

MOVE2400.

BETRIEBSANLEITUNG

OPERATING INSTRUCTIONS ENGLISH

Please use the following link to download the operating instructions in english:

English:

https://www.hebebuehne24.de/download/operating-instructions_trusters_move2400_en.pdf



KUNDEN-SERVICE / CUSTOMER SERVICE

Sie haben Fragen? Wir beraten Sie gern (Montag bis Freitag, von 8:00 bis 16:00 Uhr).

- **Service-Hotline: +49 (0) 8373 9999-10**
- **Whats-App-Service: +49 152 58135975**
- **E-Mail: info@remo-gmbh.de**



Inhalt

ALLGEMEINES

Bestimmungsgemäße Verwendung	3
Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Beschreibung der Maschine	4
Technische Daten	5
Warnhinweise	6
Transport, Lagerung und Handling	8
Auspacken	8
Aufstellen	8
Aufbau	9
Anheben / interner Transport.....	10

BEDIENUNG

Vor Beginn der Arbeit: Mindestdruck kontrollieren	11
Demontage von Reifen	12
Prüfen von welcher Seite der Reifen abgenommen wird	12
Abdrücken.....	13
Einspannen des Rades	14
Abnahme des Reifens	15
Montage des Rads	17
Demontage und Montage von UHP und Runflat-Reifen	18
Reifen aufblasen	18

FEHLERSUCHE	20
-------------------	----

WARTUNG	22
---------------	----

REGELMÄSSIGE KONTROLLEN	23
-------------------------------	----

ELEKTROSCHALTPLAN	24
-------------------------	----

PNEUMATIKSCHALTPLAN	25
---------------------------	----

ERSATZTEILLISTE DOWNLOAD-LINK	26
-------------------------------------	----

ENTSORGUNG	25
------------------	----

KONFORMITÄTSERKLÄHRUNG	28
------------------------------	----

NACHWEIS DER ERSTEN INBETRIEBNAHME	32
--	----



ALLGEMEINES

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Mit der Reifenmontiermaschine MOVE2400 können Reifen mit einem Durchmesser bis max. 1100 mm demontiert und montiert werden.

Der Maschinentyp TRUSTERS MOVE ist CE zertifiziert.

Diese Maschine darf ausschließlich zum Entfernen und Montieren von Fahrzeugreifen von/auf Felgen für Fahrzeuge und Motorräder unter Anwendung der mitgelieferten Werkzeuge verwendet werden. Jeder andere Einsatz ist unsachgemäß und kann Unfälle verursachen.

Alle Schäden, verursacht durch unsachgemäße Bedienung unterliegen nicht der Gewährleistung.

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Nur dem richtig eingewiesenen und dafür qualifizierten Personal darf die Nutzung dieser Maschine erlaubt werden. Alle nicht vom Hersteller autorisierten Veränderungs- und Umrüstungsarbeiten an der Maschine, können zu erheblichen Sach- und Personenschäden führen. Dafür übernimmt der Hersteller/Lieferant keine Haftung.

Die Maschine ist nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung und der vorgegebenen Handhabung zu benutzen.

Vor Beginn der Arbeit ist sorgfältig zu überprüfen, ob alle Maschinenbauteile und insbesondere Teile aus Gummi oder Kunststoff sich an der richtigen Stelle befinden, in einwandfreiem Zustand sind und korrekt funktionieren. Fehlerhafte Bauteile sind zu ersetzen.

Bei der Montage ist strikt darauf zu achten, dass Reifen und Felge zueinander passen und miteinander montierbar sind (übereinstimmende Maßangaben, z.B. die Durchmesserangabe in mm bzw. Inch usw.).

Bei der Demontage, Montage oder dem Füllen von Reifen sind grundsätzlich die WdK-Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Treten während des Betriebes bzw. während des Arbeitsablaufes Störungen auf, sind vor deren Beseitigung die Energieversorgungen der Maschine abzuschalten.

Alle elektrischen Anschluss- und Umklemmarbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energieversorgungsunternehmens vorgenommen werden.

Da beim Arbeiten mit technischen Arbeitsmitteln immer eine nicht vorhersehbare Restgefahr (Restrisiko) verbleibt, sind an der Reifenmontiermaschine verschiedene selbsterklärende Warnhinweise (Dreieck gelb/schwarz) angebracht.

Diese Warnhinweise signalisieren dem Benutzer eine mögliche Restgefahr und sollen ihn zur besonderen Achtsamkeit veranlassen, um Arbeitsunfälle und/oder Beschädigungen des zu bearbeitenden Produktes zu vermeiden.



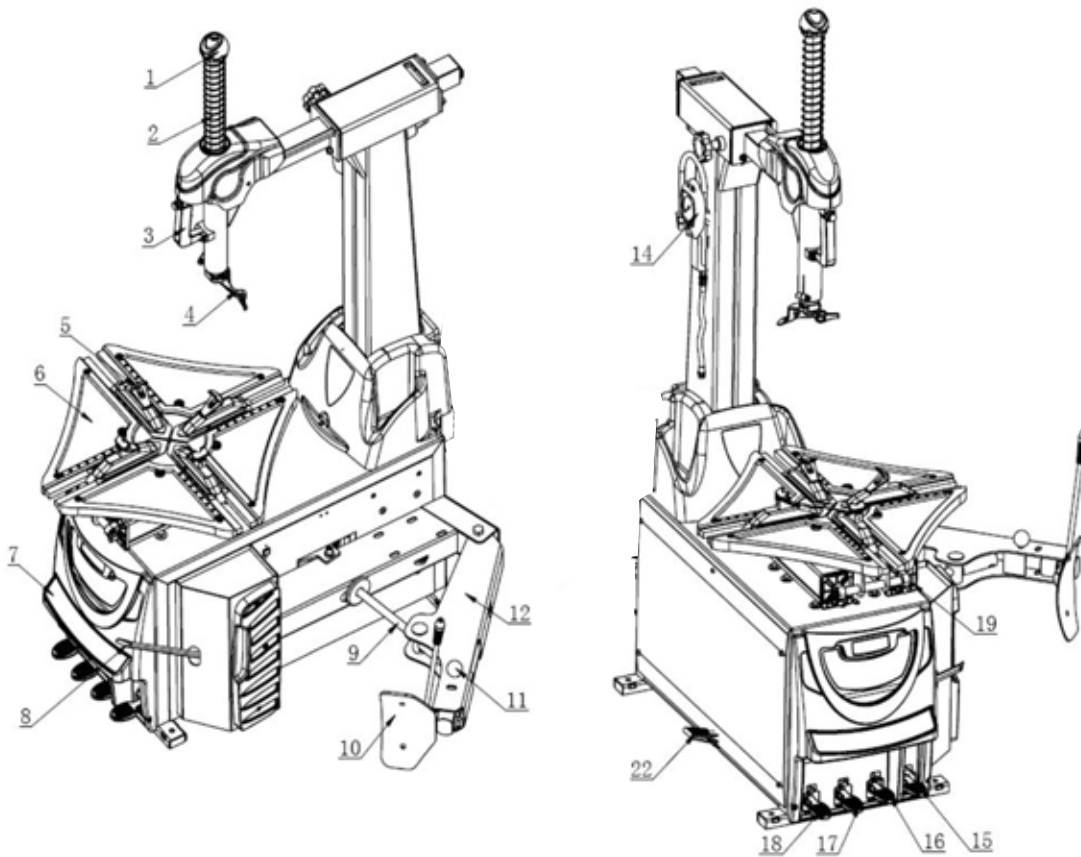
Die Maschine ist nur von fachlich unterwiesenem Personal, dem die Sicherheitsbestimmungen bekannt sind zu benutzen.

Generell sollte der Bediener durch sachgerechtes und umsichtiges Verhalten mögliche Restgefahren von vornherein ausschalten.

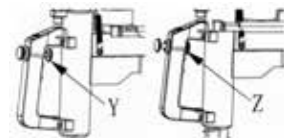
- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).
- Vorgegebenen Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden Produktes beachten.

Weitere spezielle Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln angegeben.

BESCHREIBUNG DER MASCHINE



- 1 Knauf
- 2 Vertikaler und horizontaler Arm (zur Positionierung des Demontage-/ Montagewerkzeuges).
- 3 Einspanngriff: 2 Positionen
Z-Position = Werkzeugkopf und horizontale Achse entriegelt
Y-Position = Werkzeugkopf und horizontale Achse verriegelt
- 4 Montage-/Demontagewerkzeug (für Demontage und Montage des Reifens auf die/von der Felge).
- 5 Spannklaunen (zum Spannen der Felge im selbstzentrierenden Spannfutter).
- 6 Selbstzentrierender Spannteller (Drehplattform, auf der das Rad aufliegt).
- 7 Front-Panel
- 8 Montiereisen
- 9 Abdrückzylinder
- 10 Abdrückschaufel (bewegliche Schaufel zum Lösen der Wulst von der Felge).
- 11 Bolzen
- 12 Abdrückarm
- 14 Luftdruck-/Aufblaspistole
- 15 Steuerpedal für selbstzentrierenden Spannteller (6), Pedal mit 2 Positionen (drei Positionen nur 2V):
 - Position 0 (stabil) Teller steht
 - Pedal nach unten (instabile Position), Drehung im Uhrzeigersinn, 6,5 U/Min.
 - Pedal ganz nach unten, 13 U/Min.
 - Position gehoben (instabile Position) gegen den Uhrzeigersinn.
- 16 Steuerpedal für den Abdrücker (monostabiles Pedal zur Bedienung der Abdrückschaufel (10)
- 17 Pedal zum Öffnen und Schließen der Spannklaunen (5) mit drei stabilen Positionen.
- 18 Steuerpedal für die bewegliche Säule mit zwei stabilen Positionen zum Kippen der Säuleneinheit.
- 19 Spannzyylinder





