

monty 1520/1520m

Operation instructions
Spare parts list

Electric-pneumatic tire changer
for Car, Motor Scooter and Motorcycle tires

Notice d'utilisation
Liste des pièces détachées

Démonte-pneus électro-pneumatique
pour roues de Voitures,
Moto Scooter et Motocyclettes

HOFMANN® 

USA – CANADA



ENG - NOTES REGARDING DOCUMENTATION
 FRA - NOTES SUR LA DOCUMENTATION
 DEU - ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION

NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE - ITA
 NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN - SPA
 NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO - POR

Product aid publication:
TIRE CHANGER
 publication de support au produit:
DEMONTE PNEUS
 Zum Produkt gehörendes Dokument:
REIFENMONTIERGERÄT

Original language edition in: **ENGLISH - ITALIAN**
 Langue d'origine de la publication: **ANGLAIS - ITALIEN**
 Originalausgabe in: **ENGLISH - ITALIENISCH**



Publicazione di supporto al prodotto:
SMONTAGOMME
 publicación de soporte al producto:
DESMONTA RUEDAS
 Documentação de apoio ao produto:
MÁQUINA DE DESMONTAR PNEUS

edizione di lingua originale in: **INGLESE - ITALIANO**
 edición original en idioma: **INGLÉS - ITALIANO**
 edição original em: **INGLÊS - ITALIANO**

**DOCUMENTATION SUPPLIED
 DOCUMENTATION FOURNIE
 GELIEFERTE DOKUMENTATION**

ABB. SIGLE KENN.	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG	CODE CODE CODE	LANGUAGE LANGUE SPRACHE
OM + SP	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Spare Parts Liste des pièces détachées Ersatzteilliste	ZEEWH713A	ENG-FRA

**Contained in OM - SP
 Contenu dans OM - SP
 Teil der OM - SP**

EC	EC DECLARATION DECLARATION CE CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
WD	Wiring Diagram Schéma électrique Schaltplan
PD	Pneumatic Diagram Schéma pneumatique Pneumatikschema

**DOCUMENTAZIONE FORNITA
 DOCUMENTACIÓN SUMINISTRADA
 DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA**

SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRICÃO	CODICE CÓDIGO CÓDIGO	LINGUA IDIOMA IDIOMA
OM + SP	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador Tavole Ricambi tabla de repuestos Lista de peças	ZEEWH713A	ENG-FRA

**Contenuto in OM - SP
 Integradas en OM - SP
 Conteúdos em OM - SP**

EC	DICHIARAZIONE CE DECLARACIÓN CE DECLARAÇÃO CE
WD	Schema Elettrico Esquema Eléctrico Esquema Eléctrico
PD	Schema Pneumatico Esquema Neumático Esquema Pneumático

English

Table Of Contents	Page 3
1.0 Introduction	Page 4
1.1 Use Limitations	Page 4
1.2 Notice	Page 4
1.3 General Safety Instructions	Page 4
1.4 Nomenclature	Page 5
1.5 Specifications	Page 5
1.6 Dimensions Of The Machine	Page 5
1.7 Standard Accessories	Page 5
1.8 Safety Devices	Page 6
2.0 Carriage Instructions	Page 6
2.1 Uncrating Instructions	Page 6
2.1.1 Transporting The Machine At Site	Page 6
2.2 Installation Area	Page 7
2.3 Electric Installation	Page 7
2.4 Air Installation	Page 8
3.0 Controls	Page 8
4.0 Mounting And Demounting-Precautions	Page 9
4.1 Demounting Tubeless Tires	Page 9
4.2 Mounting Tubeless Tires	Page 10
4.2.1 If the top tire bead is difficult to mount	Page 11
4.3 Inflation Of Tubeless Tires	Page 12
4.4 Mounting And Demounting Motorcycle Tires	Page 13
5.0 Demounting Tube-Type Tires	Page 14
5.1 Mounting Tube-Type Tires	Page 14
5.2 Inflating Tube-Type Tires	Page 14
6.0 Maintenance	Page 15
Spare Parts	Page 31

Français

Sommaire	Page 3
1.0 Introduction	Page 18
1.1 Destination d'Emploi	Page 18
1.2 Généralités	Page 18
1.3 Règles Générales de Sécurité	Page 18
1.4 Terminologie	Page 19
1.5 Caractéristiques Techniques	Page 19
1.6 Dimensions de la Machine	Page 19
1.7 Accessoires d'Origine	Page 19
1.8 Dispositifs de Sécurité	Page 20
2.0 Transport	Page 20
2.1 Déballage	Page 20
2.1.1 Transport de la Machine Sur Place	Page 21
2.2 Lieu d'Installation	Page 21
2.3 Branchement Electrique	Page 21
2.4 Branchement Pneumatique	Page 22
3.0 Commandes	Page 22
4.0 Montage et Démontage Pneus	Page 23
4.1 Démontage Pneus Sans Chambre	Page 23
4.2 Montage Pneus Sans Chambre (tubeless) Sur Jantes à Base Creuse	Page 24
4.2.1 En cas de difficultés pour le montage du talon supérieur	Page 25
4.3 Gonflage Pneus Sans Chambre (tubeless)	Page 26
4.4 Montage et Démontage Pneus Moto	Page 27
5.0 Démontage Pneus Avec Chambre	Page 28
5.1 Montage Pneus Avec Chambre	Page 28
5.2 Gonflage Pneus Avec Chambre	Page 28
6.0 Entretien	Page 29
Liste des pièces détachées	Page 31

1.0 Introduction

Congratulations on purchasing the **monty** electric/air tire changer.

This tire changer is designed for ease of operation, safe handling of rims, reliability and speed.

This combination of features means more profit and added versatility for your shop, enabling you to work with aluminum or magnesium alloy wheels without damaging customer's rims.

With a minimum of maintenance and care, your tire changer will provide many years of trouble-free operation. Instructions on use, maintenance and operational requirements of the machine are covered in this manual.

STORE THIS MANUAL IN A SAFE PLACE FOR FUTURE REFERENCE. READ THIS MANUAL THOROUGHLY BEFORE USING THE MACHINE.

1.1 Use Limitations

The tire changer **monty 1520** and **monty 1520m** is designed to demount and mount tires with a diameter up to 40". Inflation of tires on the machine is feasible only up to 50 PSI. Tires that require a higher pressure must be inflated in suitable inflating devices (safety cage and the like).

Clamping ranges for outer and inner clamping are:
monty 1520 (1520m)

Outer clamping 10" to 18" rim diameter
Inner clamping 12" to 20" rim diameter

The following optional extras are available:

- Jaws for motorcycle wheels. From 15" to 21".
- Jaws for motor-scooter/ATV wheels. From 7" to 15"
- Small bead breaker blade for motorcycle wheels, also to be used for narrow car wheels.

1.2 Notice

This manual is a part of the product.

Read carefully the warnings and instructions of this manual since they provide important information concerning safety and maintenance.

1.3 General Safety Instructions

THE USE OF THIS DEVICE IS ALLOWED ONLY TO PERSONNEL DULY TRAINED BY AN AUTHORIZED HOFMANN DEALER.

ANY MISUSE OR MODIFICATION OF THIS DEVICE OR OF ITS PARTS OR COMPONENTS NOT PREVIOUSLY AUTHORIZED BY THE MANUFACTURER WAIVE THE

MANUFACTURER FROM ANY DAMAGE CONSEQUENT OR RELATED TO THE ABOVE MENTIONED MISUSES.

REMOVING OR BYPASSING SAFETY DEVICES OR WARNING LABELS OF THE MACHINE IS A VIOLATION OF THE SAFETY REGULATIONS.

THE USE OF THIS DEVICE IS ALLOWED ONLY IN LOCATIONS WITH NO EXPLOSION OR FIRE HAZARD.

THIS EQUIPMENT IS DESIGNED TO RECEIVE ORIGINAL SPARE PARTS AND ACCESSORIES ONLY.

THE INSTALLATION SHALL BE CARRIED OUT ONLY BY QUALIFIED PERSONNEL AND WITHIN THE SCOPE OF THE INSTRUCTIONS PROVIDED IN THIS MANUAL.

CHECK FOR POSSIBLE DANGEROUS CONDITIONS DURING THE OPERATION OF THE MACHINE. IN SUCH A CASE STOP THE MACHINE IMMEDIATELY. IN CASE A DEFECTIVE FUNCTIONING CONDITION IS DETECTED, STOP USING THE MACHINE AND CALL THE AUTHORIZED HOFMANN DISTRIBUTOR FOR ASSISTANCE.

Precautions

A. DURING THE USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE IT IS MANDATORY TO COMPLY WITH ALL LAWS AND REGULATIONS FOR ACCIDENT PREVENTION.

B. THE ELECTRIC POWER SOURCE MUST HAVE A GROUND CABLE AND THE GROUND CABLE OF THE MACHINE (YELLOW WITH GREEN) MUST BE CONNECTED TO THE GROUND CABLE OF THE POWER SOURCE.

C. BEFORE ANY MAINTENANCE OR REPAIRS ARE ACCOMPLISHED THE MACHINE MUST BE DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC SUPPLY.

D. DO NOT WEAR TIES, CHAINS OR OTHER LOOSE ARTICLES WHEN USING, MAINTAINING OR REPAIRING THE MACHINE. LONG HAIR IS ALSO DANGEROUS AND SHOULD BE KEPT UNDER A HAT. THE USER MUST WEAR PROPER SAFETY ATTIRE IE; GLOVES, SAFETY SHOES AND GLASSES.

E. MAINTAIN ALL ELECTRIC CORDS IN GOOD REPAIR.

F. KEEP SAFETY FEATURES IN PLACE AND IN WORKING ORDER.

G. KEEP WORKING AREA CLEAN. CLUTTERED AREAS INVITE ACCIDENTS.

H. AVOID DANGEROUS ENVIRONMENTS. DON'T USE POWER TOOLS OR ELECTRICAL EQUIPMENT IN DAMP OR WET LOCATIONS, OR EXPOSE THEM TO RAIN.

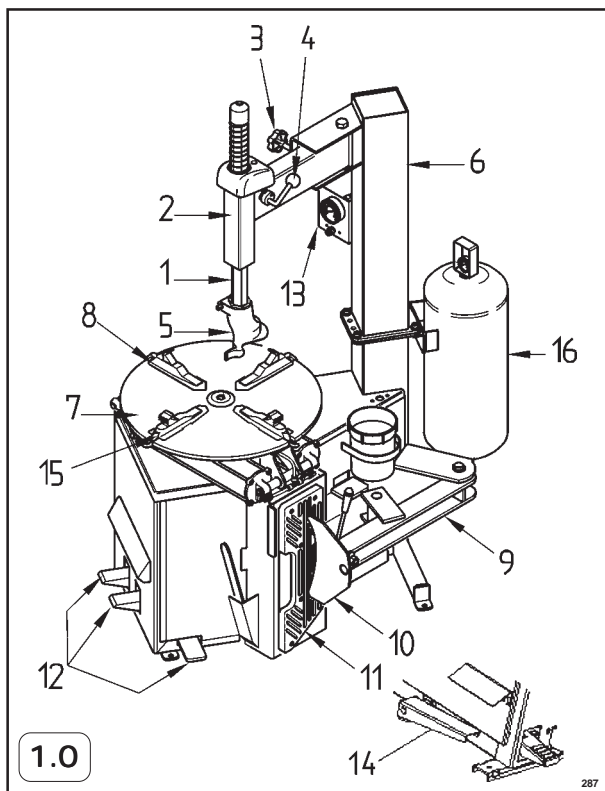
J. KEEP THE WORK AREA WELL LIGHTED.

ALL ELECTRICAL CONNECTIONS SHALL BE PERFORMED BY A LICENCED TECHNICIAN. ALL SERVICE MUST BE PERFORMED BY AN AUTHORIZED SERVICE TECHNICIAN.

1.4 Nomenclature

Before installing and using the tire changer, it is suggested that you become familiar with the nomenclature of the machine's components (Fig.1.0) :

- 1 Vertical slide
- 2 Swing arm
- 3 Adjustment knob
- 4 Lock lever
- 5 Mount/demount tool
- 6 Tower or column
- 7 Turntable
- 8 Jaw
- 9 Bead breaker arm
- 10 Bead breaker blade
- 11 Bead breaker pads
- 12 Foot pedal controls
- 13 Inflation gauge
- 14 Bead seater (Exept 1520m)/inflater pedal
- 15 Air jets (Exept 1520m)
- 16 Air tank (Exept 1520m)



1.5 Specifications

Electric-air tire changer for car, light commercial vehicle and motorcycle tires designed for one-piece rims.

Outer clamping range (1520)	10 - 18"
Inner clamping range (1520)	12 - 20"
with motorcycle jaws (1520m)	15 - 21"
with special jaws for motor-scooter/ATV wheels (1520m)	7 - 15"
Bead breaking range - 1520	2 - 13"
Bead breaking range - 1520M	0,5 - 13"
Rim width	3 - 12" (3-10" for 1520m)
Overall wheel diameter	4 0"
Power supply:	
Standard version	1-ph AC, 115 V, 60 Hz
Amp.	12A
Drive rating	1 HP
Compressed air supply	110-170 PSI

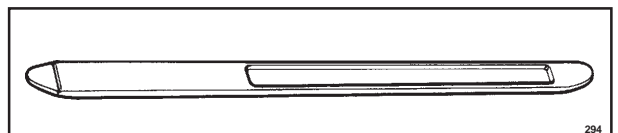
Noise level 70 dB(A)

1.6 Dimensions of the Machine

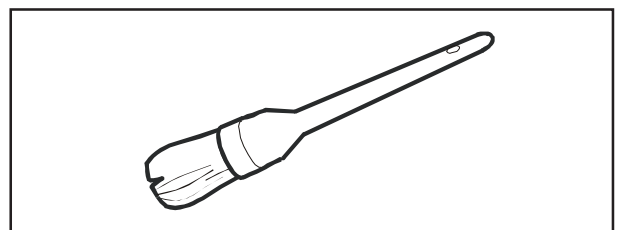
Max depth	43 ¾" (1110 mm)
Max depth (Bead Seater Ver.)	53 ½" (1360 mm)
Max width	42" (1050 mm)
Overall height	67 ¾" (1720 mm)
Approx weight	374,78 lbs (170 kg)

1.7 Standard Accessories

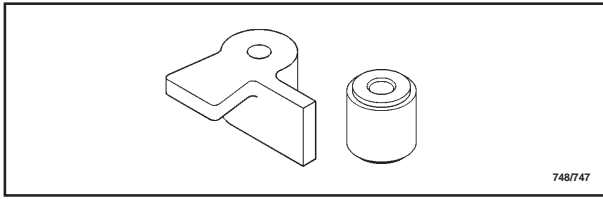
#0001418 Bead lifting tool



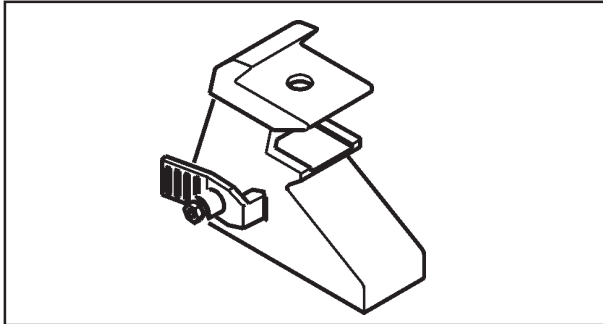
#0001419 Swab



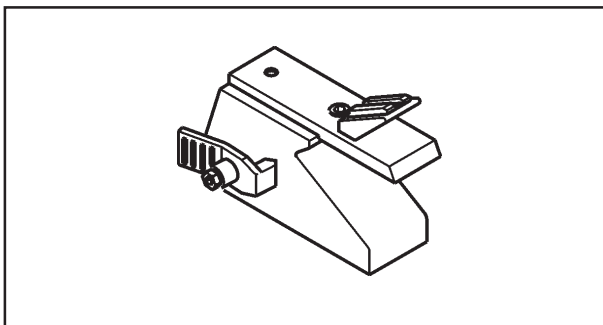
#4016079 Insert for mounting head



#4028566 Motorcycles wheel adapter (Optional on the model, monty 1520)



#4029448 7" wheel adapter kit (Optional)

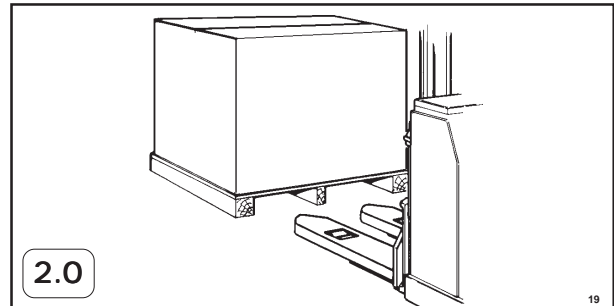


1.8 Safety Devices

This machine has several protectors made of plastic to prevent compression or crushing hazards. The rotation speed of the chuck has been limited to a maximum of 12 rpm to prevent dragging or entrapping hazards.

