

MOVE4BIKE.

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_move4bike_en.pdf



KUNDEN-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	2
Allgemeine Sicherheitshinweise	2
Beschreibung der Maschine	4
Technische Daten	4
Warnhinweise	5
Auspacken	7
Aufstellort	7
Aufbau der Maschine	7

BEDIENUNGSANLEITUNG

Demontage von Reifen	9
Montage von Reifen	10
Befüllen von Reifen	10
Wartung der Maschine	11
Instandhaltung lackierter Oberflächen	11

ELEKTROSCHALTPLAN	13
-------------------------	----

PNEUMATIKSCHEMA	14
-----------------------	----

ERSATZTEILZEICHNUNGEN UND ERSATZTEILLISTEN	15
--	----

ENTSORGUNG	16
------------------	----

KONFORMITÄTSERKLÄHRUNG	17
------------------------------	----

NACHWEIS DER ERSTEN INBETRIEBNAHME DER MASCHINE	19
---	----



ALLGEMEINES

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Mit der Reifenmontiermaschine

4BIKE können Reifen mit einem Durchmesser bis max. 960 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.

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.



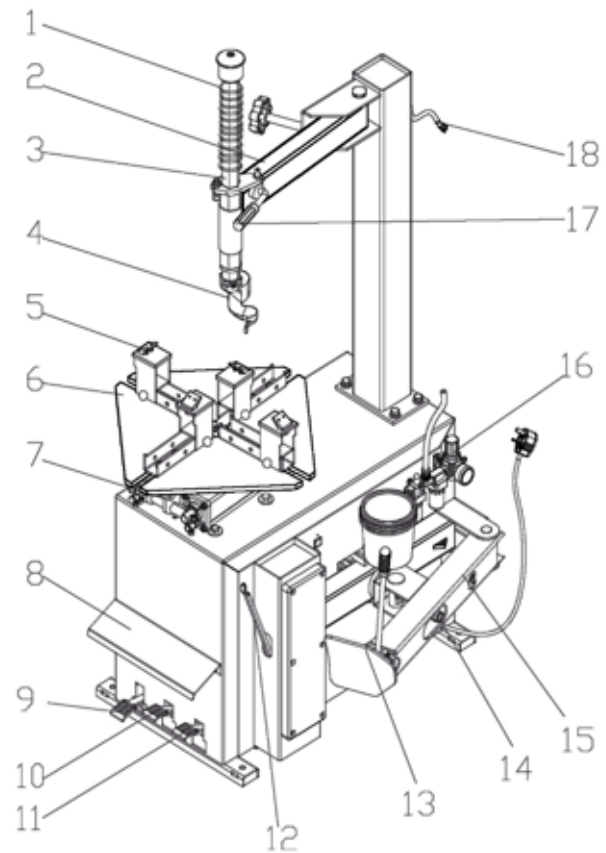
- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).
- Vorgegebenen Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden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

Weitere spezielle Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln angegeben.

BESCHREIBUNG DER MASCHINE

BAUTEILE

1. Feder des Montagearms
2. Schwenkarm
3. Sechskantschaft
4. Reifenmontagekopf
5. Spannklaue
6. Montageteller
7. Spannzylinder
8. Abdeckblech mit Funktionsbezeichnung
9. Pedal für Spannklauebedienung
10. Pedal für Abdrückschaufel
11. Betätigungspedal für die Drehrichtung des Montagetellers
12. Montiereisen (im Lieferumfang enthalten)
13. Abdrückschaufel
14. Abdrückschaufelzylinder
15. Abdrückschaufelarm
16. Druckluftregler
17. Arretierungshebel für Montagekopf
18. Reifenfüllmesser



TECHNISCHE DATEN

Felgenspannung außen	6-24"
Radbreite	3-12"
Raddurchmesser max.	960 mm
Druckluftanschluss	8-10 bar
Stromanschluss	230 V
Motorleistung	0,75 kW
Geräuschpegel	<75 db
Montageteller	6,5 U/min
Abdruckkraft	2500 kg
Arbeitstemperatur	0-45 °C
Gewicht netto	179 kg
Gewicht brutto	212 kg
Maße (TxBxH)	1100 x 1200 x 1950 mm
Verpackung (LxBxH)	980x810x870 mm

Betriebsbedingungen:

50% rF bei 40°C bis 90% rF bei 20°C,
max. 1000 m üNN

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 schwenkenden Arbeitssäule.



