



TW X-00 T

Démonte-pneus pour poids lourds

twinbusch.fr



INSTALLATION, UTILISATION ET ENTRETIEN



Lisez soigneusement ce manuel d'utilisation avant de mettre le Démontes pneus en service. Suivez scrupuleusement les instructions.

Twin Busch France Sarl | 6, Rue Louis Armand | F-67620 Soufflenheim

Tél. : +33 (3) 88 94 35 38 | Courrier électronique : info@twinbusch.fr

CONDITIONS DE GARANTIE

Vous venez d'acquérir un démonte-pneu TWINBUSCH® et nous vous remercions de la confiance que vous accordez à nos produits. . Afin de vous assurer une installation et une utilisation répondant à vos attentes, nous vous adressons quelques recommandations importantes. Veuillez prendre connaissance et respecter scrupuleusement ces consignes de montage, d'utilisation et d'entretien.

L'installation et l'utilisation sont réservées à un personnel qualifié et habilité.

Installation :

Le raccordement pneumatique est réservé à un personnel qualifié et habilité.

Le raccordement électrique est réservé à un personnel qualifié et habilité.

La pression de fonctionnement des organes pneumatiques doit être inférieure à 10 bar (pression de fonctionnement optimale de 9.5 bar)

Utilisation :

Avant d'entreprendre des travaux avec l'équipement, il est impératif de procéder à un contrôle visuel de l'installation afin de déceler toute anomalie ou dysfonctionnement.

Procéder au test de fonctionnement des organes à vide, avant d'entreprendre des travaux avec l'équipement.

La pression de fonctionnement des organes pneumatiques doit être inférieure à 10 bar (pression de fonctionnement optimale de 9.5 bar).

Particularités :

Le montage de pneumatiques sur des jantes en aluminium peut nécessiter l'emploi d'une tête de montage en matière composite (en option) afin de minimiser les risques de rayures sur la jante. L'utilisation de cette tête de montage composite nécessite un réglage du système de verrouillage de la tête de montage équipant les démonte-pneus.

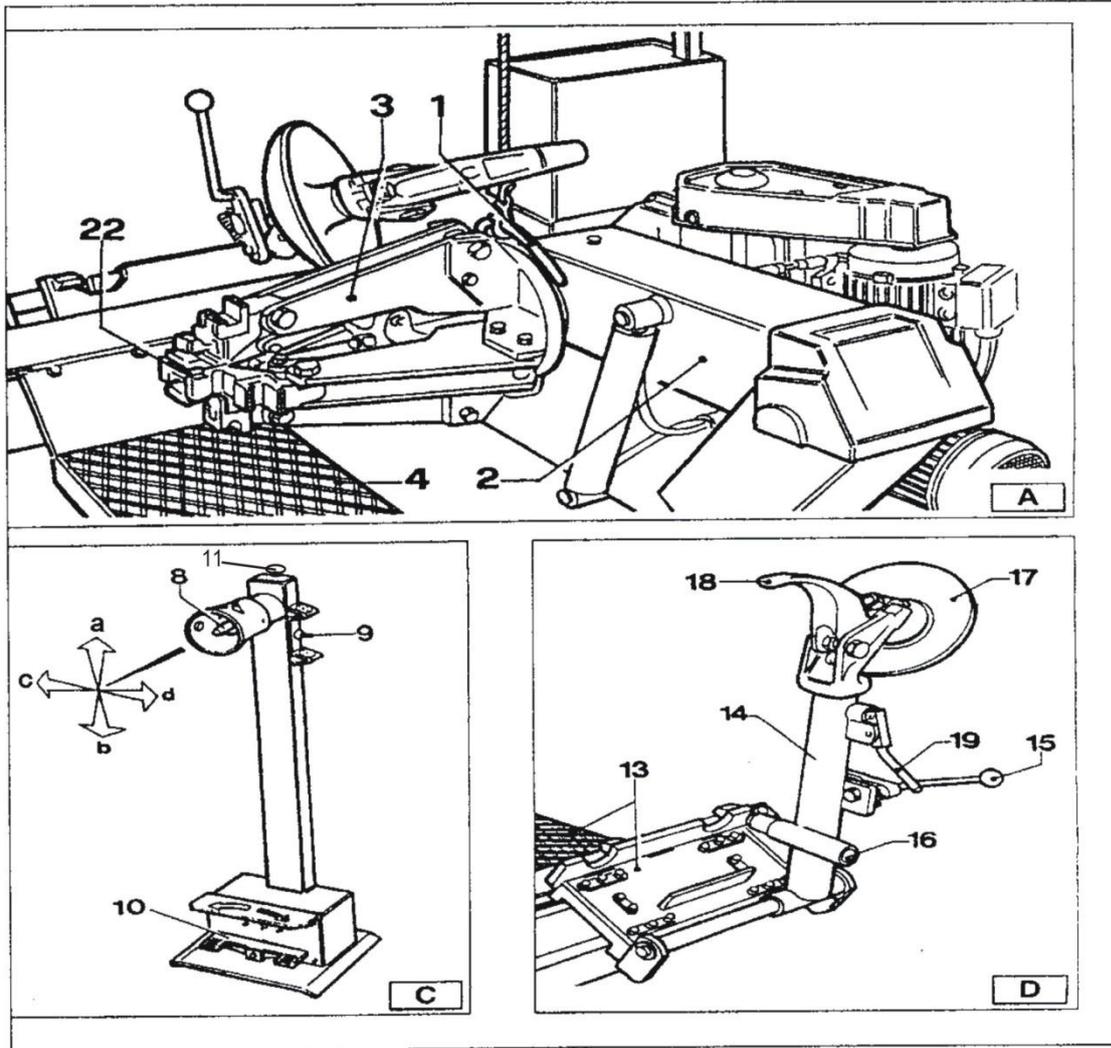
Maintenance/entretien :

Il est important d'effectuer un entretien périodique, voir chapitre concerné dans la notice d'utilisation.

TABLE DES MATIÈRES

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	5
2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.....	5
3. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ	5
4. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....	5
5. TRANSPORT	6
6. DÉBALLAGE.....	6
7. INSTALLATION.....	6
7.1 SITE D'INSTALLATION	6
7.2 CONDITIONS DU SITE D'INSTALLATION	7
7.3 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE	7
7.4 VÉRIFICATION DU SENS DE ROTATION	7
8. IDENTIFICATION DES ÉTIQUETTES DE MISE EN GARDE.....	8
9. IDENTIFICATION DES COMMANDES	8
10. POSITION DE TRAVAIL.....	8
11. TESTS DE FONCTIONNEMENT	9
12. UTILISATION.....	10
12.1 BLOCAGE DE LA ROUE	10
12.2 ROUES SANS CHAMBRE À AIR ET SUPER SINGLE	11
12.2.1 DÉTALONNAGE	11
12.2.2 DÉMONTAGE	12
12.2.3 MONTAGE	13
12.2.3.1 MONTAGE DU PNEU AVEC LE DISQUE	13
12.2.3.2. MONTAGE DU PNEU AVEC L'OUTIL-CROCHET.....	15
12.3 ROUES AVEC CHAMBRE À AIR	16
12.3.1 DÉTALONNAGE	16
12.3.2 DÉMONTAGE	16
12.3.3. MONTAGE.....	17
12.4 ROUES AVEC CERCLE	19
12.4.1 DÉTALONNAGE ET DÉMONTAGE.....	19
12.4.1.1 ROUES AVEC CERCLES À TROIS SEGMENTS	19
12.4.1.2. ROUES AVEC CERCLES À 5 SEGMENTS	20
12.4.2 MONTAGE	21
12.4.2.1 ROUES AVEC CERCLES À TROIS SEGMENTS	21
12.4.2.2 ROUES AVEC CERCLES À 5 SEGMENTS.....	22
13. MAINTENANCE ORDINAIRE.....	23
14. RECHERCHE DES PANNES.....	24
15. TRANSPORT	24
16. ENTREPOSAGE	25
17. MISE AU REBUT DE LA MACHINE.....	25
18. SCHÉMA PNEUMATIQUE.....	26
19. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES	27
20. VUES EXPLOSÉES.....	28
21. NOMENCLATURE DES PIÈCES DE RECHANGE	37
22. CERTIFICAT DE CONFORMITÉ CE.....	40