2.0 Carriage Instructions

The machine is crated in a wooden box of appropriate strength. The box is mounted to the pallet. Handling of the machine must be made with an appropriate lifting device (fork lift) (Fig. 2.0).



2.1 Uncrating Instructions

Uncrate the machine paying attention when removing the nails or during any other operation which may be hazardous.

After removing the crate check for any visible damage to the machine and its components.

In case of doubts, call qualified personnel for assistance. The packing materials (plastic bags, polystyrene, nails, screws, wood etc.) must be properly disposed of.

Place the above-mentioned materials into a trash container and dispose per local regulations.

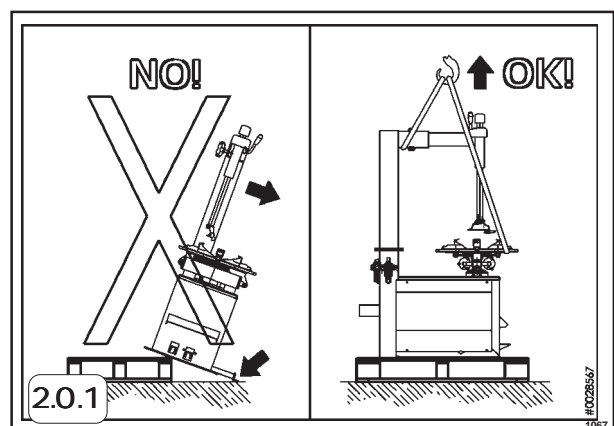
ALWAYS WEAR GLOVES WHEN UNCRATING THE MACHINE TO PREVENT SCRATCHES OR ABRASIONS DUE TO THE CONTACT WITH PACKING MATERIALS.

2.1.1 Transporting the machine at site

Suitable lifting cables and lifting facilities should be used for transporting the machine.

Always mind the centre of gravity of the machine (Fig. 2.0.1).

Transport using lifting facilities

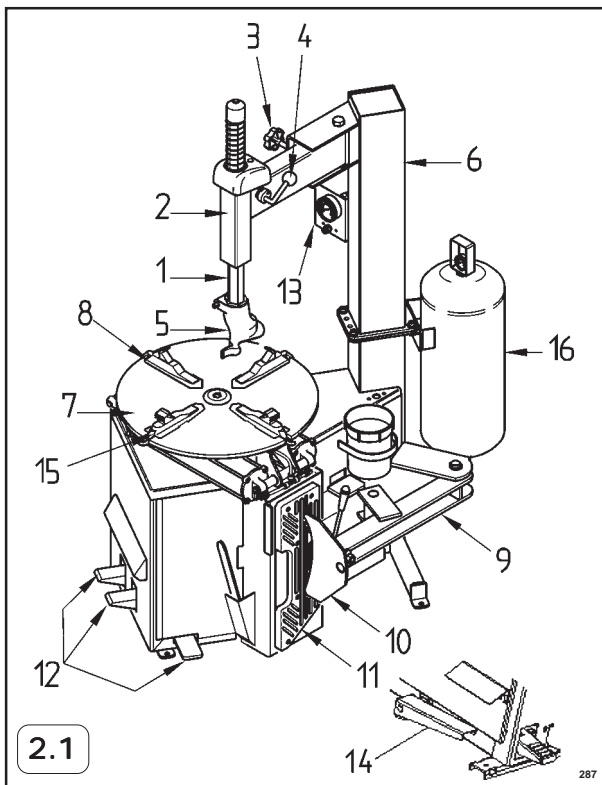


- For transport of the machine, secure the mounting arm against moving out of place.
- Move the clamping jaws into middle position.
- Select the length of the lifting cables such that the angle of inclination does not exceed 60 degrees, as otherwise lifting capacity is not sufficient.
- Position the lifting cables or other suitable lifting facilities on the machine as illustrated in Fig. 2.0.1.
- When lifting the machine, make sure that the lifting cables are properly positioned (mind the centre of gravity of the machine) and that the machine does not turn over.

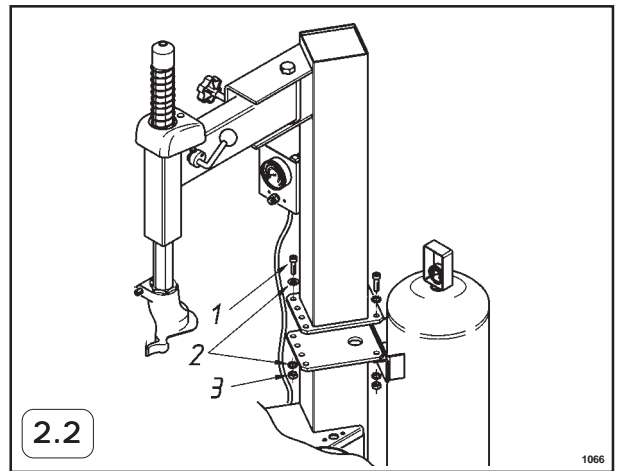
2.2 Installation Area

Install the machine in a covered and dry place. Operation temperature is +41/+122 F (+5/50 C).

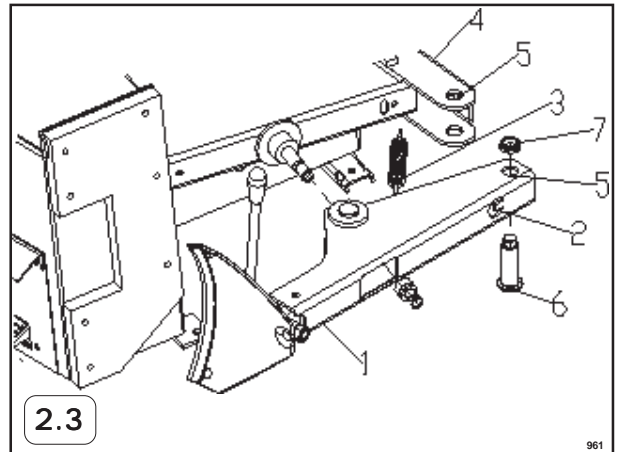
- A. Remove the screws that attach the machine to the pallet.
- B. Assemble the adjustment knob (#3 Fig. 2.1) to the tower.
- C. Bolt the column (Fig.2.2) and screw it to the cabinet with the four screws #1, washers #2 and nuts #3. Screws must be firmly tightened.



- D. Place the bead breaker arm #1 (Fig.2.3) inside arm support #4. Holes #5 for the arm and arm support must match. Grease pin #6. Lock arm #1 to support #4 with pin #6 and self locking hub nut #7.



- E. Attach spring #3 (Fig.2.3) to the hook #2 on bead breaker arm and attach it to the pin on the frame. Then drive the pin down.



- F. Secure the machine to the floor through the holes provided in the cabinet. Secure the machine to the ground with anchor bolts 3/8x2" (Recommended).

2.3 Electrical Installation

WARNING!
 ALL ELECTRICAL CONNECTIONS SHALL BE PERFORMED BY A LICENCED TECHNICIAN.
 ALL SERVICE MUST BE PERFORMED BY AN AUTHORIZED SERVICE TECHNICIAN.

Check that the electrical specifications of the power source are the same as the machine. The machine uses 115VAC, 1Hp, 12Amp. Electric specifications are clearly marked on a label at the end of the electric cord.

WARNING!
 FAILURE TO PROVIDE PROPER ELECTRICAL SUPPLY AND GROUNDING WILL CREATE A SHOCK HAZARD TO THE OPERATOR.

2.4 Air Installation

WARNING!
THE AIR INSTALLATION MUST BE MADE ONLY BY LICENSED PERSONNEL.

WARNING!
EXCESSIVE AIR PRESSURE CAN SERIOUSLY INJURE PERSONNEL AND DAMAGE THE MACHINE.

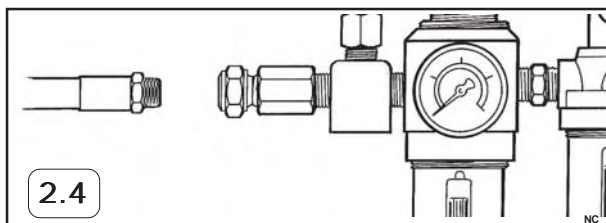
Ensure that the line pressure is within the limits required by the machine. If the air pressure exceeds 170 psi it is mandatory to install a pressure regulator before the air inlet of the machine.

After ensuring all the above proceed as follows:

WARNING!
BEFORE CONNECTING THE MACHINE TO THE AIR SUPPLY BE SURE ALL PERSONNEL ARE CLEAR OF THE MACHINE AND THAT NOTHING IS LEFT ON THE TURNTABLE AREA (TOOLS).

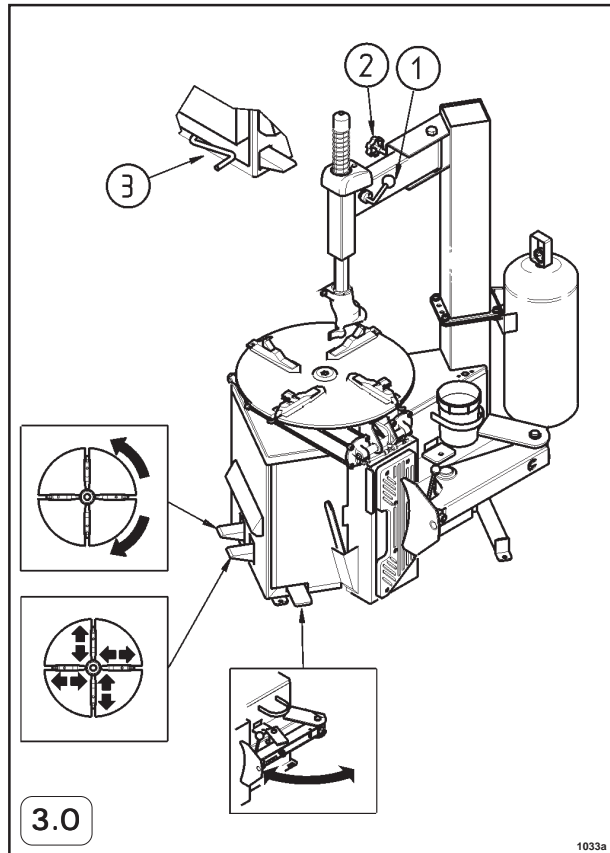
- Connect the machine to the air supply (Fig.2.4) with a rubber hose (rated for the pressure) with an inside diameter of 1/4" (6 mm).

- The air inlet fitting is provided with 1/4" NPT tapered pipe threads.



3.0 Controls

Before operating the machine ensure that you have well understood the operation and function of all the controls (Fig.3.0).



A. Press down and release, the first pedal from the left: the turntable turns clockwise. Lift the pedal and the turntable turns counter-clockwise.

B. Press down and hold, the second pedal from the right: the clamps of the turntable will retract. Do it again: the clamps will expand. If you press the pedal prior to the end of the stroke and release, the clamps may be stopped in any position.

WARNING!
WATCH YOUR FINGERS AND LEGS!

C. Open the bead breaker arm. Press down the first pedal from the right: by doing this you operate the bead breaker blade and the arm will move towards the machine. Release the pedal: the bead breaker blade will retract.

D. Lower the lock handle to unlock (#1 Fig.3.0) the hexagonal bar, lift the handle to lock.

E. Turn the adjustment knob (#2 Fig. 3.0) for positioning mount/demount head according to rim diameter.

F. Press bead seater/inflator pedal on left side of the machine half way down (#3 Fig. 3.0): air will come from inflation hose end only.

G. Press bead seater pedal down swiftly to get air blast from the inflator jets (Except 1520m). Air simultaneously comes out from inflator hose.

ATTENTION!
WHEN OPERATING THE BEAD SEATER IT IS MANDATORY TO WEAR SAFETY GLASSES TO PROTECT EYES.

4.0 Mounting and Demounting Precautions

IMPORTANT!
BEFORE MOUNTING A TIRE ON A RIM ENSURE THE FOLLOWING RULES ARE OBSERVED:

A. THE RIM MUST BE CLEAN AND IN GOOD CONDITION: IF NECESSARY CLEAN AFTER REMOVING ALL WHEEL-WEIGHTS INCLUDING 'TAPE WEIGHTS' INSIDE THE RIM.

B. THE TIRE MUST BE CLEAN AND DRY, WITH NO DAMAGE TO THE BEAD AND THE CASING.

C. REPLACE THE RUBBER VALVE STEM WITH A NEW ONE OR REPLACE THE 'O' RING IF THE VALVE STEM IS MADE OF METAL.

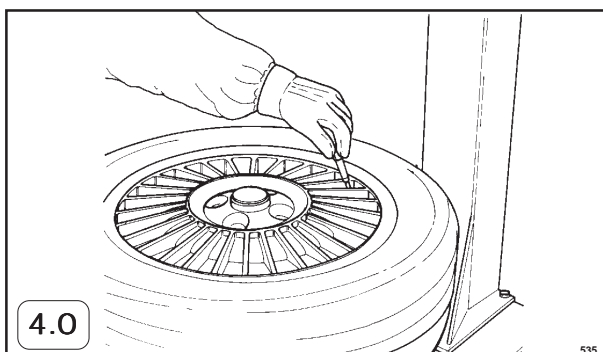
D. IF THE TIRE REQUIRES A TUBE, MAKE SURE THE TUBE IS DRY AND IN GOOD CONDITION.

E. LUBRICATION IS NECESSARY FOR CORRECT MOUNTING OF THE TIRE AND PROPER CENTERING. USE ONLY AN APPROVED LUBRICANT FOR TIRES.

F. MAKE SURE THE TIRE IS THE CORRECT SIZE FOR THE RIM.

4.1 Demounting Tubeless Tires

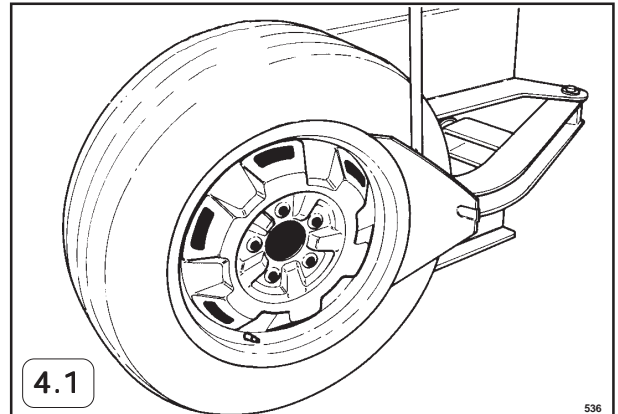
A. Remove all wheel-weights from the rim.
Remove the valve stem or core and deflate the tire (Fig.4.0).



B. Break both beads.

Pay extra attention during this operation as it is easy to mistakenly keep your foot on the bead-breaking pedal too long.

This could result in immediate bead damage (Fig.4.1)



WARNING!

ON CHEVROLET CORVETTE WHEELS WITH THE OPTIONAL LOW PRESSURE SENSOR INSTALLED, BREAK THE BEAD AT 90 DEGREES OFFSET FROM THE VALVE STEM. DAMAGE TO THE WHEEL WILL RESULT IF THE BEAD IS BROKEN AT ANY OTHER POINT ON THE RIM.

C. Set the rim clamps to the proper position: retract clamps to clamp the wheel from the inside and expand clamps to clamp from the outside.