TECHNISCHE DATEN

Selbstzentrierende Ein-/Aufspannung

- intern von 13" b bis 26"
- extern von 11" bis 24"

Stromversorgung

- einphasig 115-230±10 %Volt 50/60 Hz
- dreiphasig 230-400±10 %Volt 50/60 Hz
- DV 230±10 %Volt 1ph 50/60 Hz

Felgenbreite von 3" bis 14"

Maximaler Raddurchmesser 1100 mm (44")

Abdruckkraft 2800 kg

Betriebsdruck 8 - 10 bar

Luftverbrauch 155 NI/min (durchschnittlich) 520 NI/min (max)

Gewicht 285 kg

Geräuschpegel in der Arbeitsphase 70 dB (A)

Arbeitstemperatur 0°C - 45°C

Relative Luftfeuchtigkeit d. Umgebung 30% - 95% kondensationsfrei

WARNHINWEISE



Setzen Sie niemals das Bein zwischen Abdrückschaufel und der Gummianlage am Maschinengehäuse. Auf die funktionsgerechte Betätigung der Fußpedale ist sorgfältig zu achten.



Achten Sie darauf, dass beim Montieren und Demontieren des Reifens keine Quetschungen oder anderweitigen Verletzungen hervorgerufen werden. Besondere Vorsicht ist im Bereich des an der Felge/Reifens angesetzten Montagekopfes erforderlich.



Beim Spannen der Felge keine Körperteile zwischen die Spannklaue und die Felge bringen.



Um zufällige Verletzungen während des Reifenabdrückens zu vermeiden sollten die Spannklaue immer auf Minimum zusammengefahren werden.
Hinweis: Beim Abdrücken des Reifens kann der Spannzylinder die Hand des Maschinenführers abschürfen, wenn der Spannzylinder offen steht. Darauf achten, dass die Hände nicht die Seiten des Reifens berühren



Vorsicht, elektrische Anlage



Vorsicht im Arbeitsbereich der pneumatisch schwenken Arbeitssäue



Beim Befüllen des Reifens sollte eine Schutzbrille getragen werden. Während des Befüllens niemals Hände zwischen Felge und Reifen halten

Vorsicht, Gefahr durch drehende Teile.
Der Aufenthalt von nicht an der Maschine arbeitenden Personen im Schwenkbereich von Maschinenteilen sowie im Arbeitsbereich des Drehtellers ist nicht statthaft.

Meiden Sie alle beweglichen Teile um Verletzungen auszuschließen.



TRANSPORT, LAGERUNG UND HANDLING

BEDINGUNGEN FÜR DEN TRANSPORT DER MASCHINE

Die Reifenmontiermaschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und in der auf dieser Verpackung angegebenen Position gehalten werden.

Abmessungen der Verpackung:

• Breite.....	1780mm
• Tiefe	1350mm
• Höhe	1100 mm
• Gewicht.....	325 kg

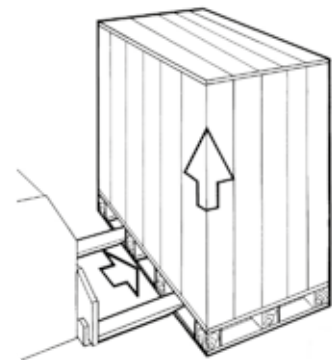
Transport- und Lagerraumbedingungen der Maschine

Temperatur: -25 °C ÷ +55 °C.

Zur Vermeidung von Schäden dürfen keine Frachtstücke auf der Verpackung gestapelt werden.

HANDHABUNG

Zum Verstellen der Verpackung, die Gabeln eines Gabelstaplers in die dafür vorgesehenen Aussparungen im Untersatz der Verpackung (Palette) einführen.



AUSPACKEN

Packen Sie das Gerät unter Anwendung von entsprechenden Hilfsmitteln aus. Achten Sie dabei besonders auf die Wartungseinheit und alle lose noch nicht montierten Teile der Maschine.

Befreien Sie die Maschine vom oberen Teil der Verpackung, stellen Sie sicher, dass sie beim Transport nicht beschädigt wurde. Ermitteln Sie die Befestigungspunkte an der Palette und lösen sie diese.

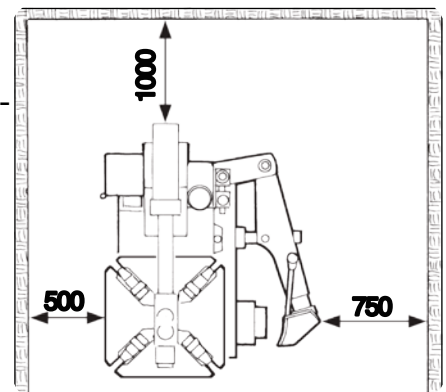
AUFSTELLUNG

Die Reifenmontiermaschine ist für den Einsatz in Werkstatträumen vorgesehen.

Bei der Auswahl des Aufstellplatzes sind geltende Sicherheitsbestimmungen einzuhalten.

Beim Aufstellen der Maschine sind die Mindestvorgaben entsprechend Abb. A einzuhalten. Die Abstellfläche muss zudem eine Tragfähigkeit von mindestens 1000 kg/m² haben.

Das Betreiben der Maschinen in explosionsgefährdeten Räumen ist nicht zulässig.



AUFBAU

Entfernen Sie die seitliche Haube am Korpus

Stecken Sie den Luftschlauch G (Abb. 1) in die Bohrung A hinter dem Säulenkipppzylinder.

Stecken Sie den Schlauch G1 (Abb. 2) in den hinteren Anschluss.

Setzen Sie den Bolzen B in Bohrung C ein und stellen Sie ihn mit Schrauben und Unterlegscheiben D fest (Anzugsmoment 70 Nm).

Stecken Sie den Bolzen E in die Bohrung F und in die Klemmfaust des Säulenkipppzylinders und sichern Sie ihn mit dem Seeger-Ring M (Abb 1).

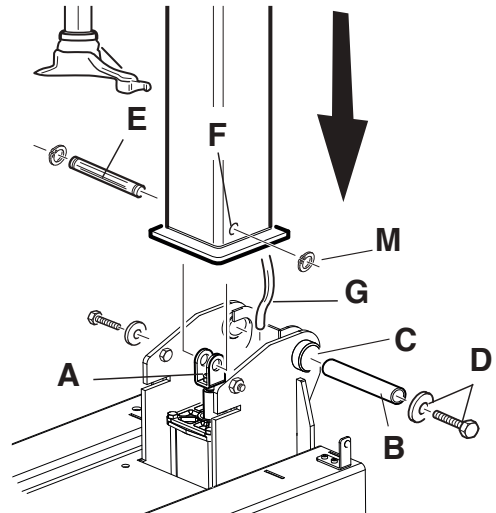


ABB. 1

Stellen Sie die Position auf beiden Seiten der Säule ein. Das Spiel zwischen dem Schraubenkopf und der Seite der Säule muss 0,03 mm betragen (Abb 3). Ziehen Sie die Schrauben an.

Lösen Sie die Schraube des Federfeststellknaufs und setzen Sie die Feder ein, die Sie in der Verpackung finden. Sichern Sie den Knauf nun mit der zuvor gelösten Schraube. (Abb. 4).



ABB. 2

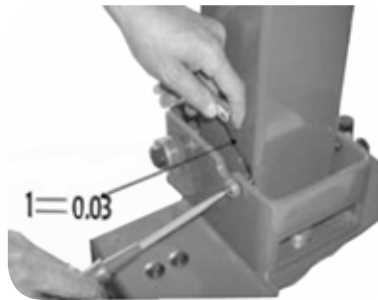


ABB. 3



ABB. 4

Montieren Sie die Schutzhaube oberhalb des Montagekopfs (Abb. 5) und stellen Sie ihn mit Schrauben und Unterlegscheiben fest.

Montieren Sie den Säulenschutz (Abb. 6) und stellen Sie ihn mit Schrauben und Unterlegscheiben fest.

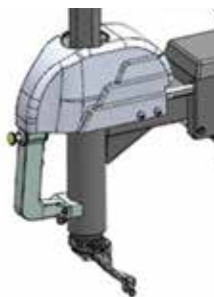


ABB. 5

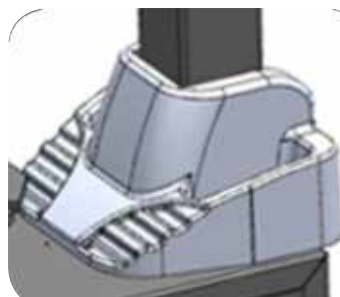


ABB. 6

Neigungseinstellung: die Kippgeschwindigkeit der Säule darf nicht über 0,71 rad/s eingestellt werden. Nach vielen Kippzyklen kann über die Zeit hinweg eine erneute Kalibrierung erforderlich sein. Die Ventile V am Zylinder einstellen. (Abb. 9) Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird die Drehzahl verringert, durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird sie erhöht.

Montieren Sie nun die seitliche Haube wieder.