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.

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.

Die Entsorgung der Verpackungsmaterialien hat unter Einhaltung der dafür geltenden Vorschriften zu erfolgen.

AUFSTELLORT

Die Reifenmontiermaschine ist für den Einsatz in Werkstatträumen vorgesehen.

Bei der Auswahl des Aufstellplatzes sind landes- und unternehmensspezifische Sicherheitsbestimmungen einzuhalten.

Beim Aufstellen der Maschine sind die Mindestvorgaben, entsprechend Fig. 4, einzuhalten.

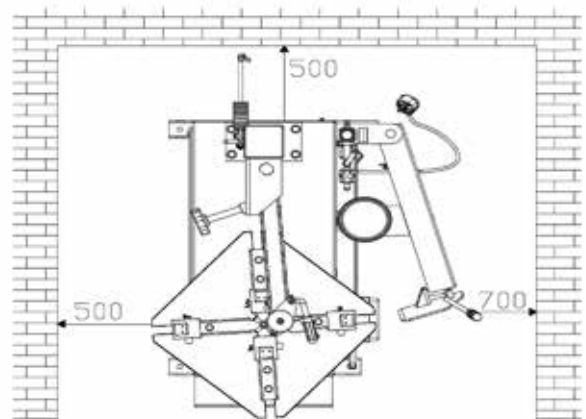


Fig. 4

Das Betreiben der Maschinen in explosionsgefährdeten Räumen ist nicht zulässig.

AUFBAU DER MASCHINE

- Der Montagearm der Maschine ist mit den mitgelieferten Schrauben am Maschinenkörper zu befestigen.
- Die Abdrückschaufel ist mit Abdruckarm in das Gelenk am Ende des Maschinenkörpers einzuhängen und mit dem Bolzen zu fixieren. Achten Sie darauf, dass der Kolben des Abdruckzylinders so am Arm der Abdrückschaufel arretiert wird, dass die Öffnung bis zum Gegenlager ca. 30 - 40 mm beträgt.
- Bei der Montage der über dem seitlich schwenkbaren Arm einzuziehenden Feder ist sicherzustellen, dass diese Feder nicht vor dem Verschrauben des oberen Kunststoffgriffes, der als Gegenhalter dient, vom Montagekopfschaft abspringt (Fig. 8).
- Die Montage der Wartungsarmatur, die zum Schutz vor Beschädigung als nicht montierte Einheit mitgeliefert wird, hat mit Sorgfalt zu erfolgen. Es ist empfehlenswert die Montage eines für Ihre Werkstatt passenden Luftanschlusses an die Wartungseinheit vor dem Befestigen an der Maschine vorzunehmen.
- Es ist vorteilhaft vor dem Druckluftanschluss der Maschine einen Wasserabscheider an der Druckluftanlage Ihrer Werkstatt anzubringen.
- Kontrollieren Sie den Ölstand im Öler und füllen Sie bei Bedarf das Luftöl nach.
- Der elektrische Anschluss ist durch einen berechtigten Elektriker durchzuführen.

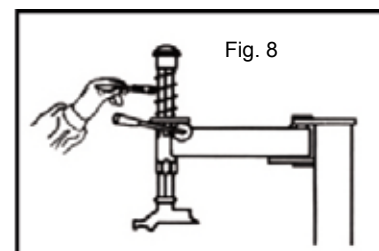


Fig. 8



**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.

BEDIENUNGSANLEITUNG

Die Benutzung der Maschine ist nur fachlich eingewiesenem Personal mit Kenntnis der Sicherheitsbestimmungen erlaubt.

