

# *monty 2300*

---

Betriebsanleitung  
Operation manual  
Mode d'emploi

Pkw-Reifenmontiermaschine  
Car tyre changer  
Démonte-pneus v.t.



---

**HOFMANN®**



HWT



**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)**

**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 -**

<p><b>ITA - DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ</b>  <b>ENG - DECLARATION OF CE CONFORMITY</b>  <b>SPA - DECLARACIÓN DE CE CONFORMIDAD</b>  <b>POR - DECLARAÇÃO DE CE CONFORMIDADE</b>  <b>ALB - DEKLARATË E KONFORMITETI KE</b>  <b>BUL - ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ</b>  <b>CES - ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ</b>  <b>HRV - DEKLARACIJA CE O PODODNOŠT</b>  <b>DAN - EFØYERENSTEMMENDELSERKLÆRING</b>  <b>EST - EU VASTAVISELDEKLARATSIOON</b>  <b>FIN - EU-VASTAVIENSTEMMENLÄSENTYKUTUS</b>  <b>ELL - ΔΗΛΩΣΗ ΕΥΣΥΜΜΟΡΦΟΤΗΤΟΣ</b>  <b>ISL - EB-SAMRÆMISVIRKLÝSING</b>  <b>LAV - ES ATILSTÍBAS DEKLARACIJA</b>  <b>FRA - DECLARATION CE DE CONFORMITE</b>  <b>DEU - KONFORMITÄTSEKHLÄRUNG</b>  <b>LIT - ATITIKTES DEKLARACIJA</b>  <b>MKD - "EC" DEKLARACIJA ZA SOOPADNOST</b>  <b>MON - DEKLARACIJA CE O USKLADNOSTI</b>  <b>NLD - VERKLARING VAN OVERENSTEMMING</b>  <b>POL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI "CE"</b>  <b>RUM - DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CU NORMELE CE</b>  <b>SLO - ES VYKLAŠENJE O ZHODE</b>  <b>SVK - IZJAVY O SKLADNOSTI CE</b>  <b>SWE - EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSTÄMMELSE</b>  <b>TUR - EC UYUMLUK BEYANNAMESİ</b>  <b>HUN - EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT</b></p> <p align="center"> <b>Snap-on Equipment Srl</b>  <b>Via Provinciale per Carpi, 33</b>  <b>42015 Correggio (RE) Italy</b> </p> <p>ITA - dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina: <b>DEMONTADOR DE NEUMÁTICO</b>  <b>ENG - takes full responsibility for declaring that the machine: TIRE CHANGER</b>  <b>SPA - declara bajo su propia responsabilidad que la máquina: DEMONTADOR DE NEUMÁTICO</b>  <b>POR - declara sob a própria responsabilidade que a máquina: DEMONTADOR DE PNEUS</b>  <b>DEU - erklärt auf eigene Verantwortung, dass die Maschine: DEMONTIERMÄSCHINE</b>  <b>ALB - deklaron nën përgjegjësi të tij se makina: DEMONTUESHË</b>  <b>BUL - декларира под отговорност, че машината: МАШИНА ЗА ДИШОТИ</b>  <b>CES - prohlašuje na vlastní zodpovědnost, že stroj/zariadenie: ČLÁNK NEUMATIK</b>  <b>HRV - izjavljuje pod vlastitom odgovornošću da stroj: DEMONTAČKI KILJAS</b>  <b>DAN - erklærer på eget ansvar, at maskinen: DEMONTERINGSMASKINE</b>  <b>EST - kinnitab omalla vastutuseel, et se masin: DEMONTAŽI KILJAS</b>  <b>FIN - vakuuttaa omalla vastuullaan, että: REIKEN VAINAJA KONE</b>  <b>ELL - δηλώνει υπεύθυνα ότι η μηχανή: ΜΑΧΙΝΑ ΓΙΑ ΔΕΜΟΝΤΑΖ</b>  <b>ISL - Við er þessi ábyrgð og ábyrgðin er ábyrgðin: DEMONTAÐUR KILJAS</b>  <b>LAV - izjavi pod odgovornostjo, da stroj: DEMONTAČKI KILJAS</b>  <b>LIT - prisijinau atsakomybę už šios mašinos: DEMONTUOJAMĄ KILJĄ</b>  <b>MKD - izjavim se pod odgovornošću da mašina: DEMONTAČKI KILJAS</b>  <b>NLD - verklaar ik onder eigen verantwoordelijkheid dat de machine: DEMONTAGEKILJAS</b>  <b>POL - oświadczam na własną odpowiedzialność, że urządzenie: DEMONTOWACZ KILJAS</b>  <b>RUM - declară pe propria răspundere, că mașina: DEMONTOR DE PNEURI</b>  <b>SLO - izjavljuje na lastni odgovornosti, da stroj: DEMONTAČKI KILJAS</b>  <b>SVK - pod vlastnou zodpovednosťou, že stroj: DEMONTAČNÝ KILJAS</b>  <b>SWE - försäkrar under eget ansvar, att maskinen: DEMONTERINGSMASKIN</b>  <b>TUR - kendi sorumluluğu altında makinenin aşağıdaki özelliklere uygun olduğunu beyan etmektedir: LASTİK SÖKÜCÜ</b>  <b>HUN - a saját felelősségemmel kijelentem, hogy a gép: GUMISZERELO</b></p>	<p><b>ITA - è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle seguenti direttive:</b>  <b>ENG - complies with all the relevant regulations in the following directives:</b>  <b>SPA - es conforme con todas las disposiciones pertinentes a las siguientes directivas:</b>  <b>POR - satisfaz todas as disposições relevantes das seguintes diretivas:</b>  <b>FRA - est conforme à toutes les dispositions pertinentes des directives suivantes:</b>  <b>DEU - Allen zu folgenden Richtlinien und anderen Bestimmungen entspricht:</b>  <b>ALB - është nënform me të gjitha dispozitivet relevante të vijave me direktiva e mëposhtme:</b>  <b>BUL - съответства на всички разпоредби на влизащите се в сила директиви и на по-нататъчните:</b>  <b>CES - vyhovuje všem platným předpisům, které se vztahují na následující směrnice:</b>  <b>HRV - udovolja svim važećim propisima koji se odnose na sljedeće direktive:</b>  <b>DAN - er i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser i følgende direktiver:</b>  <b>EST - vastab järgmistele direktiividele, mis on seotud järgmistega määratavate aladega:</b>  <b>FIN - on suostunut kaikkien sovellettävien direktiivien mukaisesti seuraavien direktiivien mukaisesti:</b>  <b>ELL - συμμορφώνεται με όλες τις διατάξεις των οδηγιών που αφορούν τις ακόλουθες οδηγίες:</b>  <b>ISL - samræmi við allar gælgandi ESB-skrásettaðar og óskrýttar ákvarðanir vegna:</b>  <b>LAV - atilstíbas visum spēkā esošajiem noteikumiem šādās direktīvās:</b>  <b>LIT - atitinka visų galiojančių direktyvų reikalavimus:</b>  <b>MKD - "EC" direktivama se odobrova so odgovornošću da mašina: DEMONTADOR DE NEUMÁTICO</b>  <b>MON - deklaruje na svoju odgovornost da mašina: DEMONTADOR DE NEUMÁTICO</b>  <b>NLD - overtuut met alle toepasselijke voorschriften van de volgende richtlijnen:</b>  <b>POL - jest zgodny z wszystkimi rozporządzeniami zawartymi w następujących dyrektywach:</b>  <b>SLO - izjavljuje, da stroj/zariadenje izpolnjuje vse veljavne predpise, ki se nanašajo na naslednje smernice:</b>  <b>SVK - izjavuje, že stroj/zariadenie spĺňa všetky požiadavky, ktoré vyplývajú z nasledujúcich smerníc:</b>  <b>SWE - överensstämmer med alla bestämmelser tillhörande följande direktiv:</b>  <b>TUR - aşağıda belirtilen yönetmeliklere ilişkin tüm hükümlere uygundur:</b>  <b>HUN - megfelel a következő irányelvekbe foglalt, valamennyi rendelkezésnek:</b></p> <p align="center"> <b>2006/42/CE    2006/95/CE    2004/108/CE</b> </p> <p>Responsabile dell'Ufficio Tecnico è autorizzato a costituire il fascicolo tecnico di cui all'allegato VII lettera A della direttiva 2006/42/CE.</p> <p><b>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.</b>  <b>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.</b>  <b>POR - O Responsável do Gabinete Técnico está autorizado a compilar o processo técnico, referido no anexo VII alínea A da directiva 2006/42/CE.</b>  <b>FRA - Le Responsable du Bureau Technique est autorisé à constituer le fascicule technique visé sous l'annexe VII lettre A de la directive 2006/42/CE.</b>  <b>DEU - Der Leiter der technischen Abteilung ist befähigt, die technischen Unterlagen zu erstellen (siehe Anhang VII, Buchstabe A der Richtlinie 2006/42/CE).</b>  <b>ALB - Përgjegjësi i Zyrtës Teknike është i autorizuar të realizojë fashikullin teknik sipas dokumentit bashkëngjitur VII gjerë A të direktivës 2006/42/CE.</b>  <b>BUL - Отговорният за Техниката човек е уполномощен да съставя техническата Справка в съответствие с Таблица VII, буква А на Директивата 2006/42/ЕО.</b>  <b>CES - Zodpovedný pracovník technického oddělení je oprávněn vypracovat technickou dokumentaci podle přílohy VII část A Směrnice 2006/42/ES.</b>  <b>HRV - Odgovorna osoba Tehničkog ureda je ovlaštena ustrojiti tehnički svezak kako se vidi u dodatku VII slovo A smjernice 2006/42/EC.</b>  <b>DAN - Chefen i den tekniske afdeling har tilbedet til udarbejdelse af den tekniske dokumentation j. bilag VII litra A i direktivet 2006/42/EF.</b>  <b>EST - Tehnisektsiooni vastutav töötaja on volitatud koostada tehnilise tõrku, vastavalt direktiivi 2006/42/EÜ lisa A-le.</b>  <b>FIN - Tekniikan osaston vastuhenkilö on valtuutettu koostamaan tekninen toimku, vastavasti direktiivin 2006/42/EY liitteen A mukaisesti.</b>  <b>ELL - Ο Υπεύθυνος του Τεχνικού Γραφείου είναι εξουσιοδοτημένος να συντάξει τεχνικό σημείωμα που να συμμορφώνεται με το παράρτημα VII στοιχείο Α της οδηγίας 2006/42/ΕΚ.</b>  <b>ISL - Ábyrgðarmanni teknískaflokkunnar er heimil að gera teknískalúð samkvæmt A-liði VII viðauka í reglugerð 2006/42/EB.</b>  <b>LAV - Tehniskā nodaļa nodalģa ir pilnvarģa sastģdģtģ tehniskģ dokumentģģ atbilstoģi ES direktģvas 2006/42/EK VII pielikuma A daļģģ.</b>  <b>LIT - Techninė skyriaus atsakingas asmuo yra įgaliojamas sudaryti techninę bilę, kurios sudarymo tvarka nurodyta Direktyvos 2006/42/EB VII priedo A dalyje.</b>  <b>MKD - Opatovnik na Tehničkog ureda je ovlašten da sastavi tehničku fasciklu kako se vidi u dodatku VII slovo A direktive 2006/42/CE.</b>  <b>MON - Opatovnik na Tehničkog ureda je ovlašten da sastavi tehničku fasciklu kako se vidi u dodatku VII slovo A direktive 2006/42/CE.</b>  <b>NLD - Het Hoofd van de Technische Afdeling is gemachtigd om het technisch dossier samen te stellen waaraan in Bijlage VII, alinea A, van de richtlijn 2006/42/EG.</b>  <b>POL - Kierownik Biura Projektowego jest uprawniony do zaktosowania dokumentacji technicznej, o której mowa w Załączniku VII litra A dyrektywy 2006/42/UE.</b>  <b>RUM - Responsabilul Biroului Tehnic este autorizat să întocmească dosarul tehnic prevăzut în anexa VII litera A din directiva 2006/42/CE privind echipamentele tehnice.</b>  <b>SLO - Zodpovedný pracovník technického oddělení je oprávněn vypracovat technickou dokumentaci podle přílohy VII části A Směrnice 2006/42/ES.</b>  <b>SVK - Zodpovedný pracovník technického oddelenia je oprávnený vypracovať technickú dokumentáciu podľa prílohy VII časti A Smernice 2006/42/ES.</b>  <b>SWE - Ansvarig på det tekniska kontoret har behörighet att sammanställa medföljande teknisk dokumentation i enlighet med avsnitt A i bilaga VII i direktiv 2006/42/EG.</b>  <b>TUR - Teknik Ofis Sorumlusu 2006/42/CE Yönetmeliğinin VII, ekini A hükmüne belirlen teknik dosyayı hazırlamaya yetkilidir.</b>  <b>HUN - Műszaki Osztal Iródszolgálatának felelősségét a 2006/42/EK irányelv A részének VII. Mellékletében meghatározott, műszaki dokumentáció összeállítására.</b></p>
--	--

**HOFMANN**




**HOFMANN**

**monty 2300**




**ITA - Direttore Operativo**  
**ENG - Operations Manager**  
**SPA - Director Operativo**  
**POR - Director Operativo**  
**ALB - Drejtori Operativ**  
**BUL - Оперативен директор**  
**CES - Vykonný ředitel**  
**HRV - Operativni direktor**  
**DAN - Driftledende**  
**EST - Operatiivse juhataja**  
**FIN - Operatiivinen johtaja**  
**ELL - Επιχειρηματικός Διευθυντής**  
**ISL - Starfandiðgjafi**  
**LAV - Operatīvais direktors**  
**LIT - Operatyvus direktorius**  
**MKD - Operativni direktor**  
**MON - Operativni direktor**  
**NLD - Operationeel directeur**  
**POL - Dyrektor Operacyjny**  
**RUM - Director Operativ**  
**SLO - Vykonný riaditeľ**  
**SVK - Operatívny riaditeľ**  
**SWE - Operativchef**  
**TUR - Operatif Müdür**  
**HUN - Operatív igazgató**

Francesco Frezza

Correggio (RE) Italy,

date: \_\_\_\_\_

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

monty 3300 racing/GP



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

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

Product aid publication:

**TIRE CHANGER**

publication de support au produit:

**DEMONTE PNEUS**

Zum Produkt gehörendes Dokument:

**REIFENMONTIERGERÄT**

original language edition in: **ENGLISH - ITALIAN**

langue d'origine de la publication: **ANGLAIS - ITALIEN**

Originalausgabe in: **ENGLISH - ITALIENISCH**



Pubblicazione di supporto al prodotto:

**SMONTAGOMME**

publicación de soporte al producto:

**DESMONTA RUEDAS**

Documentação de apoio ao produto:

**MÁQUINA DE DESMONTAR PNEUS**

edizione di lingua originale in: **INGLESE - ITALIANO**

edición original en idioma: **INGLÉS - ITALIANO**

edição original em: **INGLÊS - ITALIANO**

**DOCUMENTATION SUPPLIED**  
**DOCUMENTATION FOURNIE**  
**GELIEFERTE DOKUMENTATION**

ABB. SIGLE KENN.	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG	CODE CODE CODE	LANGUAGE LANGUE SPRACHE
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung	ZEEWH707A03	ENG-FRA-DEU
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste	TEEW707A3	ENG-FRA-DEU ITA-SPA-POR

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

EC **EC DECLARATION**  
**DECLARATION CE**  
**CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

WD Wiring Diagram  
 Schéma électrique  
 Schaltplan

PD Pneumatic Diagram  
 Schéma pneumatique  
 Pneumatikschema

**DOCUMENTAZIONE FORNITA**  
**DOCUMENTACIÓN SUMINISTRADA**  
**DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA**

SIGLA SIGLA SIGLA	DESCRIZIONE DESCRIPCIÓN DESCRIÇÃO	CODICE CÓDIGO CÓDIGO	LINGUA IDIOMA IDIOMA
OM	Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador	ZEEWH707A05	ENG-ITA-SPA
SP	Libretto Ricambi tabla de repuestos Lista de peças	TEEW707A3	ENG-FRA-DEU ITA-SPA-POR

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

EC **DICHIARAZIONE CE**  
**DECLARACIÓN CE**  
**DECLARAÇÃO CE**

WD Schema Elettrico  
 Esquema Eléctrico  
 Esquema Eléctrico

PD Schema Pneumatico  
 Esquema Neumático  
 Esquema Pneumático

Inhalt	Seite
1. Allgemeines .....	2
2. Aufstellen und Anschließen der Maschine .....	10
3. Abdrücken eines Reifens .....	20
4. Aufspannen der Räder .....	20
5. Einstellen des Montierkopfes .....	24
6. Grundsätzliche Hinweise zur Demontage und Montage .....	26
7. Demontieren eines Reifens .....	28
8. Montieren eines Reifens .....	30
9. Füllen der Reifen .....	32
10. Wartung .....	36
11. Technische Daten .....	38

## 1. Allgemeines

### 1.1 Hinweise für den Leser

In dieser Betriebsanleitung verwendete Merkhilfen, die ein leichteres Lesen und besseres Verstehen der Bilder und Texte ermöglichen sollen:

- stehen für Aufforderung zum Handeln.

Mit Raster unterlegte Texte sind Sicherheitshinweise.



Pfeilform für Zeigehinweise



Pfeilform für Bewegungsrichtung

### 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Mit der Reifenmontiermaschine monty 2300 können Reifen mit einem Durchmesser von 10" bis 22" demontiert und montiert werden.

Das Befüllen von Reifen auf der Maschine ist nur bis 3,3 bar möglich. Reifen, die einen höheren Druck benötigen, sind in geeigneten Füllleinrichtungen (Schutzkäfig etc.) zu befüllen.

Die Spannungsbereiche für Außen- und Innenspannung sind:

Außenspannung	10" bis 20" Felgendurchmesser
Innenspannung	12" bis 22" Felgendurchmesser

Als Sonderzubehör sind unter anderem Spannklaue zum Aufspannen von Felgen der Durchmesser 8" bis 15", Spannklaue zum Aufspannen von Motorradrädern der Felgendurchmesser 12" bis 23", Spannklaue für Lkw-Räder mit 17,5" Felgendurchmesser sowie "+ 4" Spannklaue für einen um 4" größeren Außenspannungsbereich (bei gleichzeitiger Verringerung der maximalen Felgenbreite um ca. 1,5") lieferbar (**Bild 18**).

Contents	Page
1. General .....	3
2. Installation and connection of the machine .....	11
3. Bead breaking .....	21
4. Clamping the wheels .....	21
5. Setting the mounting head .....	25
6. Fundamentals of demounting and mounting .....	27
7. Demounting a tyre .....	29
8. Mounting a tyre .....	31
9. Inflating the tyres .....	33
10. Maintenance .....	37
11. Technical data .....	39

Table des matières	Page
1. Généralités .....	3
2. Mise en place et raccordement de la machine .....	11
3. Décollage d'un pneu .....	21
4. Serrage des roues .....	21
5. Réglage de la tête de montage .....	25
6. Règles fondamentales de démontage et de montage .....	27
7. Démontage des pneus .....	29
8. Montage des pneus .....	31
9. Gonflage des pneus .....	33
10. Entretien .....	37
11. Données techniques .....	39

## 1. General

### 1.1 Special hints for the reader

A few special features were used in this manual to facilitate reading and understanding of pictures and written instructions:

- Bullets signal the operator where to act.

Safety rules are highlighted in grey.



Arrow showing where to look.



Arrow showing the direction to move.

### 1.2 Scope

The tyre changer monty 2300 is designed to demount and mount tyres with a diameter of 10 to 22".

Inflation of tyres on the machine is feasible only up to 3.3 bars. Tyres which require a higher pressure must be inflated in suitable inflating devices (safety cage and the like).

Clamping ranges for outer and inner clamping are:

Outer clamping	10 to 20" rim diameter
Inner clamping	12 to 22" rim diameter

Optional extras include – among others – clamping jaws for rim diameters 8" to 15", clamping jaws for motorcycle wheels with a rim diameter of 12" to 23", clamping jaws for light-truck wheels of rim diameter 17.5" and "+ 4" clamping jaws which increase the outer clamping range by 4" (reducing however maximum rim width range by 1.5") (**Fig. 18**).

## 1. Généralités

### 1.1 Indications spéciales pour le lecteur

Voici quelques indices utilisés dans ce mode d'emploi pour faciliter la lecture et la compréhension des illustrations et des instructions écrites:

- Pour signaler à l'opérateur où agir.

