

HOFMANN®



monty 3650



Betriebsanleitung
Operation manual
Manuel de l'opérateur


Elektrohydraulische Reifenmontiermaschine
Electric-Hydraulic Tire Changer
Démonte-Pneus Électro-Hydraulique



EC DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)
DECLARATION CE (Le document original figurant dans le Liste des pièces détachées)
CE KONFORMITÄTSEKHLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)
ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС (Оригинал документа прилагается к ведомости запчастей)
DICHIARAZIONE CE (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)
DECLARACIÓN CE (El original se encuentra en tabla de repuestos)
DECLARAÇÃO CE (O original está contida em Lista de peças)

- FACSIMILE -
- ФАКСИМИЛЕ -

<p>ENG - DECLARATION OF CE CONFORMITY FRA - DECLARATION DE CE CONFORMITE DEU - KONFORMITÄTSEKHLÄRUNG FIN - EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS NLD - VERKLARING VAN OVERENSTEMMING SWE - EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE DAN - EF-OVERENSSTEMMELSESEKHLÄRUNG IRL - EB-SAMRÉMISYFIRLÝSING POL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI "CE" RUM - DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CU NORMELE CE SLO - ES VYHLÁSENIE O ZHODE SLV - IZJAVA O SKLADNOSTI CE ALB - DEKLARATE KONFORMITETI KE HUN - EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT</p>		<p>DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA' - ITA DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE - POR DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDADE - SPA ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ - BUL ES PROKLÁSENÍ O SHODĚ - CES DEKLARACIJA CE O PODOBNOŠTI - HRV EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON - EST ΔΗΛΩΣΗ CE ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ - ELL ES ATBILSĪBAS DEKLARĀCIJA - LAV "EC" DEKLARACIJA ZA SOOBRAZNOŠT - MKD DEKLARACIJA CE O USKLADNOSTI - MON EC UYGUNLUK BEYANAMESİ - TUR ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ СТАНДАРТАМ ЕС - RUS</p>
<p>Snap-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) Italy</p>		
<p>ENG - takes full responsibility for declaring that the machine: FRA - déclare sous sa propre responsabilité que la machine: DEU - erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine: ITA - dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina: POR - declara sob a própria responsabilidade que a máquina: SPA - declara bajo su propia responsabilidad que la máquina: ALB - deklaron nën përgjegjësinë e tij se makineria: BUL - декларира под отговорност, че машината: CES - prohlašuje na vlastní zodpovědnost, že stroji zařízení: HRV - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da stroj: DAN - erklærer på eget ansvar, at maskinen: EST - kinnitab omai vastutusele, et seadme: FIN - vakuuttaa omalla vastuullaan, että kone: ELL - δηλώνει υπεύθως ότι η μηχανή: ISL - þyrir því yfir á eigin ábyrgð að bilinn: LAV - apņirādāmies savu atbildību apliecina, ka mašīna/iekārta: LIT - prisipažįdamas atsakomybę skelbia, kad mašina: MKD - izjavlja pod svojom odgovornošću, da je stroj: MON - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da mašina: NLD - verklaart voor eigen verantwoordelijkheid dat de machine: POL - oświadcza na własną odpowiedzialność, że maszyna: RUM - declara pe propria răspundere că mașina: SLO - vhlásluje na vlastnú zodpovednosť, že strojuje zariadenie: SLV - pod lastno odgovornostjo izjavljuje, da je stroj: SWE - försäkrar under eget ansvar att maskinen: TUR - kendi sorumluluğu altında makinenin aşağıda belirtilen yönetmeliklere uygun olduğunu beyan etmektedir. HUN - a saját felelőssége tudatában kijelenti, hogy a gép: RUS - с полной ответственностью заявляет что машина:</p>	<p>TIRE CHANGER DEMONTÉ-PNEUS REIFENMONTIERMASCHINE SMONTAGOMME DEMONTADORA DE PNEUS DESMONTADOR DE NEUMÁTICOS SMONTUESSE GOMASH МАШИНА ЗА ДЕМОНТАЖ НА ГУМИ ZOVUŠKA PNEUMATIK DEMONTIČAC GUMA DEKAFMONTIERINGSMASCHINE REINVAHETUSSEADME RENKAANVAHTOKONE МОХЛАС АФАРЕЖЕ АЕРОГОМА AFELGUMAŠVEL RIEPU MONTAŽNĀ IEKĀRTA PADANG ØKEMUNG PIRETAS DEMONTIČKI MAŠINA DEMONTIČKA GUMA REINVAHETINGSMASKIN SNELRIEPMONTAGE URZADZOWE DO DEMONTAŻA OPON DISPOZITIV KE DEMONTATJE GUMICIS VEZUŠAČKA PNEUMATIKA DEMONTIČKI STANOK DEMONTIČKI STANOK ЦИНОМОНЦИ СЪНЪИ СТАНОК</p>	
<p> monty 3650</p>		

<p>ENG - complies with all the relevant regulations in the following directives: FRA - est conforme à toutes les dispositions pertinentes des directives suivantes: DEU - Allen zu folgenden Richtlinien gehörenden Bestimmungen entspricht: ITA - è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle seguenti direttive: POR - satisfaz todas as disposições relevantes das seguintes directivas: SPA - es conforme con todas las disposiciones pertinentes a las siguientes directivas: BUL - съответства на всички разпоредби, съдържащи се в следващите директиви: 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 slijedeći smjernica: DAN - er i overensstemmelse med bestemmelserne i følgende direktiver: EST - vastab järgmistele direktiivide kohaldes asseespuulivatele sätetele: FIN - on seuraavien direktiivien asiaankuuluvien säännösten mukainen: ISL - er í samræmi við allar viðeigandi tilskipanir eftirfarandi reglugerða: LAV - atbilst visam attiecīgajiem noteikumiem šādās direktīvas: LIT - atitinka visus reikiamus nurodytu direktyvų reikalavimus: MKD - e vo soglasnost so sите норми od sledvašite direktivi: MON - e în acord cu toate normele referitoare la următoarele directive: NLD - overeenstemt met alle toepasselijke voorschriften van de volgende richtlijnen: POL - jest zgodny ze wszystkimi zarządzeniami zawartymi w następujących dyrektywach: RUM - este fabricat în conformitate cu toate prevederile din următoarele directive: SLO - vohuje vseljkim požadavkam, vzahujajoč sa na naslednje direktive: SLV - v skladu z vsemi predpisi, ki se nanašajo na naslednje direktive: SWE - överensstämmer med alla bestämmelser tillhörande följande direktiv: TUR - aşağıda belirtilen yönetmeliklere uygun olduğunu beyan etmektedir. HUN - megfelel minden vonatkozó irányelvi előírás, valamint jogszabályoknak: RUS - соответствует всем применимым нормам в следующих директивах:</p>	<p>2006/42/EC</p>
<p>ENG - The Manager of the technical Office is authorized to compile a technical leaflet in compliance with appendix VII, letter A, of the 2006/42/CE directive. FRA - le responsable du bureau technique est autorisé à établir le fascicule technique visé sous l'annexe VII lettre A de la directive 2006/42/CE. DEU - Der Leiter der technischen Abteilung ist befugt, die technischen Unterlagen zu erstellen (siehe Anhang VII, Buchstabe A der Richtlinie 2006/42/CE). ITA - Il responsabile dell'ufficio tecnico è autorizzato a compilare il fascicolo tecnico di cui all'articolo 7 della direttiva 2006/42/CE. POR - O responsável do gabinete técnico está autorizado a compilar o processo técnico, referido no anexo VII alinea A da directiva 2006/42/CE. SPA - El responsable del Departamento técnico está autorizado a compilar el fascículo técnico indicado en el anexo VII letra A de la directiva 2006/42/CE. BUL - Техническият отдел е упълномощен да състави техническият лист в съответствие с Приложение VII, А, Директива 2006/42/ЕО. BUL - Техническият отдел е упълномощен да състави техническият лист в съответствие с Приложение VII, А, Директива 2006/42/ЕО. CES - vedoucí úřadu technického oddělení je oprávněn vypracovat technickou dokumentaci podle přílohy VII část A směrnice 2006/42/ES. HRV - voditelj tehničkog odjela je ovlašten ustrojiti tehnički svezak kako se vidi u dodatku VII slova A smjernice 2006/42/EB. DAN - den tekniske afdeling har tilladelse til udarbejdelse af den tekniske dokumentation ift. bilag VII litra A i direktiv 2006/42/EF. EST - tehnilise osakonna juhataja töötaba on volitatud koostada tehnilise dokumendi vastavalt direktiivi 2006/42/EÜ VII lisa osale A. FIN - teknisen toimiston vastuhenkilö on valtuutettu kokoamaan tekninen eriteikka direktiivin 2006/42/EY liitteen VII kohdan A mukaisesti. ISL - tæknifyrirtuningsstjóri er heimillegur til að samanstafa tekniska skjalanna í samræmi við viðlag VII, hluta A af deild 2006/42/EG. LAV - Tehniskais nodajas vaditajs ir pilnvarots sastādīt tehniko dokumentāciju atbilstoši ES direktīvas 2006/42/ĒK VII pielikuma A daļai. LIT - techninio skyriaus vadovas yra įgaliojamas sudaryti techninę dokumentaciją pagal priedą VII dalį A direktyvos 2006/42/EB. MKD - Odgovornik na tehničkog odeljenja je ovlašćen da li sastavi tehnički list u skladu sa prilogom VII slova A direktive 2006/42/CE. MON - Odravnio na tehničkog ureda je ovlašćen da sastavi tehnički list u skladu sa prilogom VII slova A direktive 2006/42/CE. NLD - Het hoofd van de technische afdeling is gemachtigd om het technisch dossier samen te stellen overeenkomstig bijlage VII, onderdeel A van de richtlijn 2006/42/EG. POL - Kierownik Biura Projektowego jest upoważniony do zaktowania skrosoty technicznej, o którym mowa w Załączniku VII litera A dyrektywy 2006/42/UE. RUM - Responsabilul Biroului Tehnic este autorizat să compileze dosarul tehnic referit în anexa VII litera A a directivei 2006/42/CE privind echipamentele tehnice. SLO - Zodpovedni prazovnik tehničkoga oddeljenja je oprávnjen pripraviti tehničko dokumentacijo podla priloge VII časti A Smernice 2006/42/ES. SLV - vodja tehniškega oddelja je pooblaščen za sestavo tehniškega lista v skladu s prilogo VII, črka A direktive 2006/42/ES. SWE - Ansvarig för tekniska avdelningen har befogenhet att samställa tekniska dokumentationen enligt meddelag VII i direktiv 2006/42/EG. TUR - Teknik Ofisi Sorumlusu, 2006/42/EC Yönetmeliğinin VII. ekinin A harfinden teknik dosyayı hazırlamaya yetkilidir. HUN - Munkaszervez vezetője jogosult az a 2006/42/EC irányelvi előírások VII. Mellékletében meghatározott, műszaki dokumentáció összeállítására. RUS - Руководитель технического отдела уполномочен составить технический лист в соответствии с приложением VII, литер А директивы 2006/42/CE.</p>	<p>2014/30/EU</p>
<p>ITA-Direttore Operativo SPA-Direttore Operativo POR-Direttore Operacional ENG-Operations Manager FRA-Directeur Opérationnel DEU-Betriebsleiter ALB-Drejtori Operativ BUL-Operativen direktor CES-Vykonný riaditeľ HRV-Operativni direktor DAN-Driftsleder EST-Tegevjuhtaja FIN-Operatiivinen johtaja ELL-Επιτελεστικός Διευθυντής ISL-Stjóri Framkvæmdafráttal LAV-Operatīvais direktors LIT-Operacijos vadovas MKD-Operativen direktor MON-Operatiivni direktor NLD-Operatiivni directeur POL-Dyrektor Operacyjny RUM-Director Operator SLO-Vykonný riaditeľ SLV-Operativni vodja SWE-Driftledare TUR-İşletme Müdürü HUN-Operatív igazgató RUS - Управляющий производством</p>	
<p>Francesco Frezza</p> 	<p>CE</p>
<p>Correggio (RE) - ITALY</p>	<p>date:</p>

All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:
 Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le fabricant de l'équipement :
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch den Hersteller der Maschinen geliefert:
 Вся информация, содержащаяся в данном руководстве, предоставлена производителем оборудования
 Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite dal produttore dell'apparecchiatura:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el productor del equipo:
 Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo produtor da máquina:

Snap-on Equipment Srl a unico socio
 Via Provinciale per Carpi, 33
 42015 CORREGGIO (RE) ITALY



Internet: <http://www.snapon-equipment.eu>
 E-mail: corcs@snapon.com
 Tel.: +39-(0)522-733480
 Fax: +39-(0)522-733479

UPDATING REPORTS

Release D - February 2015
 -New EAC Logo PCN:14G0041
 -New label Hofmann PCN:14G0211
 -Safety attire label - Chapter 1-9
 -Wheel Removal Procedure - Chapter 5-6

Release D1 - December 2018
 -Replaced pictures on Chapters 1.4 and 1.6

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

РУС – **ПРИМЕЧАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ**

Product aid publication:

TIRE CHANGER

publication de support au produit:

DEMONTE PNEUS

Zum Produkt gehörendes Dokument:

REIFENMONTIERGERÄT

Pubblicazione di supporto al prodotto:

SMONTAGOMME

publicación de soporte al producto:

DESMONTA RUEDAS

Documentação de apoio ao produto:

MÁQUINA DE DESMONTAR PNEUS

Пособие для работы с изделием:

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК



Original language edition in: **ITALIAN - ENGLISH**
 Langue d'origine de la publication: **ITALIEN - ANGLAIS**
 Originalausgabe in: **ITALIENISCH - ENGLISH**
 Edizione di lingua originale in: **ITALIANO - INGLESE**
 Edición original en idioma: **ITALIANO - INGLÉS**
 Edição original em: **ITALIANO - INGLÊS**
 язык оригинального издания: **АНГЛИЙСКИЙ - ИТАЛЬЯНСКИЙ**

date of first publication: **06/2002**
 date de la première édition: **06/2002**
 Datum der Erstveröffentlichung: **06/2002**
 data di prima pubblicazione: **06/2002**
 fecha de la primera publicación: **06/2002**
 data da primeira publicação: **06/2002**
 дата первой публикации: **06/2002**

DOCUMENTATION SUPPLIED
DOCUMENTACIÓN SUMINISTRADA
DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA

DOCUMENTATION FOURNIE
GELIEFERTE DOKUMENTATION
DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA

ДОКУМЕНТАЦИИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ

ABB. SIGLE KENN. СОКР.	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG ОПИСАНИЕ	CODE CODE CODE КОД	LANGUAGE LANGUE SPRACHE ЯЗЫК
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Руководство по эксплуатации	ZEEWH704A03	DEU-ENG-FRA
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste Ведомость запасных частей	TEEWH704A3	ENG-FRA-DEU RU ITA-SPA-POR

SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRICÃO	CODICE CÓDIGO CÓDIGO	LINGUA IDIOMA IDIOMA
OM	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador	ZEEWH704A05	ITA-SPA-POR
SP	Libretto Ricambi tabla de repuestos Lista de peças	TEEWH704A3	ENG-FRA-DEU RU ITA-SPA-POR

Contained in SP
Contenu dans SP
Teil der SP
Содержится в "SP"

EC	EC DECLARATION DECLARATION CE CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС
WD	Wiring Diagram Schéma électrique Schaltplan Электромонтажная схема
BD	Block Diagram Schéma fonctionnel Blockschaltbild Блок-схема

Contenuto in SP
Integradas en SP
Conteúdos em SP

EC	DICHIARAZIONE CE DECLARACIÓN CE DECLARAÇÃO CE
WD	Schema Elettrico Esquema Eléctrico Esquema Eléctrico
BD	Schema a Blocchi Esquemas en Bloques Esquema em Blocos

INHALTSVERZEICHNIS

1.0	EINLEITUNG	Seite 6
1.1	VERWENDUNGSZWECK	Seite 6
1.2	ALLGEMEINES	Seite 6
1.3	ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	Seite 6
1.4	BEZEICHNUNGEN DER MASCHINENFUNKTIONSTEILE	Seite 6
1.5	TECHNISCHE DATEN	Seite 7
1.6	MASCHINENABMESSUNGEN	Seite 7
1.7	SERIENZUBEHÖR	Seite 7
1.8	ZUBEHÖR AUF ANFRAGE	Seite 8
1.9	ALLGEMEINE VORSICHTSMASSNAHMEN	Seite 9
1.10	SICHERHEITSVORRICHTUNGEN	Seite 9
2.0	TRANSPORT	Seite 10
2.1	AUSPACKEN	Seite 10
2.2	AUFSTELLUNGSORT	Seite 10
3.0	MASCHINENAUFSTELLUNG	Seite 11
3.1	ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	Seite 12
3.2	KONTROLLE DER MOTORDREHRICHTUNG	Seite 12
4.0	MASCHINENBEDIENUNG	Seite 13
5.0	VORSICHTSMASSNAHMEN BEI REIFEN-MONTAGE UND DEMONTAGE	Seite 14
5.1	AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 220 UND 280 MM MITTELBOHRUNG	Seite 14
5.2	AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 164 MM MITTELBOHRUNG	Seite 16
5.3	AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 135 ~ 167 MM MITTELBOHRUNG	Seite 16
5.4	DEMONTAGE VON LKW-SCHLAUCHLOSREIFEN	Seite 17
5.5	MONTAGE VON LKW-SCHLAUCHLOSREIFEN	Seite 18
6.0	WARTUNG	Seite 22
7.0	INNERBETRIEBLICHE UMSETZUNG DER MASCHINE	Seite 22
8.0	LÄNGFRISTIGE MASCHINENSTILLEGUNG	Seite 22
9.0	VERSCHROTTUNG	Seite 22
10.0	FEHLERSUCHE	Seite 23

TABLE OF CONTENTS

1.0	INTRODUCTION	Page 25
1.1	USE LIMITATIONS	Page 25
1.2	NOTICE	Page 25
1.3	GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS	Page 25
1.4	NOMENCLATURE	Page 25
1.5	SPECIFICATIONS	Page 26
1.6	DIMENSIONS OF THE MACHINE	Page 26
1.7	STANDARD ACCESSORIES	Page 26
1.8	ACCESSORIES ON REQUEST	Page 27
1.9	SAFETY PRECAUTIONS	Page 28
1.10	SAFETY DEVICES	Page 28
2.0	CARRIAGE INSTRUCTIONS	Page 29
2.1	UNCRATING INSTRUCTIONS	Page 29
2.2	INSTALLATION AREA	Page 29
3.0	INSTALLATION INSTRUCTIONS	Page 30
3.1	ELECTRIC INSTALLATION	Page 31
3.2	MOTOR ROTATION CHECK	Page 31
4.0	CONTROLS	Page 32
5.0	MOUNTING AND DEMOUNTING - GENERAL PRECAUTIONS	Page 33
5.1	LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 220 AND 280MM	Page 33
5.2	LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 164MM	Page 35
5.3	LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 135 ~ 167MM	Page 35

5.4	DEMOUNTING TUBELESS TRUCK TIRES	Page 36
5.5	MOUNTING TUBELESS TRUCK TIRES	Page 37
6.0	MAINTENANCE	Page 41
7.0	MOVING THE MACHINE	Page 41
8.0	PUTTING THE MACHINE OUT OF SERVICE	Page 41
9.0	SCRAPPING THE MACHINE	Page 41
10.0	TROUBLE SHOOTING	Page 42

SOMMAIRE

1.0	INTRODUCTION	Page 44
1.1	DESTINATION D'EMPLOI	Page 44
1.2	GÉNÉRALITÉS	Page 44
1.3	RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	Page 44
1.4	TERMINOLOGIE	Page 44
1.5	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	Page 45
1.6	DIMENSIONS DE LA MACHINE	Page 45
1.7	ACCESSOIRES D' ORIGINE	Page 45
1.8	ACCESSOIRES EN OPTION	Page 46
1.9	PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES	Page 47
1.10	DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	Page 47
2.0	TRANSPORT	Page 48
2.1	DÉBALLAGE	Page 48
2.2	LIEU D'INSTALLATION	Page 48
3.0	MONTAGE ET MISE EN OEUVRE	Page 49
3.1	BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE	Page 50
3.2	CONTROLE DU SENS DE ROTATION MOTEUR	Page 50
4.0	COMMANDES	Page 51
5.0	MONTAGE ET DÉMONTAGE PNEUS - PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES	Page 52
5.1	BLOCAGE DE JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 220MM ET 280MM	Page 52
5.2	BLOCAGE DE JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 164MM	Page 54
5.3	BLOCAGE DE JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 135 □ 167 MM	Page 54
5.4	DÉMONTAGE DE PNEUS TUBELESS POUR CAMIONS	Page 55
5.5	MONTAGE DE PNEUS TUBELESS POUR CAMIONS	Page 56
6.0	ENTRETIEN	Page 59
7.0	DÉPLACEMENT	Page 60
8.0	MISE DE CÔTÉ	Page 60
9.0	DÉMOLITION	Page 60
10.0	RECHERCHE ANOMALIES	Page 61

1.0 EINLEITUNG

Mit dem Kauf der elektrohydraulischen Reifenmontiermaschine MONTY 3650 haben Sie eine hervorragende Wahl getroffen.

Dieses für den Profiwerkstattgebrauch entwickelte Gerät zeichnet sich durch seine Zuverlässigkeit und die leichte, sichere und schnelle Handhabung besonders aus.

Bei einem Mindestmaß an Wartung und Pflege wird diese Reifenmontiermaschine über viele Jahre hinweg problemlos und erfolgreich arbeiten.

Anweisungen und Hinweise zu Betrieb, Wartung und Einsatzbedingungen werden in der vorliegenden Betriebsanleitung beschrieben.



BITTE HEBEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG ALS NACHSCHLAGE-WERK AUF. LESEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG VOR DER INBETRIEBNAHME DES GERÄTS AUFMERKSAM DURCH.

1.1 VERWENDUNGSZWECK

Die Reifenmontiermaschine monty 3650 ist geeignet für den Einsatz als Vorrichtung für Demontage und Montage von LKW-Schlauchlosreifen (Tubeless) mit folgenden Merkmalen:

Max. Reifendurchmesser :	1200 mm (47")
Max. Reifenbreite:	500 mm (20")
Max. Reifengewicht:	200 kg (440 lbs)

Dieses Gerät muß für den Verwendungszweck eingesetzt werden, für den es eigens konzipiert wurde.

Jede andere Verwendungsart ist als unsachgemäß und demnach unvernünftig anzusehen.

Im besonderen ist dieses Gerät für das Reifenfüllen vollkommen ungeeignet. Das Reifenfüllen muß in einem zugelassenen Füllkäfig erfolgen.

Der Gerätehersteller kann für Schäden durch unsachgemäßen, falschen oder unvernünftigen Gebrauch nicht verantwortlich gemacht werden.

1.2 ALLGEMEINES

Die vorliegende Betriebsanleitung ist Bestandteil des Produktes.

Lesen Sie die Anweisungen und Warnungen in der vorliegenden Betriebsanleitung genau durch, da sie wichtige Hinweise für den sicheren Einsatz und die Wartung dieses Geräts vermitteln.

1.3 ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

DAS GERÄT DARF NUR VON PERSONAL BEDIENT WERDEN, DAS DAFÜR DURCH DEN HOFMANN VERTRAGSHÄNDLER EIGENS GESCHULT WURDE.

JEDE ART VON EINGRIFF ODER VERÄNDERUNG DES GERÄTS ODER VON GERÄTEBESTANDTEILEN, DIE OHNE VORHERIGE ZUSTIMMUNG DES HERSTELLERS

VORGENOMMEN WURDEN, ENTBINDEN DIESEN VON DER HAFTUNG FÜR SCHÄDEN, DEREN EINTRETEN AUF DIESES HANDELN ZURÜCKZUFÜHREN IST.

DIE ENTFERNUNG ODER VERÄNDERUNG VON SICHERHEITSVORRICHTUNGEN ODER WARNHINWEISEN AM GERÄT STELLT EINE VERLETZUNG DER EUROPÄISCHEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN DAR.

