TRUSTERS



MOVE2400.

MODE D'EMPLOI

MODE D'EMPLOI EN ANGLAIS

Veuillez utiliser le lien suivant pour télécharger le mode d'emploi en anglais :

Anglais :

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

SERVICE CLIENT / CUSTOMER SERVICE

Vous avez des questions ? Nous nous ferons un plaisir de vous conseiller (du lundi au vendredi, de 8 h à 16 h).

- **Assistance téléphonique :** +49 (0) 8373 9999-10
- **Service WhatsApp :** +49 152 58135975
- **E-mail :** info@remo-gmbh.de

Sommaire

GÉNÉRALITÉS
Utilisation conforme 3
Consignes générales de sécurité 3
Description de la machine 4
Caractéristiques techniques 5
Avertissements 6
Transport, stockage et manutention 8
Déballage 8
Installation 8
Montage 9
Levage / transport interne 10
UTILISATION
Avant de commencer le travail : vérifier la pression minimale 11
Démontage des pneus 12
Vérifier de quel côté le pneu doit être démonté 12
Retrait 13
Fixation de la roue 14
Démontage du pneu 15
Montage de la roue 17
Démontage et montage des pneus UHP et Runflat 18
Gonflage des pneus 18
DÉPANNAGE 20
ENTRETIEN 22
CONTRÔLES RÉGULIERS 23
SCHÉMA ÉLECTRIQUE 24
SCHÉMA DE COMMANDE PNEUMATIQUE 25
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE – LIEN DE TÉLÉCHARGEMENT 26
ÉLIMINATION 25
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ 28
JUSTIFICATIF DE LA PREMIÈRE MISE EN SERVICE 32

GÉNÉRALITÉS

UTILISATION CONFORME

La machine à démonter et monter les pneus MOVE2400 permet de démonter et de monter des pneus d'un diamètre maximal de 1 100 mm.

Le modèle TRUSTERS MOVE est certifié CE.

Cette machine doit être utilisée exclusivement pour le démontage et le montage de pneus de véhicules et de motos sur des jantes, à l'aide des outils fournis. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme et peut entraîner des accidents.
Tous les dommages causés par une utilisation non conforme ne sont pas couverts par la garantie.

CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Seul le personnel correctement formé et qualifié est autorisé à utiliser cette machine. Toute modification ou transformation de la machine non autorisée par le fabricant peut entraîner des dommages matériels et corporels importants. Le fabricant/fournisseur décline toute responsabilité à cet égard.

La machine doit être utilisée uniquement conformément à l'usage prévu et aux instructions d'utilisation prescrites.

Avant de commencer le travail, il convient de vérifier soigneusement si tous les composants de la machine, et en particulier les pièces en caoutchouc ou en plastique, se trouvent à leur emplacement correct, sont en parfait état et fonctionnent correctement. Les composants défectueux doivent être remplacés.

Lors du montage, il faut veiller rigoureusement à ce que le pneu et la jante soient compatibles et puissent être montés ensemble (dimensions correspondantes, par exemple le diamètre en mm ou en pouces, etc.).

Lors du démontage, du montage ou du gonflage des pneus, il convient de respecter systématiquement les directives de la WdK (Association économique de l'industrie allemande du caoutchouc).

Si des dysfonctionnements surviennent pendant le fonctionnement ou au cours du cycle de travail, il convient de couper l'alimentation électrique de la machine avant de les éliminer.

Tous les travaux de raccordement et de modification des connexions électriques ne doivent être effectués que par un électricien qualifié, dans le respect des prescriptions du VDE et/ou du fournisseur d'énergie compétent.

Étant donné qu'il subsiste toujours un risque résiduel imprévisible lors de l'utilisation d'équipements techniques, divers avertissements explicites (triangles jaunes/noirs) sont apposés sur la machine à démonter les pneus.

Ces avertissements signalent à l'utilisateur un risque résiduel éventuel et ont pour but de l'inciter à redoubler de vigilance afin d'éviter les accidents du travail et/ou les dommages au produit à traiter.

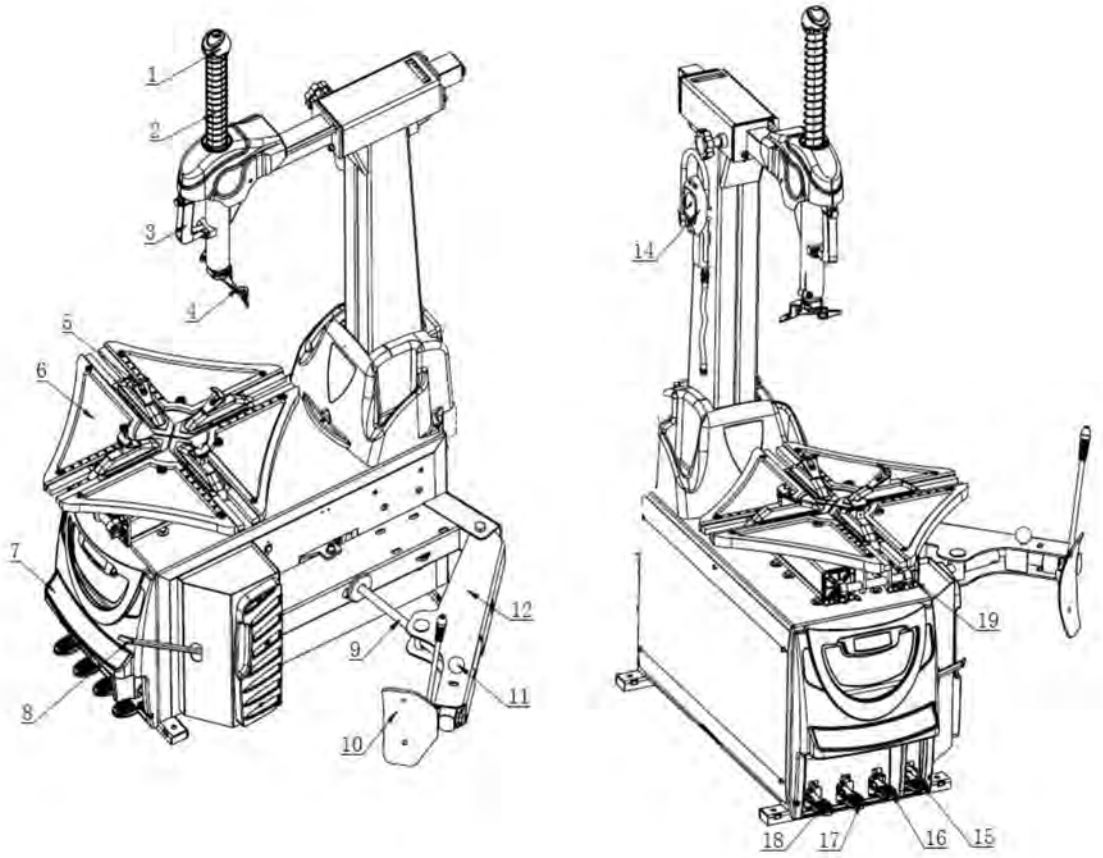
La machine ne doit être utilisée que par du personnel formé et connaissant les consignes de sécurité.

De manière générale, l'opérateur doit éliminer d'emblée tout danger résiduel potentiel en adoptant un comportement approprié et prudent.

- Utilisez toujours des outils et des équipements de travail en bon état et adaptés.
- Porter des vêtements et équipements de protection adaptés (par exemple, lunettes de protection, protections auditives, chaussures de sécurité, etc.).
- Respecter les indications, consignes et caractéristiques techniques fournies par le fabricant de la machine ou par le fabricant du produit à usiner.

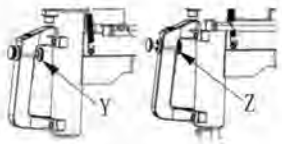
D'autres consignes de sécurité spécifiques sont indiquées dans les différents chapitres.