DEMONTAGE VON REIFEN

- Ablassen der Luft durch Entfernen des Ventils
- Entfernen Sie alte Ausgleichsgewichte von der Felge (Abb. 10)
- Platzieren Sie das Rad so an der Andrückschaufel, dass eine Beschädigung der Felge nicht möglich ist.
- Achten Sie darauf, dass jegliche Quetschgefahr für Personen beim Betätigen der Abdrückschaufel vermieden wird.
- Der Reifen ist so weit wie möglich zum Tiefbett hin abzudrücken. Reifenwulst und Felgenhorn sind ausreichend mit Montagepaste einzustreichen (Abb. 11). Die ausreichende Verwendung von Montagepaste erleichtert die Demontage und Montage von Reifen und verringert die Beanspruchung der Maschine.
- Der Abdruckvorgang ist mehrfach pro Radseite zu wiederholen bis der Reifen vollständig lose auf der Felge sitzt.
- Spannen Sie die Felge mittels der Klauen fest auf den Montageteller. Beim Auflegen des Rades ist eine Spannklaueinstellung zu wählen, die keine Beschädigung der Felgen verursacht.
- Achten Sie darauf, dass die aufgespannte Felge von allen 4 Spannklauen richtig erfasst ist. Damit ist eine Zentrierung der Felge/des Rades auf dem Montageteller gewährleistet.
- Lösen Sie den Excenterhebel am seitlichen Schwenkarm und senken Sie den Montagekopf zum Felgenhorn. Arretieren Sie mit dem Excenterhebel den Montagekopf in einer Stellung, die keine Beschädigung der Felge hervorrufen kann (Abb. 13).
- Mittels Montiereisen ist die Reifenwulst am Montagekopf über das Felgenhorn zu heben.
- Betätigen Sie das Pedal zur Drehung des Montageteilers in Uhrzeigerrichtung. Dabei ist das Montiereisen kurzzeitig festzuhalten. Achten Sie darauf, dass durch die Drehbewegung und das Herausheben des Reifens keine Quetschgefahren entstehen (Abb. 13).
- Heben Sie den vollständig gelösten Reifen an und setzen die untere Wulst so auf den Montagekopf, dass Sie ohne Montiereisen auch die gegenüberliegende Wulst demontieren können (Abb. 14).
- Lösen Sie den Excenter und heben Sie den Reifen vom Montageteller.

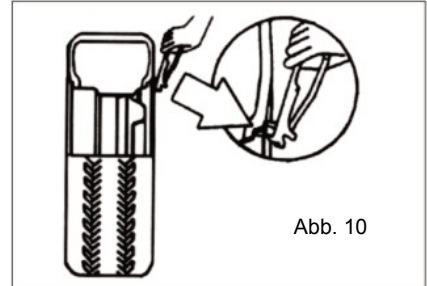


Abb. 10

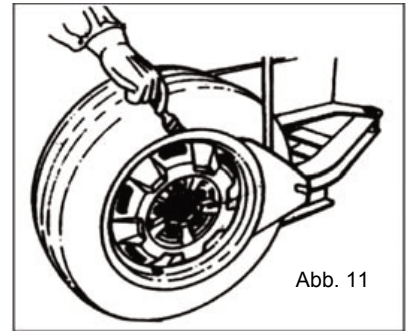


Abb. 11

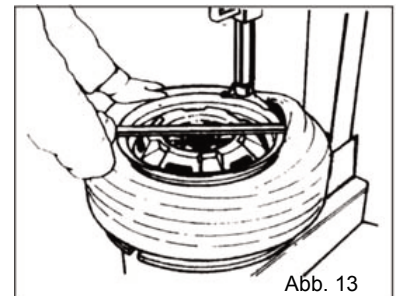


Abb. 13

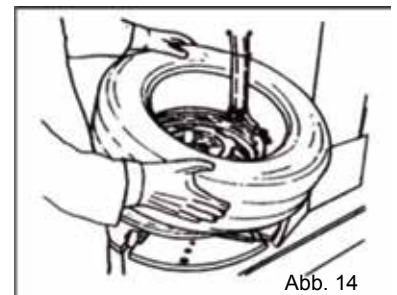


Abb. 14

MONTAGE VON REIFEN (Abb. 15)

Vor Beginn der Montage ist die Übereinstimmung von Reifen- und Felgenreöße zu kontrollieren.