VUE D'ENSEMBLE



1	Dispositif de levage	13	Chariot
2	Bras porte-mandrin auto-centreur	14	Bras porte-outil
3	Auto-centreur	15	Levier du bras porte-outil
4	Plateau coulissant	17	Disque-détalonneur
8	Joystick	18	Outil-crochet
9	Commutateur du mandrin	19	Poignée
10	Pédale	22	Griffe
11	Bouton d'arrêt d'urgence		

1. INFORMATIONS GENERALES

Le démonte-pneu pour poids lourds TW X-00 T a été spécialement conçu pour le démontage rapide de pneus de bus et de camions avec des jantes d'une dimension de 14" à 26" et un diamètre maximum de 1600 mm.

Il est interdit d'utiliser le démonte-pneu pour tout autre usage. Avant d'utiliser la machine, lire attentivement le présent manuel. Le constructeur du démonte-pneu pour poids lourd TW X-00 T ne saura être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ou matériels occasionnés par un usage non-conforme de la machine.

Conserver le présent manuel à proximité de la machine et le consulter pendant les opérations.

2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Moteur de la pompe hydraulique	1,5 kW
Moteur du motoréducteur	2,2 kW
Serrage extérieur	14"-26"
Diamètre max. de la roue	1600 mm
Largeur max. de la roue	780 mm
Poids (avec accessoires standard)	518 kg
Niveau sonore (en fonctionnement)	LPA <70dB(A)

3. CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

La machine doit être utilisée exclusivement par du personnel qualifié et autorisé.

Tout changement ou modification de la machine, en particulier de son système électrique, dégage le constructeur du TW X-00 T de toute responsabilité.

Le démontage ou la manipulation des dispositifs de sécurité installés sur cette machine constituent une violation de la législation européenne en matière de sécurité.

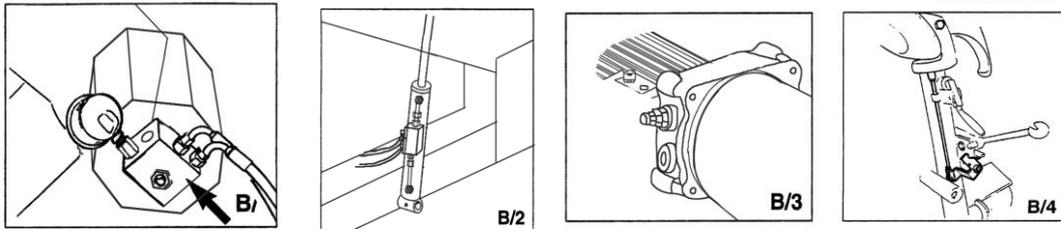


Tous travaux, aussi insignifiants soient-ils, effectués sur le système électrique doivent être effectués exclusivement par du personnel qualifié.

4. DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Le démonte-pneu TW X-00 T est équipé d'un certain nombre de dispositifs de sécurité conçus pour garantir la sécurité de l'utilisateur :

1. Clapet anti-retour sur la conduite hydraulique du mandrin (dans le raccord pivotant, voir Fig. B/1). Cela évite que la roue tombe du mandrin si le système hydraulique présente une défaillance.
2. Double clapet anti-retour à joint piloté (voir Fig. B/2) pour éviter que le bras porte-mandrin tombe en cas de défaillance du circuit hydraulique.
3. Soupape de sécurité réglée en usine à 130 bars $\pm 5\%$ (voir Fig. B/3) qui limite la pression dans le circuit hydraulique et garantit le fonctionnement correct de la machine.
4. Interrupteur magnétothermique pour protéger le moteur de la pompe contre toute surchauffe et éviter qu'il prenne feu.
5. Dispositif de verrouillage de l'extrémité du bras porte-outil (voir Fig. B/4) pour éviter que le bras soit amené en "position de repos" lorsque l'outil a été démonté.



ATTENTION ! Retirer ou modifier les dispositifs de sécurité constitue une violation de la législation européenne en matière de sécurité et dégage le constructeur de toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels occasionnés par de tels agissements.

5. TRANSPORT

La machine peut être livrée dans trois types de d'emballage, en fonction des souhaits du client :

- 1 - dans une caisse en bois sur une palette
- 2 - fixé sur une palette
- 3 - sans emballage

Quel que soit le type d'emballage choisi, la machine est protégée par une bâche plastique. Dans le premier et le deuxième cas, un chariot-élévateur dont on positionnera la fourche conformément à la Figure ci-contre, est nécessaire pour manipuler la machine. Pour les autres versions, passer directement à la rubrique "TRANSPORT" à la page 25 du présent manuel.

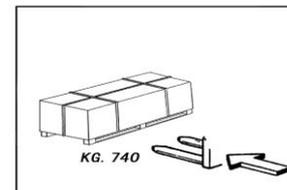
Le poids d'expédition de la machine est de 740 kg.

6. DÉBALLAGE

Une fois le matériau d'emballage retiré, effectuer un contrôle visuel de la machine et vérifier que le démonte-pneu n'a subi aucun dégât pendant le transport.

Conserver l'emballage hors de portée des enfants, car il peut constituer un danger.

N.B. : conserver l'emballage pour tout transport futur de la machine.



7. INSTALLATION

7.1 SITE D'INSTALLATION

Sélectionner le site d'installation de la machine en tenant compte des réglementations afférentes à la sécurité des lieux de travail en vigueur.

Le sol ne doit pas être endommagé ni irrégulier, afin de garantir la stabilité de la machine et la liberté de mouvement des roulettes de la plateforme. Si la machine est installée à l'extérieur, prévoir un appentis pour la protéger des intempéries.

Les conditions suivantes doivent être respectées :

Humidité relative : 30-95 % sans condensation ; température : 0-55°C.



ATTENTION !

La machine ne doit pas être utilisée dans des atmosphères explosives.

7.2 CONDITIONS DU SITE D'INSTALLATION

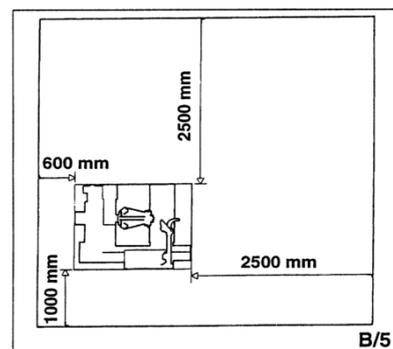
Les dimensions maximales requises pour l'installation de la machine sont de 1950x1600mm. S'assurer de laisser suffisamment d'espace autour de la machine (voir schéma).