DESCRIPTION DE LA MACHINE



1 bouton

2 Bras vertical et horizontal (pour le positionnement de l'outil de démontage/montage).
3 Poignée de serrage : 2 positions
Position Z = tête d'outil et axe horizontal déverrouillés
Position Y = tête d'outil et axe horizontal verrouillés



4 Outil de montage/démontage (pour le démontage et le montage du pneu sur/de la jante).
5 Griffes de serrage (pour serrer la jante dans le mandrin à centrage automatique).
6 Plateau de serrage à centrage automatique (plateforme rotative sur laquelle repose la roue).
7 Panneau avant

8 Levier de montage

9 Cylindre de démontage

10 Pelle de démontage (pelle mobile permettant de détacher le talon de la jante).
11 Boulon

12 Bras de démontage

14 Pistolet à air comprimé / de gonflage
15 Pédale de commande pour plateau de serrage à centrage automatique (6), pédale à 2 positions (trois positions uniquement sur le modèle 2V) :
- Position 0 (stable) : le plateau est immobile
- Pédale enfoncée (position instable), rotation dans le sens des aiguilles d'une montre, 6,5 tr/min.
- Pédale enfoncée à fond, 13 tr/min.
- Position relevée (position instable) : rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

16 Pédale de commande pour l'extracteur (pédale monostable pour actionner la pelle d'extraction (10))
17 Pédale d'ouverture et de fermeture de la pince de serrage (5) avec trois positions stables.
18 Pédale de commande de la colonne mobile avec deux positions stables pour l'inclinaison de l'ensemble de la colonne.
19 Vérin de serrage

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Serrage/desserrage à centrage automatique

en interne	de 13" à 26"
externe	de 11" à 24"
Alimentation triphasée	230-400 ± 10 % V, 50/60 Hz
Largeur de jante	de 3" à 14"
Diamètre maximal de la roue	1 100 mm (44")
Force d'extraction	2 800 kg
Pression de service	8 à 10 bars
Consommation d'air	155 NI/min (en moyenne) 520 NI/min (max)
Poids	285 kg
Niveau sonore en fonctionnement	70 dB(A)
Température de fonctionnement	0 °C - 45 °C
Humidité relative de l'air ambiant	30 % - 95 %, sans condensation

AVERTISSEMENTS



Ne placez jamais votre jambe entre la pelle de déblayage et le système en caoutchouc fixé au châssis de la machine. Veillez soigneusement à ce que les pédales fonctionnent correctement.



Veillez à ce qu'aucun écrasement ni aucune autre blessure ne se produise lors du montage et du démontage du pneu. Une prudence particulière est requise au niveau de la tête de montage placée contre la jante/le pneu.



Lors du serrage de la jante, ne placez aucune partie du corps entre les mâchoires de serrage et la jante.



Afin d'éviter toute blessure accidentelle lors du démontage du pneu, les griffes de serrage doivent toujours être rapprochées au minimum.
Remarque : lors du démontage du pneu, le vérin de serrage peut causer des écorchures à la main de l'opérateur s'il est en position ouverte. Veillez à ce que vos mains ne touchent pas les flancs du pneu



Attention, installation électrique



Attention dans la zone de travail des lames de travail à pivotement pneumatique



Portez des lunettes de protection lors du gonflage du pneu.
Ne placez jamais vos mains entre la jante et le pneu pendant le gonflage

Attention, danger lié aux pièces en rotation.
La présence de personnes ne travaillant pas sur la machine dans la zone de pivotement des pièces de la machine ainsi que dans la zone de travail du plateau tournant n’est pas autorisée.

Évitez toutes les pièces mobiles afin d’éviter toute blessure.

TRANSPORT, STOCKAGE ET MANUTENTION

CONDITIONS DE TRANSPORT DE LA MACHINE

La machine à démonter les pneus doit être transportée dans son emballage d'origine et maintenue dans la position indiquée sur cet emballage.

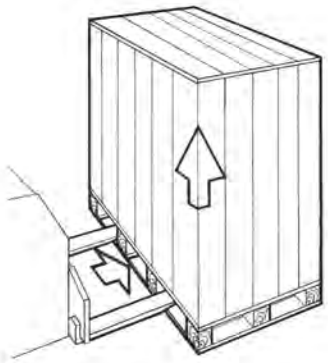
Dimensions de l'emballage :

- Largeur ..... 1 780 mm
- Profondeur ..... 1 350 mm
- Hauteur ..... 1 100 mm
- Poids..... 325 kg

Conditions de transport et de stockage de la machine

Température : -25 °C à +55 °C.

Afin d'éviter tout dommage, aucun colis ne doit être empilé sur l'emballage.



MANUTENTION

Pour déplacer l'emballage, insérer les fourches d'un chariot élévateur dans les encoches prévues à cet effet dans la base de l'emballage (palette).

DÉBALLAGE

Déballez l'appareil à l'aide d'outils appropriés. Veillez tout particulièrement à l'unité d'entretien et à toutes les pièces détachées de la machine qui n'ont pas encore été montées.

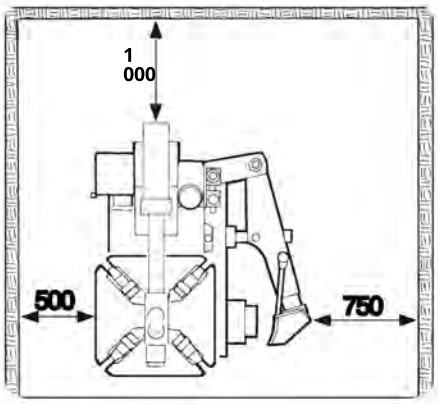
Retirez la partie supérieure de l'emballage de la machine et assurez-vous qu'elle n'a pas été endommagée pendant le transport. Repérez les points de fixation sur la palette et desserrez-les.

INSTALLATION

La machine à démonter les pneus est destinée à être utilisée dans des ateliers.

Lors du choix de l'emplacement d'installation, respectez les consignes de sécurité en vigueur.

Lors de l’installation de la machine, respectez les exigences minimales indiquées sur la figure A. La surface d’appui doit en outre présenter une capacité de charge d’au moins 1 000 kg/m².



L'utilisation des machines dans des locaux présentant un risque d'explosion n'est pas autorisée.

MONTAGE

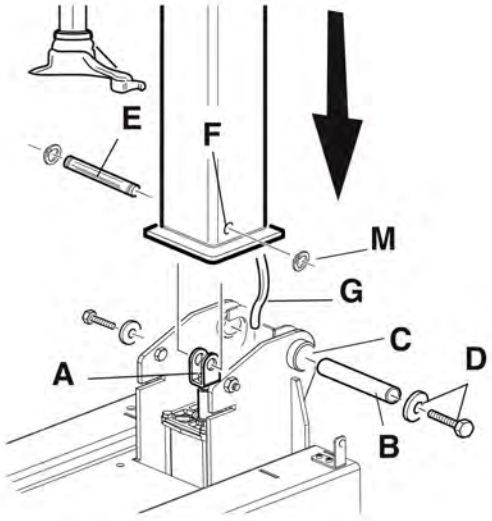


FIG. 1

Retirez le capot latéral du corps de la machine

Branchez le tuyau d'air G (fig. 1) dans l'orifice A situé derrière le vérin d'inclinaison de la colonne.

Insérez le tuyau G1 (fig. 2) dans le raccord arrière.

Insérez le boulon B dans l'alésage C et fixez-le à l'aide des vis et des rondelles D (couple de serrage : 70 Nm).

Insérez le boulon E dans l'alésage F et dans la pince de serrage du vérin d'inclinaison de la colonne, puis bloquez-le à l'aide de la bague Seeger M (fig. 1).

Réglez la position des deux côtés de la colonne. Le jeu entre la tête de vis et le flanc de la colonne doit être de 0,03 mm (fig. 3). Serrez les vis.

Desserrez la vis du bouton de blocage à ressort et insérez le ressort fourni dans l'emballage. Fixez ensuite le bouton à l'aide de la vis que vous venez de desserrer (fig. 4).


FIG. 2



FIG. 3


FIG. 4

Montez le capot de protection au-dessus de la tête de montage (fig. 5) et fixez-le à l'aide de vis et de rondelles.

Montez la protection de colonne (fig. 6) et fixez-la à l'aide de vis et de rondelles.

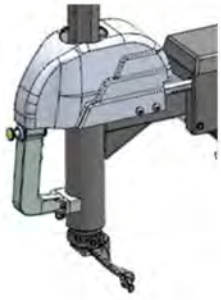

FIG. 5


FIG. 6

Réglage de l’inclinaison : la vitesse d’inclinaison de la colonne ne doit pas dépasser 0,71 rad/s. Après de nombreux cycles d’inclinaison, un recalibrage peut s’avérer nécessaire au fil du temps. Réglez les vannes V sur le vérin (fig. 9). Tournez dans le sens des aiguilles d’une montre pour réduire la vitesse de rotation, et dans le sens inverse des aiguilles d’une montre pour l’augmenter.

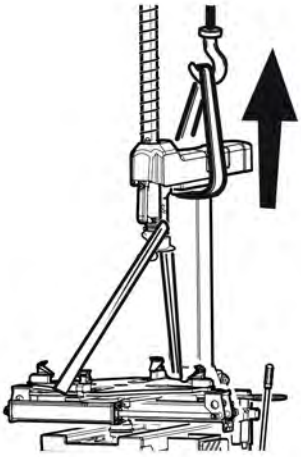
Remettez ensuite le capot latéral en place.