DAS GERÄT DARF NUR AN ORTEN BETRIEBEN WERDEN, AN DENEN KEINE EXPLOSIONS- ODER BRANDGEFAHR BESTEHT.

EMPFOHLEN WIRD DIE VERWENDUNG VON ORIGINALZUBEHÖR. UNSERE GERÄTE SIND FÜR DIE VERWENDUNG VON ORIGINALZUBEHÖR UND -ERSATZTEILEN AUSGELEGT.

DIE INSTALLATION IST VON FACHPERSONAL UNTER VOLLER EINHALTUNG DER HIER AUFGEFÜHRTEN ANWEISUNGEN DURCHZUFÜHREN.

SICHERSTELLEN, DASS SICH WÄHREND DER BETRIEBSVORGÄNGE KEINE GEFAHRENSITUATIONEN ERGEBEN. ANSONSTEN DAS GERÄT SOFORT ANHALTEN.

WERDEN UNREGELMÄßIGKEITEN IN DER FUNKTIONSWEISE DES GERÄTS FESTGESTELLT, DIE ARBEITSVORGÄNGE UNTERBRECHEN UND DEN KUNDENDIENST DES VERTRAGSHÄNDLERS EINSCHALTEN.



ALLE ARBEITEN AN DER ELEKTROANLAGE DÜRFEN NUR VON ELEKTROFACHKRÄFTEN VORGENOMMEN WERDEN. ALLE REPARATUREN MÜSSEN VON ZUGELASSENEN TECHNIKERN DURCHFÜHRT WERDEN.

1.4 BEZEICHNUNGEN DER MASCHINENFUNKTIONSTEILE

Vor Aufstellung und Inbetriebnahme der Reifenmontiermaschine sollten Sie sich mit den Bezeichnungen der Maschinenfunktionsteile vertraut machen (Abb.1).

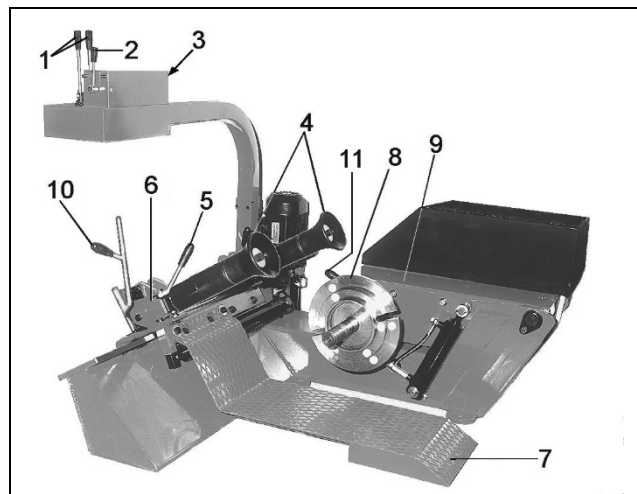


Abb.1

287

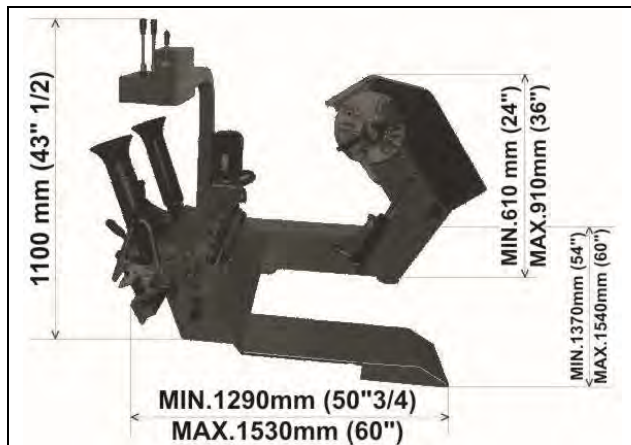
1. **Hydrauliksteuerungshebel**
2. **Spannfutterwendehebel**
3. **Hauptschalter**
4. **Montage-/Demontagerollen**
5. **Feststellhebel Werkzeugträger**
6. **Werkzeugträgerschlitten**
7. **Plattform**
8. **Spannfutter**
9. **Spannfutterarm**
10. **Zubehörhalter**
11. **Feststell-/Lösehebel für Spannfutterspindel**

1.5 TECHNISCHE DATEN

Elektrohydraulische Reifenmontiermaschine für LKW-Schlauchlosreifen (Tubeless).

Maschinengewicht mit Serienzubehör:	330 kg (726 lbs)
Elektrischer Anschluß:	400 VAC 3, 50-60 Hz, 8.2 A
Pumpemotorleistung:	0.75 kW (1 HP)
Spannfuttermotorleistung:	0.75 kW (1 HP)
Felgendurchmesser:	16"-22.5"
Max. Felgenbreite:	12"
Max. Reifendurchmesser:	1200 mm (47")
Max. Reifenbreite:	500 mm (20")
Max. Drehmoment am Spannfutter:	1800 Nm (1323 ftlbs)
Drehgeschwindigkeit Spannfutter:	4 U/min
Schalldruck:	70dBA

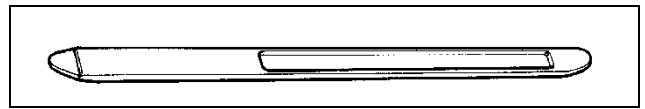
1.6 MASCHINENABMESSUNGEN



277
 Abb.2

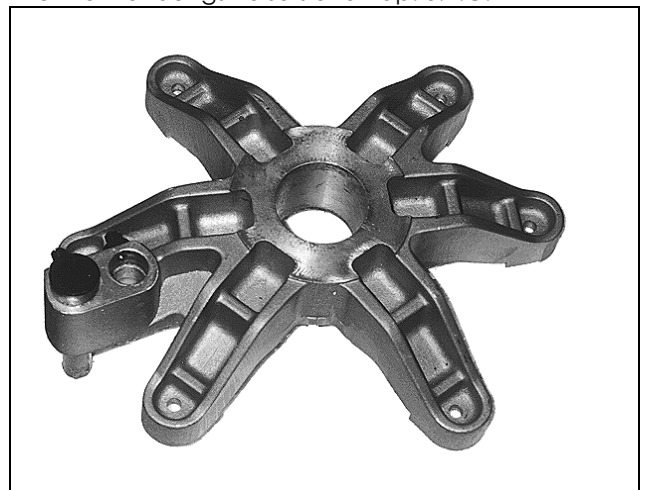
1.7 SERIENZUBEHÖR

#0001418 Montiereisen (Abb.3).
 Zum Anheben der Reifenwulst.



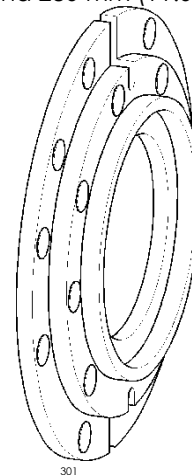
294
 Abb.3

#4021100 Sternflansch 220-280mm (Abb.4).
 Zum Spannen von Felgen mit Mittelloch von 220mm (8.66") und 280mm (11.02").
 Zur Verwendungsweise siehe Kap. 5.1.C.



291
 Abb.4

#4021101 Zentrierflansch 220-280 (Abb.4-a).
 Flansch mit zwei Durchmessern zur Montage auf das Spannfutter, um Felgen mit Mittelloch der Größe 220mm (8.66") und 280 mm (11.02") zu spannen.



301 3
 Abb.4-a

#4021053 Flügelspannmutter (Fig.5).

Für das Arretieren von Sternflansch und Felge.

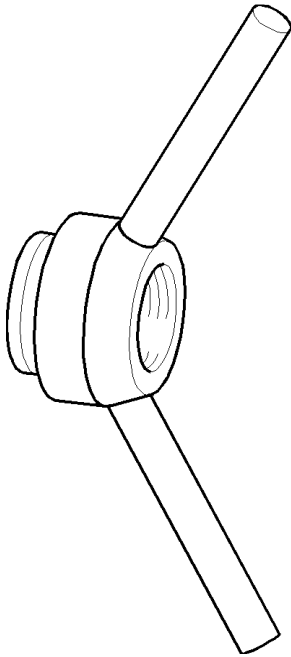


Abb.5

303

#4009472 Montageklemme (Abb.6).

Zum Zusammenhalten von Wulst und Felge während der Reifenmontage auf Stahlfelgen.
 Zur Verwendungsweise siehe Kap. 5.4.

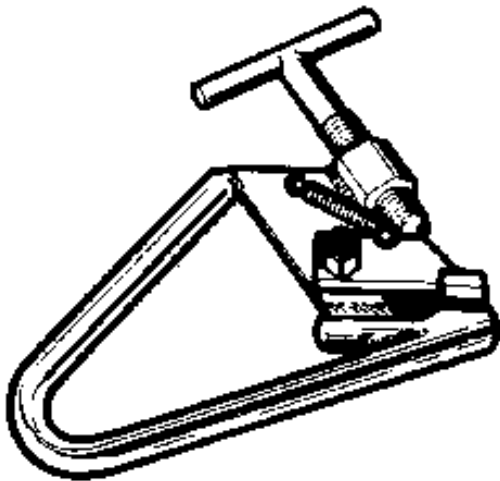


Abb.6

295

1.8 ZUBEHÖR AUF ANFRAGE

#4015339 Montageklemme für Alu-Felgen (Abb.7).

Zum Zusammenhalten von Wulst und Felge während der Reifenmontage auf Alufelgen.
 Zur Verwendungsweise siehe Kap. 5.5.

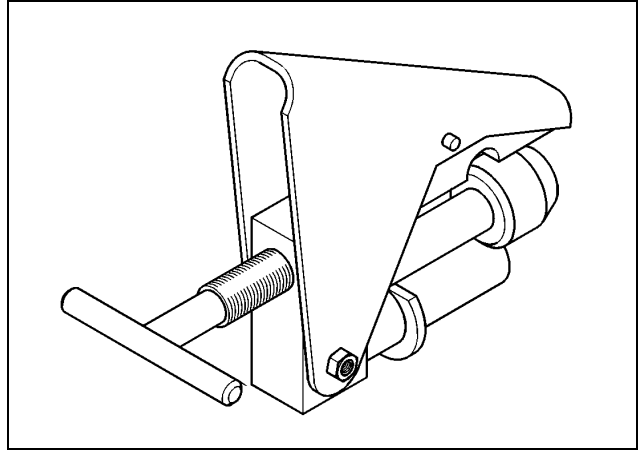


Abb.7

296

#4021247 Konusflansch (Abb.8).

Zum Zentrieren und Halten von Felgen mit Mittelloch im Durchmesser von 135~167 mm (5.31" - 6.57").
 Zur Verwendungsweise siehe Kap. 5.3.

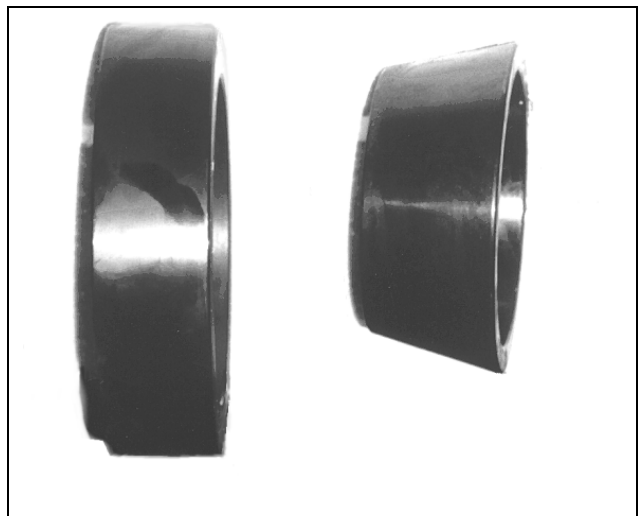


Abb.8

293

#4020798 Sternflansch 164mm (Abb.8-a).

Zum Spannen von Felgen mit Mittelloch im Durchmesser von 164mm (6.46").

Zur Verwendungsweise siehe Kap. 5.2.



Abb.8-a

291

1.9 ALLGEMEINE VORSICHTSMASSNAHMEN

A. WÄHREND BETRIEB UND WARTUNG DIESES GERÄTS SIND ALLE GELTENDEN SICHERHEITS- UND UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN UNBEDINGT EINZUHALTEN.

B. DIE ELEKTROANLAGE AM BETRIEBSORT MUSS ÜBER EINE ERDUNG VERFÜGEN, AN DIE DER GELB-GRÜNE MASCHINENSCHUTZLEITER ANGESCHLOSSEN WIRD.

C. VOR ALLEN WARTUNGS- ODER REPARATURARBEITEN MUSS DIE STROMZUFUHR DER MASCHINE ABGESCHALTET WERDEN.

D. WÄHREND DER BETRIEBS-, WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN AN DER MASCHINE DÜRFEN KEINE KRAVATTEN, KETTEN ODER ANDERE LOSE ACCESSOIRES GETRAGEN WERDEN. AUCH LANGE HAARE SIND GEFÄHRLICH UND DESHALB ENTSPRECHEND ZU SCHÜTZEN.

DER BEDIENER MUSS EINE ANGEMESSENE SICHERHEITSAUSRÜSTUNG TRAGEN WIE HANDSCHUHE, SICHERHEITSSCHUHE UND SCHUTZBRILLE.

E. ELEKTRISCHE KABEL MÜSSEN IN GUTEM ZUSTAND GEHALTEN WERDEN.

F. DER RADSCHUTZ UND DIE ANDEREN SICHERHEITSVORRICHTUNGEN MÜSSEN IMMER FUNKTIONSBEREIT GEHALTEN WERDEN.

G. DAS ARBEITSUMFELD IST SAUBER ZU HALTEN. UNORDNUNG BEGÜNSTIGT UNFÄLLE.

H. GEFAHRENSITUATIONEN UNBEDINGT VERMEIDEN. PNEUMATISCHE ODER ELEKTRISCHE WERKZEUGE NICHT IN FEUCHTEN ODER RUTSCHIGEN RÄUMEN VERWENDEN UND NICHT DEN UNBILDEN DES WETTERS AUSSETZEN.

I. FÜR AUSREICHENDE BELEUCHTUNG AM BETRIEBSORT SORGEN.

1.10 SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Dieses Gerät ist mit mehreren Plastikschutzvorrichtungen ausgestattet um Quetsch- und Kompressionsgefahren zu vermeiden. Die Spannfutterdrehgeschwindigkeit wurde auf 4 U/min begrenzt, um Gefahren des Mitgerissenwerdens oder Sich-Verfangens zu vermeiden.

2.0 TRANSPORT

Die Maschine wird in einer ausreichend stabilen Holzkiste ausgeliefert, die auf einer Transportpalette befestigt ist.

Der Transport des so verpackten Geräts muß mittels einer geeigneten Hebevorrichtung erfolgen (Gabelstapler) (Abb.9).

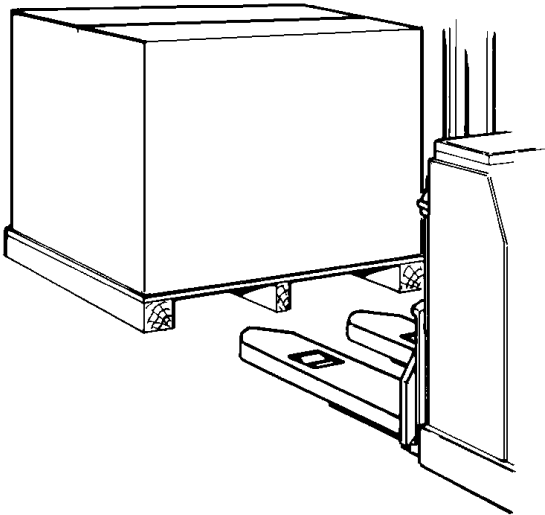


Abb.9

19

2.1 AUSPACKEN

Beim Auspacken ist dem Entfernen der Nagel und all den Vorgängen besondere Aufmerksamkeit zu widmen, die das Auftreten von Gefahren in sich bergen können.

Nach dem Entfernen der Holzkiste sich davon überzeugen, daß das Gerät und seine Bestandteile unversehrt sind, soweit dies durch eine Sichtkontrolle möglich ist. Im Zweifelsfall das Gerät nicht in Betrieb nehmen und Fachpersonal hinzuziehen.

Das Verpackungsmaterial (Plastiktüten, Polystyrol, Nägel, Schrauben, Holz, usw.) nicht verstreuen und gemäß den jeweilig geltenden Abfallbeseitigungsvorschriften entsorgen.

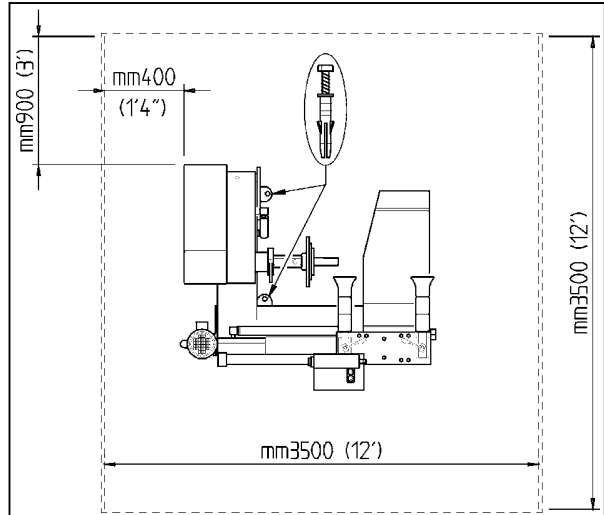


**BEIM AUSPACKEN IMMER
 HANDSCHUHE TRAGEN, UM KRATZER
 UND SCHÜRFUNGEN DURCH DEN
 KONTAKT MIT DEM
 VERPACKUNGSMATERIAL ZU
 VERMEIDEN.**

2.2 AUFSTELLUNGORT

Die Maschine an einem trockenen und überdachten, möglichst geschlossenen Ort aufstellen.

Für die Aufstellung der Maschine wird eine Nutzfläche von 350x350cm (12'x12') (Abb.10).



298

Abb.10

Sicherstellen, daß der Bediener von der Bedienposition aus das gesamte Gerät und das Umfeld einsehen kann.

Der Bediener hat sicherzustellen, daß sich keine Unbefugten im Maschinenumfeld aufhalten und sich dort auch keine Gegenstände befinden, die Gefahrenquellen darstellen könnten.

Das Gerät ist auf einer horizontalen, möglichst glatten Fläche aufzustellen. Unebene oder nachgebende Böden sind zu vermeiden.

Falls das Gerät in höherliegenden Stockwerken oder auf einer Empore installiert werden soll, muß sichergestellt sein, daß diese mindestens eine Tragkraft von 5000 N/m² aufweisen.

Die Maschine muß über die Bohrungen am Maschinengrundrahmen am Boden befestigt werden. Dazu sind Bodendübel für M12x120 mm Schrauben (oder 12x80mm Schraubbolzen) verwendet werden.

Die Bohrlöcher sind mit einem 12 mm Bohrer in Übereinstimmung mit den Grundrahmenbohrungen hervorzubringen.

Danach die Bodendübel einsetzen und die Maschine in Übereinstimmung mit den so vorbereiteten Befestigungsbohrungen aufstellen.

Die Schrauben mit 70 Nm festziehen.

3.0 MASCHINENAUFSTELLUNG

Zur Aufstellung der Radwuchtmaschine wie folgt vorgehen:

- A. Den Bedienarm senkrecht stellen.
Den Befestigungsbolzen einsetzen und die Sicherungsmutter richtig festziehen.
Sicherstellen, daß die Elektrokabel und Hydraulikschläuche dabei nicht gequetscht oder beschädigt werden (Abb.11).

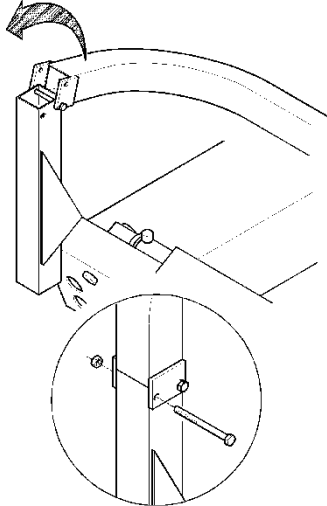


Abb.11

- B. Den Zubehöralter anbringen und mit der entsprechenden Schraube befestigen (Abb.11).
C. Die Schrauben abnehmen, mit denen die Maschine an der Palette befestigt ist.
Die Maschine mit einem ausreichend langen (300 cm) und robusten Gurt oder Seil anheben (Abb.12).

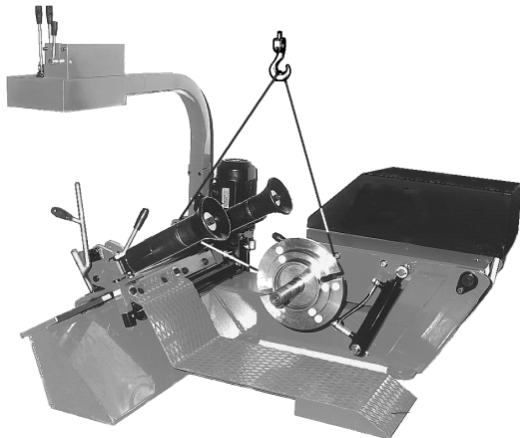


Abb.12



**DAS ANGEHOBE NE GERÄT NICHT ZUM
SCHAUKELN BRINGEN.**

- D. Den Einhakbolzen für das Hochheben entfernen (Abb.13).

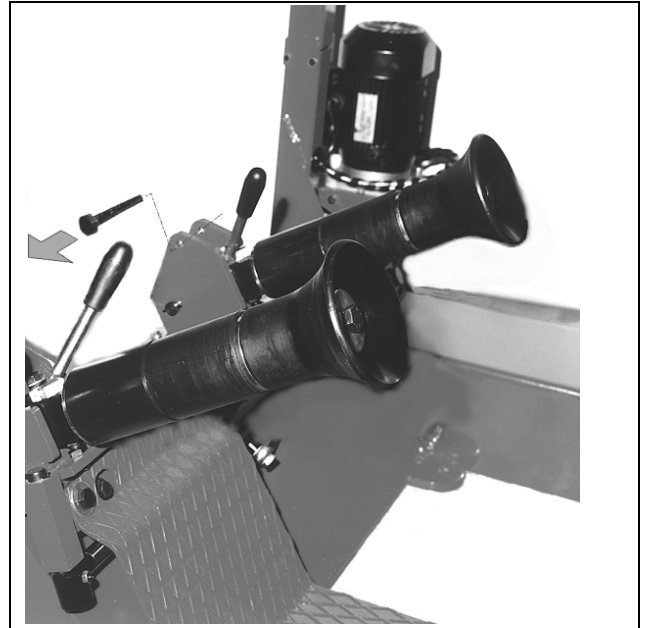


Abb.13

- E. Die Zubehörteile auf dem Halter unterbringen.

3.1 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



ALLE ARBEITEN AN DER ELEKTROANLAGE DÜRFEN NUR VON ELEKTROFACHKRÄFTEN AUSGEFÜHRT WERDEN.

ALLE REPARATURARBEITEN MÜSSEN VON ZUGELASSENEN KUNDENDIENSTECHNIKERN DURCHGEFÜHRT WERDEN.

Genau kontrollieren, daß die Merkmale der elektrischen Leitung den Anforderungen der Maschine entsprechen, die auf dem Typenschild vermerkt sind.

Die Maschine ist für folgende Leistungsdaten ausgelegt: 400 VAC, 50-60 Hz, 3 Ph, 8.2 A.

Die elektrischen Daten sind deutlich auf einem Anhänger aufgeführt, der am Ende des Anschlußkabels befestigt ist.

Vor dem Anschluß der Maschine den Zustand der Leitungen und das Vorhandensein einer leistungsstarken Erdung überprüfen.

An das Maschinenkabel einen zugelassenen Stecker anschliessen.

HINWEIS:

Bevor das Gerät angeschlossen wird, muß eine Elektrofachkraft den Zustand der elektrischen Zufuhrleitung überprüfen.

HINWEIS:

Der Schutzleiter hat die Farbe gelb/grün.
 Der Schutzleiter darf nie an eine der beiden Phasen angeschlossen werden.

Sicherstellen, daß die Werkstattelektroanlage mit einem Überstromausschalter mit auf 30 mA geeichtem Differentialschutz ausgerüstet ist.