Attention ! Ces dimensions constituent également la zone de travail du démonte-pneu. Il est expressément défendu aux personnes autres que celles spécialement formées et autorisées de pénétrer dans cette zone.

Positionner le démonte-pneu en le soulevant par le dispositif de levage (1, fig. A).

Le bras porte-mandrin (2, Fig. A) doit être entièrement abaissé. Le mandrin auto-centreur (3, Fig. A) doit être fermé et le chariot du bras porte-outil (14, Fig. A)

bloqué à proximité du bras. Il n'est pas obligatoire de fixer la machine au sol. Néanmoins, le sol doit être lisse afin de garantir que les roulettes de la plateforme puissent se déplacer librement.



7.3 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

Avant de procéder au branchement électrique, vérifier si la tension du réseau correspond aux indications figurant sur la plaque signalétique de la machine (fixée au câble à proximité de la fiche).

Il est essentiel :

- que le circuit dispose d'une bonne mise à la terre.
- que la machine soit connectée à un disjoncteur 30mA.
- que le réseau électrique alimentant la machine soit protégé au moyen de fusibles ou de disjoncteurs réglés selon les indications données dans le tableau ci-dessous.

Tenir compte de la puissance absorbée indiquée sur la plaque fixée sur le démonte-pneu. Vérifier que le circuit électrique de l'atelier est dimensionné de telle sorte qu'il puisse absorber ce besoin.

Alimentation	Courant nominal	
	Fusible	Disjoncteur
380v-3ph-50/60Hz.	10A	16A



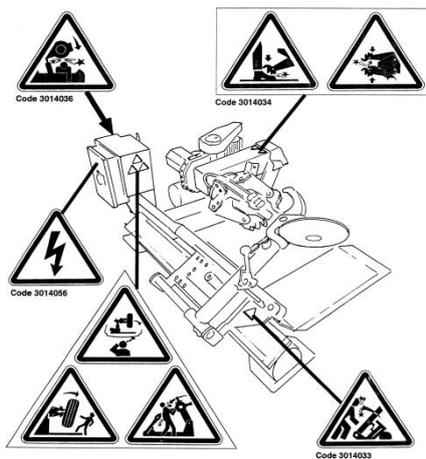
Toute intervention sur le système électrique, même si elle est peu importante, ne doit être effectuée que par des personnels qualifiés.

Le constructeur décline toute responsabilité pour tout dommage corporel ou matériel causé par le non-respect de ces instructions. En outre, tout manquement peut entraîner l'annulation de la garantie.

7.4 VÉRIFICATION DU SENS DE ROTATION

Connecter la machine au secteur. Appuyer sur "ON" pour la mettre sous tension et vérifier que le sens de rotation du moteur est le même que celui indiqué par les flèches.

8. IDENTIFICATION DES ÉTIQUETTES DE MISE EN GARDE



9. IDENTIFICATION DES COMMANDES

L'unité de commande mobile (fig. c) permet à l'opérateur de travailler de n'importe quel endroit autour de la machine. L'unité de commande mobile présente les dispositifs de commande suivants :

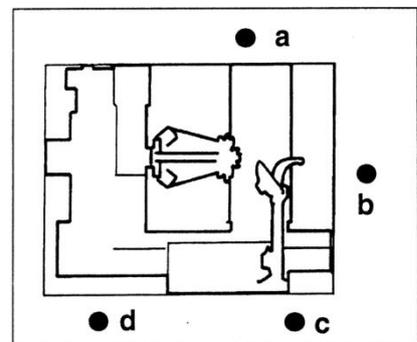
- joystick (8, fig. c) : a : commande de montée du mandrin auto-centreur ; b : commande de descente du mandrin ; c : déplace le bras porte-outil et d : éloigne le bras porte-outil. (Remarque : afin de mémoriser cette opération, le carter du joystick présente un trou correspondant à la position c).
- interrupteur du mandrin (9, fig. c) : haut : ouverture bras du mandrin auto-centreur (LOCKING) ; bas : fermeture bras du mandrin auto-centreur (UN-LOCKING).
- pédale (10, fig. c) : gauche / droite : rotation du mandrin auto-centreur dans le sens de la flèche indiquée sur la pédale.

REMARQUE : les commandes sont très sensibles, grâce à quoi il est possible de faire effectuer des mouvements précis à la machine.

Le démonte-pneu TW X-00 T dispose aussi :

d'un levier (15, fig. D) pour faire basculer le bras porte-outil de sa position de travail à sa position de repos et inversement.

d'une poignée (19, fig. D) qui permet une utilisation alternative du disque-détalonneur (17, fig. D) ou de l'outil-crochet (18, fig. D).



10. POSITION DE TRAVAIL

Les schémas ci-dessous illustrent les différentes positions de travail A, B, C, D auxquelles il est fait référence sur les pages suivantes concernant l'utilisation du démonte-pneu.

Le respect de ces positions garantit un maximum de précision, de vitesse et de sécurité pour l'opérateur.



Lors de la montée / descente du bras et de l'ouverture / fermeture du mandrin hydraulique, il existe toujours un risque d'écrasement. Le respect des positions de travail indiquées permet à l'opérateur de toujours se trouver en dehors de la zone de travail de la machine.

MISE EN GARDE !

Les étiquettes de mise en garde illisibles ou manquantes doivent être immédiatement remplacées.

Veiller à ce qu'aucun objet n'entrave les étiquettes de mise en garde et empêche l'opérateur de les voir.

Utiliser le code du tableau ci-dessous pour commander les étiquettes dont vous avez besoin.

11. TESTS DE FONCTIONNEMENT

Avant d'utiliser le démonte-pneu, il est nécessaire de procéder à certaines vérifications.

ATTENTION ! Les opérations décrites ci-dessous doivent être effectuées avec le bras porte-outils en position de repos.

Actionner tout d'abord le levier (15, fig. d) pour placer le bras dans cette position.



ATTENTION !

Veiller à éloigner le visage lors du basculement du bras porte-outils dans la position souhaitée.

1) Déplacer le joystick (8, fig. c) vers le haut (a) : le bras porte-mandrin (2, fig. A) doit monter ; déplacer le joystick (b) vers le bas : le bras doit descendre.

Déplacer le joystick vers la gauche (C) : le chariot du bras porte-outil et le plateau coulissant (13, fig. D) doivent se rapprocher du mandrin (3, fig. A) ; déplacer le joystick vers la droite (d) le chariot du bras porte-outil et le plateau coulissant doivent s'éloigner du mandrin.



DANGER !

Lors de la descente du bras porte-mandrin, il existe toujours un risque d'écrasement. Le respect des positions de travail indiquées permet à l'opérateur de toujours se trouver en dehors de la zone de travail des différents éléments mobiles.

2) Actionner l'interrupteur du mandrin (9, fig. C) vers le haut : les griffes du mandrin auto-centreur doivent s'ouvrir ; actionner l'interrupteur du mandrin vers le bas : les griffes du mandrin auto-centreur doivent se fermer.



DANGER !

Lors de l'ouverture / de la fermeture du bras porte-mandrin, il existe toujours un risque d'écrasement.

Le respect des positions de travail indiquées permet à l'opérateur de toujours se trouver en dehors de la zone de travail du mandrin.

3) Appuyer sur la pédale de droite (10, fig. C) : le bras porte-mandrin auto-centreur (2, fig. A) doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre ; appuyer sur la pédale de gauche : le bras porte-mandrin doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

4) Vérifier que le circuit hydraulique fonctionne correctement.