Les consignes de sécurité sont écrites sur fond gris.



Flèche montrant un point d'intérêt.



Flèche montrant la direction à suivre.

### 1.2 Domaine d'application

La machine monty 2300 est conçue pour le montage et démontage de pneus d'un diamètre de 10 à 22".

Le gonflage des pneus sur la machine n'est permis qu'à 3,3 bar. Les pneus qui demandent une pression supérieure à 3,3 bar doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).

Gammes de serrage de l'extérieur et de l'intérieur:

Serrage de l'extérieur	diamètre de jante 10 à 20"
Serrage de l'intérieur	diamètre de jante 12 à 22"

Les options suivantes sont disponibles – entre autres: les mors de serrage pour les jantes des diamètre 8" à 15", les mors pour les roues de moto de diamètre de jante 12" à 23", les mors pour roues de camionnette de diamètre de jante 17,5" ainsi que des mors "+ 4" qui augmentent la plage de serrage extérieur de 4" (réduisant la plage de largeur jante maxi de 1,5") (**Fig. 18**).

## 1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

Nur ausgebildetes Fachpersonal darf die Maschine betreiben.

Durch den Betreiber eigenmächtig vorgenommene Umbauten und/oder Veränderungen an der Maschine wird die berufsgenossenschaftliche Baumusterprüfung (GS-Prüfbescheinigung) außer Kraft gesetzt und eine Haftung seitens HOFMANN für aus den Umbauten/Veränderungen resultierende Schäden ausgeschlossen.

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.

Generell sind bei Aufbau-, Wartungs- und Reparaturarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

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.

Generell sollte der Bediener durch sachgerechtes und umsichtiges Verhalten mögliche Restgefahren schon vorher ausschalten.

Hierbei sind besonders zu beachten:

- 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.

## 1.3 General safety rules

Only properly trained and authorized personnel shall be allowed to operate the tyre changer.

Unauthorized changes and modifications to the machine relieve HOFMANN from any liability for damages and injuries that might result therefrom and cancel the GS approval given by German authorities.

The machine must not be used except for the scope of application and in the way specified in this manual.

When fitting tyres on rims, make sure they fit properly in size (identical nominal diameter); this means for example no tyres of nominal size in mm on rims of nominal size in inches and vice versa.

Always observe the applicable national guide-lines when demounting, mounting or inflating tyres.

If troubles occur during operation of the machine, disconnect the machine from all energy supplies prior to remedy of the trouble.

In general any work on the electrical system such as fitting of a plug or changing of connections, if necessary, must be carried out by a qualified electrician in line with relevant national standards and the regulations of the local power station.

During installation, maintenance and repair work the applicable national Safety and Health at Work regulations must be followed.

In general, it should be noted that working with technical equipment may involve unforeseen **residual risks**. Therefore, various self-explanatory warning labels (yellow/black triangle) are fitted on the tyre changer.

These warning labels warn the operator against residual risks, calling for his special attention so as to prevent any injuries, accidents or damage.

In general the operator should eliminate these risks in advance by proper and wise behaviour.

In this, the following special points should be observed:

- Always use suitable and proper equipment and tools.
- Wear suitable protective clothing and use suitable protection (e.g. safety goggles, ear plugs, safety boots etc.).
- Strictly follow the instructions, notes and technical data of the machine manufacturer or manufacturer of the product to be handled.

For further safety rules to be observed, please refer to the individual chapters.

## 1.3 Consignes générales de sécurité

Seul un personnel dûment formé est autorisé à travailler avec la machine.

Des modifications non-autorisées de la machine relèvent HOFMANN de toute responsabilité en ce qui concerne les dommages et blessures qui en pourraient en résulter et annulent l'homologation des autorités allemandes pour ce type de machine.

La machine doit être utilisée uniquement dans le domaine d'application et de la manière indiquée dans le présent mode d'emploi.

Pour le montage des pneus sur les jantes, faire attention à ce qu'ils aient des dimensions correspondantes (diamètres nominaux identiques). Donc ne monter en aucun cas par exemple des pneus de dimensions nominales en mm sur les jantes de dimensions nominales en pouces et vice versa.

Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le démontage, le montage ou le gonflage de pneus.

Au cas où des perturbations ou des incidents se produiraient pendant le fonctionnement de la machine, la couper de l'alimentation en énergie avant de procéder au dépannage.

En général, toute intervention concernant le système électrique tel que le montage d'une fiche ou le changement de connexions, ne doit être effectuée que par un électricien qualifié suivant les normes nationales en vigueur et les règlements de la compagnie d'électricité locale.

En général, observer les prescriptions pour la prévention des accidents en effectuant des travaux de mise en place, d'entretien et de dépannage.

En général, toute utilisation de matériels techniques comporte des **risques résiduels** difficilement prévisibles. Pour cette raison, diverses étiquettes de sécurité (triangle en jaune et noir) sont fixées sur la machine de montage et démontage de pneus.

Ces étiquettes de sécurité avertissent l'opérateur des risques résiduels éventuels et requièrent son attention particulière afin d'éviter des accidents ou endommagements quelconques.

En général, l'opérateur doit éviter de tels risques en adoptant un comportement avisé et prudent.

A ce titre, il convient de respecter les consignes suivantes:

- Utiliser exclusivement les moyens et auxiliaires de travail prescrits et prévus à cet effet.
- Porter des vêtements et accessoires de protection appropriés (p. ex. lunettes de protection, des protège-oreilles, chaussures de sécurité...).
- Respecter les consignes, instructions et données techniques du fabricant de la machine ou du produit à manipuler.

Pour d'autres consignes spéciales de sécurité à observer, voir les différents chapitres.

## 1.4 Funktionsbeschreibung

Die Felgenspannung erfolgt pneumatisch.

Die Kippbewegung der Montiersäule erfolgt manuell.

Die Arretierung des Montierkopfes in seiner korrekten Arbeitsposition zur Felge erfolgt pneumatisch über ein handbetätigtes Steuerventil, welches im Führungsriff am Montierarm eingebaut ist.

Der Spannteller, in dem die vier Spannklaue geführt sind, wird durch einen Elektromotor über Keilriemen und Schneckengetriebe angetrieben.

Über Schalterpedale, die zu einer Betätigungseinheit zusammengefasst sind, werden die verschiedenen Arbeitsbewegungen der Maschine gesteuert.

Zum Aufspannen und Abspannen des Rades kann die gesamte Montiersäule mit Montierarm und Montierkopf nach hinten gekippt werden, ohne dass die Arbeitsposition verstellt wird. Dadurch erübrigt sich bei der Bearbeitung mehrerer gleicher Räder hintereinander das wiederholte Neueinstellen des Montierkopfes. Die Montiersäule wird lediglich wieder in ihre Arbeitsposition an das Felgenhorn herangekippt.

Eine pneumatische Reifenabdrückeinrichtung zum Abdrücken fest auf der Felge sitzender Reifen ist in die Maschine integriert und gehört zum Lieferumfang.

Zum Befüllen des Reifens ist ein Handfüllmesser Bestandteil des Lieferumfangs.

Auf Wunsch kann die Maschine mit einer omega-jet Reifenfüllanlage ausgerüstet bzw. nachgerüstet werden. Die Funktion und Handhabung dieser Reifenfüllanlage ist im Punkt 9. Füllen der Reifen beschrieben.

### 1.4.1 Zubehör

Für die Maschine steht normalerweise eine Reihe von Zubehörteilen zur Verfügung.

Das gesamte Zubehör ist in dem beiliegenden Dokument aufgelistet (**fig. 0**):

**ASSESSORIES PLAN** (Zubehörplan),  
Codenummer: **EAZ0033G50A**

In dem Dokument finden Sie:

- Zubehör, das mit der Maschine mitgeliefert wird: „S”.
- Zubehör, das auf Bestellung erhältlich ist: „O”.
- Zubehör, das für das betreffende Modell nicht anwendbar ist: „-”.

- Verwenden Sie zur Bestellung die Codenummern aus der Liste.



0



## 1.4 Description of function

Clamping of the rim is effected pneumatically.

Tilting of the machine post is accomplished manually.

Locking of the mounting head in its working position is accomplished pneumatically via a manually operated control valve incorporated in the locking lever on the mounting arm.

The four-jaw chuck is driven by means of an electric motor via V-belt and worm gear.

Control of machine operations is by means of a pedals which are arranged on a control unit.

For clamping and unclamping of the wheel the entire machine post with mounting arm and head can be tilted to the rear without misadjustment of the working position. This means wheels of identical size can be handled successively without the need for repeated readjustment of the mounting head. The machine post is only tilted to its working position on the rim flange.

A tyre bead breaker for demounting tyres fitting tightly to the rim is incorporated in the machine and is part of the standard equipment.

A manual tyre inflator is also part of the standard equipment.

Upon special request the machine can be provided with the omega-jet tyre inflating system. For its operation and use see § 10. Inflating the tyres.

### 1.4.1 Accessories

A series of accessories are normally available for the machine.

All the accessories are listed in the attached document (**fig. 0**):

#### ASSESSORIES PLAN

Code: **EAZ0033G50A**

The document lists:

- Accessories supplied with the machine; "**S**".
- Accessories available on request; "**O**".
- Accessories that do not apply to the model consulted; "-".

- Use the codes in the list for the purchase orders.

## 1.4 Description du fonctionnement

Le serrage de la jante se fait par actionnement pneumatique.

Le basculement du montant de la machine se fait à la main.

Le blocage de la tête de montage dans sa position de travail se fait par voie pneumatique au moyen d'une vanne à commande manuelle intégrée dans le levier de blocage du bras de montage.

Le mandrin à quatre mors autocentrants est entraîné par un moteur électrique au moyen d'une courroie trapézoïdale et d'un engrenage à vis sans fin.

La commande des mouvements de la machine se fait par des pédales regroupées en une unité de commande.

Pour le serrage et desserrage de la roue, le montant de la machine avec le bras et la tête de montage peut être basculé en arrière sans dérèglement de la position de travail. Par conséquent, des roues de dimensions identiques peuvent être manipulées sans répéter le réglage de la tête de montage. Il suffit de faire basculer le montant de la machine dans sa position de travail sur le rebord de la jante.

Un dispositif pneumatique de décollage des pneus conçu pour décoller les pneus à forte assise sur la jante est intégrée dans la machine et fait partie de l'équipement standard.

Un gonfleur-mesureur manuel fait également partie intégrante de l'équipement standard.

Sur demande, la machine peut être équipée d'un système de gonflage "omega-jet". Pour son fonctionnement et son emploi voir § 9. Gonflage des pneus.

### 1.4.1 Accessoires

Une série d'accessoires sont normalement disponibles avec la machine.

Tous les accessoires sont mentionnés dans le document ci-joint (**fig. 0**) :

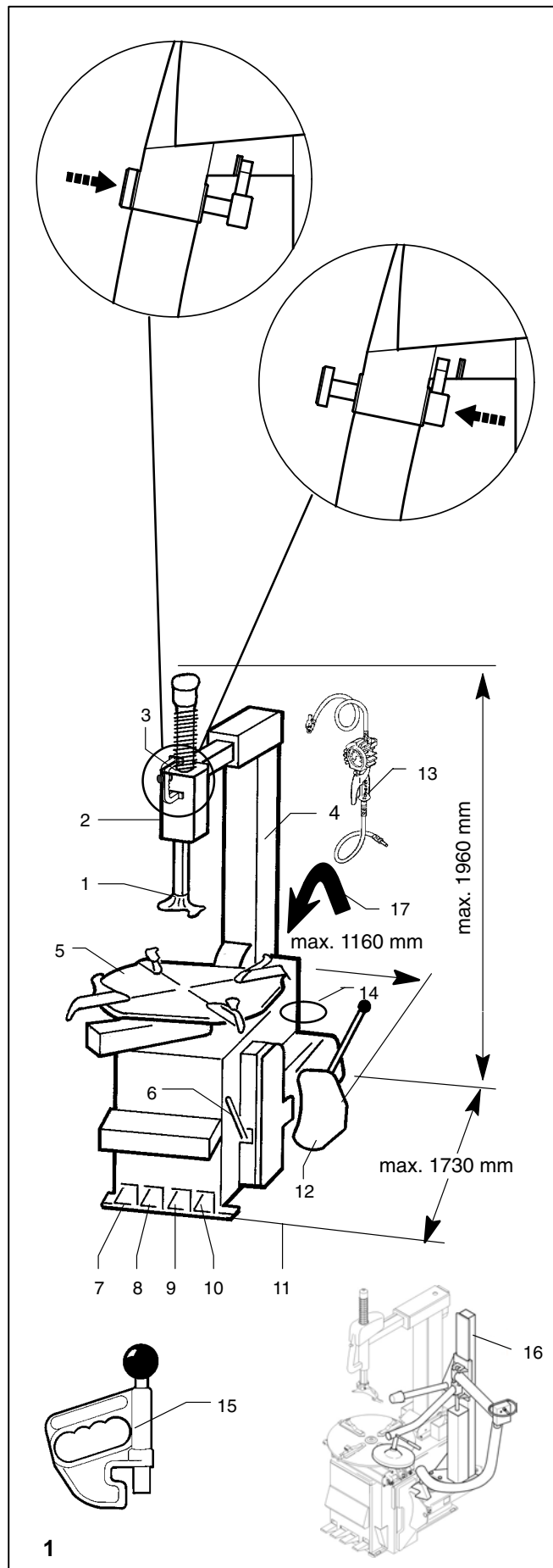
#### ASSESSORIES PLAN (Plan des accessoires)

Code: **EAZ0033G50A**

Dans le document figurent :

- Accessoires fournis avec la machine; "**S**".
- Accessoires disponibles sur demande; "**O**".
- Accessoires non applicables au modèle consulté; "-".

- Pour les commandes, prière d'utiliser les codes mentionnés dans la liste.



## 1.5 Maschinenübersicht

**Bild 1** Maschinenübersicht mit Funktionselementen

- 1 Montierkopf, höhenverstellbar
- 2 Führungsriff mit Drucktaster (vergrößerte Darstellung) zur Arretierung des Montierkopfes an der Felge
- 3 Montierarm, horizontal verschiebbar
- 4 Montiersäule, manuell kippbar
- 5 Spannteller mit Spannklaue
- 6 Montiereisen
- 7 Schaltpedal – Entriegelung für Kippbewegung der Montiersäule nach hinten
- 8 Schaltpedal – Spannklauebewegung
- 9 Schaltpedal – Abdrückeinrichtung
- 10 Schaltpedal – Drehbewegung Spannteller
- 11 Maschinenabmessungen
- 12 Reifenabdrücker
- 13 Handfüllmesser
- 14 Halter für Montagepastengefäß
- 15 Wulstniederhalter (Sonderzubehör)
- 16 easymont pro-pro – pneumatische Montagehilfe (nachrüstbares Sonderzubehör)
- 17 An der Maschinenrückseite die Anschlussverschraubung für den Handfüllmesser

Als Sonderzubehör stehen zum schonenden Spannen von Leichtmetallfelgen sowie zum schonenden Demontieren und Montieren von Reifen auf Leichtmetallfelgen eine ganze Reihe von Kunststoffteilen zur Verfügung.

### 1.5 View of the machine

**Fig. 1** View of the machine

- 1 Mounting head, vertically adjustable
- 2 Lever with push-button (magnified view) to lock mounting head in its position relative to the rim
- 3 Mounting arm, horizontally displaceable
- 4 Machine post, manually tiltable
- 5 Chuck with clamping jaws
- 6 Tyre lever
- 7 Pedal – unlock to tilt machine post to the rear
- 8 Pedal – clamping jaw movement
- 9 Pedal – bead breaker
- 10 Pedal – chuck rotation
- 11 Machine dimensions
- 12 Bead breaker
- 13 Manual inflator
- 14 Holder of tyre lubricant container
- 15 Bead holding device (optional)
- 16 easymont pro – pneumatic bead holding and mounting tool (optional retrofit kit)
- 17 At the rear side of the machine the connector for the manual tyre inflator

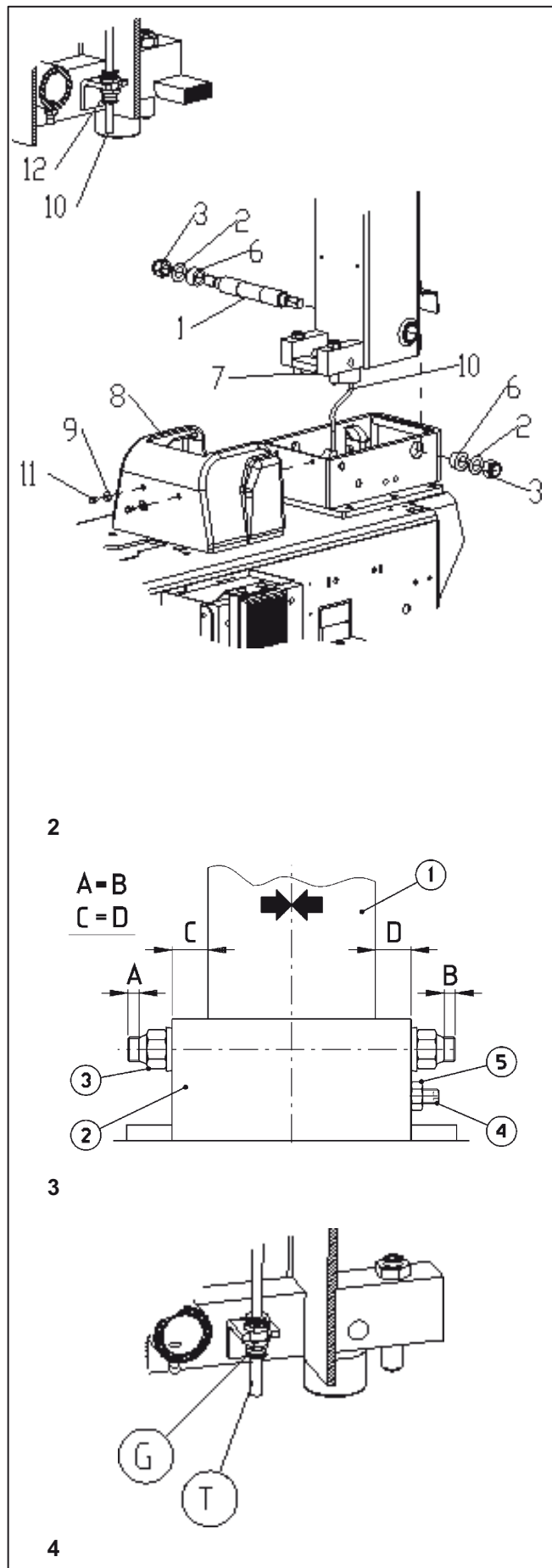
For careful clamping of alloy rims and for careful demounting and mounting of tyres on alloy rims a number of plastic parts are available as optional extras.

### 1.5 Vue de la machine

**Fig. 1** Vue de la machine et des éléments fonctionnels

- 1 Tête de montage, réglable en hauteur
- 2 Levier avec bouton-poussoir (vue agrandie) pour bloquer la tête de montage dans sa position de travail
- 3 Bras de montage, à déplacement horizontal
- 4 Montant de machine, basculable à la main
- 5 Mandrin avec mors de serrage
- 6 Levier de montage
- 7 Pédale – débloquent pour faire basculer le montant en arrière
- 8 Pédale – réglage mors de serrage
- 9 Pédale – décolleur
- 10 Pédale – rotation mandrin
- 11 Dimensions de la machine
- 12 Décolleur
- 13 Gonfleur-mesureur manuel
- 14 Porte-réservoir lubrifiant du pneu
- 15 Disp. de mise en place du talon (option)
- 16 easymont pro – outil de montage à actionnement pneumatique (option)
- 17 Raccord du gonfleur-mesureur manuel situé sur la face arrière de la machine

Pour permettre un serrage des jantes en alliage léger sans risque d'endommagement, ainsi que le démontage et le montage des pneus sur des jantes en alliage léger, de nombreuses pièces en matière plastique sont disponibles en option.



## 2. Aufstellen und Anschließen

Generell sind bei Aufstellarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

### 2.1 Aufstellen

Die Reifenmontiermaschine ist auf jedem betonierten oder mit ähnlich festem Bodenbelag ausgestatteten Boden aufzustellen.

Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Aufstellung auf Etagedecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Aufstellung auf Etagedecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

In Bild 1 und in Kapitel 11. Technische Daten sind die Maschinenabmessungen angegeben.