Der Antriebsmotor arbeitet mit einer großen Spannungstoleranz (plus 10% - minus 7%) und Frequenzbreite (50 oder 60 Hz) und ist serienmäßig für einen Einsatz in feuchtem und warmem Klima tropischer gebaut.

3.2 KONTROLLE DER MOTORDREHRICHTUNG

Nach dem elektrischen Anschluß das Gerät über den Hauptschalter einschalten.

Sicherstellen, daß die Drehrichtung der Pumpe dem Pfeil entspricht, der auf dem Motor angebracht ist.

Andernfalls sind die Anschlüsse von zwei Phasen des Steckers umzukehren (z.B. blauer und brauner Leiter).



ALLE SCHÄDEN, DIE AUF DIE NICHT-EINHALTUNG OBIGER ANWEISUNGEN ZURÜCKZUFÜHREN SIND, KÖNNEN NICHT DEM HERSTELLER ANGEKLAGT WERDEN UND HABEN GLEICHZEITIG DEN VERLUST DES GARANTIE-ANSPRUCHS ZUR FOLGE.

4.0 MASCHINENBEDIENUNG

Vor Inbetriebnahme der Reifenmontiermaschine sollten Sie sich mit der Lage und Funktionsweise aller Steuerteile vertraut machen.

- A.** Zum Einschalten des Geräts den Hauptschalter in Position **1** drehen: der Motor der Hydraulikpumpe läuft an und bleibt bis zum Ausschalten des Geräts eingeschaltet. Solange die Hydraulikzylinder nicht betätigt werden, ist der Energieverbrauch minimal.

HINWEIS:

ES EMPFIEHLT SICH, DAS GERÄT NACH JEDEM MONTAGEVORGANG AUSZUSCHALTEN, WENN DER ZEITLICHE ABSTAND ZUM DARAU-FOLGENDEN ARBEITSVORGANG LÄNGER ALS 5 MINUTEN IST.

- B.** Den Wendehebel der Spannfütermotors (#1 Abb.14) nach rechts drehen: das Spannfutter dreht sich im Uhrzeigersinn.
Den Wendehebel der Spannfütermotors (#1 Abb. 14) nach links drehen: das Spannfutter dreht sich gegen den Uhrzeigersinn.
- C.** Den Steuerhebel des Spannfüterarms (#2 Fig.14) in Position **A** bewegen: der Spannfüterarm bewegt sich nach oben.
Den Hebel in Position **B** bewegen: der Spannfüterarm bewegt sich nach unten.
- D.** Den Steuerhebel des Werkzeugträgerschlittens (#3 Fig.14) in Position **A** bewegen: der Schlitten bewegt sich nach innen zum Gerät.
Den Hebel in Position **B** bewegen: der Schlitten bewegt sich nach außen.

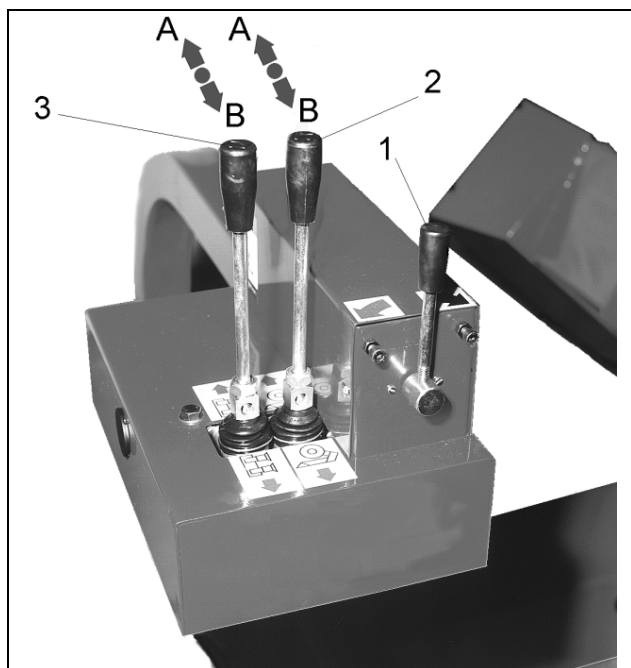


Abb.14

- E.** Den Feststellhebel (#1 Fig.15) zum Arretieren und Lösen des Rollenträgers verwenden.

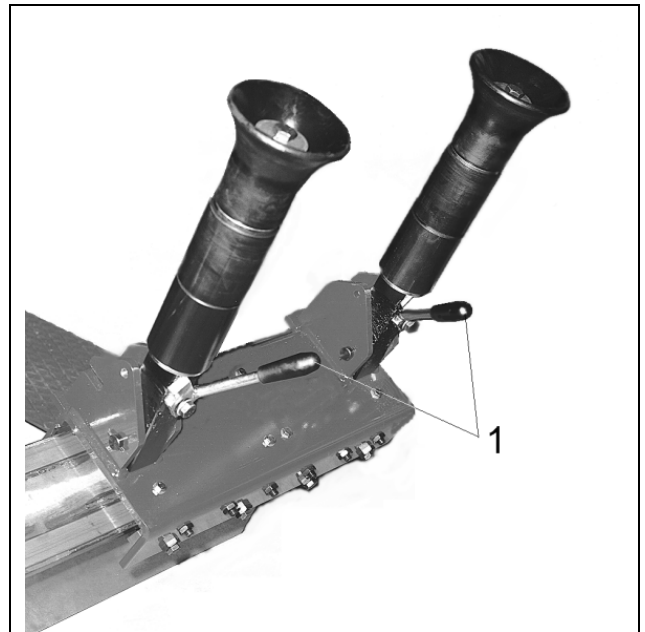


Abb.15

- F.** Das Spannfutter kann in 3 verschiedenen Positionen arretiert werden. Den Feststellhebel (#1 Fig.16) betätigen und das Spannfutter längs der Welle verschieben. Sicherstellen, daß die Welle korrekt arretiert ist.

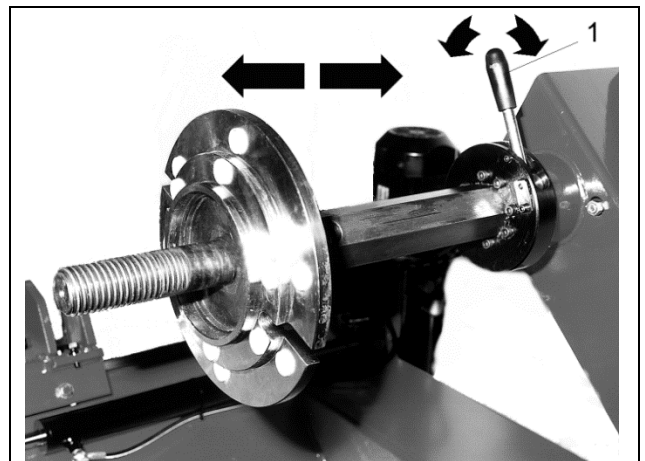


Abb.16

5.0 VORSICHTSMASSNAHMEN BEI REIFEN-MONTAGE UND DEMONTAGE

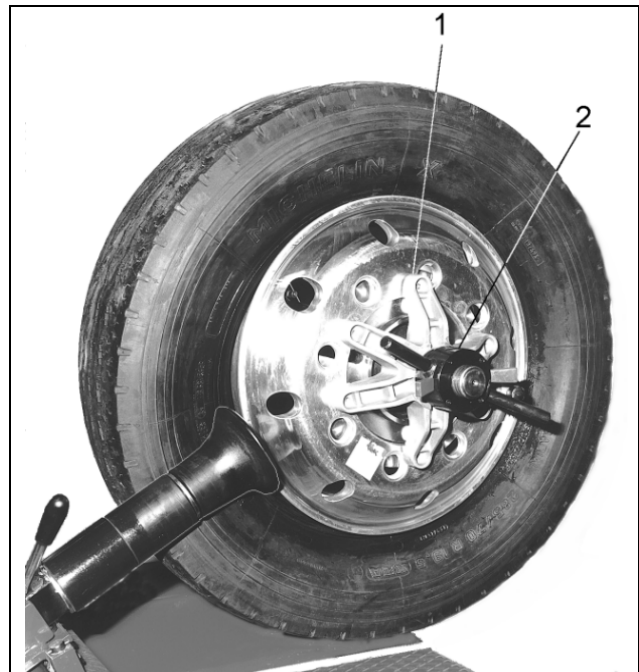


VOR DER REIFENMONTAGE FOLGENDE VORSICHTSMASSREGELN BEACHTEN:

- A. DIE FELGE MUSS SAUBER UND IN GUTEM ZUSTAND SEIN: FALLS NÖTIG, DIE FELGE REINIGEN UND EINPINSELN, NACHDEM ALLE ALTEN AUSGLEICHSGEWICHTE, AUCH DIE KLEBEGWICHTE AUF DER FELGENINNEN-SEITE, ENTFERNT WURDEN.
- B. DER REIFEN MUSS SAUBER UND TROCKEN SEIN, WEDER REIFENWULST NOCH REIFENMANTEL DÜRFEN BESCHÄDIGUNGEN AUFWEISEN.
- C. DAS GUMMIVENTIL DURCH EIN NEUES ERSETZEN ODER BEI METALLVENTILEN DEN DICHTRING AUSWECHSELN.
- D. FÜR EINE KORREKTE REIFENMONTAGE UND REIFENZENTRIERUNG AUF DER FELGE IST EINE AUSREICHENDE SCHMIERUNG UNBEDINGT NOTWENDIG. DAZU AUSSCHLIESSLICH EIN SPEZIELLES REIFENSCHMIERMITTEL VERWENDEN.
- E. SICHERSTELLEN, DASS DER REIFEN MASSLICH ZUR FELGE PASST.

5.1 AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 220 UND 280 MM MITTELBOHRUNG

- A. Die bewegliche Plattform nach außen fahren. Das Rad auf die Plattform rollen.
- B. Das Spannfutter ungefähr in der Radmitte positionieren. Die Plattform zum Spannfutter hinbewegen und das Rad auf dem Flansch mit entsprechenden Durchmesser (220 mm oder 280 mm) zentrieren.
- C. Die Felge mit der Spannmutter (#2 Fig.17) und dem Sternflansch (#1 Fig.17) so arretieren, daß der Mitnehmerbolzen in eine der Befestigungsbohrungen der Felge paßt.



276
 Abb.17

HINWEIS:

DEN MITNEHMERBOLZEN DES STERNFLANSCHES BEI FELGEN MIT 220 MM MITTELBOHRUNG IN DIE AM INNEN LIEGENDSTE BOHRUNG EINSETZEN UND BEI FELGEN MIT 280 MM MITTELBOHRUNG IN DIE ÄUSSERSTE BOHRUNG EINSETZEN. DER BOLZEN WIRD MIT DRUCK EINGESETZT UND HERAUSGEZOGEN.

D. Das Rad mit dem entsprechenden Flansch auf dem Spannfutter arretieren, wobei immer zu prüfen ist, daß das Felgentiefbett nach außen zeigt (Abb.18).

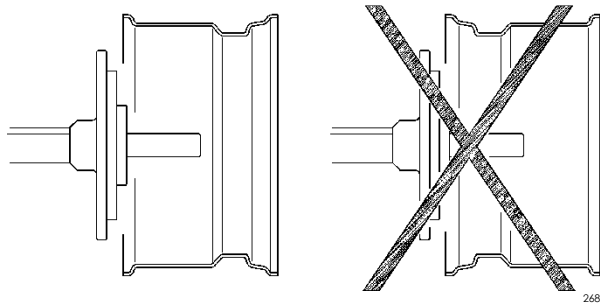


Abb.18

E. Die Spannfutterwelle in Abhängigkeit von der Lage des Felgenflansches positionieren (Abb.19 - 20).

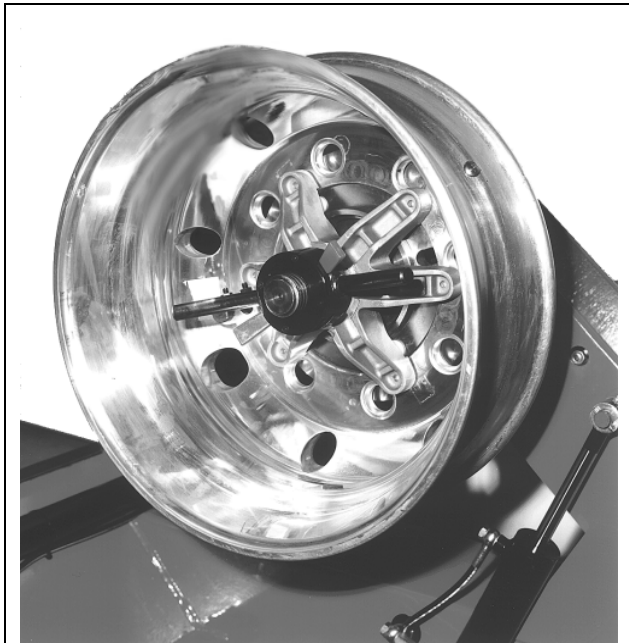


Abb.19

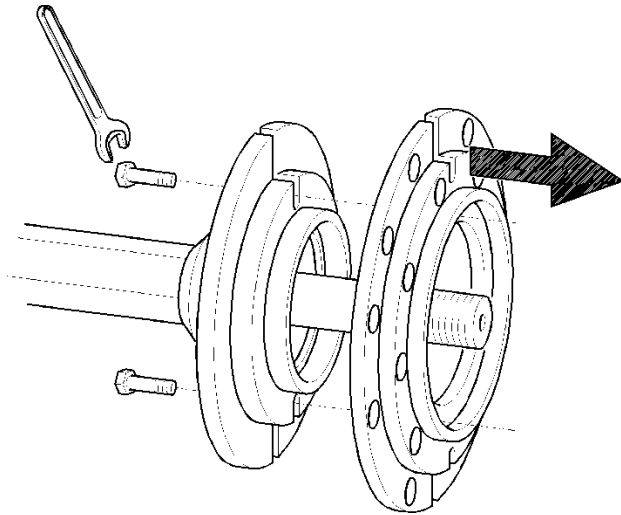


Abb.20

5.2 AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 164 MM MITTELLOCH

Zum Spannen dieses Felgentyps wird der entsprechenden Kreuzflansch #4020798 gebraucht, der als Sonderzubehör auf Anfrage lieferbar ist.

- A.** Den 220-280mm Flansch wie in Abb.21 gezeigt vom Spannfutter abnehmen.



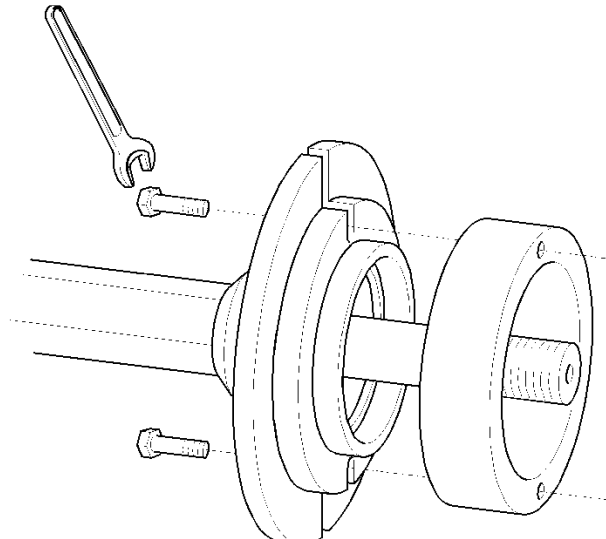
³⁰⁶
 Abb.21

- B.** Zum Spannen der Felge den Sternflansch D164 mm verwenden wie in Kap. 5.1 beschrieben.

5.3 AUFSPANNUNG VON FELGEN MIT 135 ~ 167 MM MITTELBOHRUNG

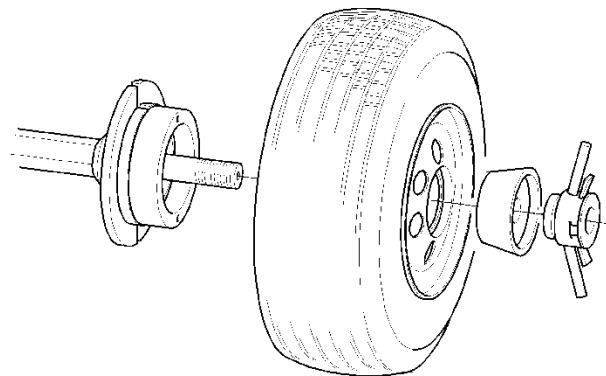
Zum Spannen dieses Felgentyps muß der Konusflansch # 4021247 verwendet werden, der auf Anfrage lieferbar ist.

- A.** Den Distanzring auf das Spannfutter montieren (Abb.22).



²⁶⁶
 Abb.22

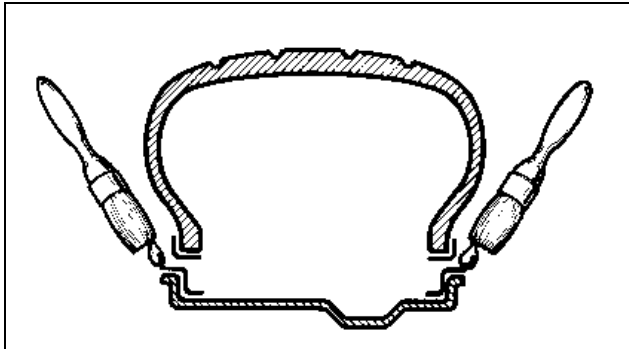
Das Rad spannen, indem der Konus von außen aufgesetzt wird. Dazu nach der Methode vorgehen, die in Kap. 5.1 beschrieben ist (Abb.23).



²⁶⁷
 Abb.23

5.4 DEMONTAGE VON LKW-SCHLAUCHLOS-REIFEN

LKW-Schlauchlosreifen (tubeless) werden auf Felgen montiert, dessen Felgenbett konisch ausgebildet ist. Diese Reifen können durch einfachen Druck demontiert werden, wenn vorher eine entsprechende Schmierung erfolgt ist (Abb.24).



²⁹⁷
Abb.24

A. Alle Ausgleichsgewichte von der Felge entfernen.

Das Ventil herausnehmen und die Luft aus dem Reifen entweichen lassen.

B. Die Abdrückrolle wie in Abb.25 gezeigt positionieren.



²⁸¹
Abb.25

C. Das Spannfutter nach oben oder nach unten fahren, sodaß die Abdrückrolle am Felgenhorn anliegt. Das Spannfutter gegen den Uhrzeigersinn drehen und gleichzeitig den Werkzeugträgerschlitten in kurzen Abständen nach innen bewegen, um den Reifen abzudrücken.

Das Spannfutter weiterdrehen und dabei Felge und Reifenwulst mit dem entsprechenden Schmiermittel großzügig schmieren.



NUR SPEZIELLE REIFENSCHMIERMITTEL VERWENDEN. DIE GEEIGNETEN SCHMIERMITTEL ENTHALTEN KEIN WASSER, KOHLENWASSERSTOFFE ODER SILIKON.

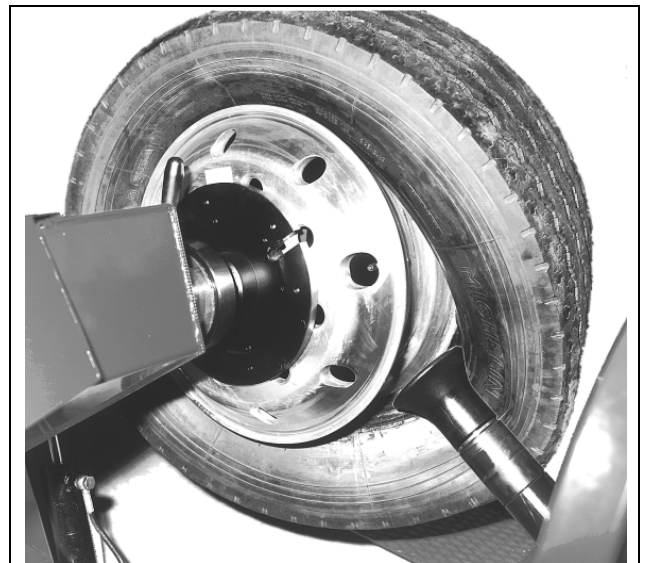
D. Den äußeren Werkzeugträger anheben, sodaß er in Ruhestellung kommt.

Den inneren Werkzeugträger nach unten bewegen und in dieser Position arretieren.

E. Den Schlitten soweit fahren, bis die Abdrückrolle an den inneren Wulst anschlägt.

F. Den inneren Wulst abdrücken.

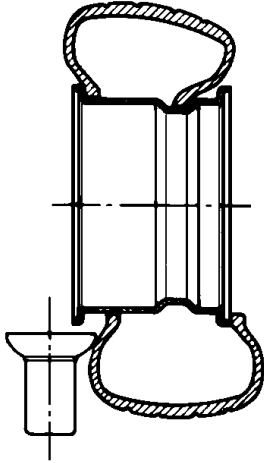
G. Das Spannfutter weiterdrehen und dabei den Schlitten soweit nach außen fahren, bis die beiden Wülste aus der Felge herauskommen (Abg.26).



²⁸²
Abb.26



SICHERSTELLEN, DASS DER ÄUSSERE WULST GENAU GEGENÜBER VOM WERKZEUG INS TIEFBETT RUTSCHT, ANDERN-FALLS KANN DIE DEMONTAGE NICHT ERFOLGREICH DURCH-GEFÜHRT WERDEN.



280

H. Sich gegenüber vom Reifen aufstellen und diesen in der Endphase der Demontage mit beiden Händen festhalten um zu verhindern, daß der Reifen herunterfällt oder unkontrolliert wegrollt (Abb.27).

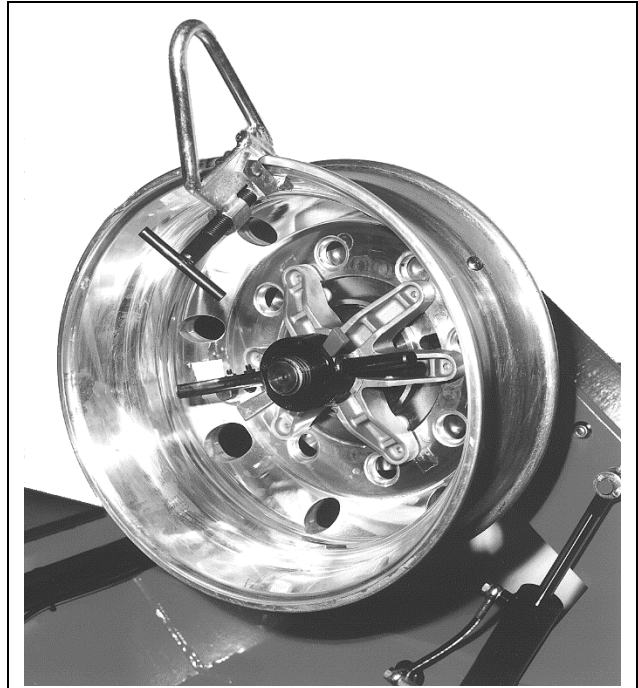


283
 Abb.27

5.5 MONTAGE VON LKW-SCHLAUCHLOSREIFEN MODELL MIT MONTAGE-/DEMONTAGEROLLEN

A. Die ganze Innenfläche der Felge und die Reifenwülste großzügig schmieren. Die Montageklemme am Felgenaußenrand anbringen (Abb.28), wobei das Ventil in 11-Uhr-Position und die Klemme in 12-Uhr-Position stehen muß.

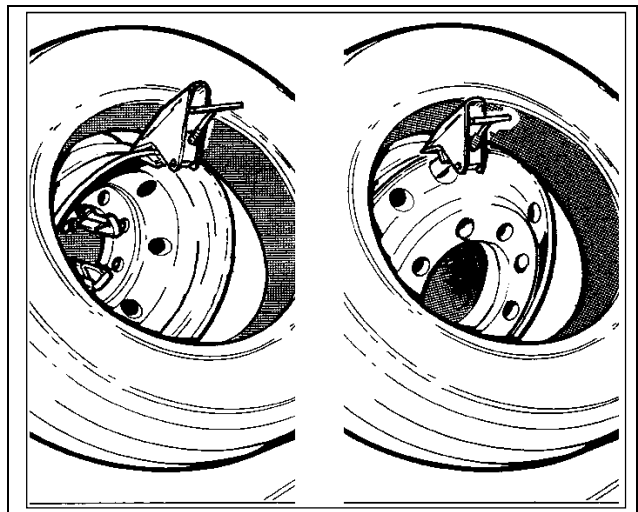
B.