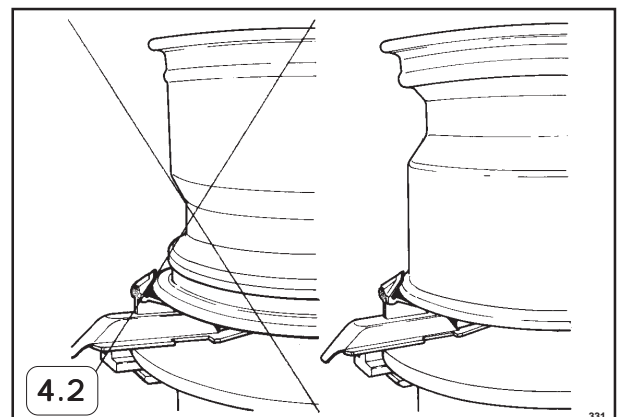
Clamping the wheels from the outside set the clamps at a diameter nearly equal to the rim diameter, before placing the wheel on the clamps. This will avoid the risk of pinching the tire.

WARNING

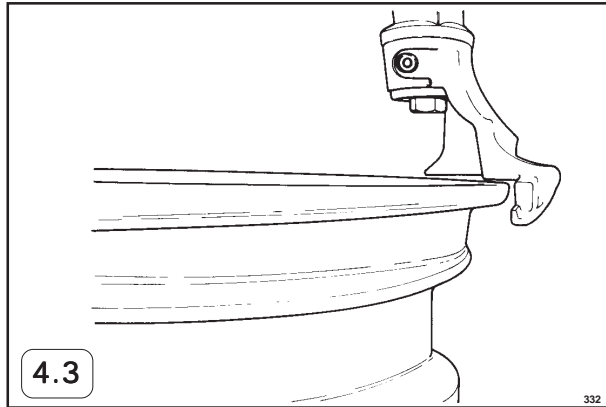
TO MINIMIZE THE RISK OF SCRATCHING ALLOY RIMS, THESE SHOULD BE CLAMPED FROM THE OUTSIDE

D. Liberally lubricate both beads.

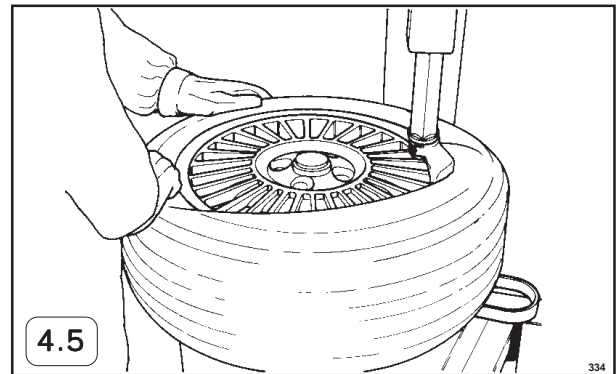
Place the wheel WITH DROP CENTER UP (Fig.4.2) on the turntable, and clamp in position. Hold the wheel down while clamping.



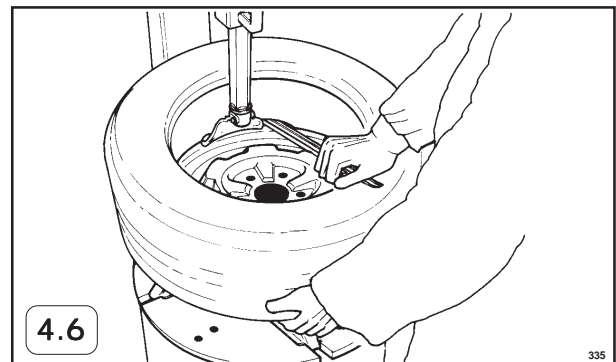
E. Position the mount/demount head in contact with the rim edge and lock it into place: the tool automatically moves away from the rim edge vertically. Turn the adjustment knob until the mount/demount head clears from the rim flange about 2 mm (1/16"): this is necessary to avoid rim damage (Fig.4.3).



G. Rotate the turntable clockwise and at the same time push down on the tire sidewall to move the bead into the drop-center of the rim (Fig.4.5).



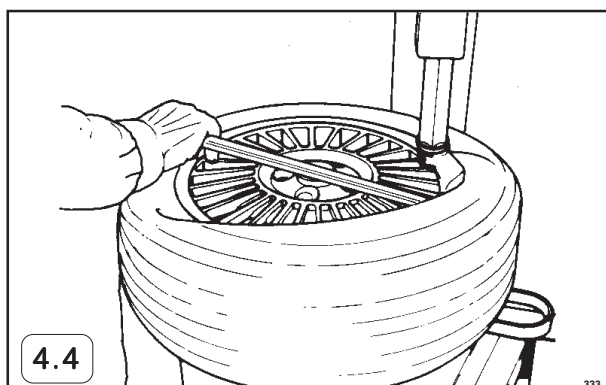
H. Repeat the process for removing the lower bead. With left hand, lift the bead in opposite to the tool to keep it in the drop center (Fig.4.6). Move the swing arm aside and complete the operation removing the tire.



NOTE:
THE PLASTIC INSERT INSIDE THE MOUNT/DEMOUNT TOOL MUST BE PERIODICALLY REPLACED. EVERY MACHINE IS EQUIPPED WITH SEVERAL PLASTIC INSERTS (INSIDE STANDARD EQUIPMENT BOX).IF DESIRED, THE PLASTIC INSERT MAY BE REPLACED BY A STEEL ROLLER ALSO INCLUDED IN THE STANDARD EQUIPMENT BOX. FOLLOW THE INSTRUCTIONS INCLUDED WITH THE REPLACEMENT PARTS.

NOTE:
ONCE THE MOUNT/DEMOUNT HEAD IS POSITIONED PROPERLY, MATCHING WHEELS MAY BE CHANGED WITHOUT HAVING TO RESET THE HEAD.

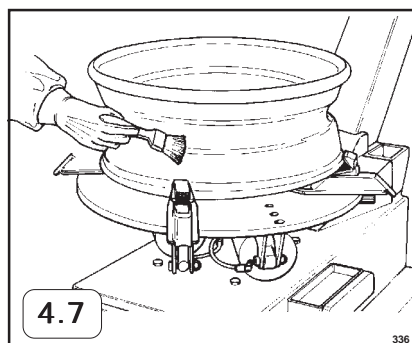
F. Insert the bead-lifting tool under the bead and over the support of the mount/demount tool. Lift the bead onto the mounting finger. To facilitate this operation, press with left hand on the bead in position diametrically opposite to that of the tool. If desired, the bead-lifting tool can be removed after lifting the bead onto the finger (Fig.4.4).



4.2 Mounting Tubeless Tires

A. Lubricate the entire rim surface (Fig.4.7).
Lubricate both beads, inside and outside, (Fig.4.8).

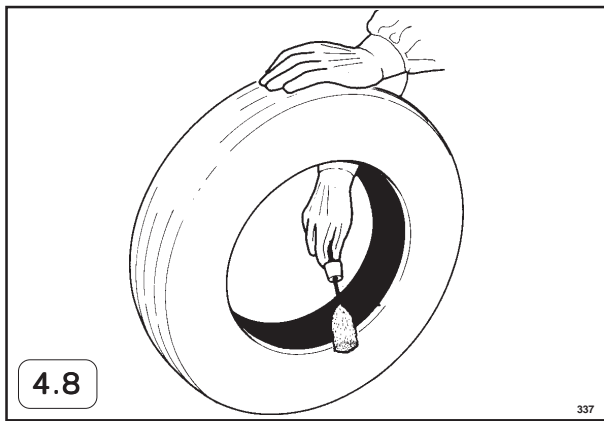
WARNING



L I B E R A L
LUBRICATION
OF THE TIRE
AND RIM IS
NECESSARY TO
MOUNT TIRE, TO
C E N T E R
CORRECTLY
AND GET A
PROPER SEAT
ON THE RIM. BE
SURE YOU ARE

USING APPROVED LUBRICANT ONLY.

WARNING
OBSERVE THE ROTATION DIRECTION OF THE TIRE, IF REQUIRED. SOME TIRES HAVE A COLOR DOT THAT MUST BE KEPT ON THE OUTSIDE OF THE WHEEL.



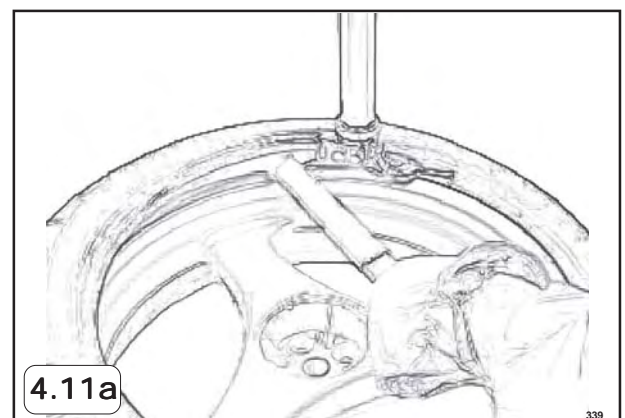
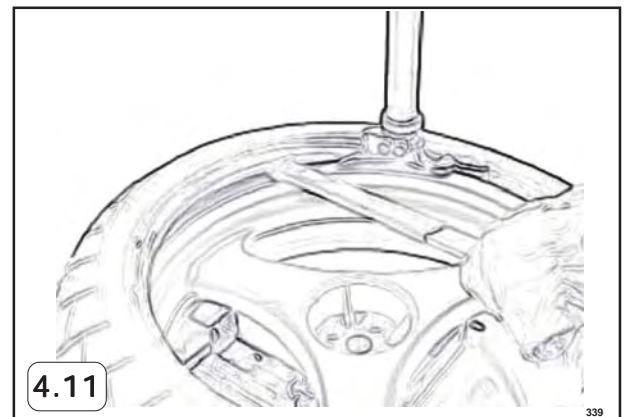
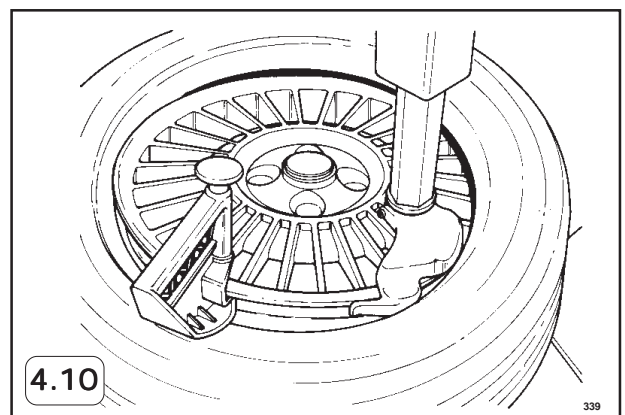
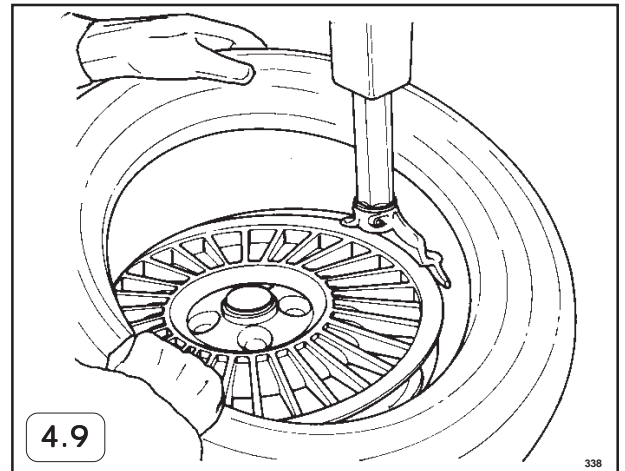
B. Lock the rim on the turntable and rotate it to have the valve in 5 o'clock position. Place the tire to be mounted on the rim. Swing the mounting arm forward so that the mount/demount tool is in the working position. Engage the lower bead OVER the mounting wing and UNDER the mounting finger of the mounting tool. Turn the wheel clockwise and push the tire down into the drop center, opposite to the mount/demount head (Fig. 4.9).

C. Mount the upper bead following the same directions in section B (Fig.4.10).

4.2.1 If the top tire bead is difficult to mount

Follow these instructions using the optional bead clamp (Fig. 4.10), part #EAA0247G70A.

- A. After installing, the bottom bead insert the tire tool to the left of the bead head as shown (Fig.4.11). To protect decorative rims use protective sleeve p/n 0024180 (optional).
- B. Step on the foot pedal to rotate the turntable clockwise until the tire lever is tight against the bead head.
- C. Using your right hand push and hold the tire bead opposite the bead head into the rim drop centre.
- D. Position the bead clamp p/n EAA0247G70A (optional) to hold the tire bead into the rim drop centre (Fig.4.10).
- E. As the turntable is turning use the tire tool in your left hand to raise and guide the tire bead onto the bead head (Fig.4.11a).
- F. Continue to rotate the turntable until the top bead is mounted. Do not remove the tire tool or bead clamp until the foot pedal is released.



4.3 Inflation of Tubeless Tires

Make sure that both beads are properly lubricated.

WARNING

BEAD SEATING IS THE MOST DANGEROUS PART OF MOUNTING A TIRE.

IT IS DANGEROUS TO MOUNT TIRES THAT ARE 1/2" SMALLER IN DIAMETER THAN THE RIM THEY ARE MOUNTED ON. WHILE THESE BEADS WILL SEAL, IT IS IMPOSSIBLE TO GET THEM TO SEAT IN THEIR PROPER POSITION.

EXPLOSION OF A TIRE MAY CAUSE SEVERE INJURY OR DEATH.

Inflate tire according to manufacturers recommendations.

WARNING

NEVER EXCEED THE MAXIMUM PRESSURE ALLOWED BY THE TIRE MANUFACTURER.

THE RIM MUST BE UNCLAMPED IMMEDIATELY WHEN INFLATING AFTER BEADS HAVE BEEN SEATED.

THE OPERATOR MUST STAND CLEAR FROM THE WHEEL WHEN INFLATING, AND PRESSURE MUST BE MONITORED FREQUENTLY TO AVOID OVER-INFLATION.

BEFORE INFLATING A TIRE, CHECK THE CONDITION OF TIRE AND RIM.

Due to unusual configurations or the stacking of tires the inflation process is sometimes difficult.

To assist with this problem the HOFMANN 1520 is equipped with bead seater Nozzle lance with push button.

To utilize the bead seater proceed as follows:
(monty 1520 only)

A. If possible lock the wheel from inside. Outside locking reduces efficiency.

NOTE:

Use Light alloy rim protector to prevent any possible damage to the rim when operating on light alloy rims.

B. Connect the inflation hose (2 Fig. 4.3-2) to the valve stem.

C. Place the Nozzle against the rim edge (Fig. 4.3-1).

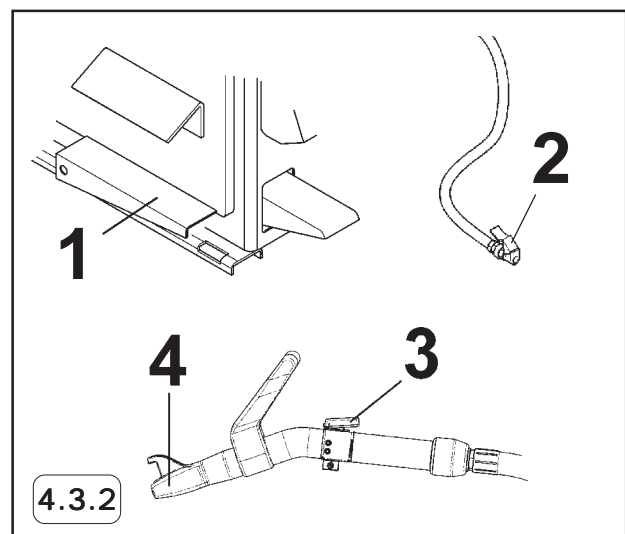


ATTENTION!

WHEN OPERATING THE BEAD SEATER WEAR SAFETY ATTIRE TO AVOID INJURY TO BODY OR EYES.



D. Press the inflation pedal (1 Fig. 4.3-2) and the button (3) on the Nozzle. The injectors (4) eject a large volume of air and the tyre beads properly seal the rim flanges allowing the subsequent inflation.



E. Complete inflation as described at the beginning of this section.

4.4 Mounting and Demounting Motorcycle Tires

To mount and demount motorcycle, motor scooter or ATV tires it is necessary to utilize the optional adaptors (4 piece #4028566, optional on model monty1520 only) or (4 piece #4025479, optional for all the model) and the small-wheel bead breaker blade.