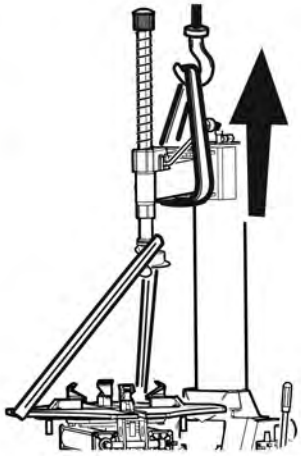


FIG. 9

LEVAGE / TRANSPORT INTERNE

Pour retirer la machine de la palette, utilisez le point d'ancrage indiqué sur les fig. 10 et 11. Ce point d'ancrage doit toujours être utilisé lorsque l'emplacement de montage de l'appareil doit être modifié. Veuillez noter que cette dernière opération ne doit être effectuée qu'après avoir déconnecté l'appareil des réseaux d'alimentation électrique et d'air comprimé.


FIG. 10


FIG. 11

Lors du raccordement de la machine, veillez à respecter le sens de rotation indiqué. Un sens de rotation incorrect du moteur électrique entraîne en quelques secondes des dommages pour lesquels le fabricant/fournisseur décline toute responsabilité.
Lorsque la pédale est enfoncée avec le pied, le plateau doit tourner dans le sens des aiguilles d’une montre.

Une fois le montage de la machine terminé et après avoir vérifié le bon fonctionnement de chacune de ses pièces, la machine à démonter les pneus doit être fixée au sol à l'aide de chevilles.

Raccordement électrique :

L1 = noir
L2 = marron
L3 = bleu
Conducteur de protection = vert-jaune


RACCORDEMENT

MODE D'EMPLOI

ATTENTION Risque d'écrasement :
⚠ Certaines pièces de la machine, telles que la tête de montage, l'extracteur, la colonne basculante ou le mandrin à centrage automatique, sont mobiles et présentent un risque de coincement. Veillez donc à tenir vos mains et toute autre partie de votre corps à l'écart des pièces mobiles de la machine.

ATTENTION Risque de choc :
⚠ Le basculement du bras de travail peut entraîner une collision avec des parties du corps. Assurez-vous de vous tenir au centre, face à la machine, pendant le basculement et veillez à ce qu'aucune partie de votre corps ne se trouve sur le trajet du mouvement.

ATTENTION – Éviter les blessures : Avant d'effectuer des travaux d'entretien sur la machine, rentrez complètement l'axe horizontal et placez la colonne en position de travail ou de repos (fig. 12). Débranchez la fiche secteur. Isolez la conduite d'air comprimé en desserrant la vanne d'arrêt (raccord rapide) (fig. 13).

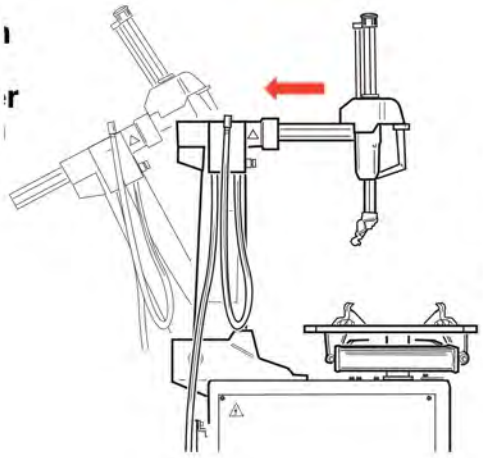


FIG. 12

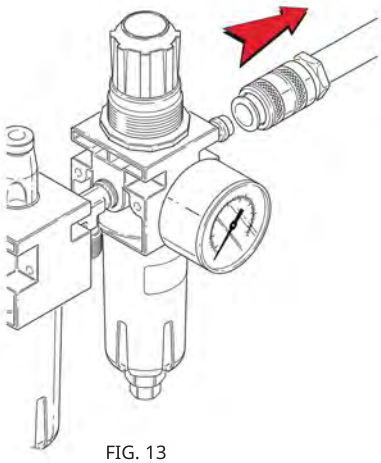


FIG. 13

ATTENTION : utilisez des pièces de rechange d'origine :
Utilisez exclusivement des pièces de rechange et des accessoires d'origine du fabricant afin d'éviter tout dommage ou mouvement involontaire de la machine.



Visser le module d'entretien à l'arrière de la machine à l'aide des deux vis.
Insérer ensuite le tuyau pneumatique sortant de la paroi arrière de la machine de montage dans le raccord.
Visser le tuyau du pistolet à air comprimé sur la partie supérieure du module d'entretien.

AVANT DE COMMENCER LE TRAVAIL : VÉRIFIER LA PRESSION MINIMALE

Avant de commencer le travail, vérifiez que le manomètre de l'unité de régulation et de filtration indique une pression minimale de 8 bars. Si la pression est inférieure à la valeur minimale, certaines fonctions de la machine peuvent être limitées ou insuffisantes.

Dès que la pression correcte est rétablie, la machine reprend pleinement ses fonctions.
Vérifiez que la machine est correctement raccordée aux réseaux électrique et pneumatique.

DÉMONTAGE DES PNEUS

VÉRIFICATION DU CÔTÉ DU PNEUMATIQUE À DÉMONTER

Déterminez la position de la rainure A sur la jante, la largeur maximale B et la largeur minimale C. (Fig. 14)

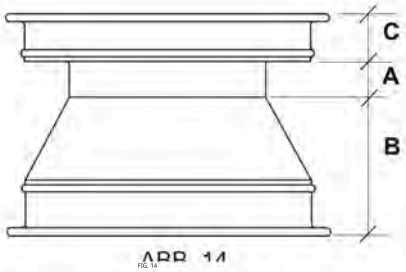


FIG. 14

Le pneu doit être monté ou démonté avec la roue placée dans le mandrin à centrage automatique et le côté présentant la largeur la plus étroite C orienté vers le haut.

Roues spéciales

Roues à jantes en alliage léger

Certaines roues équipées de jantes en alliage léger présentent un rebord A ou n'en ont pas du tout (fig. 15).

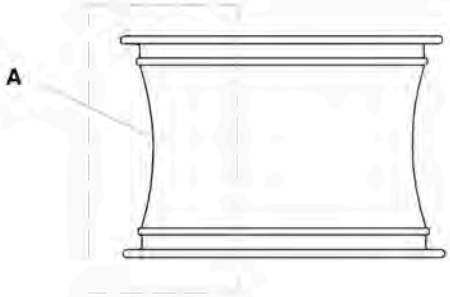


FIG. 15

Ces jantes ne sont pas homologuées selon les normes du DOT (Department of Transportation – ministère des Transports). L'abréviation DOT certifie la conformité des pneus aux normes de sécurité adoptées par les États-Unis et le Canada (ces roues ne peuvent pas être commercialisées sur ces marchés).

Roues haute performance (bombage asymétrique)

Certaines roues européennes présentent des jantes avec des cambrures C très prononcées, sauf au niveau de l'orifice de valve A, où la cambrure B est moins marquée. (Fig. 16)

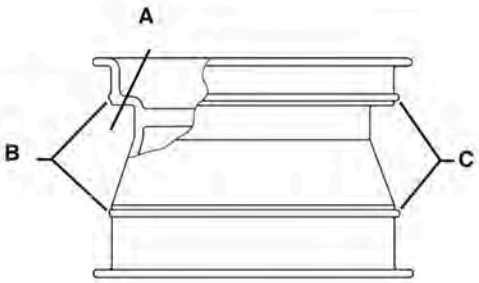


FIG. 16

Sur ces roues, le démontage doit d'abord s'effectuer au niveau de l'orifice de valve, tant sur la face supérieure que sur la face inférieure, afin de réduire la force de traction exercée sur le talon pendant la rotation (fig. 28).

Roues équipées d'un capteur de pression (fig. 17)

Sur ces roues, le capteur de pression est intégré à la valve, fixé à la ceinture, collé à l'intérieur du pneu, etc. Afin de pouvoir intervenir correctement sur ces roues et d'éviter d'endommager le capteur, il est nécessaire de respecter les procédures de montage/démontage correspondantes (voir « Procédures de démontage et de montage homologuées pour les pneus UHP et RUN FLAT »).

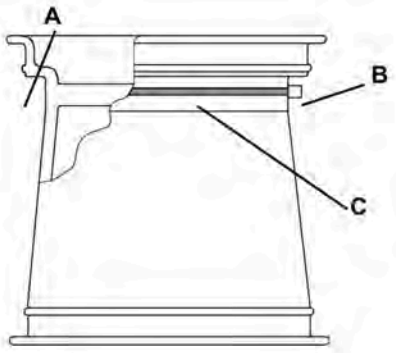


FIG. 17

Outils spéciaux

Afin de faciliter le montage/démontage des pneus à profil bas, nous recommandons l'utilisation d'un **dispositif de maintien du talon**, disponible en option.

