKEITEN

Betriebsstörungen	Ursachen	Abhilfe
Das selbstzentrierende Spannfüter dreht sich weder in der einen noch in der anderen Richtung	<ol style="list-style-type: none"> Der Netzstecker steckt nicht. Der Netzstecker ist nicht richtig angeschlossen. Die Spannung entspricht nicht den Anforderungen 	<ol style="list-style-type: none"> Überprüfen, ob der Netzstecker ordnungsgemäß in der Steckdose steckt und den Anschluss kontrollieren. 2-3 (Siehe 1).
Beim Herunterdrücken des Umkehrpedals A dreht sich das selbstzentrierende Spannfüter gegen den Uhrzeigersinn.	<ol style="list-style-type: none"> Verkehrung der Pole 	<ol style="list-style-type: none"> Die zwei Phasen im Netzstecker sind zu vertauschen.
Das selbstzentrierende Spannfüter dreht sich mit ungenügender Kraft	<ol style="list-style-type: none"> Falsche Netzspannung Der Riemen hat sich gelockert 	<ol style="list-style-type: none"> Die Übereinstimmung der Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung überprüfen. Den Riemenspanner betätigen.
Das Spannfüter hält das Rad nicht korrekt fest.	<ol style="list-style-type: none"> Das Druckluftsystem ist nicht an die Maschine angeschlossen. Ungenügender Druck im Druckluftsystem Der Druckminderer ist geschlossen oder falsch eingestellt (gilt für die Ausführungen, die über eine solche Vorrichtung verfügen). 	<ol style="list-style-type: none"> Das Druckluftsystem anschließen. Den Netzdruck entsprechend einstellen. Den Druckminderer öffnen oder richtig einstellen.
Die Maschine (Wulstabdrückerarm oder mobiles Spannfüter) führt keine hydraulische Bewegung aus.	<ol style="list-style-type: none"> Der Motor der Steuereinheit dreht sich nicht in die richtige Richtung Der thermisch-magnetische Hauptschalter ist abgeschaltet Eine 24V-Sicherung ist herausgesprungen 	<ol style="list-style-type: none"> Die 1-2 Phasen im Netzstecker sind zu vertauschen. Den thermisch-magnetischen Hauptschalter einschalten Die Sicherung ersetzen

⚠ Andere mögliche Betriebsstörungen sind vorwiegend technischer Natur und müssen von QUALIFIZIERTEN TECHNIKERN überprüft und gegebenenfalls behoben werden.

ESPAÑOL

MALOS FUNCIONAMIENTOS, CAUSAS Y REMEDIOS POSIBLES

Problemas de funcionamiento	Causas	Posibles soluciones
El autocentrante no gira en ninguna dirección	<ol style="list-style-type: none"> Clavija de tensión no enchufada. La clavija no está conectada correctamente. Tensión no conforme. 	<ol style="list-style-type: none"> Controlar que la clavija haya sido introducida correctamente en el enchufe. Controlar que esté bien conectada. 2-3 (ver 1.)
Al pisar el pedal de inversión A, el autocentrante gira en sentido contrario a las agujas del reloj	<ol style="list-style-type: none"> Polaridades invertidas 	<ol style="list-style-type: none"> Invertir las 2 fases en la clavija de tensión
El autocentrante no gira con suficiente fuerza	<ol style="list-style-type: none"> Tensión de red incorrecta Correa floja 	<ol style="list-style-type: none"> Controlar que la tensión de alimentación sea conforme a la indicada por el fabricante en la placa Usar el tensor de correas
El autocentrante no inmoviliza correctamente la rueda	<ol style="list-style-type: none"> La red neumática no está conectada a la máquina Presión insuficiente de la red neumática Reductor de presión cerrado o mal regulado (para las versiones con dicho dispositivo) 	<ol style="list-style-type: none"> Conectar a la red neumática Regular convenientemente la presión de la red Abrir o regular correctamente el reductor de presión
La máquina (brazo destalonador o autocentrante móvil) no efectúa ningún movimiento hidráulico	<ol style="list-style-type: none"> El motor de la central no gira en el sentido correcto El interruptor magnetotérmico está desactivado Ha saltado un fusible en la 24V 	<ol style="list-style-type: none"> Invertir las fases 1-2 en la clavija de tensión Activar el magnetotérmico Cambiar el fusible

⚠ Otro eventual mal funcionamiento ha de considerarse de carácter únicamente técnico, por lo tanto es el PERSONAL CUALIFICADO PROFESIONALMENTE que debe intervenir con controles y correcciones.

РУССКИЙ

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

неисправности	причины	Возможные способы устранения
Самоцентрирующее устройство не вращается ни в одном направлении	<ol style="list-style-type: none"> Силовая вилка не подключена к сети Неправильное подключение вилки Несоответствующее напряжение 	<ol style="list-style-type: none"> Проверить правильности ввода вилки в розетку и ее подключение 2-3 (см. 1.)
При нажатии вниз педали инвертора A стол вращается против часовой стрелки	<ol style="list-style-type: none"> Не соблюдена полярность 	<ol style="list-style-type: none"> Поменять местами 2 фазы в питающей вилке.
Самоцентрирующееся устройство вращается с недостаточной силой	<ol style="list-style-type: none"> Неправильное напряжение сети Ремень не натянут 	<ol style="list-style-type: none"> Убедиться, что значение сетевого напряжения соответствует значению, указанному на заводской табличке Отрегулировать натяжение
Самоцентрирующееся устройство не блокирует колесо надлежащим образом	<ol style="list-style-type: none"> Не подключена пневматическая сеть к станку Недостаточное давление пневматической сети Редуктор давления закрыт или плохо отрегулирован (для модификаций с данным устройством). 	<ol style="list-style-type: none"> Подключить пневматическую сеть Отрегулировать надлежащим способом давление пневматической сети Открыть или отрегулировать должным образом редуктор давления
Станок (рычаг разбортовочного устройства или самоцентрирующего стола) не выполняет никаких движений гидравлическим приводом	<ol style="list-style-type: none"> Двигатель гидравлического привода не вращается в правильном направлении Отключен термоманитный выключатель Перегорел предохранитель на цепи в 24В 	<ol style="list-style-type: none"> Поменять местами фазы 1-2 вилки напряжения Включить термоманитный выключатель Заменить плавкий предохранитель

⚠ Другие возможные неисправности имеют в основном технический характер и должны проверяться и при возможности устраняться высококвалифицированным техническим персоналом.

SMONTAGGIO

Istruzioni per le operazioni di smontaggio del pneumatico

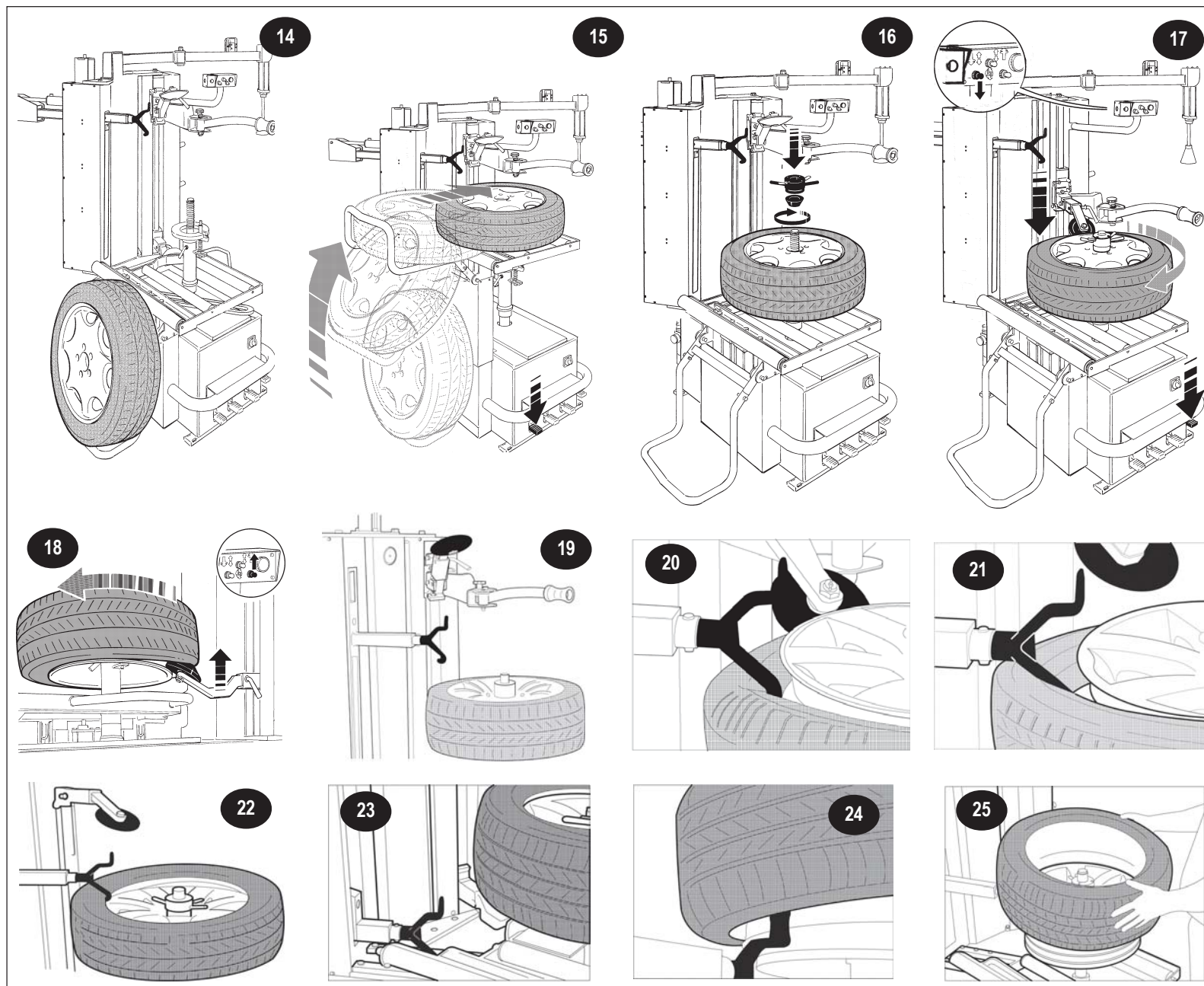
OPERAZIONI PRELIMINARI

- » Sgonfiare completamente il pneumatico (operazione non necessaria in caso di pneumatico tubeless);
- » Togliere i pesi di equilibratura della ruota per eliminare qualsiasi rischio derivante dalla presenza dei pesi stessi.

PROCEDURE DI LAVORO

- » Abbassare il carrello sollevatore, tramite l'apposito pedale comando;
- » Posizionare la ruota sulla parte mobile del sollevatore (fig.14), sollevarla tramite l'apposito pedale comando fino al raggiungimento dell'altezza del piano fisso (fig.15);
- » Posizionare la ruota sul piano fisso, facendola scorrere sui rulli mobili fino a fare coincidere la posizione del foro centrale con quella della flangia di bloccaggio;
- » Abbassare il carrello sollevatore, tramite l'apposito pedale comando, in modo da centrare la flangia di bloccaggio nel foro centrale del cerchio e il piolo di trascinamento in uno dei fori di fissaggio;
- » Bloccare la ruota con il relativo cono e serrando il galletto sulla flangia di bloccaggio (fig.16);
- » Posizionare il rullo superiore (con manipolatore) e il rullo inferiore (con manipolatore) il più possibile vicino al bordo del cerchio (vedere consolle di comando) (fig.17);
- » Facendo ruotare il piatto autocentrante, avanzare con entrambe i rulli fino ad oltrepassare i due bordi del cerchio (fig.18);
- » Col comando manipolatore abbassare l'utensile curvo (fig.19) e posizionarlo sul bordo del cerchio, facendo attenzione a non toccare il cerchio (fig.20);
- » Abbassare l'utensile e far ruotare l'autocentrante per afferrare il tallone del pneumatico, sollevare il rullo superiore, e con la pressione del rullo inferiore estrarre completamente il tallone (fig.21);
- » Una volta estratto il tallone, spostare verso l'interno del cerchio l'utensile (in modo da togliere pressione sul tallone) e ruotare l'autocentrante (fig.22);
- » Spostare l'utensile nella parte inferiore del pneumatico col comando manipolatore; utilizzare il tasto AUTO per posizionarlo esattamente sul bordo del cerchio (fig.23);
- » Inserire l'utensile piatto tra il cerchio e il pneumatico (fig.24), far ruotare l'autocentrante e con la pressione del rullo inferiore estrarre completamente il pneumatico (fig.25).

⚠ Operare con cautela, evitando di inserire le dita tra gomma e cerchione durante le fasi di rotazione dell'autocentrante.



ENGLISH

DEMOUNTING

Instructions for tyre demounting operations

PRELIMINARY OPERATIONS

- » Completely deflate the tyre (not necessary with tubeless tyres).
- » Remove the balancing weights from the wheel since these are a potential hazard.

WORKING PROCEDURE

- » Lower the lift trolley with the relevant control pedal.
- » Position the wheel on the mobile section of the lift (fig. 14) and raise it with the relevant control pedal up to the height of the fixed table (fig. 15).
- » Position the wheel on the fixed table, sliding it on the rollers until the central hole is aligned with the locking flange.
- » Lower the lift trolley with the relevant pedal, centring the locking flange in the central rim hole with the drive pin in one of the fixing holes.
- » Lock the wheel with the relevant cone, screwing up the wing nut to the locking flange (fig. 16).
- » Position the upper roller (with mechanical hand) and the lower roller (with mechanical hand) as close as possible to the rim flange (see control panel) (fig. 17).
- » Rotate the chuck plate and advance with both rollers until beyond the two rim flanges (fig. 18).
- » Use the mechanical hand control to lower the curved tool (fig. 19) and position it on the rim flange, taking care not to touch the rim (fig. 20).
- » Lower the tool and rotate the chuck to engage the tyre bead, raise the upper roller and use the pressure of the lower roller to fully extract the bead (fig. 21).
- » Once the bead is extracted, move the tool towards the inside of the rim (so as to release the pressure on the bead) and rotate the chuck (fig. 22).
- » Move the tool to the lower part of the tyre with the mechanical hand control and use the AUTO key to position it precisely on the rim flange (fig. 23).
- » Insert the flat tool between the rim and tyre (fig. 24), rotate the chuck and use the pressure of the upper roller to completely remove the tyre (fig. 25).

⚠ Operate with caution, avoiding the insertion of fingers between the tyre and bead during the chuck rotation stages.

FRANÇAIS

DEMONTAGE

Instructions pour les opérations de démontage du pneu

OPERATIONS PRELIMINAIRES

- » Dégonfler complètement le pneu (opération qui n'est pas nécessaire dans le cas de pneu tubeless);
- » Ôter les masses d'équilibrage de la roue pour éliminer tout risque pouvant dériver de leur présence.

PROCÉDURES DE TRAVAIL

- » Baisser le chariot élévateur par la pédale de commande prévue;
- » Positionner la roue sur la partie mobile de l'élévateur (fig.14), la faire monter par la pédale spéciale de commande jusqu'à la hauteur du plan fixe (fig.15);
- » Positionner la roue sur le plan fixe, en la faisant glisser sur les rouleaux mobiles jusqu'à faire coïncider la position du trou central avec celle de la bride de verrouillage;
- » Baisser le chariot élévateur, par la pédale spéciale de commande, de façon à centrer la bride de verrouillage dans le trou central de la jante et le pieu d'entraînement dans l'un des trous de fixation;
- » Verrouiller la roue avec le cône correspondant et serrer l'écrou à la bride de verrouillage (fig.16);
- » Approcher le rouleau supérieur (avec manipulateur) et le rouleau inférieur (avec manipulateur) le plus près possible du bord de la jante (voir console de commande) (fig.17);
- » En faisant tourner le plateau autocentreur, avancer avec les deux rouleaux jusqu'à passer les deux bords de la jante (fig.18);
- » Avec la commande du manipulateur baisser l'outil cintré (fig.19) et le placer sur le bord de la jante, en faisant attention de ne pas toucher la jante (fig.20)
- » Baisser l'outil et faire tourner l'autocentreur pour attraper le talon du pneu, lever le rouleau supérieur, et par la pression du rouleau inférieur sortir le talon complètement (fig.21)
- » Après avoir sorti le talon, déplacer l'outil vers la partie interne de la jante (de façon à enlever la pression sur le talon) et faire tourner l'autocentreur (fig.22)
- » Déplacer l'outil à la partie inférieure du pneu avec la commande du manipulateur; utiliser la touche AUTO pour le positionner exactement sur le bord de la jante (fig.23)
- » Introduire l'outil plat entre la jante et le pneu (fig.24), faire tourner l'autocentreur et par la pression du rouleau inférieur sortir le pneu complètement (fig.25)

⚠ Travailler avec prudence, en évitant de se coincer les doigts entre le pneu et la jante pendant les phases de rotation de l'autocentreur.

DEUTSCH

DEMONTAGE DES REIFENS

Anweisungen für die Demontage des Reifens

VORBEREITENDE HANDGRIFFE

- » Die Luft vollständig aus dem Reifen ablassen (bei schlauchlosen Reifen ist diese Vorbereitung nicht notwendig).
- » Die Auswuchtgewichte des Rades entfernen, um alle Gefahren, die von den Gewichten ausgehen können, zu verhindern.

ARBEITSABLAUF

- » Die Hubvorrichtung mit dem entsprechenden Steuerpedal absenken.
- » Das Rad auf dem beweglichen Teil der Hubvorrichtung (Abb.14) ablegen, und dieses dann mit dem entsprechenden Steuerpedal anheben, bis die Höhe des festen Tellers erreicht wird (Abb. 15).
- » Das Rad auf dem festen Teller ablegen und es dabei auf den beweglichen Rollen laufen lassen, bis das Mittelloch auf dem Loch des Einspannungsflansches aufliegt.
- » Die Hubvorrichtung mit dem entsprechenden Steuerpedal absenken, um den Einspannungsflansch im Mittelloch der Felge zu zentrieren und die Schubstange in eines der Befestigungslöcher einführen zu können.
- » Das Rad mit dem entsprechenden Konus feststellen und die Flügelmutter am Einspannungsflansch festziehen (Abb.16).
- » Die obere Rolle (mit Manipulator) und die untere Rolle (mit Manipulator) so nah wie möglich am Felgenrand positionieren (siehe Steuerpult) (Abb.17).
- » Beim Drehen des Spannfutters beide Rollen weiterbewegen, bis beide Felgenränder überschritten werden (Abb.18).
- » Das gewölbte Werkzeug mit der Manipulatorsteuerung (Abb.19) absenken und auf dem Felgenrand positionieren, dabei darauf achten, die Felge nicht zu berühren (Abb.20).
- » Das Werkzeug absenken und das selbstzentrierende Spannfutter drehen, um die Reifenwulst ergreifen zu können, die obere Rolle anheben und durch den Druck der unteren Rolle die Wulst vollständig herausziehen (Abb.21).
- » Sobald die Wulst herausgezogen wurde, das Werkzeug in Richtung Felgenmitte bewegen (um so den Druck von der Wulst zu nehmen) und das Spannfutter drehen (Abb.22).
- » Das Werkzeug mit der Manipulatorsteuerung in den unteren Bereich des Reifens bewegen, die AUTO-Taste verwenden, um es exakt auf den Felgenrändern zu positionieren (Abb.23).
- » Das flache Werkzeug zwischen Felge und Reifen einsetzen (Abb. 24), das selbstzentrierende Spannfutter drehen und so durch den Druck der unteren Rolle die Wulst vollständig herausziehen (Abb.25).

⚠ Vorsichtig vorgehen und vermeiden beim Drehen des Spannfutters mit den Fingern zwischen Reifen und Felge zu greifen.

ESPAÑOL

DESMONTAJE

Instrucciones para el desmontaje del neumático

OPERACIONES PRELIMINARES

- » Desinflar completamente el neumático (operación no necesaria en caso de neumáticos tubeless) ;
- » Quitar las pesas de equilibrado de la rueda para eliminar todo riesgo derivado de la presencia de las mismas.

PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO

- » Bajar el carro elevador mediante el correspondiente pedal de accionamiento;
- » Colocar la rueda en la parte móvil del elevador (fig.14) y levantarla accionando el pedal correspondiente hasta alcanzar la altura de la plataforma fija (fig.15);
- » Ajustar la posición de la rueda en la plataforma, haciéndola deslizarse sobre los rodillos móviles hasta que la posición del orificio central coincida con la de la brida de bloqueo;
- » Bajar el carro elevador accionando el pedal correspondiente, de modo que la brida de bloqueo quede centrada en el agujero central de la llanta y la espiga de arrastre en uno de los orificios de sujeción;
- » Inmovilizar la rueda con el cono y apretando la palomilla en la brida de bloqueo (fig. 16);
- » Situar los rodillos superior e inferior (ambos con manipulador) lo más cerca posible del borde de la llanta (ver consola de control) (fig. 17);
- » Haciendo girar el plato autocentrante, avanzar con los rodillos hasta superar los dos bordes de la llanta (fig. 18);
- » Con el mando manipulador, bajar la herramienta curva (fig. 19) y situarla en el borde de la llanta, prestando atención a no tocar esta última (fig. 20)
- » Bajar la herramienta y hacer girar el autocentrante para sujetar el talón del neumático, levantar el rodillo superior, y con la presión del rodillo inferior extraer por completo el talón (fig. 21)
- » Una vez extraído el talón, mover hacia el interior de la llanta la herramienta (de modo que se quite presión en el talón) y girar el autocentrante (fig. 22)
- » Mover la herramienta en la parte inferior del neumático con el mando manipulador; utilizar la tecla AUTO para situarla en el borde exacto de la llanta (fig. 23)
- » Introducir la herramienta plana entre la llanta y el neumático (fig.24), hacer girar el autocentrante y con la presión del rodillo inferior extraer por completo el neumático (fig. 25)

⚠ Proceder con cuidado, evitando meter los dedos entre el neumático y la llanta durante la rotación del autocentrante.