The bead breaking, mounting and demounting technique is the same as per car tires.

NOTE: If the top tire bead is difficult to mount, see paragraph 4.2.1.

WARNING!

MOTORCYCLE RIMS MUST ALWAYS BE CLAMPED FROM THE OUTSIDE.

5.0 Demounting Tube-type Tires

A. For breaking the bead operate as described for the tubeless tires (from section 4.1.A to 4.1.B).

In this case the valve is part of the tube

WARNING

BE CAREFUL NOT TO DAMAGE THE TUBE DURING THE BEAD-BREAKING OPERATION. THE VALVE SHOULD BE OPPOSITE TO THE BLADE OF THE BEAD BREAKER.

B. To demount the first bead, place the valve at 3 o'clock position.

WARNING

DO NOT CATCH THE TUBE WITH THE BEAD LIFTING TOOL, WHEN LIFTING THE BEAD ON THE MOUNTING FINGER

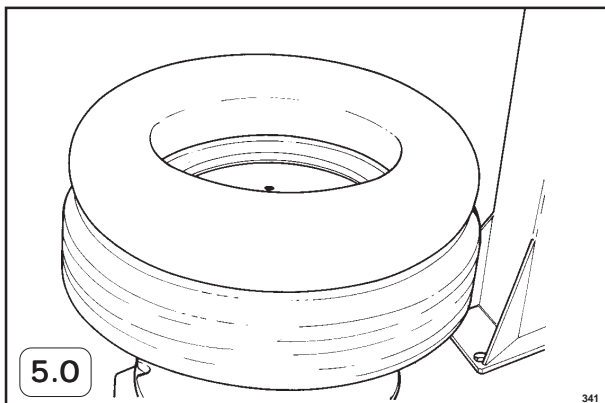
After demounting the first bead remove the tube before demounting the second bead, as described in section 4.1.

5.1 Mounting Tube-Type Tires

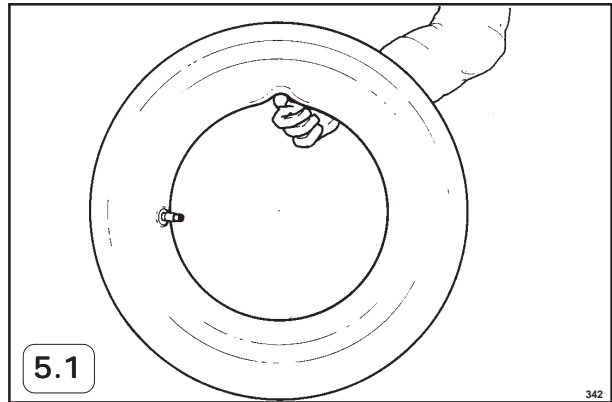
A. Proceed as described in section 4.2.A.

Do NOT lubricate the tube. Talc can be used to assist with the tube positioning.

B. Mount the valve core and place the tube onto the tire to confirm that the tube is of the correct size (Fig.5.0).



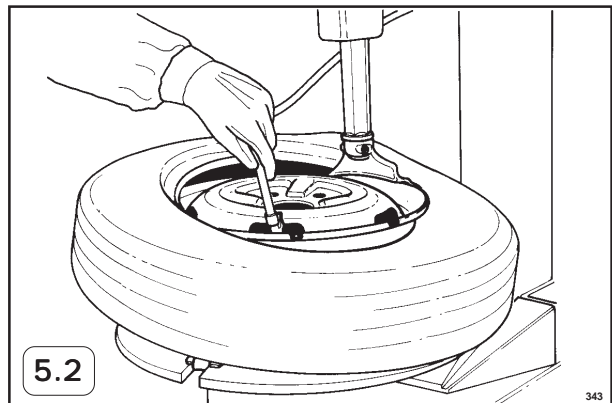
C. Inflate the tube slightly: if held with the index finger it should bend a little (Fig.5.1).



D. Mount the first bead as described in section 4.2.B.

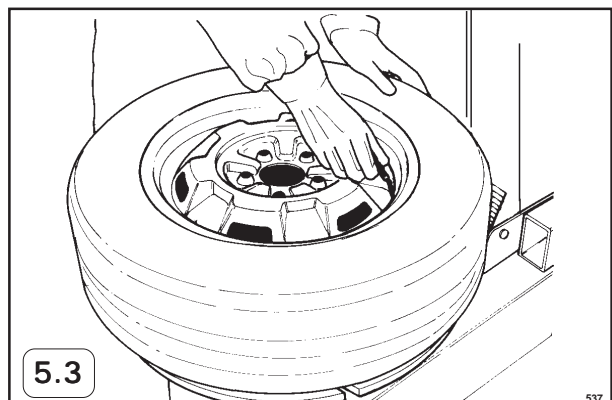
Put the tube inside the tire and secure the valve with the chuck of the inflating hose (Fig. 5.2).

Mount the top bead following the directions above.



5.2 Inflating Tube-Type Tires

To inflate the tires unlock the rim and start inflating while pressing the valve towards the inside. This is necessary to avoid air pockets forming between tube and tire (Fig.5.3). Ensure that the tire is correctly centered on the rim and complete inflation as described in section 4.3.



6.0 Maintenance

WARNING

BEFORE ATTEMPTING ANY MAINTENANCE OR REPAIRS THE MACHINE MUST BE DISCONNECTED FROM THE AIR AND ELECTRIC SUPPLY.

A. Periodically clean the vertical hexagonal rod with nonflammable liquid detergent. Lubricate with oil (Fig.24).

B. Periodically clean all moving metal parts and lubricate with oil.

C. Clean the teeth of the clamps with a wire brush, check the plastic rim protectors and replace if worn (Fig.25).

D. Periodically replaced the plastic insert inside mount/ demount tool.

E. Lubricate rods of air cylinders with oil as needed.

F. Periodically wash all plastic parts with cold water and soap or window cleaner.

G. Check the bead breaker pads. Replace if worn.

H. Discharge the water every day from air filter

I. The machine is equipped with an automatic lubricator. Check the oil level weekly. When adding oil to the lubricator, disconnect the air supply first, remove the fill screw 'A', and add oil as needed. Make sure seals are in place when repositioning the cup

Drain water daily from water separator. Do this by pulling down the fitting 'B' (Fig.26).

WARNING!

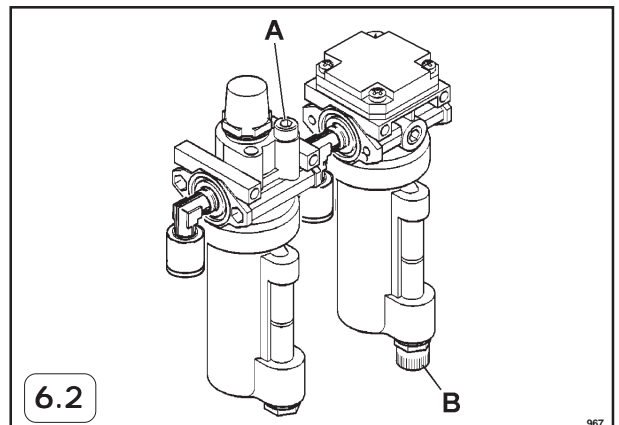
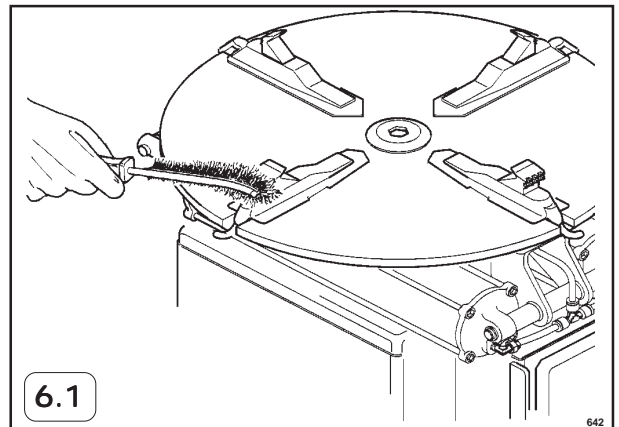
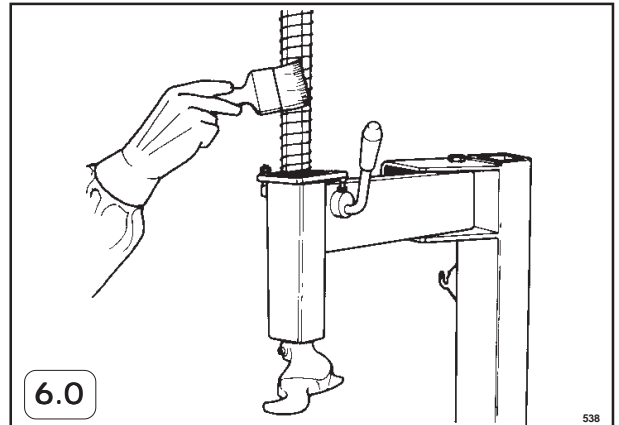
PAY ATTENTION TO KEEP FILLED THE OIL TANK OF THE OILER.

WARNING!

USE ONLY OILS FOR AIR DEVICES, DO NOT USE BRAKE FLUID OR OTHER NON SUGGESTED LUBRICANTS.

Suggested oils for the filter/lubricator unit:

10W Non detergent / Air tool oil.



(BLANK PAGE)

Notice d'utilisation

Démonte-pneus électro-pneumatique
pour roues de voitures,
ATV/Moto Scooter et motocyclettes

1.0 Introduction

Félicitations pour avoir acheté le démonte-pneu électro-pneumatique **monty**.

Cet ensemble de caractéristiques signifie pour votre entreprise des profits plus élevés ainsi qu'une polyvalence majeure car il vous permet de travailler sur des roues en alliage aluminium ou magnésium sans endommager la jante. Construit pour des utilisateurs professionnels qui travaillent intensément, ce démonte-pneu est d'emploi facile, sûr et fiable.

Avec un minimum d'entretien et de soin, ce démonte-pneus vous garantit de nombreuses années de travail rentable et sans problèmes.

Les instructions sur l'emploi, l'entretien et les modalités d'emploi sont décrites dans ce manuel.

CONSERVER SOIGNEUSEMENT CE MANUEL POUR TOUTE CONSULTATION. LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER LA MACHINE

1.1 Destination d'Emploi

La machine **monty 1520** et **monty 1520m** est conçue pour le montage et démontage de pneus d'un diamètre jusqu'à 40".

Le gonflage des pneus sur la machine n'est permis qu'à 50 PSI. Les pneus qui demandent une pression supérieure à 50 PSI doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).

Voilà les gammes de serrage de l'extérieur et de l'intérieur:
Monty 1520 (1520m)

Serrage de l'extérieur diamètre jante de 10" à 18"

Serrage de l'intérieur diamètre jante de 12" à 20"

Les accessoires spéciaux sont disponibles :

-Mors de centrage pour roues de moto, diamètre 15" à 21".

-Mors de centrage pour roues de moto-scooters/ATV, diamètre 7" à 15".

-Petite pelle de décollage pour roues de moto, peut être utilisée de même pour les roues étroites de voitures,

1.2 Généralités

Ce manuel fait partie intégrante du produit.

Lire attentivement les instructions et les notices explicatives contenues dans ce manuel puisqu'elles donnent des indications importantes pour ce qui concerne la sécurité d'emploi et l'entretien.

1.3 Règles Générales de Sécurité

L'EMPLOI DE L'APPAREIL EST PERMIS SEULEMENT AU PERSONNEL OPPORTUNÉMENT FORMÉ PAR LE DISTRIBUTEUR AUTORISÉ HOFMANN.

TOUT ET N'IMPORTE QUEL CHANGEMENT OU MODIFICATION DE L'APPAREIL OU DE L'UNE SES PIÈCES QUI N'A PAS ÉTÉ AUTORISÉ PAR LE CONSTRUCTEUR, DÉCHARGE CELUI-CI DES DOMMAGES CAUSÉS PAR OU RAPPORTEABLES AUX ACTIONS SUSMENTIONNÉES.

LA LEVÉE OU L'ALTÉRATION DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ OU D'INSTRUCTIONS PLACÉS SUR LA MACHINE ENTRAÎNE UNE VIOLATION DES RÈGLES EUROPÉENNES SUR LA SÉCURITÉ.

L'EMPLOI DE L'APPAREIL EST PERMIS SEULEMENT EN LIEUX SANS DANGER D'EXPLOSION OU D'INCENDIE.

L'INSTALLATION DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ DANS LE RESPECT DES INSTRUCTIONS DONNÉES.

CETTE MACHINE A ÉTÉ CONÇUE POUR NE MONTER QUE DES ACCESSOIRES ET DES PIÈCES DE RECHANGE D'ORIGINE.

CONTRÔLER QUE PENDANT LES MANOEUVRES AUCUNE CONDITION DE DANGER NE SE VÉRIFIE. LE CAS ÉCHÉANT, ARRÊTER IMMÉDIATEMENT LA MACHINE.

SI L'ON REMARQUE DES IRRÉGULARITÉS FONCTIONNELLES, ARRÊTER LES OPÉRATIONS ET CONSULTER LE SERVICE APRÈS-VENTE DU DISTRIBUTEUR AUTORISÉ HOFMANN

Précautions

A. PENDANT L'INSTALLATION, L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE LA MACHINE, IL EST IMPÉRATIF DE RESPECTER TOUTES LES LOIS ET LES RÈGLES POUR LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS.

B. LE CÂBLE DE TERRE DE LA MACHINE (JAUNE/VERT) DOIT ÊTRE BRANCHÉ AU CÂBLE DE TERRE DE L'INSTALLATION DE DISTRIBUTION.

C. AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION LA MACHINE DOIT ÊTRE DÉBRANCHÉE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE.

D. NE PORTER JAMAIS DE CRAVATES, DE CHAÎNES OU AUTRES LORSQUE L'ON EXÉCUTE DES OPÉRATIONS D'EMPLOI, D'ENTRETIEN OU DE RÉPARATION SUR LA MACHINE. LES CHEVEUX LONGS SONT ÉGALEMENT DANGEREUX. ILS DOIVENT ÊTRE RASSEMBLÉS SOUS UNE CASQUETTE OU AUTRE. L'OPÉRATEUR DOIT PORTER DES VÊTEMENTS ADÉQUATS, DES GANTS, DES CHAUSSURES DE SÉCURITÉ ET DES LUNETTES.

E. LES CÂBLES ÉLECTRIQUES DOIVENT ÊTRE CONSERVÉS EN BON ÉTAT.

F. LE CARTER DE SÉCURITÉ ET LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ DOIVENT ÊTRE ACTIFS ET DOIVENT FONCTIONNER CORRECTEMENT.

G. LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE PROPRE. LES ENDROITS DESORDONNÉS FAVORISENT LES ACCIDENTS.

H. ÉVITER LES SITUATIONS DANGEREUSES. NE PAS UTILISER D'OUTILS PNEUMATIQUES OU ÉLECTRIQUES DANS DES LIEUX HUMIDES ET GLISSANTS, NE PAS LES EXPOSER AUX INTEMPÉRIES.

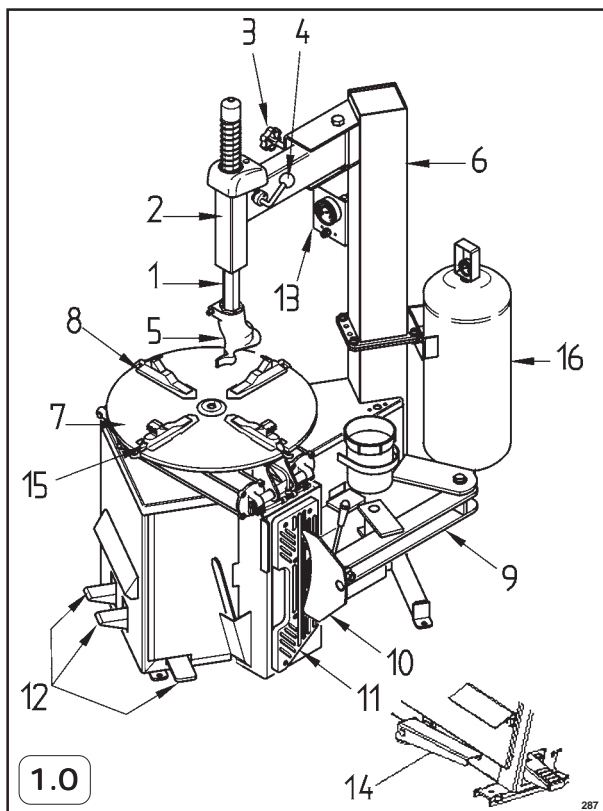
J. LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE BIEN ÉCLAIRÉE.