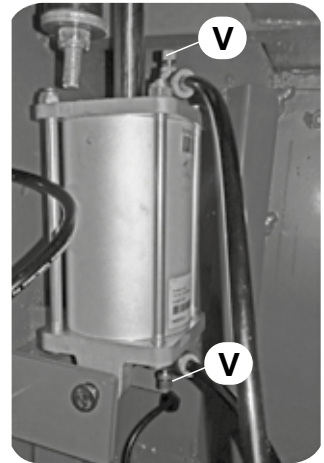


ABB. 9

ANHEBEN / INTERNER TRANSPORT

Zur Entfernung der Maschine von der Palette den in den Abb. 10 und 11 angegebenen Anschlagpunkt verwenden. Dieser Anschlagpunkt muss immer dann verwendet werden, wenn der Montageort des Geräts geändert werden soll. Es wird darauf hingewiesen, dass dieser letzte Vorgang erst ausgeführt werden darf, nachdem das Gerät vom Strom- und Druckluft-Versorgungsnetz getrennt wurde.

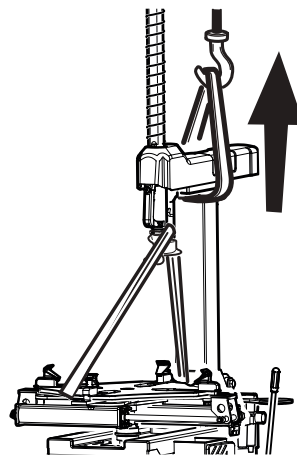


ABB. 10

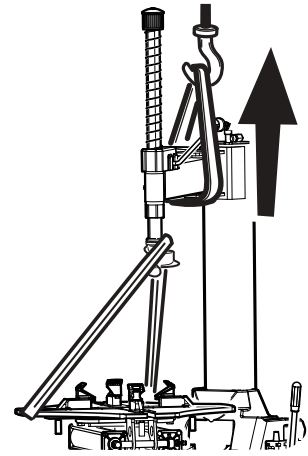


ABB. 11



Beim Anschluss der Maschine ist auf die angegebenen Drehrichtung zu achten. Bei falscher Drehrichtung des Elektromotors kommt es innerhalb weniger Sekunden zu Schäden für die der Produzent/Lieferant nicht haftet.

Wenn das Pedal mit dem Fuß nach unten gedrückt wird, muss sich der Teller im Uhrzeigersinn drehen.

Nach vollständiger Montage der Maschine und Funktionsprobe der einzelnen Maschinenteile ist die Reifenmontiermaschine am Boden zu verdübeln.

BEDIENUNG



ACHTUNG Quetschgefahr:

Einige Teile der Maschine, wie zum Beispiel Montagekopf, Abdrücker, Kippsäule oder das selbstzentrierende Spannfutter bewegen sich und bieten die Gefahr der Einklemmung. Halten Sie deshalb Hände und andere Körperteile von Maschinenteilen, die sich bewegen fern.



ACHTUNG Stoßgefahr:

Durch das Kippen des Arbeitsarms kann es zu einer möglichen Kollision mit Körperteilen kommen. Stellen Sie sicher, dass Sie beim Kippvorgang mittig vor der Maschine stehen und keine Körperteile beim Kippvorgang im Weg stehen.



ACHTUNG Verletzungen vermeiden:

Bevor Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durchführen, fahren Sie die horizontale Achse vollständig ein und bringen Sie die Säule in Arbeits- oder Ruheposition. (Abb. 12). Ziehen Sie den Netzstecker. Isolieren Sie die Druckluftleitung durch Lösen des Absperrventils (Schnellkupplung) (Abb. 13).

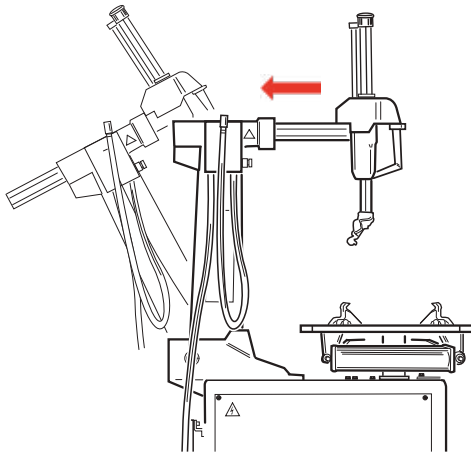


ABB. 12

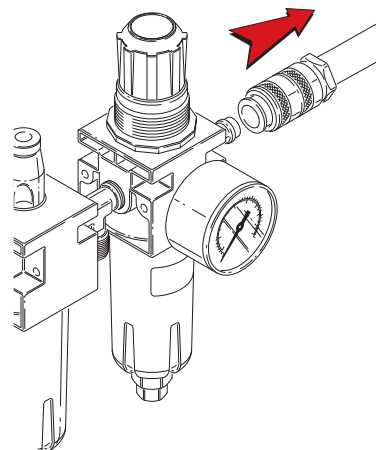


ABB. 13



ACHTUNG Original Ersatzteile verwenden:

Verwenden Sie ausschließlich Original-Ersatzteile und Zubehör des Herstellers, um Beschädigungen oder unbeabsichtigte Bewegungen der Maschine zu vermeiden.

VOR BEGINN DER ARBEIT: MINDESTDRUCK KONTROLLIEREN

Kontrollieren Sie vor Beginn der Arbeit, ob am Manometer der Reglerfiltereinheit ein Mindestdruck von 8 bar vorliegt.

Liegt der Druck unter dem Mindestwert, können einige Maschinenfunktionen eingeschränkt oder unzureichend sein. Sobald der korrekte Druck wieder hergestellt ist, nimmt die Maschine ihre Funktionen vollständig wieder auf.

Überprüfen Sie, ob die Maschine korrekt an das elektrische und pneumatische Netz angeschlossen ist.

DEMONTAGE VON REIFEN

PRÜFEN VON WELCHER SEITE DER REIFEN ABGENOMMEN WIRD

Bestimmen Sie die Position des Kanals A auf der Felge, die breiteste Breite B und die schmalste Breite C. (Abb. 14)

Der Reifen muss mit dem Rad im selbst-zentrierenden Spannfutter und der Seite der schmalsten Breite C nach oben gerichtet montiert oder demontiert werden.

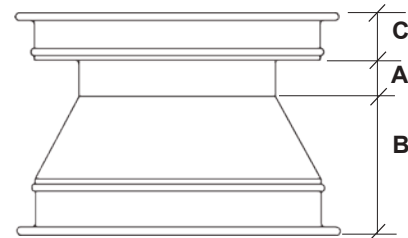


ABB. 14

Spezialräder

Rollen mit Leichtmetallrädern

Einige Räder mit Leichtmetallfelgen weisen ein Felgenbett A oder gar kein Felgenbett auf (Abb. 15).

Diese Felgen sind nicht von den Normen des DOT (Department of Transportation - Abteilung für Transporte) zugelassen. Die Abkürzung DOT bescheinigt die Übereinstimmung der Reifen mit den von den Vereinigten Staaten und Kanada angenommenen Sicherheitsnormen (diese Räder können auf diesen Märkten nicht verkauft werden).

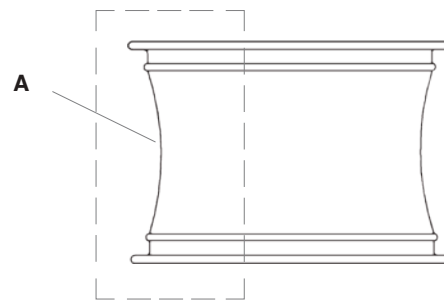


ABB. 15

Hochleistungsräder (asymmetrische Wölbung)

Einige europäische Räder weisen Felgen mit sehr ausgeprägten Wölbungen C auf, außer an der Ventilbohrung A, an der die Wölbung B weniger stark ausgebildet ist. (Abb. 16)

Bei diesen Rädern muss das Abdrücken zunächst an der Ventilbohrung sowohl an der Ober- als auch an der Unterseite vorgenommen werden, um die Zugkraft auf den Wulst während der Drehung zu verringern (Abb. 28).

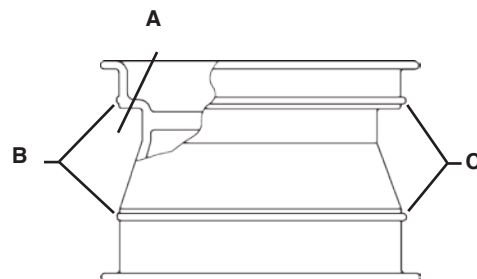


ABB. 16

Räder mit Drucksensor (Abb. 17)

Bei diesen Rädern ist der Drucksensor in das Ventil eingebaut, am Gürtel befestigt, in den Reifen eingeklebt usw. Um an diesen Rädern korrekt eingreifen zu können und eine Beschädigung des Sensors zu vermeiden, ist es erforderlich, die entsprechenden Montage-/ Demontageverfahren zu befolgen (siehe „Zugelassene Demontage- und Montageverfahren von UHP und RUN FLAT-Reifen“).

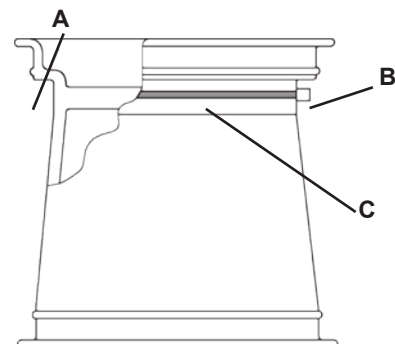


ABB. 17

Spezialwerkzeuge

Um die Montage/Demontage von Niederquerschnittsreifen zu erleichtern, empfehlen wir die Verwendung von einem als optionales Zubehör erhältlichen **Wulstniederhalter**.