РУССКИЙ

ДЕМОНТАЖ

Инструкция операций демонтажа шины

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ

- » Спустить полностью колесо (для бескамерных шин эта операция не требуется);
- » Снять балансировочные грузики колеса для устранения рисков связанных с их наличием.

РАБОЧИЕ ОПЕРАЦИИ

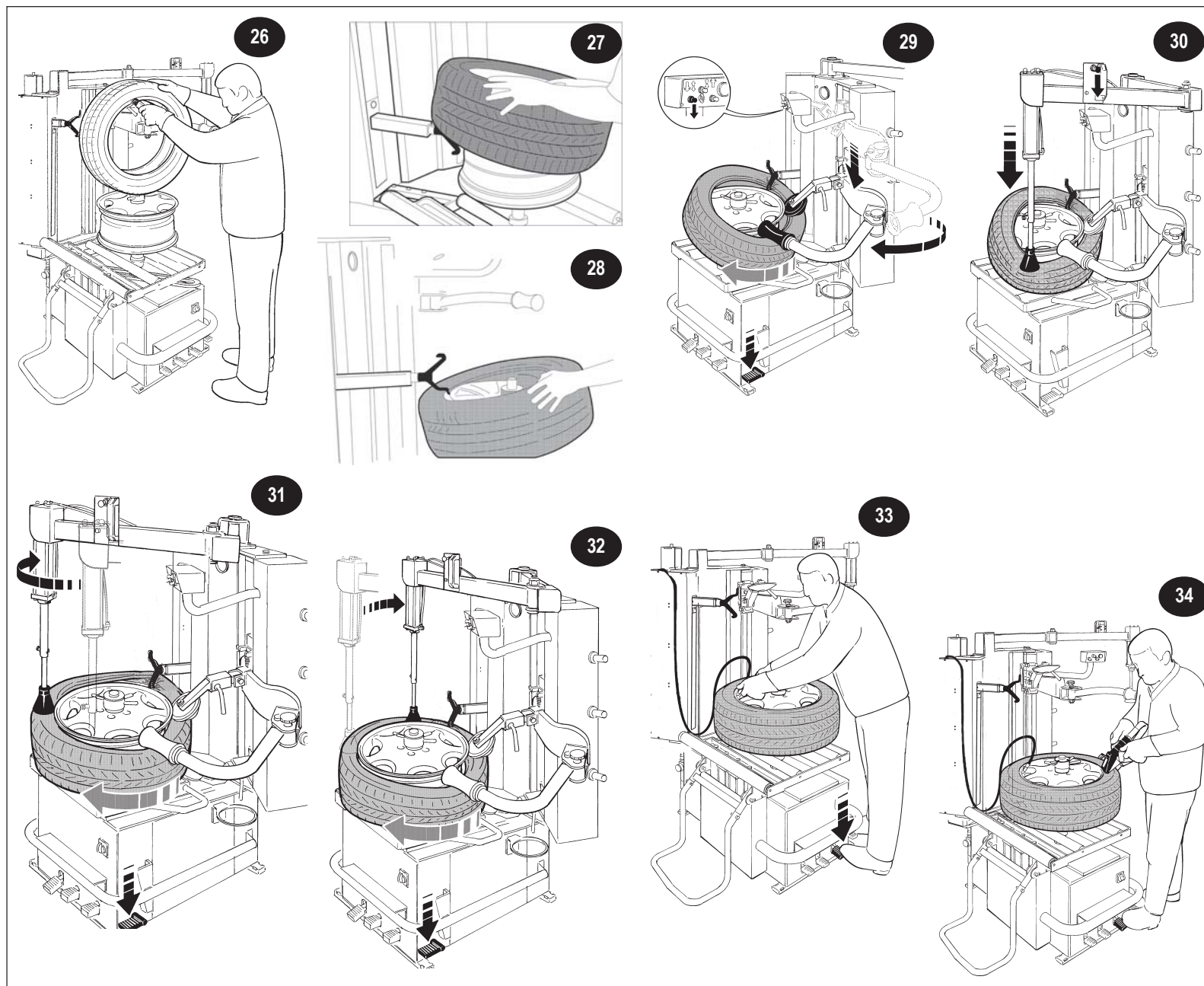
- » Нажав на специальную педаль управления опустить тележку подъемника;
- » Расположить колесо на подвижной части подъемника (рис.14), нажав на специальную педаль управления поднять его до уровня неподвижно закрепленного стола (рис.15);
- » Расположить колесо на неподвижно закрепленном столе, перемещая его по роликовой дорожке до тех пор пока центральное отверстие колеса не совпадет с блокировочным фланцем;
- » Нажав на специальную педаль управления опустить тележку подъемника таким образом, чтобы фланец вошел в центральное отверстие диска а палец раскрутки колеса в одно из отверстий крепления;
- » Произвести блокировку колеса на блокировочном фланце, установив соответствующий конус и затянув крыльчатую гайку (рис.16);
- » Подвести верхний ролик (манипулятором) и нижний ролик (манипулятором) как можно ближе к краю диска (см. пульт управления) (рис.17);
- » Вращая самоцентрирующийся стол перемещать оба ролика, нажимая на крышку, до тех пор пока они не перейдут за оба борта диска (рис.18);
- » Использовать пульт управления манипулятора опустить криволинейный рабочий инструмент и установить его вблизи борта диска, обращая внимание на то, чтобы он не касался самого диска (рис. 20).
- » Опускать инструмент вращая самоцентрирующийся стол до захвата борта шины, поднять верхний ролик и нажимать нижним роликом до полного выхода борта шины из диска (рис.21);
- » После выхода борта шины перемещать инструмент внутрь диска (устраняя таким образом давление на борт) и вращать самоцентрирующийся стол (рис.22);
- » Используя пульт управления манипулятора, переместить инструмент на нижнюю часть шины; нажать кнопку AUTO (автоматический) для его точного позиционирования на борте диска (рис.23) ;
- » Ввести прямолинейный инструмент в пространство между диском и шиной (рис.24), вращать самоцентрирующийся стол и нажатием нижнего ролика полностью снять шину (рис.25).

⚠ Действовать осторожно, избегая попадания пальцев между шиной и диском во время вращения самоцентрирующего стола.

MONTAGGIO

Istruzioni per le operazioni di montaggio del pneumatico

- » Lubrificare i talloni del pneumatico (fig.26);
- » Appoggiare il pneumatico sul cerchio;
- » Col comando manipolatore posizionare l'utensile piatto sul bordo del cerchio; far ruotare l'autocentrante premendo il pedale invertitore avendo cura di far entrare il tallone nella gola centrale del cerchio, al fine di eliminare snervamenti del tallone stesso. Per favorire questa operazione si consiglia di premere con le mani sul pneumatico. (fig.27)
- » Posizionare il cerchio, con il foro per la valvola della camera d'aria a circa 90° gradi dall'utensile; inserire la camera d'aria (operazione non necessaria in caso di pneumatico tubeless).
- » Sollevare l'utensile, ruotarlo col pedale di comando e posizionarlo sul bordo superiore del cerchio utilizzando il pulsante AUTO (fig.28).
- » Posizionare il rullo superiore e il rullo esterno il più possibile vicino al bordo del cerchio (fig.29);
- » Posizionare l'helper in modo che mantenga il pneumatico nel canale (fig.30);
- » Far ruotare l'autocentrante premendo il pedale invertitore fino all'inserimento completo del pneumatico nella sede (fig.31-32).
- » Alzare l'utensile, distanziare i rulli stallonatori e l'helper
- » Eseguire il gonfiaggio tramite la pistola di gonfiaggio (fig.33) o tramite il kit gonfiatubeless (fig.34) (a seconda del tipo di pneumatico) fino alla giusta pressione.
- » Sbloccare il cerchio dalla flangia allentando il galletto e rimuovendo il cono di fissaggio.
- » Sollevare il pneumatico tramite il comando pedale sollevatore e scaricare la ruota a terra.



ENGLISH

MOUNTING

Instructions for tyre mounting operations

- » Lubricate the tyre beads (fig. 26).
- » Place the tyre on top of the rim.
- » Use the mechanical hand control to position the flat tool on the rim flange and then rotate the chuck by pressing the inverter pedal, ensuring that the tyre enters the central rim-well so as to avoid straining the bead. It is advisable to assist this process by pressing down on the tyre with the hands (fig. 27).
- » Position the rim with the inner tube valve hole at about 90° to the tool and then insert the inner tube (not necessary with tubeless tyres).
- » Raise the tool, rotate it with the control pedal, and position it on the upper rim flange using the AUTO button (fig. 28).
- » Position the upper roller and the external roller as close as possible to the rim flange (fig. 29).
- » Position the helper so that it retains the tyre in the well (fig. 30).
- » Rotate the chuck by pressing the inverter pedal until the tyre is fully inserted into the seating (fig. 31-32).
- » Raise the tool and move away the bead breaking rollers and the helper.
- » Inflate with the inflation gun (fig. 33) or using the tubeless inflation kit (fig. 34) (depending on tyre type) up to the correct pressure.
- » Release the rim from the flange by unscrewing the wing nut and removing the fixing cone.
- » Raise the tyre with the pedal lift control and unload the wheel to the ground.

FRANÇAIS

MONTAGE

Instructions pour les opérations de montage du pneu

- » Lubrifier les talons du pneu (fig.26);
- » Appuyer le pneu sur la jante;
- » Avec la commande du manipulateur positionner l'outil plat sur le bord de la jante; faire tourner l'autocentreur en pressant la pédale inverseur et en prenant soin de faire entrer le talon dans la gorge centrale de la jante, afin d'éliminer toute déformation du talon. Pour faciliter cette opération on conseille de presser le pneu des deux mains. (fig. 27)
- » Positionner la jante, avec le trou pour la soupape de la chambre à air à environ 90° de l'outil; introduire la chambre à air (opération qui n'est pas nécessaire dans le cas de pneu tubeless).
- » Lever l'outil, le faire tourner par la pédale de commande et le positionner sur le bord supérieur de la jante en utilisant le poussoir AUTO (fig.28).
- » Approcher le rouleau supérieur et celui extérieur le plus près possible du bord de la jante (fig.29);
- » Positionner le helper de façon qu'il maintienne le pneu dans la gorge (fig.30);
- » Faire tourner l'autocentreur en pressant la pédale de l'inverseur jusqu'à l'introduction complète du pneu dans son logement (fig.31-32).
- » Lever l'outil, distancier les rouleaux détalonneurs et le helper
- » Exécuter le gonflage par le pistolet de gonflage (fig.33) ou par le kit gonfle tubeless (fig.34) (selon le genre de pneu) jusqu'à la pression correcte.

DEUTSCH

MONTAGE

Anweisungen für die Montage des Reifens

- » Die Reifenwülste schmieren. (Abb.26).
- » Den Reifen auf der Felge ablegen.
- » Mit der Manipulatorsteuerung das flache Werkzeug auf dem Felgenreand ansetzen, das selbstzentrierende Spannfüter durch Betätigung des Umkehrpedals drehen, dabei darauf achten, dass die Reifenwulst in die Felgennut eindringt, um eine Zerfaserung der Reifenwulst zu verhindern. Um diesen Arbeitsgang zu erleichtern, ist es ratsam, durch manuellen Druck auf den Reifen nachzuhelfen (Abb.27).
- » Die Felge mit dem Ventilloch der Luftkammer in einem Winkel von ca. 90 ° zum Werkzeug ausrichten, die Luftkammer einsetzen (Dieser Arbeitsgang ist bei schlauchlosen Reifen nicht notwendig).
- » Das Werkzeug anheben, es mit dem Steuerpedal drehen und auf dem oberen Felgenreand ansetzen, dabei die AUTO-Taste verwenden (Abb.28).
- » Die obere Rolle und die externe Rolle so nah wie möglich am Felgenreand positionieren (Abb.29).
- » Die Hilfsvorrichtung so positionieren, dass der Reifen im Felgenkanal bleibt. (Abb.30).
- » Das selbstzentrierende Spannfüter durch Betätigung des Umkehrpedals drehen, bis sich der Reifen vollständig in seinen Sitz einfügt (Abb.31-32).
- » Das Werkzeug anheben, und die Abdrückrollen und die Hilfsvorrichtung in Abstand vom Reifen bringen.
- » Jetzt den Reifen je nach Reifenart mit der Pumpipistole (Abb. 33) oder mit dem Set für schlauchlose Reifen (Kit Gonfiatubeless) (Abb. 34) aufpumpen, bis der richtige Druck erreicht ist.
- » Die Felge durch Lösen der Flügelmutter aus dem Flansch freigeben und den Befestigungskonus entfernen.
- » Den Reifen mit dem Bedienpedal für die Hubvorrichtung anheben und auf dem Boden ablegen.

ESPAÑOL

MONTAJE

Instrucciones para las operaciones de montaje del neumático

- » Lubricar los talones del neumático (fig.26);
- » Apoyar el neumático en la llanta;
- » Con el mando manipulador, situar la herramienta plana en el borde de la llanta; hacer girar el autocentrante pisando el pedal de inversión asegurándose de hacer entrar el talón en el canal central de la llanta, a fin de eliminar las deformaciones del talón. Para favorecer esta operación, se aconseja hacer presión sobre el neumático con las manos. (fig.27)
- » Colocar la llanta con el orificio para la válvula de la cámara de aire aproximadamente a 90° grados de la herramienta; introducir entonces la cámara de aire (operación no necesaria en caso de neumáticos tubeless).
- » Levantar la herramienta, girarla con el pedal de mando y situarla en el borde superior de la llanta utilizando para ello el botón AUTO (fig.28).
- » Situar los rodillos superior y externo lo más cerca posible del borde de la llanta (fig. 29);
- » Situar el asistente de manera que mantenga el neumático en el canal (fig. 30);
- » Hacer girar el autocentrante pisando el pedal de inversión hasta introducir el neumático por completo en su alojamiento (fig. 31-32).
- » Levantar la herramienta, separar los rodillos destalonadores y el asistente
- » Inflar hasta la presión adecuada, ya sea con la pistola infladora (fig.33) o con el kit para inflado de tubeless (fig. 34) (según el tipo de neumático).
- » Soltar la llanta de la brida alojando la palomilla y retirando el cono de sujeción.
- » Levantar el neumático accionando el pedal elevador y descargar la rueda en el suelo.

РУССКИЙ

МОНТАЖ

Инструкция операций монтажа шины

- » Смазать борт шины (рис.26);
- » Положить шину на диск;
- » Используя пульт управления манипулятора расположить прямолинейный инструмент на борту диска; нажатием педали инвертора вращать самоцентрирующийся стол, обращая внимание на то, чтобы борт покрышки вошел в центральный паз обода, предотвращая таким образом повреждение борта. Для облегчения данной операции рекомендуем нажимать руками на шину (рис.27).
- » Установить обод с отверстием для вентиля камеры под углом 90 градусов по отношению к инструменту, после чего ввести воздушную камеру (для бескамерных шин эта операция не требуется).
- » Поднять инструмент, поворачивая его педалью управления, и расположить на верхнем борту диска, используя кнопку AUTO (рис.28) ;
- » Расположить верхний ролик и наружный ролик как можно ближе к борту диска (рис. 29);
- » Расположить устройство «helper» таким образом, чтобы оно удерживало шину в канале (рис. 30);
- » Нажатием педали инвертора вращать самоцентрирующийся стол до полной установки шины на место (рис. 31-32);
- » Поднять инструмент, удалить разбортовочные ролики и устройство «helper»;
- » Произвести накачку шины до нужного давления посредством насосного пистолета (рис. 33); или устройства накачивания бескамерных шин (рис. 34) (в зависимости от типа шины);
- » Разблокировать диск с фланца открутив крыльчатую гайку и удалив фиксирующий конус.
- » При помощи педали управления подъемника поднять колесо и опустить его на землю.

GONFIAGGIO (TUBELESS)

Operazioni di intallamento e gonfiaggio pneumatici tubeless

Dopo aver montato il pneumatico sul cerchio procedere come segue :

- » inserire il tubo dell'aria nella valvola del pneumatico;
- » sollevare il pneumatico verso l'alto con entrambe le mani, permettendo all'aria (che fuoriesce dagli orifici delle corsie) di entrare fra cerchio e pneumatico;
- » spingere il pedale di gonfiaggio fino a fine corsa per ottenere la fuoriuscita dell'aria dalle corsie e, allo stesso tempo, rilasciare il pneumatico per consentire l'intallamento.

N.B.: qualora il pneumatico non si in talloni, ripetere scrupolosamente le operazioni suddette.

Una volta intallato il pneumatico, continuare l'operazione di **gonfiaggio**, premendo il pedale di gonfiaggio nella posizione intermedia, fino a raggiungere la pressione desiderata.

 **ATTENZIONE !**

L'operazione di gonfiaggio è potenzialmente pericolosa.

L'operatore deve adottare tutte le misure necessarie per garantire LE CONDIZIONI DI SICUREZZA

DISPOSITIVO DI SICUREZZA PER IL GONFIAGGIO

Al fine di proteggere l'operatore dai potenziali pericoli derivanti dal gonfiaggio del pneumatico sul piatto dell'autocentrante, la macchina è stata dotata di una valvola limitatrice della pressione di esercizio tarata a 3,5 bar e da una valvola di massima pressione tarata a 4 bar.

INFLATION (TUBELESS)

beading in and inflating tubeless tyres

After mounting the tyre on the rim, proceed as follows:

- » Connect the air hose to the tyre valve.
- » Raise the tyre with both hands to allow the air (which comes out of the holes in the tracks) to get between tyre and rim.
- » Press the inflation pedal fully down so that the air exits the tracks and at the same time release the tyre to allow it to **bead in**.

N.B.: If the tyre does not bead in, carefully repeat all the stages described above.

When the tyre is beaded in, continue **inflation**, pressing pedal in the intermediate position until the required pressure is reached.

 **WARNING!**

The inflation process is potentially dangerous.

The operator must adopt all the necessary measures to guarantee SAFE CONDITIONS

INFLATION SAFETY DEVICE

In order to protect operators from the potential hazards resulting from the inflation of tyres on the chuck plate, the machine is equipped with a operating pressure limiting valve set at 3.5 bar and a maximum pressure valve set at 4 bar.

GONFLAGE (TUBELESS)

Opérations d'entalonnement et de gonflage des pneus tubeless

Après avoir monté le pneu sur la jante procéder comme suit :

- » introduire le tuyau de l'air dans la soupape du pneu;
- » lever le pneu vers le haut avec les deux mains, permettant à l'air (qui sort des orifices des voies) d'entrer entre la jante et le pneu;
- » appuyer sur la pédale de gonflage jusqu'au fin de course pour obtenir la sortie de l'air des voies et, en même temps, dégager le pneu pour permettre l'entalonnement.

Rmq.: si le pneu ne s'entalonne pas, **répéter scrupuleusement les opérations susdites.**

Après avoir entalonné le pneu, continuer l'opération de gonflage, en appuyant sur la pédale de gonflage à la position moyenne, jusqu'à atteindre la pression souhaitée.

 **ATTENTION !**

L'opération de gonflage peut être dangereuse!

L'opérateur doit prendre toutes les mesures nécessaires à assurer LES CONDITIONS DE SECURITE

DISPOSITIF DE SECURITE POUR LE GONFLAGE

Afin de protéger l'opérateur des dangers pouvant résulter du gonflage du pneu sur le plateau de l'autocentreur, la machine a été munie d'une soupape limitatrice de la pression de service tarée à 3,5 bar et d'une soupape de pression maximum tarée à 4 bar.

DEUTSCH

AUFPUMPEN (SCHLAUCHLOSE REIFEN)

Einwulsten und Aufpumpen schlauchloser Reifen

Nach dem Aufziehen des Reifens auf die Felge wie folgt vorgehen:

- » den Luftschlauch in das Reifenventil einführen;
- » den Reifen mit beiden Händen anheben, sodass die Luft (die aus den Öffnungen der Kanäle tritt) zwischen Felgen und Reifen eindringen kann.
- » das Aufpumpedal bis zum Anschlag gedrückt halten, um die Luft aus den Kanälen zu lassen und gleichzeitig den Reifen loslassen, um das **Einwulsten** zu ermöglichen.

Wichtig: Falls sich der Reifen nicht einwulsten lässt, die oben beschriebenen Arbeitsabläufe exakt wiederholen.

Ist der Reifen eingewulstet, mit dem **Aufpumpen** fortfahren, indem das Aufpumpedal in der mittleren Stellung gedrückt gehalten wird, bis der gewünschte Druck erreicht ist.