DÉMONTAGE

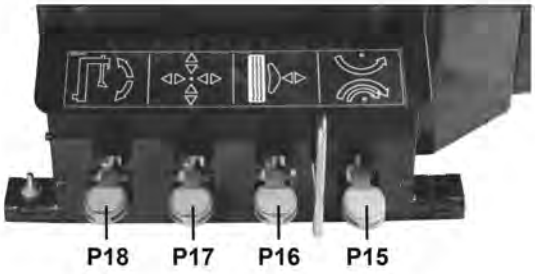
Commencez par retirer tous les contrepoids de la jante avant de procéder au démontage.

Avant et pendant le démontage, maintenez le mandrin à centrage automatique complètement fermé (cales de serrage orientées vers le centre) (fig. 18) et éloignez vos mains des pièces mobiles.

Pour fermer les cales de serrage, appuyez sur la pédale P17 jusqu'à la position la plus basse. (Fig. 19)



FIG. 18



ARR 19

Retirez la valve interne du pneu et dégonflez-le complètement.

Réglez la position de la lame de démontage à l'aide du boulon (B) situé sur le bras de démontage, en fonction de la taille du pneu. (Fig. 20)

Pour les roues extrêmement larges (plus de 350 mm), placez la butée (A) dans la position la plus basse à gauche (fig. 21)

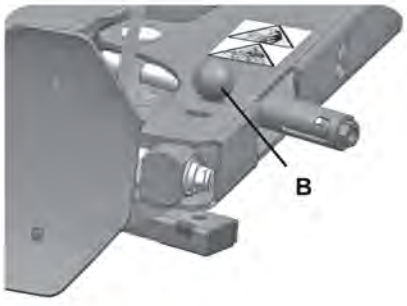


FIG. 20

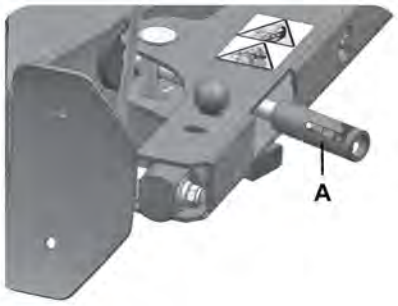


FIG. 21



FIG. 22

Placez le pneu en position verticale devant la spatule de démontage. Actionnez la pédale P16 (fig. 19) de l'extracteur et faites glisser le talon du pneu hors de la jante à l'aide de la spatule de démontage. Répétez l'opération du côté opposé de la roue. Il peut être nécessaire d'exercer une pression à différents endroits pour dégager complètement le talon. Lorsque vous relâchez la pédale, le mouvement de la spatule de démontage s'inverse.

Lubrifiez soigneusement le pneu sur toute la circonférence du talon inférieur et du talon supérieur afin de faciliter le démontage et d'éviter d'endommager les talons (fig. 22).

SERRAGE DE LA ROUE

ATTENTION : ÉVITER LES BLESSURES
LORSQUE VOUS MANIPULEZ LES COIN DE SERRAGE, GARDEZ VOS MAINS ET LES AUTRES PARTIES DE VOTRE CORPS À L'ÉCART DES PIÈCES MOBILES DE LA MACHINE.

Bras de montage en position de repos

Placez le dispositif de déverrouillage situé sur la poignée de serrage en position Z (fig. 23). La vanne s'ouvre et le bras de montage avec l'outil se déplace vers la position la plus haute. Poussez le bras horizontal loin de vous pour le rétracter complètement.

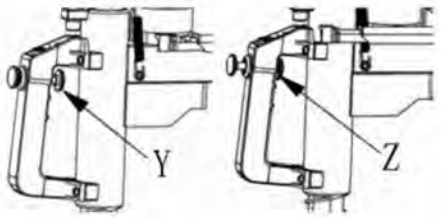


FIG. 23

Les bras de travail se trouvent désormais en position « hors service » (outil en haut et bras horizontal complètement rentré) (fig. 24, n° 1)

Placez le dispositif de déverrouillage situé sur la poignée de serrage en position Y (fig. 23) afin de bloquer le bras de travail en position « hors service ».
Appuyez sur la pédale P18 (fig. 19) pour incliner la colonne vers l'arrière et la mettre en position « hors service » (fig. 24, n° 2).

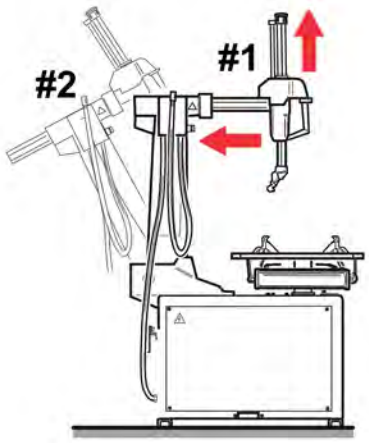


FIG. 24

Réglage de la plage de diamètre du mandrin

Si nécessaire, réglez la plage de diamètre (11"→24" ou 13"→27") à l'aide de la vis de fixation des griffes du mandrin à centrage automatique.

Veillez à ce que le plateau de serrage et les griffes soient complètement à l'arrêt et qu'aucune touche de commande ni aucune pédale ne soit enfoncée pendant que vous réglez le mandrin.

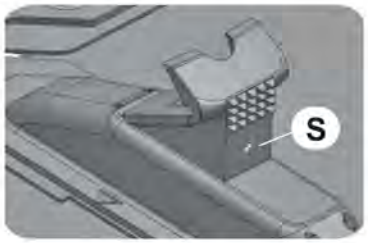


FIG. 25

- Appuyez sur la pédale P17 (fig. 19) pour ouvrir complètement les griffes du mandrin.
- Une fois la machine complètement à l'arrêt et débranchée du secteur, desserrez la goupille de blocage S (fig. 25) et la vis de fixation T (fig. 26) de la mâchoire.
- Réglez la position, serrez la vis B à 50 Nm et bloquez-la à nouveau à l'aide de la goupille de blocage S. (fig. 25, 26)

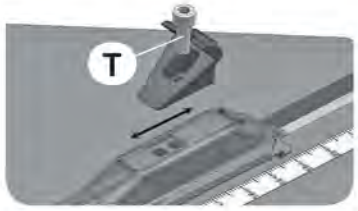


FIG. 26

- Répétez l'opération pour les 4 griffes de serrage afin de les régler toutes à la même position.

Assurez-vous que toutes les griffes sont dans la même position avant de monter les roues.

Positionnement des griffes de serrage

Les griffes de serrage se ferment en actionnant séquentiellement la pédale de commande P17 (fig. 19). Une fois les griffes complètement fermées, amenez-les en position centrale en appuyant légèrement sur la pédale P17 (fig. 19).

Dans cette configuration, vous pouvez commander l'ouverture des griffes via la commande « homme mort » et ainsi les arrêter dans la position souhaitée.

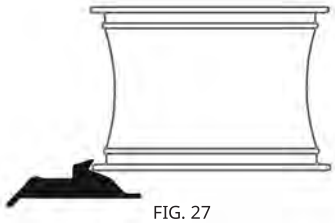


FIG. 27

Serrage des jantes par l'extérieur

Si vous serrez la jante par l'extérieur (fig. 27), alignez la mâchoire de serrage à l'aide des graduations sur le plateau de serrage et de l'encoche sur la mâchoire (fig. 28).

Pour une jante de 18", les griffes doivent être prépositionnées de manière à ce que l'encoche corresponde à la valeur de 18" sur l'échelle graduée.



FIG. 28

Serrage des jantes par l'intérieur

Lorsque la jante est serrée par l'intérieur (fig. 29), il n'est pas nécessaire de positionner au préalable les cales de serrage. La forme de la cale elle-même place la jante à serrer dans la bonne position.

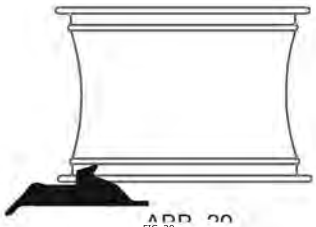


FIG. 29

Positionnez la roue (avec le rebord étroit de la jante tourné vers le haut) contre les mâchoires de serrage. Appuyez légèrement vers le bas et actionnez la pédale de commande P17 (fig. 19) pour maintenir la roue en place.

DÉMONTAGE DU PNEU

Positionnement de la tête de montage

Actionnez la pédale P18 (fig. 19) pour ramener la colonne de travail en position verticale. Déverrouillez le bras de montage (poignée de serrage en position Z, fig. 23) et poussez le bras de montage contre le rebord de la jante (fig. 30).

Verrouillez le bras de montage (poignée de serrage en position Y, fig. 23) pour bloquer la tête de montage en position de travail.