284

Abb.28

Handelt es sich um eine ALU-Felge, könnte die Form des Felgenhorns das Anbringen einer Standardmontageklemme unmöglich machen. In diesem Fall ist eine Spezialklemme für Alufelgen zu verwenden (Sonderzubehör). Diese Klemme kann dann wie in Abb.29 oder 30 gezeigt befestigt werden.



304

Abb.29 / 30

- B. Den Spannfutterarm ganz nach unten fahren. Den Reifen auf die Plattform rollen und in die Klemme einhaken (Fig.31).

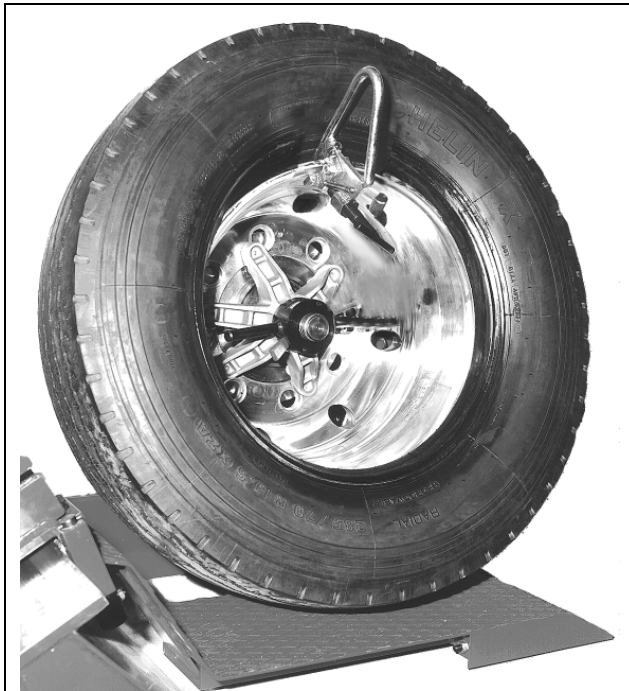


Abb.31

- C. Den Spannfutterarm nach oben fahren und die Montagerolle so positionieren, daß sie ca. 1,5 cm ($\frac{1}{2}$ ") vom Felgenhorn freisteht (Abb.32). Die Montageklemme befindet sich in 11-Uhr-Stellung.



Abb.32



NIE DIE HÄNDE VERWENDEN, UM DEN REIFEN AUF DER FELGE ZU HALTEN.

- D. Das Spannfutter im Uhrzeigersinn soweit drehen, bis der Reifen vollständig montiert ist (Abb.33).

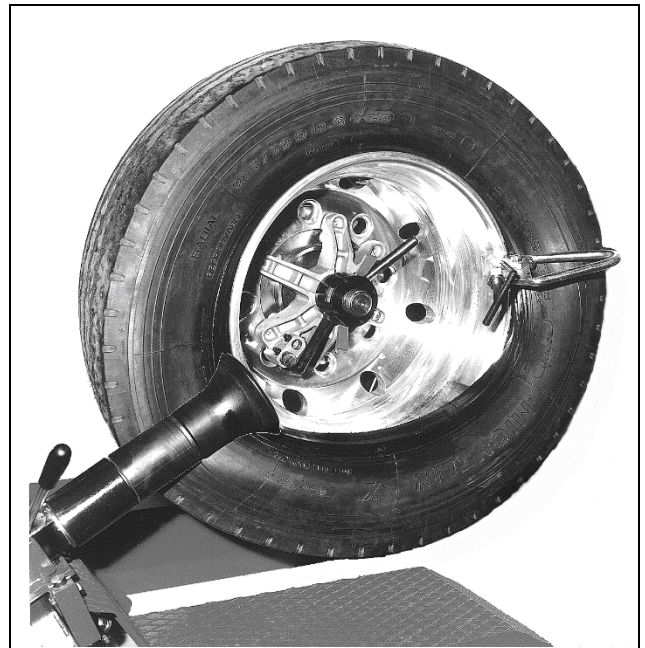
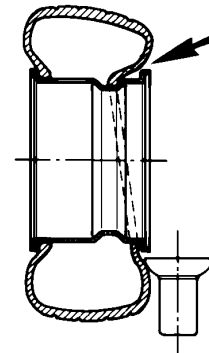


Abb.33



SICHERSTELLEN, DASS DER ÄUSSERE WULST SICH INS TIEFBETT SCHIEBT, WENN SICH DIE MONTAGEKLEMME GENAU GEGENÜBER VOM WERKZEUG BEFINDET.



279



DAS SPANNFUTTER ANHALTEN, BEVOR EINE VOLLSTÄNDIGE UMDREHUNG AUSGEFÜHRT IST, UM EINE BESCHÄDIGUNG VON KLEMME UND FELGE ZU VERHINDERN.



DAS REIFENFÜLLEN DARF NICHT AUF DER MONTIERMASCHINE ERFOLGEN, DA DIESE NICHT DAFÜR BESTIMMT IST. ZUM REIFENFÜLLEN DEN REIFEN IN EINEN ZULÄSSIGEN FÜLLKÄFIG ÜBERSTELLEN.

MODELL MIT DOPPELWERKZEUG FINGER/ROLLE

E. Die ganze Innenfläche der Felge und die Reifenwülste großzügig schmieren.

F. Den Spannfutterarm ganz nach unten fahren. Den Reifen auf die Plattform rollen und gegen die Felge lehnen.

Den Spannfutterarm anheben. Mit der Montagerolle gegen die Reifenaußenflanke drücken und gleichzeitig das Spannfutter im Uhrzeigersinn drehen, bis der innere Wulst aufgezo-gen ist.

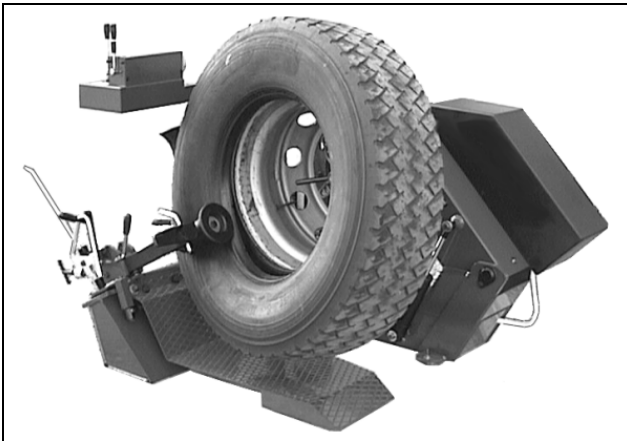


Abb.34

G. Die Montageklemme am Felgenaußenrand anbringen (Abb.35), wobei das Ventil in 11-Uhr-Position und die Klemme in 12-Uhr-Position stehen muß.

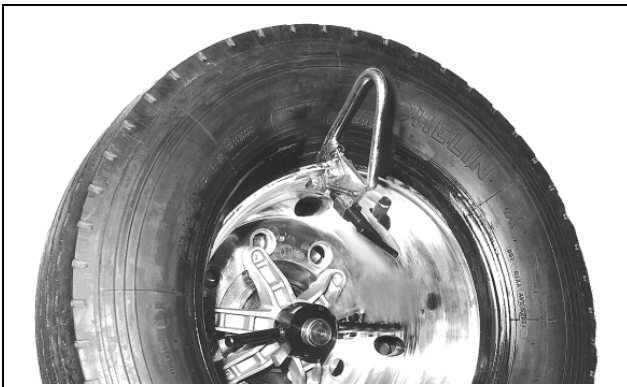


Abb.35

H. Handelt es sich um eine ALU-Felge, könnte die Form des Felgenhorns das Anbringen einer Standardmontageklemme unmöglich machen. In diesem Fall ist eine Spezialklemme für Alufelgen zu verwenden (Sonderzubehör). Diese Klemme kann dann wie in Abb.36 oder 37 gezeigt befestigt werden.

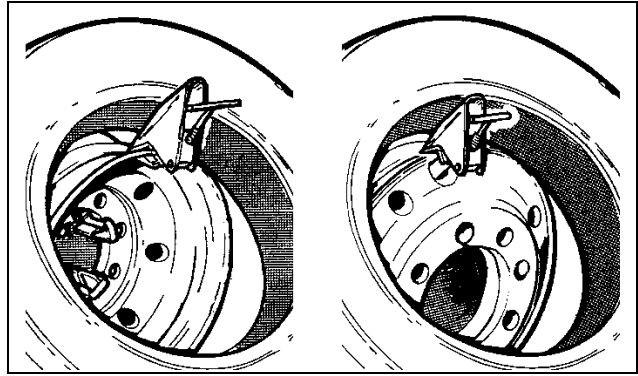


Abb.36 / 37

H. Den Montagena-ken so einsetzen, da er inner in ca. 1.5 cm (1/2") Abstand zum Felgenrand steht und nach oben ca. 1.5 cm (1/2") Abstand hat. Das Spannfutter im Uhrzeigersinn soweit drehen, bis der Reifen vollständig montiert ist (Abb.38).

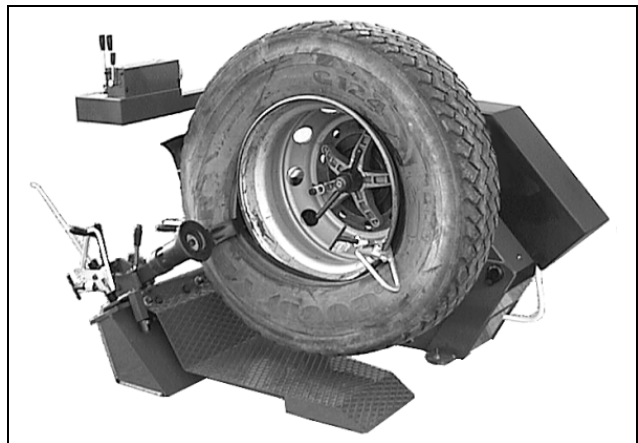
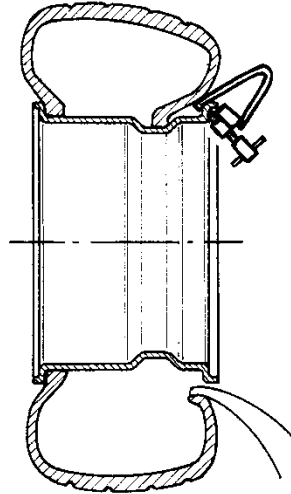


Fig.38



SICHERSTELLEN, DASS DER ÄUSSERE WULST SICH INS TIEFBETT SCHIEBT, WENN SICH DIE MONTAGEKLEMME GENAU GEGENÜBER VOM WERKZEUG BEFINDET.



423



DAS SPANNFUTTER ANHALTEN, BEVOR EINE VOLLSTÄNDIGE UMDREHUNG AUSGEFÜHRT IST, UM EINE BESCHÄDIGUNG VON KLEMME UND FELGE ZU VERHINDERN.



DAS REIFENFÜLLEN DARF NICHT AUF DER MONTIERMASCHINE ERFOLGEN, DA DIESE NICHT DAFÜR BESTIMMT IST. ZUM REIFENFÜLLEN DEN REIFEN IN EINEN ZULÄSSIGEN FÜLLKÄFIG ÜBERSTELLEN.

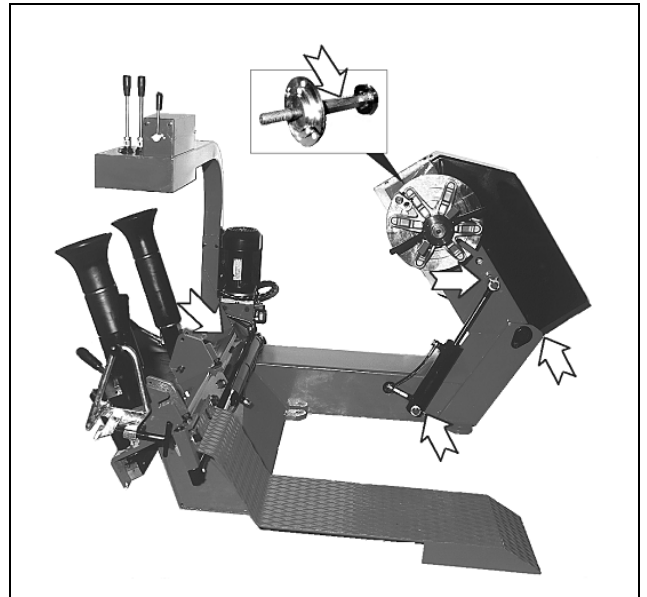
**WICHTIGER HINWEIS!
DIE BEIDEN WÜLSTE KÖNNEN NICHT GLEICHZEITIG MIT DEM MONTAGEFINGER MONTIERT WERDEN.**

6.0 WARTUNG



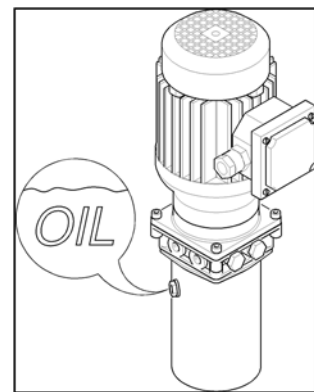
VOR ALLEN WARTUNGSARBEITEN MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS KEINE RÄDER AUF DEM SPANNFUTTER GESPANNT SIND UND DASS DIE STROMZUFUHR DES GERÄTS ABGESCHALTET IST.

A. Alle Stellen mit einem Schmiernippel einmal im Monat schmieren (Abb.34). Die sechseckige Welle einmal im Monat schmieren.



290
Abb.34

B. Einmal im Monat den Hydraulikölstand kontrollieren (Abb.35).



305

Abb.35

HINWEIS:
DIESE KONTROLLE VORNEHMEN, WENN DIE MASCHINE GANZ EINGEFAHREN IST.

Falls nötig zum Nachfüllen folgende Öle verwenden

ESSO : Nuto H 46
SHELL : Tellus oil 46
TOTAL : Azolla 46

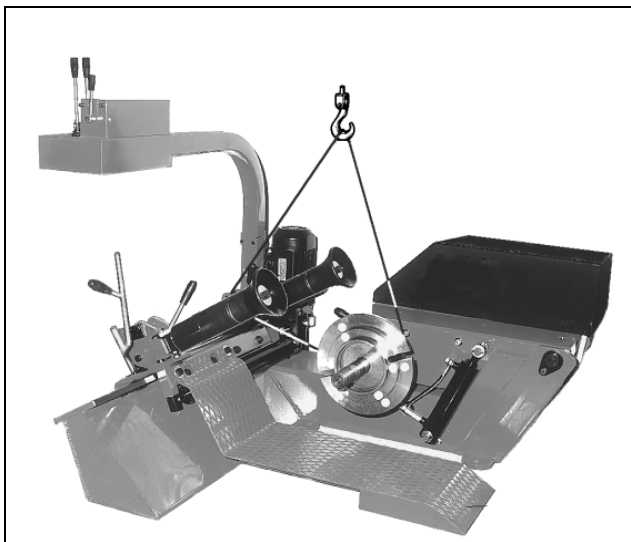
Ein Ölwechsel ist nicht erforderlich.

7.0 INNERBETRIEBLICHE UMSETZUNG DER MASCHINE

Falls eine innerbetriebliche Umsetzung der Maschine an einen anderen Einsatzort erforderlich wird, sollten dabei nachstehende Hinweise Beachtung finden:

Zuerst die Stromzufuhr der Maschine abschalten. Einen Gurt mit 3000 mm Länge und 500 kg Tragkraft verwenden.

Die Maschine hochheben wie in Abb.36 gezeigt.



²⁴⁹
 Abb.36

8.0 LÄNGERFRISTIGE MASCHINENSTILLEGUNG

Bei einer längerfristigen Stilllegung der Maschine (6 Monate oder länger) ist es notwendig, den Spannfutterarm ganz nach unten zu fahren sowie alle Hydraulikzylinder ganz einzufahren und die Maschine vom Netz zu nehmen.

Alle empfindlichen Maschinenteile schützen, ganz besonders die Hydraulikschläuche vor Beschädigungen schützen, die auf Austrocknen zurückzuführen sind.

Vor der Wiederinbetriebnahme die Leistungsfähigkeit der seinerzeit geschützten Maschinenteile überprüfen und eine Funktionskontrolle des einwandfreien Maschinenbetriebs vornehmen.

9.0 VERSCHROTTUNG

Soll das Gerät entgültig nicht mehr eingesetzt werden, wird die sofortige Stilllegung durch Entfernung des Anschlußkabels empfohlen.

Setzen Sie sich zur Verschrottung des Geräts am Ende seiner Lebensdauer bitte mit Ihrem Händler in Verbindung und fragen Sie ihn nach einem Preisangebot bzw. nach den Bestimmungen zur Entsorgung des Geräts.

Dieses Symbol zeigt an, dass es Pflicht ist, elektrische und elektronische Geräte nach der Verschrottung dem Sondermüll zuzuführen



Anleitung zur Entsorgung

**Für elektrische und elektronische Geräte
 Europäische Richtlinien 2002/95/EG, 2002/96/EG
 und 2003/108/EG (RAEE)**

Für die Entsorgung des Geräts am Ende seiner Lebensdauer gelten folgende Vorschriften:

1. Das Gerät in den nicht betriebsbereiten Zustand versetzen; den Stecker abziehen und das Versorgungskabel in der Nähe des Austrittspunktes aus der Maschine abschneiden.
2. Das Gerät darf NICHT als Hausmüll entsorgt werden, sondern muss dem Sondermüll zugeführt werden, indem es entsprechenden Zentren für die getrennte Müllsammlung übergeben wird.
3. Informieren Sie sich bei Ihrem Händler über die Müllsammelzentren, die zur ordnungsgemäßen Entsorgung befugt sind, oder ob im Falle eines Neuerwerbs das alte Gerät eventuell abgeholt werden kann (Austausch eins gegen eins).
4. Befolgen Sie die Richtlinien für die ordnungsgemäße Behandlung von Müll, um mögliche Gefahren für die Umwelt und für die Gesundheit zu vermeiden. Die vorschriftswidrige Entsorgung zieht Verwaltungsanktionen für die Zuwiderhandelnden nach sich.

10.0 FEHLERSUCHE

STÖRUNG	URSACHEN	ABHILFE
Bei Betätigung des Hauptschalters funktioniert das Gerät nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Spannung fehlt. • Motoren oder Schalter durchgebrannt 	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren, ob der Stecker korrekt eingesteckt ist und ob die Stromzufuhr funktioniert. • Kontrollieren, ob die elektrischen Anforderungen des Geräts mit den Merkmalen der Werkstatt-anlage vereinbar sind. • Den Kundendienst rufen.
Der Pumpenmotor funktioniert nicht, während der Spannfuttermotor einwandfrei arbeitet.	<ul style="list-style-type: none"> • Kurzschluß im Motor der Hydrauliksteuerung. 	<ul style="list-style-type: none"> • Den Kundendienst rufen.
Bei Betätigung des Schalters funktioniert der Getriebemotor nicht, während der Pumpenmotor arbeitet.	<ul style="list-style-type: none"> • Kurzschluß im Wendeschalter oder Getriebemotor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Den Kundendienst rufen.

1.0 INTRODUCTION

Congratulations on purchasing the MONTY 3650 electric - hydraulic tire changer.

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

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 model MONTY 3650 is intended to be used as a device to demount and mount tubeless truck tires with the following specifications:

Maximum tire diameter : 1200 mm (47")
Maximum tire width : 500 mm (20")
Maximum wheel weight : 200 kg (440 lbs)

This device shall be used in the application for which it is specifically designed.

Any other use shall be considered as improper thus not reasonable.

In particular this device is not suitable to inflate tires. Inflation of tires shall be carried out in an approved inflation safety cage.

The manufacturer shall not be considered liable for possible damages caused by improper, wrong or non reasonable use.

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.



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).

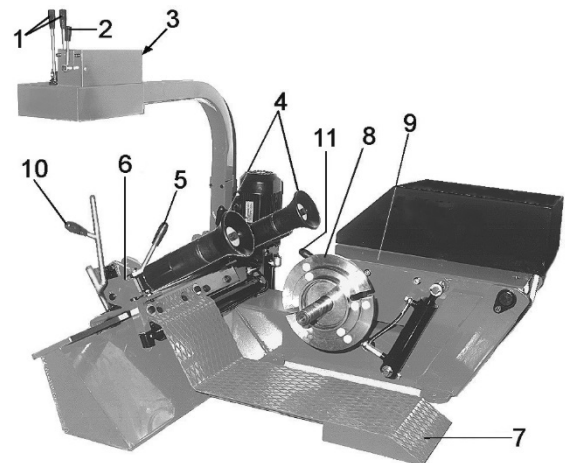


Fig. 1

287

1. Hydraulic controls
2. Chuck rotation switch
3. Main switch
4. Mount/demount rollers
5. Toolholder arm lock lever
6. Toolholder carriage
7. Footboard
8. Chuck
9. Chuck arm
10. Accessories peg
11. Chuck shaft lock/release lever

1.5 SPECIFICATIONS

Electric-hydraulic tire changer for tubeless truck wheels.

Weight with standard acc.	330	kg(726 lbs)
Electric specifications	400VAC,3ph,50-60Hz,8.2A	
Hydraulic motor power	0.75 kW (1 HP)	
Chuck rotation motor power	0.75 kW (1 HP)	
Rim diameter range	16" - 22.5"	
Max. rim width	12"	
Max. tire diameter	1200 mm (47")	
Max. tire width	500 mm (20")	
Max. chuck torque	1800 Nm(1323 ftxlbs)	
Chuck rotation speed	4 rpm	
Acoustic pressure	70dBA	

1.6 DIMENSIONS OF THE MACHINE

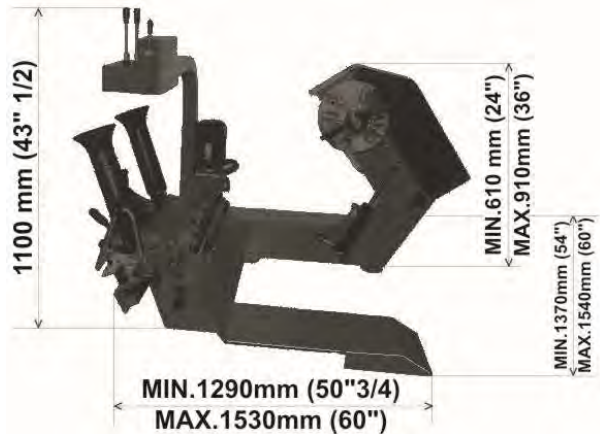


Fig. 2

1.7 STANDARD ACCESSORIES

#0001418 Bead lifting tool (Fig.3).
 To lift tire bead.



Fig.3

294

#4021100 Star flange 220-280mm (Fig.4).
 To hold rims with a center hole of 220 mm (8.66") and 280 mm (11.02").
 Description on use is in section 5.1.C.

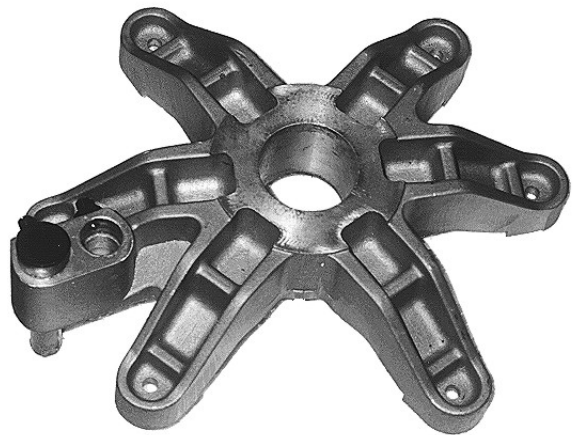


Fig.4

291

#4021101 Centering flange 220-280mm (Fig.4-a)
 Dual diameter flange fitted to the chuck plate to center rims with a center hole of 220 mm (8.66") and 280 mm (11.02").