### 2.2 Montage der Montiersäule

Bei der Lieferung ist die Montiersäule der Maschine demontiert beigelegt und muss am Aufstellort montiert werden, wie in Bild 2 bis 6 und nachfolgender Beschreibung vorgegeben.

**Bild 2** Montage von Montiersäule und Wartungseinheit

- 1 Lagerbolzen
- 2 Scheibe
- 3 Mutter
- 4 Wartungseinheit
- 5 Luftleitung von Wartungseinheit
- 6 Buchse
- 7 Justierschraube
- 8 Abdeckung
- 9 Scheibe
- 10 Anschlussleitung Ständer
- 11 Schraube
- 12 Anschluss Ständersockel

Schraubenmuttern (Bild 2, Pos. 3) fest anziehen, um ein Lösen der Montiersäule vom Gehäuse zu verhindern.

- die Leitung 10 an den Anschluss 12.
  - Die Befestigungsschraube des Gehäuseseitenbleches lösen und das Seitenblech abnehmen.
  - Vor der Montage Lagerstellen und Lagerbolzen einfetten.
  - Montiersäule auf das Gehäuse setzen, die Leitung "T" an den Anschluss "G" des Ständersockels anschließen (Fig. 4)
  - Die Montiersäule mit Lagerbolzen, Buchse und Mutter (Bild 2, Pos. 1, 6, 3) montieren und senkrecht ausrichten. Ist dies nicht der Fall, die Justierschrauben (Bild 2, Pos. 7) entsprechend einstellen.
- Beim Festschrauben der Mutter (**Bild 3**, Pos. 3) darauf achten, dass kein Axialspiel vorhanden ist, aber gleichzeitig der Schwenkvorgang nicht blockiert wird. Die Einstellschraube (Bild 3, Pos. 4) anziehen, bis sie das Gehäuse (Bild 3, Pos. 2) berührt und dann die Kontermutter (Bild 3, Pos. 5) festziehen.

# Installation and connection of the machine

## 2. Installation and connection

During installation and connection the Safety and Health at Work regulations must be followed.

### 2.1 Installation

The tyre changer can be installed on any concreted floor or on any floor covered with a similarly hard floor covering.

Apart from the property of the floor, the Health and Safety at Work regulations as well as all other national regulations on the working environment should be taken into account when choosing site.

For installation on a higher floor check rated load of that floor. In general we recommend to consult a construction expert before any installation on a higher floor.

Machine dimensions are given in Fig. 1 and in § 11. Technical data.

### 2.2 Fitting of the machine post

The machine post is supplied detached from the machine and has to be fitted thereto on site. For mounting refer to Fig. 2 to 6 and the steps as described below.

**Fig. 2** Fitting machine post and servicing unit

- 1 Through shaft
- 2 Washer
- 3 Nut
- 4 Servicing unit
- 5 Pneumatic hose from servicing unit
- 6 Bushing
- 7 Adjusting screw
- 8 Cover
- 9 Washer
- 10 Tower connecting tube
- 11 Screw
- 12 Tower base connector

Tighten the nuts (Fig. 2, Item 3) to prevent the machine post from detaching from the cabinet.

- Connect the tube 10 to the connector 12.
- Untighten the fastening screw of the lateral panel and remove the latter.
- Grease bearings and through shaft before fitting the machine post.
- Position the machine post on the cabinet, connect the tube "T" to the connector on the base of the tower **Fig. 4B**.
- Fit the machine post with through shaft, bushing and nut (Fig. 2, Item 1, 6, 3), and align the machine post in vertical direction. Otherwise readjust the adjusting screws (Fig. 2, Item 7) accordingly.  
When tightening the nuts (**Fig. 3**, Item 3) make sure any axial clearance is eliminated without hindering the tilting movement of the post. Tighten the adjusting screw (Fig. 3, Item 4) until it contacts the cabinet (Fig. 3, Item 2), then tighten the lock nut (Fig. 3, Item 5).

# Mise en place et raccordement de la machine

## 2. Mise en place et raccordement

En général, observer les prescriptions pour la prévention des accidents pendant la mise en place et le raccordement.

### 2.1 Mise en place

La machine peut être mise en place sur tout type de plancher en béton ou d'autres présentant la de solidité.

Pour le choix de l'emplacement, veiller, outre à la qualité du plancher, aux règlements concernant la prévention des accidents et à la législation nationale sur la protection du travail.

Pour la mise en place à l'étage, contrôler si le sol est en mesure de supporter le poids de la machine. En général, nous recommandons dans ce cas de consulter un expert en construction avant toute mise en place sur un plancher d'étage supérieur

Les dimensions de la machine sont indiquées sur la Fig. 1 et au § 11. Données techniques.

### 2.2 Montage du montant de la machine

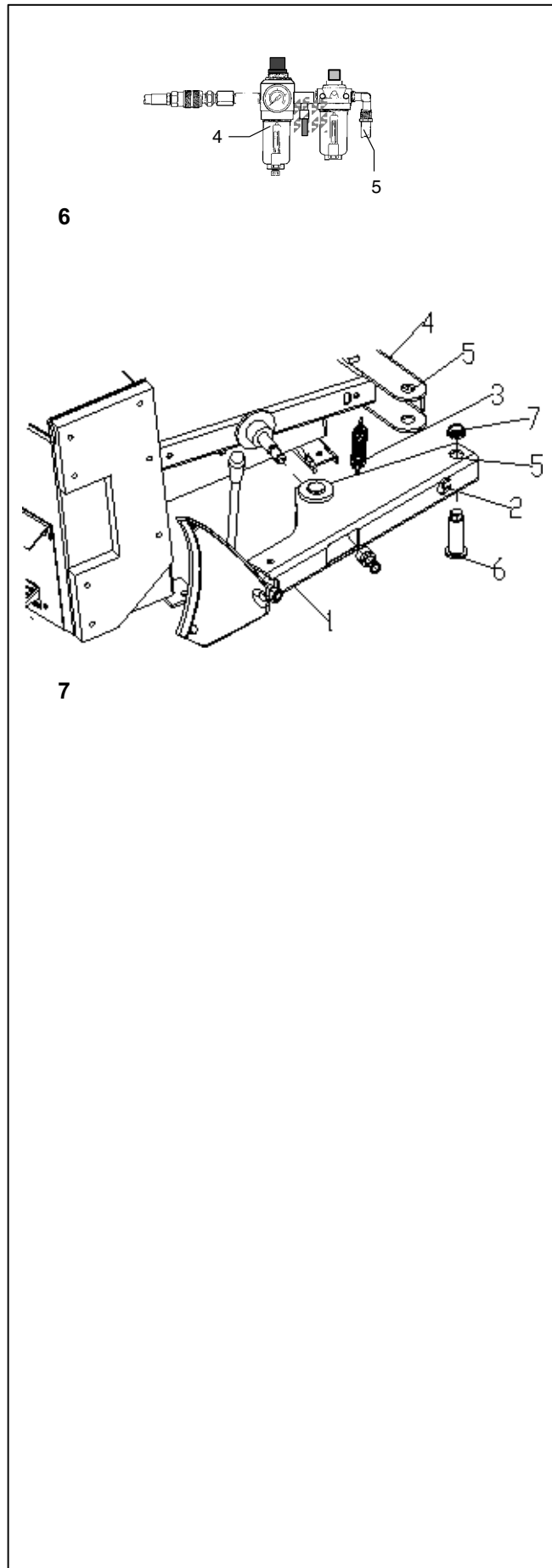
Le montant est fourni séparément de la machine et doit y être fixé sur place. Pour le montage, voir les Fig. 2 à 6 et les instructions ci-dessous.

**Fig. 2** Montage du montant de la machine et de l'unité de conditionnement

- 1 Tourillon
- 2 Rondelle
- 3 Ecrou
- 4 Unité de conditionnement
- 5 Tuyau pneumatique sortant de l'unité de conditionnement
- 6 Cliquet
- 7 Vis de réglage
- 8 Couvercle
- 9 Rondelle
- 10 Tube raccordement poteau
- 11 Rondelle
- 12 Connecteur à la base du poteau

Bien serrer les écrous (Fig. 2, Pos. 3) afin d'éviter que le montant de la machine ne se dévisse du bâti.

- Raccorder le tube 10 au connecteur 12.
- Dévisser et enlever le panneau latéral.
- Graisser les paliers et le tourillon avant le montage.
- Mettre le montant en place sur le bâti, raccorder le tube "T" au connecteur "G" présent à la base du poteau en **Fig. 4B**.
- Fixer le montant au moyen du tourillon, de la douille et de l'écrou (Fig. 2, Pos. 1, 6, 3) et aligner le montant en direction verticale. Sinon rajuster les vis de réglage (Fig. 2, Pos. 7) en conséquence.  
En serrant les écrous (**Fig. 3**, Pos. 3) faire attention à éliminer tout jeu axial, mais sans bloquer le mouvement d'escamotage du montant. Serrer la vis de réglage (Fig. 3, Pos. 4) jusqu'à ce elle soit en contact avec le bâti de la machine (Fig. 3, Pos. 2), puis bien serrer le contre-écrou (Fig. 3; Pos. 5).



## 2.3 Montage des Abdrückers

**Bild 7** Montage des Abdrückers

- 1 Abdrücker
- 2 Haken
- 3 Feder
- 4 Abdrückerhalterung
- 5 Bohrungen an Abdrücker und Halterung
- 6 Stift
- 7 Selbstsichernde Überwurfmutter

- Den Abdrücker (Bild 7, Pos. 1) in die Halterung (Pos. 4) einsetzen. Die Bohrungen (Pos. 5) von Abdrücker und Halterung müssen fluchten.
- Den Stift (Pos. 6) leicht einölen. Den Abdrücker mit Stift (Pos. 6) und Selbstsichernde Überwurfmutter (Pos. 7) in der Halterung befestigen.
- Die Feder (Pos. 3) am Haken des Rahmens und am Haken (Pos. 2) des Abdrückers einhängen.

## 2.4 Anschließen des Handfüllmessers

- Den Handfüllmesser an den Druckluftausgang (Bild 1, Pos. 13) anschließen.

## 2.5 Anschließen der Reifenfüllanlage "omega-jet" (Sonderzubehör)

Zum leichteren Füllen (Aufpumpen) schlauchloser Reifen kann auf Wunsch die Reifenmontiermaschine mit einer Reifenfüllanlage "omega-jet" ausgerüstet bzw. nachgerüstet werden.

- Den Reifenfüller über eine Druckluftschlauch mit 8 mm lichter Weite gemäß Pneumatikplan (siehe Kapitel 12.) anschließen.  
Der Versorgungsdruck beträgt 10 – 15 bar. Er darf 15 bar nicht überschreiten.

### 2.3 Fitting the bead breaker

**Fig. 7** Fitting the bead breaker

- 1 Bead breaker
- 2 Hook
- 3 Spring
- 4 Bead breaker support
- 5 Holes in bead breaker and support
- 6 Pin
- 7 Self-locking hub nut

- Place the bead breaker (Fig. 7, Item 1) inside the support (Item 4). The holes (Item 5) of bead breaker and support must match.
- Slightly grease pin (Item 6). Fit bead breaker (Item 1) on support (Item 4) with pin (Item 6) and self-locking hub nut (Item 7).
- Attach spring (Item 3) to the hook on the frame and connect it to the hook (Item 2) on the bead breaker.

### 2.4 Connecting the manual tyre inflator

- Connect the manual tyre inflator to the compressed air outlet (Fig. 1, Item 13).

### 2.5 Connecting the "omega-jet" inflating system (option)

For easier inflation of tubeless tyres the tyre changer can be supplied with the "omega-jet" tyre inflating system upon request. The system is an optional extra and can be retrofitted to the machine.

- Connect the tyre inflator by means of a pneumatic hose with an inner diameter of 8 mm /  $\frac{5}{16}$ " as illustrated in the pneumatic plan (see chapter 12. ).  
Line pressure is 10 – 15 bar, it must not exceed 15 bar.

### 2.3 Montage du décolleur

**Fig.** Montage du décolleur

- 1 Décolleur
- 2 Crochet
- 3 Ressort
- 4 Porte-décolleur
- 5 Trous sur décolleur et porte-décolleur
- 6 Goupille
- 7 Bague autobloquante

- Placer le décolleur (Fig. 7, Pos. 1) dans le porte-décolleur (Pos. 4). Les trous (Pos. 5) sur le décolleur et le porte-décolleur doivent coïncider.
- Huiler légèrement la goupille (Pos. 6). Fixer le décolleur (Pos. 1) sur le porte-décolleur au moyen de la goupille (Pos. 6) et du bague autobloquante (Pos. 7).
- Accrocher le ressort (Pos. 3) au crochet du cadre et au crochet (Pos. 2) du décolleur.

### 2.4 Raccordement du gonfleur-mesureur manuel

- Brancher le gonfleur-mesureur manuel à la sortie d'air comprimé (Fig. 1, Pos. 13).

### 2.5 Raccordement du système de gonflage "omega-jet" (option)

Afin de faciliter le gonflage des pneus tubeless, la machine peut être équipée sur demande d'un système de gonflage "omega-jet". Ce système de gonflage est un accessoire en option et peut être installé aussi par la suite.

- Raccorder le système de gonflage par un tuyau pneumatique d'un diamètre intérieur de 8 mm comme illustré dans le plan pneumatique (voir chapitre 12.).  
La pression d'alimentation est de 10 – 15 bar, mais ne doit pas dépasser les 15 bar .

## 2.6 Elektroanschluss

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

Die Reifenmontiermaschinen sind standardmäßig für den Anschluss an Versorgungsnetze 3/PE AC 50 Hz 380–415 V vorgesehen. Ein nachträgliches Umklemmen auf 3/PE AC 50 Hz 220–240 V ist ohne weiteres möglich. Auf Bestellung sind Maschinen für besondere Netzspannungen lieferbar.

Bei den Maschinen ist das vormontierte Anschlusskabel mit einem 5-poligen CEE-form-Stecker ausgerüstet.

Die Netzsicherung erfolgt kundenseitig vor der Steckerverbindung mit Schmelzsicherungen 10 A gL nach VDE 0636 oder mit Sicherungsautomaten mit gL-Charakteristik.

Die Maschine muss kundenseitig an ein gutes Erdungsnetz und an einen auf 30 mA eingestellten Fehlerstrom-Schutzschalter angeschlossen werden.

Ein Elektroschaltplan ist an der Innenseite der abnehmbaren Gehäuseseitenwand herausnehmbar angeordnet.

Der in der Ersatzteilliste abgebildete Elektroschaltplan zeigt die Anschlusssituation der Standardmaschine. Bei Maschinen mit zusätzlicher elektrischer Ausrüstung wird der entsprechende Elektroschaltplan beigelegt.

## 2.7 Pneumatischer Anschluss

Die Reifenmontiermaschine ist mit einem Druckbegrenzungsventil ausgestattet. Dieses Ventil begrenzt den Druck, der von Reifenbefüllrichtungen abgegeben wird, auf max. 3,5 bar.

Das Sicherheitsventil (Druckbegrenzungsventil) ist in Europa gesetzlich vorgeschrieben und darf nicht verstellt oder entfernt werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch Verstellen oder Entfernen dieses Ventils entstehen.

Den Druckluftausgang ausschließlich zum Anschließen von Reifenfüllgeräten verwenden. Wird die Maschine hier ans Druckluftnetz angeschlossen, werden Druckluftanlage und Sicherheitsvorrichtungen zerstört.

Der Druck im Druckluftnetz darf keinesfalls über 16 bar ansteigen.

Um den Druckluftanschluss der Maschine herzustellen, müssen die Spannklaue geschlossen bleiben (Verletzungsgefahr). Wie folgt vorgehen:

- Am Drucklufteingang den im Lieferumfang enthaltenen Bajonett-Anschluss anbringen.
- An diesem Anschluss die Maschine mit einem Druckluftschlauch mit 8 mm /  $\frac{5}{16}$ " lichter Weite an ein Druckluftnetz mit Anschlussdruck 8 bis 10 bar anschließen.

Der in der Ersatzteilliste abgebildete Pneumatikplan zeigt die Anschlusssituation.



## Installation and connection of the machine

### 2.6 Electrical connection

In general any work on the electrical system such as fitting of a plug and changing of connections, if necessary, must be carried out by a qualified electrician in line with relevant national standards and the regulations of the local power station.

The standard tyre changers are supplied for connection to line voltage of 3/PE AC 50 Hz 380–415 V. Subsequent modifications for operation on 3/PE AC 50 Hz 220–240 V are readily accomplished. Upon request, machines for other line voltages are available.

The power cord already fitted on the machine is provided with a plug for 3-ph AC such as generally used in your country.

Fusing is at customer's charge before the plug connectors, using fusible cut-outs of 10 A slow-blow type or automatic cut-outs of slow-blow type.

The customer has to provide for connection of the machine to a good grounding circuit and to a residual current circuit breaker set to 30 mA.

The electrical diagram of the machine is provided at the inside of the removable lateral panel of the machine cabinet.

The electrical diagram illustrated in the spare parts list shows the conditions available with standard machines. If machines are supplied with additional electric equipment, always refer to the electrical diagram enclosed with the machine.

### 2.7 Pneumatic connection

The tyre changer is equipped with a pressure-relief valve which limits pressure from inflating devices connected to the tyre changer to 3.5 bar maximum.

Removing or tampering this pressure-relief valve is a violation of European Safety Regulations and will relieve the manufacturer from all liability.

The compressed air outlet may only be used to connect inflating devices. If the machine is connected to the compressed air network at this outlet, the compressed air system and safety devices are destroyed.

The pressure in the compressed air network must not exceed 16 bar.

For pneumatic connection of the machine make sure the jaws remain closed (risk of personal injury) and proceed as follows:

- Connect the supplied bayonet connector to the compressed air inlet.
- At this connector, connect the tyre changer to a compressed air network (suggested working pressure 8 to 10 bars) using a compressed air hose with an inside diameter of  $8 \frac{5}{16}$  mm.

For details refer to the pneumatic plan illustrated in the spare parts list.

## Mise en place et raccordement de la machine

### 2.6 Branchement électrique

En général, toute intervention concernant le système électrique tel que le montage d'une fiche ou le changement de connexions, ne doit être effectuée que par un électricien qualifié suivant les normes nationales en vigueur et les règlements de la compagnie d'électricité locale.

Les machines standard sont conçues pour le branchement sur un secteur 3/PE AC 50 Hz 380–415 V. Une modification ultérieure pour le branchement sur un secteur 3/PE AC 50 Hz 220–240 V ne pose pas de problème. Sur demande, nous fournissons également des machines pour d'autres tensions secteur.

Le câble de raccordement, qui est déjà fixé sur la machine, est muni d'une fiche pour courant triphasé telle qu'elle est utilisée en général dans votre pays.

La protection secteur est à la charge du client et se fait devant le connecteur par des fusibles à action retardée de 10 A, ou par des coupe-circuit automatiques à action retardée.

Le client doit prévoir le raccordement de la machine à un réseau de mise à la terre suffisant et à un disjoncteur différentiel à courant résiduel réglé à 30 mA.

Le schéma électrique de la machine est prévu à l'intérieur du panneau latéral démontable du boîtier de la machine.

Le schéma illustré dans la liste des pièces détachées montre les conditions des machines standard. Si les machines sont équipées d'appareils électriques additionnels, voir toujours le schéma électrique fourni avec la machine.

### 2.7 Raccordement pneumatique

Le démonte-pneus est équipé d'un limiteur de pression qui limite la pression des dispositifs de gonflage reliés au démonte-pneus à 3,5 bar maximum.

Le démontage ou la manipulation du limiteur de pression est une violation des normes européennes. Le constructeur décline toute responsabilité dans le cas de dommages attribuables à ces actes.