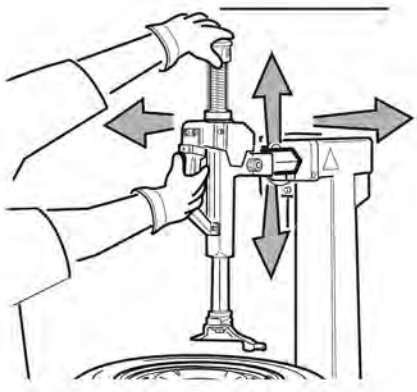


FIG. 30

Tant que le bras de montage est verrouillé, la distance entre la jante et la tête de montage reste constante. La colonne peut être inclinée. Ainsi, il n'est pas nécessaire de réajuster la tête de montage lors du montage de roues de même taille.

Détachement du talon du pneu

Insérez le démonte-pneu et positionnez-le à côté de la tête de montage (fig. 31).

Pour les jantes en alliage ou dotées d'une peinture sensible, nous recommandons de retirer le levier de démontage avant le démontage.
Soulevez le talon supérieur par-dessus la partie arrière de la tête de démontage (fig. 32), insérez une partie du talon supérieur dans le lit de jante et appuyez simultanément sur la paroi latérale.

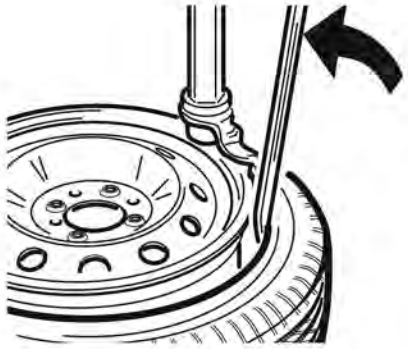


FIG. 31

Soulevez le talon supérieur par-dessus la partie arrière de la tête de démontage (fig. 32), insérez une partie du talon supérieur dans le lit de jante tout en appuyant sur le flanc du pneu.

Appuyez sur la pédale de commande P15 (fig. 19) pour faire tourner le plateau de serrage et la roue qu'il soutient dans le sens des aiguilles d'une montre. Le talon supérieur est automatiquement guidé vers le haut au niveau du rebord de la jante (fig. 33).

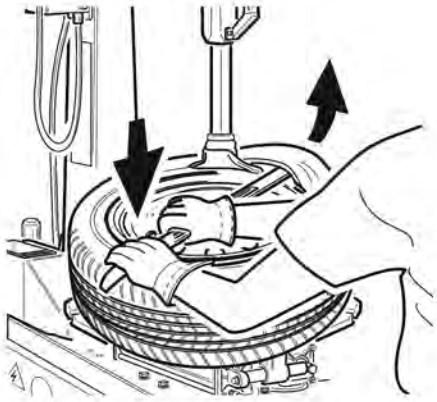


FIG. 32

REMARQUES : pour les pneus à chambre à air, après le démontage du talon supérieur, placez les bras de travail en position « hors service » et retirez la chambre à air avant de démonter le talon inférieur.

Soulevez le deuxième talon à la main au-dessus de la tête de montage, puis tournez le plateau de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre (pédale P15 vers le bas) jusqu'à ce que le talon soit complètement dégagé.

Placez le bras de l'outil en position « hors service ».

La rotation du plateau de serrage peut être arrêtée à tout moment en relâchant la pédale de commande.

Pour tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, relevez la pédale P15.



FIG. 33

MONTAGE DE LA ROUE

ATTENTION: risque d'explosion

⚠ Avant le montage, vérifiez toujours que la combinaison pneu/jante est correcte en termes de compatibilité (pneu tubeless sur jante tubeless, pneu à chambre à air sur jante à chambre à air) et de dimensions géométriques (diamètre de la jante, section transversale, déport et profil d'épaulement).

ÉVITEZ LES RISQUES DE BLESSURES OU DE DÉCÈS. Vérifiez également que les jantes ne sont pas déformées, que leurs trous de fixation ne sont pas ovalisés, qu'elles ne sont pas encrassées ou rouillées et qu'elles ne présentent pas de bavures coupantes au niveau des trous de valve. Vérifiez que le pneu est en bon état et ne présente aucun signe de détérioration.

Lubrifiez les talons avant de commencer les opérations de montage (fig. 34). Un talon lubrifié est plus facile à monter et évite les dommages.



FIG. 34

Placez le pneu sur la jante et remettez les bras de travail en position de travail.

Positionnez le talon inférieur (fig. 35) sous la partie droite de la tête de montage.

Appuyez sur la pédale de commande P15 (fig. 36) du plateau de serrage pour faire tourner celui-ci dans le sens des aiguilles d'une montre.

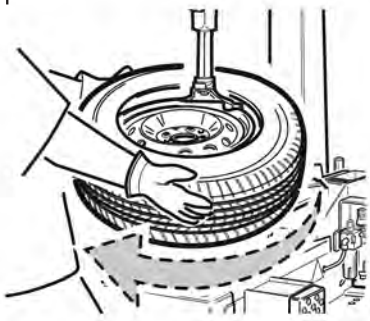


FIG. 35

Utilisez le support de jante en appuyant sur la paroi droite du pneu afin de réduire la force de traction exercée sur le talon pendant la rotation (fig. 37).
Une fois le premier talon monté, répétez les étapes pour le deuxième talon.

Placez le bras de montage en position « hors service ».

Desserrez la roue et retirez-la de la machine à démonter les pneus.

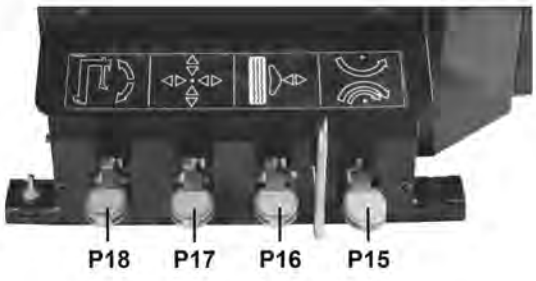


FIG. 36

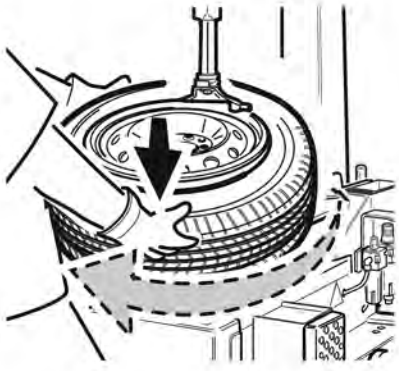


FIG. 37

Outils spéciaux
Pour faciliter le montage/démontage des pneus à profil bas, nous recommandons l'utilisation d'un **dispositif de maintien du talon**, disponible en option.

DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUS UHP ET RUN-FLAT

Pour le montage et le démontage des pneus UHP et Runflat, nous vous prions de respecter les consignes du WDK (Association professionnelle de l'industrie allemande du caoutchouc). Vous trouverez les instructions correspondantes sur le site www.wdk.de, dans la rubrique « Technique des pneus ».

GONFLER LES PNEUS





CONSIGNES DE SÉCURITÉ POUR LE GONFLAGE DES PNEUS

ATTENTION : RISQUE D'EXPLOSION

La pression recommandée par le fabricant du pneu ne doit pas être dépassée. En cas d'éclatement du pneu, provoquer sa projection dans l'environnement avec une telle force qu'elle peut entraîner des blessures graves, voire la mort.
Veillez toujours à ce que les dimensions des pneus et des jantes soient compatibles.
Veillez toujours à ce que les jantes et les pneus ne soient pas endommagés.
Lors du gonflage du pneu, placez-vous en dehors du volume cylindrique vertical occupé par la roue.
L'utilisation de dispositifs de gonflage de pneus (par exemple, un pistolet) raccordés à des sources d'alimentation externes à la machine est interdite avec cet appareil.

Lors du gonflage des pneus, évitez tout risque de blessure dû à une mauvaise manipulation. Lisez les consignes suivantes, assurez-vous de bien les comprendre et respectez-les :

1. Des pneus trop gonflés peuvent exploser et projeter des pièces dans les airs.
2. La projection de pièces dans les airs peut provoquer des accidents.
3. Les pneus et les jantes qui n'ont pas le même diamètre ne doivent pas être montés ensemble ni gonflés ensemble. Par exemple, un pneu de 16 pouces ne doit PAS être monté sur une jante de 16,5 pouces.
   Des pneus et des jantes incompatibles pourraient exploser et provoquer des accidents !
4. Ne dépassez jamais la pression de gonflage indiquée par le fabricant du pneu.
5. Vérifiez soigneusement que le tuyau d'air est correctement raccordé à la valve.
6. Ne vous approchez jamais du pneu avec la tête ou d'autres parties du corps lorsqu'il est en cours de gonflage ou lorsque les talons sont enfoncés.
7. Cette machine n'est pas un dispositif de sécurité et n'empêchera pas les pneus et les jantes d'exploser. Tenez les autres personnes à l'écart de la zone de danger.
8. Lors du gonflage des pneus, maintenez une distance de sécurité appropriée par rapport à la machine à démonter les pneus ; ne vous en approchez pas tant que l'opération n'est pas terminée.