ABDRÜCKEN

Entfernen Sie als erstes alle Gewichte von der Felge, bevor Sie mit dem Abdrücken beginnen.

Halten Sie vor und während des Abdrückens, das selbstzentrierende Spannfutter vollständig geschlossen (Klemmkeile zur Mitte gerichtet) (Abb. 18) und halten Sie die Hände von beweglichen Teilen fern.

Drücken Sie zum Schließen der Klemmkeile das Pedal P17 bis in die unterste Position. (Abb. 19)

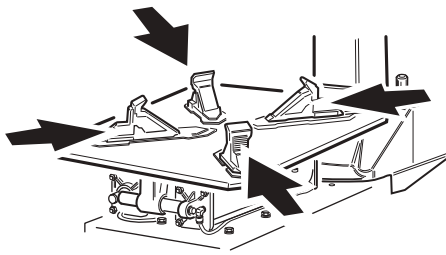


ABB. 18

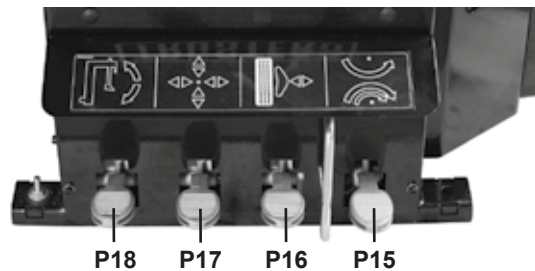


ABB. 19

Entfernen Sie das interne Ventil am Reifen und lassen Sie die Luft vollständig ab.

Stellen Sie die Position der Abdrückschaufel über den Bolzen (B) am Abdrückarm entsprechend der Reifengröße ein. (Abb. 20)

Bei extrem breiten Rädern (über 350 mm) den Anschlag (A) in die unterste Position links positionieren (Abb. 21)

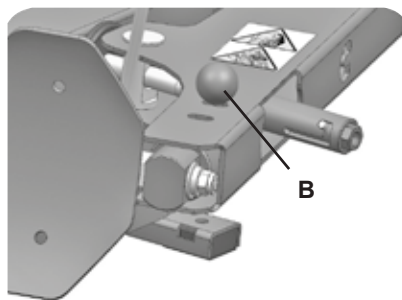


ABB. 20

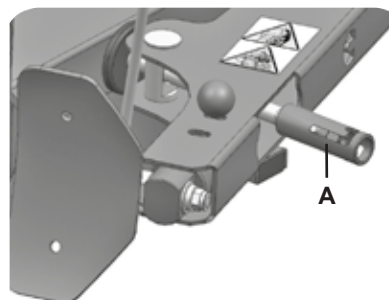


ABB. 21

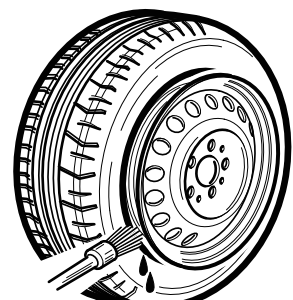


ABB. 22

Positionieren Sie den Reifen in aufrechter Position vor der Abdrückschaufel. Betätigen Sie das Pedal P16 (Abb. 19) für den Abdrücker und drücken Sie den Reifenwulst mit der Abdrückschaufel von der Felge ab. Wiederholen Sie den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Rads. Es kann erforderlich sein, an verschiedenen Stellen abzudrücken, um den Wulst vollständig zu lösen. Beim Loslassen des Pedals wird die Bewegung der Abdrückschaufel umgekehrt.

Schmieren Sie den Reifen vorsichtig über den gesamten Umfang des unteren Wulstes und des oberen Wulstes, um die Demontage zu erleichtern und Schäden an den Wülsten zu vermeiden (Abb. 22).

EINSPANNEN DES RADES



ACHTUNG: VERLETZUNGEN VERMEIDEN
HALTEN SIE BEIM UMGANG MIT DEN KLEMMKEILEN DIE HÄNDE UND ANDERE KÖRPERTEILE VON BEWEGLICHEN MASCHINENTEILEN FERN.

Montagearm in Ruheposition

Stellen Sie die Entriegelung am Einspanngriff auf Position Z (Abb. 23). Das Ventil öffnet sich und der Montagearm mit Werkzeug fährt in die oberste Position. Drücken Sie den horizontalen Arm von sich weg, um ihn vollständig einzufahren.

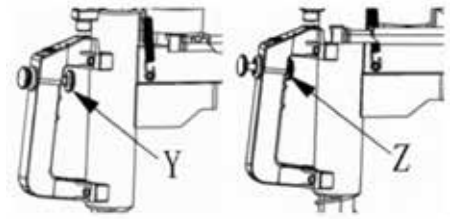


ABB. 23

Die Arbeitsarme befinden sich nun in Position „außer Betrieb“. (Werkzeug oben und horizontaler Arm vollständig eingefahren) (Abb. 24, #1)

Stellen Sie die Entriegelung am Einspanngriff auf Position Y (Abb. 23), um den Arbeitsarm in der Position „außer Betrieb“ zu blockieren.

Drücken Sie das Pedal P18 (Abb. 19), um die Säule nach hinten zu kippen, in die Position „außer Betrieb“ zu bringen (Abb. 24, #2).

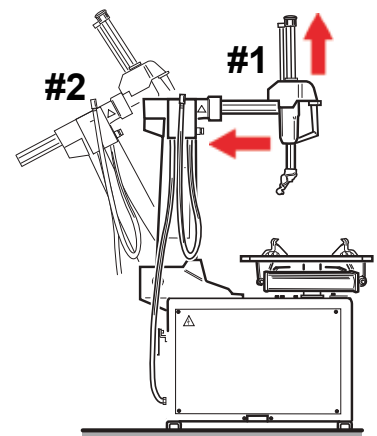


ABB. 24

Durchmesserbereich des Spannfutters einstellen

Falls erforderlich, stellen Sie den Durchmesserbereich (11" → 24" oder 13" → 27") mit Hilfe der Befestigungsschraube der Klauen des selbstzentrierenden Spannfutters ein.



Achten Sie darauf, dass der Spannteller und die Klauen vollständig stillstehen und keine Steuerungstasten oder Pedalen gedrückt werden, während Sie das Spannfutter einstellen.

- Drücken Sie das Pedal P17 (Abb. 19), um die Klauen des Spannfutters vollständig zu öffnen.
- Wenn die Maschine vollständig gestoppt hat und vom Netz getrennt ist, lösen Sie den Sperrstift S (Abb. 25) und die Befestigungsschraube T (Abb. 26) der Klaue.
- Stellen Sie die Position ein und ziehen Sie die Schraube B mit 50Nm an und mit dem Sperrstift S erneut feststellen. (Abb. 25, 26)
- Wiederholen Sie den Vorgang für alle 4 Spannklaue, um diese auf die gleiche Position einzustellen.

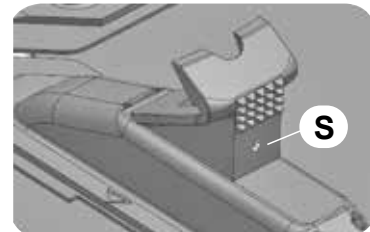


ABB. 25

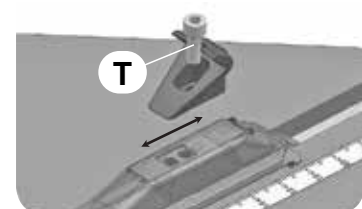


ABB. 26



Vergewissern Sie sich, dass alle Klauen in der gleichen Position sind, bevor Sie die Räder montieren.

Spannklaunen positionieren

Die Spannklaunen werden durch sequentielles Betätigen des Steuerpedals P17 (Abb. 19) geschlossen. Bei vollständig geschlossenen Klauen bringen Sie diese in die mittlere Position durch leichtes Betätigen des Pedals P17 (Abb. 19).

In dieser Konfiguration können Sie die Öffnung der Klauen über die Totmann-Steuerung steuern und daher in der gewünschten Position stoppen.

Felgen von außen einspannen

Wenn Sie die Felge von außen einspannen (Abb. 27), richten Sie die Spannklaunen mit Hilfe der Messerskalen auf dem Spannteller und der Kerbe auf der Klaue aus (Abb. 28).

Bei einer 18" Felge müssen die Klauen so vorpositioniert werden, dass die Kerbe auf den Wert von 18" auf der Messskala übereinstimmt.

Felgen von innen einspannen

Wenn Sie die Felge von innen aufgespannt wird (Abb. 29) ist es nicht notwendig, die Klemmkeile vorher zu positionieren. Die Form des Keils selbst bringt die festzuspannende Felge in die richtige Position.

Positionieren Sie das Rad (mit dem schmalen Felgenhorn nach oben gerichtet) an den Spannklaunen. Drücken Sie es leicht nach unten und betätigen Sie das Steuerpedal P17 (Abb. 19) um das Rad in Position zu halten.