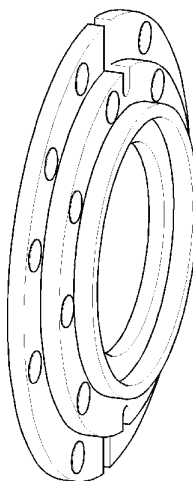


Fig.4-a

301

#4021053 Wing nut (Fig.5).
To lock star flange and rim in place.

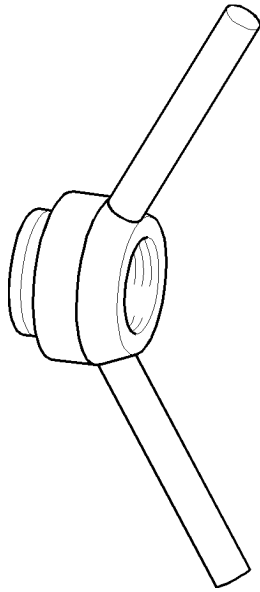


Fig.5

303

#4009472 Mounting clamp (Fig.6).
To hold the bead when mounting tires on steel rims.
Description on use is in section 5.4.

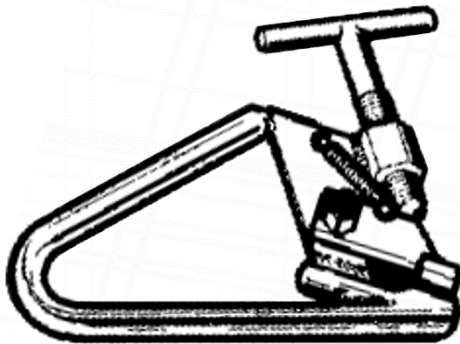


Fig.6

1.8 ACCESSORIES ON REQUEST

#4015339 Clamp for lighth-alloy rims (Fig.7).
To hold the bead when mounting tires on light-alloy rims. Description on use is in section 5.5.

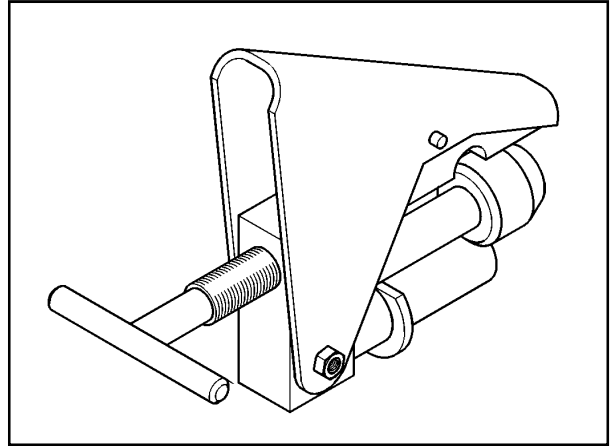
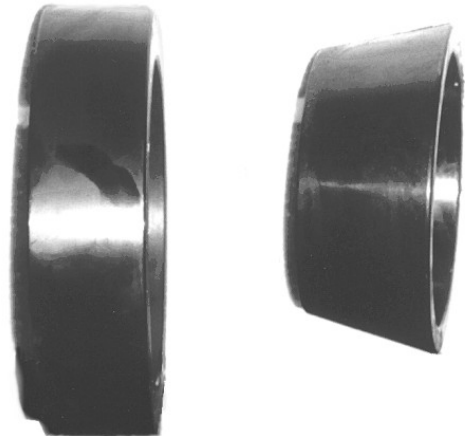


Fig.7

296

#4021247 Cone flange (Fig.8).
To center and hold rims with a center hole of 135-167 mm (5.31" - 6.57").
Description on use is provided in section 5.3.



293
Fig.8

#4020798 Star flange 164mm(Fig.8-a).

To hold rims with a center hole of 164 mm (6.46").
 Description on use is in section 5.2.

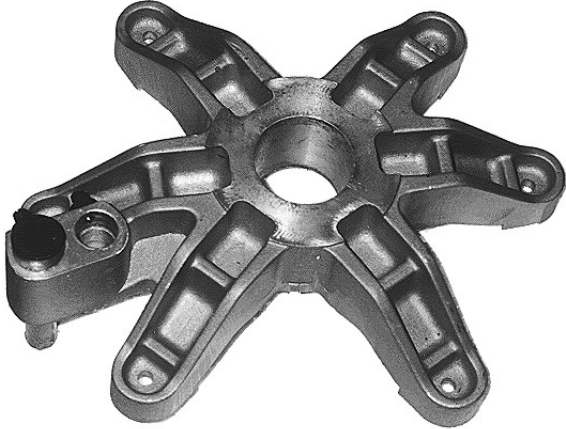


Fig.8-a

291

1.9 SAFETY 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. NEVER 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.

1.10 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 4 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.9).

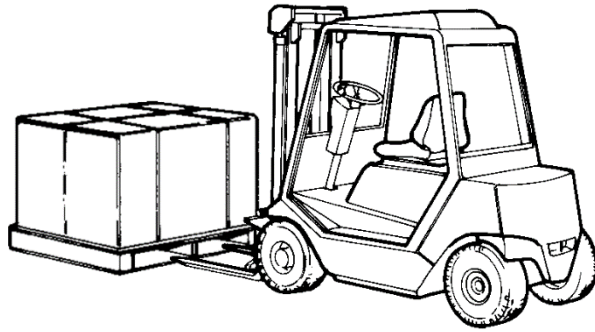
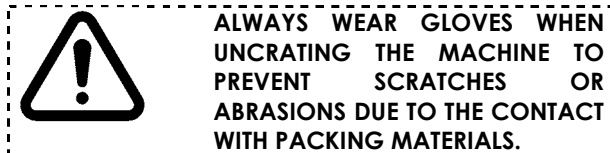


Fig.9

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.



2.2 INSTALLATION AREA

Install the machine in a covered and dry area.

The installation of the machine requires a free space of at least cm 350x350 (12"x12") (Fig.10).

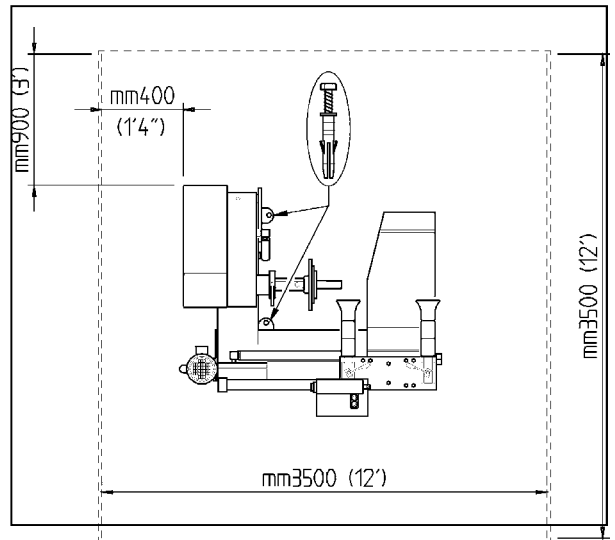


Fig.10

Make sure that from the operating position the user can see all of the machine and the surrounding area.

The operator shall forbid, in such an area, the presence of non authorized persons and of objects which may create possible hazards.

The machine shall be installed on a horizontal floor preferably even. Do not install the machine on a sinking or irregular floor.

In case the machine is installed on a raised floor or on a service vehicle the floor must have a capacity of at least 5000 N/m² (500 kg/m² or 110 lbs x sqft).

The machine must be secured to the floor through the holes provided in the cabinet. Expansion screws 12x120 mm (or bolts 12X80mm) shall be used.

Drill 12 mm holes in the floor in correspondence of the holes provided for in the cabinet.

Place the nogs into the holes drilled in the floor and move the machine sothat the holes of the cabinet are in correspondence of the holes in the floor.

Tighten the screws at 70 Nm (51 ft·lb).

3.0 INSTALLATION INSTRUCTIONS

To install the machine proceed as follows:

- A.** Move the control arm to a vertical position. Install the lock bolt and tighten the nut properly. Make sure that the electric cable and hydraulic hoses are not caught nor damaged. (Fig.11).

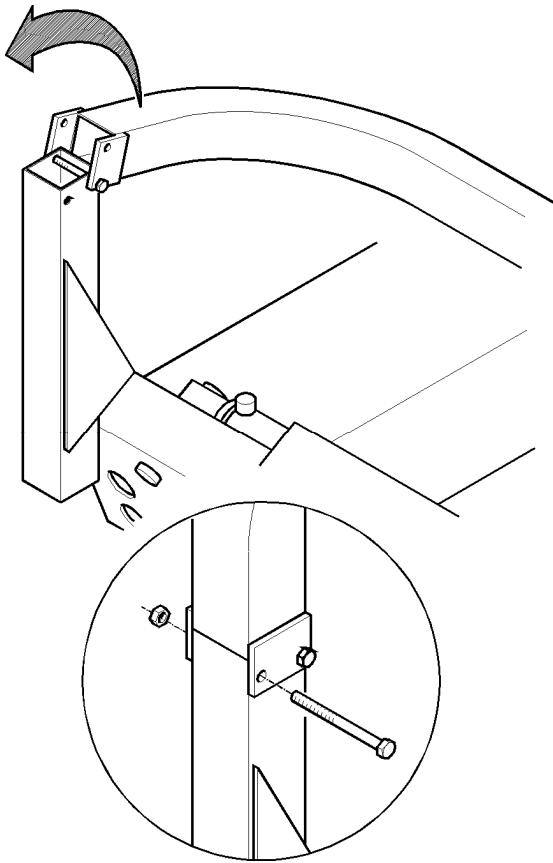


Fig.11

- B.** Install the accessories peg and lock with screw (Fig.11).
- C.** Remove the screws that secure the machine to the pallet .
 Lift the machine with a belt or a rope of appropriate strength and length (300 cm - 10') (Fig.12).

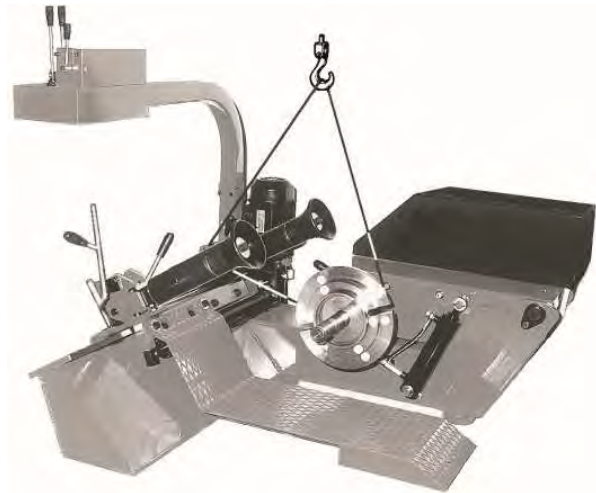
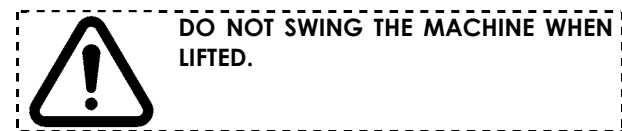


Fig.12



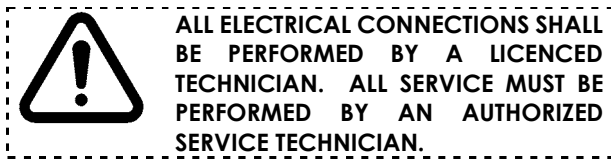
- D.** Remove the lifting aid screw (Fig.13).



Fig.13

- E.** Place the accessories onto the support provided.

3.1 ELECTRIC INSTALLATION



Check on the plate of the machine that the electrical specifications of the power source are the same as the machine.

The machine uses 400VAC, 50-60Hz, 3Ph, 8.2 Amp. Electrical specifications are clearly marked on a label at the end of the electric cord.

Before connecting the machine to the power source, check that the power supply has an efficient grounding system.

Connect the electric cable of the machine with an approved plug.

NOTE:

The outlet installation must be verified by a licensed electrician before connecting the tire changer.

NOTE:

The yellow with green wire in the cord is the grounding wire.

Never connect the grounding wire to a live terminal.

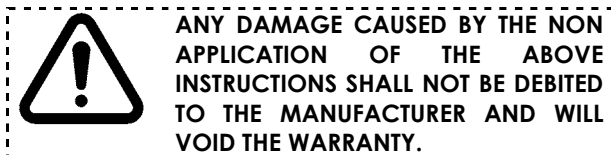
Check that the power supply has an automatic circuit breaker with a differential circuit set at 30 mA. The electric motor operates in a wide voltage range (plus 10% - minus 7%) and frequency range (50 or 60 cycles) and has a class of insulation suitable for hot and moist climates.

3.2 MOTOR ROTATION CHECK

Once the machine is hooked-up, turn the machine on using the ON/OFF switch.

Ensure that the rotation direction of the pump is the same as indicated by the arrow on the motor cover.

If not, reverse any two phase cables on the plug (i.e. reverse the brown and the blue cable).



4.0 CONTROLS

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

A. To turn the machine on, rotate the ON/OFF switch to position **1**: the pump motor starts turning and remains in operation until when the machine is turned off. The power required is minimum when the hydraulic cylinders are not in use.

NOTE:

IT IS SUGGESTED TO TURN THE MACHINE OFF AFTER EVERY MOUNTING OR DEMOUNTING OPERATION, IF THE TIME BEFORE THE NEXT OPERATION IS LONGER THAN 5 MINUTES.

B. Operate the chuck rotation switch (#1 Fig.14) to the right : the chuck rotates clockwise.
 Operate the chuck rotation switch to the left : the chuck rotates counter-clockwise.

C. Operate the chuck arm control (#2 Fig.14) to position **A** : the chuck arm moves upwards.
 Operate the control to position **B** : the chuck arm moves downwards.

D. Operate the toolholder carriage control (#3 Fig.14) to position **A** : the carriage moves towards the machine.
 Operate the control to position **B** : the carriage moves away from the machine.

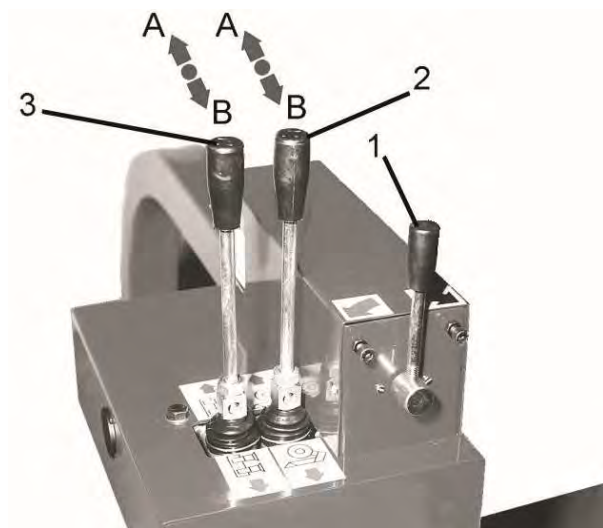


Fig.14

E. Use the toolholder arm lock levers (#1 Fig.15) to lock and release the toolholder arms.

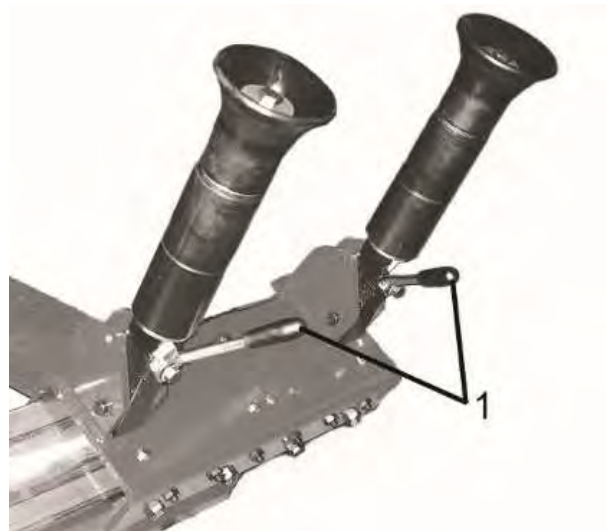


Fig.15

F. The hexagonal shaft can be locked in 3 different positions. Operate the chuck shaft lock/release lever (#1 Fig.16) and slide axially the shaft. Make sure that the shaft is properly locked in position.

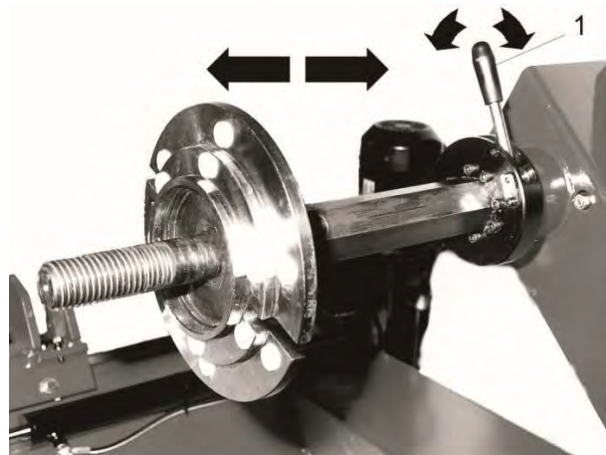


Fig.16

5.0 MOUNTING AND DEMOUNTING-GENERAL PRECAUTIONS



BEFORE MOUNTING A TIRE ON A RIM, PAY ATTENTION TO THE FOLLOWING:

- A. THE RIM AND ALL ITS PARTS MUST BE CLEAN AND IN GOOD CONDITION: IF NECESSARY CLEAN AND PAINT IT AFTER REMOVING ALL WHEEL-WEIGHTS INCLUDING TAPE WEIGHTS INSIDE THE RIM.**
- B. THE TIRE MUST BE CLEAN AND DRY, WITHOUT ANY DAMAGE TO THE BEAD AND THE CARCASS.**
- C. REPLACE THE RUBBER VALVE STEM WITH A NEW ONE OR REPLACE THE 'O' RING IF THE VALVE STEM IS MADE OF METAL.**
- D. LUBRICATION IS NECESSARY TO MOUNT THE TIRE CORRECTLY AND GET A PROPER CENTERING. BE SURE YOU ARE USING APPROVED LUBRICANT ONLY.**
- E. MAKE SURE THE TIRE IS THE CORRECT SIZE FOR THE RIM.**

5.1 LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 220MM AND 280MM

- A.** Move the footboard all the way to the outside. Roll the wheel onto the footboard.
- B.** Move the chuck approximately to the center of the rim. Move the footboard towards the chuck and center the rim on the flange of the corresponding diameter (220mm or 280mm).
- C.** Lock the rim with the wing nut (#2 Fig.17) and the star flange (#1 Fig.17) so that the drive pin is engaged into a bolt hole of the rim.



Fig.17

REMARK:

- INSTALL THE DRIVE PIN ON THE STAR FLANGE INTO THE INNER DIAMETER HOLE FOR RIMS WITH A CENTER HOLE OF 220MM.
- INSTALL THE DRIVE PIN INTO THE OUTER DIAMETER HOLE FOR RIMS WITH A CENTER HOLE OF 280MM.
- THE DRIVE PIN CAN BE INSTALLED/REMOVED WITH HAND PRESSURE.

- D.** Lock the wheel to the chuck with the appropriate flange checking that the drop center of the rim is towards the outside of the machine (Fig.18).

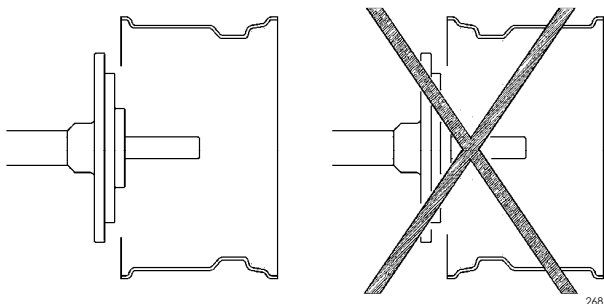


Fig.18

- E.** Position the shaft of the machine depending on the position of the rim flange (Fig.19 - 20).



Fig.19



Fig.20

5.2 LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 164 MM

To lock this type of rims it is required the appropriate star flange #4020798 supplied on demand.

- A.** Remove the 280mm flange from the chuck as shown in Fig.21.

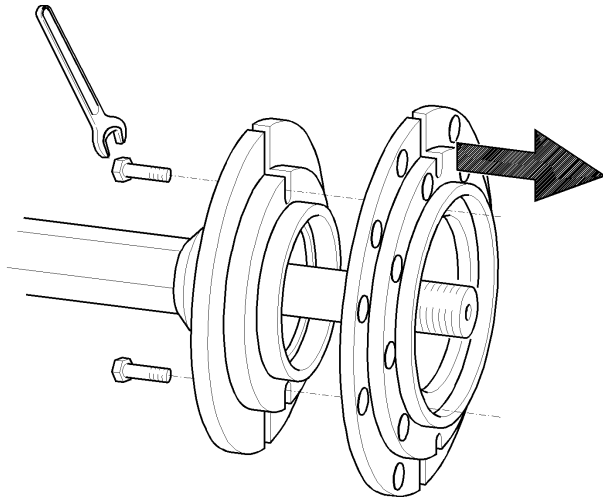


Fig.21

- B.** Lock the rim with the 164mm star flange, as described in section 5.1.

5.3 LOCKING RIMS WITH A CENTER HOLE OF 135 ~ 167 MM

To lock this type of rims it is required the cone flange # 4021247 supplied on demand.

- A.** Mount the spacer ring onto the chuck (Fig.22).

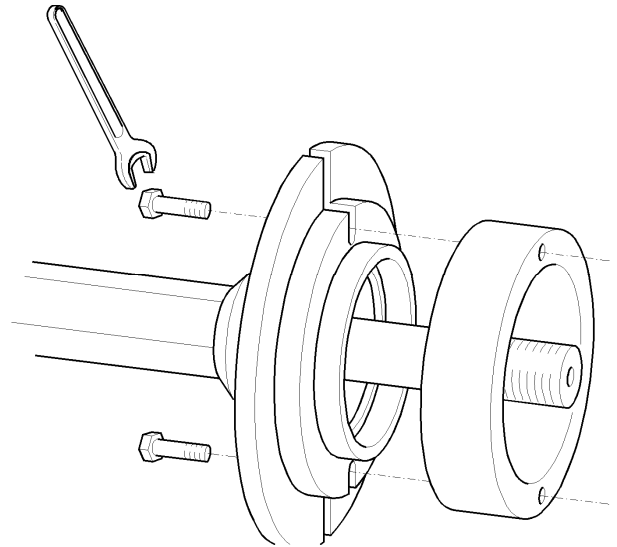


Fig.22

- B.** Lock the rim with the cone from outside following the same procedure described in section 5.1 (Fig.23).

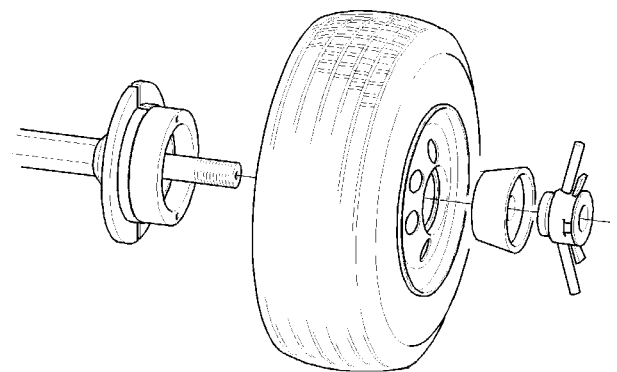
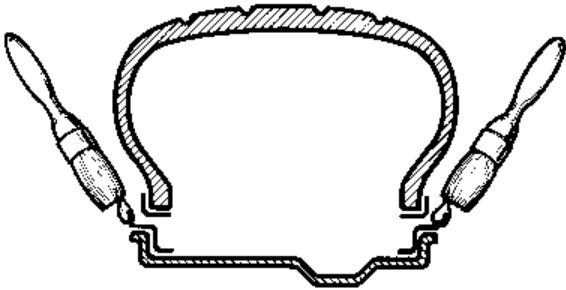


Fig.23

5.4 DEMOUNTING TUBELESS TRUCK TIRES

The tubeless truck tires are mounted on drop-center rims with a conical base. It is possible to demount these tires simply by pressure, with a proper lubrication (Fig.24).