TOUTES LES INTERVENTIONS SUR L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR UN PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ. TOUTES LES RÉPARATIONS DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR DES TECHNICIENS AGRÉÉS.

1.4 Terminologie

Avant d'installer et d'utiliser le démonte-pneus, on conseille de se familiariser avec la terminologie des pièces composant la machine (Fig. 1.0) :

1. Tige verticale
2. Bras déporté
3. Poignée de réglage
4. Poignée de blocage
5. Outil
6. Potence
7. Autocentreur
8. Mors
9. Bras détalonneur
10. Palette détalonneur
11. Support détalonneur
12. Pédalier
13. Manomètre de gonflage
14. Pédale de gonflage
15. Jets d'air (excepte 1520m)
16. Réservoir (excepte 1520m)



1.5 Caractéristiques Techniques

Démonte-pneus électrons - pneumatique pour roues de voiture, de fourgon et de moto avec pneus montés sur jantes à base creuse.

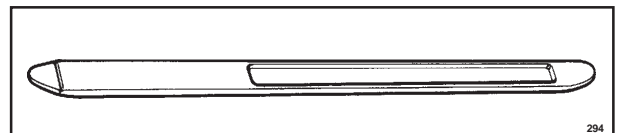
Gamme de serrage de l'extérieur (1520)	10" - 18"
Gamme de serrage de l'intérieur (1520)	12" - 20"
avec mors pour roues de moto (1520M)	12" - 23"
avec mors pour roues de moto-scooters/ATV (1520M)	7 - 15"
Gamme de décollage (1520)	2" - 13"
Gamme de décollage (1520M)	0,5" - 13"
Largeur jante	3" - 12" (3"-10" pour 1520m)
Diamètre roue hors tout	40"
Branchement électrique:	
Version standard	monophasé 115 V, 60 Hz
Ampère	12 Amp.
Puissance installée	1 HP
Air comprimé	110-170 PSI
Niveau sonore	70 dB(A)

1.6 Dimensions de la Machine

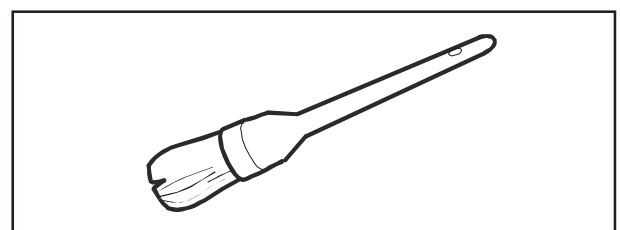
Profondeur maxi	43 ¾" (1110 mm)
Profondeur maxi (Avec BS)	53 ½" (1360 mm)
Largeur maxi	42" (1050 mm)
Hauteur hors tout	67 ¾" (1720 mm)
Poids environ	374,78 lbs (170 kg)

1.7 Accessoires d'Origine

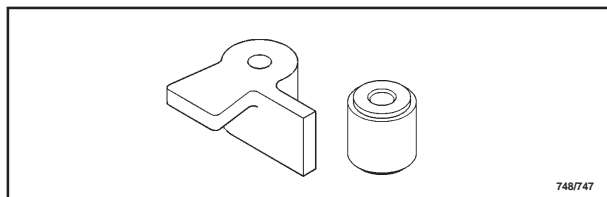
#0001418 Levier soulève-talon



#0001419 Pinceau

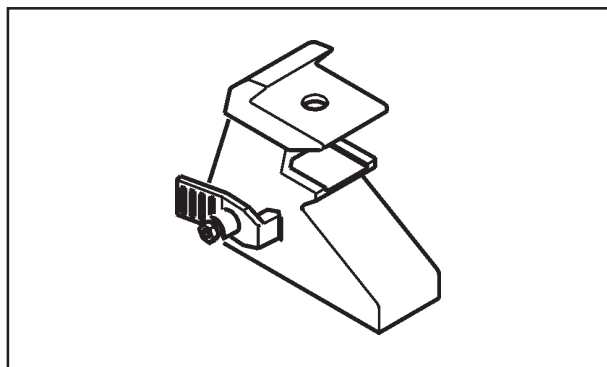


2.0 Transport



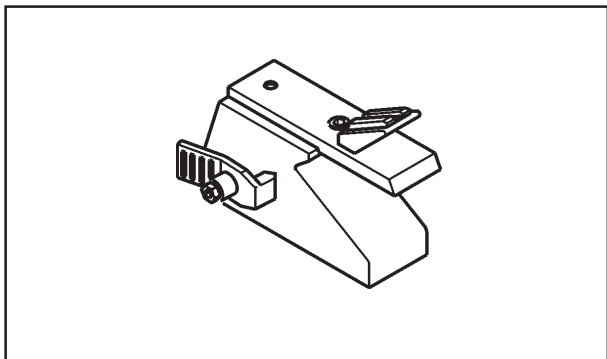
#4016079 Inserts Outil

#4028566 Adapter pour jante de moto



(En option sur le modèle monty 1520)

#4029448 Kit adapter pour jante de 7"

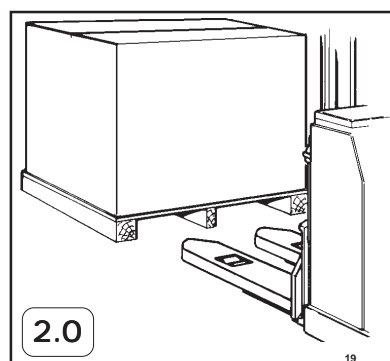


(En option)

1.8 Dispositifs de Sécurité

Cette machine est équipée de différentes protections en plastique pour éviter les risques d'écrasement ou de compression.

La vitesse de rotation de l'arbre a été limitée à un maximum de 12 t/min pour éviter les risques d'entraînement ou d'engouffrement.



lévateur) (Fig. 2.0).

2.1 Déballage

Il faut effectuer l'opération de déballage en faisant particulièrement attention aux clous ou à toute autre opération pouvant être dangereuse.

Après avoir enlevé l'emballage, s'assurer de l'intégrité de la machine et de ses pièces, en contrôlant s'il y a des dommages visibles.

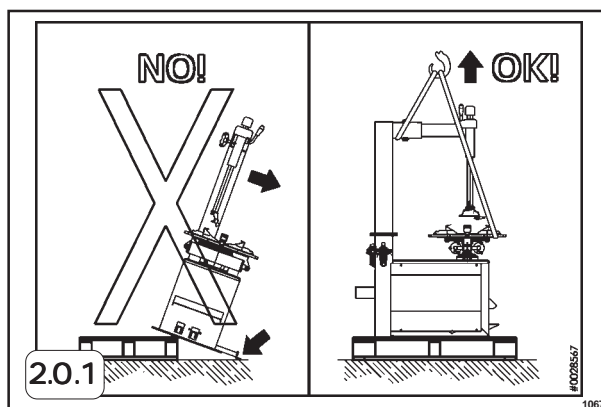
En cas de doutes, ne pas utiliser la machine et s'adresser au personnel professionnellement qualifié.

Les éléments de l'emballage (sachets en plastique, polystyrène expansé, clous, vis, bois, etc.) ne doivent pas être abandonnés. Mettre les matériaux susmentionnés dans les lieux de ramassage spéciaux et les éliminer selon les règles locales en vigueur.

PORTER TOUJOURS LES GANTS PENDANT LE DÉBALLAGE POUR ÉVITER DES GRIFFURES OU DES ÉGRATIGNURES DUES AU CONTACT AVEC LE MATÉRIEL DE L'EMBALLAGE.

2.1.1 Transport de la Machine Sur Place

Pour le transport de la machine, utiliser des câbles de levage et des appareils de levage ou les chariots de manutention appropriés et veiller au centre de gravité de la machine (Fig. 2.0.1).



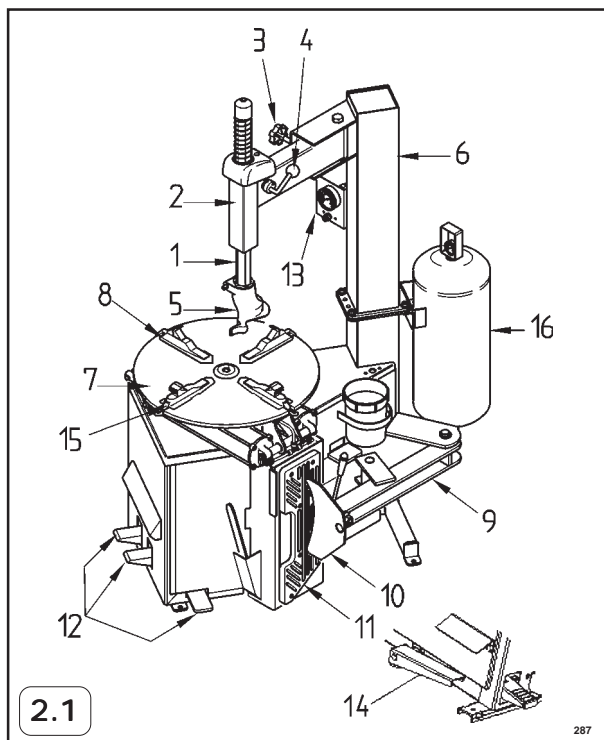
Transport moyennant un chariot de manutention

- Pour le transport de la machine, bloquer le bras de montage contre tout déplacement.
- Avancer les mors de centrage en position centrale.
- Choisir la longueur du câble de levage de sorte que l'angle d'inclinaison ne dépasse pas 60°, la capacité de charge du câble étant sinon trop faible.
- Positionner les câbles de levage sur la machine comme illustré en Fig. 2.0.1.
- En soulevant la machine, veiller à ce que les câbles de levage soient positionnés correctement (veiller au centre de gravité de la machine) et que la machine ne se renverse pas.

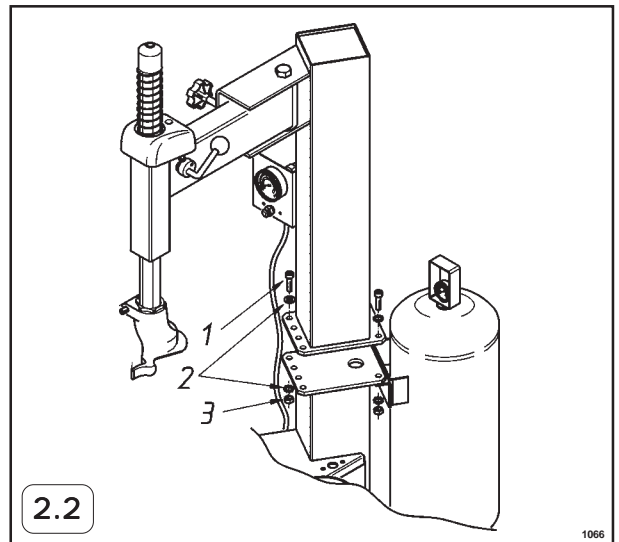
2.2 Lieu d'Installation

Installer la machine dans un lieu couvert et sec. La température de service est de +41/+122 °F (+5/+50 °C).

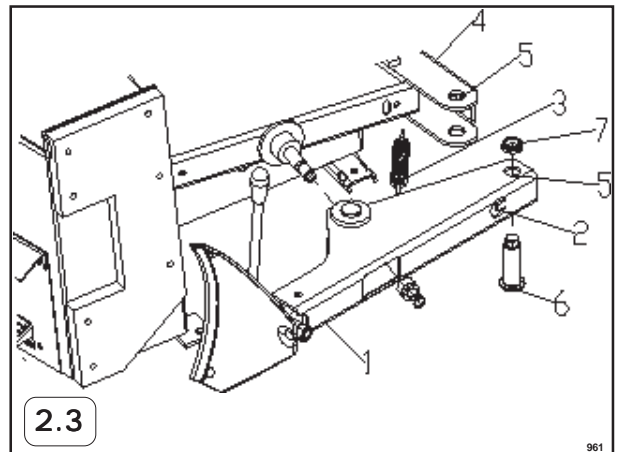
- Enlever les vis qui fixent la machine à la palette.
- Assembler la poignée de réglage (#3 Fig.2.1) à la potence.
- Assembler la potence (Fig.2.2) sur le bâti avec les 4 vis #1, les rondelles respectives #2 et les écrous #3. Les vis doivent être bien serrées.



- Positionner le bras détalonneur #1 (Fig.2.3) dans son support #4. Les trous #5 du bras détalonneur et du support doivent coïncider. Graisser le goujon #6, l'introduire dans le trou #5 et le bloquer aux deux extrémités avec bague autobloquante #7.



- Accrocher le ressort #3 (Fig.2.3) dans le trou #2 sur le bras détalonneur et au support #4.



- La machine doit être fixée au sol par les logements spéciaux troués placés sur l'empattement. On doit utiliser des chevilles pour vis de 3/8x2" (recommandé).

2.3 Branchement Electrique

ATTENTION!!
TOUTES LES INTERVENTIONS SUR L'INSTALLATION ELECTRIQUE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR UN PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.
TOUTES LES RÉPARATIONS DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR DES TECHNICIENS AGRÉÉS

Contrôler attentivement sur la plaquette des données du constructeur, que les caractéristiques électriques de l'installation correspondent à celles du réseau.
La machine nécessite 115V, 1HP, 12 Amp.
Les caractéristiques électriques sont indiquées clairement sur une étiquette au bout du câble électrique.

ATTENTION!
UNE INSTALLATION ELECTRIQUE NON CONFORME PEUT CONSTITUER UN RISQUE D'ELECTROCUTION POUR L'OPERATEUR.

3.0 Commandes

Avant de travailler avec la machine, s'assurer d'avoir bien compris la position et les fonctions des commandes (Fig3.0).

2.4 Branchement Pneumatique

ATTENTION!
L'INSTALLATION PNEUMATIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR DU PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.

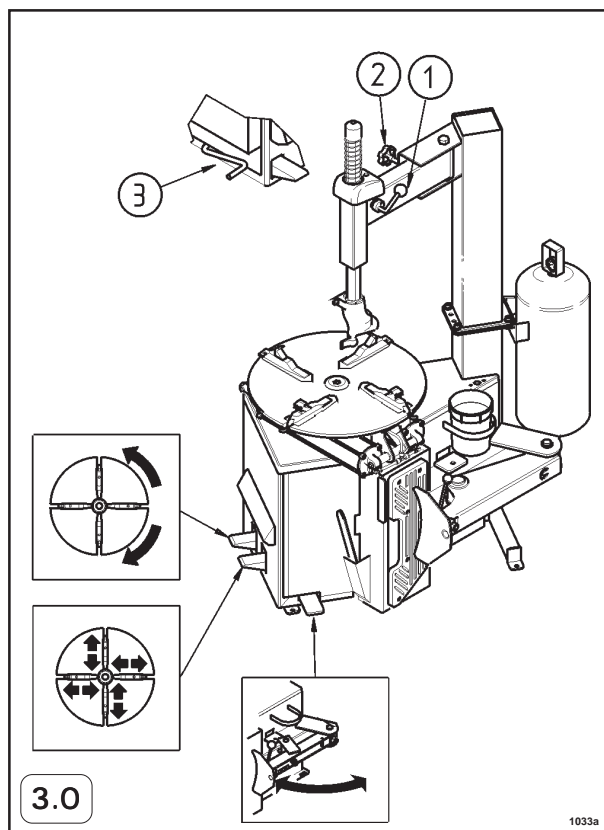
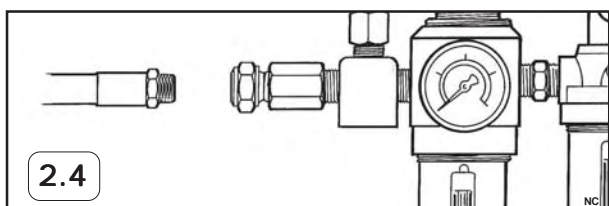
ATTENTION!
UNE PRESSION PNEUMATIQUE EXCESSIVE PEUT COMPROMETTRE LA SECURITE DU PERSONNEL ET ENDOMMAGER LA MACHINE.