VORSICHT!

Das Aufpumpen kann zu möglichen Gefahrsituationen führen.

Der Bediener muss die notwendigen Vorkehrungen treffen, um die **SICHERHEITSBEDINGUNGEN** garantieren zu können.

SICHERHEITSVORRICHTUNG FÜR DAS AUFPUMPEN

Um den Bediener vor möglichen Gefahren zu schützen, die beim Aufpumpen des Reifens auf dem Teller des Spannftatters auftauchen können, wurde die Maschine mit einem **Ventil ausgestattet, das den Betriebsdruck auf 3,5 bar beschränkt und mit einem Ventil, das den Höchstdruck auf 4 bar beschränkt.**

ESPAÑOL

INFLADO (TUBELESS)

Operaciones de talonado e inflado de neumáticos tubeless

- Después de haber montado el neumático en la llanta, proceder como se indica a continuación:
- » meter el tubo del aire en la válvula del neumático;
 - » levantar el neumático hacia arriba con las dos manos, permitiendo la entrada del aire (que sale por los orificios de los carriles) entre la llanta y el neumático;
 - » pisar a fondo el pedal de inflado para que el aire salga de los carriles y, al mismo tiempo, soltar el neumático para permitir el **talonado**.

NOTA: si los talones del neumático no calzan, repetir en todo detalle las operaciones anteriores.

Una vez calzado el neumático, proseguir con la operación de **inflado**, pisando el pedal de inflado en posición intermedia, hasta alcanzar la presión deseada.



¡ATENCIÓN!

La operación de inflado es potencialmente peligrosa.

El operador debe adoptar todas las medidas necesarias para garantizar LAS **CONDICIONES DE SEGURIDAD**

DISPOSITIVO DE SEGURIDAD PARA EL INFLADO

Con objeto de proteger al operador de los peligros derivados de inflar el neumático en el plato autocentrante, la máquina está equipada con una **válvula limitadora de la presión de funcionamiento** regulada a 3,5 bar y una **válvula de presión máxima** regulada a 4 bar.

РУССКИЙ

НАКАЧИВАНИЕ БЕСКАМЕРНЫХ ШИН

Операции по бортовке и накачиванию бескамерных шин

После установки шины на диск действовать следующим образом:

- » вставить трубу подачи воздуха в вентиль шины;
- » взять двумя руками шину и приподнять ее, давая, таким образом, воздуху (который выходит с отверстий направляющих) возможность зайти между диском и шиной;
- » нажать до конца педаль накачивания бескамерных шин, что приведет к выходу воздуха из направляющих, и одновременно отпустить шину, что позволит осуществить ее бортовку.

Н.В.: если бортовка шины не удалась, тщательно повторить вышеописанные операции.

После завершения бортовки шины продолжать операцию **накачивания**, удерживая педаль накачивания бескамерных шин в средней позиции нажатия, до тех пор пока не будет достигнуто желаемое давление.



ВНИМАНИЕ!

Операция по накачиванию потенциально опасна.

Оператор должен принять все меры, чтобы гарантировать **УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ НАКАЧИВАНИЯ

В целях безопасности оператора, производящего накачку шины на самоцентрирующем столе, станок снабжен **клапаном ограничения рабочего давления**, калиброванным на 3,5 бара и **клапаном максимального давления калиброванным** на 4 бара.

MANUTENZIONE ORDINARIA

pulizia e manutenzione della macchina a cura dell'utilizzatore

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile effettuare la pulizia e la periodica **manutenzione ordinaria**.

Le operazioni di manutenzione ordinaria devono essere effettuate dall'utilizzatore in accordo alle istruzioni del costruttore di seguito riportate:

⚠ Prima di procedere a qualsiasi operazione di pulizia e manutenzione, spegnere la macchina tramite l'**interruttore generale** e **togliere la spina dalla presa di corrente**

PARTI MECCANICHE

Mantenere pulite le parti meccaniche di movimento, lavandole periodicamente con Nafta o Kerosene e lubrificandole con olio o grasso. In particolare:

- » **Lubrificatore:** controllare e mantenere il livello dell'olio nel Lubrificatore, livello che non deve superare i valori minimo e massimo ivi indicati. Se necessario aggiungere olio fluido (vedere Tabella Oli);
- » **Filtro Aria:** periodicamente scaricare l'acqua di condensa formatasi nel filtro aria.
- » **Rullino:** controllare che il Rullino ruoti sempre liberamente. Periodicamente pulirlo con Nafta e, se necessario, lubrificarlo con olio.
- » **Cinghia Motore:** controllare che la cinghia del motore sia in giusta tensione ovvero non slitti.
- » **Manometro di Gonfiaggio:** controllare periodicamente i valori sulla scala del manometro di gonfiaggio.

TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

⚠ Qualora si renda necessario il trasporto o la movimentazione della macchina, adottare le necessarie precauzioni!

Per le modalità di imbragamento e sollevamento della macchina, vedere la figura 35 adiacente e fare riferimento alle istruzioni di pag.16.

ACCANTONAMENTO E ROTTAMAZIONE

PERIODI DI INATTIVITA'

Qualora si decida di accantonare provvisoriamente la macchina, o comunque durante i periodi in cui l'attrezzatura non è in funzione, **togliere la spina dalla presa di corrente** !

ACCANTONAMENTO DEFINITIVO

Allorché si decida di non utilizzare più questa macchina, si raccomanda di renderla inoperante **asportando il cavo dell'alimentazione elettrica dopo aver tolto la spina dalla presa**.

ROTTAMAZIONE

Essendo lo smontagomme assimilabile a **rifiuto di tipo speciale**, scomporre in parti omogenee e smaltire secondo le leggi vigenti.

ROUTINE MAINTENANCE

cleaning the machine and user maintenance

To guarantee the efficiency and correct operation of the machine it is essential to clean it and carry out periodic routine maintenance. The operations of routine maintenance must be carried out by the user according to the manufacturer's instructions detailed below.

⚠ Before starting any cleaning or maintenance operations switch off the machine with the **main switch** and **remove the electrical plug from the socket**.

MECHANICAL PARTS

Keep the moving parts clean, washing them periodically with naphtha or kerosene and lubricating them with oil or grease. In particular:

- » **Lubricator:** check and maintain the level of fluid in the lubricator. The level must not go outside the indicated min/max level. If necessary top up with fluid (see lubrication table).
- » **Air filter:** periodically remove the water condensation that forms in the air filter.
- » **Roller:** check that the roller always turns freely. Periodically clean with naphtha and if necessary lubricate with oil.
- » **Motor drive belt:** check that the motor belt is at the correct tension without slippage.
- » **Inflation manometer:** periodically check the figures on the pump manometer scale.

MOVEMENT AND TRANSPORT

⚠ Whenever it is necessary to move or transport the machine take all necessary precautions!

For the methods of harnessing and lifting the machine, refer to the adjacent figure 35 and see the instructions on pg. 16.

STORAGE AND SCRAPPING

PERIODS OF INACTIVITY

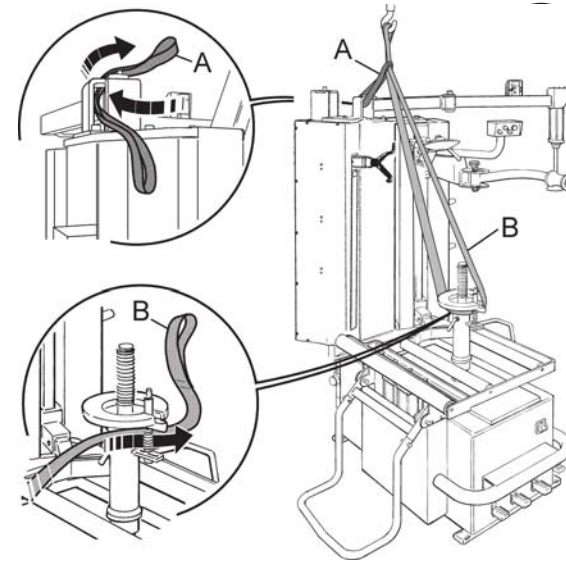
Whenever it is decided to temporarily store the machine, and during periods in which the machine is not in use, **remove the plug from the electrical supply**!

PERMANENT STORAGE

If it is decided that this machine is no longer to be used, it is advisable to **make it inoperative by removing the electrical cable after having disconnected the plug from the supply**.

SCRAPPING

The tyre changing machine is classed as **special refuse** and should therefore be dismantled into homogeneous parts and disposed of according to the laws in force.



**TABELLA OLII / OIL TABLE / TABLEAU DES HUILES
EMPFOHLENE SCHMIERMITTEL-TABELLE / TABLA DE ACEITES / ТАБЛИЦА МАСЕЛ**

Olio per Riduttore Gear box oil type Huile pour Réducteur Öl für das Untersetzungsgetriebe Aceite para reductor Масло для редуктора	Olio per Pompa Idrraulica Idraulic pump oil type Huile pour pompe hydraulique Öl für die Hydropumpe Aceite para bomba hidráulica Масло для гидравлического насоса	Olio Lubrificante per Sistema Pneumatico Lubricating oil type for pneumatic system Huile lubrifiante pour Système Pneumatique Schmieröl für das Druckluftsystem Aceite lubricante para sistema neumático Смазочное масло для пневматической системы
ESSO SPARTAN EP460	ESSO NUTO H 46	ESSO FEBIS K 32
CARATTERISTICHE TECNICHE / TECHNICAL CHARACTERISTICS / CARACTERISTIQUES TECHNIQUES TECHNISCHE MERKMALE / CARACTERISTICAS TECNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
ISO 460	ISO 46	ISO 32
DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC	DIN 51502-HLP DIN 51524 PART.2-HLP ISO 67-43-HM	

Il costruttore non risponderà degli eventuali danni causati dall'utilizzo di altri olii.
The manufacturer will not be responsible for any damage resulting from the use of different oils.
Le constructeur ne sera pas tenu responsable pour les dommages éventuels causés par l'utilisation d'autres huiles.
Der Hersteller haftet in keiner Weise für Schäden, die durch die Verwendung von anderen Schmiermitteln entstehen.
El fabricante no responderá de los daños causados por el uso de otros aceites.
Фирма-производитель не несет ответственности за возможные повреждения вызванные использованием других масел.

FRANÇAIS

ENTRETIEN COURANT

Nettoyage et entretien de la machine aux soins de l'utilisateur

Pour assurer l'efficacité et le fonctionnement correct de la machine il est indispensable d'effectuer le nettoyage et l'entretien courant périodique. Les opérations d'entretien courant doivent être effectuées par l'utilisateur selon les instructions du fabricant reportées ci-après:

- ⚠ Avant de procéder à toute opération de nettoyage et d'entretien, éteindre la machine par l'interrupteur général et ôter la fiche de la prise de courant.

PARTIES MECANIQUES

Maintenir propres les parties mécaniques en mouvement, en les lavant périodiquement avec du mazout ou du kérosène et en les lubrifiant avec de l'huile ou de la graisse. En particulier:

- » **Graisseur**: contrôler et maintenir le niveau de l'huile dans le graisseur, niveau qui ne doit pas excéder les valeurs min. et maxi. indiquées. Si nécessaire, ajouter de l'huile filante. (Voir Tab. Huiles).
- » **Filtre de l'air**: vidanger périodiquement l'eau de condensation formée dans le filtre de l'air;
- » **Rouleau**: contrôler que le rouleau tourne toujours librement. Le nettoyer périodiquement avec du mazout et si nécessaire, le lubrifier avec de l'huile.
- » **Courroie du moteur**: contrôler que la courroie du moteur soit correctement tendue et qu'elle ne patine pas.
- » **Manomètre de Gonflage**: contrôler périodiquement les valeurs sur l'échelle du manomètre de gonflage.

TRANSPORT ET MANUTENTIONNEMENT

- ⚠ S'il s'avère nécessaire de transporter ou de déplacer la machine, respecter les précautions nécessaires!

Pour les modalités d'élévation et de levage de la machine, voir la fig.35 à côté et se référer aux instructions à la page 17.

MISE DE COTE ET MISE A LA FERRAILLE

PERIODES D'INACTIVITE

Si on décide de mettre provisoirement de côté la machine, ou pendant les périodes d'inactivité de la machine, ôter la fiche de la prise de courant !

MISE DE COTE DEFINITIVE

Si on décide de ne plus utiliser cette machine, il est conseillé de la rendre inopérante en emportant le câble de l'alimentation électrique après avoir sorti la fiche de la prise.

DEMOLITION

Ce démonte-pneus étant considéré comme **déchet de genre spécial**, il est recommandé de le décomposer en parties homogènes et les évacuer selon les lois en vigueur.

DEUTSCH

GEWÖHNLICHE WARTUNG

Reinigung und Wartung der Maschine durch den Bediener

Um die Leistungsfähigkeit der Maschine zu garantieren und für deren einwandfreien Betrieb ist es unumgänglich, diese zu reinigen und eine regelmäßige **gewöhnliche Wartung** durchzuführen. Die gewöhnliche Wartung muss vom Bediener in Übereinstimmung mit den Herstellervorgaben, die im Folgenden wiedergegeben sind, ausgeführt werden:

- ⚠ Vor jeder Reinigung und Wartung die Maschine durch Betätigung des **Hauptschalters ausschalten und den Netzstecker ziehen**.

MECHANISCHE EINZELTEILE

Die beweglichen mechanischen Teile immer sauber halten und regelmäßig mit Naphta oder Kerosin reinigen und mit Öl oder Fett schmieren. Besonders:

- » **Schmiervorrichtung**: Den Ölstand in der Schmiervorrichtung kontrollieren und auf dem angegebenen Stand halten, die Mindest- und Höchstwerte dürfen nicht überschritten werden. Falls notwendig flüssiges Öl nachfüllen (siehe Öltabelle);
- » **Luffilter**: regelmäßig das sich im Luftfilter ansammelnde Kondenswasser entfernen.
- » **Rolle**: überprüfen, dass die Rolle immer freien Spielraum hat und sie regelmäßig mit Naphta reinigen und falls erforderlich mit Öl schmieren.
- » **Motorantriebsriemen**: die richtige Spannung des Antriebsriemens prüfen, um vor allem ein Abrutschen zu vermeiden.
- » **Druckmesser für das Aufpumpen**: regelmäßig die Messwerte des Druckmessers auf der Anzeige prüfen.

TRANSPORT UND STANDORTWECHSEL

- ⚠ Falls ein Transport oder ein Versetzen der Maschine notwendig wird, bitte die notwendige Vorsicht walten lassen!

Um die Maschine an Gurten befestigt anzuheben, siehe die nebenstehende Abb.35 und beachten Sie die Anleitung auf Seite 17.

STILLEGUNG UND VERSCHROTTUNG

VORÜBERGEHENDE STILLEGUNG

Soll die Maschine für einen begrenzten Zeitraum vorübergehend nicht benutzt werden, oder ist diese aus einem anderen Grund nicht in Betrieb, ziehen Sie die immer den Stecker aus der Steckdose!

ENDGÜLTIGE STILLEGUNG

Soll die Maschine endgültig nicht mehr in Betrieb genommen werden, ist zu empfehlen, **das Netzkabel zu entfernen, nachdem der Stecker aus der Steckdose gezogen wurde**.

VERSCHROTTUNG

Da die Reifenmontiermaschine unter die Kategorie **Sondermüll** fällt, ist diese zu zerlegen und nach Material zu sortieren und dann nach den geltenden Vorschriften zu entsorgen.

ESPAÑOL

MANTENIMIENTO ORDINARIO

limpieza y mantenimiento de la máquina por parte del usuario

Para garantizar el rendimiento de la máquina y su buen funcionamiento, es indispensable efectuar las limpiezas y las operaciones periódicas de **mantenimiento ordinario**. El usuario debe efectuar las operaciones de mantenimiento ordinario respetando las instrucciones del fabricante que se indicarán a continuación:

- ⚠ Antes de cualquier operación de limpieza y mantenimiento, apagar la máquina con el **interruptor general y sacar la clavija de la toma de corriente**.

PARTES MECÁNICAS

Mantener limpias las partes mecánicas móviles, lavándolas periódicamente con gasolina o queroseno y lubricándolas con aceite o grasa. En particular:

- » **Lubricador**: controlar y mantener el nivel del aceite en el Lubricador. Dicho nivel no debe superar los valores mínimo y máximo allí indicados. Si fuera necesario, añadir aceite fluido (ver Tabla de Aceites);
- » **Filtro de Aire**: descargar periódicamente el agua de condensación que se forma en el filtro de aire.
- » **Rodillo**: controlar que el rodillo gire siempre libremente. Limpiarlo periódicamente con gasolina y, si fuera necesario, lubricarlo con aceite.
- » **Correa del motor**: controlar que la correa del motor esté correctamente tensada, de modo que no se deslice.
- » **Manómetro de inflado**: controlar periódicamente los valores en la escala del manómetro de inflado.

TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO

- ⚠ Siempre que sean necesarios el transporte o el desplazamiento de la máquina, adoptar las precauciones necesarias.

Con respecto a las modalidades de eslingado y levantamiento de la máquina, ver la figura 35 al margen y consultar las instrucciones de la pág. 17.

ALMACENAJE Y DESGUACE

PERÍODOS DE INACTIVIDAD

Si se decide poner provisoriamente la máquina en almacén, o en cualesquiera periodos en los que la herramienta esté inactiva, **sacar el enchufe de la toma de corriente!**

PUESTA FUERA DE SERVICIO DEFINITIVA

Si se decide dejar de utilizar esta máquina, es importante asegurarse de que no pueda funcionar, **eliminando el cable de alimentación eléctrica después de haber sacado el enchufe de la toma**.

DESGUACE

Dado que el desmontador de neumáticos entra en la categoría de **desechos especiales**, descomponer en partes homogéneas y eliminar conforme a las leyes en vigor.

РУССКИЙ

ПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Чистка и техобслуживание машины входит в обязанность пользователя

Для обеспечения эффективной и исправной работы станка необходимо осуществлять его чистку и **плановое техническое обслуживание**.

Операции планового технического обслуживания должны выполняться оператором согласно нижеприведенной инструкции производителя:

- ⚠ Перед началом любой операции по чистке или техническому уходу, выключить машину посредством **общего выключателя и вынуть вилку из электрической розетки!**

МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ:

Содержать механические движущиеся части в чистом состоянии, промывая их периодически нефтью или керосином и смазывая их маслом или консистентной смазкой, а именно:

- » **Масленка**: проверять и поддерживать уровень масла в масленке. Уровень не должен превышать указанные максимальное и минимальное значения. При необходимости следует доливать жидкое масло (см. Таблицу смазочных материалов);
- » **Воздушный фильтр**: необходимо периодически сливать водяной конденсат, образующийся в фильтре воздуха;
- » **Ролик**: проверять, чтобы ролик свободно вращался. Периодически промывать его нефтью, и при необходимости, смазывать маслом;
- » **Приводной ремень двигателя**: проверять натяжение ремня, то есть, чтобы он не проскальзывал;
- » **Манометр накачивания**: периодически проверять показания шкалы манометра.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

- ⚠ В случае необходимости транспортировки или перемещения станка, следует принимать необходимые меры предосторожности!

Порядок строповки и подъема станка показан на расположенном рядом рисунке 35, а также в инструкции на стр. 17.

ОТКЛЮЧЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

ПЕРИОДЫ БЕЗДЕЙСТВИЯ

При возникновении необходимости длительного хранения станка или же в период его бездействия, необходимо **отключить вилку от розетки питания!**

ОКОНЧАТЕЛЬНОЕ СПИСАНИЕ

При списании данного станка рекомендуем сделать его неработоспособным. Для этого нужно **вынуть вилку из электрической розетки и удалить кабель питания**.

УТИЛИЗАЦИЯ

Так как шиномонтажный станок может считаться **специальным вторсырьем**, необходимо разобрать его на части в зависимости от типа материала и переработать согласно действующему законодательству.

ITALIANO

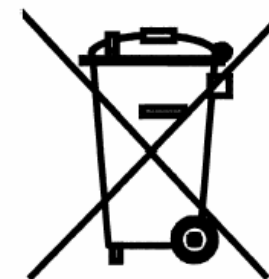
ISTRUZIONI RELATIVE ALLA CORRETTA GESTIONE DEI RIFIUTI DA APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (RAEE) AI SENSI DELLA DIRETTIVE 2002/96/CE E 2003/108/CE

- » E' obbligatorio non smaltire i RAEE (WEEE) come rifiuti urbani.
- » E' altresì obbligatorio raccogliere separatamente tali tipologie di rifiuti e conferirli ad appositi centri di raccolta e recupero secondo le indicazioni fornite dal produttore della apparecchiatura, nel rispetto della normativa nazionale.
- » Il simbolo di seguito riportato e applicato sul prodotto indica l'obbligo, da parte del detentore del rifiuto, di conferire l'apparecchiatura di rifiuto secondo le indicazioni sopra riportate:
- » La non corretta gestione o l'abbandono nell'ambiente del rifiuto o delle parti di esso può determinare la contaminazione dell'ambiente a causa delle sostanze pericolose in esso contenute, causando danni alla salute umana, alla flora e alla fauna.
- » La normativa nazionale prevede sanzioni a carico dei soggetti che effettuano lo smaltimento abusivo o l'abbandono dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche.