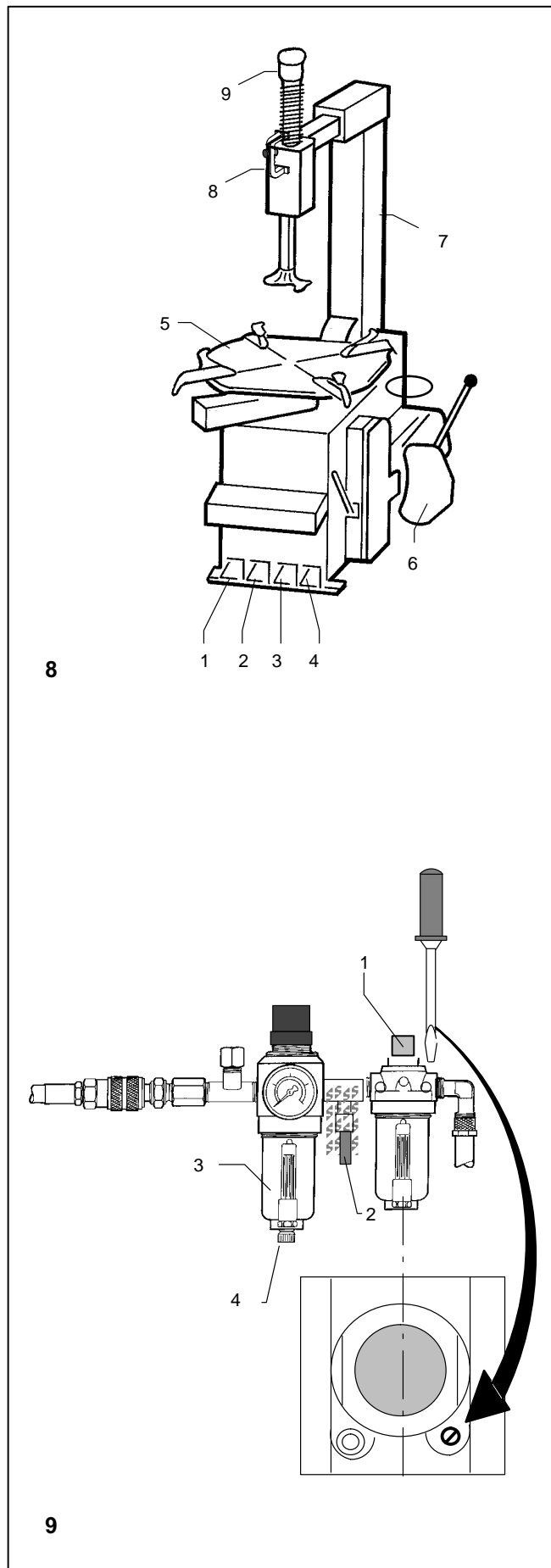
N'utiliser la sortie d'air comprimé que pour le branchement des dispositifs de gonflage. Si la machine est branché au réseau d'air comprimé par cette sortie, le système d'air comprimé et les dispositifs de sécurité seront détruits.

La pression dans le réseau d'air comprimé ne doit jamais dépasser 16 bars.

Pour le raccordement pneumatique, les mors doivent rester fermés (risque d'accident). Procéder comme suit:

- Brancher le raccord à baïonnette à l'entrée d'air comprimé.
- A ce raccord, brancher la machine au réseau d'air comprimé (pression de service conseillée 8 à 10 bars) en utilisant un tuyau d'un diamètre interne de  $8 \frac{5}{16}$  mm.

Pour les détails, voir le plan pneumatique illustré dans la liste des pièces détachées.



## 2.8 Funktionsprüfung nach dem Anschließen

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

- Das Pedal (**Bild 8**, Pos. 4) nach unten drücken. Der Spannteller (**Bild 8**, Pos. 5) muss sich im Uhrzeigersinn drehen.
- Das Pedal wieder nach oben ziehen. Der Spannteller muss sich gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Ist die Drehrichtung falsch:

- Phasenleiter auf dem Dreiphasenstecker tauschen.
- Das Pedal (**Bild 8**, Pos. 1) zur Entriegelung der Montiersäule durchtreten, und die Montiersäule (**Bild 8**, Pos. 7) manuell nach hinten kippen. Die Montiersäule per Hand wieder in Arbeitsposition nach vorne kippen.
- Sechskant (**Bild 8**, Pos. 9) nach unten drücken und Drucktaster (**Bild 8**, Pos. 8) zur Arretierung betätigen. Sechskant muss verriegeln. Drucktaster zum Entriegeln betätigen.
- Den Abdrückarm (**Bild 8**, Pos. 6) von Hand öffnen und das Abdrückpedal (**Bild 8**, Pos. 3) durchtreten. Die Abdrückschaufel muss sich schließen.
- Das Pedal (**Bild 8**, Pos. 2) durchtreten. Die vier Spannklaue müssen sich öffnen.
- Das Spanntellerpedal erneut durchtreten. Die Spannklaue müssen sich schließen.
- Das Schaltpedal (**Bild 8**, Pos. 2) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niedertreten. Wird das Schaltpedal losgelassen, bleiben die Spannklaue in der erreichten Position stehen.
- Die Dichtigkeit der Luftanschlüsse und -verbindungen prüfen.
- Ölzufuhr für den Önebel schmierer (**Bild 9**) so einstellen, dass bei jedem zweiten oder dritten Betätigen der Pedale (**Bild 8**, Pos. 2 und 3) ein Tropfen Öl in das Schauglas fällt. Hierzu die Stellschraube des Ölers mit einem Schraubendreher einstellen (**Bild 9**, Pos. 1).
- Die Abdeckung des Säulenfußes (**Bild 2**, Pos. 8) mit Scheibe und Schraube (**Bild 2**, Pos. 9, 11) montieren.
- Das Gehäuseseitenblech anbringen.

## Installation and connection of the machine

### 2.8 Function test after connection

In general any work on the electrical system such as fitting of a plug and changing of connections, if necessary, must be carried out by a qualified electrician in line with relevant national standards and the regulations of the local power station.

- Depress the pedal (**Fig. 8**, Item 4).  
The chuck (**Fig. 8**, Item 5) has to turn clockwise.
- Push the pedal upwards.  
The chuck has to turn anticlockwise.

If the direction of chuck rotation is wrong:

- Invert two phase wires in the three-wire plug.
- Depress the pedal (**Fig. 8**, Item 1) to unlock the machine post and tilt the post (**Fig. 8**, Item 7) manually to the rear. To return to working position, pull the post manually to the front.
- Press down the hexagon bar (**Fig. 8**, Item 9) and press push-button (**Fig. 8**, Item 8) to lock the mounting head. Hexagon bar must lock. Press push-button to unlock.
- Open the bead breaker arm (**Fig. 8**, Item 6) manually and depress the bead breaker pedal (**Fig. 8**, Item 3).  
The bead breaker blade must close.
- Depress the pedal (**Fig. 8**, Item 2).  
The four jaws must open.
- Depress the pedal again.  
The four jaws must close.
- Depress the pedal (**Fig. 8**, Item 2) smoothly up to the centre position. If the pedal is released the clamping jaws stop in the position they have reached at the time.
- Check hose connections and unions for leakage.
- Adjust the oil supply to the lubricator (**Fig. 9**) such that a drop of oil drops into the sight glass after every two or three operations of the pedals (**Fig. 8**, Item 2 and 3). To do so, adjust the lubricator adjusting screw with the help of a screw driver (**Fig. 9**, Item 1).
- Fit the cover of the post base (**Fig. 2**, Item 8) with screws and washers (**Fig. 2**, Item 9, 11).
- Fit the lateral panel of the cabinet.

## Mise en place et raccordement de la machine

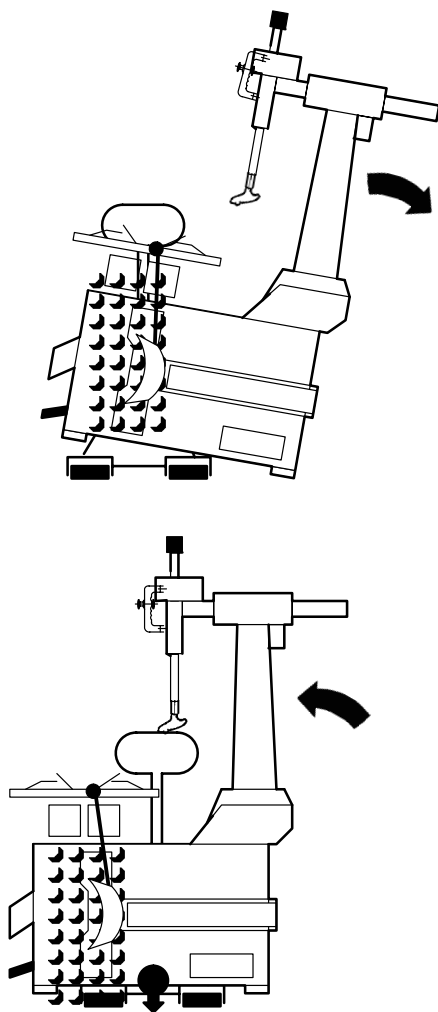
### 2.8 Essai de fonctionnement après le raccordement

En général, toute intervention concernant le système électrique telle montage d'une fiche ou changement de connexions, si nécessaire, doit être effectuée par un électricien qualifié suivant les normes nationales relatives et les règlements de la compagnie d'électricité sur place.

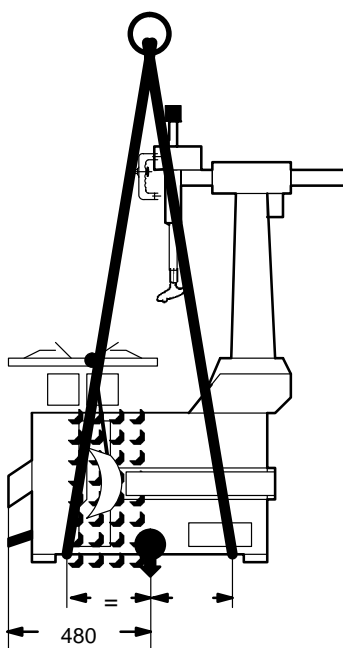
- Appuyer sur la pédale (**Fig. 8**, Pos. 4).  
Le mandrin (**Fig. 8**, Pos. 5) doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pousser la pédale vers le haut.  
Le mandrin doit tourner dans le sens invers des aiguilles d'une montre.

Si le sens de rotation est inversé:

- Invertir deux des fils de phase sur la fiche triphasée.
- Appuyer sur la pédale (**Fig. 8**, Pos. 1) pour débloquent le montant de la machine et escamoter le montant (**Fig. 8**, Pos. 7) manuellement vers l'arrière. Remettre le montant en position de travail en l'escamotant manuellement vers l'avant.
- Appuyer sur la barre hexagonale (**Fig. 8**, Pos. 9) et actionner le bouton-poussoir (**Fig. 8**, Pos. 8) pour bloquer la tête de montage. La barre hexagonale doit bloquer. Actionner le bouton-poussoir pour débloquent.
- Ouvrir le bras de décollage (**Fig. 8**, Pos. 6) à la main et appuyer sur la pédale du décolleur (**Fig. 8**, Pos. 3).  
La pelle de décollage doit se fermer.
- Appuyer sur la pédale (**Fig. 8**, Pos. 2).  
Les mors de centrage doivent s'ouvrir.
- Appuyer de nouveau sur la pédale.  
Les mors de centrage doivent se fermer.
- Actionner la pédale (**Fig. 8**, Pos. 2) doucement à la moitié de la course. Dès que la pédale est relâchée, les mors s'arrêtent dans la position atteinte.
- Contrôler les raccords du tuyau pneumatique s'ils présentent des fuites.
- Régler l'alimentation en huile du lubrificateur (**Fig. 9**) de sorte qu'une goutte d'huile tombe dans le verre indicateur toutes les deux ou trois actionnements des pédales (**Fig. 8**, Pos. 2 et 3).  
Pour ainsi faire, intervenir avec un tournevis sur la vis de réglage du lubrificateur (**Fig. 9**, Pos. 1).
- Monter le couvercle à la base du montant (**Fig. 2**, Pos. 8) avec la vis et la rondelle (**Fig. 2**, Pos. 9, 11).
- Remettre en place le panneau latéral sur le bâti.



10



11

## 2.9 Befestigen der Maschine

- Es wird empfohlen, die Maschine an den vier vorgesehenen Punkten mit Steinschrauben M10 bzw. mit entsprechenden Dübeln am Boden zu befestigen.

## 2.10 Transport der Maschine / Wechsel des Aufstellortes

Zum Transport der Maschine immer geeignete Anschlag-, Hebe- bzw. Flurfördergeräte verwenden und auf den Schwerpunkt der Maschine achten.

### Bild 10 Transport mit Flurfördergerät

- Für den Transport der Maschine den Montierarm und die Montiersäule gegen unkontrollierte Bewegungen sichern.
- Die Maschine ankippen.
- Das Flurfördergerät unterfahren.
- Die Maschine auf das Flurfördergerät ablassen und so positionieren, dass sie während des Transportes nicht umkippt (Maschinenschwerpunkt beachten).

### Bild 11 Transport mit Hebezeug

- Für den Transport der Maschine den Montierarm und die Montiersäule gegen unkontrollierte Bewegungen sichern.
- Die Anschlagseile oder ein anderes geeignetes Hebemittel entsprechend dem Bild 11 an der Maschine positionieren.
- Beim Anheben sicherstellen, dass die Anschlagseile korrekt sitzen (Maschinenschwerpunkt beachten) und die Maschine nicht umkippt.

Bei einem Wechsel des Aufstellortes der Maschine die Vorgaben und Hinweise in gleicher Weise beachten und einhalten wie beim ersten Aufstellen.

## Installation and connection of the machine

### 2.9 Securing the machine

- It is recommended to secure the machine to the ground at the four points provided with anchor bolts M10, or with appropriate dowels.

### 2.10 Transporting the machine at site / Resiting the machine

Suitable lifting cables and lifting facilities or a fork-lift truck should be used for transporting the machine.

**Fig. 10** Transport using a fork-lift truck

- For transport of the machine secure machine post and mounting arm against moving out of place.
- Tilt the machine slightly.
- Drive the fork-lift truck below.
- Lower the machine on the fork-lift truck and position such that it will not turn over during transport (mind the centre of gravity of the machine).

**Fig. 11** Transport using lifting facilities

- For transport of the machine secure machine post and mounting arm against moving out of place.
- Position the lifting cables or other suitable lifting facilities on the machine as illustrated in Fig. 11.
- When lifting the machine, make sure that the lifting cables are properly positioned (mind the centre of gravity of the machine) and that the machine does not turn over.

When the machine is resited, the instructions for first installation apply analogously.

## Mise en place et raccordement de la machine

### 2.9 Fixation de la machine

- Il est recommandé de fixer la machine sur le sol aux quatre trous prévus à cet effet par des boulons d'ancrage M10, ou par des chevilles de ce type.

### 2.10 Transport de la machine sur place / Changement d'emplacement de la machine

Pour le transport de la machine, utiliser des câbles de levage et des appareils de levage ou les chariots de manutention appropriés. Veiller au centre de gravité de la machine.

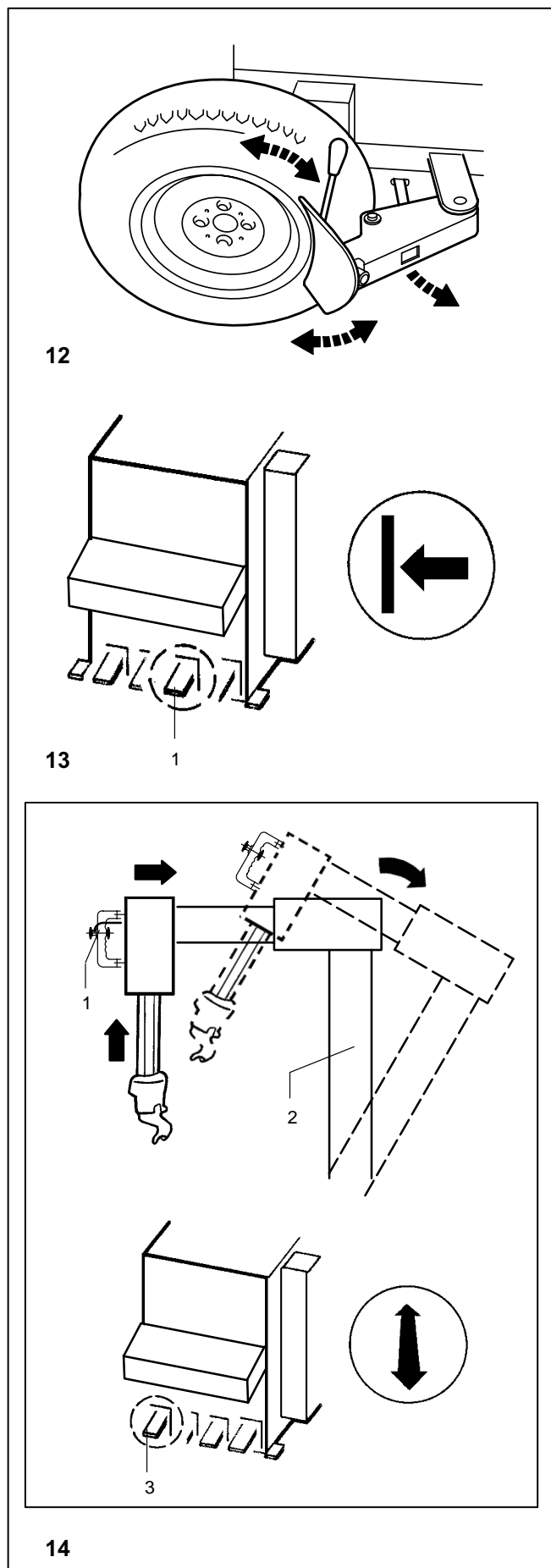
**Fig. 10** Transport au moyen d'un chariot de manutention

- Pour le transport de la machine, bloquer le montant et le bras de montage contre tout déplacement imprévu.
- Basculer un peu la machine.
- Avancer le chariot dessous.
- Abaisser la machine sur le chariot et la positionner de telle façon qu'elle ne se renverse pas pendant le transport (veiller au centre de gravité de la machine).

**Fig. 11** Transport au moyen d'appareils de levage

- Pour le transport de la machine, bloquer le montant et le bras de montage contre tout déplacement imprévu.
- Positionner les câbles de levage ou autres moyens de levage appropriés sur la machine (cf. Fig. 11).
- En soulevant la machine, veiller à ce que les câbles de levage soient positionnés correctement (veiller au centre de gravité de la machine) et que la machine ne se renverse pas.

En cas de changement de site de la machine, observer et respecter les directives et les conseils correspondants de la même façon que pour la première mise en place.



### 3. Abdrücken eines Reifens

Die Reifenmontiermaschine monty 2300 ist standardmäßig mit einer pneumatisch betriebenen Reifenabdrückeinrichtung ausgerüstet.

Zu beachten ist auch die besondere Vorgehensweise beim Abdrücken von Rädern mit Notlaufeigenschaften, Sicherheitsrädern wie TD-Felgen oder Felgen mit asymmetrischem Hump.

**Bild 12** Abdrückvorgang  
Pfeile – Schwenkmöglichkeiten von Abdrückschaufel und Abdrückarm

- Den Ventileinsatz des Radventils herausschrauben.
- Es empfiehlt sich, die breite Felgenschulter zuerst abzu-  
drücken.
- Dann das drucklose Rad seitlich an der speziellen  
Gummianlage am Maschinengehäuse anlegen.  
Vorher den Spannteller so drehen, dass keine Bauteile  
(Zylinder, pneumatische Verschraubungen usw.) vom  
anliegenden Reifen berührt werden können, eventuell  
die Spannklaue nach innen fahren.
- Mit dem Führungshebel die Abdrückschaufel auf der Au-  
ßenpartie des Reifens etwa 1 cm von der Felgenhorn-  
kante auflegen. Mit dem schwenkbaren Führungshebel  
ist eine genaue Positionierung der Abdrückschaufel am  
Felgenumfang möglich.
- Das Schalterpedal (**Bild 13, Pos. 1**) niedertreten. Die Ab-  
drückschaufel drückt im Eintauchbereich den Reifen von  
der Felge ab. Das Schalterpedal loslassen, das Rad wei-  
terdrehen, und den Abdrückvorgang wiederholen, bis  
der Reifen rundum von der Felge gelöst ist.
- Mit der zweiten Radseite ebenso verfahren.

Um die anschließende Demontage des Reifens zu erleich-  
tern bzw. für Reifen und Felge schonender durchzuführen,  
ist es zweckmäßig, das jeweils beim Eintauchen der Ab-  
drückschaufel frei werdende Reifen- und Felgenteil mit einer  
handelsüblichen Montagepaste ausreichend zu bestrei-  
chen. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel ver-  
wenden!

### 4. Aufspannen der Räder

- Vor dem Aufspannen eines Rades die Arretierung des  
Montierkopfes lösen (**Bild 14, Pos. 1**), den Montierkopf  
in die höchste Stellung bringen, den Montierarm bis zum  
Anschlag nach hinten schieben und wieder arretieren.  
Die Montiersäule (**Bild 14, Pos. 2**) über das Schalterpedal  
(**Bild 14, Pos. 3**) entriegeln und manuell nach hinten kip-  
pen.
- Am zu bearbeitenden Rad anhaftender Schmutz und al-  
te Ausgleichsgewichte entfernen.