Lors du gonflage, le niveau sonore peut atteindre 85 dB(A).
Il est donc recommandé de porter une protection auditive.
Il est également recommandé de porter des lunettes de protection afin d'éviter toute blessure due au contact avec la poussière ou avec des fragments présents dans le pneu.

GONFLAGE DES PNEUS

Veillez à ce que la roue ne soit PAS bloquée par les griffes de serrage (fig. 38).



FIG. 38

Déverrouillez le bras de montage (position Z, fig. 39). La valve s'ouvre.

Amenez le bras horizontal au centre de la roue (le bras est complètement déployé vers l'opérateur) et abaissez le bras vertical jusqu'à ce qu'il touche la jante.

Fermez le dispositif de verrouillage du bras de montage (position Y, fig. 39) pour bloquer le bras dans cette position.

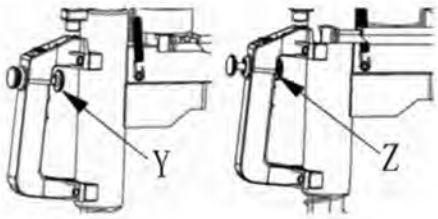


FIG. 39

Retirez le corps de valve s'il n'a pas encore été enlevé (fig. 40).

Raccordez l'embout de la lance de gonflage à la tige de la valve (fig. 41).

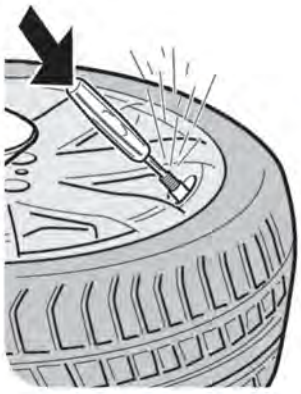


FIG. 40

Gonflez le pneu à l'aide du pistolet de gonflage, en veillant à ce que la pression indiquée ne dépasse JAMAIS la pression maximale spécifiée par le fabricant du pneu.

Une fois le pneu gonflé, détachez le tuyau de gonflage de la tige de valve.

Placez le bras de montage en position « hors service ». (Pour ce faire, placez le dispositif de déverrouillage du bras de montage en position Z (fig. 39). La valve s'ouvre et le bras de montage avec l'outil remonte en position haute. Poussez le bras horizontal loin de vous pour le rentrer complètement.

Retirez la roue de la machine à démonter les pneus.

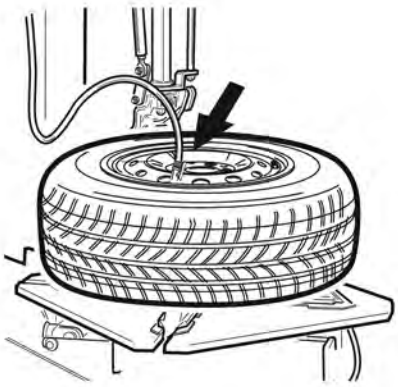


FIG. 41

DÉPANNAGE

Erreur	Procédure
Le mandrin à centrage automatique ne tourne pas	
Pas d'alimentation électrique	Vérifier si la tension secteur est présente. Vérifier l'état des fusibles. Vérifier l'état du disjoncteur différentiel et/ou du disjoncteur de puissance. Vérifier les connexions des câbles au niveau de la fiche.
Le moteur ne tourne pas	Vérifier les micro-interrupteurs de l'unité de pédales (uniquement sur les Motoinverters) Vérifier la commande de rotation du moteur de l'unité de pédales Remplacer la carte de l'onduleur (uniquement pour les Motoinverters). Remplacer le moteur.
La courroie est cassée.	Remplacer la courroie.
Réducteur bloqué	Remplacer le réducteur
Le mandrin à centrage automatique ne tourne pas dans un sens ni dans l'autre	
Élément de commande défectueux	Remplacer l'onduleur. Vérifier les micro-interrupteurs de la pédale (uniquement sur les Motoinverseurs) Remplacer la carte de l'onduleur (uniquement pour les Motoinverters).
Réducteur bloqué	Remplacer le réducteur.
Réducteur bruyant. Le mandrin à centrage automatique effectue un tiers de tour, puis se bloque	
Le réducteur est grippé.	Remplacer le réducteur.
Le dispositif d'auto-centrage se bloque lorsqu'on force, mais le moteur tourne	
Tension de courroie inadéquate	Régler la tension de la courroie ou remplacer la courroie.
Le mandrin à centrage automatique ne serre pas les jantes.	
Cylindre du mandrin autocentrant défectueux.	Remplacer le vérin du mandrin à centrage automatique.
Pointes des griffes de serrage usées.	Remplacer les griffes de serrage.
Les pédales de commande ne reviennent pas en position initiale	
Ressort de rappel de la pédale défectueux.	Remplacer le ressort.
Le vérin de poussée du bourrelet manque de puissance, n'appuie pas et perd de l'air	
Silencieux bouché.	Remplacer le silencieux.
Joints du vérin usés.	Remplacer les joints. Remplacer le vérin de déjantage.

Après le verrouillage, la tête de montage ne se soulève pas ou s'éloigne trop de la jante	
Plaque de serrage non réglée.	Régler la plaquette.
Lors de l'inclinaison de la colonne, les bras horizontaux et verticaux se déplacent jusqu'au fin de course	
Plaquette de serrage défectueuse.	Remplacer la plaquette.
La plaquette de blocage n'est pas réglée.	Régler la plaquette.
Les vérins de serrage sont défectueux ou ne fonctionnent pas.	Remplacer les vérins ou les joints.
Pas d'alimentation au niveau des vérins de serrage.	Vérifier le bon fonctionnement des éléments de commande et du système pneumatique.
L'air ne sort pas de la vanne	Remplacer la vanne.
Le bras vertical se soulève en forçant	
Plaquette de serrage défectueuse.	Remplacer la plaquette.
La plaque de serrage n'est pas réglée.	Régler la plaquette.
Colonne non inclinée	
Vérin d'inclinaison de la colonne défectueux.	Remplacer le vérin d'inclinaison de la colonne.
L'air n'arrive pas au vérin.	Remplacer le robinet.
De l'air s'échappe de la vanne.	Remplacer la vanne ou le vérin d'inclinaison de la colonne.
La colonne bascule trop brusquement ou trop lentement	
Le régulateur de vidange est mal réglé.	Régler le régulateur de décharge. Lièvre : augmentation de la vitesse. Tortue : diminution de la vitesse.
L'aiguille du manomètre du pneu ne revient pas à 0	
Manomètre défectueux ou endommagé.	Remplacer le manomètre.
Le dispositif de lubrification ne fonctionne pas	
Il manque de l'huile dans le dispositif de lubrification.	Faire l'appoint d'huile SAE 20 dans le dispositif de lubrification.
Dispositif de lubrification défectueux.	Remplacer le dispositif de lubrification.

ENTRETIEN

La valeur préréglée de la soupape de régulation de pression ou de la soupape de limitation de pression ne doit pas être modifiée. Le fabricant décline toute responsabilité pour les défauts résultant d'une manipulation de ces soupapes.

Avant d'effectuer des réglages ou des opérations d'entretien sur la machine, coupez l'alimentation électrique et l'air comprimé, et assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont solidement fixées.

Ne retirez ni ne modifiez aucun composant de cette machine (ces interventions ne doivent être effectuées que par le personnel du service après-vente technique). Lors de la déconnexion de la machine de l'alimentation pneumatique, les actionneurs pneumatiques peuvent rester sous pression.

Avant toute opération d'entretien en bonne et due forme ou tout remplissage de lubrifiant, la machine doit être déconnectée de la conduite d'alimentation pneumatique. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de réclamations résultant de l'utilisation de pièces de rechange non d'origine.

Nettoyez régulièrement la machine pour éliminer les salissures.

Veiller à ce que tous les guidages restent propres et lubrifiés (axes verticaux et horizontaux, guidages à griffes).