ENGLISH

INSTRUCTIONS FOR THE CORRECT MANAGEMENT OF WASTE MATERIAL FROM ELECTRIC AND ELECTRONIC DEVICES (WEEE) UNDER THE 2002/96/CE E 2003/108/CE DIRECTIVE

- » It is obligatory by law not to dispose of WEEE as regular urban trash.
- » It is also obligatory by law to collect each type of waste material separately and take it to dedicated recycling depots according to the indications provided by the manufacturers of the devices.
- » The following symbol, which appears on the devices, indicates that persons in possession of any such waste material are obliged to dispose of it or the devices themselves according to the above indications:
- » Due to the dangerous substances contained within such devices or their waste material, incorrect management or illegal dumping of them may contaminate the environment and cause damage to human health, the flora and the fauna.
- » Italian regulations provide for fines against any and all persons who illegally dump or abandon waste materials from electric and electronic devices.



FRANÇAIS

INDICATIONS RELATIVES A LA GESTION CORRECTE DES DÉCHETS PAR L'INTERMÉDIAIRE D'ÉQUIPEMENTS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES (DEEE)

- » Il est obligatoire de ne pas écouler les DEEE comme des ordures urbaines.
- » Il est également obligatoire de recueillir séparément telles typologies d'ordures et les apportées à des centres spéciaux de ramassage et de récupération, selon les indications fournies par le producteur des appareils, dans le respect de la réglementation nationale.
- » Le symbole suivant reporté et appliqué sur le produit indique, l'obligation, de la part du détenteur de l'ordure, de conférer l'appareil à ordures selon les indications reportées ci-dessus:
- » La gestion non correcte et l'abandon dans l'environnement de l'ordure ou de ses composants peut provoquer la contamination de l'environnement à cause des substances dangereuses qui sont présentes dans les ordures, causant des dégâts à la santé des humains, à la flore et à la faune.
- » La réglementation nationale prévoit des sanctions à la charge des personnes qui effectuent l'écoulement abusif et l'abandon des ordures par l'intermédiaire d'appareils électriques et électroniques.

DEUTSCH

ANWEISUNGEN ZUR KORREKTEN BEHANDLUNG DER ABFÄLLE VON ELEKTRISCHEN UND ELEKTRONISCHEN GERÄTEN IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN VORSCHRIFTEN 2002/96/EC UND 2003/108/EC (WEEE-Abfallverordnung: Waste Electrical and Electronic Equipment)

- » Es ist vorgeschrieben, Elektrik- und Elektronikabfällen (WEEE) nicht wie den gewöhnlichen Hausmüll zu entsorgen.
- » Es ist weiters vorgeschrieben, diese Sorten von Müll separat zu sammeln und sie zu den für diesen Zweck vorgesehene, eigene Sammelstellen zu bringen, gemäss den vom Gerätehersteller abgegebenen Anweisungen und unter Beachtung der nationalen Normen.
- » Das nachstehend aufgezeichnete und am Produkt aufgeklebte Symbol verpflichtet den Halter des Mülls, bei Entsorgung der Geräte nach obigen Anweisungen vorzugehen:
- » Ein nicht korrektes Vorgehen oder eine wilde Abfallentledigung solcher Geräte kann auf Grund ihrer gefährlichen Bestandteile eine Umweltvergiftung hervorrufen, mit Schäden für die Menschheit sowie die Pflanzen- und Tierwelt.
- » Die Nationalnormen sehen für widerrechtliche Entsorgung oder für wilde Ablagerung elektrischer oder elektronischer Geräte Bestrafungen vor.

ESPAÑOL

INSTRUCCIONES RELATIVAS A LA CORRECTA GESTIÓN DE LOS RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS (RAEE) CONFORME A LA DIRECTIVA 2002/96/CE Y 2003/108/CE

- » Es obligatorio no verter los RAEE(WEEE) como residuos urbanos.
- » Es además obligatorio recoger separadamente tales tipos de residuos y entregarlos en adecuados puntos de recogida y reciclaje según las indicaciones dadas por el fabricante del aparato, conforme a la normativa nacional.
- » El símbolo que aparece a continuación aplicado en el producto indica la obligación, por parte del poseedor del residuo, de entregar el aparato siguiendo las indicaciones anteriormente citadas.
- » La incorrecta gestión o el abandono en el medio ambiente del residuo o de alguna de sus partes puede provocar la contaminación del medio ambiente a causa de las substancias peligrosas en él contenidas, causando daños a la salud humana, a la flora y a la fauna.
- » La normativa nacional prevee sanciones a cargo de los individuos que viertan o abandonen de forma abusiva los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

ASSISTENZA TECNICA E PARTI DI RICAMBIO

» QUALORA LA MACCHINA PRESENTASSE QUALCHE DISFUNZIONE, CONSULTARE LA SEZIONE "MALFUNZIONAMENTI, LORO CAUSE E POSSIBILI RIMEDI" (PAG.18). ALTRE EVENTUALI DISFUNZIONI DEVONO ESSERE CONTROLLATE DA PERSONALE TECNICO PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO

» IN OGNI CASO RIVOLGERSI AL SERVIZIO ASSISTENZA DEL RIVENDITORE AUTORIZZATO DELLE ATTREZZATURE SICAM.
PER UN SOLLECITO INTERVENTO È IMPORTANTE, ALL'ATTO DELLA CHIAMATA, SPECIFICARE IL MODELLO DI MACCHINA, IL N° DI FABBRICAZIONE (RILEVABILE DALLA TARGHETTA MATRICOLA) ED IL TIPO DI DISFUNZIONE.

⚠ ATTENZIONE
QUALSIASI INTERVENTO SULL'IMPIANTO ELETTRICO, IDRAULICO E PNEUMATICO DEVE ESSERE EFFETTUATO ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE PROFESSIONALMENTE QUALIFICATO.

» LE TAVOLE ESPLOSE DELLE PAGINE SEGUENTI MOSTRANO LE PARTI COMPONENTI LA MACCHINA BASE, LE VERSIONI SPECIALI E LE PARTI ACCESSORIE.

⚠ ATTENZIONE
LE PARTI DI RICAMBIO DEVONO ESSERE RICHIESTE ESCLUSIVAMENTE AL RIVENDITORE AUTORIZZATO DELLE ATTREZZATURE SICAM.

IL COSTRUTTORE NON RISPONDE DI EVENTUALI DANNI CAUSATI DA RISCHI EMERSI PER MALFUNZIONAMENTO DI PARTI SOSTITUITE NON ORIGINALI

TECHNICAL ASSISTANCE AND SPARE PARTS

» WHENEVER THE MACHINE MALFUNCTIONS, CONSULT THE TROUBLESHOOTING SECTION (PG. 18). ANY OTHER FAULTS MUST BE CHECKED BY PROFESSIONALLY QUALIFIED TECHNICIANS.

» IN ALL CASES REFER TO THE ASSISTANCE SERVICE OF YOUR AUTHORISED SICAM RETAILER.
FOR PROMPT INTERVENTION IT IS IMPORTANT, WHEN CALLING, TO SPECIFY THE MACHINE MODEL, THE SERIAL NUMBER (FOUND ON THE MACHINE IDENTIFICATION PLATE) AND THE TYPE OF FAULT.

⚠ WARNING
ALL WORK ON ELECTRICAL, PNEUMATIC, AND HYDRAULIC SYSTEMS MUST BE CONDUCTED BY PROFESSIONALLY QUALIFIED PERSONNEL.

» THE EXPLODED DIAGRAMS ON THE FOLLOWING PAGES SHOW THE COMPONENT PARTS OF THE BASIC MACHINE, SPECIAL VERSIONS, AND ACCESSORY PARTS.

⚠ WARNING
SPARE PARTS MUST BE PURCHASED EXCLUSIVELY FROM AN AUTHORISED SICAM RETAILER

THE MANUFACTURER DOES NOT ACCEPT RESPONSIBILITY FOR DAMAGE RESULTING FROM THE USE OF NON ORIGINAL SPARE PARTS.

ASSISTANCE TECHNIQUE ET PIÈCES DÉTACHÉES

» EN CAS DE FONCTIONNEMENT DÉFECTUEUX, CONSULTER LA SECTION "ANOMALIES, CAUSES ET REMÈDES POSSIBLES" (PAGE 18). D'AUTRES ÉVENTUELLES DÉFAILLANCES DOIVENT ÊTRE CONTRÔLÉS PAR DES TECHNICIENS QUALIFIÉS.

» EN TOUT CAS S'ADRESSER AU SERVICE ASSISTANCE DU REVENDEUR AUTORISÉ DES ÉQUIPEMENTS SICAM. POUR UNE INTERVENTION RAPIDE, IL EST IMPORTANT, AU MOMENT DE L'APPEL, DE SPÉCIFIER LE MODÈLE DE L'APPAREIL, LE NUMÉRO DE FABRICATION (INSCRIT SUR LA PLAQUE D'IMMATRICULATION) ET LE TYPE DE DÉFAILLANCE.

⚠ ATTENTION
TOUTE INTERVENTION SUR LE SYSTÈME ÉLECTRIQUE, HYDRAULIQUE ET PNEUMATIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE UNIQUEMENT PAR DES TECHNICIENS QUALIFIÉS

» LES DESSINS ÉCLATÉS DES PAGES QUI SUIVENT METTENT EN ÉVIDENCE LES PARTIES COMPOSANTES L'APPAREIL DE BASE, LES VERSIONS SPÉCIALES, LES PIÈCES ACCESSOIRES.

⚠ ATTENTION
LES PIÈCES DÉTACHÉES DOIVENT ÊTRE DEMANDÉES UNIQUEMENT AU REVENDEUR AUTORISÉ DES ÉQUIPEMENTS SICAM

LE CONSTRUCTEUR N'EST PAS RESPONSABLE POUR D'ÉVENTUELS DÉGÂTS QUI POURRAIENT SURVENIR À CAUSE D'UNE DÉFAILLANCE DUE À DES PIÈCES REMPLACÉES QUI NE SONT PAS D'ORIGINE.

DEUTSCH

TECHNISCHER KUNDENDIENST UND ERSATZTEILE

» SOLLTE DIE MASCHINE IRGENDNEINE STÖRUNG AUFWEISEN, SO ZIEHEN SIE DEN ABSCHNITT "BETRIEBSSTÖRUNGEN, IHRE URSACHEN UND MÖGLICHE ABHILFEN" (S. 19) ZU RAT. ANDERE EVENTUELLE STÖRUNGEN MÜSSEN VON FACHLICH QUALIFIZIERTEN TECHNIKERN KONTROLLIERT WERDEN

» WENDEN SIE SICH IN JEDEM FALL AN DEN KUNDENDIENST DES BEFUGTEN HÄNDLERS DER SICAM-AUSSTATTUNGEN.
ZWECKS EINES RASCHEN EINGRIFFS IST ES WICHTIG, BEIM ANRUF DAS MASCHINENMODELL, DIE FABRIKATIONSNUMMER (AUS DEM MATRIKELSCHILD ZU ENTNEHMEN) UND DIE ART DER STÖRUNG ANZUGEBEN.

 **ACHTUNG**
JEDLICHER EINGRIFF IN DIE ELEKTRISCHE, HYDRAULISCHE UND PNEUMATISCHE ANLAGE DARF AUSSCHLIESSLICH VON FACHLICH QUALIFIZIERTEM PERSONAL Vorgenommen werden

» DIE EXPLOSIONSTAFELN DER FOLGENDEN SEITEN ZEIGEN DIE BESTANDTEILE DER STANDARDMASCHINE, DIE SONDERAUSFÜHRUNGEN UND DIE ZUBEHÖRTEILE.

 **ACHTUNG**
DIE ERSATZTEILE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH BEIM BEFUGTEN HÄNDLER DER SICAM-AUSSTATTUNGEN ANGEFRAGT WERDEN


DER HERSTELLER HAFTET NICHT FÜR EVENTUELLE SCHÄDEN, DIE DURCH RISIKEN BEDINGT DURCH BETRIEBSSTÖRUNGEN VON NICHT ORIGINALEN ERSATZTEILEN HERVORGERUFEN WURDEN.

ESPAÑOL

ASISTENCIA TÉCNICA Y PIEZAS DE REPUESTO

» EN CASO DE QUE LA MÁQUINA PRESENTASE ALGUNA DISFUNCIÓN, CONSULTAR LA SECCIÓN "MAL FUNCIONAMIENTO, SUS CAUSAS Y POSIBLES SOLUCIONES" (PÁG. 19). OTRAS EVENTUALES DISFUNCIONES DEBEN SER CONTROLADAS POR PERSONAL TÉCNICO PROFESIONALMENTE CUALIFICADO

» EN CUALQUIER CASO DIRIGIRSE AL SERVICIO DE ASISTENCIA DEL VENDEDOR AUTORIZADO DE LOS EQUIPAMIENTOS SICAM.
PARA UNA RÁPIDA INTERVENCIÓN ES IMPORTANTE, AL MOMENTO DE LA LLAMADA, ESPECIFICAR EL MODELO DE MÁQUINA, EL N.º DE FABRICACIÓN (SEÑALADO EN LA CHAPA DE LA MATRÍCULA) Y EL TIPO DE DISFUNCIÓN.

 **ATENCIÓN**
CUALQUIER INTERVENCIÓN EN LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA, HIDRÁULICA Y NEUMÁTICA DEBE SER EFECTUADA EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL PROFESIONALMENTE CUALIFICADO.

» LOS CUADROS EXPLICATIVOS DE LAS PÁGINAS SIGUIENTES MUESTRAN LAS PARTES COMPONENTES DE LA MÁQUINA BASE, LAS VERSIONES ESPECIALES Y LAS PARTES ACCESORIAS.

 **ATENCIÓN**
LAS PIEZAS DE REPUESTO DEBEN SOLICITARSE EXCLUSIVAMENTE AL VENDEDOR AUTORIZADO DE LOS EQUIPAMIENTOS SICAM.


EL CONSTRUCTOR NO RESPONDE DE EVENTUALES DAÑOS CAUSADOS POR RIESGOS DEBIDOS AL MAL FUNCIONAMIENTO DE PIEZAS SUSTITUIDAS NO ORIGINALES

РУССКИЙ


ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

» ПРИ ПОЯВЛЕНИИ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В РАБОТЕ СТАНКА, СМОТРЕТЬ РАЗДЕЛ "НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И ВОЗМОЖНЫЕ СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ" (СТР. 19). ДРУГИЕ ВИДЫ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ДОЛЖНЫ УСТРАНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

» В ЛЮБОМ СЛУЧАЕ, РЕКОМЕНДУЕМ ОБРАЩАТЬСЯ В ЦЕНТР СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM. ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ РЕМОНТ БЫЛ СДЕЛАН В КРАТЧАЙШИЙ СРОК ПРИ ПОДАЧЕ ЗАПРОСА В СЕРВИСНУЮ СЛУЖБУ НЕОБХОДИМО УКАЗЫВАТЬ МОДЕЛЬ СТАНКА, ЕГО ЗАВОДСКОЙ НОМЕР (СМОТРИ НА ТАБЛИЧКЕ СТАНКА) И ТИП НЕИСПРАВНОСТИ.

 **ВНИМАНИЕ**
ЛЮБЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО РЕМОНТУ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО, ГИДРАВЛИЧЕСКОГО И ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ПРОФЕССИОНАЛЬНО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

» МОНТАЖНЫЕ ЭСКИЗЫ, ПРИВОДИМЫЕ НА ПОСЛЕДУЮЩИХ СТРАНИЦАХ, ИЛЛУСТРИРУЮТ СОСТАВЛЯЮЩИЕ ЧАСТИ БАЗОВОЙ МОДЕЛИ, СПЕЦИАЛЬНЫЕ МОДИФИКАЦИИ И ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

 **ВНИМАНИЕ**
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДОЛЖНЫ ЗАКАЗЫВАТЬСЯ ТОЛЬКО У УПОЛНОМОЧЕННОГО ДИСТРИБЬЮТЕРА ОБОРУДОВАНИЯ ФИРМЫ SICAM.

ЗАВОД ИЗГОТОВИТЕЛЬ НЕ ОТВЕЧАЕТ ЗА УЩЕРБ, ВЫЗВАННЫЙ ПОЛОМКАМИ ПО ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕ ФИРМЕННЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ.



SICAM S.r.l.