- déplacer l'interrupteur du mandrin (9, fig. C) vers le haut jusqu'à ce que les griffes soient entièrement déployées.
- maintenir l'interrupteur dans cette position (supérieure) et vérifier si la pression affichée sur le manomètre sur le raccord pivotant est de 130 bars 5%.

Ne pas utiliser le démonte-pneu et contacter votre revendeur le plus proche si la pression affichée diffère de celle indiquée ci-dessus.

12. UTILISATION



MISE EN GARDE !

Toujours veiller à garder ses mains et les autres parties du corps aussi éloignées que possible des éléments mobiles de la machine pendant l'utilisation. Le port de colliers, bracelets et vêtements amples constitue un danger pour l'opérateur.

12.1 BLOCAGE DE LA ROUE

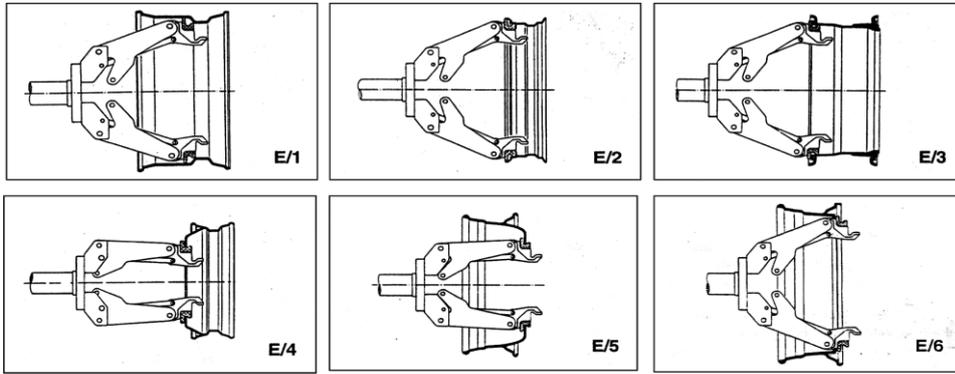


MISE EN GARDE !

Lors du blocage de la roue, s'assurer que les griffes sont correctement positionnées sur la jante pour éviter que le pneu tombe.

1. Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.
2. Placer le bras porte-outil (14, Fig. D) en position verticale.
3. En commandant la machine à partir de l'unité de contrôle mobile, déplacer le chariot du bras porte-outil (13, fig. D) de sorte qu'il s'éloigne du mandrin auto-centreur et placer la roue en position verticale sur le plateau coulissant.
4. Tout en commandant la machine à partir de l'unité de contrôle mobile, faire monter ou descendre le bras afin de centrer le mandrin auto-centreur (3, fig. a) par rapport à la jante.
5. Alors que les griffes (22, fig. A) sont en position fermées, déplacer la roue sur le plateau coulissant en direction du mandrin auto-centreur. Actionner l'interrupteur du mandrin (9, fig. C) afin d'ouvrir les griffes et de les bloquer sur l'intérieur de la jante. Trouver parmi les fig. E/1-E/2-E/3-E/4-E/5 et E/6 la position de blocage la plus adéquate sur la jante.
Le blocage le plus sûr est assuré par la bride centrale.

N.B. Pour les jantes présentant une rainure, bloquer la roue de sorte que la rainure se situe vers l'extérieur de la jante (fig. E/1).



DANGER !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse.

N'effectuer cette manipulation manuellement que si l'on peut garantir l'équilibre de la roue.

12.2 PNEUS SANS CHAMBRE À AIR ET SUPER SINGLE

12.2.1 DÉTALONNAGE

1. Fixer la roue sur le mandrin auto-centreur, en suivant les instructions décrites ci-dessus, et s'assurer que le pneu a été dégonflé.
2. Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.
3. ABAISSER LE BRAS PORTE-OUTIL (14, fig. F) en position de travail et le bloquer.
4. En commandant la machine à partir de l'unité de contrôle mobile, manœuvrer la roue jusqu'à ce que le bord de la jante effleure le disque-détalonneur (fig. F).
5. Faire tourner la roue et, en même temps, faire avancer le disque-détalonneur le long du profil de la jante au moyen de petits mouvements vers l'avant.
6. Continuer jusqu'à ce que le premier talon soit entièrement détaché. Pour faciliter cette opération, lubrifier le talon et le bord du pneu avec du lubrifiant pour pneus pendant la rotation.



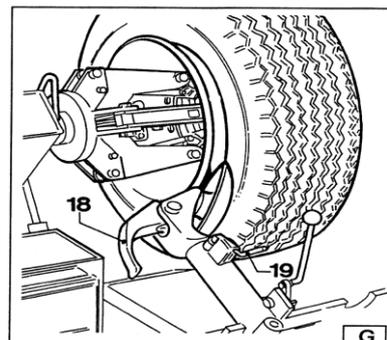
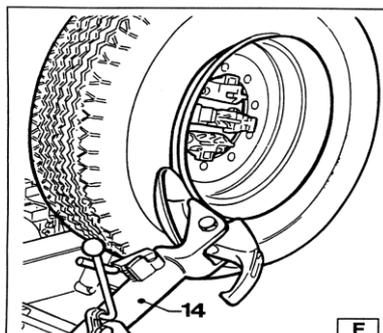
DANGER !

Toujours vérifier que le bras est correctement fixé au chariot.



DANGER !

Le disque-détalonneur NE doit PAS être pressé contre la jante, mais contre le talon.



**ATTENTION !**

Pour éviter tout risque, lubrifier les talons qui tournent dans le SENS DES AIGUILLES D'UNE MONTRE lors du travail sur le bord extérieur et dans le SENS CONTRAIRE DES AIGUILLES D'UNE MONTRE lors du travail sur le bord intérieur.

Plus l'adhérence du pneu sur la jante est forte, plus la pénétration du disque doit être lente.

7. Éloigner le bras porte-outil (14, fig. F) du bord de la jante. Débloquer l'outil-crochet, soulever le bras et le placer en position de repos, le basculer et le placer dans sa seconde position de travail (Fig. G).
8. Appuyer sur la poignée (19, fig. G) et la tourner de 180° jusqu'à ce qu'elle se bloque automatiquement. Puis faire coulisser le bras porte-outil le long du plateau coulissant et le bloquer en position.

**DANGER !**

Ne pas laisser les doigts sur l'outil lors du retour en position de travail afin d'éviter tout risque d'écrasement entre l'outil et la roue.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

9. Répéter l'opération décrite ci-dessus jusqu'à ce que le deuxième talon soit entièrement détaché.

N.B. : pendant le détalonnage l'outil-crochet (18, fig. G) peut être abaissé pour qu'il ne gêne pas.

12.2.2 DÉMONTAGE

Les pneus sans chambre à air peuvent être démontés de deux manières :

1. Si le pneu est facile à démonter et une fois que les talons ont été détachés, utiliser les disques-détalonneurs pour pousser contre le flanc intérieur du pneu jusqu'à ce que les deux talons se détachent de la jante (fig. H).
2. La procédure décrite ci-dessus ne peut pas être utilisée avec des pneus supersingle ou très durs. L'outil-crochet devra être utilisé de la manière suivante :
 - Amener le bras porte-outil sur le flanc extérieur du pneu.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

Faire tourner la roue et, en même temps, faire avancer l'outil-crochet et l'insérer entre la jante et le talon jusqu'à ce qu'il soit accroché au talon (fig. I)

- Éloigner la jante de 4-5 cm de l'outil tout en veillant à ce que l'outil-crochet ne se décolle pas du talon.
- Déplacer l'outil-crochet vers l'extérieur jusqu'à ce que le point rouge de référence se situe sur le bord extérieur de la jante.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

- Introduire le levier BL (17, fig. I) entre la jante et le talon à droite de l'outil.
- Presser le levier vers le bas et abaisser la roue de sorte que le bord de la jante se place à environ 5 cm de l'outil-crochet.
- Faire tourner la roue dans le sens contraire des aiguilles d'une montre en pressant le levier BL vers le bas jusqu'à ce que le talon soit entièrement détaché.
- Placer le bras porte-outil en position de repos, puis le positionner sur le flanc intérieur de la roue.