L'unité de filtration-régulation-lubrification (FRL) a pour fonction de filtrer l'air, d'en réguler la pression et de le lubrifier.
L'unité « FRL » supporte une pression d'entrée maximale de 16 bars et dispose d'une plage de réglage allant de 0,5 à 10 bars. Ce réglage peut être modifié en tirant le bouton jusqu'à la position d'extraction et en le tournant. Une fois le réglage terminé, repoussez la poignée en position verrouillée (fig. 42).
Le débit de lubrifiant se règle en tournant la vis située sur l'élément « L » (fig. 43). En règle générale, l'unité est pré-étalonnée à une pression de 10 bars et remplie de lubrifiant de viscosité SAE 20, de manière à obtenir la sortie d'une goutte de lubrifiant visible dans le capuchon spécial des 4 actionneurs de décompression.
Vérifiez régulièrement le niveau de lubrifiant à l'aide des voyants correspondants et faites l'appoint conformément à la fig. 44. Ne rajoutez que de l'huile non détergente SAE 20, en quantité de 50 cm^3.

Le filtre-régulateur « FR » est équipé d'un système automatique d'évacuation des condensats de l'eau, de sorte qu'aucun entretien particulier n'est nécessaire dans des conditions normales d'utilisation et qu'une vidange manuelle est possible à tout moment (fig. 45).
En règle générale, il n'est pas nécessaire de démonter les godets, mais cela peut s'avérer nécessaire pour des opérations d'entretien après une utilisation prolongée. Si la force manuelle ne suffit pas, utilisez la clé spéciale fournie (fig. 46).

Nettoyer avec un chiffon sec. Éviter tout contact avec des solvants.
REMARQUE: pour les avertissements concernant l'huile, se reporter au chapitre correspondant du mode d'emploi de la machine.

CONTRÔLES RÉGULIERS

Afin de maintenir la machine dans des conditions optimales de sécurité et de fonctionnement, l'employeur doit faire effectuer les contrôles réguliers suivants par le réseau de service après-vente agréé.

1. Contrôle régulier du manomètre de gonflage tous les 2 ans.
2. Contrôle régulier de la soupape de surpression de gonflage tous les 2 ans.
3. Contrôle régulier du régulateur-filtre de l'alimentation pneumatique à l'entrée de la machine tous les 2 ans.
4. Contrôle périodique du bon fonctionnement de toutes les commandes de la machine tous les 2 ans.
5. Contrôle périodique de la soupape de sécurité montée sur les réservoirs, tous les 2 ans.
6. Vérification de certaines pièces de la machine telles que : les dispositifs de sécurité et de protection, les pièces d'usure, les pièces soumises à des fluides sous pression (réservoirs, raccords, conduites, etc.), les raccordements électriques, etc.