Contrôler si la pression du réseau est dans les limites demandées. Si la pression est supérieure à 170 psi, il faut installer un régulateur de pression avant la prise d'air de la machine

Après avoir effectué tous ces contrôles, procéder comme il suit:

ATTENTION!
AVANT DE RELIER LA MACHINE AU RÉSEAU DE L'AIR COMPRIMÉ, CONTRÔLER QUE RIEN NE SOIT LAISSÉ SUR L'AUTOCENTREUR (OUTILISETE).

- Relier la machine à la ligne de l'air comprimé (Fig.2.4) avec un tuyau en caoutchouc (à même de supporter la pression) de 6 mm de diamètre intérieur.
- Le branchement pneumatique est par ¼" NPT junction.



A. Presser et relâche, la première pédale de gauche: l'autocentreur va tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. En soulevant la pédale l'autocentreur tournera sens inverse des aiguilles d'une montre.

B. Appuyer, sur la première pédale de droit: les griffes de l'autocentreur se déplacent vers le centre. Appuyer de nouveau: les griffes se déplacent du centre vers l'extérieur. Si l'on appuie sur la pédale non en fin de course, les griffes peuvent être arrêtées dans n'importe quelle position.

ATTENTION!
ATTENTION AUX DOIGTS ET AUX JAMBES!

C. Ouvrir le bras détalonneur. Appuyer sans relâcher, sur la deuxième pédale de droit: de cette façon, on agit sur le détalonneur et le bras se déplace vers la machine. Lâcher la pédale: le cylindre retourne à sa position originale.

D. Baisser le levier pour débloquer (#1 Fig.3.0) et le soulever pour bloquer.

E. Utiliser la poignée de réglage (#2 Fig. 3.0) pour positionner l'outil selon le diamètre de la roue.

F. Appuyer sur la pédale du gonfleur (#3 Fig. 3.0) jusqu'à mi-course: l'air sort seulement de l'extrémité du tuyau de gonflage.

G. Appuyer sur la pédale du gonfleur en bout de course pour actionner les jets d'air des extrémités des gicleurs (excepte 1520m). En même temps, l'air sort de l'extrémité du tuyau de gonflage.

ATTENTION!
IL EST OBLIGATOIRE DE PORTER DES LUNETTES DE PROTECTION LORSQU'ON UTILISE LE GONFLEUR.

4.0 Montage et Démontage pneus. Précautions Générales

IMPORTANT!
AVANT DE MONTER UN PNEU SUR UNE JANTE SUIVRE LES INDICATIONS SUIVANTES:

A. LA JANTE DOIT ÊTRE PROPRE ET EN BON ETAT: SI NÉCESSAIRE, LA NETTOYER ET LA PEINDRE APRÈS AVOIR ENLEVÉ TOUTES LES MASSES Y COMPRIS LES MASSES COLLÉES ÉVENTUELLEMENT APPLIQUÉES À L'INTÉRIEUR DE LA JANTE.

B. LE PNEU DOIT ÊTRE PROPRE ET SEC ET NI LE TALON NI LA CARCASSE NE DOIVENT ÊTRE ENDOMMAGÉS.

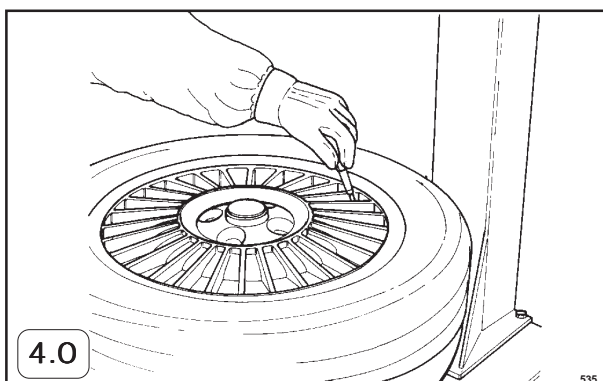
C. REMPLACER LA VANNE EN CAOUTCHOUC AVEC UNE VANNE NEUVE ET REMPLACER LE JOINT TORIQUE SI LA VANNE EST EN MÉTAL.

D. SI LE PNEU EST AVEC CHAMBRE À AIR, S'ASSURER QU'ELLE SOIT SÈCHE ET EN BON ÉTAT.

E. LA LUBRIFICATION EST NÉCESSAIRE POUR MONTER CORRECTEMENT LE PNEU ET OBTENIR UN CENTRAGE CORRECT DE L'ENVELOPPE. UTILISER SEULEMENT UN LUBRIFIANT SPÉCIFIQUE POUR PNEUS.

F. VÉRIFIER SI LE PNEU EST DE LA JUSTE DIMENSION POUR LA JANTE

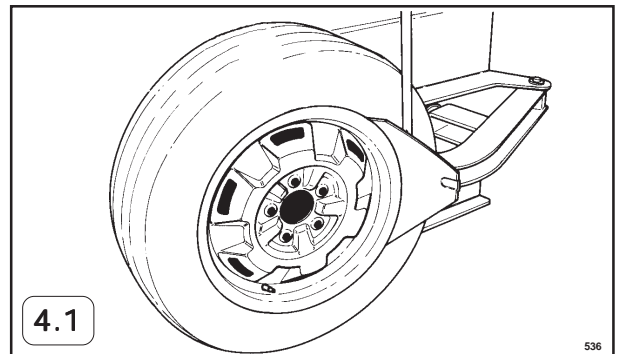
4.1 Démontage Pneus Sans Chambre (TUBELESS)



Enlever toutes les masses des bords de la jante. Enlever la vanne et dégonfler le pneu (Fig.4.0).

B. Détalonner
Prendre garde de ne pas laisser le pied trop longtemps sur la pédale de détalonnage pendant cette opération. Cela pourrait endommager le talon (Fig.4.1).

ATTENTION !
SUR LES ROUES DE CHEVROLET CORVETTE AYANT LE DETECTEUR DE BASSE PRESSION EN OPTION,



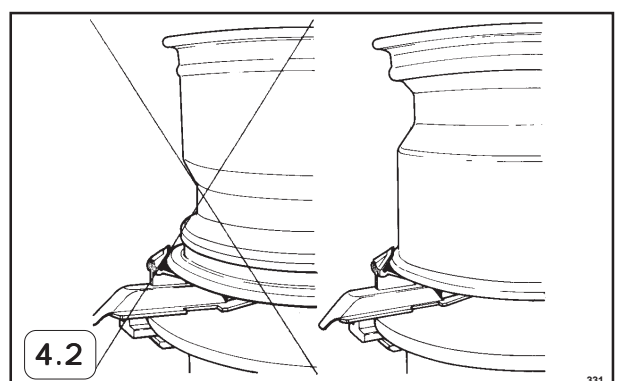
DETALONNER A UN ANGLE DE 90 DEGRES DE LA VANNE. LA ROUE SERA ENDOMMAGEE SI ON DETALONNE EN TOUT AUTRE POINT DE LA JANTE.

C. Positionner les griffes d'une façon convenable: griffes fermées pour bloquer la roue par l'intérieur et griffes ouvertes pour bloquer la roue par l'extérieur. Quand on bloque de l'extérieur des roues, positionner les griffes à un diamètre proche de celui de la jante avant de positionner la roue sur l'autocentreur. Cela évite le risque de pincer l'enveloppe.

ATTENTION
BLOQUER LES JANTES EN ALLIAGE PAR L'EXTÉRIEUR POUR RÉDUIRE LE RISQUE D'ENDOMMAGEMENT

D. Lubrifier les deux talons.
Positionner la roue sur l'autocentreur AVEC LE CREUX DE LA JANTE VERS LE HAUT (Fig.4.2) et la bloquer. Tenir la roue pendant le blocage.

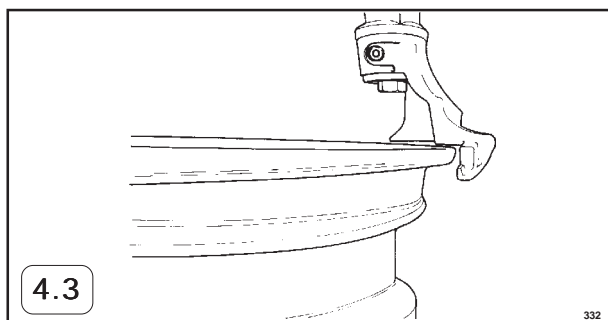
E. Mettre l'outil en contact avec le bord de la jante et le bloquer: l'outil s'éloigne automatiquement du bord de la jante en sens vertical. Tourner la poignée de réglage jusqu'à ce que l'outil s'éloigne du bord de la jante à peu



près de 2 mm: cela est nécessaire pour éviter des dommages à la jante (Fig.4.3).

REMARQUE:

LA PIÈCE INTERCALAIRE EN PLASTIQUE A L'INTÉRIEUR DE L'OUTIL DE MONTAGE/ DÉMONTAGE DOIT ÊTRE REMPLACÉE



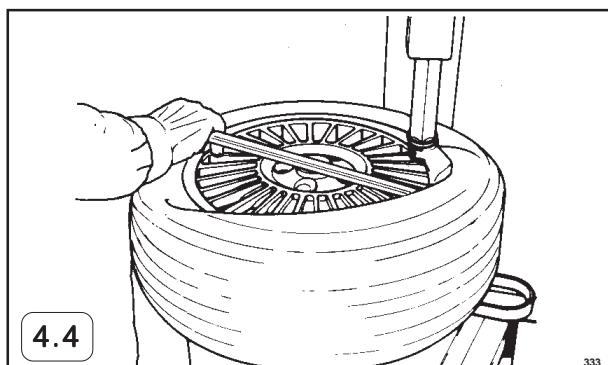
PÉRIODIQUEMENT. CHAQUE MACHINE EST FOURNIE DE DIFFÉRENTES PIÈCES INTERCALAIRES DE RECHANGE (DANS LA BOÎTE DES ACCESSOIRES). SI ON LE DÉSIRE, LA PIÈCE INTERCALAIRE EN PLASTIQUE PEUT ÊTRE REMPLACÉE PAR UNE MOLETTE EN ACIER CONTENUE DANS LA BOÎTE DES ACCESSOIRES. SUIVRE LES INSTRUCTIONS JOINTES AUX PIÈCES DE RECHANGE.

REMARQUE:

QUAND L'OUTIL DE MONTAGE/DÉMONTAGE A ÉTÉ CORRECTEMENT POSITIONNÉ, LES ROUES IDENTIQUES PEUVENT ÊTRE MONTÉES SANS DEVOIR RÉGLER L'OUTIL DE NOUVEAU.

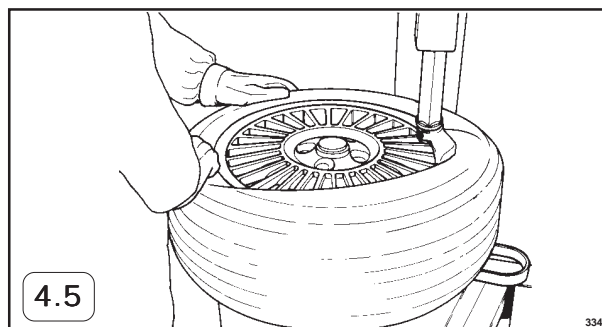
F. Introduire le levier pour soulever l'enveloppe en-dessous du talon et au-dessus du support de l'outil. Soulever le talon sur la languette de montage. Pour rendre l'opération plus facile, appuyer, de la main gauche, sur le flanc du pneu dans une position opposée à celle de l'outil. Si l'on veut, on peut enlever le levier pour soulever l'enveloppe après avoir soulevé le talon sur la languette de montage (Fig.4.4).

G. Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et en même temps, appuyer sur le flanc du pneu pour maintenir le talon dans le creux (Fig.4.5).



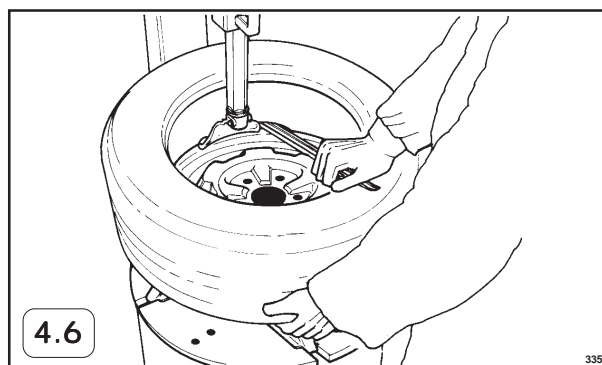
H. Démontez le deuxième talon en exécutant les mêmes opérations.

Soulever le pneu de la main gauche dans une position opposée à l'outil pour maintenir le talon dans le creux (Fig.4.6). Déplacer le bras déporté latéralement et enlever le pneu.



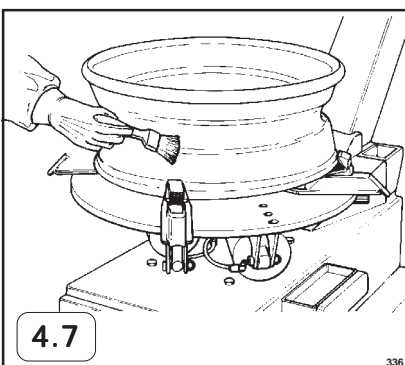
4.2 Montage Pneus Sans Chambre (tubeless) sur Jantes à Base Creuse

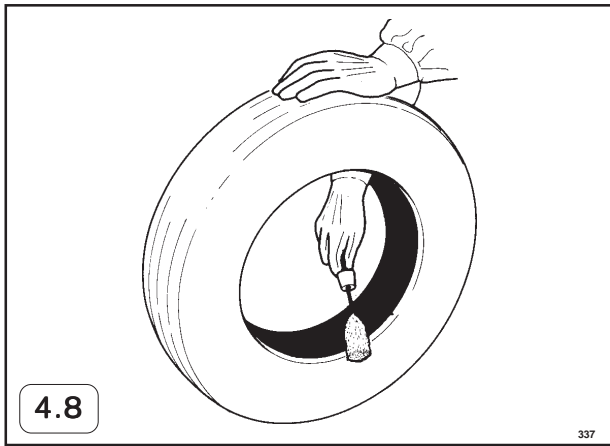
A. Lubrifier toute la surface de la jante (Fig.4.7). Lubrifier les deux talons du pneu à l'intérieur et à l'extérieur avec un lubrifiant pour pneus (Fig.4.8).



ATTENTION
LE PNEU ET LA JANTE DOIVENT ÊTRE ABONDAMMENT LUBRIFIÉS POUR POUVOIR EFFECTUER LE MONTAGE ET OBTENIR UN CENTRAGE PRÉCIS ET UN COUPLAGE ADEQUAT DU TALON DANS LA JANTE. UTILISER UNIQUEMENT UN LUBRIFIANT PRÉCONISÉ.