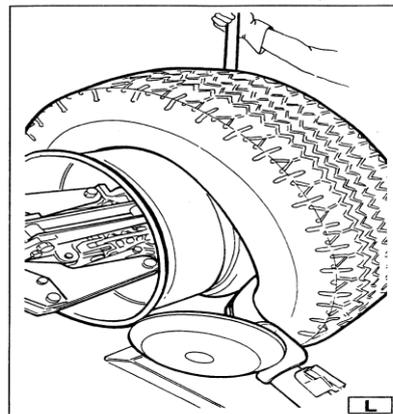
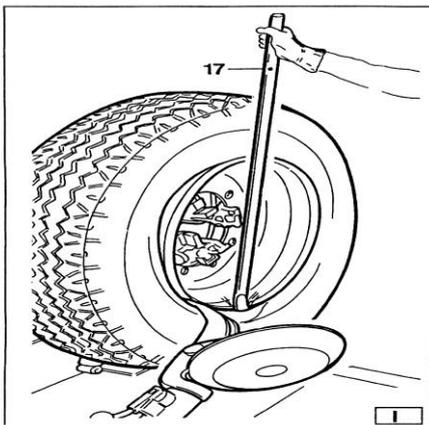
Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

- Tourner l'outil-crochet de 180° et l'insérer entre la jante et le talon (fig. L). Le déplacer jusqu'à ce que le talon se situe au bord de la jante (cela est plus facile à faire lorsque la roue tourne).
- Éloigner la jante de 4-5 cm de l'outil tout en veillant à ce que l'outil-crochet ne se décolle pas du talon.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

- Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence se situe environ 3 cm à l'intérieur de la jante.
 - Introduire le levier BL (17, fig. I) entre la jante et le talon à droite de l'outil.
 - Presser le levier vers le bas et abaisser la roue de sorte que le bord de la jante se situe à environ 5 cm de l'outil-crochet.
- Faire tourner la roue dans le sens contraire des aiguilles d'une montre tout en pressant le levier LA vers le bas jusqu'à ce que le pneu se détache entièrement de la jante.



DANGER !

Lorsque les talons se détachent de la jante, le pneu tombe. S'assurer qu'il n'y a personne dans la zone de travail.

12.2.3 MONTAGE

Les pneus sans chambre à air peuvent être montés en utilisant soit le disque-détalonneur, soit l'outil-crochet. Si le pneu n'est pas difficile à monter, utiliser le disque-détalonneur. Si le pneu est très rigide, utiliser l'outil-crochet.

12.2.3.1 MONTAGE DU PNEU AVEC LE DISQUE

Suivre ces instructions :

1. Si la jante a été retirée du mandrin, la remettre en place en suivant les instructions de la section "BLOCAGE DE LA ROUE".
2. Lubrifier les deux talons et la jante en utilisant un lubrifiant recommandé par le fabricant du pneu.
3. Fixer la pince sur le bord extérieur de la jante au point le plus haut (fig. M)



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.



ATTENTION !

S'assurer que la pince est solidement fixée à la jante.

4. Placer le pneu sur le plateau et abaisser le mandrin (s'assurer que la pince se situe au point le plus haut).
5. Soulever la jante avec le pneu accroché au crochet et la tourner d'environ 15-20 cm dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Le pneu se place en position oblique par rapport à la jante.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

6. Positionner le disque-détalonneur contre le second talon du pneu et faire tourner le mandrin jusqu'à ce que la pince se situe point le plus bas (à 6 heures).
7. Éloigner le disque de la roue.
8. Retirer la pince et la placer à 6 heures à l'extérieur du deuxième talon (fig. N).
9. Faire tourner le mandrin de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre et positionner la pince sur 9 heures.
10. Déplacer le disque vers l'avant jusqu'à ce qu'il se situe à environ 1-2 cm du bord de la jante. Commencer à faire tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre afin de s'assurer, qu'avec une rotation de 90°, le deuxième talon commence à s'introduire dans la rainure centrale.
11. Lorsque le talon est entièrement monté, éloigner l'outil-crochet de la roue, le faire basculer dans sa position de repos et retirer la pince
12. Positionner le plateau sous la roue et abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue repose sur le plateau.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

13. Fermer les griffes. Soutenir la roue pour éviter qu'elle tombe.

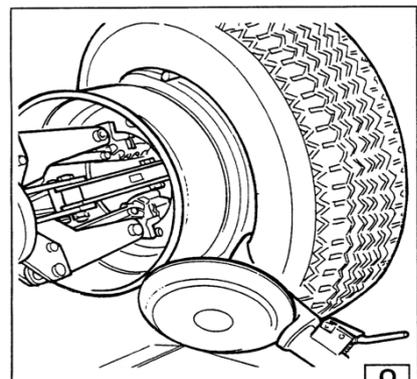
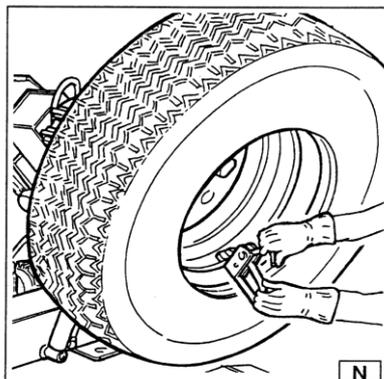
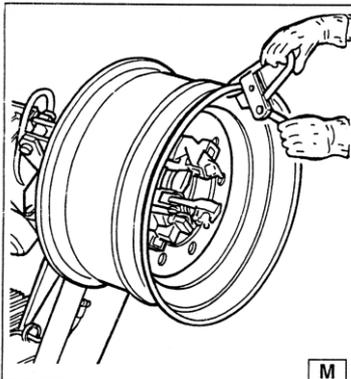


DANGER !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse. N'effectuer cette manipulation manuellement que si l'on peut garantir l'équilibre de la roue.

Pour les pneus lourds et volumineux, utiliser le dispositif de levage adéquat.

14. Déplacer le plateau pour retirer la roue du mandrin.
15. Retirer la roue.



NB : si le pneu le permet, l'opération décrite ci-dessus peut être accélérée en montant les deux talons en même temps :

- Suivre les instructions décrites aux points 1, 2, 3, 4 ci-dessus, mais au lieu de fixer une pince à un seul talon (voir point 4), fixer une pince aux deux talons.
- Soulever la jante avec l'outil-crochet et la faire tourner d'environ 15-20 cm dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (pince à 10 heures).
- Suivre les étapes décrites aux points 10, 11, 12,13, 14, 15 ci-dessus.