- Spannen Sie die Felgen auf den Montageteller.
- Bestreichen Sie die Innenseite und die Felgenhörner innen ausreichend mit Montagepaste.
- Der Reifen ist mit der Außenseite nach oben zeigend über die Felge zu legen.
- Auch die Reifenwülste sind mit Montagepaste zu bestreichen.
- Setzen Sie die Reifenwulst so über den Montagekopf, dass bei Drehung des Montagetellers der Reifen in die Felge eingezogen wird.
- Zum Montieren der Oberseite drücken Sie den Reifen in das Felgenbett und legen Sie die Reifenwulst so über den Montagekopf, dass sich bei Drehbewegung die Wulst in das Felgenbett zieht.
- Bei Schlauchreifen ist der Schlauch nach der Montage der Innenseite so einzulegen, dass eine Beschädigung in der weiteren Montagefolge vermieden wird.

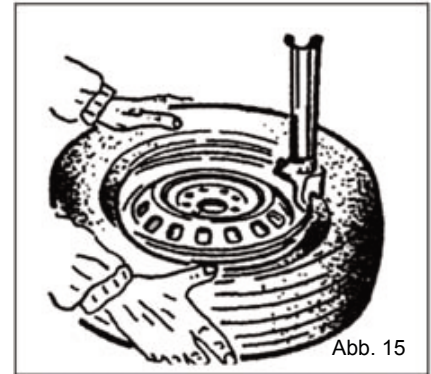


Abb. 15

Bei gleicher Felgenreöße ist eine Veränderung der Einstellung des seitlichen Montagearms nicht erforderlich.



Alle Einstell-, Montage- und Demontagearbeiten sind mit großer Vorsicht durchzuführen, um Verletzungen durch bewegliche Teile zu vermeiden.

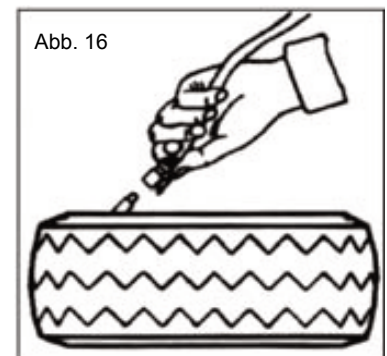


Abb. 16

BEFÜLLEN VON REIFEN



Beim Befüllen achtsam sein. Das Platzen des Reifens beim Befüllen kann den Bediener und umstehende Personen verletzen.

Das Platzen des Reifens kann zu gravierenden Verletzungen und sogar zum Tode führen. Genau prüfen, ob die Felgenreöße der Reifengröße entspricht. Vor dem Befüllen Reifen auf Beschädigung oder Abnutzung prüfen.

Nach dem Befüllen Luftdruck prüfen. Den vom Hersteller empfohlenen max. Luftdruck nicht überschreiten.

Nach der Reifenmontage kann die Befüllung des Reifens mit dem Handreifenfüllmesser erfolgen (Abb. 16).

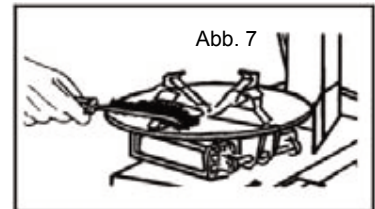
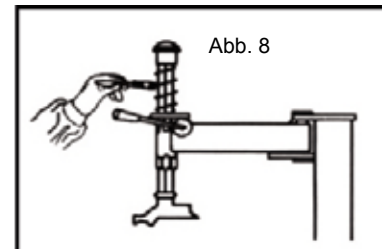
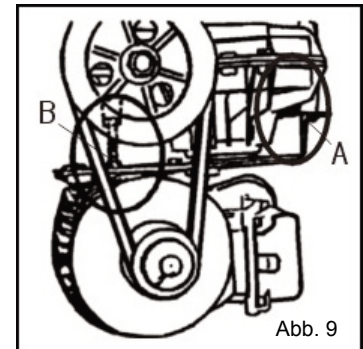
WARTUNG DER MASCHINE

Zur Sicherung der Maschinenparameter ist eine Wartung monatlich erforderlich.