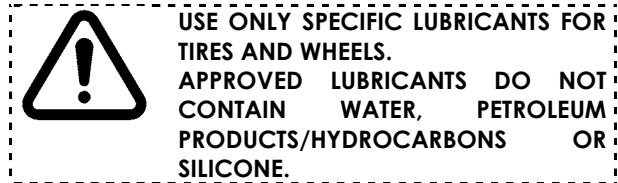
²⁹⁷
 Fig.24

- A. Remove all wheel-weights from the rim. Remove the valve stem or core and deflate the tire.
- B. Position the bead breaker roller as shown in Fig.25.



Fig.25

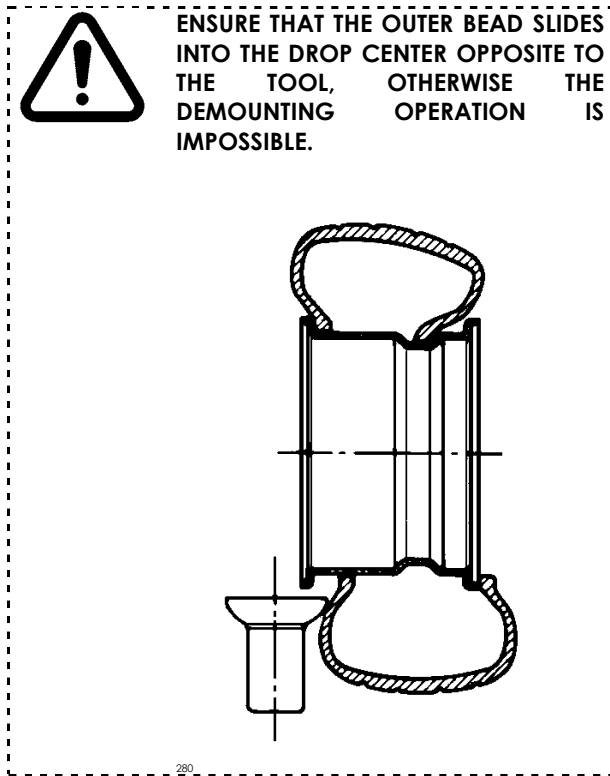
- C. Lift or lower the chuck so that the bead breaker roller remains close to the rim edge. Turn the chuck counter-clockwise and at the same time move the toolholder carriage step-by-step towards the inside to break the bead. Continue to turn the chuck and lubricate the bead and the rim liberally with an approved lubricant.



- D. Lift the outer toolholder arm to idle position. Lower the inner toolholder arm and lock in position.
- E. Move the toolholder carriage until the roller is in contact with the inner bead.
- F. Break the inner bead.
- G. Continue to rotate the chuck while moving the toolholder carriage towards the outside until both beads are demounted from the rim (Fig.26)



Fig.26



H. Move to the front of the tire and hold it with both hands in the last part of demounting operation to prevent the tire from falling or rolling away out of control (Fig.27).



Fig.27

5.5 MOUNTING TUBELESS TRUCK TIRES

MODEL WITH MOUNT/DEMOUNT ROLLERS

A. Liberally lubricate the entire inner surface of the rim and the tire beads. Attach the mounting clamp (Fig.28) to the outer rim flange with the valve at 11 o'clock and the clamp at 12 o'clock.

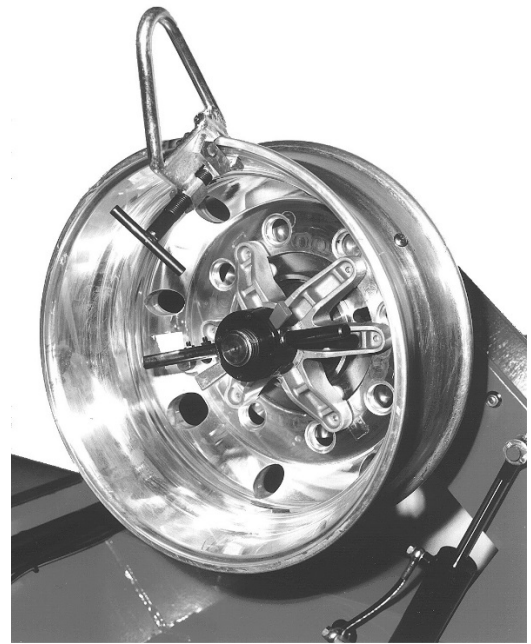


Fig.28

If the rim is made of a light-alloy the rim shape may not allow to attach the standard mounting clamp. In such a case use the light-alloy mounting clamp. The clamp can be used as shown in Fig.29 or 30.

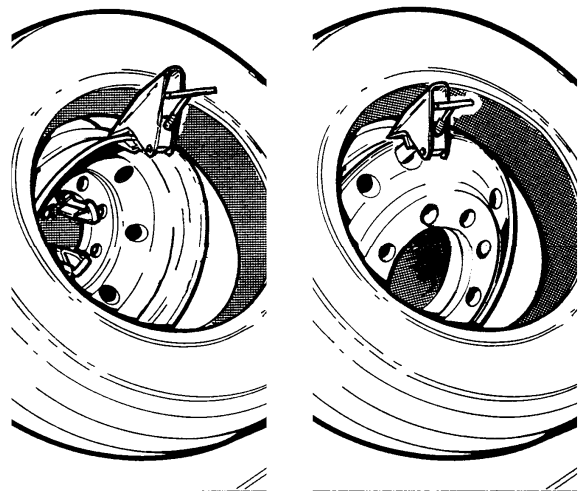


Fig. 29 / 30

B. Move the chuck arm all the way down. Roll the tire on the footboard and hang it onto the mounting clamp (Fig.31).

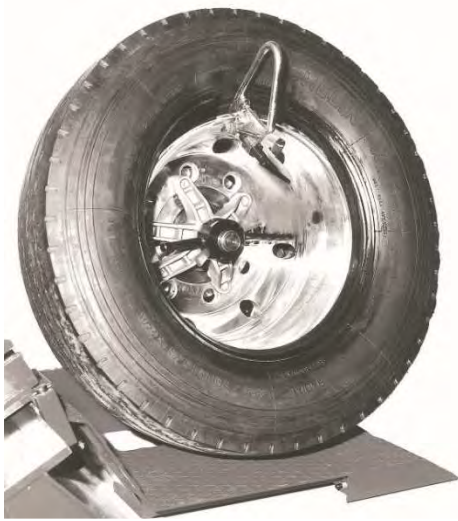


Fig.31

286

C. Lift the chuck arm and position the mounting roller approximately 1.5 cm (1/2") to the inside of the rim edge and approx. 1.5 cm (1/2") away from the rim edge (Fig.32). The mounting clamp is at 11 o'clock approximately .



Fig.32

288



NEVER USE HAND PRESSURE TO HOLD THE TIRE ONTO THE RIM.

D. Turn the chuck clockwise until the tire is completely mounted (Fig.33).

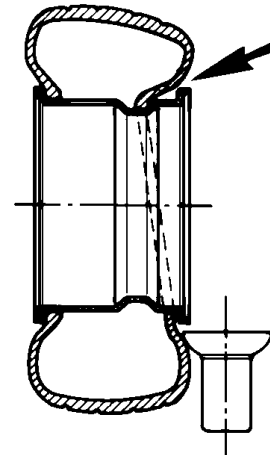


Fig.33

289



ENSURE THAT THE OUTER BEAD DESCENDS INTO THE DROP CENTER WHEN THE CLAMP IS OPPOSITE TO THE TOOL.



279



STOP THE CHUCK BEFORE ONE COMPLETE TURN IS MADE TO AVOID SERIOUS DAMAGES TO THE MOUNTING CLAMP AND TO THE RIM.



DO NOT INFLATE THE TIRE ON THE MACHINE. THIS MACHINE IS NOT AN INFLATION DEVICE. FOR INFLATION PLACE THE WHEEL IN AN APPROVED INFLATION RESTRAINT DEVICE (IN THE UNITED STATES OF AMERICA CONSULT O.S.H.A. REGULATIONS CONCERNING THE PROPER SERVICING OF TRUCK, WHEELS AND RIMS).

MODEL WITH HOOK-ROLLER TOOL

- E.** Liberally lubricate the entire inner surface of the rim and the tire beads.
- F.** Move the chuck arm all the way down. Roll the tire on the footboard and position it on the rim. Rise the chuck arm, push the tire outer bead by using roller tool and rotate at the same time clockwise, till the inner bead is completely mounted.



Fig.34

828

Attach the mounting clamp (Fig.35) to the outer rim flange with the valve at 11 o'clock and the clamp at 12 o'clock.

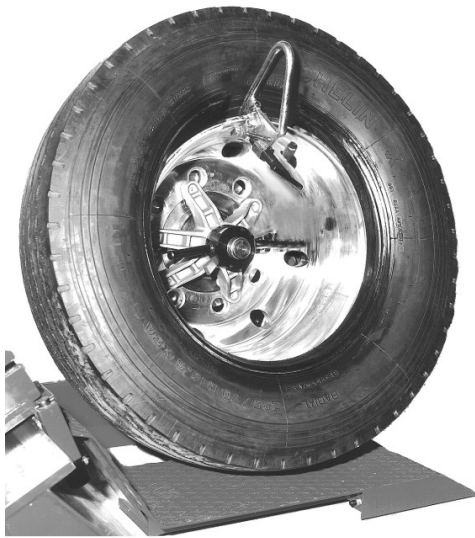


Fig.35

286

If the rim is made of a light-alloy the rim shape may not allow to attach the standard mounting clamp. In such a case use the light-alloy mounting clamp. The clamp can be used as shown in Fig.36 or 37.

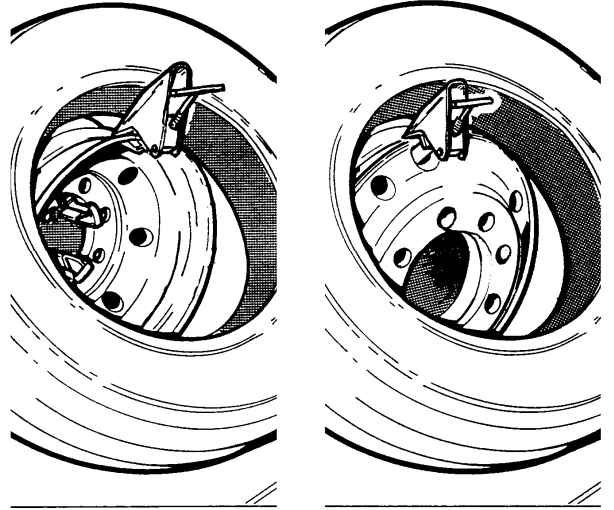


Fig.36 / 37

285

- H.** Position the mounting hook about 1/2" (1.5 cm) to the inside of the rim edge and 1/2" (1.5 cm) away radially. Turn the chuck clockwise until the tire is completely mounted (Fig.38).

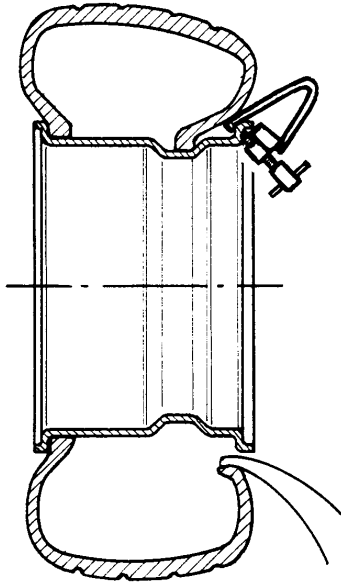


Fig.38

829



ENSURE THAT THE OUTER BEAD DESCENDS INTO THE DROP CENTER WHEN THE CLAMP IS OPPOSITE TO THE TOOL.



STOP THE CHUCK BEFORE ONE COMPLETE TURN IS MADE TO AVOID SERIOUS DAMAGES TO THE MOUNTING CLAMP AND TO THE RIM.



DO NOT INFLATE THE TIRE ON THE MACHINE. THIS MACHINE IS NOT AN INFLATION DEVICE. FOR INFLATION PLACE THE WHEEL IN AN APPROVED INFLATION RESTRAINT DEVICE (IN THE UNITED STATES OF AMERICA CONSULT O.S.H.A. REGULATIONS CONCERNING THE PROPER SERVICING OF TRUCK, WHEELS AND RIMS).

IMPORTANT!
 IT IS NOT POSSIBLE TO MOUNT TWO BEADS AT A TIME USING THE HOOK TOOL.

6.0 MAINTENANCE



BEFORE STARTING ANY MAINTENANCE OPERATION ENSURE THAT NO WHEEL IS MOUNTED ON THE CHUCK AND THAT THE MACHINE IS DISCONNECTED FROM THE ELECTRIC SUPPLY.

- A. Lubricate all points provided with a greasing nipple once a month (Fig.34). Grease the hexagonal shaft once a month.

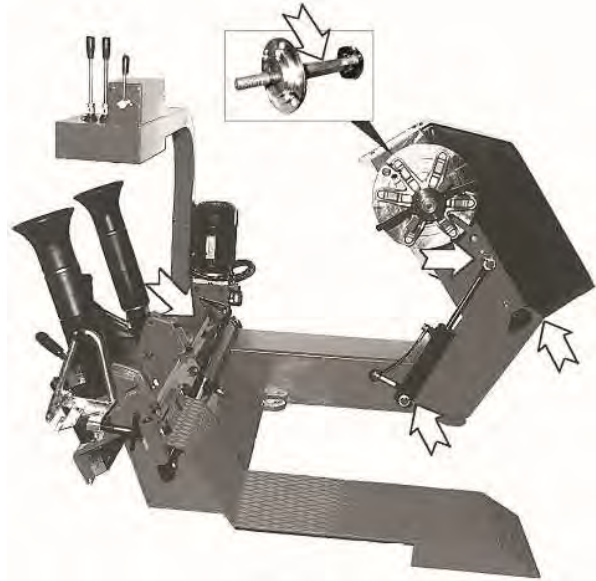


Fig.34

- B. Check hydraulic oil level once a month (Fig.35).

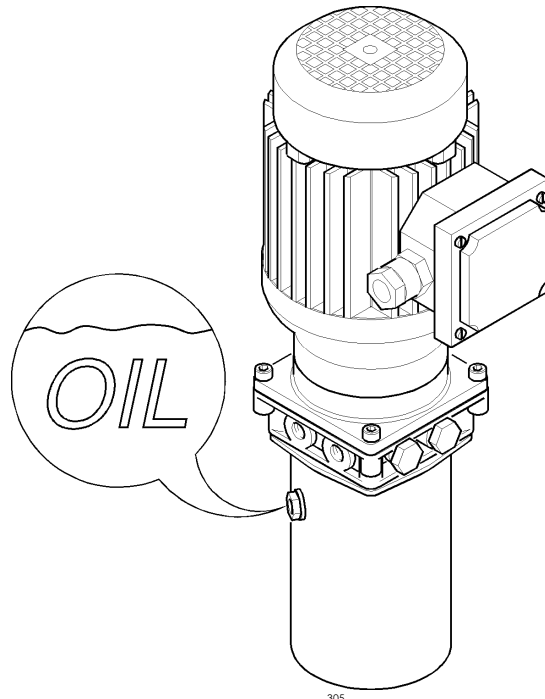


Fig.35

NOTE:
BEFORE CHECKING, ALL CYLINDERS
MUST BE COMPLETELY RETRACTED.

If necessary add:

ESSO : Nuto H 46
SHELL : Tellus oil 46
TOTAL : Azolla 46

Oil change is not required.

7.0 MOVING THE MACHINE

In case the machine is to be moved from a working place to another, proceed as follows:

Disconnect the machine from the electric supply.
Use belts of a length of mm 3000 (10ft) and capacity of kg 500 (1100 lbs).
Hold the machine as depicted in Fig.36.

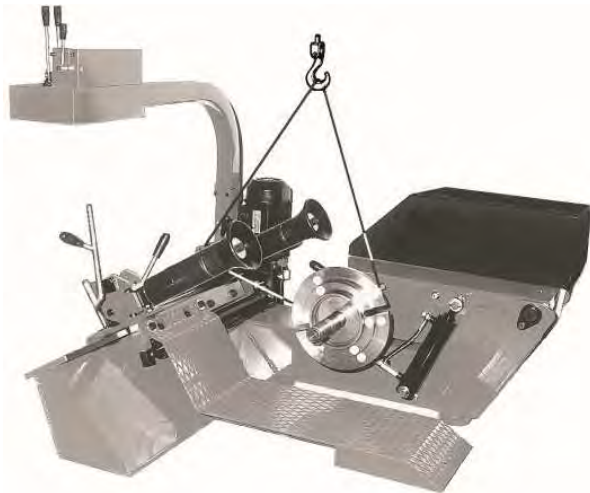


Fig.36

8.0 PUTTING THE MACHINE OUT OF SERVICE

In case the machine is not to be used for a long period of time (6 months or more) it is necessary to close the chuck arm, retract all hydraulic cylinders and disconnect all power sources. Protect all parts that may be damaged, protect the hydraulic hoses that may be damaged because of a drying process.

When putting the machine back in operation, check first the condition of all previously protected parts, and check for correct functioning of all devices before using the machine again.

9.0 SCRAPPING THE MACHINE

Once it is decided to no longer use this machine it is required to make it inoperable by cutting the electric cord.

To dispose of the equipment at the end of its life, contact the reseller for a quote or for the regulations on disposal which apply to the unit.

This symbol indicates that separate collection of waste electrical and electronic equipment is mandatory for scrapping.



Instructions for disposal

For electrical and electronic equipment European directive 2002/95/EC, 2002/96/CE and 2003/108/EC (RAEE)

At the time of disposal, at the end of the lifetime of this equipment, you must:

1. Render the machine inoperative, remove the plug and cut off the power supply cable close to where it comes out of the machine.
2. DO NOT dispose of the equipment as urban waste and recycle it, by taking the materials to suitable recycling centers.
3. Contact the reseller for the closest authorized recycling centers for the disposal or for the collection of old equipment when purchasing new equipment.
4. Stick to the standards for correct waste management, to prevent potential effects on the environment and human health. Unauthorized disposal will result in administrative sanctions for the offenders.

10.0 TROUBLE SHOOTING

TROUBLE	CAUSE	REMEDY
When the main switch is turned on the machine does not work.	<ul style="list-style-type: none"> • No electric power. • Switch or motors burnt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the electric plug is correctly fitted to the socket and that the electric power is on. • Check that the electric requirements of the machine are the same as the supply. • Call the authorized service center for assistance.
Pump motor does not turn but the chuck motor is operated normally.	<ul style="list-style-type: none"> • Hydraulic motor burnt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Call the authorized service center for assistance.
Chuck motor does not work properly while pump motor does work.	<ul style="list-style-type: none"> • Switch or chuck motor burnt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Call the authorized service center for assistance.

1.0 INTRODUCTION

Félicitations pour avoir acheté le démonte-pneus électro-hydraulique MONTY 3650. Cette machine 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

Le démonte-pneus modèle MONTY 3650 est destiné à être employé comme dispositif pour le démontage et le montage de pneus tubeless (sans chambre à air) pour camions avec les caractéristiques suivantes:

Diamètre maximum: mm 1200 (47" 1/2)
Largeur maximum: mm 500 (20" 3/4)
Poids maximum: Kg 200 (440 lbs)

Cet appareil doit être employé selon la destination pour laquelle il a été projeté. Tout autre emploi doit être considéré comme impropre et donc inadéquat. En particulier, cet appareil n'est pas approprié pour gonfler les pneus. Le gonflage des pneus doit être réalisé en cage de gonflage homologuée. Le constructeur ne peut pas être considéré comme responsable des dommages éventuels causés par des emplois impropres, erronés et irraisonnés.

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 RAPPORABLES 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.

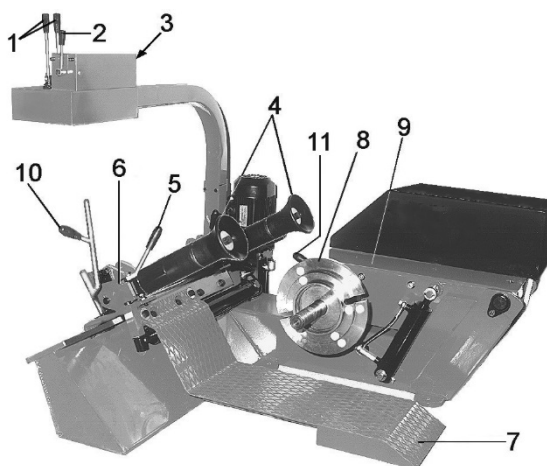
SI L'ON REMARQUE DES IRRÉGULARITÉS FONCTIONNELLES, ARRÊTER LES OPÉRATIONS ET CONSULTER LE SERVICE APRÈS-VENTE DU DISTRIBUTEUR AUTORISÉ HOFMANN



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).



287
 Fig. 1

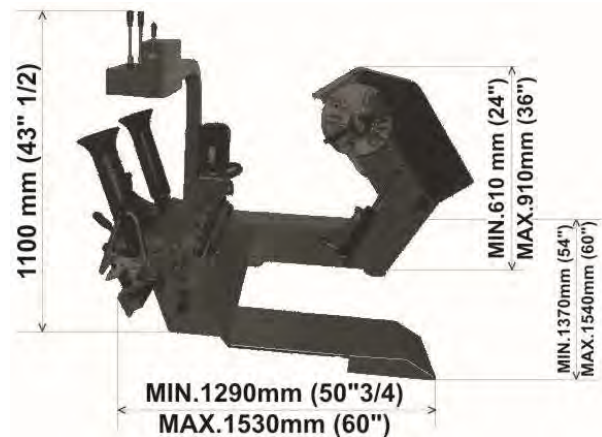
1. Levier des commandes hydrauliques
2. Levier inverseur arbre
3. Interrupteur général
4. Rouleaux montage/démontage
5. Levier blocage bras porte-outils
6. Chariot porte-outils
7. Plate-forme
8. Arbre
9. Bras porte-arbre
10. Porte-accessoires
11. Levier blocage/débloccage arbre

1.5 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Démonte-pneus électro-hydraulique pour pneus de camion tubeless (sans chambre à air).

Poids avec accessoires en dotation	330 kg (726 lbs)
Caractéristiques électriques	400VAC3, 50-60Hz, 8.2A
Puissance moteur pompe	0.75 kW (1 HP)
Puissance moteur arbre	0.75 kW (1 HP)
Diamètre jante	16"-22.5"
Largeur maxi. jante	12"
Diamètre maxi. pneu	1200 mm (47")
Largeur maxi. pneu	500 mm (20")
Couple maximum à l'arbre	1800 Nm (1323ft.lbs) 19"
Vitesse rotation arbre	4 t/min
Emission acoustique	70dBA

1.6 DIMENSIONS DE LA MACHINE



277
 Fig. 2

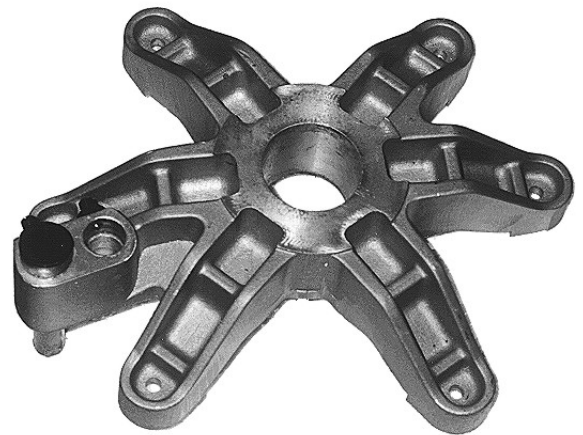
1.7 ACCESSOIRES D'ORIGINE

#0001418 Levier soulève-talon (Fig.3).
 Pour soulever le talon du pneu.