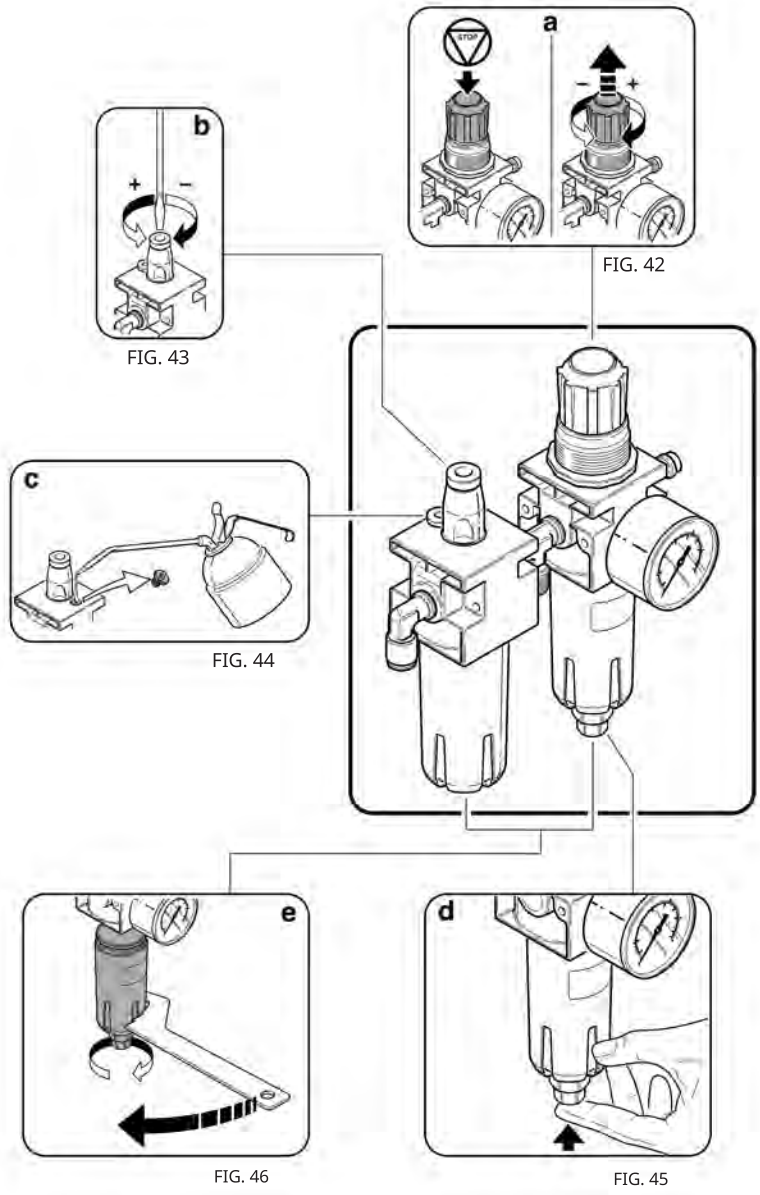


FIG. 42

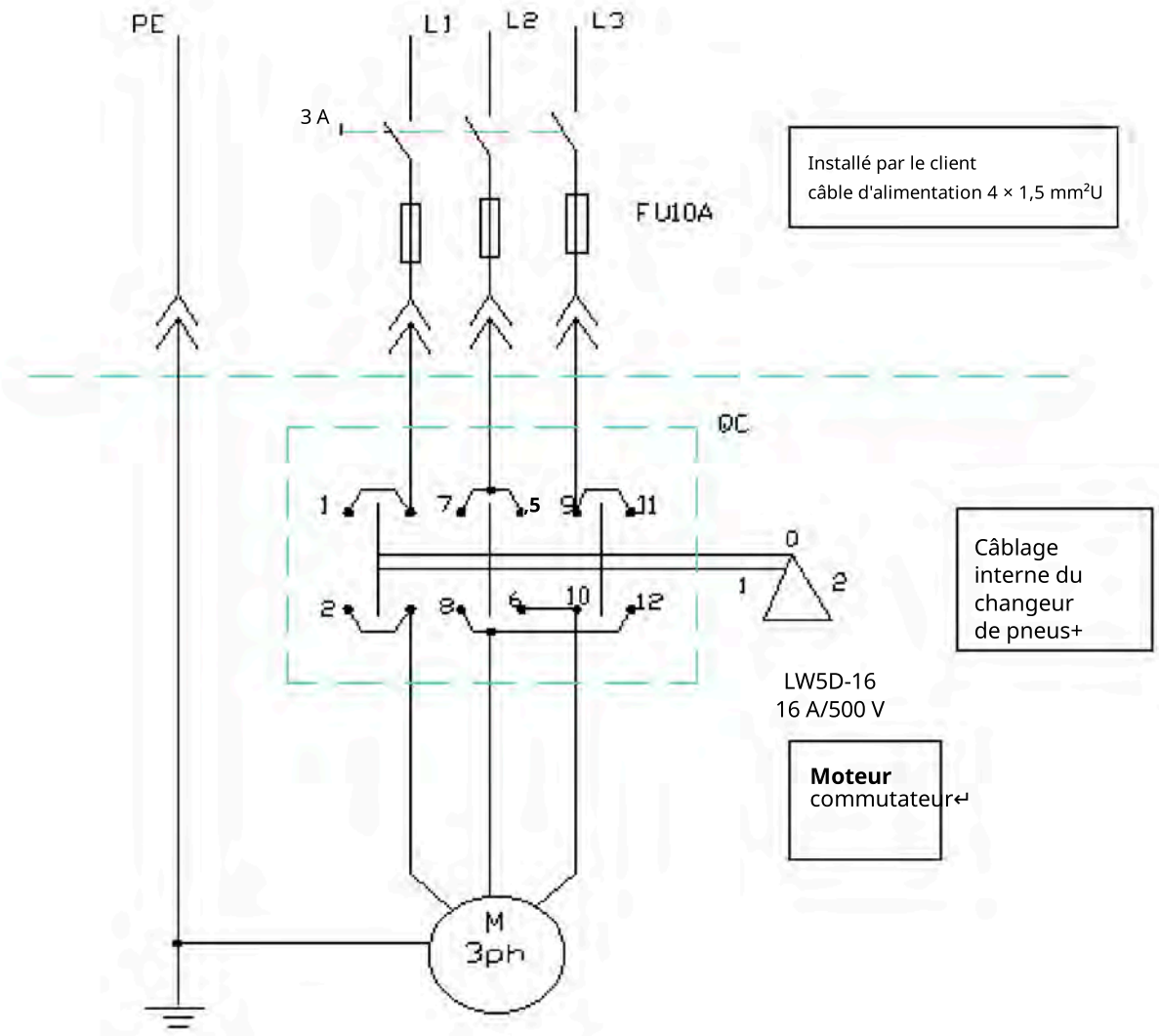
FIG. 43

FIG. 44

FIG. 46

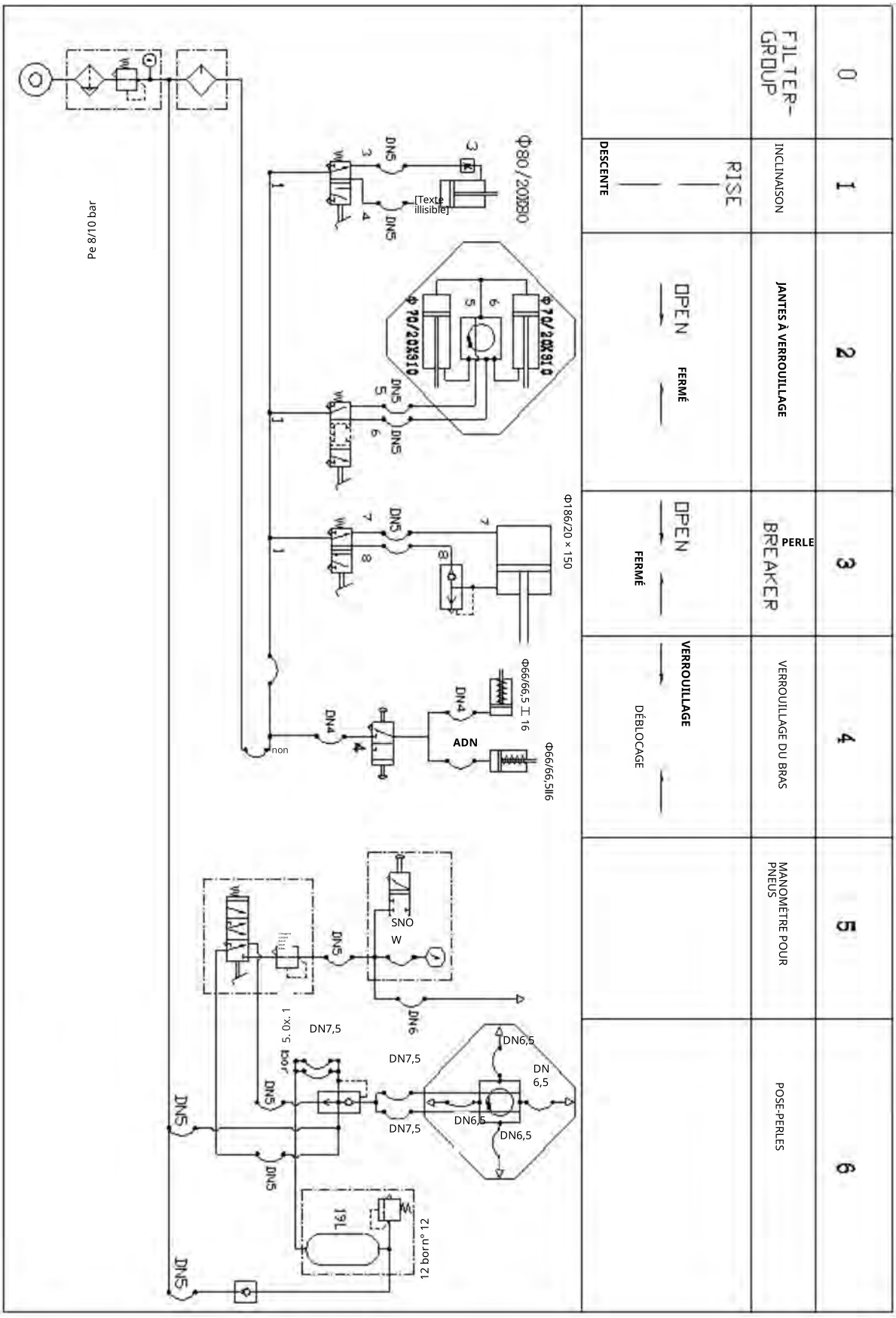
FIG. 45

SCHÉMA ÉLECTRIQUE



380 V 0,75 kW 1 400 tr/min

SCHÉMA DE COMMANDE PNEUMATIQUE



TÉLÉCHARGEMENT DE LA LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Vous pouvez télécharger ici les schémas et listes de pièces de rechange actualisés :

Si vous ne disposez pas d'un lecteur de codes QR, vous pouvez également saisir le lien suivant dans votre navigateur Web :

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

SERVICE CLIENTÈLE

Si vous ne trouvez pas la pièce de rechange qui vous convient ou si vous avez d'autres questions, nous nous ferons un plaisir de vous conseiller :

- **Assistance téléphonique : +49 8373 999910**
- **Service WhatsApp : +49 152 58135975**
- **Du lundi au vendredi : de 8 h à 16 h**

MISE AU REBUT

Lorsque la durée de vie de la machine de montage est arrivée à son terme et qu'elle n'est plus en état de fonctionner, il convient de la rendre inutilisable en la débranchant du réseau électrique, du raccordement à l'air comprimé et en vidangeant l'huile hydraulique.

Ces unités constituent des déchets dangereux et doivent être démontées en pièces distinctes, puis éliminées conformément aux réglementations et règles en vigueur.

Si l'emballage ne contient pas de substances nocives et n'est pas biodégradable, il doit être éliminé de manière appropriée.

Certificate of Conformity

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

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

Certificate holder:	**Corwei (Yingkou) Industrial Co., Ltd.** Majuanzi Village, Lunan Town, Laobian District, Yingkou, Liaoning, P.R.China
Product:	**Vertical tyre changer** Detailed product description listed in the Annex
Model(s):	Types of the above equipment are shown in the Annex
Standard(s):	EN ISO 12100:2010 Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction EN 60204-1:2018 Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements Machinery Directive 2006/42/EC Annex I Essential health and safety requirements relating to the design and construction of machinery
Issue date:	2022-05-01
Revision date:	2022-05-01
Expiry date:	2027-04-30

Based on a voluntary assessment, the technical file, accompanying documentation and the equipment which they describe have been found to be in compliance with the requirements of the Machinery Directive 2006/42/EC.
The responsible person defined above has responsibility for ensuring that all future serial manufacture of the machinery conforms to the specification detailed in the technical documentation referenced above.
A CE marking should not be fixed to the equipment until the requirements of all relevant EU Directives have been met.

Approved by:

CCQS Ireland Certification

Owen Bian, Director

CCQS Certification Services Limited
Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown, Dublin15, D15 AKK1, Ireland
Tel: +00 353 1 588 6920 Website: www.ccqs.co.uk E-mail: verify@ccqs.ie
If in any doubt about the integrity of this certificate, please contact CCQS by email to verify.

Certificate of Conformity Annex

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

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

Applicable standards and specification

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

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

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

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

CCQS Ireland Certification

CCQS Certification Services Limited

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

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

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

Certificate of Conformity Annex

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

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

Applicable standards and specification

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

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

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

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

CCQS Ireland Certification

CCQS Certification Services Limited

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

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

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

ATTESTATION DE PREMIÈRE MISE EN SERVICE DE LA MACHINE

ATTENTION
Afin de préserver vos droits à la garantie, l'attestation de première mise en service dûment remplie doit être renvoyée au fabricant.

La signature atteste que :

- la machine de montage a été déballée dans les règles de l'art et transportée jusqu'au lieu d'installation
- le mode d'emploi a été lu et compris
- la machine de montage a été installée et fixée sur un sol plat
- le raccordement électrique a été effectué correctement
- l'alimentation en air comprimé a été correctement mise en place
- le niveau d'huile pneumatique dans le graisseur du bloc de maintenance a été contrôlé/complété

Aucun défaut n'a été constaté. Rien ne s'oppose à la mise en service.

Machine à monter les pneus, type _____, année de fabrication _____, n° de série _____

Date d'achat _____ Adresse du revendeur _____

_____

_____

Date : _____ **Signature :**

Formulaire à envoyer par fax au +49(0) 8373 9999199, à l'
, ou par e-mail à info@remo-gmbh.de

REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
87437 Kempten

Adresse de l'exploitant

REMO Hebebühnen GmbH
Messerschmittstraße 10
D-87437 Kempten

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

info@remo-gmbh.de
www.hebebuehne24.de

SERVICE WHATSAPP
+49 152 58135975
(du lundi au vendredi, de 8 h à 16 h)