Die Wartung und Pflege der Maschine ist durch technisch versiertes/autorisiertes Personal vorzunehmen.

Nach der Funktionsprobe ist das Reifenmontiergerät von der Energieversorgung zu trennen (Elektro und Druckluft).

- Überprüfung des Luftöls an der Wartungsarmatur. Verwenden Sie harz- und säurefreies Spezialöl für Druckluftwerkzeuge.
- Grundreinigung aller beweglichen Teile des Montagetellers (Abb. 7). Leichtes einfetten gewährleistet die einwandfreie Funktion der Spannbacken.
- Kontrolle aller Schraub- und Bolzenverbindungen des Spannmechanismus einschließlich der Zylindereinheit und der gesamten Maschine.
- Der Sechskantschaft des Montagekopfes einschließlich der über dem seitlich schwenkbaren Arm wirkenden Feder ist sauber zu halten und einzufetten (Abb. 8).
- Kontrollieren Sie die Funktionsweise und den exakten Sitz des Excenters zum Feststellen des Montagekopfes (Abb. 8).
- Prüfen Sie die Keilriemenspannung des Antriebs und stellen Sie diese ggf. nach (Abb. 9).
- Achten Sie auf einen sauberen Arbeitsplatz und entfernen Sie Schmutz und lose herumliegende Gegenstände.
- Bei häufigem Gebrauch ist es erforderlich, alle beweglichen Teile wöchentlich zu schmieren.
- Maschinenteile, die dem Verschleiß unterliegen und ein Sicherheitsrisiko darstellen sind sofort auszuwechseln.



Schadhafte Teile sind generell durch Originalteile zu ersetzen.

INSTANDHALTUNG LACKIERTER OBERFLÄCHEN

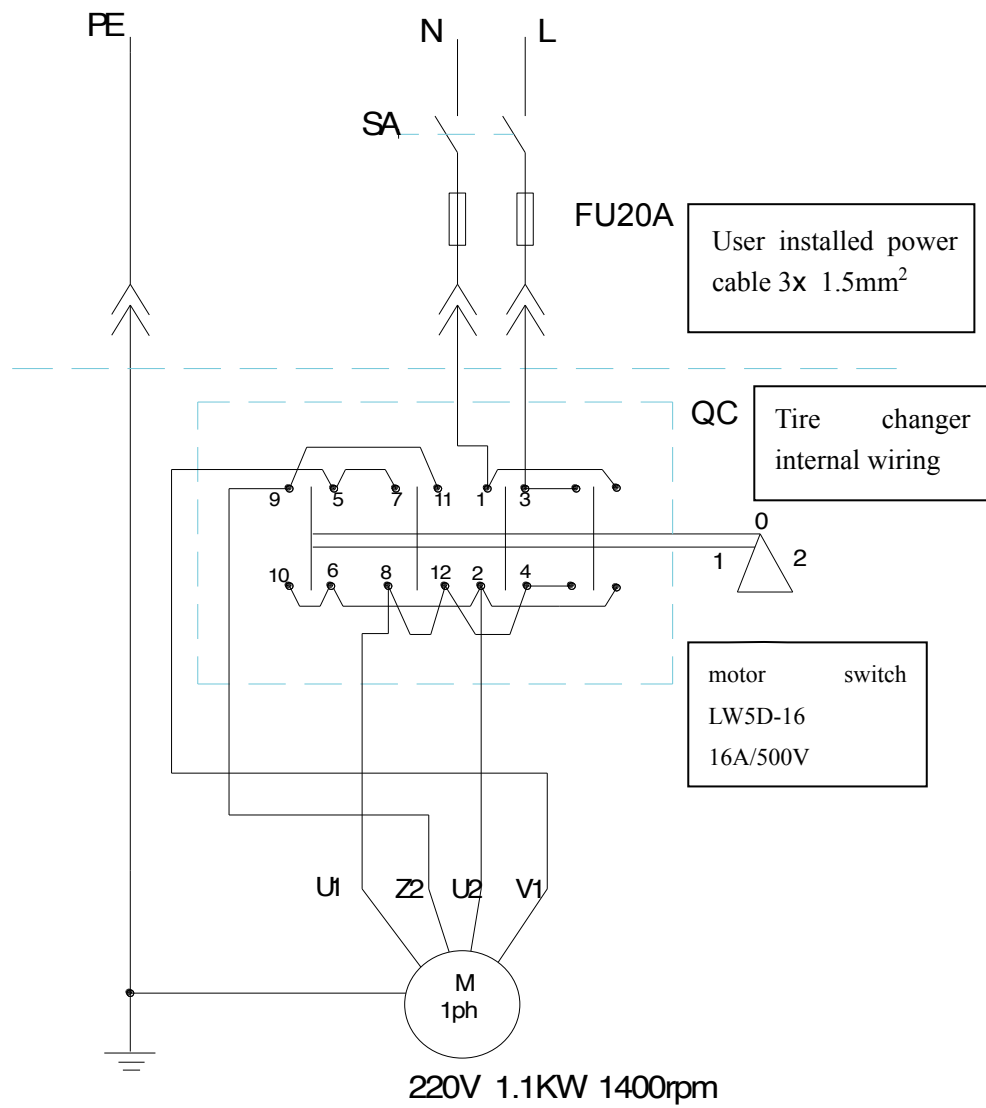
Der Lack schützt die Teile aus Metall. Um die Schutzwirkung der Lackierung der Montiermaschine dauerhaft zu gewährleisten, muss die Montiermaschine unbedingt sauber gehalten und eine regelmäßige Wartung durchgeführt werden.