Via della Costituzione 49
42015 Correggio (RE) ITALY

Tel. +39 0522 643311

Telefax: + 39 0522 637760

<http://www.sicam.it>

sales@sicam.it

PARTI DI RICAMBIO

SPARE PARTS

PIÈCES DE RECHANGE

ERSATZTEILEN

REPUESTOS

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

SMONTAGOMME

TYRE CHANGING MACHINE

DÉMONTE PNEUS

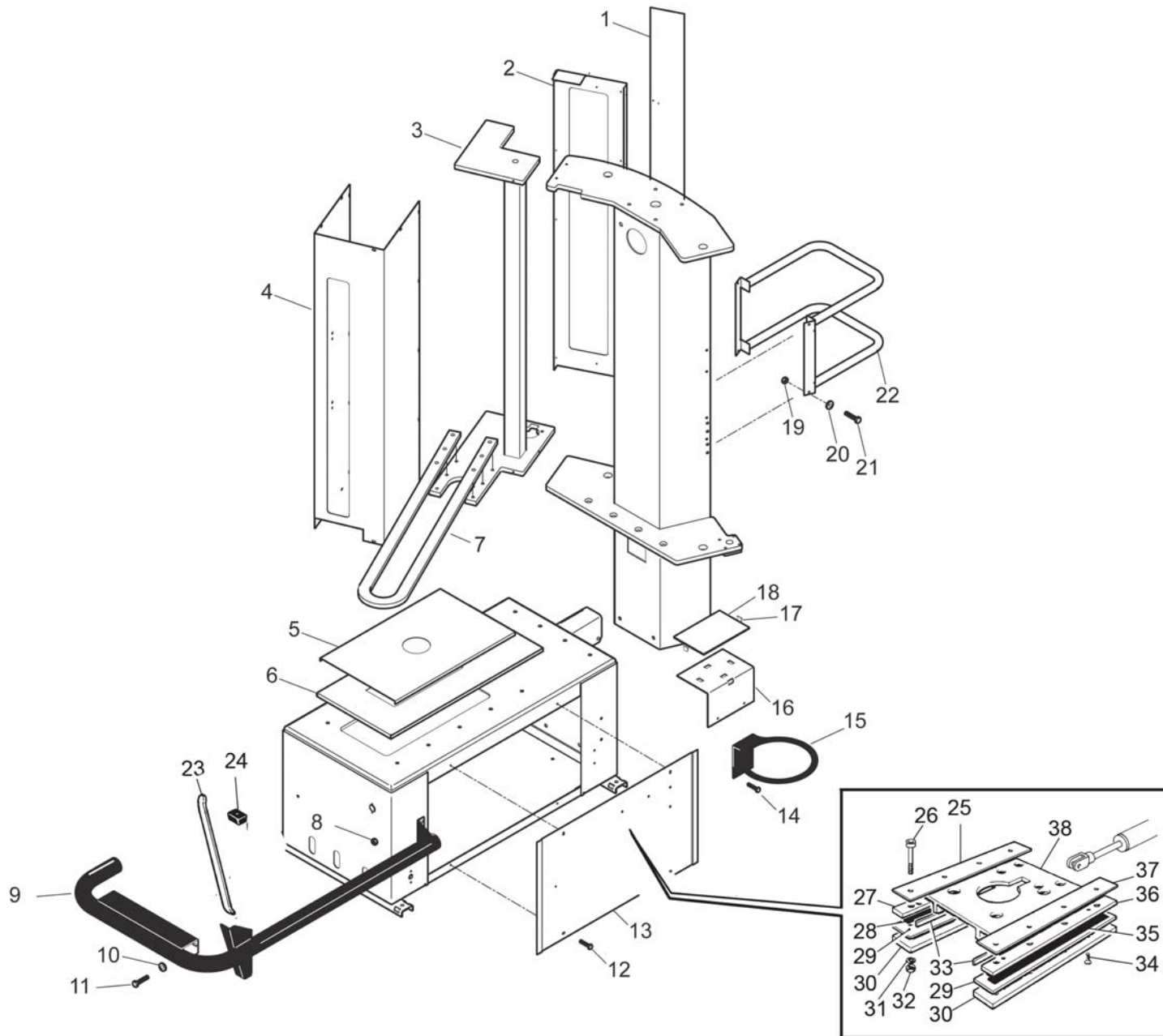
REIFENWECHSLER

DESMONTA-NEUMATICOS

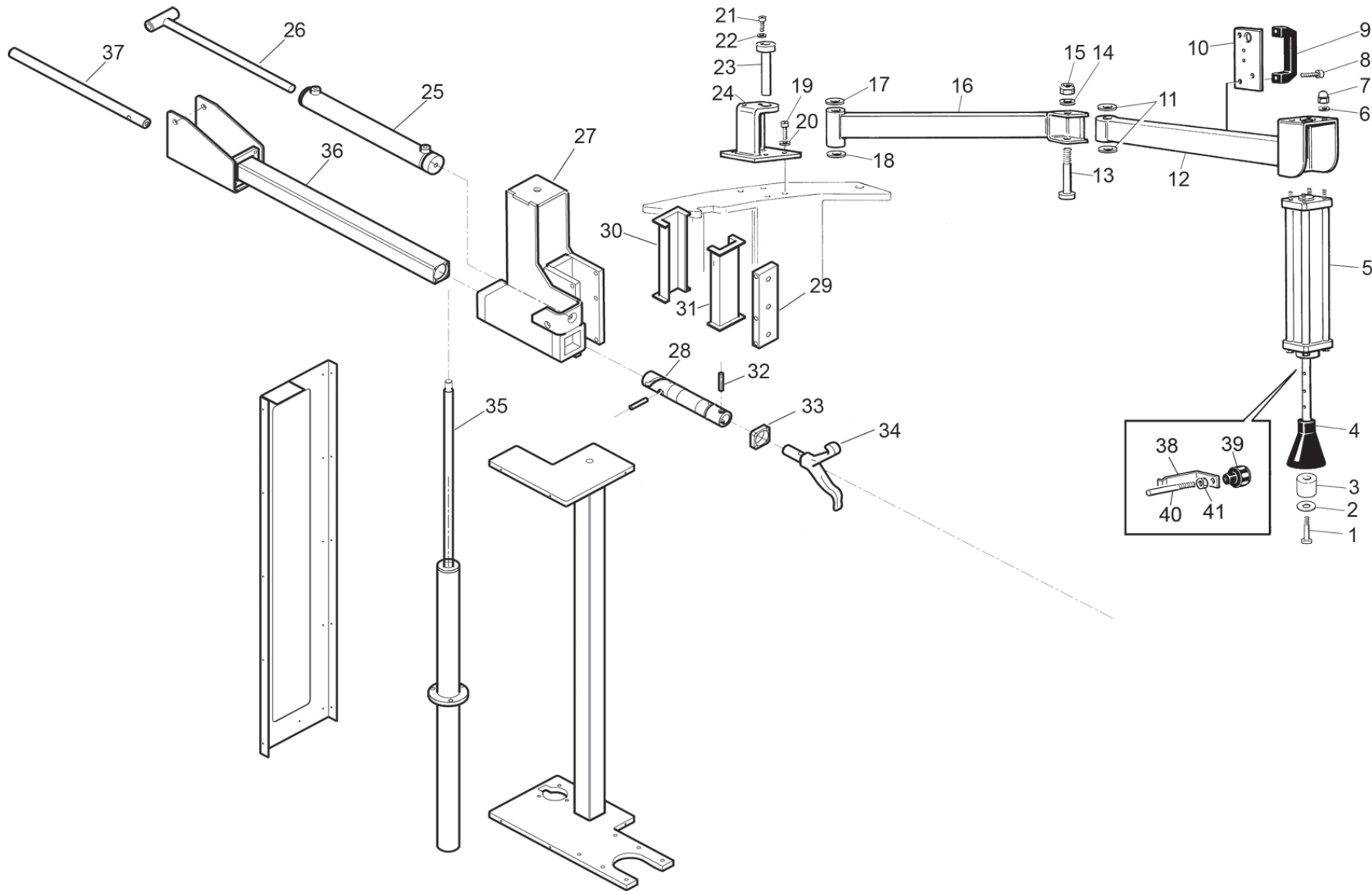
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

FALCO AF 3000

N° 104386 REV. 0
N° 104387 REV. 0
N° 104008 REV. 0
N° 104009 REV. 2
N° 104010 REV. 2
N° 104011 REV. 2
N° 104012 REV. 0
N° 104013 REV. 0
N° 104014 REV. 0
N° 104015 REV. 1
N° 104016 REV. 2
N° 104036 REV. 0
N° 104039-01 REV. 0
N° 104039-02 REV. 0
N° 104039-03 REV. 0
N° 104039-04 REV. 0
N° 104040-01 REV. 0
N° 104040-02 REV. 0
N° 104040-03 REV. 0
N° 104040-04 REV. 0

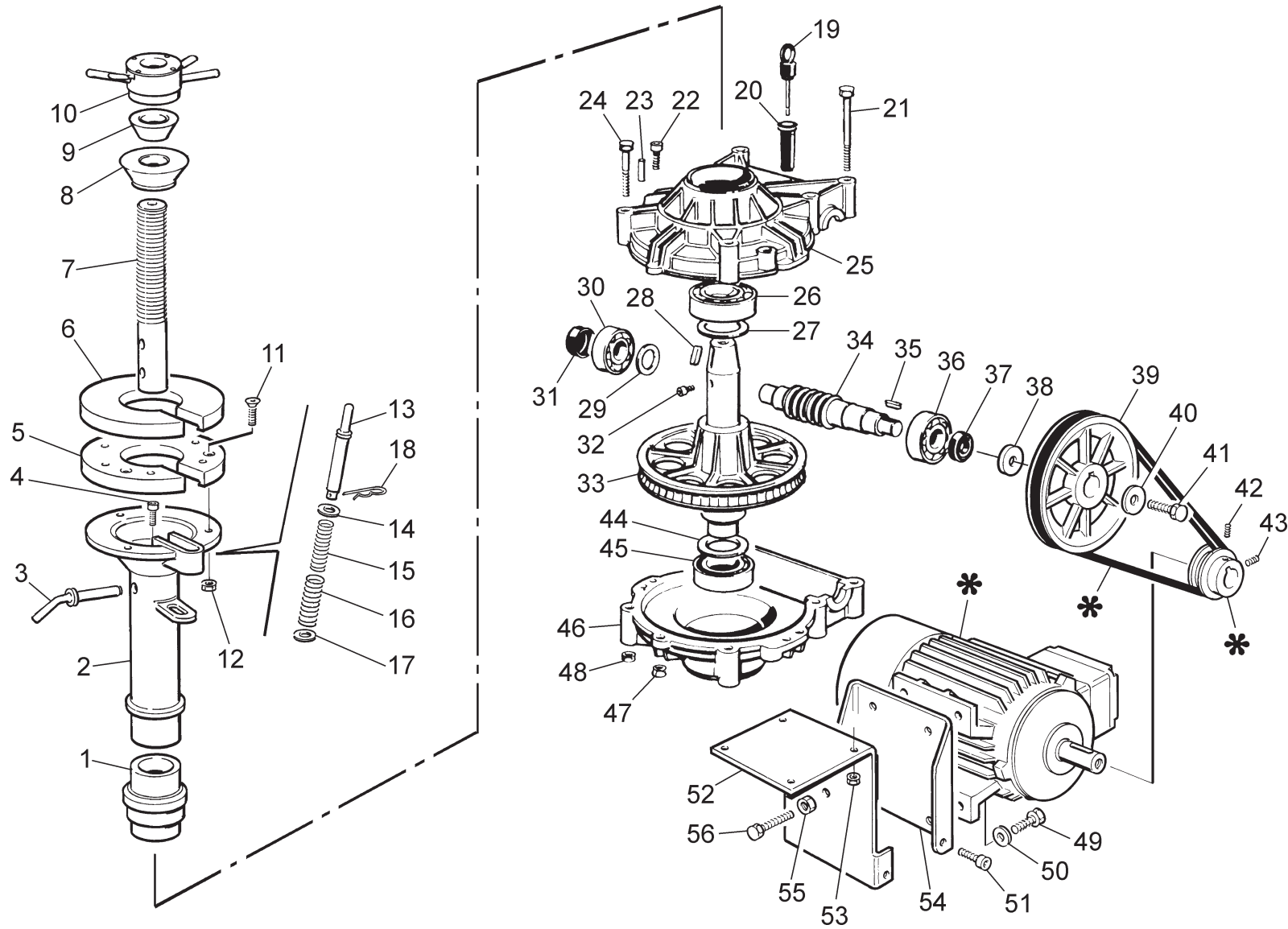


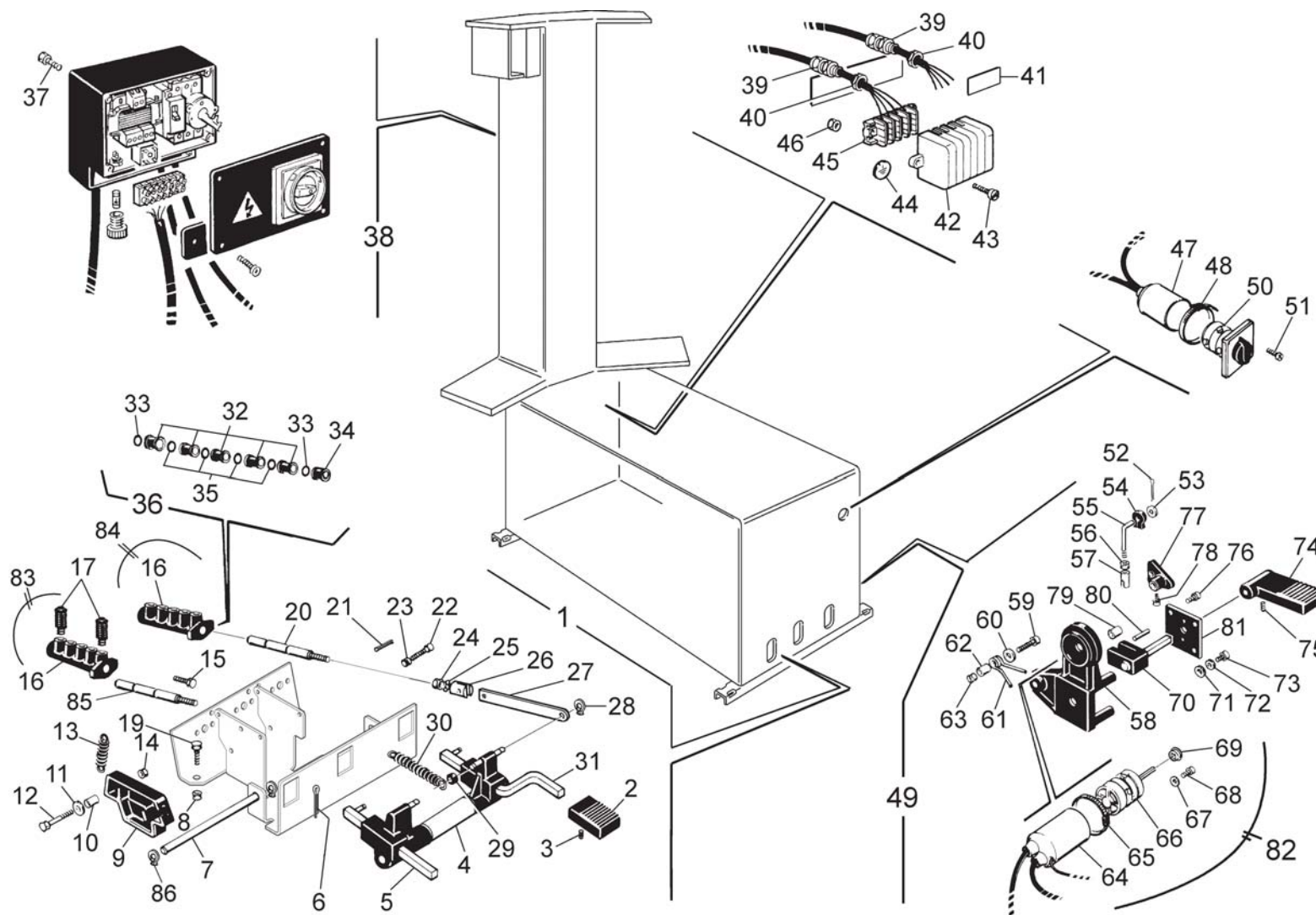
N°	COD.
1	- 104254
2	- 104108
3	- 104110
4	- 104107
5	- 103686
6	- 103685
7	- 104106
8	- 02001
9	- 103835
10	- 02101
11	- 20510
12	- 42237
13	- 103565
14	- 42237
15	- 103774
16	- 104174
17	- 42711
18	- 103774
19	- 40029
20	- 02104
21	- 40834
22	- 103847
23	- 102683
24	- 100003
25	- 103666
26	- 40347
27	- 103663
28	- 103664
29	- 103662
30	- 103660
31	- 20710
32	- 02012
33	- 103665
34	- 40692
35	- 103664
36	- 103663
37	- 103666
38	- 100911



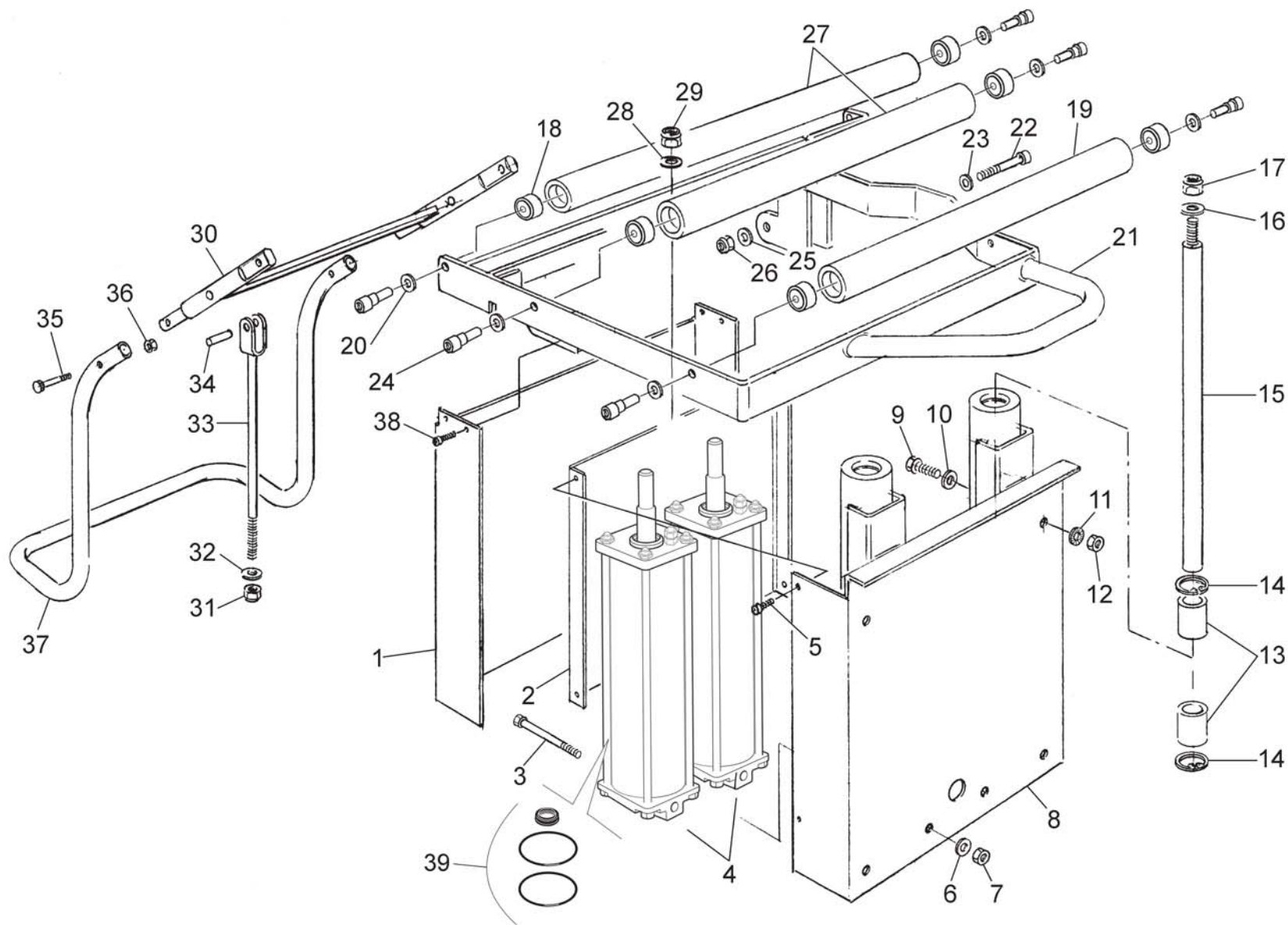
N°	COD.
1	- 40086
2	- 02101
3	- 103862
4	- 103715
5	- 103688
6	- 02101
7	- 42608
8	- 41420
9	- 42472
10	- 104174
11	- 103957
12	- 103709
13	- 103734
14	- 40182
15	- 40277
16	- 103708
17	- 103957
18	- 300307
19	- 41419
20	- 02102
21	- 40834
22	- 40835
23	- 103733
24	- 103707
25	- 104112
26	- 104109
27	- 104111
28	- 104137
29	- 104117
30	- 104116
31	- 104116
32	- 104209
33	- 103455
34	- 104158
35	- 104027
36	- 104119
37	- 104207
38	- 103745
39	- 42520
40	- 103744
41	- 02003

N°	COD.
1	- 103696
2	- 103680
3	- 103142
4	- 41106
5	- 103268
6	- 103304
7	- 103677
8	- 101023
9	- 101025
10	- 101057
11	- 41420
12	- 02003
13	- 103979
14	- 04007
15	- 103981
16	- 100641
17	- 40306
18	- 42278
19	- 40670
20	- 40671
21	- 100668
22	- 20514
23	- 40669
24	- 40604
25	- 40682
26	- 40676
27	- 40679
28	- 40677
29	- 40674
30	- 05011
31	- 40673
32	- 40338
33	- 40687
34	- 40675
35	- 05018
36	- 05011
37	- 40672
38	- 103757
39	- 100225
40	- 40037
41	- 20510
42	- 20516
43	- 40174
44	- 40689
45	- 40688
46	- 40690
47	- 02001
48	- 02012
49	- 10502
50	- 02110
51	- 30504
52	- 103694
53	- 02012
54	- 400010
55	- 02012
56	- 42410