ABB. 27

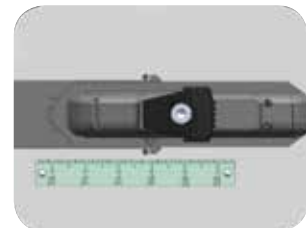


ABB. 28



ABB. 29

ABNAHME DES REIFENS

Positionierung des Montagekopfs

Betätigen Sie das Pedal P18 (Abb. 19), um die Arbeitssäule wieder in die aufrechte Position zu bringen. Entriegeln Sie den Montagearm (Einspanngriff Position Z, Abb. 23) und schieben Sie den Montagearm gegen das Felgenhorn (Abb. 30).

Verriegeln Sie den Montagearm (Einspanngriff Position Y, Abb. 23) um den Montagekopf in der Arbeitsposition zu arretieren.

So lang der Montagearm verriegelt ist, bleibt der Abstand zwischen Felge und Montagekopf gleich. Die Säule kann gekippt werden. So muss der Montagekopf beim Montieren gleich großer Räder nicht neu ausgerichtet werden.

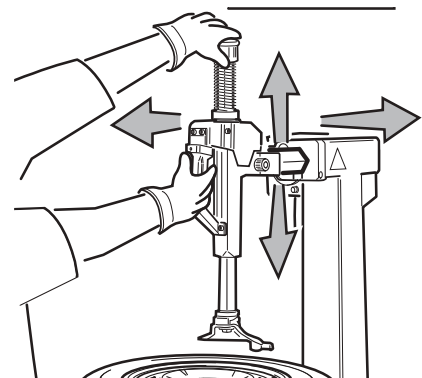


ABB. 30

Lösen des Reifenwulstes

Setzen Sie das Montiereisen ein und positionieren Sie ihn neben dem Montagekopf (Abb. 31).

Bei Felgen aus Legierungen oder mit empfindlichen Lacken empfehlen wir, das Montiereisen vor der Demontage zu entfernen.

Heben Sie den oberen Wulst über den hinteren Teil des Demontagekopfs (Abb. 32) und setzen Sie einen Teil des oberen Wulstes in das Felgenbett ein und drücken Sie dabei auf die Seitenwand des Reifens.

Drücken Sie das Steuerpedal P15 (Abb. 19) nach unten, um den Spannteller und das Rad darauf im Uhrzeigersinn zu drehen. Der obere Wulst wird automatisch am Felgenhorn nach oben geführt (Abb. 33).

HINWEISE: Bei Schlauchreifen nach der Demontage des oberen Wulstes die Arbeitsarme in die Position „außer Betrieb“ bringen und den Innenschlauch entfernen, bevor der untere Wulst demontiert wird.

Heben Sie den zweiten Wulst von Hand über den Montagekopf und drehen Sie dann den Spannteller im Uhrzeigersinn (Pedal P15 nach unten), bis der Wulst vollständig gelöst ist.

Bringen Sie den Werkzeugarm in die Position „außer Betrieb“.

Die Drehung des Spanntellers kann jederzeit durch Loslassen des Steuerpedals gestoppt werden.

Zum Drehen in entgegen dem Uhrzeigersinn, wird das Pedal P15 angehoben.

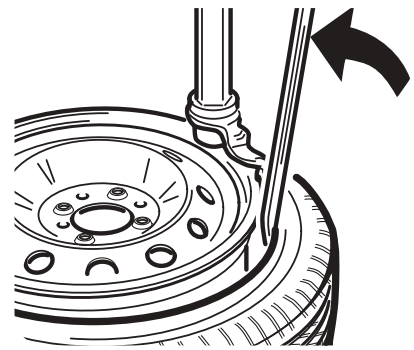


ABB. 31

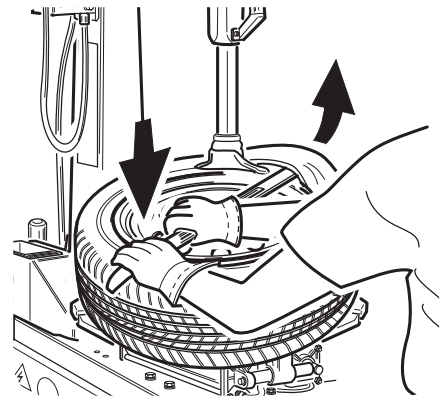


ABB. 32

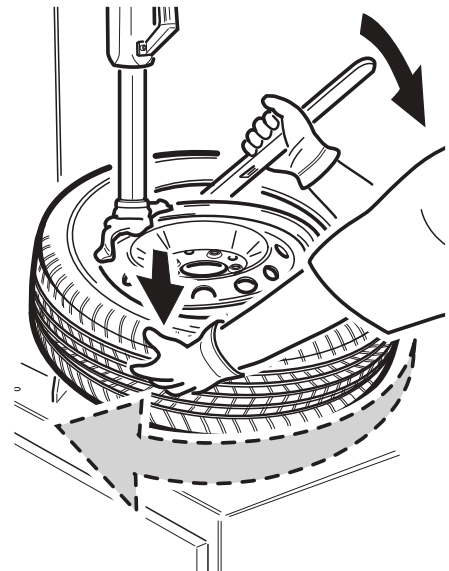


ABB. 33

MONTAGE DES RADS



ACHTUNG Explosionsgefahr

Überprüfen Sie vor der Montage stets die richtige Reifen/ Felgenkombination hinsichtlich Kompatibilität (Tubeless-Reifen auf der Tubeless-Felge, Schlauchreifen auf der Schlauchfelge) und geometrischen Abmessungen (Felgendurchmesser, Breitenquerschnitt, Versatz und Schulterprofil).

VERMEIDEN SIE DIE GEFAHR VON VERLETZUNGEN ODER TOD. Überprüfen Sie auch, dass die Felgen nicht verformt sind, dass ihre Befestigungsbohrungen nicht oval geworden sind, dass sie nicht verkrustet oder verrostet sind und dass sie keine scharfen Grate an den Ventilbohrungen aufweisen. Überprüfen Sie, dass der Reifen sich in einem guten Zustand befindet und keine Anzeichen von Schäden aufweist.

Schmieren Sie vor Beginn der Montagearbeiten die Wülste (Abb. 34). Ein geschmierter Wulst ist leichter zu montieren und beugt Beschädigungen vor.

Legen Sie den Reifen auf die Felge und bringen Sie die Arbeitsarme in ihre Arbeitsposition zurück.

Positionieren Sie den unteren Wulst (Abb. 35) unter dem rechten Teil des Montagekopfs.

Drücken Sie das Steuerpedal P15 (Abb. 36) des Spanntellers nach unten, um den Teller im Uhrzeigersinn zu drehen.

Verwenden Sie das Felgenbett, indem Sie auf die rechte Wand des Reifens drücken, um die Zugkraft auf den Wulst während der Drehung zu verringern (Abb. 37).

Wiederholen Sie nach der Montage des ersten Wulstes die Arbeitsschritte für den zweiten Wulst.

Bringen Sie den Montagearm in die Position „außer Betrieb“.

Lösen Sie das Rad und nehmen Sie es von der Reifenmontiermaschine herunter.

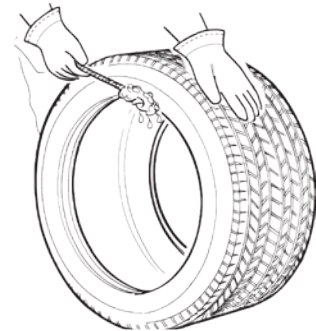


ABB. 34

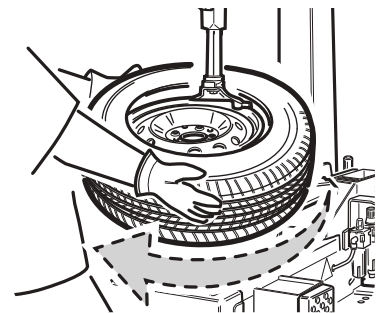


ABB. 35

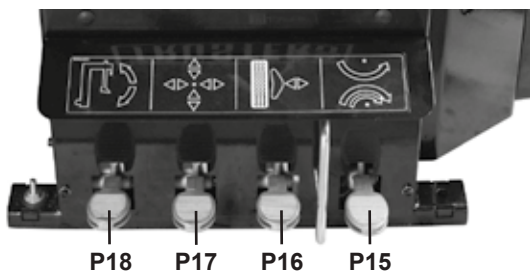


ABB. 36

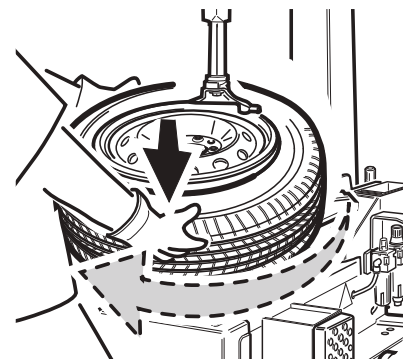


ABB. 37

Spezialwerkzeuge

Um die Montage/Demontage von Niederquerschnittsreifen zu erleichtern, empfehlen wir die Verwendung von einem als optionales Zubehör erhältlichen **Wulstniederhalter**.



DEMONTAGE UND MONTAGE VON UHP- UND RUNFLAT-REIFEN

Für die Montage- und Demontage von UHP- und Runflat-Reifen bitten wir Sie die Hinweise des WDK - Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie zu beachten. Auf der Webseite www.wdk.de finden Sie entsprechende Anleitungen im Bereich „Reifentechnik“.