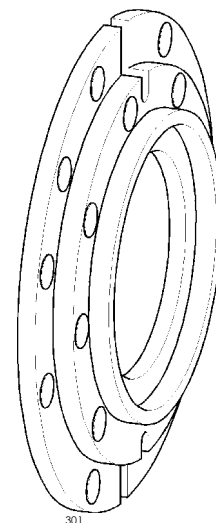
294
 Fig.3

#4021100 Bride en étoile 220-280mm (Fig.4).
 Pour bloquer les jantes avec alésage central de 220mm (8.66") et 280mm (11.02").
 Les instructions pour l'emploi sont décrites au paragraphe 5.1 C.



291
 Fig.4

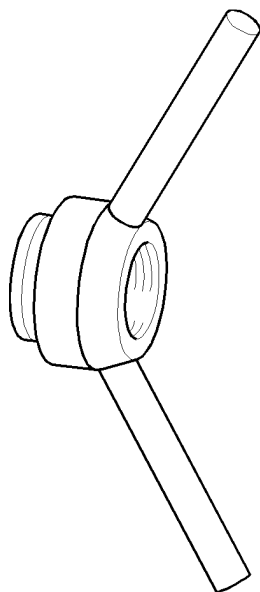
#4021101 Bride de centrage 220-280 (Fig.4/A).
 Bride à deux diamètres, montée sur l'arbre pour centrer les jantes avec alésage central de 220mm (8.66") et 280 mm (11.02").



301
 Fig. 4/A

#4021053 Ecou (Fig.5).

Utilisé pour bloquer la bride en étoile et la jante.



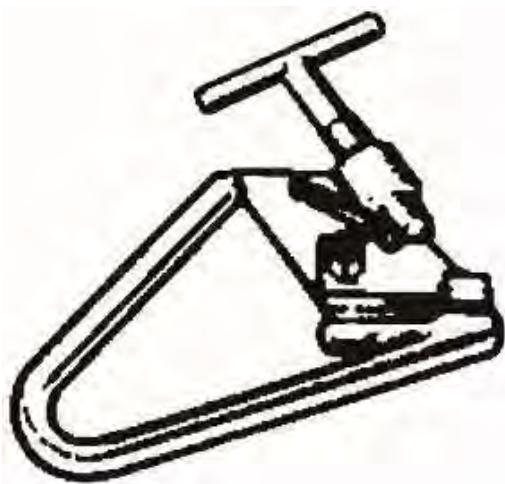
303

Fig.5

#4009472 Etau de montage (Fig.6).

Pour retenir le talon pendant le montage de pneus sur jantes en acier.

Les instructions pour l'emploi sont décrites au paragraphe 5.4.



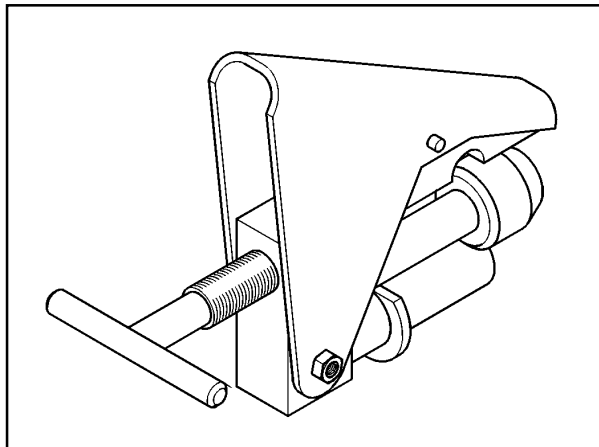
295

Fig.6

1.8 ACCESSOIRES EN OPTION

#4015339 Etau pour roues en tôle légère (Fig.7).

Pour retenir le talon contre la jante pendant le montage de pneus sur jantes en tôle légère. Les instructions pour l'emploi sont décrites au paragraphe 5.5.



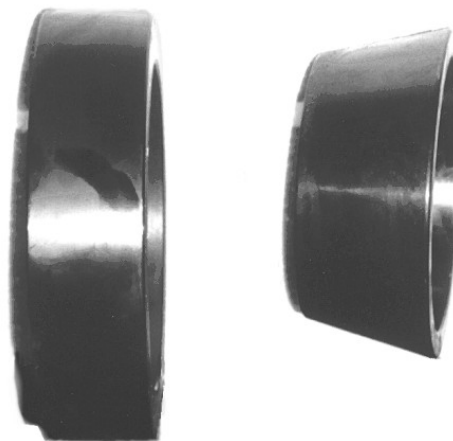
296

Fig.7

#4021247 Bride à cône (Fig.8).

Pour centrer et retenir les jantes avec alésage central de 135-167 mm (5.31" - 6.57").

Les instructions pour l'emploi sont décrites au paragraphe 5.3.



293

Fig.8

#4020798 Bride en étoile 164mm (Fig.8/A).

Pour bloquer les jantes avec alésage central de 164mm (6.46").

Les instructions pour l'emploi sont décrites au paragraphe 5.2.

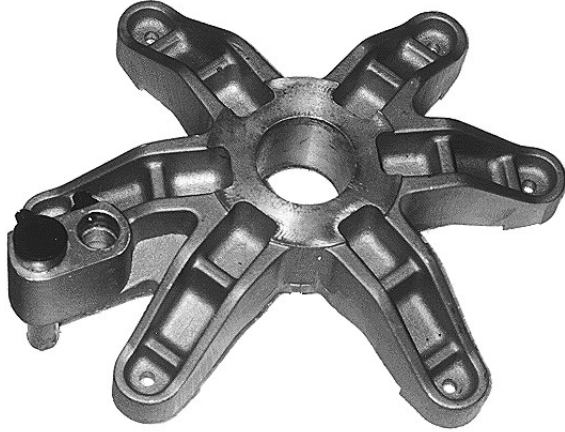


Fig.8/A

291

1.9 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

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 CHÂÎNES 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.

1.10 DISPOSITIFS DE SECURITÉ

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 4 t/min pour éviter les risques d'entraînement ou d'engouffrement

2.0 TRANSPORT

La machine est emballée dans une caisse en bois de robustesse appropriée.
 La caisse est livrée sur une palette.
 Le transport de la machine emballée doit être effectué avec un dispositif de levage spécial (chariot élévateur) (Fig. 9).

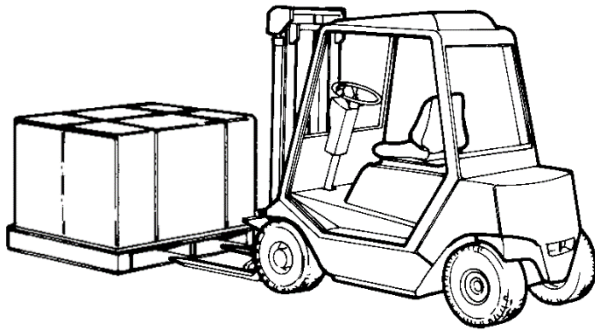


Fig.9

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.**

2.2 LIEU D'INSTALLATION

Installer la machine dans un lieu couvert, sec et si possible clos.
 L'installation de la machine nécessite un espace utile d'au moins 350x350 cm (12'x12') (Fig. 10).

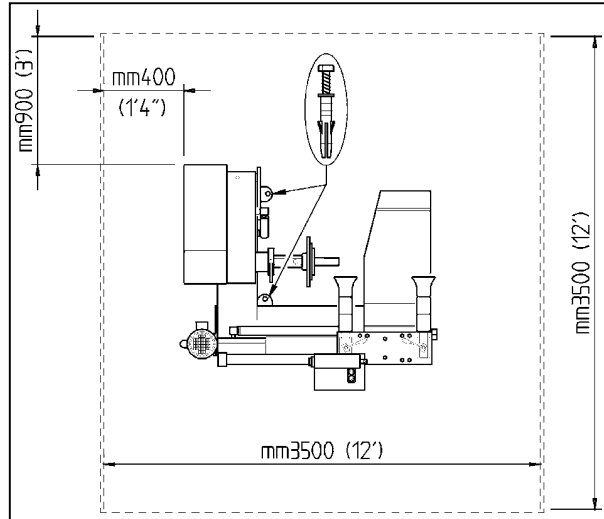


Fig.10

S'assurer que l'opérateur soit à même de visualiser tout l'appareil et la zone environnante de sa position de commande.
 L'opérateur doit interdire, dans cette zone, la présence de personnes non autorisées et d'objets qui pourraient être une source de danger.
 La machine doit être montée sur un plan horizontal, lisse de préférence.
 Éviter les plans souples ou disjoints.
 Si la machine doit être installée sur des entresols ou des soupentes, les plans doivent avoir une portée de 5000 N/m² au moins (500 kg/m² ou 110 lbs x sqft).

La machine doit être fixée au sol au moyen des sièges correspondants présents sur l'embase. Il faut utiliser des chevilles pour vis de 12x120 mm (ou des boulons 12x80 mm).
 Pratiquer des trous à la hauteur des ouvertures prévues au moyen d'une perceuse avec foret de 12 mm. Introduire les chevilles dans les orifices réalisés dans le sol et positionner la machine à la hauteur des trous prédisposés.
 Serrer les vis à 70 Nm (51 ftxlbs)

3.0 MONTAGE ET MISE EN OEUVRE

Pour le montage de la machine, procéder comme suit:

A. Soulever le bras de commande en position verticale.

Introduire le boulon de fixation et serrer l'écrou de façon appropriée.

S'assurer que le câble électrique et les tuyaux hydrauliques ne soient pas écrasés ni endommagés (Fig. 11).

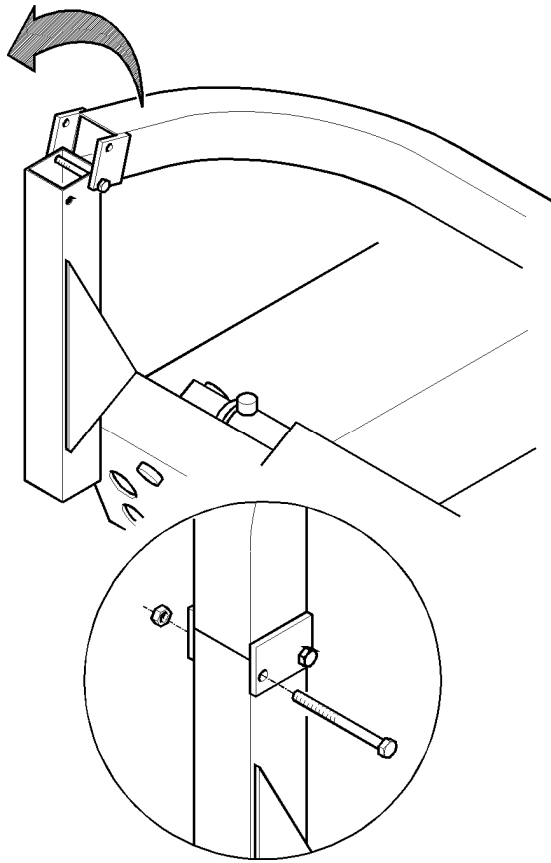


Fig.11

B. Monter le support accessoires et le fixer avec la vis (Fig.11).

C. Enlever les vis qui fixent la machine à la palette. Soulever la machine avec une lanière ou une corde de robustesse et longueur appropriées cm - 10') (Fig. 12).

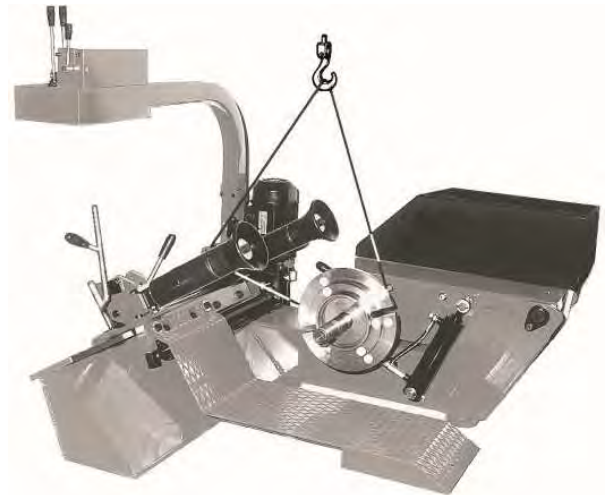


Fig.12



**NE PAS FAIRE OSCILLER LA MACHINE
LORSQU'ELLE EST SOULEVEE.**

D. Enlever la vis de fixation pour le levage (Fig.13).



Fig.13

E. Mettre les accessoires sur le support spécial.

3.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE



TOUTE INTERVENTION SUR L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE DOIT ÊTRE RÉALISÉE PAR DU 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 400VCA, 50-60Hz, 3Ph, 8.2 A. Les caractéristiques électriques sont indiquées clairement sur une étiquette au bout du câble électrique.

Avant de procéder au branchement, vérifier la condition des conducteurs et la présence d'une installation de terre efficace.

Relier le câble électrique de la machine à une fiche homologuée.

REMARQUE:

L'installation électrique de distribution doit être vérifiée par un électricien avant de relier l'équilibreuse.

REMARQUE:

Le câble de terre est jaune/vert.

Ne jamais relier le câble de terre à l'une des phases.

Contrôler si l'installation de distribution est pourvue d'un dispositif d'interruption automatique contre les surintensités équipé d'un différentiel étalonné à 30 mA.

Le moteur électrique travaille avec une grande tolérance de tension (plus 10%, moins 7%) et de fréquence (50 ou 60 Hz) et il est climatisé standard pour travailler en zones à climat chaud et humide.

3.2 CONTROLE DU SENS DE ROTATION DU MOTEUR

Après avoir effectué le branchement électrique, allumer la machine en utilisant l'interrupteur général.

S'assurer que le sens de rotation de la pompe soit celui indiqué par la flèche présente sur le moteur.

Dans le cas contraire, inverser les branchements de deux phases de la fiche (par exemple le câble bleu et le câble marron).



TOUT DOMMAGE DÉRIVANT DU NON-RESPECT DES INDICATIONS CI-DESSUS NE POURRA ÊTRE ATTRIBUÉ AU CONSTRUCTEUR ET ENTRAÎNERA L'ANNULATION DE LA GARANTIE.

4.0 COMMANDES

Avant d'utiliser la machine, s'assurer que l'on a bien compris la façon de procéder et la fonction de toutes les commandes.

A. Pour allumer la machine, tourner l'interrupteur général sur 1: le moteur de la pompe hydraulique se met en marche et reste allumé jusqu'à l'extinction de la machine. La consommation d'énergie est minimale lorsque les vérins hydrauliques ne sont pas actionnés.

REMARQUE:

IL EST CONSEILLÉ D'ÉTEINDRE LA MACHINE APRÈS CHAQUE OPÉRATION DE MONTAGE OU DE DÉMONTAGE SI L'INTERVALLE DE TEMPS AVANT L'OPÉRATION SUCCESSIVE EST SUPÉRIEUR A 5 MINUTES.

B. Pousser le levier de l'inverseur du moteur autocentrant (#1 Fig. 14) vers la droite: l'arbre tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. Pousser le levier de l'inverseur du moteur autocentrant (#1 Fig. 14) vers la gauche: l'arbre tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

C. Actionner le levier de commande du bras porte-arbre (# 2 Fig. 14) en position **A** : le bras porte-arbre se déplace vers le haut. Actionner le levier en position **B** : le bras porte-arbre se déplace vers le bas.

D. Actionner le levier de commande du chariot porte-outils (# 3 Fig. 14) en position **A** : le chariot se déplace vers la machine. Actionner le levier en position **B** : le chariot se déplace vers l'extérieur.

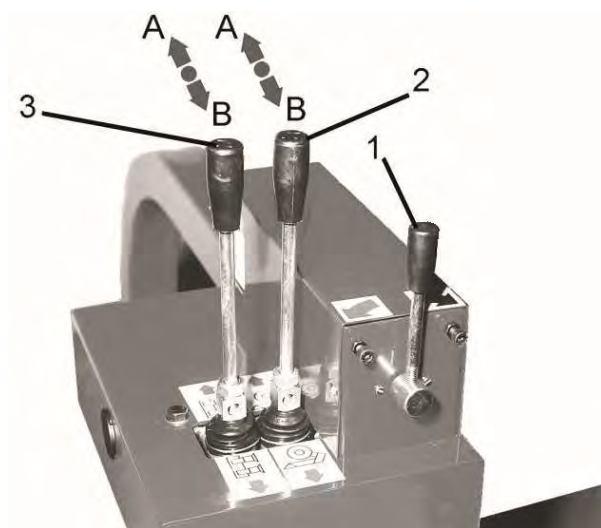


Fig.14

E. Utiliser le levier de blocage (# 1 Fig. 15) pour bloquer et débloquer le bras porte-rouleau.

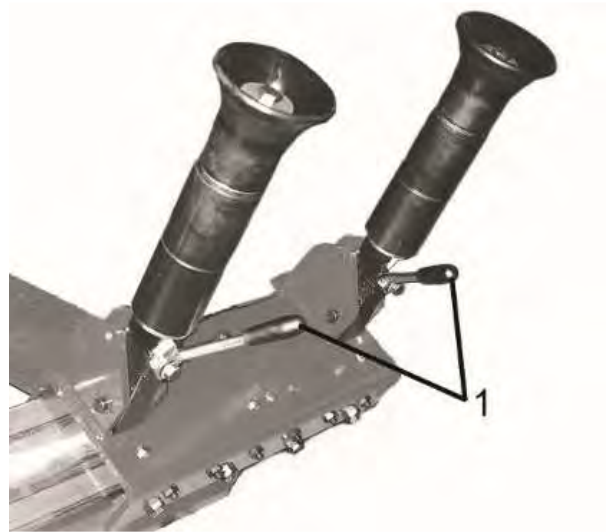


Fig.15

F. L'arbre peut être bloqué en trois positions différentes. Agir sur le levier de blocage (#1 Fig.16) et faire coulisser l'arbre axialement. L'arbre doit être bloqué correctement.

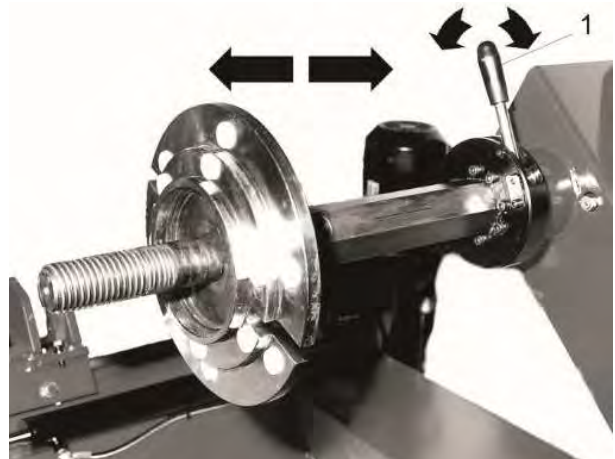


Fig.16

5.0 MONTAGE ET DÉMONTAGE PNEUS - PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES



AVANT DE MONTER LE PNEU SUR LA JANTE, RESPECTER LES INDICATIONS SUIVANTES:

- A. LA JANTE DOIT ÊTRE PROPRE ET EN BON ÉTAT: 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 VALVE EN CAOUTCHOUC AVEC UNE NEUVE OU REMPLACER LE JOINT TORIQUE EN CAS DE VALVE MÉTALLIQUE.
- D. LE GRAISSAGE EST NÉCESSAIRE POUR MONTER CORRECTEMENT LE PNEU ET OBTENIR UN CENTRAGE CORRECT DE LA BANDELETTE. UTILISER EXCLUSIVEMENT DU LUBRIFIANT SPÉCIFIQUE POUR PNEUS.
- E. CONTRÔLER QUE LE PNEU SOIT DE LA JUSTE DIMENSION POUR LA JANTE.

5.1 BLOCAGE DE JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 220 MM ET 280 MM

- A. Déplacer la plate-forme mobile vers l'extérieur. Placer la roue sur la plate-forme.
- B. Positionner l'arbre environ au centre de la roue. Déplacer la plate-forme vers l'arbre et centrer la roue sur la bride du diamètre correspondant (220 mm ou 280 mm).
- C. Bloquer la jante avec l'écrou (#2 Fig.17) et la bride en étoile (#1 Fig.17) de façon à ce que la fiche d'entraînement entre dans un alésage de fixation de la jante.



Fig.17

276

REMARQUE:

POSITIONNER LA FICHE D'ENTRAÎNEMENT DE LA BRIDE EN ÉTOILE DANS L'ALÉSAGE LE PLUS À L'INTÉRIEUR POUR LES JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE 220 MM OU DANS CELUI LE PLUS À L'EXTÉRIEUR POUR LES JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE 280 MM.
 LA FICHE S'EXTRAIT ET S'INSÈRE EN PRESSANT.

D. Bloquer la roue sur l'arbre au moyen de la bride spéciale en vérifiant que le canal de la jante soit tourné vers l'extérieur de la machine (Fig.18).

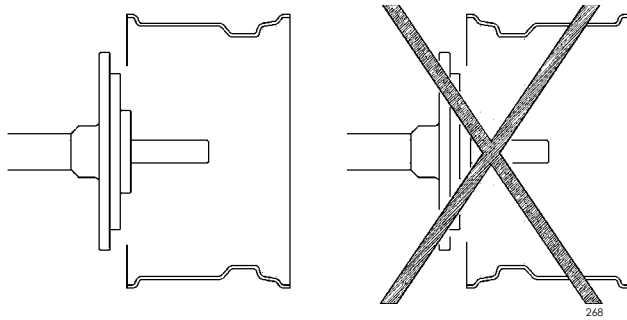


Fig.18

E. Positionner l'arbre selon la position de la bride de la jante (Fig.19 - 20).



Fig.19

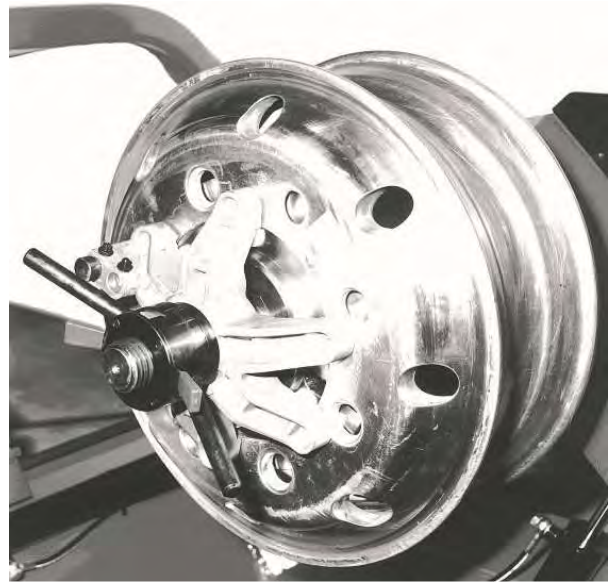


Fig.20

5.2 BLOCAGE DE JANTES AVEC ALÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 164 MM

Pour bloquer ces types de jante, il est nécessaire d'utiliser la bride spéciale en croix #4020798 fournie en option.

- A.** Démonter la bride 220-280mm de l'arbre comme indiqué sur la figure Fig.21.

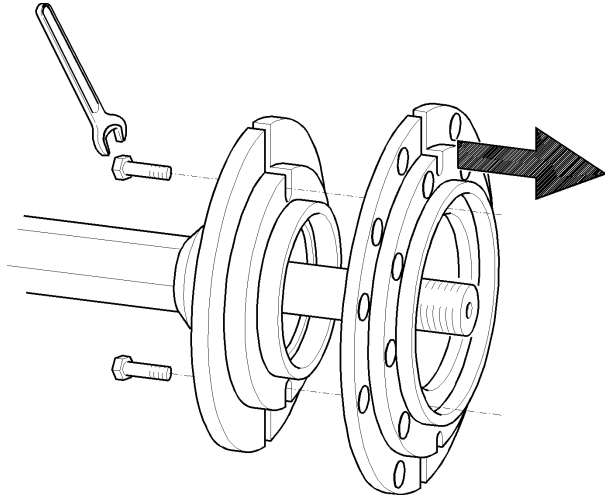


Fig.21

- B.** Bloquer la jante en utilisant la bride en étoile d. 164 mm comme décrit au @ 5.1.

5.3 BLOCAGE DE JANTES AVEC AÉSAGE CENTRAL DE DIAMÈTRE 135 ~ 167 MM

Pour bloquer ces types de jante, il est nécessaire d'utiliser la bride à cône # 4021247 fournie en option.