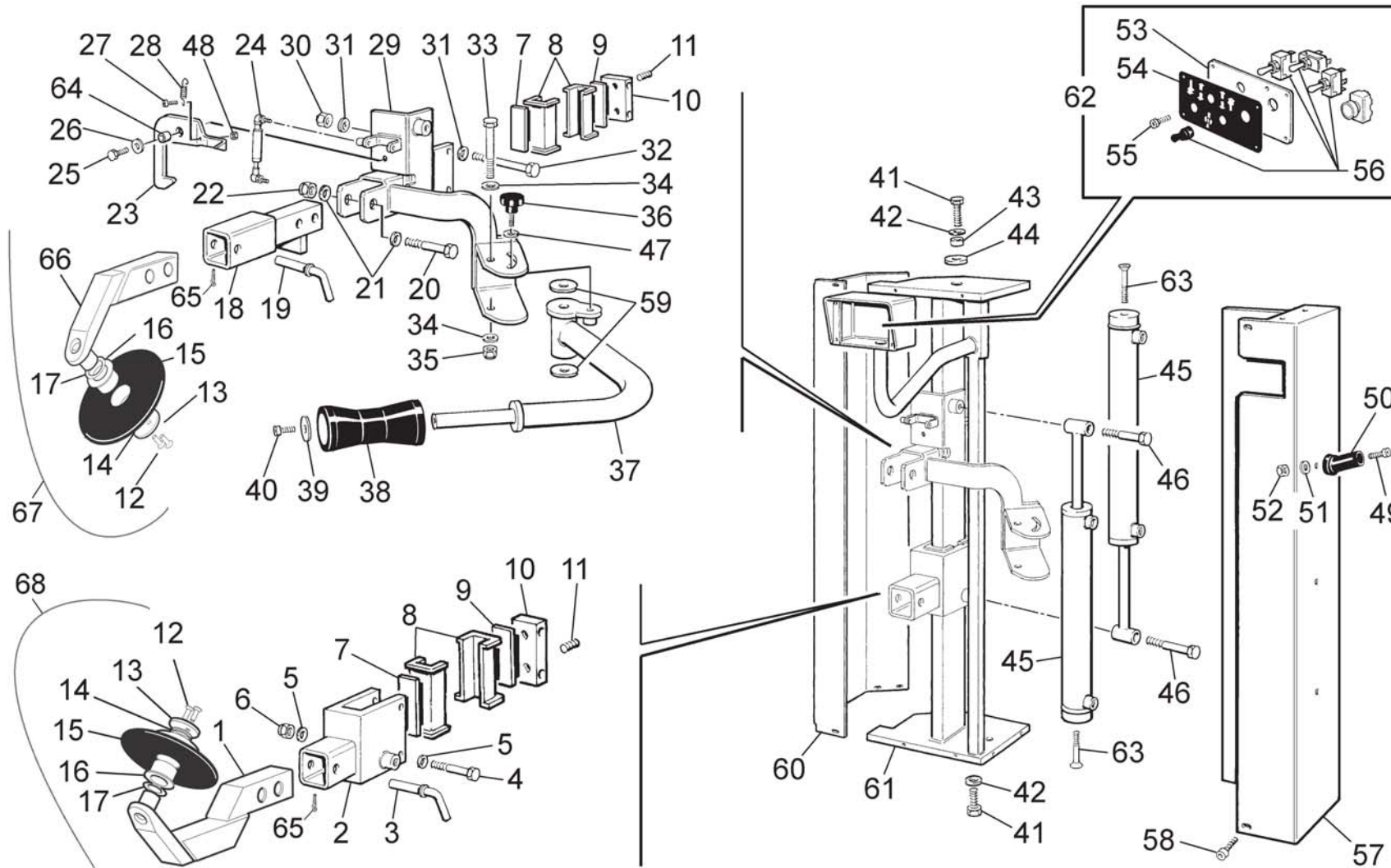




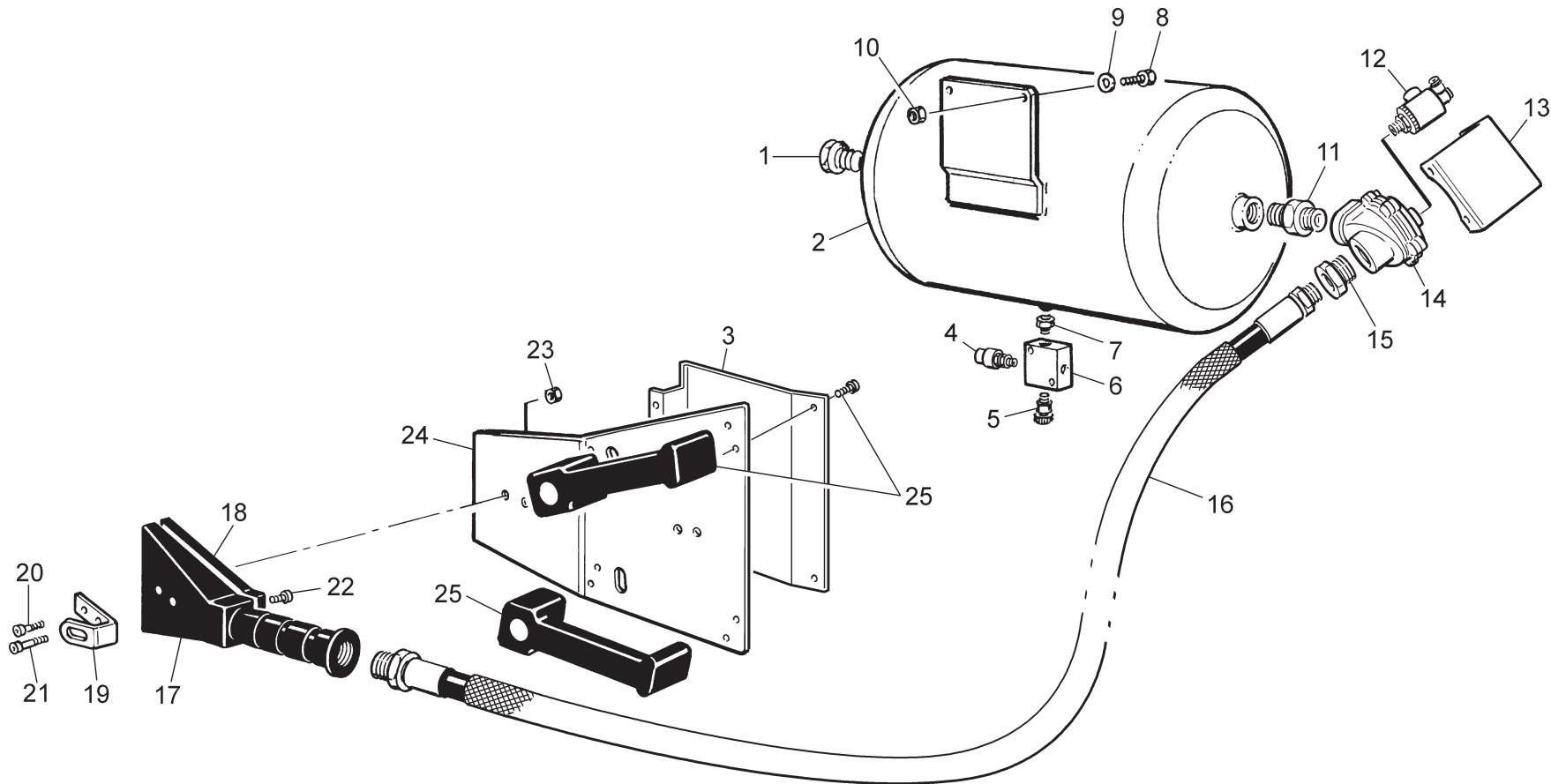
N°	COD.	N°	COD.
1	- 104099	45	- 101138
2	- 100061	46	- 40500
3	- 103891	47	- 100247
4	- 100111	48	- 05026
5	- 100115	49 (1~)	103841
6	- 40177	49 (3~)	101252
7	- 104248	50	- 40002
8	- 02001	51	- 41370
9	- 100136	52	- 40177
10	- 100137	53	- 02104
11	- 40031	54	- 01327
12	- 40011	55	- 01261
13	- 01230	56	- 02004
14	- 02004	57	- 01256
15	- 40022	58	- 100241
16	- 100306	59	- 20514
17	- 40902	60	- 40037
18	- 100104	61	- 01227
19	- 20510	62	- 01264
20	- 01204	63	- 02001
21	- 02304	64	- 100246
22	- 40011	65	- 40510
23	- 02004	66 (1~)	40289
24	- 02005	66 (3~)	01434
25	- 02103	67	- 40274
26	- 01259	68	- 40179
27	- 01255	69	- 100768
28	- 40012	70	- 100242
29	- 100111	71	- 40171
30	- 01226	72	- 40172
31	- 100112	73	- 20520
32	- 01203	74	- 100062
33	- 100799	75	- 40174
34	- 100802	76	- 40272
35	- 01402	77	- 01406
36	- 41254	78	- 40273
37	- 41197	79	- 01256/A
38 (1~ 230V)	- 104363	80	- 100244
38 (3~ 230V)	- 104364	81	- 100243
38 (3~ 400V)	- 104365	82 (1~)	101135
39	- 41281	82 (3~)	101134
40	- 42280	83	- 104068
41	- 100791	84	- 104069
42	- 41168	85	- 104310
43	- 41197	86	- 40020
44	- 101097		



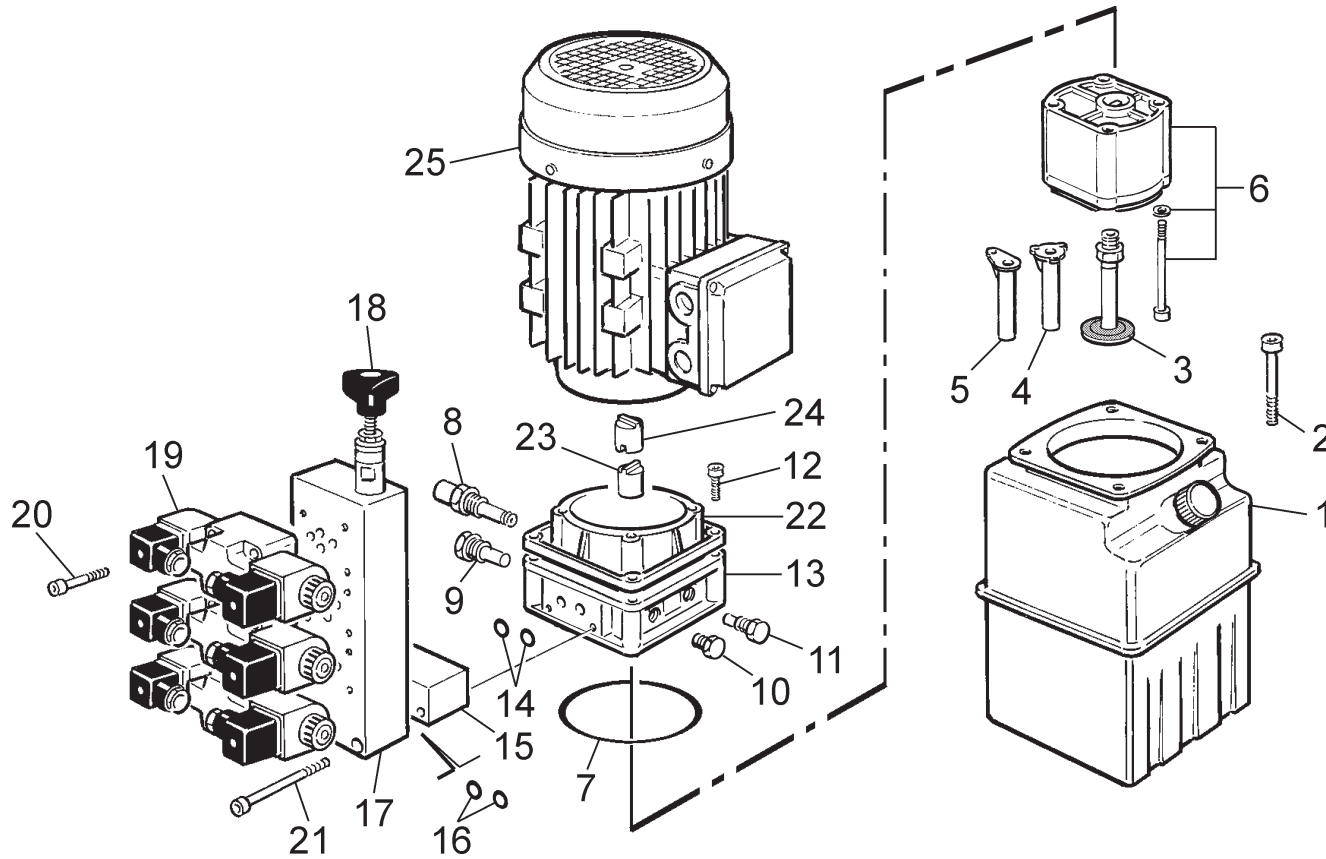
N°	COD.
1	- 103701
2	- 103702
3	- 100295
4	- 104349
5	- 40829
6	- 02102
7	- 40032
8	- 103596
9	- 20515
10	- 02102
11	- 20710
12	- 02012
13	- 42670
14	- 42516
15	- 103614
16	- 40061
17	- 40167
18	- 104078
19	- 104080
20	- 40176
21	- 104220
22	- 42529
23	- 40070
24	- 01168
25	- 40070
26	- 02006
27	- 104079
28	- 40061
29	- 40167
30	- 103610
31	- 40175
32	- 02102
33	- 103608
34	- 103756
35	- 42528
36	- 40175
37	- 103613
38	- 41155
39	- 104528



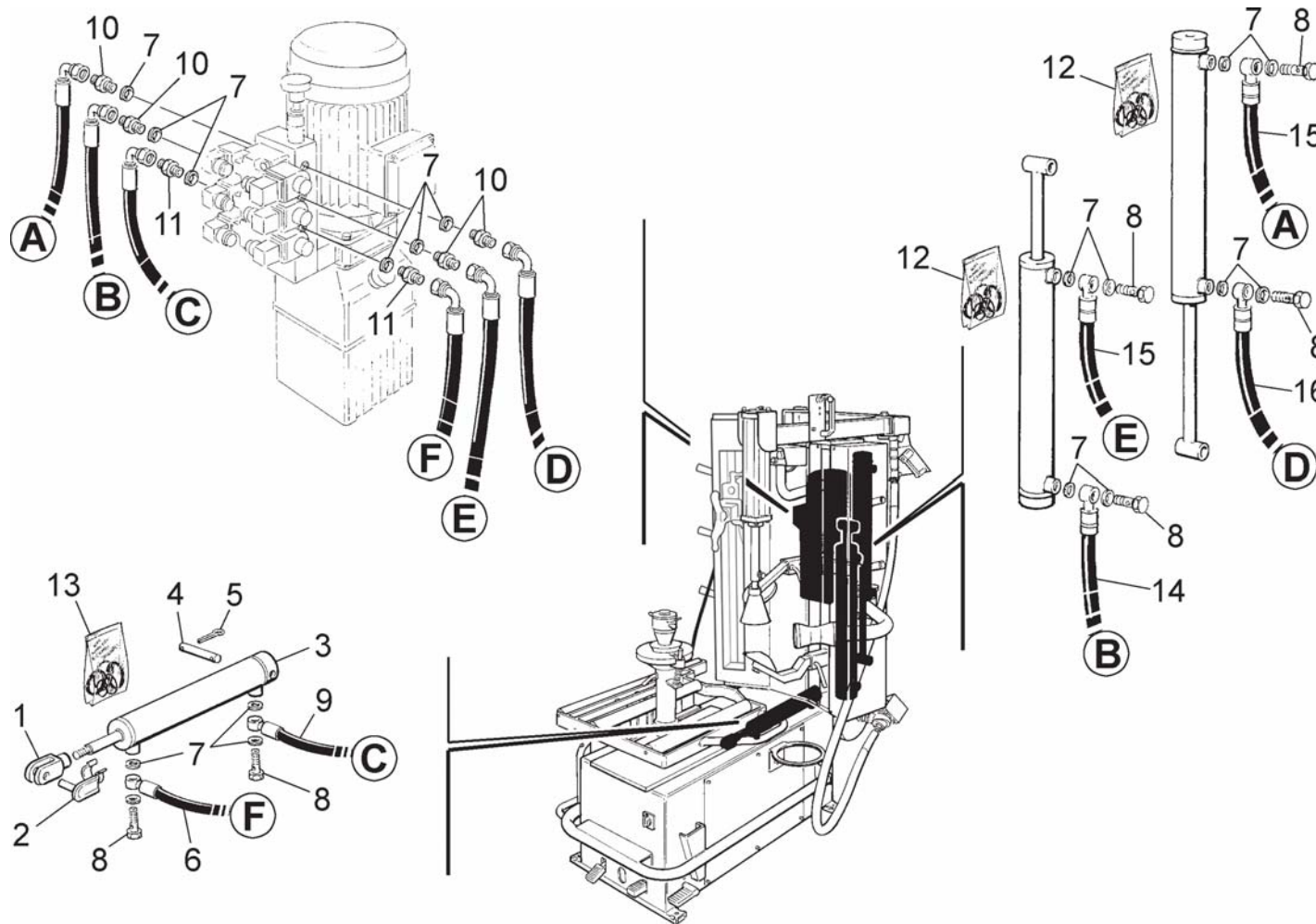
N°	COD.
1	- 103657
2	- 103655
3	- 101001
4	- 40202
5	- 02102
6	- 40175
7	- 300322
8	- 300232
9	- 300233
10	- 103029
11	- 40409
12	- 40421
13	- 104237
14	- 42761
15	- 104305
16	- 104306
17	- 42730
18	- 103827
19	- 101001
20	- 40062
21	- 40061
22	- 40484
23	- 103762
24	- 42545
25	- 41133
26	- 40070
27	- 40834
28	- 100354
29	- 103649
30	- 40175
31	- 02102
32	- 40202
33	- 41115
34	- 40055
35	- 40072
36	- 42549
37	- 103850
38	- 103851
39	- 103955
40	- 40495
41	- 40872
42	- 40061
43	- 101002
44	- 100297
45	- 103648
46	- 40409
47	- 20714
48	- 02004
49	- 20402
50	- 627500
51	- 02104
52	- 02004
53	- 100985
54	- 101017
55	- 40272
56	- 40586
57	- 103582
58	- 41155
59	- 100355
60	- 103583
61	- 103584
62	- 103753
63	- 41108
64	- 103848
65	- 42278
66	- 10307
67	- 104309
68	- 104308



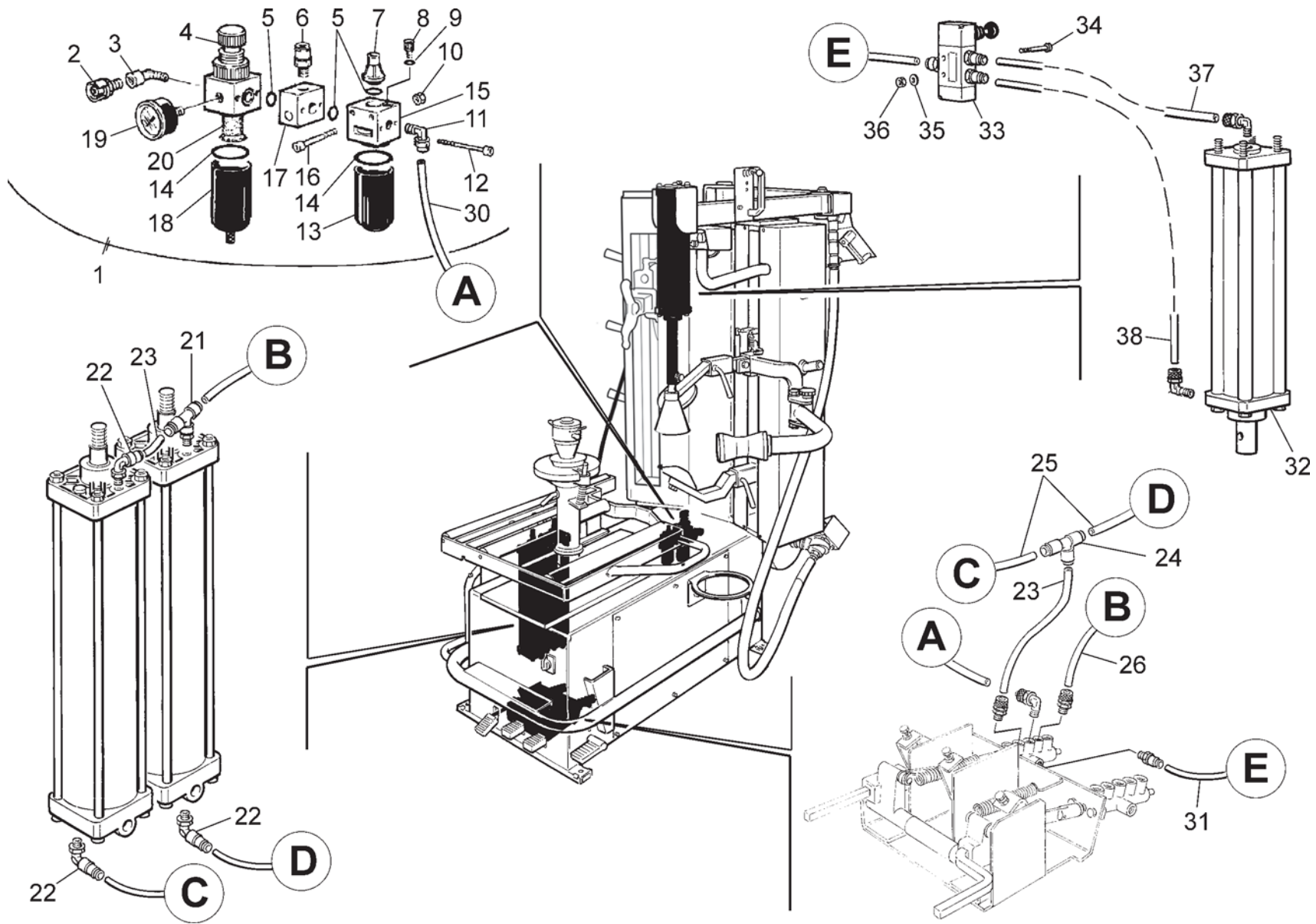
N°	COD.
1	- 40907
2	- 100565
3	- 103928
4	- 40618
5	- 40382
6	- 40617
7	- 40967
8	- 10502
9	- 02101
10	- 02001
11	- 42546
12	- 42544
13	- 103928
14	- 40625
15	- 40626
16	- 102704
17	- 102714
18	- 102715
19	- 102670
20	- 40811
21	- 40884
22	- 40272
23	- 40981
24	- 103788
25	- 42543