12.2.3.2. MONTAGE DU PNEU AVEC L'OUTIL-CROCHET

1. Suivre les instructions décrites aux points 1, 2, 3, 4, 5 pour le montage du pneu avec le disque.
2. Placer le bras porte-outil en position de repos. Le déplacer vers le flanc interne du pneu et le raccrocher à cette position.
3. Vérifier que l'outil-crochet est placé sur le côté de la roue. Si cela n'est pas le cas, appuyer sur la poignée (19, fig. D) et le tourner le 180°.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

4. Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence soit aligné avec le bord extérieur de la jante et se situe à environ 5 mm de cette dernière (fig. O).



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

5. Le positionner à l'extérieur de la roue et vérifier visuellement la position exacte de l'outil et l'ajuster si nécessaire. Faire ensuite tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la pince se situe au point le plus bas (6 heures). Le premier talon est maintenant monté sur la jante.
6. Retirer la pince.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

7. Retirer l'outil-crochet du pneu.
8. Placer le bras porte-outil en position de repos. Le déplacer vers le flanc externe du pneu et le raccrocher dans cette position.
9. Tourner l'outil au moyen de la poignée (19, fig. D).
10. Placer la pince à 6 heures à l'extérieur du deuxième talon (fig. N).



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

11. Faire tourner le mandrin de 90° dans le sens des aiguilles d'une montre et positionner le clip sur 9 heures.
12. Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence soit aligné avec le bord extérieur de la jante et se situe à environ 5 mm. Commencer à faire tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre afin de s'assurer, qu'avec une rotation de 90°, le deuxième talon commence à s'introduire dans la rainure. Continuer à faire tourner le mandrin

jusqu'à ce que le clip se situe à 6 heures. Le second talon est maintenant monté sur la jante.

13. Suivre les instructions décrites aux sections 11, 12, 13, 14, 15 pour le montage avec le disque. Cela garantit que la roue est correctement retirée de la machine.

12.3 PNEUS AVEC CHAMBRE À AIR

12.3.1 DÉTALONNAGE



MISE EN GARDE : dévisser la douille sur laquelle est fixée la valve lors du dégonflage du pneu afin que la valve passe à l'intérieur de la jante et ne constitue pas un obstacle pendant l'opération de détalonnage.

Suivre toutes les étapes décrites ci-dessus pour le détalonnage des pneus sans chambre à air.

Néanmoins, avec des pneus dotés de chambre à air, arrêter le mouvement du disque dès que le talon s'est détaché afin d'éviter d'endommager la valve.

12.3.2 DÉMONTAGE



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

1. Placer le bras porte-outil (14, fig. D) en position de repos. L'amener sur le flanc externe du pneu et le raccrocher dans cette position.
2. Faire tourner la roue et, en même temps, faire avancer l'outil-crochet (18, fig. D) et l'insérer entre la jante et le talon jusqu'à ce qu'il soit ancré à l'outil.
3. Éloigner la jante de 4-5 cm de l'outil tout en veillant à ce que l'outil-crochet ne se décolle pas du talon.
4. Déplacer l'outil vers l'extérieur jusqu'à ce que le point rouge de référence se trouve au niveau du bord extérieur de la jante.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail

5. Introduire le levier BL (fig. P) entre la jante et le talon à droite de l'outil.
6. Presser le levier vers le bas et abaisser la roue de sorte que le bord de la jante se place à environ 5 cm de l'outil-crochet.
7. Faire tourner la roue dans le sens contraire des aiguilles d'une montre en pressant le levier BL vers le bas jusqu'à ce que le talon soit entièrement détaché.
8. Placer le bras porte-outil en position de repos. Abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue repose sur le plateau. Déplacer le plateau légèrement vers l'extérieur afin de créer l'intervalle nécessaire pour retirer la chambre à air.
9. Retirer la chambre à air et soulever une nouvelle fois la roue.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

10. Déplacer le bras porte-outil sur le flanc intérieur du pneu, tourner l'outil-crochet de 180° et abaisser le bras en position de travail. L'introduire entre la jante et le talon et le déplacer jusqu'à ce que le talon soit à côté du bord avant de la jante (il est recommandé d'effectuer cette opération en faisant tourner la roue).

Déplacer la jante à environ 4-5 cm de l'outil tout en veillant à ce que l'outil-crochet ne se décolle pas du talon.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence se situe environ 3 cm à l'intérieur de la jante.

Introduire le levier BL entre la jante et le talon à droite de l'outil (fig. Q).

11. Presser le levier vers le bas et abaisser la roue de sorte que le bord de la jante se situe à environ 5 cm de l'outil-crochet. Faire tourner la roue dans le sens contraire des aiguilles d'une montre tout en pressant le levier BL vers le bas jusqu'à ce que le pneu se détache entièrement de la jante.



DANGER !

Lorsque les talons se détachent de la jante, le pneu tombe. S'assurer qu'il n'y a personne dans la zone de travail.

12.3.3. MONTAGE

1. Si la jante a été retirée du mandrin, la remettre en place en suivant les instructions de la section "BLOCAGE DE LA ROUE".
2. Lubrifier les deux talons et la jante en utilisant un lubrifiant recommandé par le fabricant du pneu.
3. Fixer la pince RP sur le bord extérieur de la jante au point le plus haut (fig. R).



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.



ATTENTION !

S'assurer que la pince est solidement fixée à la jante.

4. Placer le pneu sur le plateau et abaisser le mandrin (s'assurer que la pince se situe au point le plus haut) pour accrocher le premier talon à la pince.
5. Soulever la jante avec le pneu accroché au crochet et la tourner d'environ 15-20 cm dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Le pneu se place en position oblique par rapport à la jante.
6. Placer le bras porte-outil en position de repos. Le déplacer vers le flanc interne du pneu et le raccrocher dans cette position.
7. Vérifier que l'outil-crochet est placé sur le côté de la roue. Si cela n'est pas le cas, appuyer sur la poignée (19, fig. D) et le tourner le 180°.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

8. Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence soit aligné avec le bord extérieur de la jante et se situe à environ 5 mm (fig. S).
9. Le positionner à l'extérieur de la roue et vérifier visuellement la position exacte de l'outil-crochet et l'ajuster si nécessaire. Faire ensuite tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la pince se situe au point le plus bas. Le premier talon est maintenant monté sur la jante. Retirer la pince.

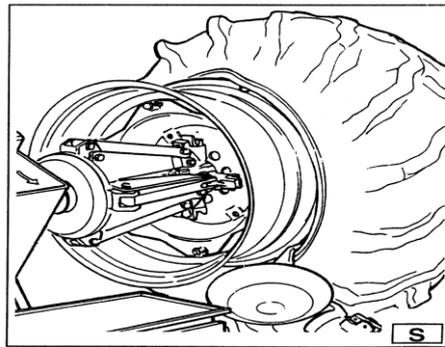
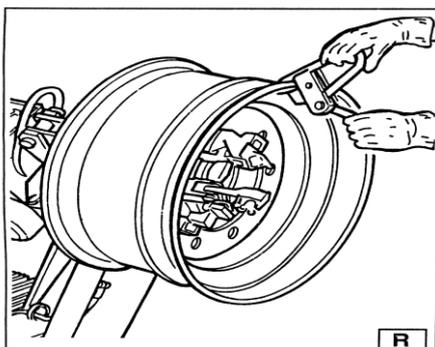


Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

10. Retirer l'outil-crochet du pneu.
11. Placer le bras porte-outil en position de repos. L'amener sur le flanc extérieur du pneu.
12. Tourner l'outil de 180° au moyen de la poignée (19, fig. D).