## 3. Bead breaking

The monty 2300 tyre changers are equipped with a pneumatic tyre bead breaker.

Please mind the special handling of runflat tyres, wheels with TD rims or rims having an asymmetric hump.

**Fig. 12** Bead breaking

Arrows – Directions of bead breaker blade and arm

- Remove the valve insert of the wheel valve.
- We would recommend to demount the tyre from the wide rim shoulder in the first place.
- Lean the deflated wheel on the side against the special rubber pads provided at the machine cabinet. Adjust the chuck so that no component (cylinder, pneumatic unions, etc.) is in contact with the tyre. If necessary, move the jaws inside.
- Position the bead breaker blade on the outside of the tyre approximately 1 cm away from the edge of the rim using the adjustable handle for accurate positioning.
- Depress pedal (**Fig. 13, Item 1**). The blade moves in between tyre and rim. Release the pedal, continue to rotate the wheel and repeat the breaking procedure until the tyre has been unseated completely.
- Proceed analogously with the second tyre bead.

In order to facilitate subsequent demounting of tyre and to preserve tyre and rim, it is most useful to apply a commercial lubricant on tyre and rim at the place where the bead breaker blade has just penetrated into the rim base. Never use other agents only **supposed** to lubricate!

## 4. Clamping the wheels

- Before clamping the wheel, unlock the mounting head (**Fig. 14, Item 1**), move the mounting head to its highest position, push the mounting arm fully to the rear and lock again. Depress the pedal (**Fig. 14, Item 3**) to unlock the machine post (**Fig. 14, Item 2**) and tilt to the rear.
- Clean the wheel from dirt and remove old balance weights.

## 3. Décollage du pneu

En version série, les monty 2300 sont équipées d'un décolleur de pneus à actionnement pneumatique.

Veiller au traitement spécial des roues de roulage à plat, roues à jantes TD ou à jantes à hump asymétrique.

**Fig. 12** Décollage

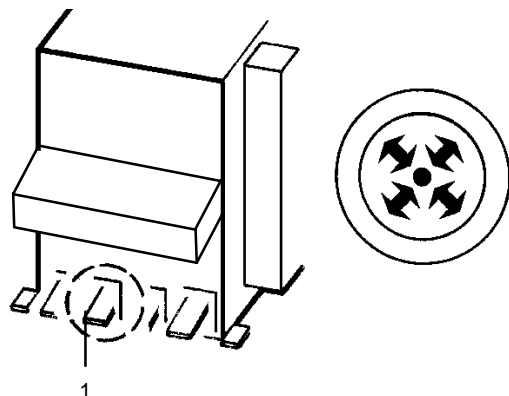
Flèches – Directions possibles de la pelle et du bras de décollage

- Dévisser le mécanisme de la valve de la roue.
- Nous recommandons de démonter le pneu de l'assise longue du pneu en premier lieu.
- Déposer la roue non gonflée verticalement aux butées spéciales en caoutchouc prévues sur le bâti de la machine. Tourner le mandrin de telle sorte que le pneu ne soit pas en contact avec les composants tels que le vérin, les raccords pneumatiques, etc. Si nécessaire, avancer les mors de serrage vers l'intérieur.
- Poser la pelle de décollage sur la partie extérieure, à peu près à 1 cm du rebord de la jante en utilisant le manche orientable pour un positionnement exact.
- Actionner la pédale (**Fig. 13, Pos. 1**). La pelle pénètre entre le pneu et la jante. Relâcher la pédale, continuer à faire tourner la roue et répéter le processus de décollage jusqu'à ce que le pneu soit complètement décollé.
- Procéder par analogie pour décoller le deuxième talon du pneu.

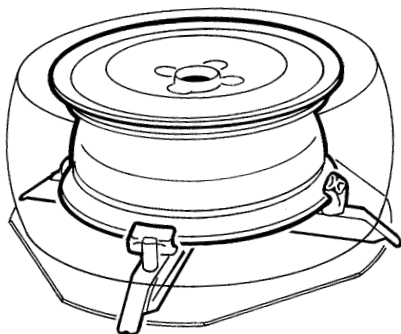
Afin de faciliter le montage tout en préservant le pneu et la jante, il est recommandé d'appliquer en quantité suffisante sur le pneu et la jante un lubrifiant courant pour pneus au point où la pelle de décollage vient de pénétrer dans la base de la jante. Ne jamais utiliser un **prétendu** lubrifiant!

## 4. Serrage des roues

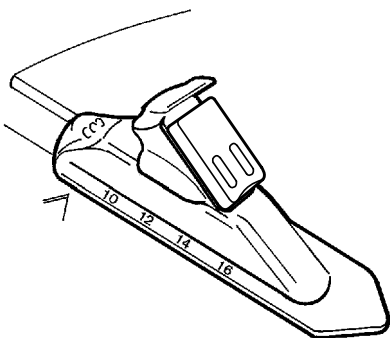
- Avant de serrer la roue, débloquer la tête de montage (**Fig. 14, Pos. 1**), la monter tout en haut, pousser le bras de montage complètement en arrière et les bloquer de nouveau. Appuyer sur la pédale (**Fig. 14, Pos. 3**) pour débloquer le montant (**Fig. 14, Pos. 2**) et le faire basculer en arrière.
- Nettoyer la roue et enlever les masses d'équilibrage.



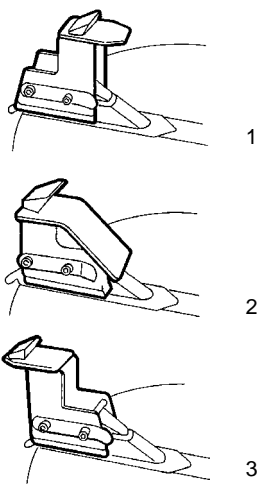
15



16



17



18

## 4.1 Außenspannung 10" bis 20" Felgendurchmesser

- Das Rad (Felge) auflegen.
- Das Schaltpedal (**Bild 15, Pos. 1**) ganz niedertreten, und den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt (**Bild 16**).
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird entspannt.

**Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist (siehe Felge in Bild 20).**

Für schwierig zu spannende Räder (Seitenflanke des Reifens ist sehr steif) können die Spannklaue voreingestellt werden.

## 4.2 Voreinstellen der Spannklaue

- Das Schaltpedal (Bild 15, Pos. 1) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niedertreten. Wird das Schaltpedal losgelassen, bleiben die Spannklaue in der erreichten Position stehen. Die Durchmessermarkierungen (**Bild 17**) an Spannteller und Spannklaue beachten.
- Das Rad auflegen und von Hand auf den Spannteller niederdrücken.
- Das Schaltpedal über den Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.

## 4.3 Aufsetzen der Sonderspannklaue

Für Räder mit 8" bis 15" Felgendurchmesser (**Bild 18, Pos 1**), für LLkw-Räder von 17,5" Felgendurchmesser mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett, die mit der Felgenschüssel nach unten auf den Spannteller aufgelegt montiert werden müssen (**Bild 18, Pos. 2**), für Motorradräder mit 12" bis 23" Felgendurchmesser (**Bild 18, Pos. 3**) und zur Erweiterung des Außenspannbereiches um 4" sind Sonderspannklaue lieferbar.

Die Sonderspannklaue werden jeweils auf die vorhandenen Spannklaue aufgesetzt und mit einem Schnellverschluss festgeklemmt.

## 4.4 Innenspannung 12" bis 22" Felgendurchmesser

- Das Schaltpedal (Bild 15, Pos. 1) ganz niedertreten, und den Fuß wegnehmen. Die Spannklaue bewegen sich ganz nach innen.
- Das Rad bzw. die Felge auflegen.
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niedertreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.

Damit die Oberfläche von Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt wird, Leichtmetallfelgen nur von außen spannen.

Zum schonenden Spannen der Leichtmetallfelgen sind als Zubehör spezielle Kunststoffkappen für Spannklaue lieferbar.



## Clamping the wheels

### 4.1 Outer clamping of rims of 10 – 20" diameter

- Position the wheel (rim).
- Fully depress the pedal (**Fig. 15, Item 1**) and remove the foot. The wheel is clamped (**Fig. 16**).
- Depress the pedal through the stop position and release. The wheel is unclamped.

**Rims with an asymmetrically arranged drop base should be placed in such a way that the narrow rim shoulder faces upwards (see rim in Fig. 20).**

The clamping jaws can be preset for wheels that are difficult to clamp (sidewall of tyre is very stiff).

### 4.2 Presetting of clamping jaws

- Depress pedal (Fig. 15, Item 1) smoothly up to the centre position. If the pedal is released the clamping jaws stop in the position they have reached at the time. Observe marks (**Fig. 17**) on chuck and jaws.
- Position wheel and press it down by hand on the chuck.
- Depress pedal through the first position and release. The wheel is clamped.

### 4.3 Fitting special clamping jaws

For wheels with a rim diameter of 8" to 15" (**Fig. 18, Item 1**), light-truck wheels of 17.5" diameter and asymmetrically arranged drop base which should be mounted with the disc facing downwards (**Fig. 18, Item 2**), motorcycle wheels with a rim diameter of 12" – 23" (**Fig. 18, Item 3**) and to increase the outer clamping range by 4", special clamping jaws are available as an optional extra.

All special clamping jaws are simply placed on the clamping jaws and fixed with a snap closure.

### 4.4 Inner clamping of rims of 12 – 22" diameter

- Fully depress the pedal (Fig. 15, Item 1) and remove the foot. The clamping jaws will move inside.
- Position rim or wheel.
- Depress the pedal through the first position and release. The wheel is clamped.

In order to avoid damage to their surface finish, alloy rims should be clamped from the outside only.

Special plastic caps are available as optional extras for the clamping jaws so that alloy rims can be clamped carefully.

## Serrage des roues

### 4.1 Serrage extérieur des jantes de diamètre 10 à 20"

- Mettre la roue (jante) en place.
- Actionner la pédale (**Fig. 15, Pos. 1**) à fond et relâcher. La roue est serrée (**Fig. 16**).
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et relâcher. En conséquence, la roue est desserrée.

**Positionner les jantes à base creuse à position asymétrique de telle sorte que l'assise étroite du pneu se trouve en haut (cf. jante Fig. 20).**

Pour les roues difficiles à serrer (flanc latéral du pneu très dur), les mors de serrage peuvent être pré réglés.

### 4.2 Préréglage des mors de serrage

- Actionner la pédale (Fig. 15, Pos. 1) doucement jusqu'à la moitié de la course. Dès que la pédale est relâchée, les mors s'arrêtent dans la position atteinte. Faire attention aux repères sur le mandrin (**Fig. 17**) et les mors.
- Mettre la roue en place et la presser sur le mandrin à la main.
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et la relâcher. En conséquence, la roue est serrée.

### 4.3 Mise en place des mors spéciaux

Pour les roues d'un diamètre de jante de 8" à 15" (**Fig. 18, Pos. 1**), les roues de camionnettes d'un diamètre de jante de 17,5" et à base creuse en position asymétrique (roues qui doivent être montées sur la machine le voile tourné vers le bas) (**Fig. 18, Pos. 2**), les roues de moto d'un diamètre jante de 12" – 23" (**Fig. 18, Pos. 3**) et pour augmenter la plage de serrage extérieur de 4", il existe des mors de serrage spéciaux en option.

Tous les mors spéciaux sont simplement mis sur les mors de serrage et fixés avec un dispositif de fermeture rapide.

### 4.4 Serrage intérieur des jantes de diamètre de 12 – 22"

- Actionner la pédale (Fig. 15, Pos. 1) à fond et la relâcher. Les mors de serrage se rapprochent du centre du mandrin.
- Mettre la jante ou la roue en place.
- Actionner la pédale au-delà de l'arrêt et la relâcher. En conséquence, la roue est serrée.

Afin d'éviter tout endommagement de leur surface, les jantes en alliage léger sont serrées uniquement de l'extérieur.

Des capuchons spéciaux en matière plastique sont disponibles en option pour les mors de serrage afin que les jantes en alliage léger puissent être serrées sans être endommagées.

## 5. Einstellen des Montierkopfes

Vor Beginn einer Reifendemontage bzw. einer Reifenmontage darauf achten, dass der Montierarm bis zum Anschlag nach hinten eingeschoben ist und der Montierkopf in der obersten Stellung steht.

Bei Bearbeitung mehrerer Räder mit gleichen Radmaßen kann der Montierkopf in der am ersten Rad eingestellten Arbeitsposition bleiben.

Damit Leichtmetallfelgen bei der Reifenmontage bzw. -demontage nicht beschädigt werden, ist der Antastvorgang des Montierkopfes an die Felge mit entsprechender Sorgfalt vorzunehmen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Abstände zwischen Montierkopf und Felge etwas größer einzustellen als auf Bild 20 angegeben.

**Bild 19** Einstellen des Montierkopfes

- 1 Montierarm, horizontal verschiebbar
- 2 Drucktaster für Arretierung des Montierkopfes
- 3 Montierkopfhalter mit Montierkopf, höhenverstellbar
- 4 Montiersäule, kippbar
- 5 Schaltpedal zur Entriegelung der Montiersäule

- Die Montiersäule manuell in die Arbeitsposition herankippen, dabei darauf achten, dass die Montiersäule korrekt arretiert ist (Arretierhaken eingearastet).
- Die Arretierung des Montierkopfes lösen.
- Den Montierkopf von Hand an das Felgenhorn heranführen und aufsetzen, hierbei können der Montierfinger und die Wulstführungsrolle die jeweilige Felgenkontur berühren (Bild 20).
- Den Drucktaster (Bild 19, Pos. 2) betätigen, um den Montierkopf automatisch in Höhe und seitlichem Abstand in seine Arbeitsposition einzustellen und zu arretieren (Bild 20).

**Bild 20** Nachstellen der Montierkopflage zum Felgendurchmesser – Arbeitsposition

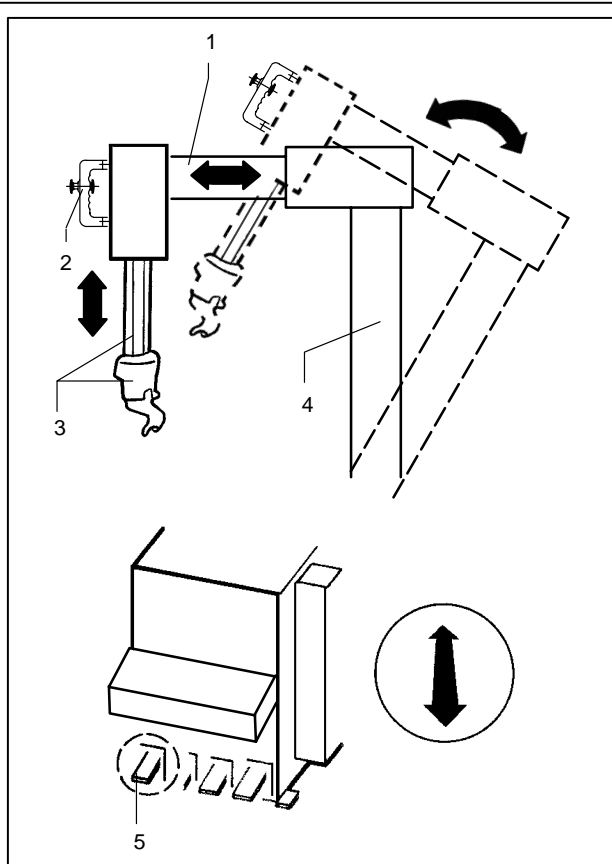
- 1 Halteschraube des Montierkopfes
- 2 Gewindestift für Verstellung
- 3 Kunststoffschutz (oder aus Stahlanlaufrolle)
- 4 Wulstführungsrolle

Bei vorwiegender Bearbeitung von großen Rädern bis 22" bzw. kleinen 8" Rädern ist es zweckmäßig, die Montierkopfstellung dem Felgendurchmesser anzupassen.

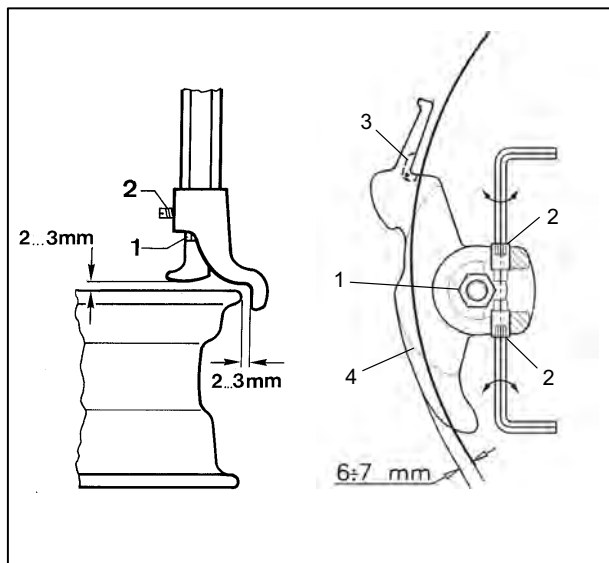
- Hierzu die Halteschraube 1 des Montierkopfes lösen, und die beiden Gewindestifte 2 so gegeneinander verstellen, dass die Lage des Montierkopfes der Felge entspricht.

**Einstellung:** Die Wulstführungsrolle 4 steht ca. 6 – 7 mm am Felgenhorn über, der Kunststoffschutz (oder die Stahlanlaufrolle) 3 liegt am Felgenhorn an.

- Nach dem Einstellen die Halteschraube 1 wieder festziehen.



19



20

## 5. Setting the mounting head

Before demounting or mounting a tyre make sure the mounting arm is pushed fully to the rear and the mounting head is in top position.

When handling several wheels of the same dimensions the mounting head can stay in the working position set for the first wheel.

So that alloy rims are not damaged when tyres are mounted or demounted, application of the mounting head to the rim has to be most careful. Furthermore it proved useful to adjust clearances between mounting head and rim somewhat larger than given in Fig. 20.

**Fig. 19** Mounting head location

- 1 Mounting arm, horizontally displaceable
  - 2 Push-button to lock mounting head
  - 3 Mounting head holder with mounting head, vertically adjustable
  - 4 Machine post, tiltable
  - 5 Pedal to unlock the machine post
- Tilt the machine post by hand into working position, making sure it is properly locked (pawl engaged).
  - Release the locking mechanism of the mounting head.
  - Move the mounting head by hand to the rim flange and position onto the rim. Mounting nose and bead guide might contact the rim (Fig. 20).
  - Operate the push-button (Fig. 19, Item 2) to set and lock the mounting head automatically in working position with respect to height and lateral clearance (Fig. 20).

**Fig. 20** Readjustment of mounting head function of rim diameter – Working position

- 1 Fixing screw of mounting head
- 2 Threaded pin for readjustment
- 3 Plastic protection (or steel roller)
- 4 Bead guide roller

When mostly handling oversize tyres up to 22" or small 8" tyres, you should readjust mounting head position function of the rim diameter.

- To this end untighten screw 1 of the mounting head and readjust the two threaded pins 2 relative to each other until the mounting head position suits for that rim.  
**Setting:** The bead guide 4 protrudes about 6 – 7 mm from the rim flange, the plastic protection (or steel roller) 3 contacts the rim flange.
- After readjustment retighten the fixing screw 1.

## 5. Réglage de la tête de montage

Avant le démontage ou le montage d'un pneu, faire attention à ce que le bras de montage soit poussé complètement en arrière et que la tête de montage soit en position supérieure.

Si plusieurs roues de dimensions identiques sont manipulées, il suffit de régler la tête de montage une seule fois et de la laisser ensuite dans cette position de travail.

Afin de ne pas endommager les jantes en alu pendant le montage ou démontage du pneu, l'approche de la tête de montage de la jante doit se faire avec beaucoup de soin. De plus, il est recommandé d'augmenter un peu plus les écartements entre la tête de montage et la jante cf. Fig. 20.