ATTENTION
CONTRÔLER LE SENS DE ROTATION DU PNEU S'IL EST IMPOSÉ. CERTAINS PNEUS ONT UN POINT COLORÉ QUI DOIT ÊTRE TENU SUR LE FLANC EXTÉRIEUR DU PNEU



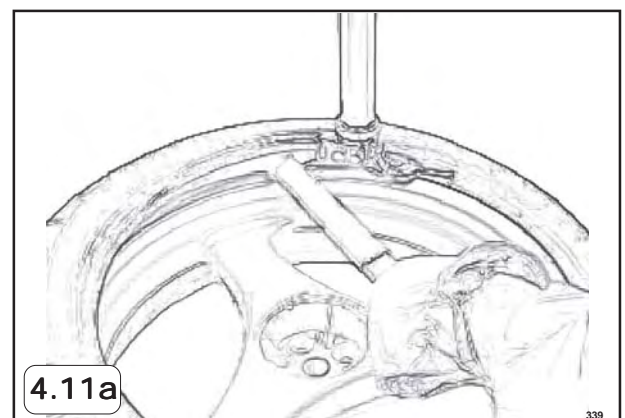
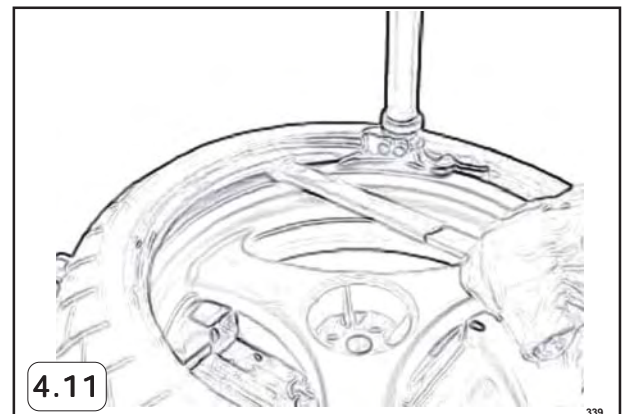
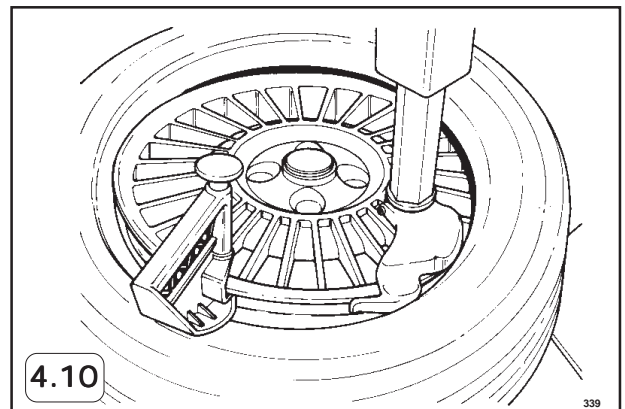
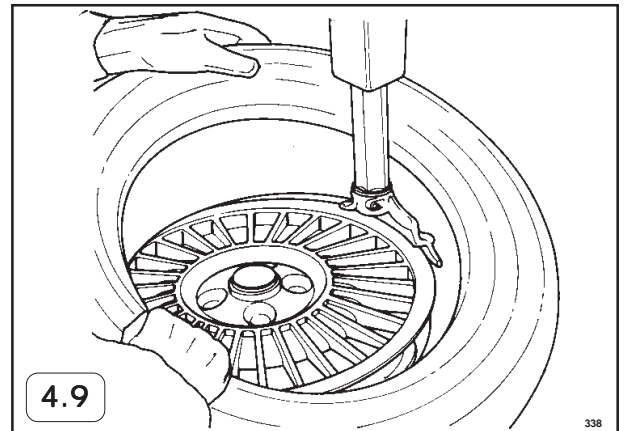


B. Bloquer la jante sur l'autocentreur et la tourner pour avoir la vanne sur 5h. Mettre le pneu sur la jante. Approcher le bras déporté et mettre l'outil en position de travail. Engager le talon inférieur AU-DESSUS de l'ailette de montage et EN-DESSOUS de la languette de l'outil. Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et pousser le talon dans le creux en position opposée à l'outil (Fig.4.9)

4.2.1 En cas de difficultés pour le montage du talon supérieur.

Suivez ces instructions qui utilisent l'étau de montage optionnel, #EAA0247G70A.

- A. Le talon inférieur installé, introduire le levier à gauche de l'outil de montage/démontage (voir Fig.4.11). Pour protéger les jantes de luxe, utiliser, sur le levier, la protection p/n 0024180 (optionnel).
- B. Presser la commande à pédale pour faire tourner l'autocentrant dans le sens horaire jusqu'à ce que le levier prenne appui sur l'outil de montage/démontage (Fig.4.11).
- C. De la main gauche, appuyer sur le côté opposé de l'outil et maintenir le talon à l'intérieur de la jante.
- D. Placer l'outil de montage MX p/n EAA0247G70A (optionnel) pour maintenir le talon du pneu à l'intérieur de la jante (Fig.4.10).
- E. Faire tourner l'autocentrant par à-coups et utiliser le levier de la main gauche pour soulever et orienter le talon du pneu sur l'outil de montage/démontage (Fig.4.11a).
- F. Poursuivre la rotation de l'autocentrant pour terminer le montage du talon supérieur. Ne pas retirer le levier ou l'outil de montage avant de relâcher la pédale de rotation.



4.3 Gonflage Pneus Sans Chambre (tubeless)

S'assurer que les deux talons soient bien lubrifiés

ATTENTION!

LA MISE EN PLACE DU TALON EST LA PHASE LA PLUS DANGEREUSE DU MONTAGE D'UN PNEU. IL EST PERILLEUX DE MONTER DES PNEUS DE 1/2" PLUS PETITS QUE LE DIAMÈTRE DE LA JANTE SUR LAQUELLE ILS SONT MONTÉS. MÊME SI LES TALONS S'ACCROCHENT, IL EST IMPOSSIBLE DE RÉUSSIR À LES METTRE EN PLACE DANS LEUR POSITION CORRECTE.

LA CREVAISON D'UN PNEU, POUR N'IMPORTE QUELLE RAISON, PEUT CAUSER DES LÉSIONS GRAVES OU MORTELLES.

Gonfler le pneu en suivant les instructions du fabricant

ATTENTION!

EN AUCUN CAS ON NE DEVRA DÉPASSER LA PRESSION MAXIMUM ADMISE PAR LE CONSTRUCTEUR DU PNEU.

POUR POUVOIR GONFLER LE PNEU, JUSTE APRES LA MISE EN PLACE DU TALON, LA JANTE DOIT ÊTRE DEBLOQUEE.

L'OPÉRATEUR DOIT RESTER À UNE DISTANCE DE SÛRETÉ QUAND LE PNEU EST GONFLÉ ET LA PRESSION DOIT ÊTRE CONTROLÉE FRÉQUEMMENT POUR ÉVITER UN GONFLAGE EXCESSIF.

Le gonflage peut être rendu difficile à cause d'une forme particulière ou de l'empilement des pneus.

Pour cela la machine HOFMANN 1520 est équipée d'injecteurs incorporés dans le Bec Gicleur, avec une bouton d'activation.

Pour utiliser le gonfleur, procéder comme suit:

(monty 1520 seulement)

A. Bloquer la roue sur l'autocentreur par l'intérieur de préférence (le blocage par l'extérieur réduit l'efficacité du dispositif).

REMARQUE :

Utiliser les Protections pour jantes en alliage monte sur les mors de l'autocentreur pour prévenir tout dommage à la jante quand on opère sur jantes en alliage léger.

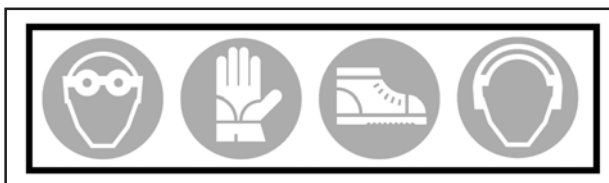
B. Connecter le tuyau (2 Fig. 4.3-2) de gonflage à la vanne.

C. Placer le Bec Gicleur contre le bord de la jante (Fig. 4.3-1).

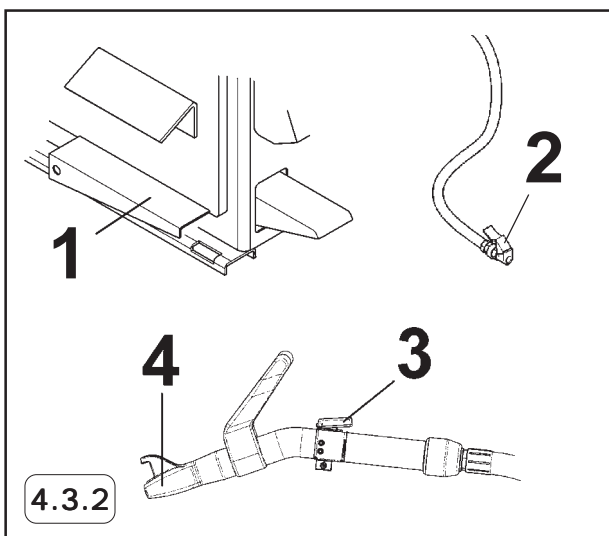


ATTENTION!

PORTER DES LUNETTES ET DES VETEMENTS DE PROTECTION LORSQU'ON UTILISE LE GONFLEUR.



D. Appuyer à fond sur la pédale de gonflage (1 Fig. 4.3-2) et le bouton du Bec Gicleur (3). Une grande quantité d'air est expulsée par les injecteurs (4) et les talons adhèrent au bord de la jante en permettant le successif gonflage.



E. Terminer le gonflage comme décrit au début du paragraphe.

4.4 Montage et Démontage Pneus Moto

Pour opérer sur les pneus pour motocyclette, motoscooters/ATV il faut monter les adaptateurs à prise rapide sur les griffes de l'autocentreur (4 pièces #4025478, en option sur le modèle monty1520 seulement) ou (4 pièces #4025479, en option pour tout le modèle) et la petite Palette Detalloneur.

La technique de détalonnage, de montage et de démontage est la même que pour les pneus pour auto.

REMARQUE :En cas de difficultés pour le montage du talon supérieur suivre les instructions données au chapitre 4.2.1.

ATTENTION

LES JANTES MOTO DOIVENT ÊTRE BLOQUÉES TOUJOURS PAR L'EXTÉRIEUR.

5.0 Démontage Pneus Avec Chambre

A. Pour le démontage opérer comme décrit pour les pneus sans chambre au § 4.1 A to 4.1.B.

Dans ce cas la vanne ne peut pas être remplacée car elle est unie à la chambre à air.

ATTENTION !
NE PAS ENDOMMAGER LA CHAMBRE À AIR PENDANT L'OPÉRATION DE DÉTALONNAGE. LA VANNE DOIT ÊTRE EN POSITION OPPOSÉE À LA PALETTE DU DÉTALONNEUR.

B. Pour démonter le premier talon, la vanne devra être positionnée sur 3h.

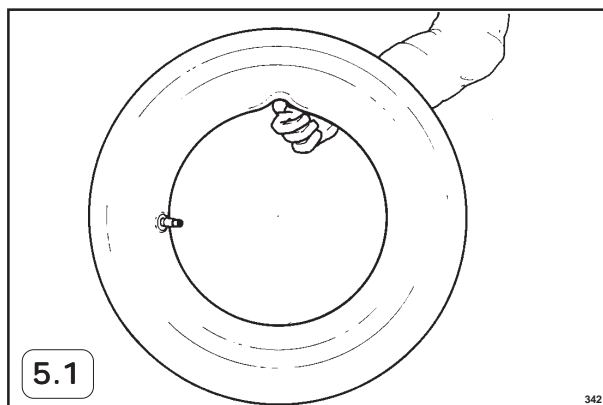
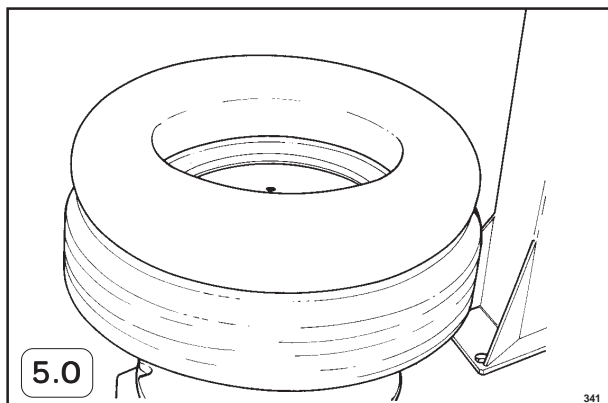
ATTENTION !
NE PAS PINCER LA CHAMBRE À AIR AVEC LE LEVIER QUAND ON SOULÈVE LE TALON SUR LA LANGUETTE DE L'OUTIL.

Après avoir démonté le premier talon, enlever la chambre à air avant de démonter le deuxième talon, comme décrit au § 4.1

5.1 Montage Pneus Avec Chambre

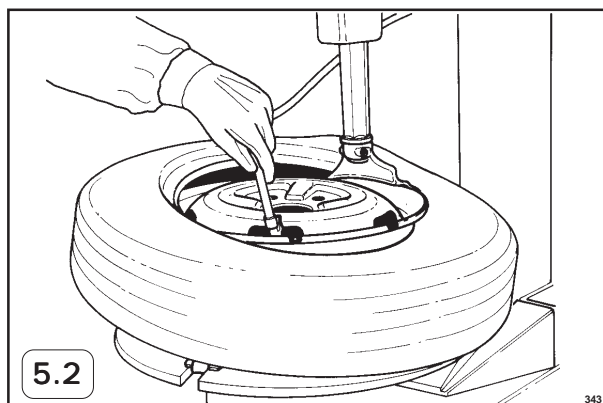
A. Opérer comme décrit au § 4.2.A.
NE PAS lubrifier la chambre à air. Si on le désire, utiliser de la poudre de talc pour faciliter le positionnement de la chambre à air dans le pneu

B. Monter la vanne sur la chambre à air et l'appuyer sur l'enveloppe pour contrôler si la mesure est correcte (Fig.5.0).



C. Gonfler un peu la chambre à air: si on la soutient de l'index elle doit se plier un peu (Fig.5.1).

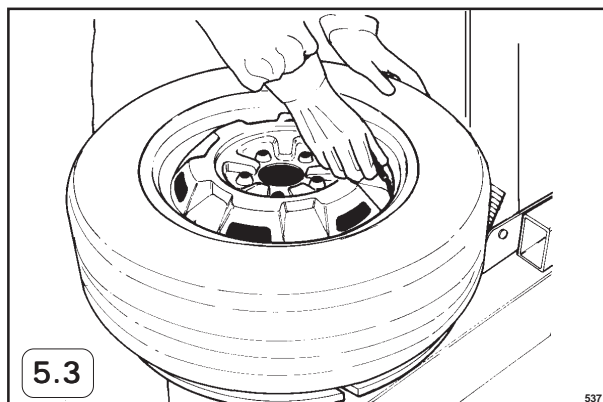
D. Monter le premier talon comme décrit au §4.2.B. Mettre la chambre à air dans le pneu et accrocher la vanne avec la pince du tuyau de gonflage (Fig.5.2). Monter le deuxième talon comme le premier.



5.2 Gonflage Pneus avec Chambre

Débloquer la jante et commencer à gonfler le pneu en poussant la vanne vers l'intérieur pour éviter la formation de poches d'air entre la chambre à air et l'enveloppe (Fig.5.3).

Contrôler si le pneu est bien centré sur la jante et terminer le gonflage comme décrit au § 4.3.



6.0 Entretien

ATTENTION!
AVANT DE COMMENCER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION DÉBRANCHER LA MACHINE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET DE L'AIR COMPRIMÉ.

A. Nettoyer périodiquement la tige hexagonale avec un détergent liquide non inflammable. Lubrifier avec de l'huile (Fig.6.0).

B. Nettoyer périodiquement toutes les parties métalliques en mouvement et lubrifier.

C. Nettoyer avec une brosse en acier les dents des griffes et contrôler les protections en plastique: si celles-ci sont détériorées les remplacer avec de nouvelles protections (Fig.6.1).

D. Remplacer périodiquement les parties en plastique dans l'outil de montage/démontage.

E. Lubrifier les manchons des cylindres pneumatiques si nécessaire.

F. Laver périodiquement toutes les parties en plastique à l'eau froide et savon ou avec du produit pour les vitres.

G. Contrôler les supports du détalonneur et remplace si nécessaire.

H. Vider l'eau du filtre à air tous les jours.

I. La machine est équipée d'un huileur automatique, contrôler régulièrement le niveau de l'huile. Quand on ajoute de l'huile au graisseur, il faut tout d'abord débrancher le réseau de l'air comprimé, enlever ensuite la vis 'A' et ajouter de l'huile en quantité suffisante. S'assurer que les joints soient en position quand on monte l'embaîtement de nouveau.