- Vorbeugen und die Kratzer ausbessern, die die Lackschicht beschädigen.
- In den Reifen steckengebliebenes Material kann zur Ablösung der Lackschicht führen.
- Alle lackierten Teile sind unverzüglich zu reinigen, wenn sie mit Flüssigkeit für Batterien, Öl für Bremsen oder anderen stark ätzenden Flüssigkeiten in Berührung kommen.



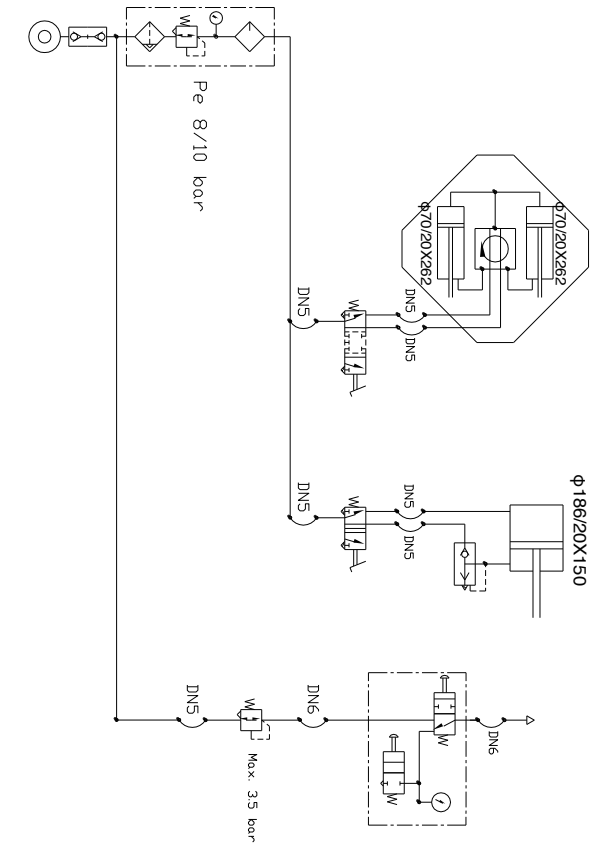
Nach der Verwendung der Montiermaschine ist diese, insbesondere in den Wintermonaten, von Wasser zu befreien (Vorhandensein von Salz) und die Oberflächen sind von dem Schmutz zu befreien, die evtl. durch den Montiervorgang dort abgelagert wurde: Kies, Erde, Teer, Salz und anderes. Die Beschichtung besteht aus Lack auf Basis von wärmehärtendem Pulver und kann nur mit neutralen Produkten behandelt werden. Verwenden Sie deshalb bitte keine aggressiven Produkte und Hochdruckreiniger.