**Fig. 19** Blocage de la tête de montage

- 1 Bras de montage, à déplacement horizontal
  - 2 Bouton-poussoir pour bloquer la tête de montage
  - 3 Porte-tête de montage avec tête de montage, à réglage vertical
  - 4 Montant de machine, basculable
  - 5 Pédale pour débloquer le montant de machine
- Faire basculer, à la main, le montant de machine en position de travail, en veillant à ce qu'il soit correctement bloqué (cliquet engagé).
  - Débloquer la tête de montage.
  - Approcher la tête de montage à la main du rebord de la jante et la poser dessus. Le bec de montage et le galet guide-talon peuvent toucher la jante (Fig. 20).
  - Appuyer sur le bouton-poussoir (Fig. 19, Pos. 2) pour régler en hauteur et latéralement la tête de montage et l'arrêter automatiquement en position de travail (Fig. 20).

**Fig. 20** Réglage de la tête de montage en fonction du diamètre jante – Position de travail

- 1 Vis de fixation de la tête de montage
- 2 Goupille filetée pour le réglage
- 3 Protection en plastique (ou butée en acier)
- 4 Galet guide-talon

Si vous traitez surtout des roues très grandes ayant jusqu'à 22" de diamètre, ou des petites roues de 8", il est recommandé de régler la tête de montage en fonction du diamètre de la jante.

- Dans ce but, desserrer la vis de fixation 1 de la tête de montage et rajuster les deux goupilles filetées 2, l'une par rapport à l'autre, afin de modifier la position de la tête fonction de la jante.  
**Réglage:** Le galet guide-talon 4 dépasse le rebord de jante d'environ 6 – 7 mm, la protection en plastique (ou la butée en acier) 3 est en contact avec le rebord de jante.
- Après le rajustage, resserrer la vis de fixation 1.

### 6. Grundsätzliche Hinweise zur Montage und Demontage eines Reifens

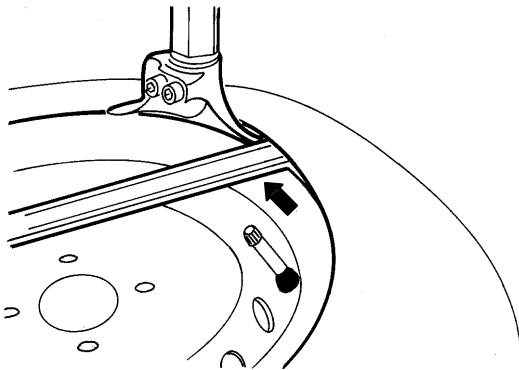
- Um bei den Arbeitsgängen die Felgen, besonders die Leichtmetallfelgen, nicht zu beschädigen, sollten die Kunststoffschutzteile zum Spannen, der Kunststoffmontagekopf und präparierte Montierhebel (Schutzüberzug, ummantelte Ausführung oder ähnliches) verwendet werden.
- Vor der Demontage bzw. Montage eines Reifens die Wulstaußen- und -innenseiten, die Felgenhörner und Felgenschultern, bei TD-Reifen auch die Denloc-Rille, mit einem geeigneten handelsüblichen Gleitmittel (Fluid oder Gleitpaste) ausreichend bestreichen. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden.
- Vor jeder Demontage bzw. Montage eines Reifens die Felge auf eventuelle Beschädigungen (Verformung und/oder Oberflächenbeschädigung der Felgenhörner, Höhen- und Seitenschlag der Felge, Korrosionsschäden, allgemeiner Verschleiß) kontrollieren.
- Bei einigen Reifentypen ist bei der Montage auf die äußere Scheuerleiste oder auf die am Reifen angegebene Montagerichtung zu achten.
- Beim Füllen eines Reifens den Luftdruck möglichst unter ständiger Beobachtung des Wulstes stufenweise aufbauen. Ein Springdruck von 3,3 bar sollte nicht überschritten werden. Auf den exakten Verlauf der Kennlinie des Reifens zur Felge achten. 3,5 bar Setzdruck nicht überschreiten (siehe auch Punkt 9. Füllen der Reifen). Reifen, die einen höheren Druck benötigen, sind in geeigneten Fülleinrichtungen (Schutzkäfig etc.) zu befüllen.
- Reifen immer nur auf Felgen der passenden Größe (gleiches Durchmesser-Nennmaß) montieren; also auch keine Reifen mit Nennmaß in mm auf Felgen mit Nennmaß in Zoll und umgekehrt.
- Räder mit Notlaufeigenschaften immer mit der pneumatischen Montagehilfe easymont pro montieren und dabei die herstellerspezifischen Montage- und Demontageanleitungen beachten.
- TD-Reifen nur schlauchlos montieren, die Verwendung eines Schlauches ist hier keinesfalls erlaubt.
- Hinweise für die Demontage und Montage von TD-Reifen (auch anwendbar bei Breitreifen) sind in der separaten Anleitung Best.-Nr. 9412 426 aufgeführt.
- Spezielle Demontage- bzw. Montagehinweise der Reifenhersteller beachten.

### 6. Fundamentals of demounting and mounting

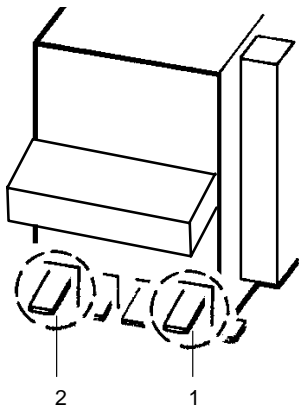
- Use the special plastic parts for clamping, the plastic mounting head and special tyre levers (coated or the like) so as not to damage the rims, in particular alloy rims, when mounting or demounting the tyres.
- Prior to demounting or mounting a commercial tyre lubricant should be applied onto the bead outer and inner sides, the rim flanges and shoulders, and the Denloc groove with TD tyres. Never use other agents only **supposed** to lubricate!
- Prior to demounting or mounting of a tyre check the rim for damage (deformation and/or damaged surface of rim flanges, lateral and radial run-out of rim, corrosion, wear in general).
- With some tyre types, pay attention to the outer sidewall rib, or to direction of rotation as indicated on the tyre.
- When inflating the tyre increase pressure gradually and possibly by constantly observing the bead. A seating pressure of 3.3 bar should not be exceeded. Make sure the mounting guide rib of the tyre is correctly seated with respect to the rim flange. A final pressure of 3,5 bar should not be exceeded (also refer to § 9. Inflating tyres). Tyres which require a higher pressure must be inflated in suitable inflating devices (safety cage and the like).
- Always fit tyres on rims of proper size (identical nominal diameter); this means for example no tyres of nominal size in mm on rims of nominal size in inches and vice versa.
- For runflat tyres always use the pneumatic mounting tool easymont pro, taking into account the specific mounting and demounting instructions of the manufacturer of the runflat system.
- No tubes may be fitted in TD tyres.
- For instructions on TD-tyre changing (also applicable to wide tyres), refer to separate instructions, ref. no. 9412 426.
- At any rate pay attention to special mounting and demounting instructions by tyre makers.

### 6. Règles fondamentales de montage et de démontage d'un pneu

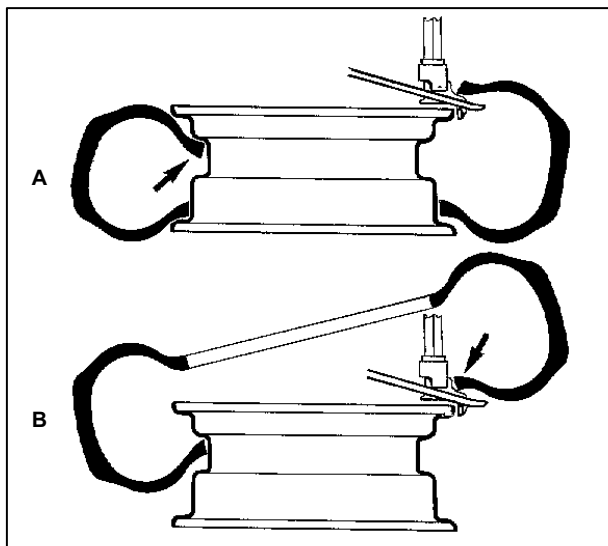
- Utiliser les pièces spéciales en matière plastique, la tête de montage en plastique et les leviers de montage spéciaux (à couche spéciale ou similaire) pour ne pas endommager les jantes, particulièrement les jantes alu, pendant le montage ou démontage des pneus.
- Avant le démontage ou montage d'un pneu, un lubrifiant courant pour pneus est appliqué abondamment sur les côtés intérieur et extérieur du talon, les rebords de la jante et les assises du pneu ainsi que la gorge Denloc des pneus TD. Ne jamais utiliser un **prétendu** lubrifiant!
- Avant le démontage ou montage d'un pneu, contrôler si la jante présente des défauts (déformations et/ou surface endommagée des rebords de la jante, voilage et faux-rond de la jante, corrosion, usure générale).
- Il existe des types de pneus où il importe de faire attention à la nervure de flanc, ou au sens de rotation indiqué sur le pneu.
- Lors du gonflage du pneu, augmenter la pression pas à pas tout en observant le talon constamment. Une pression de claquage de 3,3 bar ne devrait pas être dépassée. Veiller à ce que le filet de centrage du pneu soit centré exactement par rapport au rebord de jante. Ne pas dépasser une pression de mise en place définitive de 3,5 bar (cf. également § 10. Gonflage des pneus). Les pneus qui demandent une pression supérieure à 3,3 bar doivent être gonflés dans un dispositif de gonflage approprié (par ex. cage de sécurité, etc.).
- Faire attention à chauffer toujours les pneus sur les jantes de dimensions correspondantes (de diamètres nominaux identiques). Donc, ne monter en aucun cas par exemple des pneus de dimensions nominales en mm sur des jantes de dimensions nominales en pouces et vice versa.
- Pour les roues à roulage plat, utiliser toujours le dispositif pneumatique de mise en place easymont pro, tout en observant les instructions de montage et démontage spécifiques du fabricant de la roue à roulage plat.
- Monter les pneus TD uniquement en tubeless. L'utilisation de chambres à air n'est nullement permise dans ce cas.
- Pour les instructions de montage et démontage des pneus TD (également applicables aux pneus larges), voir les instructions séparées, réf. 9412 426.
- Observer les instructions spéciales de montage et de démontage des fabricants de pneus.



21



22



23

## 7. Demontieren eines Reifens

Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdK-Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Die Demontage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Demontievorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden!

- Das aufgespannte Rad so drehen (Bild 22, Pos. 1) bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 10 cm vor dem Montierkopf steht (Bild 21).
- Die Montiersäule manuell herankippen, dabei darauf achten, dass die Montiersäule korrekt arretiert ist (Arretierhaken eingerastet).
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 5. beschrieben einstellen.
- Den oberen Reifenwulst mit dem Montierhebel über die Nase des Montierkopfes hebeln (Bild 21, Pfeil).
- Um das Aufhebeln zu erleichtern, auf der dem Montierkopf gegenüberliegenden Radseite den oberen Reifenwulst nach unten drücken und in das Felgentiefbett hinschieben (Bild 23A, Pfeil).
- Das Schalterpedal (Bild 22, Pos. 1) niedertreten (Arbeitsbewegung des Spanntellers).
- Den Montierhebel noch etwas auf dem Steg des Montierkopfes halten und gleichzeitig gegen den Montierkopf andrücken (Bild 21, Pfeil), bis ein Teil des Reifenwulstes über das Felgenhorn gelaufen ist. Den Montierhebel wegnehmen, und den Spannteller weiterdrehen lassen.
- Während des weiteren Demontagevorganges darauf achten, dass der Reifenwulstteil gegenüber dem Montierkopf im Tiefbett liegt und zu große Wulstspannung vermieden wird (Bild 23A, Pfeil). Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehenbleiben, den Spannteller durch Anheben des Schalterpedals etwas zurückdrehen, den Reifenwulst gegenüber dem Montierkopf so weit wie möglich in das Tiefbett einschieben, und die Demontage fortsetzen.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch vor der Demontage des unteren Reifenwulstes herausnehmen.
- Zum Aufhebeln des unteren Reifenwulstes den Wulstteil gegenüber dem Montierkopf in das Tiefbett einschieben, und den Reifen direkt unter dem Montierkopf anheben (Bild 23B).
- Nach dem Aufhebeln die Demontage in gleicher Weise durchführen wie beim oberen Wulst, wobei der Wulst immer korrekt über den Montierfinger laufen muss (Bild 23B, Pfeil).
- Nach der Demontage das Schalterpedal (Bild 22, Pos. 2) niedertreten, und die Montiersäule mit der Hand nach hinten kippen.

## 7. Demounting a tyre

Always observe the applicable national guide-lines when demounting tyres.

Demounting of the tyre is feasible much more easily when prior to demounting a common tyre lubricant is applied onto the bead and the rim over which the bead will be demounted. Never use other agents only **supposed** to lubricate!

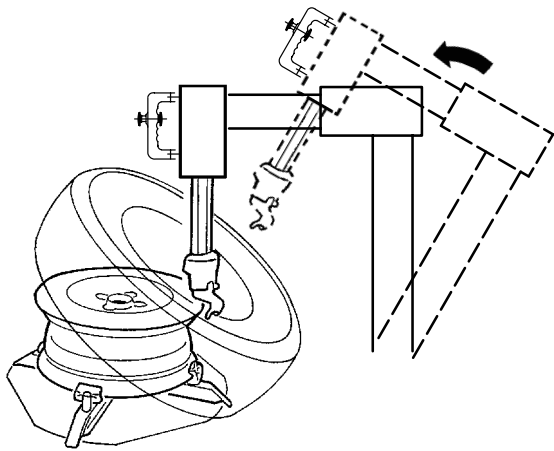
- Rotate (Fig. 22, Item 1) or adjust the wheel such that the wheel valve is positioned 10 cm in front of the mounting head (**Fig. 21**).
- Tilt the machine post by hand into working position, making sure it is properly locked (pawl engaged).
- Check mounting head setting, or set as described under § 5. Setting the mounting head.
- Lift the upper bead over the nose of the mounting head by means of the tyre lever (**Fig. 21, arrow**).
- In order to facilitate lifting over press the upper tyre bead on the opposite side of the mounting head downwards and push into the rim base (Fig. 23A, arrow).
- Depress pedal (**Fig. 22, Item 1**) to set the chuck into rotation.
- Leave the tyre lever on the arm of the mounting head and press against the latter (Fig. 21, arrow) until part of the tyre bead has gone over the rim flange. Then remove the tyre lever and further rotate the chuck.
- As demounting continues, make sure the part of the tyre bead opposite the mounting head is in the drop centre and avoid high bead tension (**Fig. 23A, arrow**). If the chuck stops during operation as a result of excessive bead tension, turn the chuck backwards by lifting up the pedal and pressing the bead opposite the mounting head into the drop centre of the rim. Then continue demounting.
- In case of tubed tyres remove the tube before demounting the second bead.
- For demounting the lower tyre bead, push the bead part opposite the mounting head into the drop centre and apply the tyre lever directly under the mounting head (**Fig. 23B**).
- Then proceed with demounting as described for the upper bead, with the bead always going correctly over the mounting nose (**Fig. 23B, arrow**).
- After the tyre has been demounted, depress the pedal (**Fig. 22, Item 2**) and tilt the machine post by hand to the rear.

## 7. Démontage des pneus

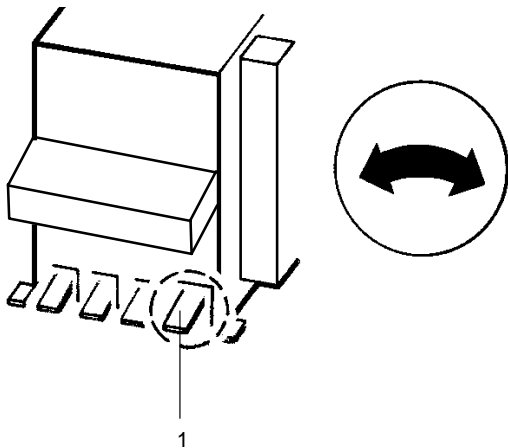
Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le démontage des pneus.

Le démontage d'un pneu est rendu beaucoup plus facile si, avant le démontage, un lubrifiant de pneu de commerce est appliqué sur le talon et la jante sur laquelle le talon est démonté. Ne jamais utiliser un **prétendu** lubrifiant!

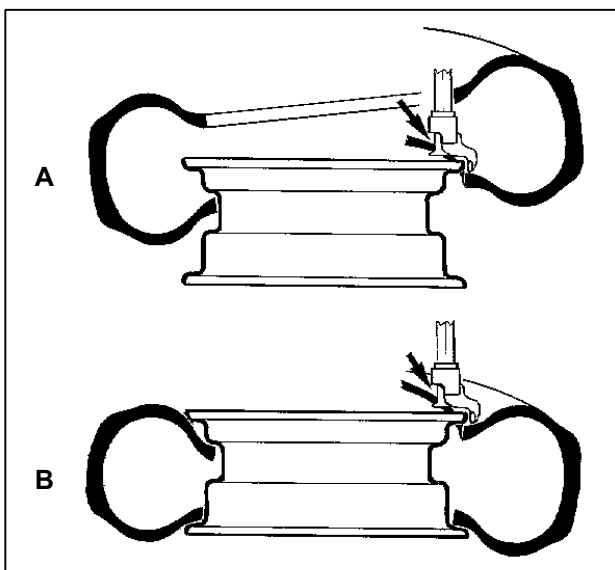
- Tourner (Fig. 22, Pos. 1) et positionner la roue de telle sorte que la valve de la roue se trouve environ à 10 cm devant la tête de montage (**Fig. 21**).
- Faire basculer, à la main, le montant de machine en position de travail, en veillant à ce qu'il soit correctement bloqué (cliquet engagé).
- Contrôler le réglage de la tête de montage, ou la régler suivant le § 5. Réglage de la tête de montage.
- Faire passer le talon supérieur, au moyen du levier de montage, au-dessus du bec de la tête de montage (**Fig. 21, flèche**).
- Pour faciliter cette opération, appuyer sur le talon supérieur, opposé à la tête de montage, et le faire glisser dans la base de la jante (Fig. 23A, flèche).
- Appuyer sur la pédale (**Fig. 22, Pos. 1**) pour mettre le mandrin en rotation.
- Laisser le levier de montage sur la traverse de la tête de montage et le presser contre la tête (Fig. 21, flèche) jusqu'à ce qu'une partie du talon soit montée sur le rebord de jante. Ensuite enlever le levier et continuer à faire tourner le mandrin.
- Tout en continuant le démontage, veiller à ce que le talon opposé à la tête de montage se trouve dans la base creuse de la jante et qu'une tension extrême du talon soit évitée (**Fig. 23A, flèche**). Si, pendant le démontage, le mandrin s'arrêterait à cause d'une trop forte tension du talon, faire tourner le mandrin en arrière en soulevant la pédale et presser le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse de la jante. Puis continuer le démontage.
- S'il s'agit de pneus à chambre, enlever la chambre à air avant le démontage du talon inférieur.
- Pour démonter le talon inférieur du pneu, presser le talon opposé à la tête de montage dans la base creuse et appliquer le levier directement au-dessous de la tête de montage (**Fig. 23B**).
- Ensuite continuer le démontage comme décrit pour le talon supérieur en veillant à ce que le talon passe toujours correctement au-dessus du bec de montage (**Fig. 23B, flèche**).
- Après le démontage du pneu, appuyer sur la pédale (**Fig. 22, Pos. 2**) et faire basculer le montant à la main en arrière.



24



25



26

## 8. Montieren eines Reifens

Bei der Montage von Reifen sind grundsätzlich die WdK-Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Die Montage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Montievorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden. Keinesfalls andere, **vermeintliche** Gleitmittel verwenden!

- Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montierkopf steht.
- Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.
- Den Reifen schräg auf die Felge legen (**Bild 24**).
- Die Montiersäule manuell herankippen, dabei darauf achten, dass die Montiersäule korrekt arretiert ist (Arretierhaken eingerastet).
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 5. Einstellen des Montierkopfes beschrieben einstellen.
- Den Reifen jetzt so am Montierkopf positionieren, dass der untere Reifenwulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (**Bild 26A, Pfeil**).
- Die Montage durch Niedertreten des Schalterpedals (**Bild 25, Pos. 1**) einleiten. Während des Montagevorganges den korrekten Wulstverlauf beobachten, wenn nötig den Vorgang stoppen, den Wulstverlauf von Hand korrigieren, und die Montage fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum über das Felgenhorn eingelaufen ist.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch nach der Montage des unteren Reifenwulstes einlegen. Damit der eingelegte Schlauch nicht beschädigt wird, beim weiteren Montieren auf das Verhalten des Schlauches achten.
- Für die Montage des oberen Reifenwulstes den Reifen ebenso positionieren, dass der Wulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (**Bild 26B, Pfeil**).
- Durch Niedertreten des Schalterpedals (Bild 25, Pos. 1) die Montage des oberen Wulstes einleiten. Nachdem ein Teil des Wulstes von etwa 10 – 15 cm über das Felgenhorn montiert ist, die Spanntellerbewegung stoppen, den montierten Wulstteil direkt hinter dem Montierkopf nach unten drücken, damit der Wulst ins Tiefbett der Felge gleitet und die Wulstspannung gering bleibt (Bild 27, Pfeil).
- Anschließend die Montage sinngemäß fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum montiert ist.
- Zum anschließenden Füllen des Reifens die Radspannung lösen.