REIFEN AUFBLASEN

SICHERHEITSHINWEISE ZUM BEFÜLLEN VON REIFEN



ACHTUNG EXPLOSIONSGEFAHR

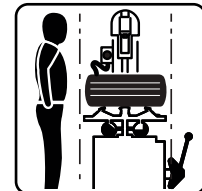
Der vom Reifenhersteller empfohlene Druck darf nicht überschritten werden. Durch das Bersten des Reifens kann dieser mit so viel Druck in die Umgebung geschleudert werden, dass schwere Verletzungen oder sogar Tod die Folge sind.

Achten Sie stets darauf, dass die Reifen- und Felgenmaße miteinander übereinstimmen.

Achten Sie stets darauf das Felgen und Reifen nicht beschädigen sind.

Nehmen Sie beim Aufblasen des Reifens eine Position ein, die außerhalb des vom Rad eingenommenen vertikalen zylindrischen Volumens liegt.

Der Einsatz von an maschinenexterne Versorgungsquellen angeschlossene Reifenfüllvorrichtungen (z. B. Pistole) zusammen mit diesem Gerät ist verboten.



Vermeiden Sie beim Befüllen der Reifen mögliche Verletzungen durch falsche Vorgehensweise. Lesen Sie die folgenden Anweisungen, verstehen und befolgen Sie diese:

1. Zu stark aufgepumpte Reifen können explodieren und Teile in die Luft projektieren.
2. Teilen in der Luft führen, die Unfälle verursachen können.
3. Reifen und Felgen, die nicht denselben Durchmesser haben, dürfen nicht zusammen montiert oder aufgepumpt werden. Zum Beispiel darf ein 16"-Reifen NICHT auf eine 16,5"- Felge montiert werden.
Nicht untereinander übereinstimmende Reifen und Felgen könnten explodieren und Unfälle verursachen!
4. Niemals den Reifenfülldruck überschreiten, der vom Hersteller des Reifens angegeben wird.
5. Prüfen Sie sorgfältig, ob der Luftschlauch richtig in das Ventil angeschlossen ist.
6. Nähern Sie sich niemals mit dem Kopf oder anderen Körperteilen dem Reifen, wenn dieser aufgeblasen wird oder wenn die Wülste eingepresst werden.
7. Diese Maschine ist keine Sicherheitseinrichtung und wird nicht verhindern, dass Reifen und Felgen explodieren können. Halten Sie andere Personen fern vom Gefahrenbereich.
8. Halten Sie sich beim Aufblasen der Reifen in einem angemessenen Sicherheitsabstand von der Reifenmontiermaschine entfernt auf, nähern Sie sich nicht an bis der Vorgang beendet ist.



Beim Befüllen können Schallpegel von 85 dB(A) erreicht werden.

Es wird daher empfohlen, einen Lärmschutz zu tragen.

Zudem wird empfohlen, einen Augenschutz zu tragen, um Verletzungen durch den Kontakt mit Staub oder mit im Reifen vorhandenen Fragmenten zu vermeiden.

REIFEN BEFÜLLEN

Achten Sie darauf, dass das Rad NICHT durch die Spannklaue blockiert wird (Abb. 38).

Öffnen Sie die Entriegelung des Montagearms (Position Z, Abb. 39). Das Ventil öffnet sich.

Bringen Sie den horizontalen Arm in die Mitte des Rads (der Arm ist ganz bis zum Bediener ausgezogen) und senken Sie den vertikalen Arm ab, bis er die Felge berührt.

Schließen sie die Verriegelung des Montagarms (Position Y, Abb. 39) um den Arm in dieser Position zu arretieren.

Den Kern des Ventils abnehmen, falls er noch nicht entfernt wurde (Abb. 40).

Verbinden Sie den Anschluss-Doyfe des Aufpumpschlauchs mit dem Ventilschaft (Abb. 41).

Füllen Sie den Reifen mit der Füllpistole, kontrollieren Sie dabei, dass der jeweils angegebene Druck NIE den vom Reifenhersteller angegebenen Höchstdruck überschreitet.

Wenn der Reifen fertig befüllt ist, lösen Sie den Aufpumpschlauch vom Ventilschaft.

Bringen Sie den Montagearm in die Position „außer Betrieb“. (Dazu die Entriegelung am Montagearm auf Position Z (Abb. 39). Das Ventil öffnet sich und der Montagearm mit Werkzeug fährt in die oberste Position. Drücken Sie den horizontalen Arm von sich weg, um ihn vollständig einzufahren.

Entnehmen Sie das Rad aus der Reifenmontiermaschine.

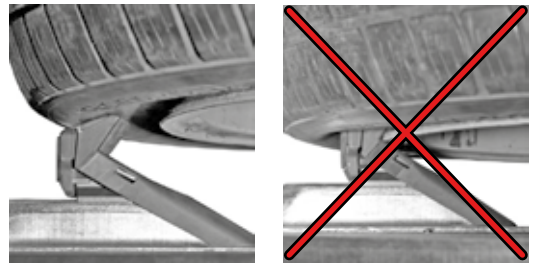


ABB. 38

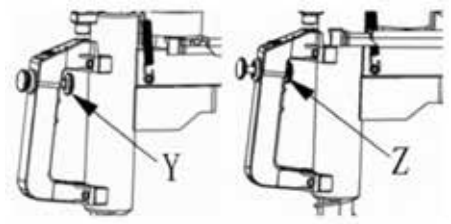


ABB. 39

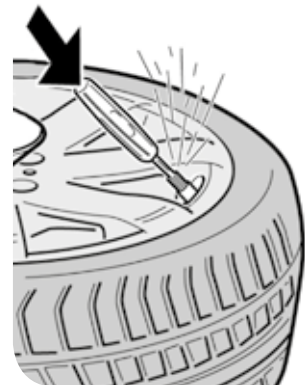


ABB. 40

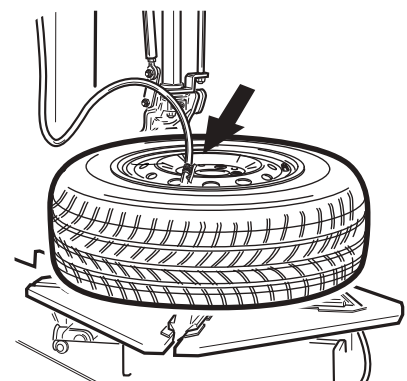


ABB. 41



FEHLERSUCHE

Fehler	Vorgehensweise
Selbstzentrierenden Spannfutter dreht nicht	
Stromversorgung nicht vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen, ob Netzspannung vorhanden ist. • Den Zustand der Sicherungen prüfen. • Den Zustand des Differenzialschalters und/oder Leistungsschutzschalters prüfen. • Die Kabelverbindungen im Stecker prüfen.
Der Motor dreht nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter) • Die Motordrehsteuerung der Pedaleinheit kontrollieren • Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter). • Den Motor ersetzen.
Der Riemen ist gerissen.	<ul style="list-style-type: none"> • Den Riemen wechseln.
Untersetzungsgetriebe blockiert	<ul style="list-style-type: none"> • Das Untersetzungsgetriebe ersetzen
Selbstzentrierenden Spannfutters dreht sich nicht in eine oder in die andere Richtung	
Bedienelement defekt	<ul style="list-style-type: none"> • Wechselrichter ersetzen. • Die Mikroschalter der Pedaleinheit kontrollieren (nur bei Motoinverter) • Die Inverterplatine austauschen (nur bei Motoinverter).
Untersetzungsgetriebe blockiert	<ul style="list-style-type: none"> • Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.
Untersetzungsgetriebe laut. Das selbstzentrierenden Spannfutter macht 1/3 Drehung, dann blockiert es	
Untersetzungsgetriebe ist festgefressen.	<ul style="list-style-type: none"> • Das Untersetzungsgetriebe ersetzen.
Die Selbstzentrivorrichtung blockiert unter Kraftaufwendung, aber der Motor dreht sich	
Unangemessene Riemenspannung	<ul style="list-style-type: none"> • Die Riemenspannung einstellen oder den Riemen wechseln.
Das selbstzentrierenden Spannfutter spannt die Felgen nicht ein.	
Zylinder des selbstzentrierenden Spannfutters defekt.	<ul style="list-style-type: none"> • Den Zylinder des selbstzentrierenden Spannfutters austauschen.
Abgenutzte Spitzen der Spannklaue.	<ul style="list-style-type: none"> • Die Spannklaue ersetzen.
Die Steuerpedale kehren nicht in die Position zurück	
Rückstellfeder des Pedals defekt.	<ul style="list-style-type: none"> • Die Feder austauschen.
Wulstabdrückzylinder hat wenig Kraft, drückt nicht an und verliert Luft	
Verstopfter Schalldämpfer.	<ul style="list-style-type: none"> • Schalldämpfer austauschen.
Verschlossene Zylinderdichtungen.	<ul style="list-style-type: none"> • Dichtungen austauschen. • Den Wulstabdrückzylinder austauschen.