ELEKTROSCHALTPLAN

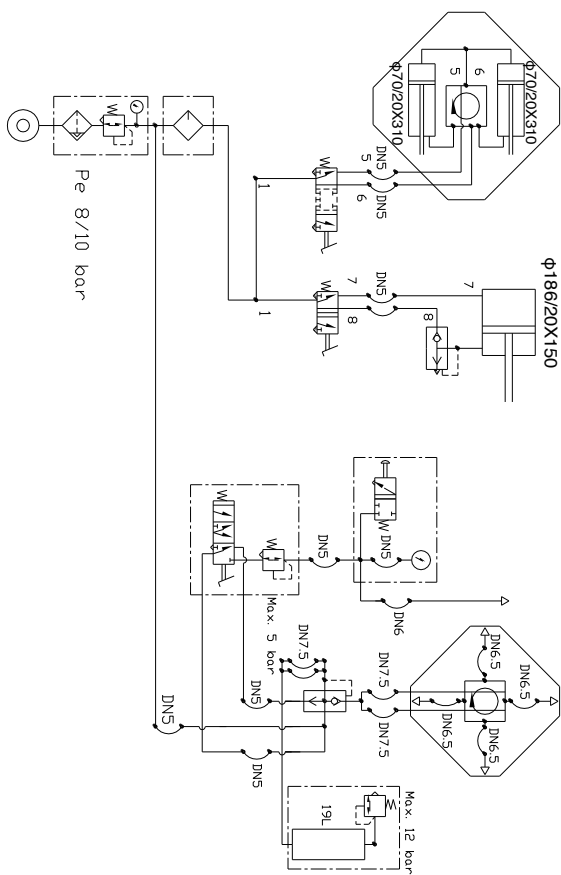


PNEUMATIKSCHEMA

Semi-automatic pneumatic scheme



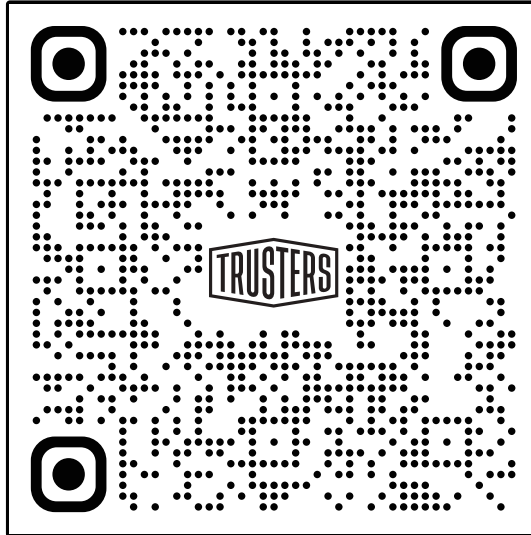
Semi-automatic burst inflation pneumatic scheme





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_MOVE4BIKE.pdf

KUNDEN-SERVICE

Sollten Sie das passende Ersatzteil nicht finden oder andere Fragen haben, beraten wir Sie gern **zu unseren Geschäftszeiten (Mo. - Fr. 08:00 - 16:00 Uhr)**

- **Service-Hotline: +49 8373 999910**
- **WhatsApp Service: +49 152 58135975**



ENTSORGUNG

Wenn die Nutzungsdauer der Montiermaschine zu Ende ist und sie nicht länger einsatzfähig ist, muss sie durch Entfernen von Stromanschlüssen, 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 Bian, 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
806	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: 6"-24" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 960mm Max. Wheel width: 12"
100S-T	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"-23" Working pressure: 8-10bar Max. Wheel diameter: 960mm Max. Wheel width: 12"
112	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"



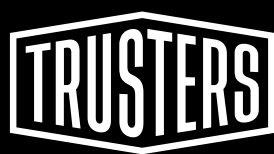
CCQS Certification Services Limited

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.

[illegible]



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)