## 8. Mounting a tyre

Always observe the applicable national guide-lines when mounting tyres.

Mounting of the tyre is feasible much more easily when prior to mounting a common tyre lubricant is applied onto the bead and the rim over which the bead will be mounted. Never use other agents only **supposed** to lubricate!

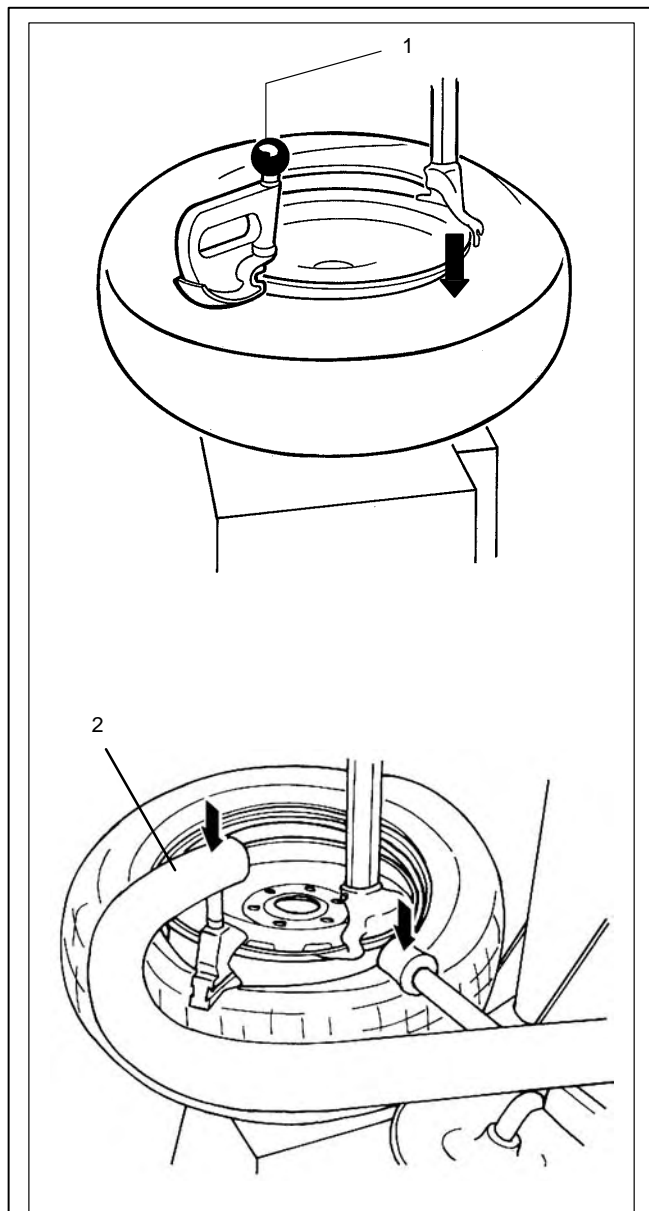
- Clamp or adjust the rim such that the wheel valve is approximately 180 deg. from the mounting head.
- Apply sufficient lubricant on tyre and rim.
- Place tyre on rim in sloping position (**Fig. 24**).
- Tilt the machine post by hand into working position, making sure it is properly locked (pawl engaged).
- Check mounting head setting, or set as described under § 5. Setting the mounting head.
- Position the tyre relative to the mounting head such that the lower tyre bead runs from below the mounting nose upwards over the flange of the bead guide roller (**Fig. 26A, arrow**).
- Start mounting by operation of pedal (**Fig. 25, Item 1**). During the mounting process observe correct bead run, otherwise stop and correct by hand, then proceed until the tyre bead has gone completely over the rim flange.
- In case of tubed tyres put on the tube after mounting of the lower tyre bead. So that the tube is not damaged once fitted, pay attention to tube position as you continue with tyre mounting.
- For mounting of the upper tyre bead, position tyre again such that the bead runs from below the mounting nose upwards over the flange of the bead guide roller (**Fig. 26B, arrow**).
- Start mounting by operation of pedal (Fig. 25, Item 1). After a part of approximately 10 – 15 cm of the tyre has been mounted over the rim flange, stop chuck rotation, press the mounted part of the tyre downwards directly behind the mounting head so that the bead is forced into the drop centre of the rim and bead tension remains low (Fig. 27, arrow).
- Proceed with mounting until the tyre bead is mounted completely.
- For inflation of the tyre release wheel clamping.

## 8. Montage des pneus

Observer strictement les règlements nationaux en vigueur pour le montage des pneus.

Le montage d'un pneu est rendu beaucoup plus facile si, avant le montage, un lubrifiant de pneu de commerce est appliqué sur le talon et la jante sur laquelle le talon est monté. Ne jamais utiliser un **prétendu** lubrifiant!

- Serrer ou positionner la jante de telle sorte que la valve de la roue se trouve environ à 180 degrés par rapport à la tête de montage.
- Appliquer une quantité suffisante de lubrifiant pour pneus sur le pneu et la jante.
- Puis poser le pneu en position inclinée sur la jante (**Fig. 24**).
- Faire basculer à la main le montant de machine en position de travail en veillant à ce qu'il soit correctement bloqué (cliquet engagé).
- Contrôler le réglage de la tête de montage, ou la régler comme décrit sous § 5. Réglage de la tête de montage.
- Puis positionner le pneu par rapport à la tête de montage de sorte que le talon inférieur monte d'au-dessous du bec de montage par dessus le collet du galet guide-talon (**Fig. 26A, flèche**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (**Fig. 25, Pos. 1**). Pendant le montage, observer le talon et interrompre le processus, si nécessaire, pour corriger la position du talon à la main. Ensuite continuer le montage jusqu'à ce que le talon soit monté complètement sur le rebord de jante.
- S'il s'agit de pneus à chambre, poser la chambre après le montage du talon inférieur. Pour ne pas endommager la chambre une fois mise en place, observer la position de la chambre en continuant le montage du pneu.
- Pour le montage du talon supérieur, positionner le pneu encore une fois de telle sorte que le talon monte d'au-dessous du bec de montage par-dessus le collet du galet guide-talon (**Fig. 26B, flèche**).
- Commencer le montage par actionnement de la pédale (Fig. 25, Pos. 1). Une fois monté une partie du pneu d'environ 10 à 15 cm sur le rebord de jante, arrêter le mandrin, appuyer sur la partie du pneu déjà montée et qui se trouve derrière la tête de montage, de sorte que le talon glisse dans la base creuse de la jante et que la tension du talon soit faible (Fig. 27, flèche).
- Continuer le montage par analogie jusqu'à ce que le talon soit complètement monté.
- Pour le gonflage du pneu, desserrer la roue.



27

Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehen bleiben, den Vorgang stoppen, durch Anheben des Schaltpedals (Bild 25, Pos. 1) den Spannteller etwas zurückdrehen, den schon montierten Reifenwulst nochmals kräftig nach unten in die Felge drücken, eventuell Wulstniederhalter einsetzen, und die Montage fortsetzen. Bei leicht montierbaren Reifen bzw. geübter Bedienperson ist die Montage auch in einem Zuge durchführbar.

Für das Niederdrücken des Reifens während der Montage können ein oder zwei als Zubehör lieferbare Wulstniederhalter (**Bild 27, Pos. 1** sowie Bild 1, Pos. 15) oder die pneumatische Montagehilfe easymont pro (**Bild 27, Pos. 2** sowie Bild 1, Pos. 16) verwendet werden.

## 9. Füllen der Reifen

Aus Sicherheitsgründen ist beim Befüllen eines Reifens, besonders bei Verwendung von Füllanlagen mit Füllstoß, entsprechender Gehörschutz und eine Schutzbrille zu tragen.

Beim Füllen eines Reifens mit Luft sind die WdK-Leitlinien sowie einige allgemeine Sicherheitskriterien zu beachten, damit eine Gefährdung für Personal und Arbeitsmittel weitgehend ausgeschlossen ist.

Der Montagefülldruck darf den Betriebsdruck des Reifens nur bis zu 50 % überschreiten (Empfehlung des WdK – Wirtschaftsverband der Deutschen Kautschukindustrie).

Der Springdruck soll 3,3 bar, der Setzdruck darf 3,5 bar nicht übersteigen.

### 9.1 Allgemeines zu den Reifenfüllanlagen

Die Reifenfüllanlage (Bild 28) und auch der Handfüllmesser (Bild 1, Pos. 13) müssen bei Verwendung in der Bundesrepublik Deutschland geeicht sein und unterliegen der gesetzlich vorgeschriebenen Eichpflicht (Bundesgesetzblatt – Gesetz über Mess- und Eichwesen vom 11. Juli 1969, Erster Abschnitt § 2, Abs. 3).

Die Gültigkeit der Eichung für Luftdruckmessgeräte beträgt zwei Jahre und wird in Jahren nach Ablauf des Kalenderjahres bemessen, in dem das Gerät zuletzt geeicht wurde. Bei Eichung nach deutscher Norm wird das Jahr angegeben, bis wann das Gerät geeicht ist, bzw. bei EG-Eichung, wann das Gerät geeicht wurde.

Für die jeweilige Nacheichung ist der Betreiber verantwortlich. Er wird hiermit aufgefordert, zum jeweiligen Zeitpunkt die Nacheichung beim zuständigen Eichamt zu beantragen.

Aus Sicherheitsgründen ist vor der Anschlussverschraubung für den Handfüllmesser (in der Regel für 10 bar Luftdruck ausgelegt) ein auf 3,5 bar eingestelltes Schnellbefüllventil eingebaut, das ein schnelles Befüllen des Reifens über den Handfüllmesser sicherstellt und gleichzeitig gewährleistet, dass der Setzdruck nicht mehr als 3,5 bar betragen kann. Die Schaltvorgänge sind als Klacken deutlich hörbar und stellen keine Fehlfunktion dar.

Müssen Räder mit höherem Setzdruck bearbeitet werden, ist zum Befüllen solcher Räder eine spezielle Füllstation zu verwenden, welche mit Sicherheitseinrichtungen (z. B. Sicherheitskäfig, Festhaltevorrichtung usw.) versehen ist.

If the chuck stops during the mounting process (excessive bead tension), stop the procedure, turn the chuck back by lifting up the pedal (Fig. 25, Item 1), force the part of the tyre already mounted down into the rim base, if necessary use bead holding devices, and continue mounting. With easily mountable tyres or a skilled operator, mounting is feasible uninterruptedly.

One or two optionally available bead holding devices (**Fig. 27, Item 1** and Fig. 1, Item 15) or the optional pneumatic mounting tool easymont pro (**Fig. 27, Item 2** and Fig. 1, Item 16) can be used for retaining the tyre during the mounting process.

## 9. Inflating the wheels

For safety reasons wear safety goggles and ear plugs during tyre inflation, in particular when using inflating systems with air blast.

When inflating tyres always observe the applicable national guide-lines and relevant safety standards so as to exclude any personal injuries and material damage.

The inflating pressure must not exceed the tyre service pressure by more than 50 percent (recommended by the Association of the German Rubber Industry).

Seating pressure should not exceed 3.3 bar, final pressure must not exceed 3.5 bar.

### 9.1 General remarks on inflating devices

For use in Germany the tyre inflating system (Fig. 28) and the manual tyre inflator (Fig. 1, Item 13) are subject to German law with respect to calibration.

Calibration, if so required abroad, is at user's charge and liability.

For safety reasons a quick-inflating valve preset to 3.5 bar is provided before the connector for the manual tyre inflator (usually designed for 10 bar pressure) to ensure quick inflation of tyres by means of the manual inflator and that the final pressure does not exceed 3.5 bar. All switching operations of the valve are clearly audible as a clacking noise; so this is no malfunction.

If wheels require a higher final pressure, they have to be inflated using a special inflation station equipped with safety devices such as safety cage, retaining means and the like.

Si le mandrin s'arrêtait lors du montage (tension extrême du talon), interrompre le montage, faire tourner le mandrin légèrement en arrière en soulevant la pédale (Fig. 25, Pos. 1), forcer la partie du pneu déjà montée encore une fois dans la base creuse et fixer les dispositifs de mise en place du talon, si nécessaire. Ensuite continuer le montage. S'il s'agit de pneus faciles à monter, ou si l'opérateur est très expérimenté, le montage se fera sans interruption.

La mise en place du pneu pendant le montage peut se faire à l'aide d'un ou deux dispositifs appropriés (**Fig. 27, Pos. 1** et Fig. 1, Pos. 15) ou de l'outil de montage à actionnement pneumatique easymont pro (**Fig. 27, Pos. 2** et Fig. 1, Pos. 16), qui peuvent être livrés en option.

## 9. Gonflage des pneus

Pour des raisons de sécurité, porter des lunettes de protection et des protège-oreilles pendant le gonflage des pneus, particulièrement au cas où des systèmes de gonflage à jet d'air seraient utilisés.

Pour le gonflage des pneus, observer toujours les règlements nationaux en vigueur ainsi que quelques normes générales de sécurité pour exclure tout dommage sur des personnes ou tout dommage matériel.

La pression de gonflage ne doit pas dépasser la pression de service du pneu de plus de 50% (recommandation de l'Union de l'Industrie allemande du Caoutchouc).

La pression de claquage ne devrait pas dépasser les 3,3 bar, la pression de mise en place définitive ne doit en aucun cas pas dépasser les 3,5 bar.

### 9.1 Généralités concernant les dispositifs de gonflage

Pour un emploi en Allemagne, le système de gonflage (Fig. 28) et le gonfleur-mesureur manuel (Fig. 1, Pos.13) sont soumis à la législation allemande pour ce qui est de l'étalonnage.

Au cas où il serait nécessaire à l'étranger, l'étalonnage est à la charge et la responsabilité du client.

Pour des raisons de sécurité une soupape à gonflage rapide pré réglée à 3,5 bar est prévue devant le raccord du gonfleur-mesureur manuel (normalement conçu pour une pression de 10 bar) pour assurer un gonflage rapide du pneu au moyen du gonfleur mesureur manuel et que la pression de mise en place définitive ne dépasse pas les 3,5 bar. Les fonctions de commande font des bruits claquants, ce qui ne constitue pas un fonctionnement anormal.

Si des roues demandent une pression plus élevée, elles doivent être gonflées au moyen d'un poste de gonflage spécial et qui est muni de dispositifs de sécurité comme par ex. une cage de sécurité, des moyens de retenue...

### 9.2 Reifen füllen mit dem Handfüllmesser

- Ventilkappe und Ventilschaft abschrauben.
- Reifenfülldüse auf das Ventil stecken und einrasten.
- Zum Setzen des Reifenwulsts den Reifen kurzzeitig bis zum Setzdruck befüllen (durch das Druckbegrenzungsventil wird der Reifen stoßweise befüllt). Dabei den Druck am Manometer des Handfüllmessers beobachten. So fortfahren, bis die Reifenwülste richtig an der Felge positioniert sind. Dies gilt verstärkt für Hump- und Double Hump-Felgen.
- Dann den Druck absenken (immer wieder Druck am Manometer des Handfüllmessers ablesen), bis der gewünschte Reifendruck erreicht ist.

### 9.3 Reifen füllen mit der Reifenfüllanlage "omega-jet" (Sonderzubehör)

Zum leichteren Füllen (Aufpumpen) schlauchloser Reifen kann auf Wunsch die Reifenmontiermaschine mit einer Reifenfüllanlage "omega-jet" ausgerüstet bzw. nachgerüstet werden (Anschließen siehe Kapitel 2.5).

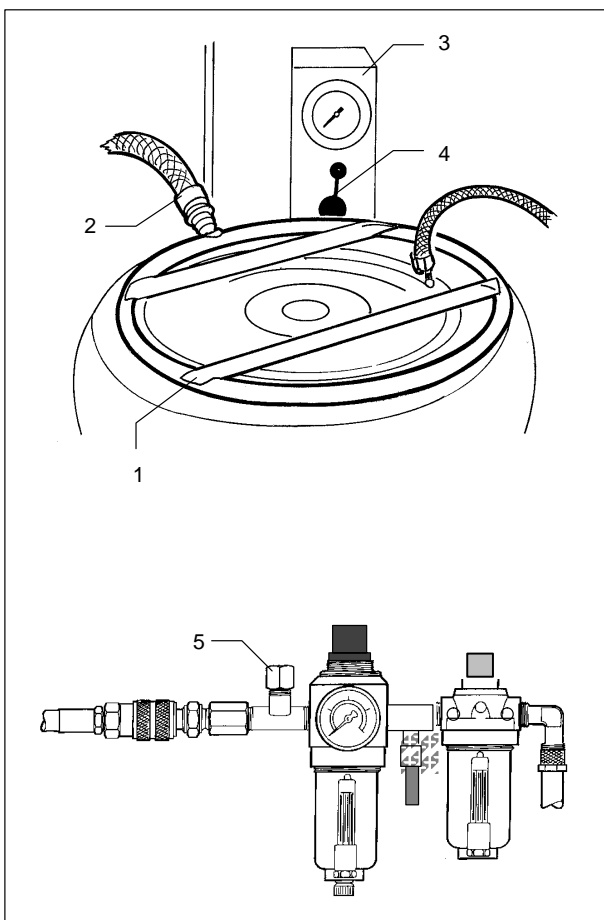
**Bild 28** Füllen des Reifens mit dem omega-jet-Füllring

- 1 omega-jet-Füllring
- 2 Handschiebeventil des Füllringes
- 3 Reifenfülleinheit
- 4 Betätigungshebel zum Füllen und Entlüften des Reifens
- 5 Verschraubung (Lieferumfang omega-jet)

- Die Radspannung lösen (Spannklauen greifen dann nicht mehr zwischen Felgenhorn und Reifen).
- Den Füllring auf das Rad auflegen.
- Den Reifenfüller an das Radventil anschließen, und das Füllventil 4 öffnen.
- Den Füllring in Position halten, und das Schiebeventil 2 öffnen (das Schiebeventil von Zeit zu Zeit mit etwas dünnflüssigem Maschinenöl einölen).

Die Füllluft dringt über die gerichteten Düsen schlagartig zwischen Felgenhorn und Reifenwulst in den Füllraum ein. Die Reifenwülste pressen sich gegen Hump und Felgenschulter (schlagartige Abdichtung); gleichzeitig wird der Reifen über das Radventil gefüllt.

- Wenn beide Reifenwülste am Felgenhorn anliegen und der eigentliche Füllvorgang durchgeführt wird, öfter den Füllhebel (Bild 28, Pos. 4) auf -Prüfen- stellen und den aktuellen Fülldruck überprüfen. Für den Füllvorgang die vorstehenden Sicherheitshinweise beachten.
- Nach dem Füllen den Betätigungshebel (Bild 28, Pos. 4) auf -Ablassen- stellen und so den gewünschten Reifen-Betriebsdruck herstellen.



## 9.2 Inflating tyres with the manual tyre inflator

- Remove cap and stem of the valve.
- Clip the inflating nipple onto the valve and connect properly.
- To seat the beads inflate the tyre (owing to the pressure-relief valve the tyre is inflated in short steps), checking the pressure at the pressure gauge of the manual tyre inflator. Continue until the beads have correctly seated on the rim. This is especially true for humped or double humped rims.
- Owing to the pressure-relief valve the tyre is inflated in short steps. Constantly check the pressure at the pressure gauge of the manual tyre inflator until it reads the desired pressure.

## 9.3 Inflating tyres with the "omega-jet" inflating system (optional extra)

For easier inflation of tubeless tyres the tyre changer can be supplied with the "omega-jet" tyre inflating system upon request. The system is an optional extra and can be retrofitted to the machine (for connection see chapter 2.5).

**Fig. 28** Inflating the tyre with the omega-jet

- 1 omega-jet inflating ring
  - 2 Manual slide valve
  - 3 Tyre inflating system
  - 4 Control lever for inflation and deflation
  - 5 Union (included in delivery of omega-jet system)
- Release wheel clamping (clamping jaws are no longer applied between rim flange and tyre).
  - Place inflating ring onto the wheel.
  - Connect tyre inflator to the wheel valve and open the inflation valve 4.
  - Keep inflating ring in position and open slide valve 2. The slide valve should be cleaned now and again with thin machine oil.