Nach dem Verriegeln hebt sich der Montagekopf nicht oder zu weit von der Felge	
Einspannplatte nicht eingestellt.	• Das Plättchen einstellen.
Während dem Kippen der Säule bewegen sich die horizontalen und vertikalen Arme bis auf den Endschalter	
Einspannplättchen defekt.	• Das Plättchen austauschen.
Feststellplättchen nicht eingestellt.	• Das Plättchen einstellen.
Einspannzylinder defekt oder funktionieren nicht.	• Zylinder oder Dichtungen austauschen.
Keine Versorgung an den Einspannzylindern.	• Überprüfen der Funktion der Bedienelemente und des Pneumatiksystems.
Es kommt keine Luft aus dem Ventil	• Das Ventil ersetzen.
Vertikaler Arm hebt sich unter Kraftaufwendung	
Einspannplättchen defekt.	• Das Plättchen austauschen.
Einspannplatte nicht eingestellt.	• Das Plättchen einstellen.
Säule nicht gekippt	
Zylinder zum Kippen der Säule defekt.	• Zylinder zum Kippen der Säule austauschen.
Es gelangt keine Luft zum Zylinder.	• Den Hahn ersetzen.
Es Luft kommt aus dem Ventil.	• Ventil oder Zylinder zum Kippen der Säule austauschen.
Die Säule kippt zu heftig oder zu langsam	
Ablassregler verstellt.	• Ablassregler einstellen. Hase: Geschwindigkeitserhöhung. Schildkröte: Geschwindigkeitsabnahme.
Die Manometeranzeige des Reifens geht nicht auf 0 zurück	
Defektes oder beschädigtes Manometer.	• Das Manometer ersetzen.
Die Schmiervorrichtung schmiert nicht	
In der Schmiervorrichtung fehlt Öl.	• Mit Öl SAE20 die Schmiervorrichtung nachfüllen.
Schmiervorrichtung defekt.	• Die Schmiervorrichtung austauschen.



WARTUNG



Der voreingestellte Wert des Druckregelventils oder des Druckbegrenzungsventils darf nicht geändert werden. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Fehler, die auf Grund von Manipulationen an diesen Ventilen entstehen ab.

Vor der Durchführung von Einstellarbeiten oder Wartungseingriffen an der Maschine Sind die Stromversorgungen und die Druckluft zu trennen und sicherzustellen, dass alle beweglichen Teile sicher fixiert sind.

Entfernen oder ändern Sie keine Komponenten dieser Maschine (diese Eingriffe dürfen nur vom Personal des technischen Kundendienstes durchgeführt werden). Beim Trennen der Maschine von der pneumatischen Versorgung können die pneumatischen Antriebe unter Druck stehen bleiben.

Vor einer ordentlichen Wartung oder dem Nachfüllen von Schmiermittel ist die Maschine von der pneumatischen Versorgungsleitung zu trennen. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Beanstandungen infolge des Einsatzes von nicht originalen Ersatzteilen.

Regelmäßig Verschmutzungen von der Maschine entfernen.

Alle Führungen sauber und geschmiert zu halten (vertikale, horizontale Achse, Klauenführungen).

Die Reglerfiltereinheit mit Schmiervorrichtung (FRL) hat die Aufgabe, die Luft zu filtern, ihren Druck zu regulieren und sie zu schmieren.

Die Einheit „FRL“ hält einem maximalen Eingangsdruck von 16 bar stand und hat einen Einstellbereich, der von 0,5 bis 10 bar reicht. Diese Einstellung kann durch Ziehen des Knopfes in die ausgezogene Stellung und dessen Drehen geändert werden. Nach Beendigung der Einstellung den Griff wieder in die verriegelte Stellung zurückdrücken (Abb. 42).

Der Schmiermitteldurchsatz wird durch Drehen der Schraube am Element „L“ (Abb. 43) eingestellt. Normalerweise wird die Einheit auf einen Druck von 10 bar vorgeeicht, mit Schmiermittel mit Viskosegrad SAE20 gefüllt, um die Freisetzung eines Schmiermitteltropfens zu erreichen, der in der speziellen Kappe aller 4 Abdrückerbetätigungen zu sehen ist.

Kontrollieren Sie regelmäßig den Schmiermittelstand über die entsprechenden Schaugaugen und füllen Sie ihn gemäß Abb. 44 auf. Nur nicht reinigendem Öl SAE20 in einer Menge von 50 ccm nachfüllen.

Der Reglerfilter „FR“ ist mit einem automatischen System zur Ableitung des Kondensats aus dem Wasser ausgestattet, so dass unter normalen Einsatzbedingungen keine besondere Wartung erforderlich ist und ein manuelles Entleeren jederzeit möglich ist (Abb. 45).

Normalerweise ist es nicht notwendig, die Becher auszubauen, aber für Wartungsarbeiten nach längerem Gebrauch kann diese Notwendigkeit auftreten. Wenn die Handkraft nicht ausreicht, den mitgelieferten Spezialschlüssel (Abb. 46) verwenden.

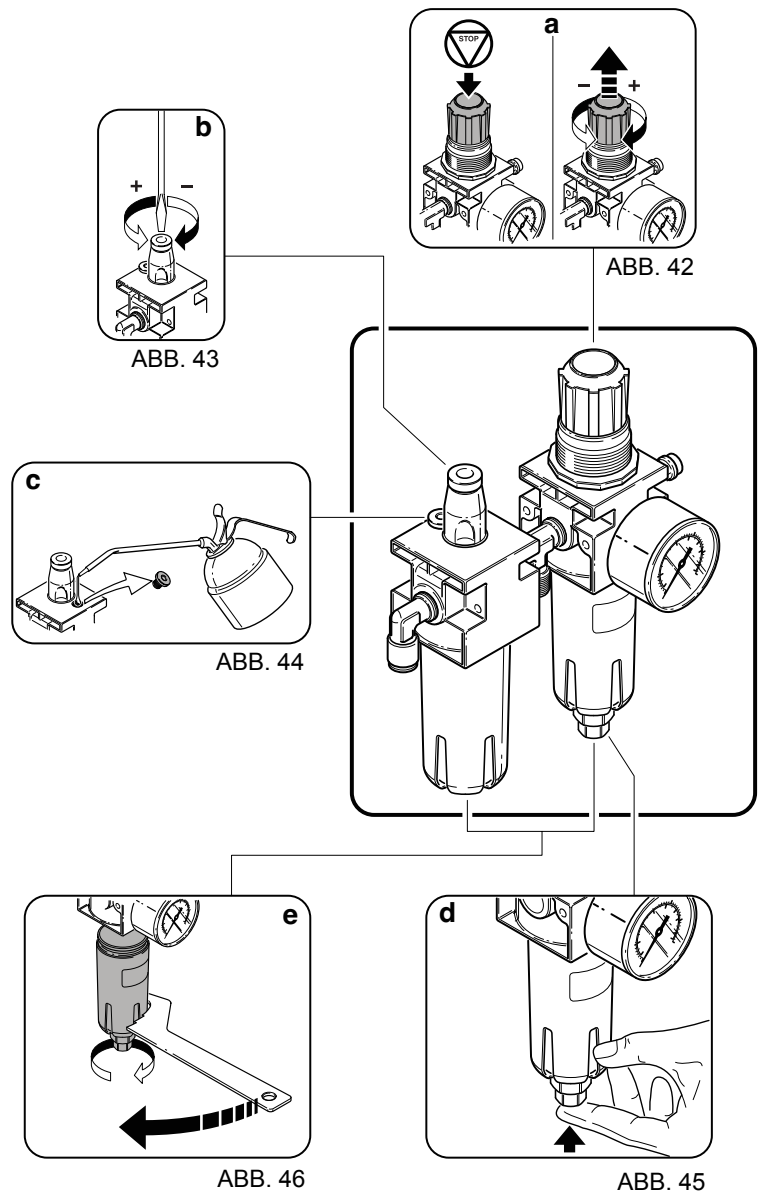
Mit einem trockenen Tuch reinigen. Den Kontakt mit Lösungsmitteln vermeiden.

HINWEIS: bezüglich der Warnhinweise zum Öl ist Bezug auf das entsprechenden Kapitel in der Bedienungsanleitung der Maschine zu nehmen.