- A.** Monter la bague entretoise sur l'arbre (Fig.22).

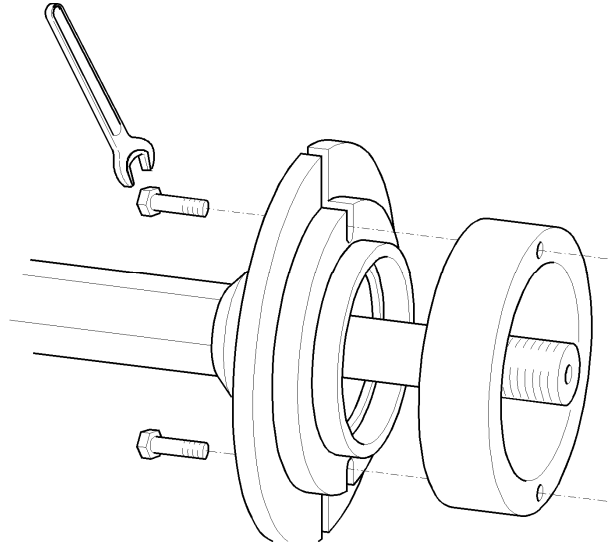
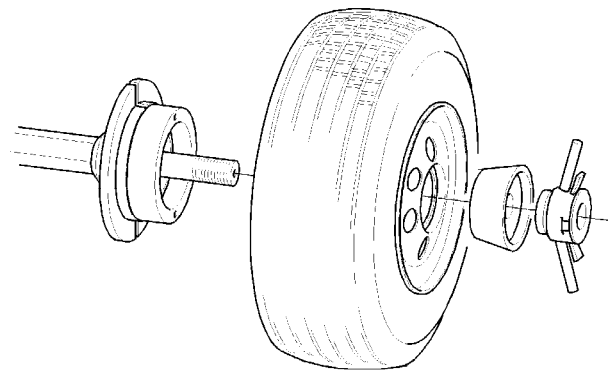


Fig.22

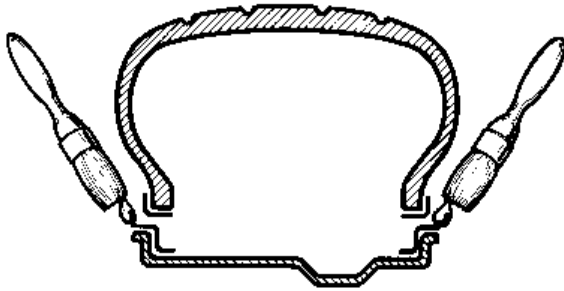
- B.** Bloquer la roue en utilisant le cône depuis l'extérieur en suivant le procédé décrit au @ 5.1 (Fig.23).



267
 Fig.23

5.4 DÉMONTAGE DE PNEUS TUBELESS POUR CAMION

Les pneus pour camion sans chambre à air (tubeless) sont montés sur des jantes à canal à base conique. Il est possible de démonter ces pneus au moyen d'une simple pression, après graissage opportun (Fig.24).



297
Fig.24

- A. Enlever toutes les masses de la jante. Enlever la valve et dégonfler la roue.
- B. Positionner le détalonneur comme montré sur la Fig.25.



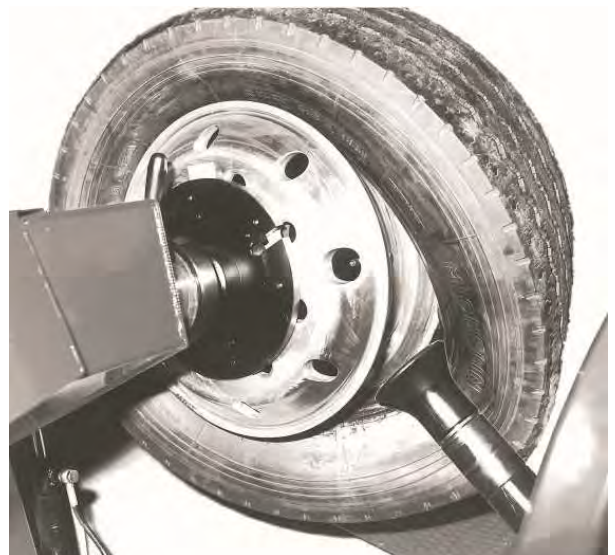
281
Fig.25

- C. Soulever ou abaisser l'arbre de façon à ce que le détalonneur soit au bord de la jante. Tourner l'arbre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et simultanément, déplacer le chariot porte-outils à de brefs intervalles vers l'intérieur pour détalonner le pneu. Continuer à tourner l'arbre en graissant abondamment avec du lubrifiant spécial la jante et le talon.



UTILISER EXCLUSIVEMENT DES LUBRIFIANTS SPÉCIFIQUES POUR PNEUS. LES LUBRIFIANTS APPROPRIÉS NE CONTIENNENT PAS D'EAU, PRODUITS PÉTROLIERS/HYDROCARBURES OU SILICONE.

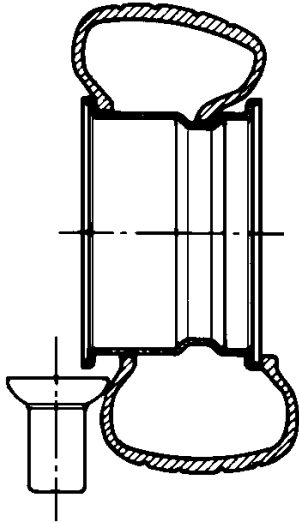
- D. Soulever le bras porte-outils extérieur en position de repos. Abaisser le bras porte-outils intérieur et le bloquer en position.
- E. Déplacer le chariot porte-outils jusqu'à ce que le rouleau soit en contact avec le talon intérieur.
- F. Détalonner le talon intérieur.
- G. Continuer à tourner l'arbre en déplaçant le chariot porte-outil vers l'extérieur jusqu'à ce que les deux talons ne sortent de la jante (Fig.26).



282
Fig.26



VÉRIFIER QUE LE TALON EXTÉRIEUR DESCENDE DANS LE CANAL DE LA JANTE EN POSITION DIAMÉTRALEMENT OPPOSÉE À L'OUTIL. DANS LE CAS CONTRAIRE, LE DÉMONTAGE EST IMPOSSIBLE.



280

H. Se placer face au pneu et le retenir des deux mains dans la phase finale du démontage pour éviter qu'il ne tombe ou ne roule de façon incontrôlée (Fig.27).



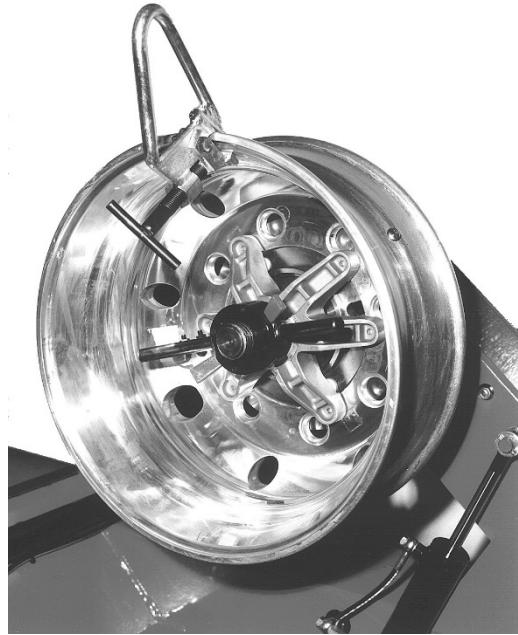
Fig.27

283

5.5 MONTAGE DE PNEUS TUBELESS POUR CAMION

MODÈLE AVEC ROULEAUX MONTAGE/DÉMONTAGE

A. Graisser abondamment toute la surface intérieure de la jante et les talons du pneu. Fixer l'étai de montage (Fig. 28) au bord extérieur de la jante avec la valve à 11 heures et l'étai à 12 heures.



284

Fig.28

Si la jante est en tôle légère, la forme du bord pourrait empêcher de fixer l'étai standard. Dans ce cas, utiliser l'étai pour jantes en tôle (en option). L'étai peut être fixé comme montré sur la fig. 29 ou 30.

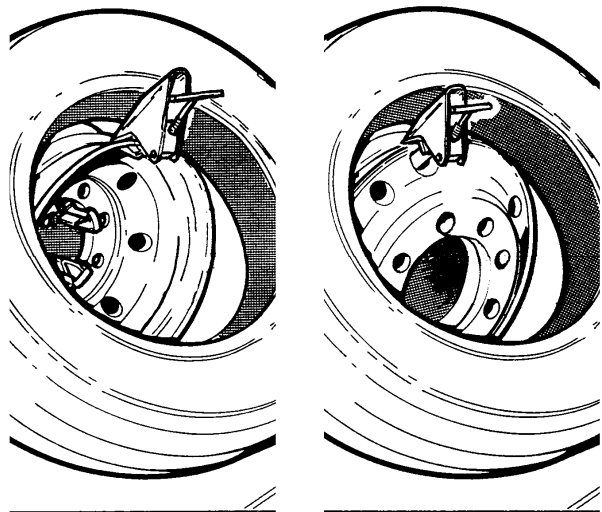
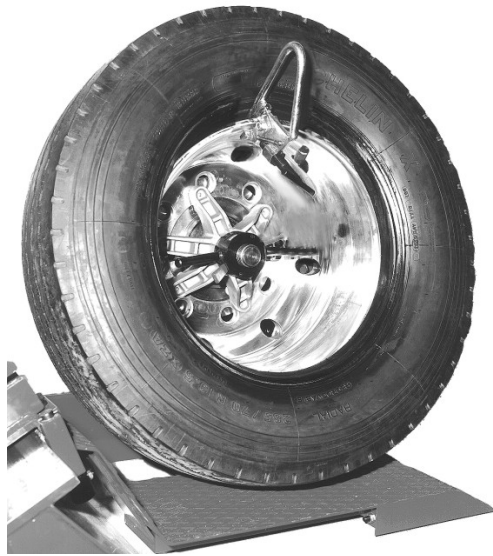


Fig. 29 / 30

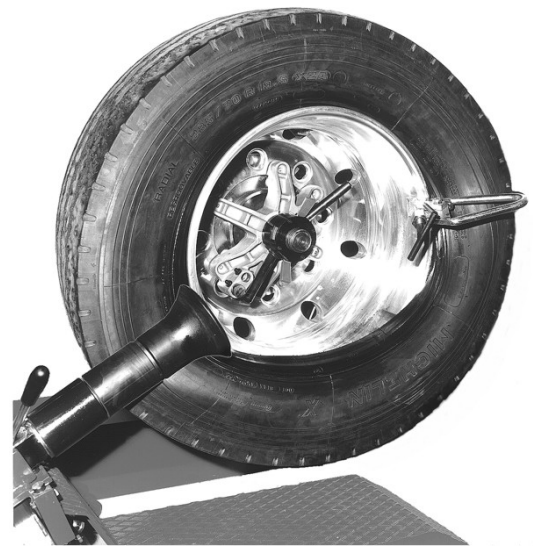
285

B. Abaisser complètement le bras porte-arbre. Faire rouler le pneu sur la plate-forme et l'accrocher à l'étau (Fig.31).



286
Fig.31

D. Tourner l'arbre dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pneu ne soit complètement monté (Fig.33).



289
Fig.33

C. Soulever le bras porte-arbre et positionner le rouleau de montage environ à 15 cm (6") à l'intérieur du bord de la jante et environ à 1.5 cm (5/8") en direction radiale (Fig.32). L'étau de montage se trouve à 11 heures.



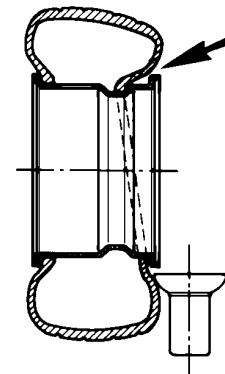
288
Fig.32



NE JAMAIS RETENIR LE PNEU SUR LA JANTE AVEC LES MAINS.



VÉRIFIER QUE LE TALON EXTÉRIEUR DESCENTE DANS LE CANAL LORSQUE L'ÉTAU EST DIAMÉTRALEMENT OPPOSÉ À L'OUTIL.



279



ARRÊTER L'ARBRE AVANT D'AVOIR ACCOMPLI UN TOUR COMPLET POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER L'ÉTAU DE MONTAGE ET LA JANTE.



NE PAS GONFLER LE PNEU SUR LA MACHINE. CETTE DERNIÈRE N'EST PAS UN DISPOSITIF DE GONFLAGE. POUR GONFLER LE PNEU, PLACER LA ROUE EN CAGE DE GONFLAGE HOMOLOGUÉE.

MODÈLE AVEC OUTIL BEC-ROULEAU

- E.** Graisser abondamment toute la surface intérieure de la jante et les talons du pneu.
- F.** Abaisser complètement le bras porte-arbre. Faire rouler le pneu sur la plate-forme et l'appuyer sur la jante.
- Soulever le bras porte-mandrin, pousser le flanc extérieur du pneu en utilisant le rouleau et, au même temps, tourner le mandrin dans la direction des aiguilles d'une montre jusqu'au montage complet du talon intérieur.

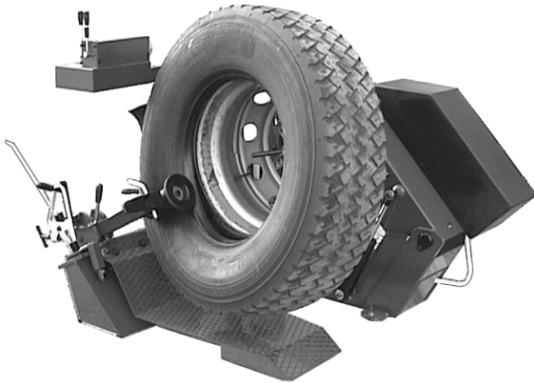


Fig.34

828

- G.** Fixer l'étau de montage (Fig. 35) au bord extérieur de la jante avec la valve à 11 heures et l'étau à 12 heures.

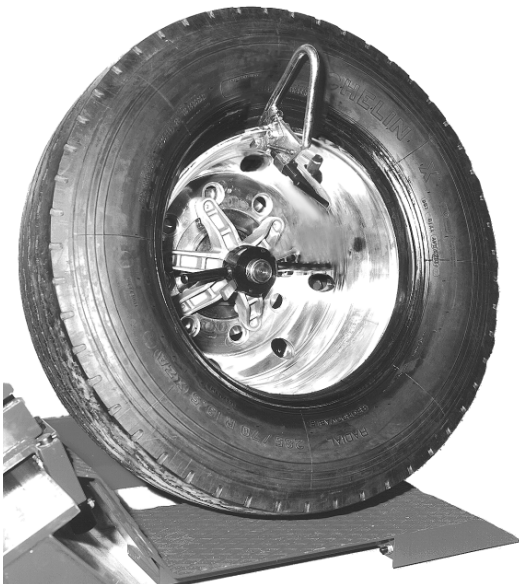


Fig.35

286

Si la jante est en tôle légère, la forme du bord pourrait empêcher de fixer l'étau standard. Dans ce cas, utiliser l'étau pour jantes en tôle (en option). L'étau peut être fixé comme montré sur la Fig. 36 ou 37.

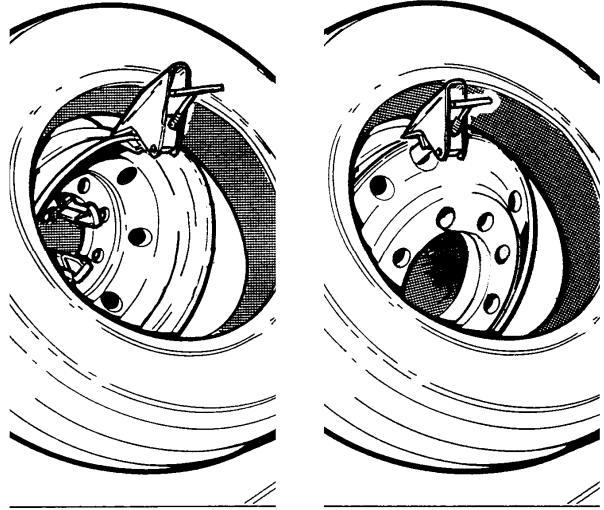


Fig.36

285

- H.** Insérer le crochet de montage de 1,5 cm (1/2") environ à l'intérieur du bord de la jante et le garder à une distance de 1,5 cm (1/2") environ en direction radiale.
- Tourner l'arbre dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le pneu ne soit complètement monté (Fig.38).

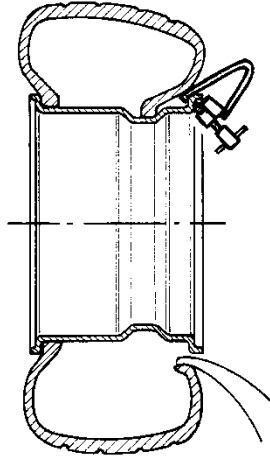


Fig.38

829



VÉRIFIER QUE LE TALON EXTÉRIEUR DESCENTE DANS LE CANAL LORSQUE L'ÉTAU EST DIAMÉTRALEMENT OPPOSÉ À L'OUTIL.



423



ARRÊTER L'ARBRE AVANT D'AVOIR ACCOMPLI UN TOUR COMPLET POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER L'ÉTAU DE MONTAGE ET LA JANTE.



NE PAS GONFLER LE PNEU SUR LA MACHINE. CETTE DERNIÈRE N'EST PAS UN DISPOSITIF DE GONFLAGE. POUR GONFLER LE PNEU, PLACER LA ROUE EN CAGE DE GONFLAGE HOMOLOGUÉE.

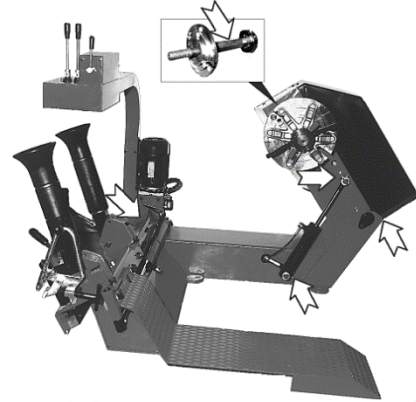
IMPORTANT!
IL N'EST PAS POSSIBLE DE MONTER LES DEUX TALONS À LA FOIS AVEC LE BEC

6.0 ENTRETIEN



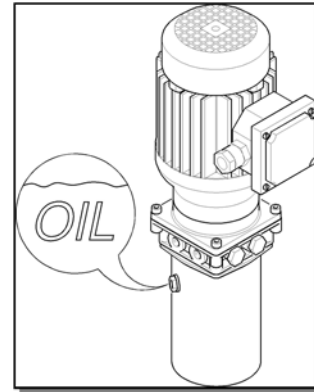
AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN OU DE RÉPARATION, VÉRIFIER L'ABSENCE DE ROUES MONTÉES SUR L'ARBRE ET LE DÉBRANCHEMENT DE LA MACHINE DU SECTEUR.

A. Graisser tous les points dotés de graisseur une fois par mois (Fig.34).
Graisser l'arbre hexagonal une fois par mois.



290
Fig.34

B. Contrôler le niveau de l'huile hydraulique une fois par mois (Fig.35).



305

Fig.35

REMARQUE:
EFFECTUER LE CONTRÔLE AVEC LA MACHINE EN CONDITIONS D'ENCOMBREMENT MINIMUM.

Si nécessaire, ajouter:

ESSO : Nuto H 46
SHELL : Tellus oil 46
TOTAL : Azolla 46

La vidange n'est pas demandée.

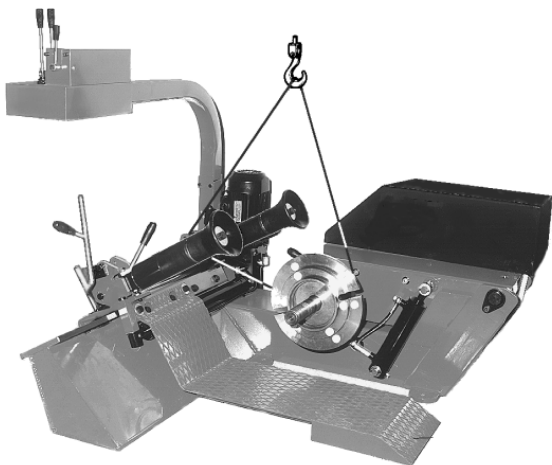
7.0 DÉPLACEMENT

Si la machine doit être déplacée d'une position à une autre, procéder suivant les indications ci-dessous:

Débrancher la machine de la source d'alimentation électrique.

Utiliser un élingage de 3000 mm de long (10') et de 500kg de capacité de levage (1100 lbs).

Soulever la machine comme montré sur la Fig.36.



²⁶⁹
Fig.36

8.0 MISE DE CÔTÉ

Au cas où la machine ne serait pas utilisée pendant une longue période (6 mois ou plus), il est nécessaire d'abaisser complètement le bras porte-arbre, de faire rentrer tous les vérins hydrauliques et de détacher toutes les sources d'énergie de la machine.

Protéger toutes les pièces qui pourraient être endommagées, protéger les tuyaux hydrauliques contre l'éventuel endommagement dû au procédé de séchage.

Si l'on utilise à nouveau la machine, contrôler l'état des parties précédemment protégées et effectuer un premier essai avant de remettre la machine en fonction.

9.0 DÉMOLITION

Si l'on décide de ne plus utiliser la machine, on recommande de la rendre inopérante en coupant le câble électrique.

Pour la mise à la décharge de l'équipement arrivé en fin de vie, contacter le revendeur pour une offre ou pour connaître les instructions utiles à son démantèlement.

Ce symbole indique l'obligation d'effectuer le tri sélectif des appareils électriques et électroniques au moment de sa mise à la décharge.



Consignes de démolition

Pour les équipements électriques et électroniques, voir la Directive européenne 2002/95/CE, 2002/96/CE et 2003/108/CE (RAEE)

Au moment de la mise à la décharge, à la fin de la vie de cet équipement, il est obligatoire de :

1. Mettre la machine hors service ; ôter la fiche et couper le câble d'alimentation à proximité de sa sortie de la machine.

2. NE PAS SE DÉFAIRE de l'équipement comme s'il s'agissait d'un déchet urbain mais effectuer le tri sélectif en apportant les matériaux aux centres de collecte et de tri agréés.

3. S'informer auprès du revendeur pour connaître les endroits de collecte, de recyclage et de tri autorisés ou pour une éventuelle reprise de l'équipement en cas d'achat d'un neuf (obligation du « un pour un »).

4. Respecter les normes sur la gestion des déchets pour éviter tout risque probable de nuisances à l'environnement et à la santé des personnes. En cas de mise à la décharge illicite, le transgresseur est passible de sanctions administratives.

10.0 RECHERCHE ANOMALIES

ANOMALIES	CAUSES	REMEDES
L'interrupteur général ne permet pas de mettre la machine en marche.	<ul style="list-style-type: none"> • Manque de tension électrique. • Moteurs ou interrupteurs brûlés. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler que la fiche électrique soit insérée correctement et que le réseau électrique soit actif. • Contrôler que les caractéristiques électriques de la machine soient compatibles avec celles du secteur. • Contacter le centre d'assistance agréé.
Le moteur de la pompe ne fonctionne pas mais le moteur de l'arbre fonctionne correctement.	<ul style="list-style-type: none"> • Moteur centrale hydraulique en court-circuit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le centre d'assistance agréé.
Avec l'interrupteur, le moteur réducteur ne fonctionne pas mais celui de la pompe fonctionne.	<ul style="list-style-type: none"> • Inverseur ou moteur réducteur en court-circuit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contacter le centre d'assistance agréé.

Aviso: Le informazioni contenute nel presente documento sono soggette a modifica senza preavviso. **Hofmann** non rilascia alcuna garanzia sul presente materiale. **Hofmann** declina qualsiasi responsabilità per eventuali errori ivi contenuti o per danni accidentali o danni indiretti connessi alla fornitura, alle prestazioni o all'uso dei presenti materiali.

• Snap-on Equipment SrL • Manufacturing Facility - Via Per Carpi 33 - 42015 Correggio RE - Italy •
• www.snapon-equipment.eu •

Technical alterations reserved