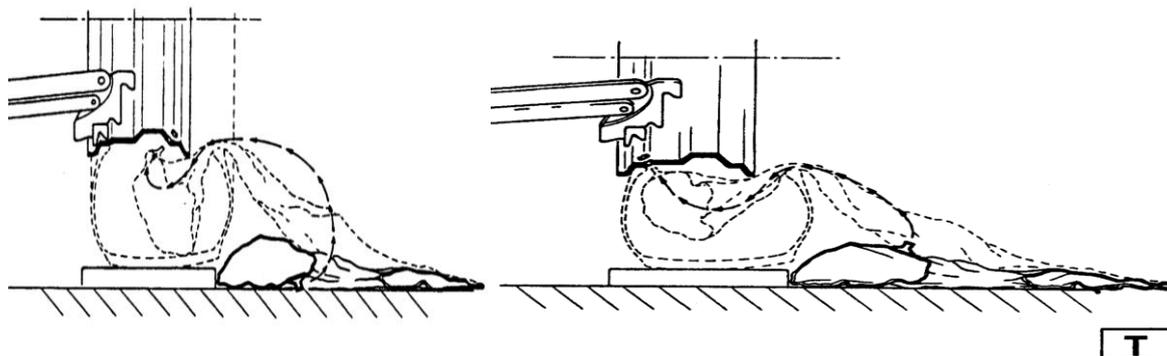
Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.



13. Faire ensuite tourner le mandrin jusqu'à ce que le trou de la valve se situe au point le plus bas (6 heures).
14. Placer le plateau (4, fig. A) sous la roue et abaisser le mandrin jusqu'à ce que le pneu touche le plateau.
Déplacer le plateau légèrement vers l'extérieur afin de créer l'intervalle nécessaire pour introduire la chambre à air.

NB : le trou de la valve peut être placé de manière asymétrique par rapport au centre de la jante. Dans ce cas, positionner et introduire la chambre à air comme indiqué sur la fig. T.

Insérer la valve à travers le trou et la fixer au moyen de sa bague de blocage.



15. Placer la chambre à air dans la rainure de la jante (remarque : pour faciliter l'opération, il est conseillé de faire tourner le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre).
16. Faire tourner le mandrin jusqu'à ce que la valve se situe au point le plus bas.
17. Gonfler légèrement la chambre à air (jusqu'à suppression des plis) afin de ne pas la pincer lors du montage du deuxième talon.
18. Placer une extension sur la valve et retirer la bague de blocage.

NB : le but de cette opération est de permettre à la valve d'être desserrée afin qu'elle ne soit pas arrachée pendant le montage du deuxième talon.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

19. Placer le bras porte-outil (14, fig. D) en position de travail.
20. Déplacer l'outil-crochet jusqu'à ce que le point rouge de référence soit aligné avec le bord extérieur de la jante et se situe à environ 5 mm du bord de la jante.
21. Actionner la poignée pour guider le talon dans la rainure de la jante. Continuer à faire tourner le mandrin jusqu'à ce que le pneu soit entièrement monté sur la jante.
22. Placer le bras porte-outil en position de repos.
23. Positionner le plateau directement sous la roue, abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue repose sur le plateau.
24. Lorsque la roue repose sur le plateau, vérifier que la valve est parfaitement centrée avec son trou. Si ce n'est pas le cas, faire légèrement tourner le mandrin pour ajuster sa position. Fixer la valve à l'aide de la bague de blocage et retirer l'extension.
25. Fermer les griffes du mandrin. Soutenir la roue pour éviter qu'elle tombe.
26. Déplacer le plateau pour retirer la roue du mandrin.
27. Retirer la roue.



DANGER !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse.

N'effectuer cette manipulation manuellement que si l'on peut garantir l'équilibre de la roue.

Pour les pneus lourds et volumineux, utiliser le dispositif de levage adéquat.

12.4 PNEUS AVEC CERCLE

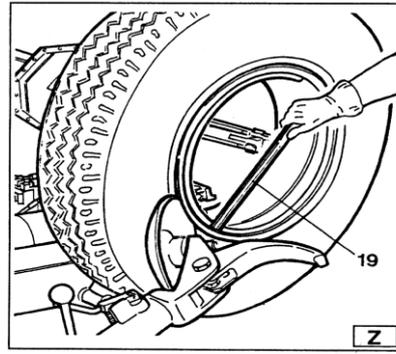
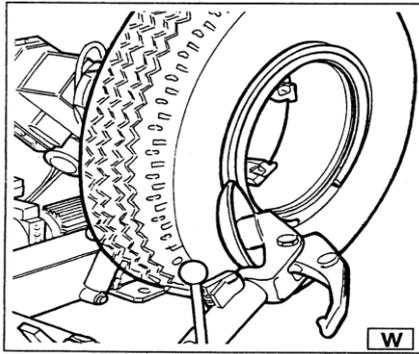
12.4.1 DÉTALONNAGE ET DÉMONTAGE

12.4.1.1 PNEUS AVEC CERCLES À TROIS SEGMENTS

- 1) Fixer la roue sur le mandrin comme décrit ci-dessus et s'assurer qu'elle a été dégonflée.
- 2) Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.
- 3) Abaisser le bras porte-outil (14, fig. D) en position de travail jusqu'à ce qu'il se bloque en position avec son crochet.
- 4) Positionner le disque-détalonneur au niveau de la jante (fig. W.).
- 5) Faire tourner le mandrin et, en même temps, déplacer graduellement le disque vers l'avant en suivant le contour de la jante jusqu'à ce que le premier talon soit complètement sorti (NB : lubrifier pendant cette opération).

ATTENTION ! Si le pneu possède une chambre à air, faire très attention et se tenir prêt à arrêter le disque dès que le talon est sorti de sorte à ne pas endommager la valve et la chambre à air.

- 6) Répéter cette procédure, mais cette fois-ci, placer le disque contre le cercle (fig. Z) jusqu'à ce que l'anneau de blocage soit libéré. Le retirer au moyen du levier spécial TL (19, fig. Z) ou du disque.
- 7) Retirer le cercle.



- 8) Éloigner le bras porte-outil (14, fig. D) du bord de la jante. Libérer l'outil-crochet et placer le bras en position de repos. Déplacer le bras porte-outil sur le flanc intérieur du pneu.
- 9) Appuyer sur la poignée (19, fig. D) et tourner l'outil-crochet de 180°. Il se bloque automatiquement en position. Abaisser le bras en position de travail.
- 10) Faire tourner le mandrin et, en même temps, déplacer le disque-détalonneur en suivant le contour du cercle jusqu'à ce que le deuxième talon soit complètement sorti (NB : lubrifier pendant cette opération). Continuer à faire avancer le disque jusqu'à ce qu'environ la moitié du pneu soit sorti de la jante (fig. K).
- 11) Placer le bras porte-outil en position de repos.
- 12) Placer le plateau (4, fig. A) directement sous la roue.
- 13) Abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue repose sur le plateau.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

- 14) Déplacer le plateau vers l'extérieur jusqu'à ce que le pneu soit complètement sorti de la jante. Attention à la valve !