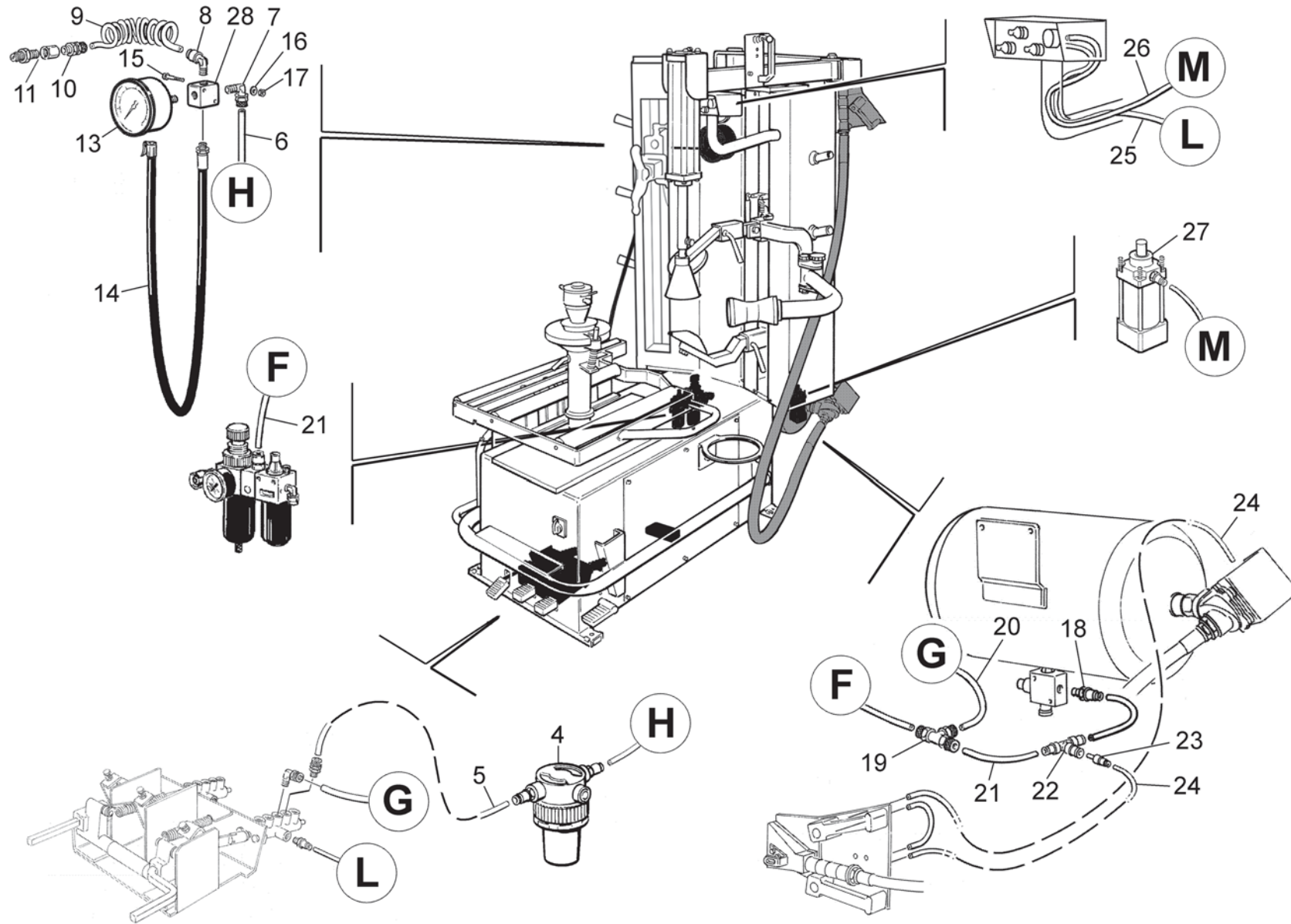
N°	COD.
1	- 42643
2	- 42374
3	- 42644
4	- 42645
5	- 42372
6	- 42646
7	- 42368
8	- 42647
9	- 42366
10	- 42365
11	- 42367
12	- 42361
13	- 42362
14	- 42648
15	- 42536
16	- 42648
17	- 42649
18	- 42650
19	- 42651
20	- 42652
21	- 42653
22	- 42358
23	- 42360
24	- 42359
25 (1-)	40653-00
25 (3-)	40653-01



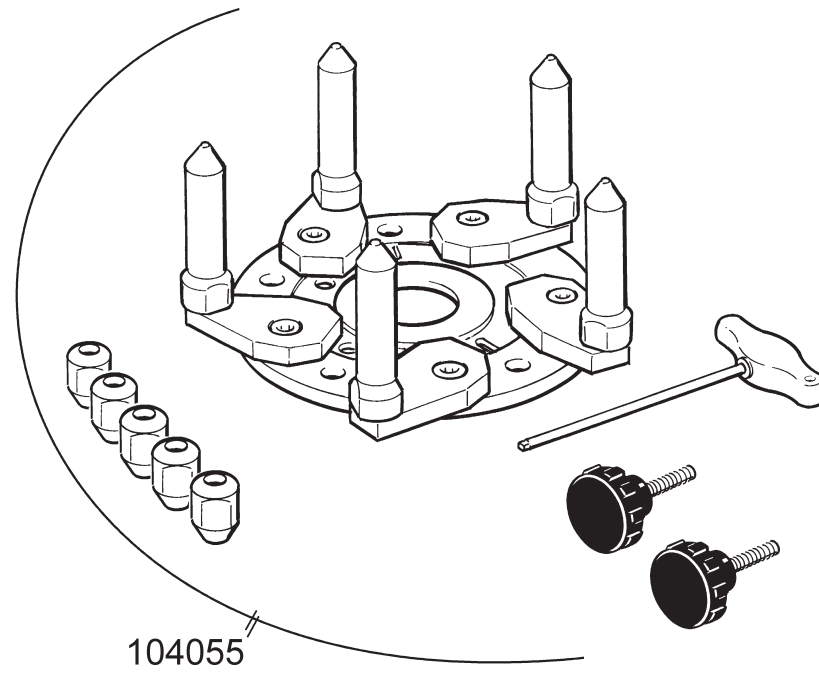
N°	COD.
1	- 41109
2	- 41110
3	- 103646
4	- 101009
5	- 40177
6	- 100986
7	- 40073
8	- 400114
9	- 400108
10	- 40069
11	- 400138
12	- 42635
13	- 42634
14	- 100986
15	- 400077
16	- 300967

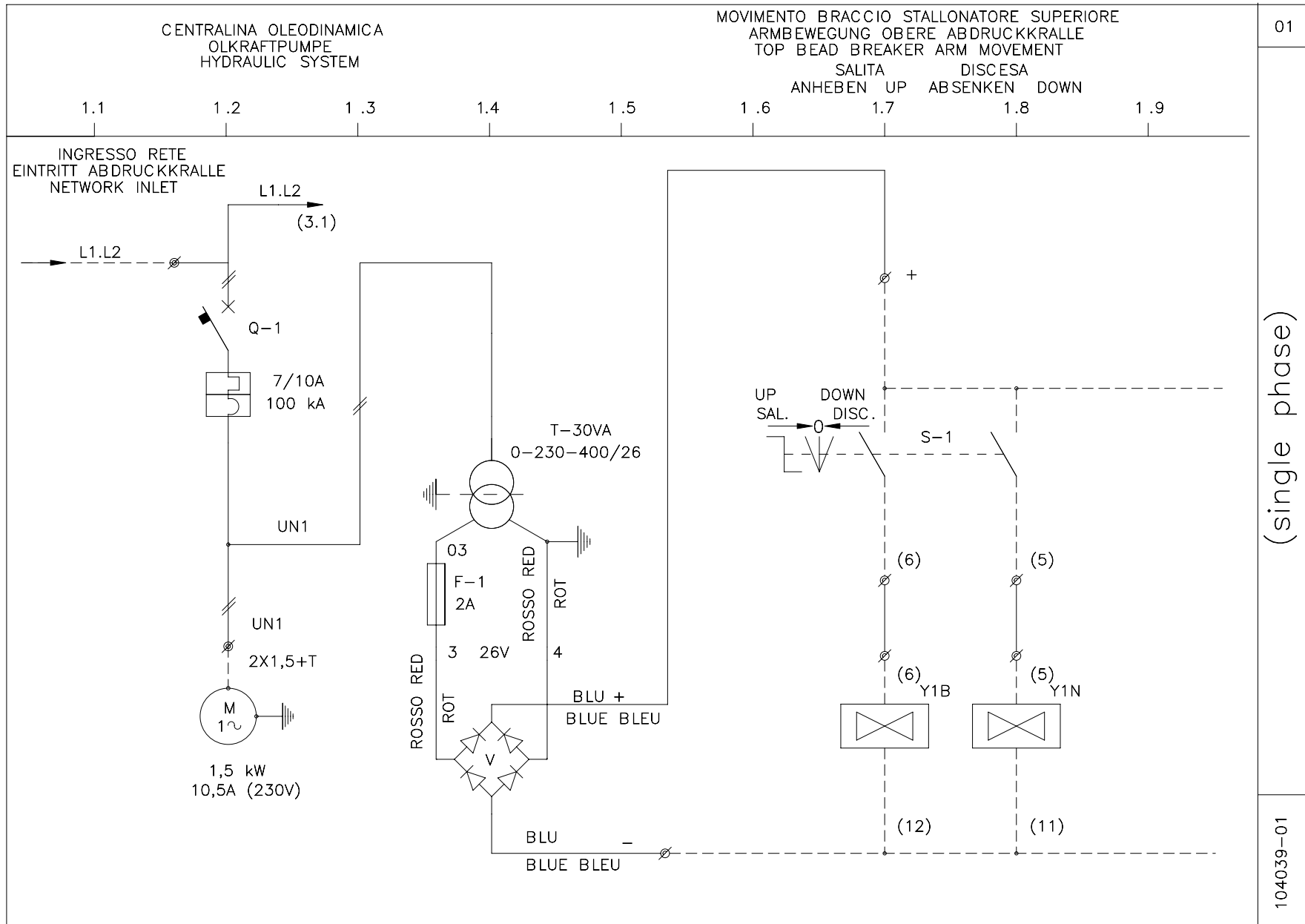


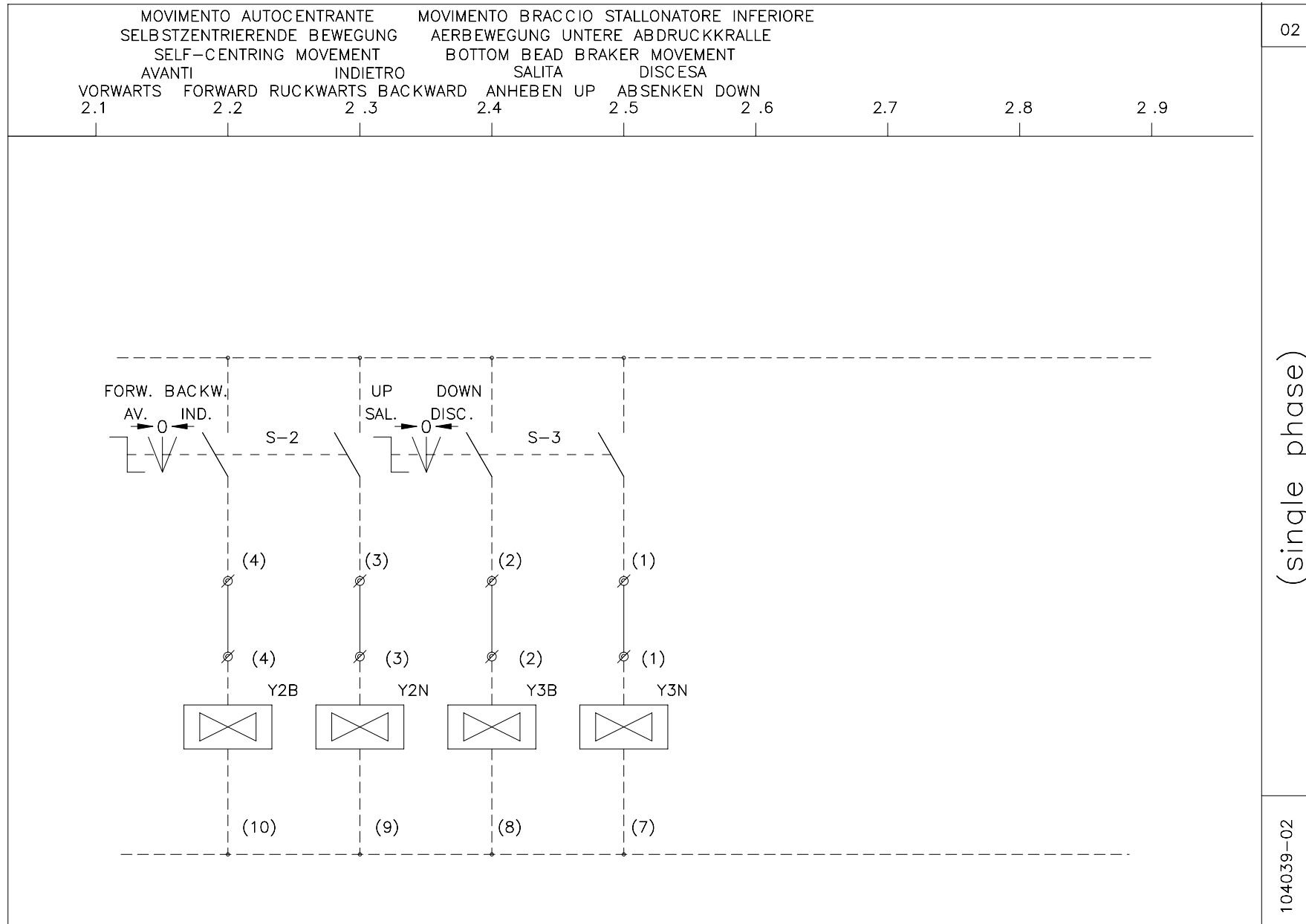
N°	COD.
1	- 100850
2	- 40162
3	- 40224
4	- 40260
5	- 40257
6	- 40616
7	- 40258
8	- 40896
9	- 40235
10	- 02009
11	- 40224
12	- 41311
13	- 40255
14	- 40259
15	- 40261
16	- 41068
17	- 41312
18	- 40256
19	- 40254
20	- 40300
21	- 41294
22	- 42272
23	- 103316
24	- 41392
25	- 100224
26	- 100562
30	- 100066
31	- 103958
32	- 103688
33	- 42563
34	- 40817
35	- 40837
36	- 02009
37	- 01454
38	- 42532



N°	COD.
4	- 101131
5	- 41284
6	- 42530
7	- 40635
8	- 40516
9	- 42411
10	- 01368
11	- 40642
13	- 41082
14	- 42527
15	- 40817
16	- 40837
17	- 02009
18	- 40616
19	- 40709
20	- 300925
21	- 100226
22	- 42407
23	- 42547
24	- 103833
25	- 42534
26	- 42531
27	- 103725
28	- 40617



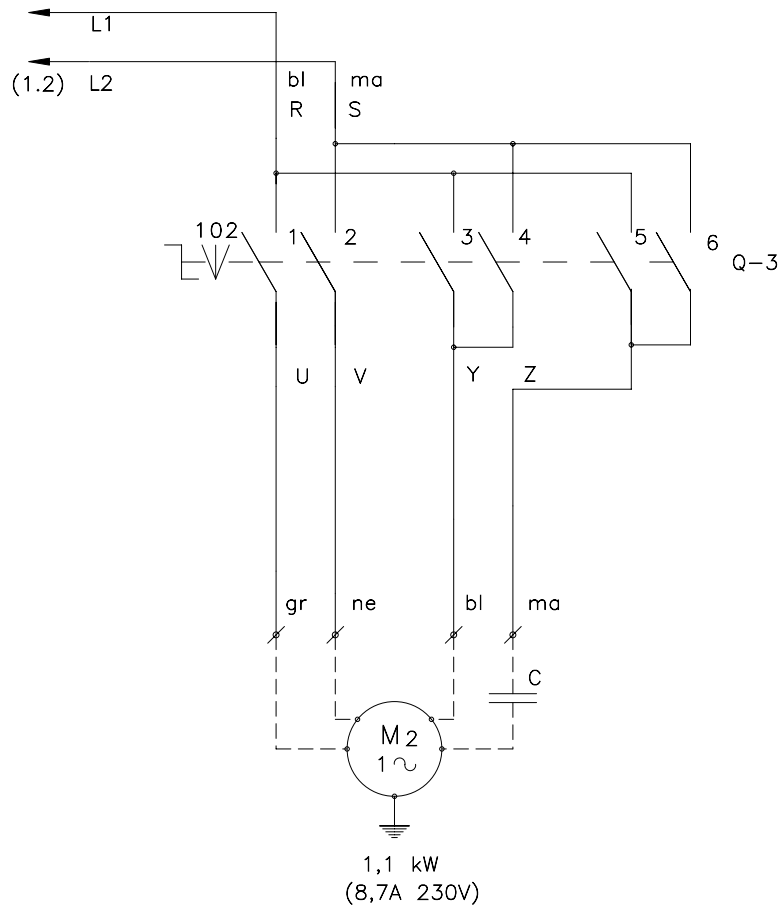




MOTORE MANDRINO MOTOR SPANNKOPF CHUCK MOTOR
 VELOCITA' MINIMA MINI SPEED VELOCITA' MASSIMA MAX. SPEED
 MINIMALGESCHWINDIGKEIT HOCHSTGESCHWINDIGKEIT
 ROT. ORARIA CLOCKWISE ROTATION ROT. ANTIORARIA ANTI-CLOCKWISE
 IM UGRZEIGERSINN IM GEGENUHRZEIGERSINN

3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 3.6 3.7 3.8 3.9

03



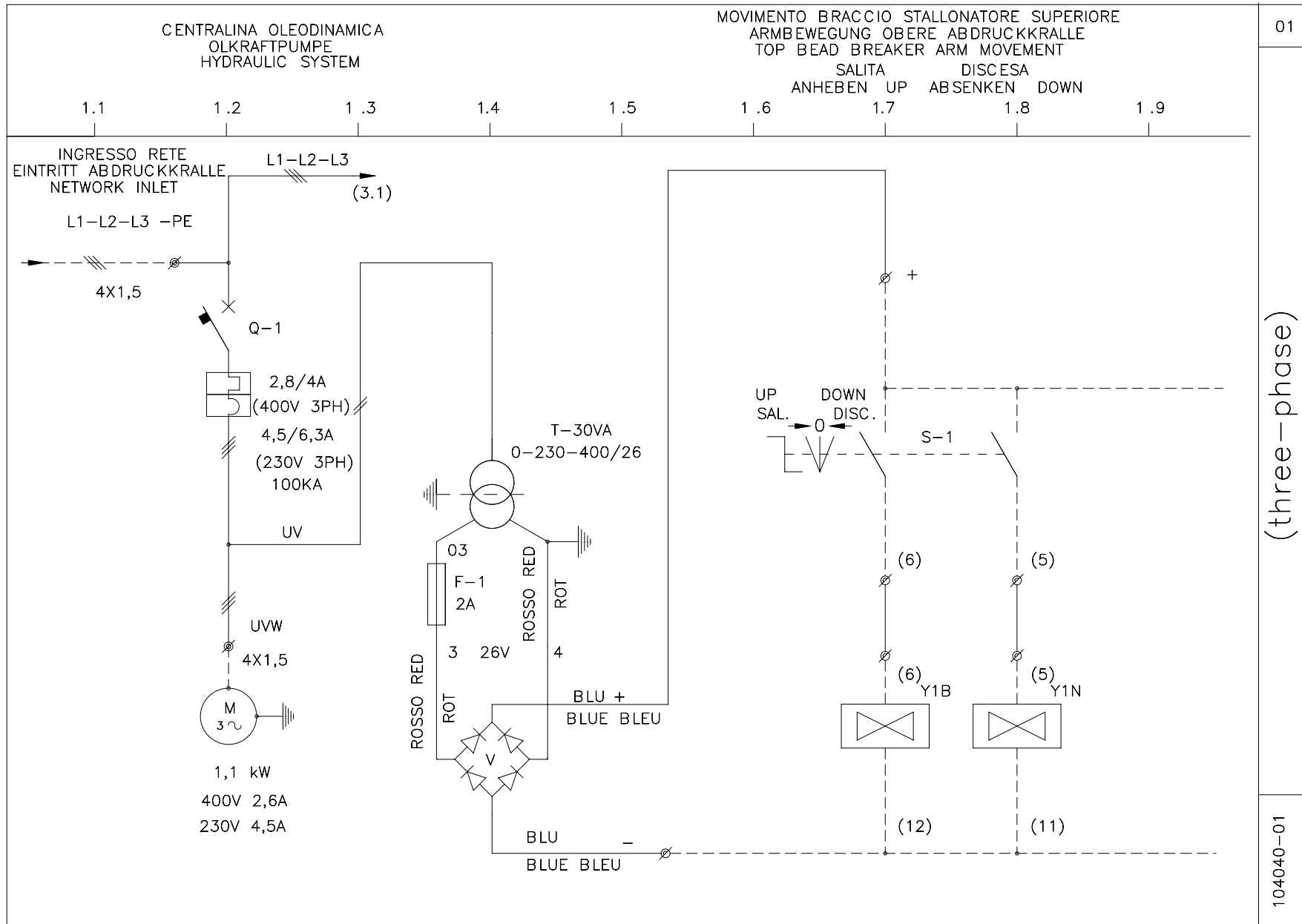
Q-3

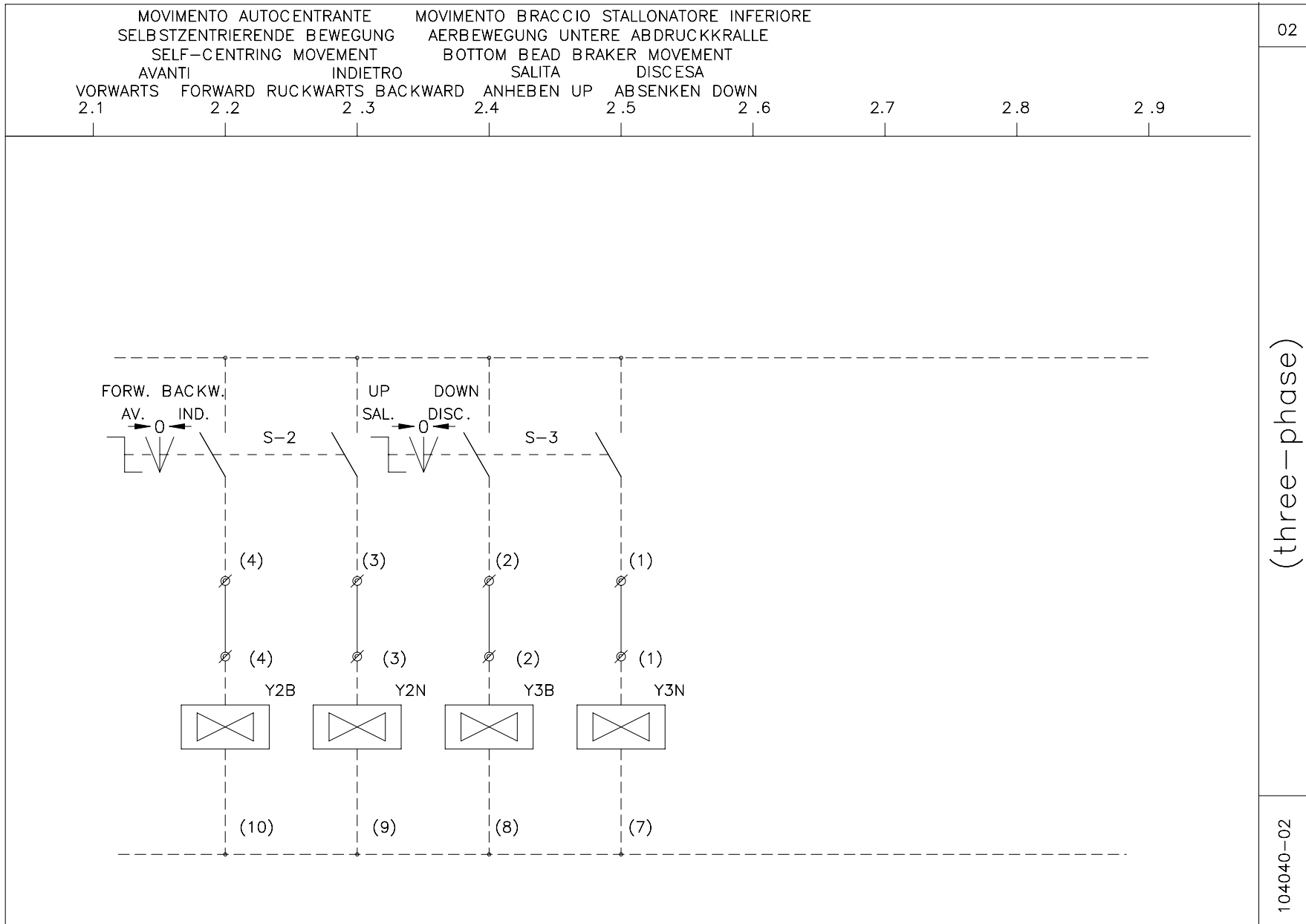
ELEM.	I	II	III
CONT. 1	2	3	4
CONT. 2	5	6	
POSIZ. 1	X	X	
POSIZ. 0			X
POSIZ. 2	X	X	X