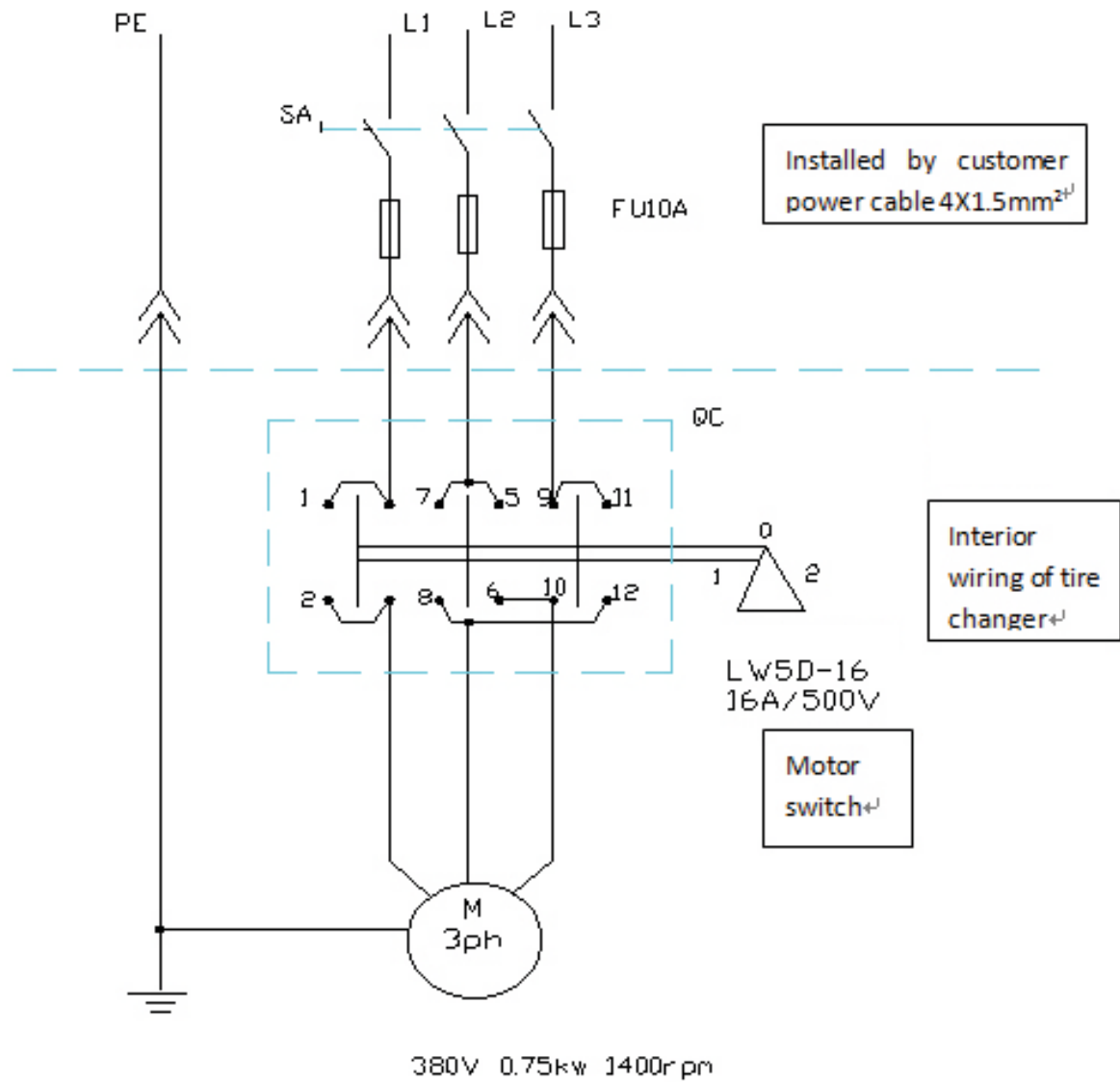
REGELMÄSSIGE KONTROLLEN

Um die Maschine unter optimalen Sicherheits- und Betriebsbedingungen zu halten, muss der Arbeitgeber die folgenden regelmäßigen Kontrollen vom autorisierten Kundendienstnetz durchführen lassen.

1. Regelmäßige Kontrolle des Aufblasmanometers alle 2 Jahre.
2. Regelmäßige Kontrolle des Überdruckventils für Aufblasdruck alle 2 Jahre.
3. Regelmäßige Kontrolle des Filterreglers der pneumatischen Versorgung am Eingang der Maschine alle 2 Jahre.
4. Regelmäßige Kontrolle der Funktionsfähigkeit aller Maschinensteuerungen alle 2 Jahre
5. Regelmäßige Kontrolle des Sicherheitsventils, das an den Behältern angebracht ist, alle 2 Jahre.
6. Überprüfung einiger Teile der Maschine wie: Sicherheits- und Schutzvorrichtungen, Verschleißteile, Teile, die unter Druck stehenden Flüssigkeiten (Tanks, Anschlüsse, Leitungen usw.) unterliegen, elektrische Anschlüsse usw.



ELEKTROSCHALTPLAN

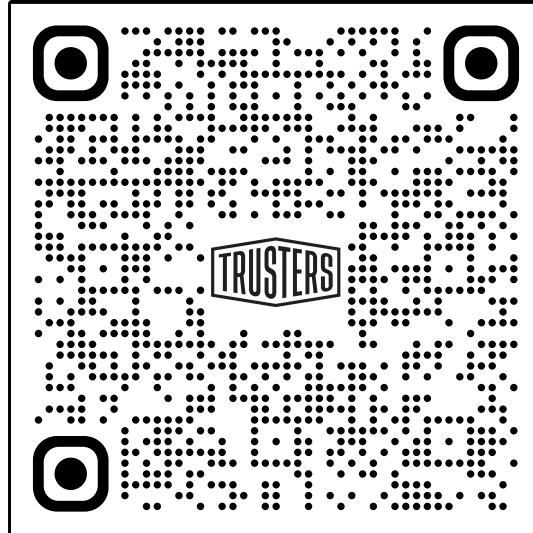






ERSATZTEILLISTE DOWNLOAD

Aktuelle Ersatzteilszeichnungen und -übersichten können Sie hier downloaden:



Wenn Sie keinen QR-Code Scanner haben, können Sie auch folgenden Link in Ihren Web-Browser eingeben:

https://www.hebebuehne24.de/download/Ersatzteilliste_Trusters_Move2400.pdf

KUNDEN-SERVICE

Sollten Sie das passende Ersatzteil nicht finden oder andere Fragen haben, beraten wir Sie gern:

- **Service-Hotline +49 8373 999910**
- **WhatsApp Service: +49 152 58135975**
- **Montag bis Freitag: 8:00 bis 16:00 Uhr**



ENTSORGUNG

Wenn die Nutzungsdauer der Montiermaschine zu Ende ist und sie nicht länger einsatzfähig ist, muss sie durch Entfernen vom Stromanschluss, Druckluftanschluss und des Hydrauliköls funktionsunfähig gemacht werden.

Diese Einheiten stellen Sondermüll dar und sollten in einheitliche Teile zerlegt und entsprechend aktueller Vorschriften und Regeln entsorgt werden.

Wenn die Verpackung keine Schadstoffe darstellt und nicht biologisch abbaubar ist, muss sie der entsprechenden Entsorgung zugeführt werden.



Certificate of Conformity

With the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC

Certificate No.: CE-MC-210610-033-04-2A

Certificate holder: Corwei (Yingkou) Industrial Co., Ltd.
Majuanzi Village, Lunan Town, Laobian District, Yingkou,
Liaoning, P.R.China

Product: Vertical tyre changer
Detailed product description listed in the Annex

Model(s): Types of the above equipment are shown in the Annex

Standard(s): EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for
design - Risk assessment and risk reduction
EN 60204-1:2018 Safety of machinery - Electrical equipment of
machines - Part 1: General requirements
Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and
safety requirements relating to the design and construction of
machinery

Issue date: 2022-05-01

Revision date: 2022-05-01

Expiry date: 2027-04-30

Based on a voluntary assessment, the technical file, accompanying documentation and the equipment which they describe have been found to be in compliance with the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC.

The responsible person defined above has responsibility for ensuring that all future serial manufacture of the machinery conforms to the specification detailed in the technical documentation referenced above. A CE marking should not be fixed to the equipment until the requirements of all relevant EU Directives have been met.

Approved by: 
Owen Bial, Director



CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15,
D15 AKK1, Ireland

Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie

If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.



Certificate of Conformity Annex

With the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC

Certificate No.: CE-MC-210610-033-04-2A

Applicable standards and specification

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction

EN 60204-1:2018 Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements

Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery

Model reference	Product description
810	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-24" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 960mm Max. Wheel width: 12"
810A	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-24" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 960mm Max. Wheel width: 12"
810E	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-24" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 960mm Max. Wheel width: 12"



CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15, D15 AKK1, Ireland

Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie

If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.



Certificate of Conformity Annex

With the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC

Certificate No.: CE-MC-210610-033-04-2A

Applicable standards and specification

EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction

EN 60204-1:2018 Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements

Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery

Model reference	Product description
887NS	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-28" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 1100mm Max. Wheel width: 15"
889	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-29" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 1100mm Max. Wheel width: 14"
889N	Vertical tyre changer Power supply: 110/230V, 1Ph, 50/60Hz; Motor power: 1.1kW Power supply: 230/400V, 3Ph, 50/60Hz; Motor power: 0.75/1.1kW Rim diameter: 10"-29" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 1100mm Max. Wheel width: 14"



CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15,
D15 AKK1, Ireland

Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie

If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.



NACHWEIS DER ERSTEN INBETRIEBNAHME DER MASCHINE

ACHTUNG

Zur Wahrung der Gewährleistungsansprüche ist der vollständig ausgefüllte Nachweis der ersten Inbetriebnahme an den Hersteller zurückschicken.

Mit der Unterschrift wird bestätigt, dass:

- die Montiermaschine fachgerecht ausgepackt und zum Aufstellort transportiert wurde
- die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden wurde
- die Montiermaschine auf ebenen Boden aufgestellt und befestigt wurde
- der elektrische Anschluss ordnungsgemäß hergestellt wurde
- die Druckluftversorgung ordnungsgemäß hergestellt wurde
- das Pneumatiköl im Öler der Wartungsarmatur kontrolliert/aufgefüllt wurde

Es wurden keine Mängel festgestellt. Einer Inbetriebnahme stehen keine Bedenken entgegen.

Montiermaschine Typ _____, Baujahr _____, Serien-Nr. _____

Kaufdatum _____, Händleranschrift _____

Datum: _____

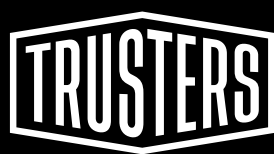
Unterschrift: _____

Formular per Telefax an +49(0) 8373 9999199
oder per E-Mail an info@remo-gmbh.de

REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
87437 Kempten

Anschrift des Betreibers





REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
D-87437 Kempten

Tel.: +49 (0) 8373 999910
Fax: +49 (0) 8373 9999199

info@remo-gmbh.de
www.hehebuehne24.de



WHATSAPP SERVICE

+49 152 58135975
(Mo.-Fr. 8:00 - 16:00)