The air penetrates immediately between rim flange and tyre bead via the positioned nozzles. The tyre beads press against hump and rim shoulder. At the same time the tyre is inflated via the wheel valve.

- When both tyre beads are sealed against the rim flanges and the tyre is being inflated, switch the inflating lever (Fig. 28, Item 4) several times to -test- (Prüfen) and check the inflation pressure then achieved. For inflation make sure to observe the above safety instructions.
- Once inflation is completed, set the control lever (Fig. 28, Item 4) to -deflate- (Ablassen) to reduce tyre pressure to the requested level.

## 9.2 Gonfler des pneus par le gonfleur manuel

- Dévisser le capuchon et l'intérieur de la valve.
- Insérer la tête de gonflage sur la valve et l'accrocher correctement.
- Pour la mise en place des talons, gonfler le pneu (ceci se fait en petits jets d'air par suite de l'emploi du limiteur de pression), tout en vérifiant la pression sur le manomètre du gonfleur-mesureur manuel. Continuer jusqu'à ce que les talons sont positionnés correctement sur la jante. Faire particulièrement attention en cas des pneus sur les jantes Hump, Double Hump).
- Puis dégonfler le pneu à la pression désirée tout en vérifiant la pression sur le manomètre du gonfleur-mesureur manuel.

## 9.3 Gonfler des pneus par le système de gonflage "omega-jet" (option)

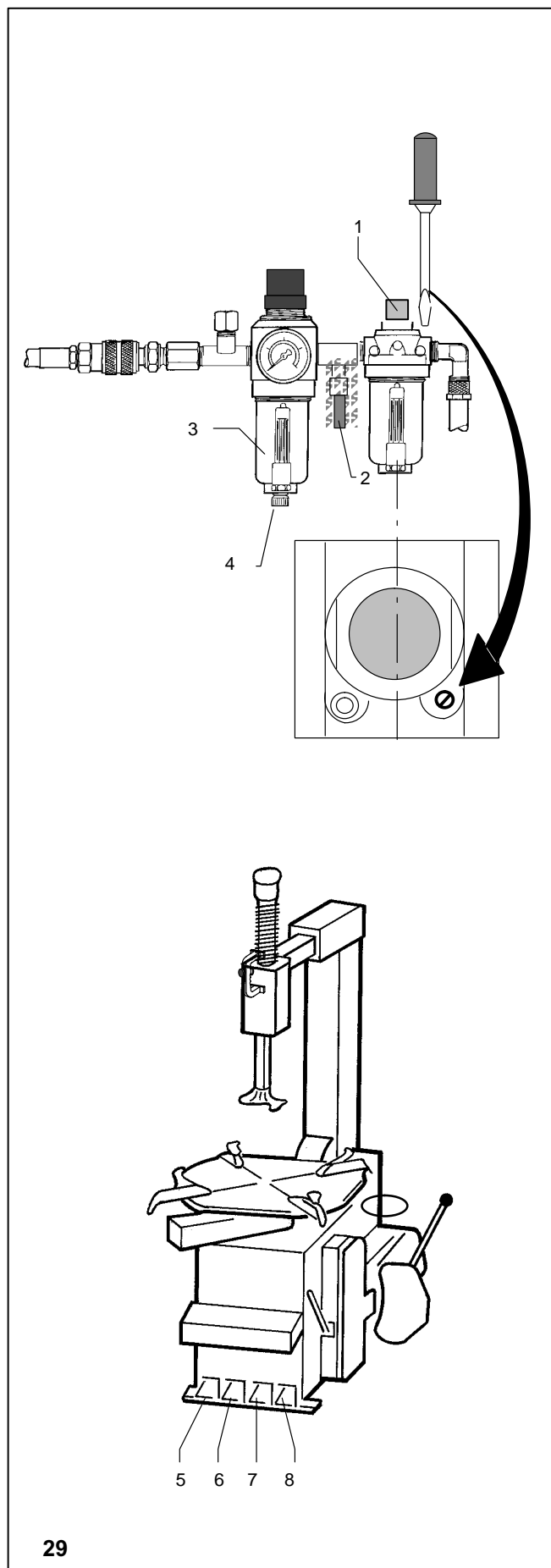
Afin de faciliter le gonflage des pneus tubeless, la machine peut être équipée sur demande d'un système de gonflage "omega-jet". Ce système de gonflage est un accessoire en option et peut être installé aussi par la suite (pour le raccordement voir chapitre 2.5).

**Fig. 28** Gonflage du pneu au moyen de l'omega-jet

- 1 Anneau de gonflage omega-jet
  - 2 Vanne manuelle
  - 3 Système de gonflage du pneu
  - 4 Levier de commande pour gonflage et dégonflage
  - 5 Raccord (fourni avec le système omega-jet)
- Desserrer la roue (les mors ne s'engageant plus entre le rebord de jante et le pneu).
  - Positionner l'anneau de gonflage sur la roue.
  - Raccorder le système de gonflage à la valve de la roue et ouvrir la valve de gonflage 4.
  - Maintenir l'anneau de gonflage en position et ouvrir la vanne 2. De temps en temps, lubrifier la vanne d'une huile légère pour machines.

Par les buses dirigées de l'anneau, l'air comprimé pénètre brusquement entre le rebord et le talon dans le pneu tout en pressant les talons du pneu contre le hump et l'assise du talon sur la jante. En même temps, le pneu est gonflé par l'intermédiaire de la valve de la roue.

- Une fois que les deux talons reposent sur les rebords de la jante et que le gonflage proprement dit a commencé, commuter le levier de commande (Fig. 28, Pos. 4) plusieurs fois sur -essai- (Prüfen) et contrôler la pression de gonflage atteinte. Pour le gonflage, bien observer les instructions de sécurité ci-dessus.
- Une fois que le gonflage est terminé, mettre le levier de commande (Fig. 28, Pos. 4) sur -dégonflage- (Ablassen) pour réduire la pression du pneu au niveau désiré.



## 10. Wartung

Bei Wartungsarbeiten ist die Maschine von den Versorgungsnetzen zu trennen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.

Generell sind bei Wartungsarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

Die Reifenmontiermaschine monty 2300 bedarf keiner außergewöhnlichen Wartung.

Das Getriebe ist mit einer Dauerschmierstofffüllung versehen und wartungsfrei.

Nachfolgend sind die Wartungsarbeiten aufgeführt, die regelmäßig durchgeführt werden müssen, um den ordnungsgemäßen Betrieb und eine störungsfreie und zuverlässige zu gewährleisten:

- Maschine täglich reinigen. Dabei Schmutz aus den Gleitbahnen der Spannklaue entfernen und Gleitbahnen schmieren.
- Alle 2 bis 3 Tage Ölstand im Nebelöler prüfen. Der Nebelöler (**Bild 29**) muss stets bis über das Saugrohr mit Öl gefüllt sein. Zum Nachfüllen nur ein Öl mit einer Viskosität von 2,5° – 7° (16–55 cST) bei 50 °C verwenden (zulässige Öle siehe Maschinenaufkleber). Nach dem Nachfüllen ist der Nebelöler stets wie folgt einzustellen.
- Öldosierung prüfen. Nach 2 – 3 Schaltvorgängen mit den Pedalen (**Bild 29**, Pos. 6 und 7) muss ein Tropfen Öl in die Schaukugel fallen, gegebenenfalls über die Dosierschraube (**Bild 29**, Pos. 1) einstellen.
- Kondensat im Auffangbehälter des Filters (**Bild 29**, Pos. 3) regelmäßig ablassen. Hierzu die Nutmutter (**Bild 29**, Pos. 4) gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Monatlich die Maschine vom Druckluftnetz trennen (**Fig. 29**, Pos. 2) und den Kondensat-Auffangbehälter des Filters (**Bild 29**, Pos. 3) reinigen.
- Mindestens einmal jährlich Lagerstellen, Gleit- und Führungsbahnen von übermäßig angefallenem Schmutz säubern und gängig halten.
- Mindestens einmal jährlich mit einem handelsüblichen Schmierfett schmieren: Gelenkbolzen, Lagerstellen, Gleitbahnen sowie die Spanneinrichtung.
- Das Schauglas des Nebelölölers bei Bedarf nur mit Wasser, Petroleum oder Reinigungsbenzin (kein Kfz-Kraftstoff) reinigen.

### 10.1 Störungen

Bei Reparaturarbeiten ist die Maschine von den Versorgungsnetzen zu trennen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.

Generell sind bei Reparaturarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

Sollten Störungen auftreten, welche vom Betreiber nicht zu beheben sind, den HOFMANN-Kundendienst anfordern.

## 10. Maintenance

Before maintenance work is carried out, disconnect the machine from the supply lines and ensure against unintentional switching on.

With maintenance work the Safety and Health at Work regulations must be followed.

Basically the monty 2300 tyre changer requires no extraordinary maintenance.

The gearbox is greased for life and does not require any particular maintenance.

Maintenance work, which has to be carried out in regular intervals to ensure proper and trouble-free operation, is described below:

- Clean the machine daily. Remove dirt from the guides of the clamping jaws and grease the guides.
- Check oil level in the oiler every 2 or 3 days.  
The oil level in the oiler (**Fig. 29**) must never drop below the suction pipe.  
Oil with a viscosity of  $2.5^\circ - 7^\circ \text{E}$  (16 – 55 cST) at  $50^\circ \text{C}$  must be used for topping up (for admissible oil see sticker on machine). After topping up adjust oiler as follows.
- Check oil dosage: After operating the pedals (**Fig. 29**, Items 6 and 7) 2 – 3 times one drop of oil should drop into the sight glass of the oiler, if necessary adjust via dosage screw (**Fig. 29**, Item 1).
- Periodically drain the water from the condensed water receptacle of the filter (**Fig. 29**, Item 3). To do so, turn the locking ring (**Fig. 29**, Item 4) anti-clockwise.
- Every month separate the machine from the compressed air network (**Fig. 29**, Item 2) and clean the condensed water receptacle of the filter (**Fig. 29**, Item 3).
- At least once a year clean bearings, guides and the like from heavy dirt and keep them smooth.
- At least once a year grease with a commercial lubricant: Joint bolts, bearing points, guides and the clamping devices.
- Whenever necessary, clean the sight glass only with water, petroleum or gasoline (no filling station petrol should be used!).

### 10.1 Troubles

Before repair work is carried out, disconnect the machine from the supply lines and ensure against unintentional switching on.

With repair work the Safety and Health at Work regulations must be followed.

If a trouble occurs which cannot be eliminated by the user, call the HOFMANN after-sales service.

## 10. Entretien

Avant l'entretien couper la machine de toutes les conduites d'alimentation et la protéger contre toute mise en marche accidentelle.

En général, observer les prescriptions pour la prévention des accidents en effectuant des travaux d'entretien.

En principe, la monty 2300 n'a pas besoin d'un entretien particulier.

Les engrenages sont graissés à vie et ne nécessitent pas d'entretien particulier.

Voici la liste des travaux d'entretien qui doivent être effectués régulièrement pour assurer un fonctionnement impeccable.

- Nettoyer la machine chaque jour. Nettoyer les glissières des mors de serrage et lubrifier les glissières.
- Vérifier le niveau d'huile dans le pulvérisateur tous les 2 ou 3 jours. Le niveau d'huile dans le pulvérisateur (**Fig. 29**) ne doit jamais découvrir la colonne d'amorçage.  
N'utiliser qu'une huile d'une viscosité de  $2,5^\circ - 7^\circ \text{E}$  (16 – 55 cST) à  $50^\circ \text{C}$  (pour l'huile admissible voir l'étiquette adhésive sur la machine). Après le remplissage régler le pulvérisateur comme suit.
- Vérifier le dosage d'huile. Après avoir actionné les pédales (**Fig. 29**, Pos. 6 et 7) de deux à trois coups, une goutte d'huile doit tomber dans le verre indicateur; sinon régler la vis de dosage (**Fig. 29**, Pos. 1) en conséquence.
- Périodiquement vider le récipient de l'eau condensée du filtre (**Fig. 29**, Pos. 3). Pour ainsi faire, tourner la bague (**Fig. 29**, Pos. 4) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- Chaque mois, débrancher la machine du réseau pneumatique (**Fig. 29**, Pos. 2) et nettoyer le récipient de condensation au filtre (**Fig. 29**, Item 3).
- Au moins une fois par an nettoyer les points d'appui, les glissières et les coulisses de la poussière et de la saleté et en assurer un bon fonctionnement.
- Au moins une fois par an lubrifier avec une graisse en vente dans le commerce: boulons et axes d'articulation, points d'appui et glissières ainsi que les moyens de serrage.
- Nettoyer le verre indicateur du pulvérisateur, si nécessaire, avec de l'eau, du pétrole ou de la benzine (ne jamais utiliser de l'essence pour voitures!).

### 10.1 Défauts

Avant tout dépannage, couper la machine de toutes les conduites d'alimentation et la protéger contre toute mise en marche accidentelle.

En général, observer les prescriptions pour la prévention des accidents en effectuant des travaux de dépannage.

S'il s'agit d'un défaut auquel le client ne peut pas remédier, appeler le service après-vente HOFMANN.

### 10.2 Kundendienst, Ersatzteile

Bei Bestellung von Ersatzteilen immer die Maschinenummer (Typenschild) angeben.

Kundendienst in der Bundesrepublik Deutschland:

Snap-on Equipment GmbH  
Geschäftsbereich Hofmann Werkstatt-Technik  
Werner-von-Siemens-Straße 2  
D – 64319 Pfungstadt

Telefon: 06157 12-491 oder -254

Telefax: 06157 12 484

## 11. Technische Daten

Außenspannungsbereich	10 – 20"
Innenspannungsbereich	12 – 22"
mit Motorradspannklaue	15 – 23"
mit Sonderspannklaue für Karren- und Kleinräder	7 – 13"
mit Sonderspannklaue für LLkw-Räder	17,5"
Abdruckbereich	40 – 340 mm
Felgenbreite	3 – 12"
Maximaler Raddurchmesser	990 mm

Elektroanschluss:	
Standard	3/PE 380 – 415 V, 50 Hz
Sonderspannungen, -frequenzen und 1 Ph	auf Anfrage
Antriebsmoment	1020 Nm
Antriebsleistung	0,75 kW
Luftanschluss	8 – 15 bar
Abdruckkraft bei 10 bar Pressdruck und 200 mm Armöffnung	12060 N
Geräuschemission	70 dB (A)

### Maschinenabmessungen

Tiefe max. (mit Platz zum Kippen der Säule)	1630 mm
Breite max.	1160 mm
Höhe max.	1860 mm
Gewicht ca.	218 kg



**10.2 After-sales service, spare parts**

When placing an order for spare parts, never forget to specify the serial number of the machine indicated on the nameplate.

After-sales service in Germany:

Snap-on Equipment GmbH  
Geschäftsbereich Hofmann Werkstatt-Technik  
Werner-von-Siemens-Straße 2  
D – 64319 Pfungstadt

Telephone: +49 6157 12-491 or -254

Fax: +49 6157 12 484

Abroad please contact your local HOFMANN agent.

**10.2 Service après vente, pièces détachées**

Dans une commande de pièces détachées, préciser le numéro de série de la machine indiqué sur la plaque signalétique.

Service après vente en Allemagne:

Snap-on Equipment GmbH  
Geschäftsbereich Hofmann Werkstatt-Technik  
Werner-von-Siemens-Straße 2  
D – 64319 Pfungstadt

Téléphone: +49 6157 12-491 ou -254

Télécopie: +49 6157 12 484

A l'étranger, veuillez vous mettre en contact avec votre agence HOFMANN sur place.

**11. Technical data**

Outer clamping range	10 – 20"
Inner clamping range	12 – 22"
w/ motorcycle jaws	15 – 23"
w/ special jaws for cart and mini wheels	7 – 13"
w/ special jaws for light-truck wheels	17.5"
Bead breaking range	40 – 340 mm
Rim width	3 – 12"
Overall wheel diameter	990 mm

Power supply:	
Standard version	3/PE 380 – 415 V, 50 Hz
Special voltages, frequencies and 1-ph version	on request
Drive torque	1020 Nm
Drive rating	0.75 kW
Compressed air supply	8 – 15 bar
Bead breaker pressure at 10 bar and 200 mm arm opening	12060 N
Noise level	70 dB(A)

**Machine dimensions**

Max depth (including space for tilting machine post)	1630 mm
Max width	1160 mm
Overall height	1860 mm
Approx weight	218 kg

**11. Données techniques**

Gamme de serrage de l'extérieur	10 – 20"
Gamme de serrage de l'intérieur	12 – 22"
avec mors pour roues de moto	15 – 23"
avec mors spéciaux pour roues mini et de chariots	7 – 13"
avec mors spéciaux pour camionnettes	17,5"
Gamme de décolage	40 – 340 mm
Largeur jante	3 – 12"
Diamètre roue maxi	990 mm

Alimentation électrique:	
Version standard	3/PE 380 – 415 V, 50 Hz
Tensions et fréquences spéciales et version 1 ph sur demande	
Couple d'entraînement	1020 Nm
Puissance installée	0,75 kW
Air comprimé	8 – 15 bar
Pression du décolleur à 10 bar et ouverture du bras de 200 mm	12060 N
Niveau sonore	70 dB(A)

**Dimensions de la machine**

Profondeur maxi (y inclus l'emplacement pour l'escamotage du montant)	1630 mm
Largeur maxi	1160 mm
Hauteur hors tout	1860 mm
Poids env.	218 kg

## 12. Entsorgung

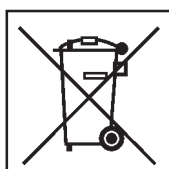
Wenn das Gerät entsorgt werden soll, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Händler in Verbindung und fragen Sie ihn nach einem Preisangebot bzw. nach den Bestimmungen zur Entsorgung des Geräts.

### 12.1 Anleitung zur Entsorgung

#### Für elektrische und elektronische Geräte

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

1. Das Gerät darf NICHT als Hausmüll entsorgt werden, sondern muss dem Sondermüll zugeführt werden.
2. Informieren Sie sich bei Ihrem Händler über die Müllsammelzentren, die zur ordnungsgemäßen Entsorgung befugt sind.
3. Befolgen Sie die Richtlinien für die ordnungsgemäße Behandlung von Müll, um mögliche Gefahren für die Umwelt und für die Gesundheit zu vermeiden.



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

**12. Disposing of the unit**

When you decide to get rid of your unit, contact your reseller for a quote or for the regulations on disposal which apply to the unit.

**12.1 Instructions for disposal****For waste electrical and electronic equipment**

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

1. NOT dispose of the equipment as municipal waste and separate collection is mandatory.
2. Ask the retailer about collection points authorised for regular disposal.
3. Stick to the standards for correct waste management, to prevent potential effects on the environment and human health.

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

**12. Vente**

Lorsque vous décidez de vendre la machine, contactez votre revendeur pour obtenir le prix offert ou les règlements appropriés pour la revente de la machine.

**12.1 Consignes de démolition****Instructions d'équipements électriques et électroniques**

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

1. NE PAS ELIMINER cet appareillage comme déchet urbain mais d'effectuer le tri sélectif de ses composants.
2. S'informer auprès du revendeur sur les centres de collecte autorisés au tri et au traitement de ce type de déchet.
3. Respecter les normes sur la gestion des déchets pour éviter tout risque probable de nuisances à l'environnement et à la santé des personnes.

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



Information on the revision:

<b>Revision C</b> - Differences on previous version. -	Revision date: <b>April 2009</b>
Pneumatic and Electric plans been removed from Operator Manual. EC Declaration been removed from Operator Manual.	
pages 36 to 38 page 40 (Back Cover)	
<b>Revision C1</b> - Differences on previous version. -	Revision date: <b>December 2009</b>
Notes regarding documentation (ADDED).	
page: 3	
<b>Revision D</b> - Differences on previous version. -	Revision date: <b>November 2011</b>
Accessories chapters (added). PCN: 11G0202	
V brand removed from front page	
pages: 6-7	

**Notice:** The information contained in this document is subject to change without notice. **Hofmann** makes no warranty with regard to present documentation. **Hofmann** shall not be liable for errors contained herein or for incidental consequential damages in connection with furnishings, performance, or use of this material.

SOE Digital Code: OM\_MONTY-2300\_11-11\_ZEEWH707A03\_RD