- 1- ROTAZIONE ORARIA
- 2- ROTAZIONE ANTIORARIA

(single phase)

104039-03

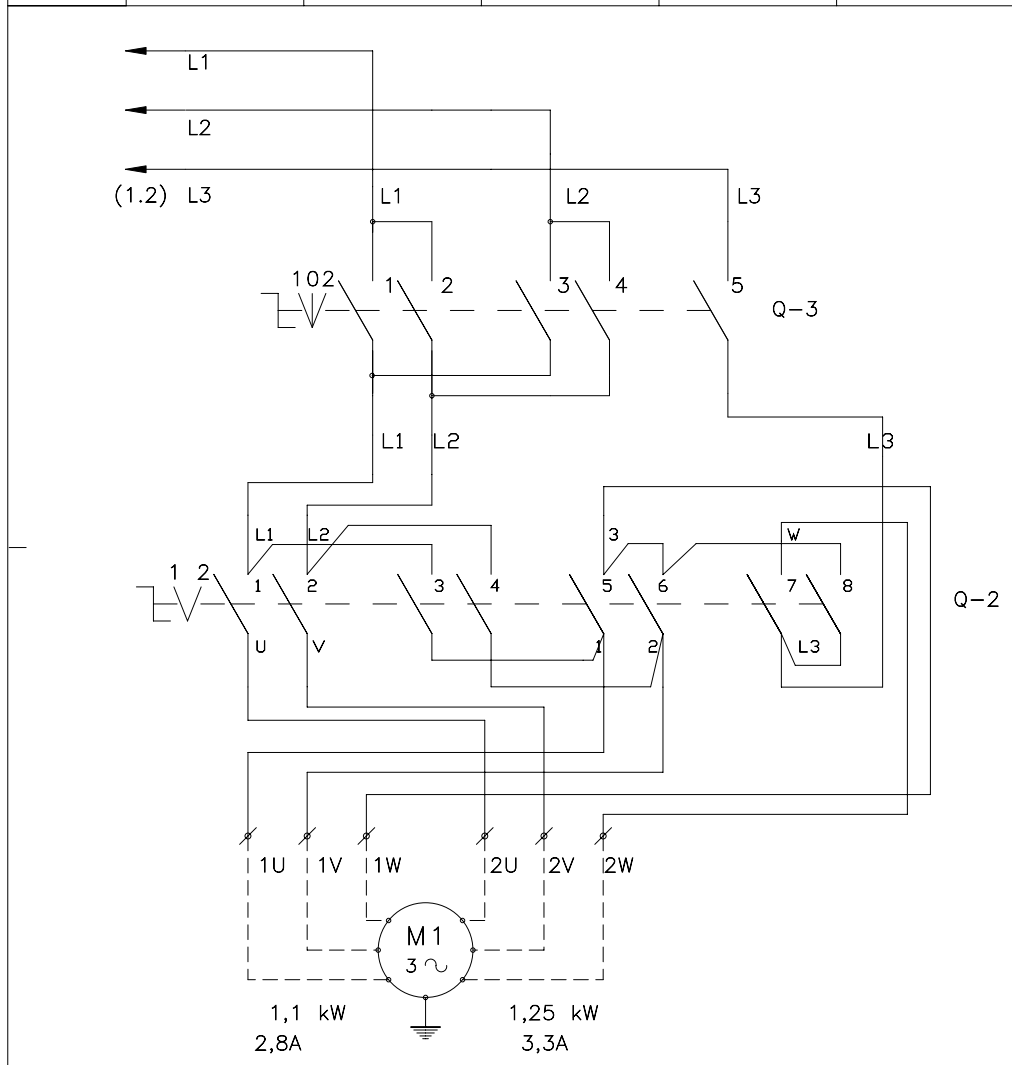




104040-02

MOTORE MANDRINO MOTOR SPANNKOPF CHUCK MOTOR
 VELOCITA' MINIMA MINI SPEED VELOCITA' MASSIMA MAX. SPEED
 MINIMALGESCHWINDIGKEIT HOCHSTGESCHWINDIGKEIT
 ROT. ORARIA CLOCKWISE ROTATION ROT. ANTIORARIA ANTI-CLOCKWISE
 IM UGRZEIGERSINN IM GEGENUHRZEIGERSINN

3 .1 3 .2 3 .3 3 .4 3 .5 3 .6 3 .7 3 .8 3 .9



Q-3

ELEM.	I	II	III		
CONT. 1	2	3	4		
CONT. 2	5				
POSIZ.	1	X		X	X
0					
2		X	X		X

Q-2

ELEM.	I	II	III	IV				
CONT. 1	2	3	4	5				
CONT. 2	6	7	8					
POSIZ.	1		X	X				X
2	X	X			X	X	X	

(three-phase)

104040-03



ITALIANO

CONDIZIONI DI GARANZIA

L'apparecchio è garantito per un periodo di un anno dalla data di messa in funzione, corrispondente alla data di acquisto da parte dell'utilizzatore finale. La garanzia viene comprovata dal CERTIFICATO DI GARANZIA compilato in tutte le sue parti e dal documento valido agli effetti fiscali. Perché la garanzia sia effettiva è necessario che il CERTIFICATO DI GARANZIA sia conservato unitamente al documento valido agli effetti fiscali. Entrambi dovranno essere esibiti, in caso di intervento, al personale tecnico autorizzato. Il guasto dovrà essere segnalato entro e non oltre 5 giorni dalla rilevazione dello stesso. Per garanzia si intende la sostituzione o riparazione gratuita delle parti componenti l'apparecchio che risultino difettose. Non sono coperte dalla garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di negligenza o trascuratezza nell'uso (mancata osservanza delle istruzioni per il funzionamento dell'apparecchio), di errata installazione o manutenzione, di manutenzioni operate da personale non specializzato, di danni da trasporto, ovvero di circostanze che, comunque, non possono farsi risalire a difetti di fabbricazione dell'apparecchio. Sono altresì esclusi dalle prestazioni di garanzia gli interventi inerenti l'installazione e l'allacciamento a impianti di alimentazione, nonché le manutenzioni citate nel libretto di istruzioni. La garanzia è inoltre esclusa in tutti i casi di uso improprio dell'apparecchio. La casa costruttrice declina ogni responsabilità per eventuali danni che possono, direttamente o indirettamente, derivare a persone, cose ed animali in conseguenza della mancata osservanza di tutte le prescrizioni ed avvertenze indicate nell'apposito Libretto Istruzioni. Qualora l'apparecchio venisse riparato presso uno dei Centri del Servizio di Assistenza Tecnica indicati dalla Casa costruttrice, i rischi di trasporto relativi saranno a carico dell'utente nel caso di invio diretto ed a carico del Servizio nel caso di ritiro presso l'utente. Le spese di trasporto si intendono comunque a carico dell'utente. La garanzia sui particolari sostituiti è di sei mesi dalla data di intervento ed è comprovata dallo stesso documento di intervento.

DEUTSCH

GARANTIEBEDINGUNGEN

Das Gerät verfügt über eine einjährige Garantiezeit ab dem Datum der Inbetriebnahme, welches mit dem Kaufdatum des Endverbrauchers übereinstimmt. Die Garantie wird durch die komplett ausgefüllte GARANTIEBESCHEINIGUNG und durch den steuerlich geltenden Beleg bestätigt. Für die Gültigkeit der Garantie muß die GARANTIEBESCHEINIGUNG zusammen mit dem steuerlich geltenden Beleg aufbewahrt werden. Beides ist im Fall eines Eingriffs dem befugten technischen Personal vorzulegen. Die Störung ist innerhalb von 5 Tagen nach der Feststellung und nicht später zu melden. Unter Garantie versteht sich der kostenlose Ersatz oder die Reparatur der defekten Bestandteile des Geräts. Die Garantie deckt all die Teile nicht ab, die defekt erscheinen aufgrund von Nachlässigkeit oder Vernachlässigung bei der Anwendung (ausbleibende Beachtung der Betriebsanleitung des Geräts), fehlerhafter Installation oder Wartung, seitens unfachmännischen Personals vorgenommener Wartungseingriffe, Transportschäden, oder Umständen, die in jedem Fall nicht auf Fabrikationsfehler des Geräts beruhen. Zudem von den Garantieleistungen ausgeschlossen sind die mit der Installation und dem Anschluß an Versorgungsanlagen verbundenen Eingriffe, wie auch die im Anleitungshandbuch genannten Wartungsarbeiten. Die Garantie ist außerdem in allen Fällen des uneigenen Gebrauchs des Gerätes ausgeschlossen. Die Herstellerfirma lehnt jegliche Haftung für eventuelle Schäden ab, die direkt oder indirekt Personen, Gegenständen oder Tiere infolge von Nichtbeachtung aller im speziellen Anleitungshandbuch angegebenen Vorschriften und Hinweise treffen können. Wird das Gerät bei einem der vom Hersteller angegebenen technischen Kundendienstzentren repariert, geht das entsprechende Transportrisiko zu Lasten des Anwenders bei direkter Zusendung und zu Lasten des Kundendienstes bei Abholung beim Anwender. Die Transportkosten verstehen sich in jedem Fall zu Lasten des Anwenders. Die Garantie auf ersetzte Einzelteile beträgt sechs Monate ab dem Datum des Eingriffs und wird vom Beleg des Eingriffs bestätigt.

ENGLISH

CONDITIONS OF GUARANTEE

The product is guaranteed for a period of one year from the date of its entering service, which is taken to be the date of purchase of the final user. Proof of guarantee is provided by the CERTIFICATE OF GUARANTEE completed in full together with a fiscally valid receipt. In order for the guarantee to have effect the CERTIFICATE OF GUARANTEE must be presented together with the fiscally valid receipt. Both of these must be shown to the authorised technician in the case of intervention by the same. Any faults must be reported within and not after 5 days of discovery. The guarantee covers the repair or replacement of faulty component parts of the product without charge. The guarantee does not include any parts that are defective as a result of negligence or neglect of the product during use (failure to observe the instructions for the operation of the product), incorrect installation or maintenance, maintenance conducted by untrained personnel, damage caused during transport, or to other circumstances that are not attributable to defects during the manufacture of the product. Also excluded from the guarantee conditions are any operations for the installation and connection of power supplies, and maintenance procedures as described in the Instructions Manual. The guarantee also excludes all cases involving the improper use of the product. The manufacturer denies all responsibility for possible damage, both direct and indirect, to persons, things, and animals resulting from the failure to follow the instructions and warnings contained in the Instructions Manual. In the case that the product is repaired at a Technical Service Centre of the manufacturer, the deriving risks of transport are to be born by the purchaser in the case of direct consignment, and are the responsibility of the Centre in the case of collection from the customer. Transport expenses are in any case payable by the purchaser. Parts replaced under guarantee are guaranteed for a further six months from the date of intervention, proof being provided by the documentation of the work itself.

ESPAÑOL

CONDICIONES DE GARANTÍA

El aparato está garantizado por un período de un año desde su puesta en funcionamiento, que se corresponde con la fecha de adquisición del usuario final. La garantía se comprueba con el certificado de garantía con todas sus partes completadas y por el documento válido a efectos fiscales. Para que la garantía sea efectiva es necesario que el certificado de garantía se conserve junto a dicho documento. Los dos deben mostrarse, en caso de alguna intervención, al personal técnico autorizado. Existe un plazo de 5 días para señalar la avería después de que ésta se produzca. Por garantía se considera la sustitución o reparación gratuita de las partes que componen el aparato que resulten defectuosas. No están cubiertas por la garantía todas las partes que resulten defectuosas debido a la negligencia o descuido en el uso (falta de atención a las instrucciones para el funcionamiento del aparato), de una incorrecta instalación o mantenimiento, por un mantenimiento realizado por personal no especializado, por daños en el transporte, o por circunstancias que, en cualquier manera no puedan achacarse a defectos de fabricación del aparato. Se excluyen también de las prestaciones de la garantía las intervenciones inherentes a la instalación y conexión a instalaciones de alimentación, y las manutenciones citadas en el manual de instrucciones. La garantía está excluida además en todos los casos de uso indebido del aparato. La casa constructora declina toda responsabilidad por eventuales daños que, directa o indirectamente puedan derivar a personas, cosas y animales como consecuencia de la falta de atención a todas las prescripciones y advertencias indicadas en el correspondiente manual de instrucciones. En caso de que el aparato se repare en uno de los centros de asistencia técnica señalado por la casa constructora, los riesgos de transporte correrán a cuenta del usuario en el caso de envío directo y a cargo del servicio en caso de retiro en el domicilio del usuario. Los gastos de transporte se consideran a cargo del usuario. La garantía sobre partes sustituidas es de seis meses desde la fecha de la asistencia, que queda demostrada por el mismo documento de asistencia técnica.

FRANÇAIS

CONDITIONS DE GARANTIE

L'appareil est garanti pour une période d'un an après la date de sa mise en marche qui correspond à la date d'achat de la part de l'utilisateur final. La garantie est attestée par le CERTIFICAT DE GARANTIE dûment rempli et par la preuve fiscale d'achat. Pour que la garantie soit valable il est nécessaire que le CERTIFICAT DE GARANTIE soit conservé avec la preuve fiscale d'achat. En cas d'intervention, ces deux documents devront être montrés au personnel technique autorisé. L'anomalie devra être signalée dans les cinq jours qui suivent sa découverte (et non après). Par le mot "garantie", nous entendons le remplacement ou la réparation gratuite des parties composant l'appareil qui résulteraient défectueuses. Toutes les parties qui résulteraient défectueuses à la suite d'utilisations négligentes (inobservation des instructions de fonctionnement de l'appareil), de l'installation ou d'un entretien inappropriés, d'un entretien exécuté par du personnel non qualifié, de dégâts dus au transport, ou de circonstances qui ne peuvent pas être imputées à des défauts de fabrication de l'appareil ne sont pas couvertes par la garantie. Ne sont pas inclus dans la garantie: les interventions pour l'installation et le branchement à des points d'alimentation, les opérations d'entretien mentionnées dans le manuel d'instructions. La garantie est en outre exclue dans tous les cas d'utilisation incorrecte de l'appareil. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages éventuels qui pourraient atteindre directement ou indirectement les personnes, les choses ou les animaux suite à l'inobservation de toutes les prescriptions et avertissements indiqués dans le Manuel d'instructions. Si l'appareil est réparé dans l'un des Centres de Service Après-vente indiqués par le fabricant, les risques de transport seront à la charge de l'utilisateur dans le cas d'envoi direct, et à la charge du Service dans le cas d'enlèvement chez l'utilisateur. Les frais de transport sont toujours à la charge du client. La garantie sur les pièces remplacées est de six mois à partir de la date d'intervention et elle est attestée par la fiche d'intervention.

РУССКИЙ

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Завод-изготовитель гарантирует нормальную работу оборудования в течение одного года с даты начала работы. За дату начала работы принимается дата покупки оборудования конечным потребителем. Гарантия подтверждается наличием заполненного во всех своих частях ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА и товарного и кассового чека. Для того чтобы гарантия была действующей необходимо сохранять ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН вместе с товарным и кассовым чеком покупки станка. При выполнении гарантийного ремонта оба документа должны быть представлены уполномоченному техническому персоналу. Сообщение о неисправности должно быть сделано в течение срока не превышающего 5 дней со дня самой поломки. Под гарантийным ремонтом подразумевается бесплатная замена или ремонт неисправных частей оборудования. Гарантия не распространяется на те части неисправность которых вызвана небрежным и не аккуратным использованием (не выполнялись инструкций по работе оборудования), неправильной установкой или уходом, проведением ремонта неквалифицированным персоналом, повреждением при перевозке, то есть обстоятельствами не связанными с дефектами изготовления оборудования. Не входят в гарантийное обслуживание работы связанные с установкой оборудования и подключением к сети питания а также технический уход описанный в руководстве по эксплуатации. Гарантия не действительна также в случаях использования оборудования не по назначению. Завод-изготовитель не несет никакой ответственности за возможные повреждения которые могут быть непосредственно или косвенно нанесены особам, вещам или животным вследствие невыполнения всех указанных в руководстве по эксплуатации предписаний и предупреждений. В случае ремонта оборудования в одном из указанных заводом-изготовителем Авторизированных Центров Сервисного Обслуживания, ответственность за риск связанный с перевозом оборудования при прямой пересылке ложится на клиента и при взятии оборудования на дому клиента на Сервисный центр. В любом случае транспортные расходы оплачиваются клиентом. Замененные части имеют гарантию на протяжении шести месяцев со дня ремонта и гарантия подтверждается выданным при ремонте документом.

Dichiarazione CE di Conformità
Declaration of Conformity
EG-Konformitäts-Erklärung
Déclaration de Conformité
Declaración de Conformidad CE



La Ditta / The Company / Hiermit bescheinigt das Unternehmen / La Maison / La Compañia

SICAM S.r.l.

VIA DELLA COSTITUZIONE 49 - 42015 CORREGGIO - REGGIO EMILIA (ITALY)

dichiara con la presente la conformità del Prodotto / herewith declares conformity of the Products / die Konformität des Produkts /
déclare par la présente la conformité du Produit / Declare la conformidad del Producto:

Designazione / Designation / Bezeichnung / Désignation / Designación

Smontagomme - Tyre Changer - Reifenwechsler - Démonte-pneus - Desmonta neumaticos

Tipo- N° di serie / Type -Serial number / Typ-Fabriknummer, usw / Type-Numero de série / Tipo-Numero de fabricación

FALCO AF3000

alle norme sottostanti / with applicable regulations below / mit folgenden einschlägigen Bestimmungen / selon les normes ci-dessous / con directivas subaplicables:

Direttive CEE / EC Directive /EG-Richtlinie / Directive CEE / Directivas CE

73/23/CEE - 89/336/CEE - 92/31/CEE - 98/37/CE - 97/23/CE - 97/23/CE cat. 1, mod.A (mod. IT - ITE)

Norme Armonizzate Applicate / Applied harmonized standards / Angewendete harmonisierte Normen / Normes harmonisées appliquées / Normas aplicadas en conformidad

EN 292.1 - EN 292.2 - EN 60204-1 - EN 50081-1 - EN 50082-1 - EN 983 - EN 10204 - EN 288 - EN 287 (mod. IT - ITE)

Ente notificato, Tipo di prova / Notified body- Type test / Gemeldete Stelle, EG-Baumusterprüfung / Organisme, Type d'essai / Nombre de la Corporacion, Numero de Certificación

Data / Date / Datum / Date / Fecha :

30.03.2007

Firma / Signature / Unterschrift / Signature / Firma

p. **SICAM** S.r.l.



SICAM S.r.l.

Via della Costituzione 49

42015 Correggio (RE) ITALY

Tel. +39 0522 643311

Telefax: + 39 0522 637760

<http://www.sicam.it>

sales@sicam.it