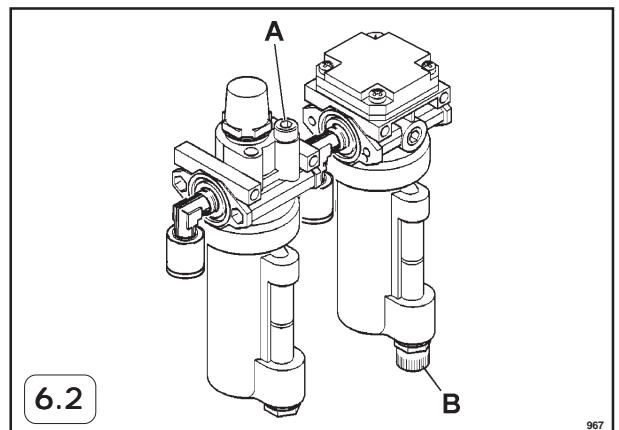
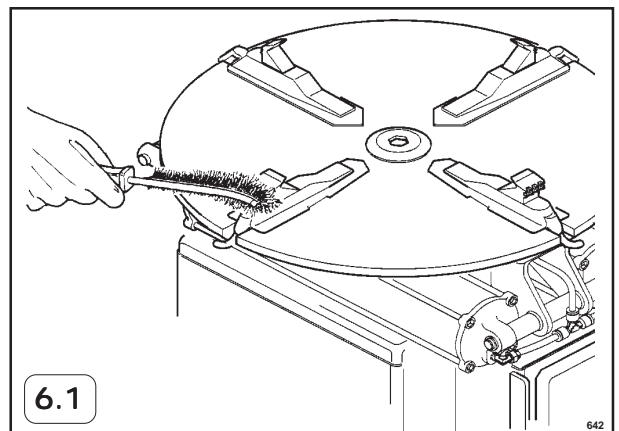
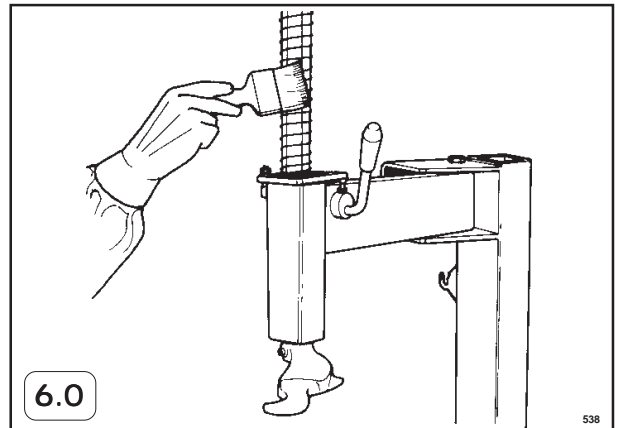
Vider tous les jours le filtre de l'eau en tirant la décharge rapide 'B' vers le bas (Fig.6.2).

ATTENTION!
MAINTENIR HAUT LE NIVEAU DU HUILEUR.

ATTENTION!
UTILISER EXCLUSIVEMENT DES HUILES POUR DISPOSITIFS PNEUMATIQUES, NE PAS UTILISER DE LIQUIDE POUR FREINS OU D'AUTRE LUBRIFIANTS NON CONSEILLÉS.

Huiles conseillées pour filtre/ huileur:

10w Non détergent / Huile pour outils pneumatiques.



ITA - DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'
ENG - DECLARATION OF CE CONFORMITY
SPA - DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD
POR - DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE
ALB - DEKLARATË KONFORMITETI KE
BUL - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ
CES - ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
HRV - DEKLARACIJA CE O PODOBNOSTI
DAN - EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING
EST - EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON
FIN - EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS
ELL - ΔΗΛΩΣΗ CE ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ
ISL - EB-SAMRÆMISYFIRLÝSING
LAV - ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA
FRA - DECLARATION CE DE CONFORMITE
DEU - KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
LIT - ATITIKTIES DEKLARACIJA
MKD - "EC" ДЕКЛАРАЦИЈА ЗА СООБРАЗНОСТ
MON - DEKLARACIJA CE O USKLAĐENOSTI
NLD - VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
POL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI "CE"
RUM - DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CU NORMELE CE
SLO - ES VYHLÁSENIE O ZHODE
SLV - IZJAVA O SKLADNOSTI CE
SWE - EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
TUR - EC UYGUNLUK BEYANNAMESİ
HUN - EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Snap-on Equipment Srl
 Via Provinciale per Carpi, 33
 42015 Correggio (RE) Italy

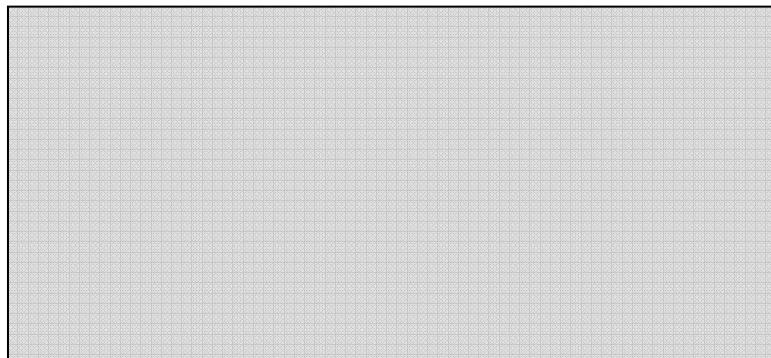
ITA - dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina: **SMONTAGOMME**
ENG - takes full responsibility for declaring that the machine: **TIRE CHANGER**
SPA - declara bajo su propia responsabilidad que la máquina: **DESMONTADOR DE NEUMÁTICOS**
POR - declara sob a própria responsabilidade que a máquina: **DEMONTADORA DE PNEUS**
FRA - déclare sous sa propre responsabilité que la machine : **DEMONTE-PNEUS**
DEU - erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine: **REIFENMONTIERMASCHINE**
ALB - deklaroi nën përgjegjësinë e tij se makineria: **ÇMONTUESE GOMASH**
BUL - декларира под отговорност, че машината: **МАШИНА ЗА ДЕМОНТАЖ НА ГУМИ**
CES - prohlašuje na vlastní zodpovědnost, že strojni zařízení: **ZOUVAČKA PNEUMATIK**
HRV - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da stroj: **DEMONTIRAČ GUMA**
DAN - erklærer på eget ansvar, at maskinen: **DÆKAFMONTERINGSMASKINE**
EST - kinnitab omal vastutusel, et aparaat: **REHVIVAHETUSSEADE**
FIN - vakuuttaa omalla vastuullaan, että kone: **RENKAANVAIHETOKONE**
ELL - δηλώνει υπεύθυνα ότι η μηχανή: **ΜΟΧΛΟΣ ΑΦΑΙΡΕΣΗΣ ΑΕΡΟΘΑΛΑΜΟΥ**
ISL - lýsir því yfir á eigin ábyrgð að billinn: **AFFELGUNARVÉL**
LAV - apzinādamies savu atbildību apliecina, ka mašīna/iekārta: **RIEPU MONTĀPAS IEKĀRTA**
LIT - prisiimdama atsakomybę skelbia, kad mašina: **PADANGŲ KEITIMO PRIETAISAS**
MKD - изјавува под своја одговорност дека машината: **ДЕМОНТИРАЧ НА ГУМИ**
MON - izjavljuje pod vlastitom odgovorošću da mašina: **DEMONTIRKA GUMA**
NLD - verklaart voor eigen verantwoordelijkheid dat de machine: **BANDENLICHTER**
POL - oświadcza na własną odpowiedzialność, że maszyna: **URZĄDZENIE DO ZDEJMOWANIA OPON**
RUM - declară pe propria răspundere că mașina: **DISPOZITIV DE DEMONTAT CAUCIUCURI**
SLO - vyhlasuje na vlastnú zodpovednosť, že strojové zariadenie: **VYZÚVAČKA PNEUMATÍK**
SLV - pod lastno odgovornostjo izjavljamo, da je stroj: **SNEMALEC GUM**
SWE - försäkrar under eget ansvar att maskinen: **DÄCKMONTERINGSMASKIN**
TUR - kendi sorumluluğu altında makinenin aşağıda belirtilen yönetmeliklere uygun olduğunu beyan etmektedir: **LASTİK SÖKÜCÜ**
HUN - a saját felelőssége tudatában kijelenti, hogy a gép: **GUMISZERELŐ**

HOFMANN

HOFMANN®



HOFMANN



- ITA** - è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle seguenti direttive:
ENG - complies with all the relevant regulations in the following directives:
SPA - es conforme con todas las disposiciones pertinentes a las siguientes directivas:
POR - satisfaz todas as disposições relevantes das seguintes directivas:
FRA - est conforme à toutes les dispositions pertinentes des directives suivantes :
DEU - Allen zu folgenden Richtlinien gehörenden Bestimmungen entspricht:
ALB - është konform me të gjitha dispozitat që kanë të bëjnë me direktivat e mëposhtme:
BUL - съответства на всички разпоредби, съдържащи се в следващите директиви:
CES - vyhovuje všem požadavkům, které se vztahují na následující směrnice:
HRV - udovoljava svim relevantnim odredbama slijedećih smjernica:
DAN - er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende direktiver:
EST - vastab järgmistele direktiivide kõikele asjassepuutuvatele sätetele:
FIN - on seuraavien direktiivien asiaankuuluvien säännösten mukainen:
ELL - είναι σύμφωνο με όλες τις προβλέψεις σχετικές με τις ακόλουθες οδηγίες:
ISL - er í samræmi við allar viðeigandi tilskipanir eftirfarandi reglugerða:
LAV - atbilst visiem attiecīgajiem noteikumiem šādās direktīvās:
LIT - atitinka visus toliau nurodytų direktyvų reikalavimus:
MKD - e во согласност со сите норми од следниве директиви:
MON - je u skladu sa svim relevantnim odredbama sledećih direktiva:
NLD - overeenstemt met alle toepasselijke voorschriften van de volgende richtlijnen:
POL - jest zgodna (jest zgodny) ze wszystkimi zarządzeniami zawartymi w następujących dyrektywach:
SLO - vyhovuje všetkým požiadavkám, vzťahujúcim sa na nasledujúce smernice:
SLV - v skladu z vsemi predpisi, ki se nanašajo na naslednje direktive:
SWE - överensstämmer med alla bestämmelser tillhörande följande direktiv:
TUR - aşağıda belirtilen yönetmeliklere ilişkin tüm hükümlere uygundur:
HUN - megfelel a következő irányelvekbe foglalt, valamennyi rendelkezésnek:

2006/42/CE

2006/95/CE

2004/108/CE

ITA-Il Responsabile dell'Ufficio Tecnico è autorizzato a costituire il fascicolo tecnico di cui all'allegato VII lettera A della direttiva 2006/42/CE.

ENG-The Manager of the Technical Office is authorised to compile a technical leaflet in compliance with appendix VII, letter A, of the 2006/42/CE directive.

SPA-El Responsable del Departamento Técnico está autorizado a constituir el fascículo técnico indicado en el anexo VII letra A de la directiva 2006/42/CE.

POR-O Responsável do Gabinete Técnico está autorizado a compilar o processo técnico, referido no anexo VII alínea A da directiva 2006/42/CE.

FRA-Le Responsable du Bureau Technique est autorisé à constituer le fascicule technique visé sous l'annexe VII lettre A de la directive 2006/42/CE.

DEU-Der Leiter der technischen Abteilung ist bevollmächtigt, die technischen Unterlagen zu erstellen (siehe Anhang VII, Buchstabe A der Richtlinie 2006/42/CE).

ALB-Përgjegjësi i Zyrës Teknike është i autorizuar të realizojë fashikullin teknik sipas dokumentit bashkëngjitur VII germa A e direktivës 2006/42/KE.

BUL-Отговорникът на Техническият отдел е упълномощен да състави техническата брошура в съответствие с Приложение VII, буква „А“ на Директива 2006/42/ЕС.

CES-Zodpovědný pracovník technického oddělení je oprávněn vypracovat technickou dokumentaci podle přílohy VII části A Směrnice 2006/42/ES.

HRV-Odgovorna osoba Tehničkog ureda je ovlaštena ustrojiti tehnički svezak kako se vidi u dodatku VII slovo A smjernice 2006/42/CE.

DAN-Chefen i den tekniske afdeling har tilladelse til udarbejdelse af den tekniske dokumentation jf. bilag VII litra A i direktivet 2006/42/EF.

EST-Tehnoosakonna vastutav töötaja on volitatud koostama tehnilise toimiku vastavalt direktiivi 2006/42/EÜ VII lisa osale A.

FIN-Teknisen toimiston vastuhenkilö on valtuutettu kokoamaan tekninen eritelmä direktiivin 2006/42/EY liitteen VII kohdan A mukaisesti.

ELL-Ο Υπεύθυνος του Τεχνικού Γραφείου είναι εξουσιοδοτημένος να παράξει τον τεχνικό φάκελο σύμφωνα με το συνημμένο VII γράμμα Α της οδηγίας 2006/42/ΕΚ.

ISL-Ábyrgðarmanni tækniskrifstofunnar er heimilt að gera tækniskjalilið samkvæmt A-lið VII. viðauka í reglugerð 2006/42/EB.

LAV-Tehniskās nodaļas vadītājs ir pilnvarots sastādīt tehnisko dokumentāciju atbilstoši ES direktīvas 2006/42/EK VII pielikuma A iedaļai.

LIT-už techninį skyrių atsakingas asmuo yra įgaliotas sudaryti techninę bylą, kurios sudarymo tvarka nurodyta Direktyvos 2006/42/EB VII priedo A dalyje.

MKD-Одговорниот на техничкиот оддел е овластен да го состави техничкиот прирачник даден во прилог VII писмо А од директивата 2006/42/CE.

MON-Odgovorno lice Tehničkog ureda je ovlašteno da sastavi tehničku fasciklu kako se vidi u dodatku VII slovo A direktive 2006/42/CE.

NLD-Het Hoofd van de Technische Afdeling is gemachtigd om het technisch dossier samen te stellen waarover in Bijlage VII, afdeling A, van de richtlijn 2006/42/EG.

POL-Kierownik Biura Projektowego jest upoważniony do założenia skoroszytu technicznego, o którym mowa w Załączniku VII litera A dyrektywy 2006/42/UE.

RUM-Responsabilul Biroului Tehnic este autorizat să întocmească dosarul tehnic prevăzut în anexa VII litera A din directiva 2006/42/CE privind echipamentele tehnice.

SLO-Zodpovedný pracovník technického oddelenia je oprávněn vypracovať technickú dokumentáciu podľa prílohy VII časti A Smernice 2006/42/ES.

SLV-Vodja tehničnega urada je pooblaščen za sestavo tehnične mape, kot navedeno v prilogi VII, črka A direktive 2006/42/ES.

SWE-Ansvarig på det tekniska kontoret har behörighet att sammanställa medföljande teknisk dokumentation i enlighet med avsnitt A i bilaga VII i direktiv 2006/42/EG.

TUR-Teknik Ofis Sorumlusu 2006/42/EC Yönetmeliği'nin VII. ekinin A harfinde belirtilen teknik dosyayı hazırlamaya yetkilidir.

HUN-A Műszaki Iroda Irodavezetője feljogosított a 2006/42/EK irányelv A részének VII. Mellékletében meghatározott, műszaki dokumentáció összeállítására.

ITA-Direttore Operativo

ENG-Operations Manager **SPA**-Director Operativo **POR**-Director Operacional **FRA**-Directeur Opérationnel **DEU**-Betriebsleiter **ALB**-Drejtori Operativ **BUL**-Оперативен директор **CES**-Výkonný ředitel **HRV**-Operativni direktor **DAN**-Driftsleder **EST**-Tegevdirektor **FIN**-Operatiivinen johtaja **ELL**-Επιχειρησιακός Διευθυντής **ISL**-Starfandi framkvæmdarstjóri **LAV**-Operatīvais direktors **LIT**-Operacijų vadovas **MKD**-Оперативен директор **MON**-Operativni direktor **NLD**-Operationeel directeur **POL**-Dyrektor Operacyjny **RUM**-Director Operator **SLO**-Výkonný riaditeľ **SLV**-Operativni vodja **SWE**-Driftledare **TUR**-İşletme Müdürü **HUN**-Operatív Igazgató

Francesco Frezza





Correggio (RE) Italy,

date: _____

blank page



P/N: ZEEWH713A

HOFMANN USA

309 Exchange Ave. Conway, AR 72032 Phone 800-251-4500 Fax 501-450-2085

www.hofmann-usa.com

HOFMANN BALANCING TECHNIQUES LTD. CANADA

6500 Millcreek Dr. Mississauga, Ontario L5N 4G4 Phone 800-267-2185 Fax 905-821-2073

www.hofmann.ca