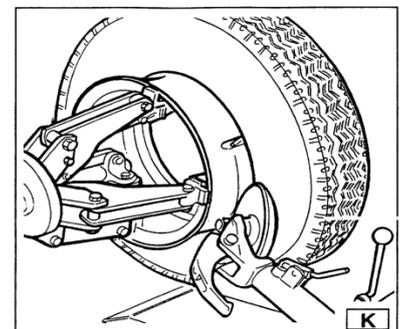
12.4.1.2. PNEUS AVEC CERCLES À 5 SEGMENTS

1. Fixer la roue sur le mandrin comme décrit ci-dessus et s'assurer qu'elle a été dégonflée.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

2. Abaisser le bras porte-outil (14, fig. D) en position de travail jusqu'à ce qu'il se bloque en position sur la barre.
3. À l'aide du joystick, positionner la roue de sorte que le disque-détalonneur touche le bord extérieur de la rainure centrale de la jante.
4. Faire tourner la roue et, en même temps, faire avancer le disque-détalonneur jusqu'à ce que le cercle soit détaché. Attention au joint torique.
5. Répéter cette procédure, mais cette fois-ci, placer le disque contre le cercle (fig. Z) jusqu'à ce que l'anneau de blocage soit libéré. L'anneau peut maintenant être extrait à l'aide du levier spécial TL (19, fig. Z) ou du disque-détalonneur.
6. Retirer le joint torique.
7. Éloigner le bras porte-outil (14, fig. D) du bord de la jante. Libérer l'outil-crochet et placer le bras en position de repos.
8. Appuyer sur la poignée (19, fig. D) et tourner l'outil-crochet de 180°. Il se bloque automatiquement en position. Abaisser le bras en position de travail.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

9. Faire tourner le mandrin et, en même temps, amener le disque-détalonneur contre le pneu, entre la jante et le talon. Ne placer le disque contre le pneu que lorsque le talon a commencé à se détacher de la jante. Déplacer le talon vers le bord extérieur de la jante. (NB : lubrifier pendant cette opération).
10. Placer le bras porte-outil en position de repos.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

11. 12) Placer le plateau (4, fig. A) directement sous la roue.
12. Abaisser le mandrin jusqu'à ce que la roue repose sur le plateau.
13. Déplacer le plateau vers l'extérieur de sorte que le pneu et le cercle sortent complètement de la jante.
14. Retirer la jante du mandrin.
15. Positionner le pneu sur le plateau de sorte que le cercle soit tourné vers le mandrin.
16. Bloquer le cercle sur le mandrin en suivant les instructions données à la section "BLOCAGE DE LA ROUE".



DANGER !

Le pneu et le cercle ne sont pas fixés de manière sécurisée.

Toute pression sur le pneu pendant les opérations de positionnement ou de blocage peut entraîner son détachement et sa chute.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail D.

17. Soulever la roue.
18. Replacer le bras porte-outil en position de repos.
19. Positionner le mandrin de sorte que le disque-détalonneur soit aligné avec le talon.
20. Faire tourner le mandrin et avancer le disque jusqu'à ce que le pneu se détache entièrement du cercle.



DANGER !

Lorsque les talons se détachent de la jante, le pneu tombe. S'assurer qu'il n'y a personne dans la zone de travail.

12.4.2 MONTAGE

12.4.2.1 PNEUS AVEC CERCLES À TROIS SEGMENTS

1. Placer le bras porte-outil en position de repos. Si la jante a été retirée du mandrin, la remettre en place en suivant les instructions de la section "BLOCAGE DE LA ROUE". Si le pneu possède une chambre à air, positionner la jante de sorte que l'orifice pour la valve se situe au point le plus bas (6 heures).
2. Lubrifier les deux talons et la jante en utilisant un lubrifiant recommandé par le fabricant du pneu.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

3. Déplacer le plateau de sorte à pouvoir y installer le pneu.

NB : Si le pneu possède une chambre à air, positionner la jante de sorte que l'orifice pour la valve se situe au point le plus bas (6 heures).

4. Faire monter ou descendre le mandrin pour le centrer par rapport à la jante et au pneu.
5. Faire avancer le plateau jusqu'à ce que la jante soit introduite dans le pneu.

ATTENTION ! Si le pneu possède une chambre à air, enfoncer la valve à l'intérieur du pneu afin d'éviter de l'endommager. Faire avancer le plateau jusqu'à ce que la jante soit complètement introduite dans le pneu.

6. Placer le bras porte-outil sur le flanc extérieur et l'abaisser en position de travail avec le disque vers la roue.

NB : Si le pneu n'est pas suffisamment introduit dans la jante, déplacer le mandrin jusqu'à ce que le talon du pneu se situe près du disque.

Amener le disque vers l'avant (mandrin en rotation) jusqu'à ce qu'il soit complètement introduit.

7. Placer le cercle sur la jante, puis installer l'anneau de blocage à l'aide du disque (fig. Y).
8. Déplacer le bras porte-outil en position de repos, puis fermer les griffes du mandrin. Soutenir la roue afin qu'elle ne tombe pas.



DANGER !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse.

N'effectuer cette manipulation manuellement que si l'on peut garantir l'équilibre de la roue.

Pour les pneus lourds et volumineux, utiliser le dispositif de levage adéquat.

9. Déplacer le plateau pour libérer la roue du mandrin.
10. Retirer la roue.

12.4.2.2 PNEUS AVEC CERCLES À 5 SEGMENTS

1. Amener le bras porte-outil en position de repos. Si la jante a été retirée du mandrin, la remettre en place en suivant les instructions de la section "BLOCAGE DE LA ROUE".
2. Lubrifier les deux talons et la jante en utilisant un lubrifiant recommandé par le fabricant du pneu.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail B.

3. Déplacer le plateau de sorte à pouvoir y installer le pneu.
4. Faire monter ou descendre le mandrin pour le centrer par rapport à la jante et au pneu.
5. Faire avancer le plateau jusqu'à ce que la jante soit introduite dans le pneu.
6. Placer le cercle sur la jante (anneau de blocage déjà monté).

NB : Si la jante et le cercle présentent des encoches prévues pour de dispositifs de fixation, s'assurer qu'elles sont alignées.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

7. Amener le bras porte-outil vers l'extérieur en position de travail, avec le disque-détalonneur tourné vers la roue.

NB : Si le cercle n'est pas suffisamment introduit sur la jante, déplacer le mandrin jusqu'à ce que le cercle se situe près du disque. Faire avancer le disque au moyen du mandrin jusqu'à que le siège du joint torique soit "découvert".

8. Lubrifier le joint torique et son siège.



Placer l'unité de commande mobile en position de travail C.

9. Positionner l'anneau de blocage sur la jante à l'aide du disque (fig. Y). Déplacer le bras porte-outil en position de repos et fermer les griffes du mandrin. Soutenir la roue afin qu'elle ne tombe pas.



DANGER !

Cette opération peut être extrêmement dangereuse.

N'effectuer cette manipulation manuellement que si l'on peut garantir l'équilibre de la roue.

Pour les pneus lourds et volumineux, utiliser le dispositif de levage adéquat.

10. Déplacer le plateau pour libérer la roue du mandrin.

11. Retirer la roue.

13. MAINTENANCE ORDINAIRE



MISE EN GARDE

Débrancher la machine avant toute opération de maintenance.

1. Une maintenance régulière effectuée conformément aux instructions ci-dessous est essentielle pour un fonctionnement correct du démonte-pneu TW2900 et pour prolonger sa durée de vie.
2. Graisser périodiquement les pièces suivantes après les avoir nettoyées soigneusement au naphte :

- les différentes pièces pivotantes du mandrin.
- le chariot du bras porte-outil.
- la glissière du chariot.

3. Graisser périodiquement le cylindre de levage et le piston du mandrin.

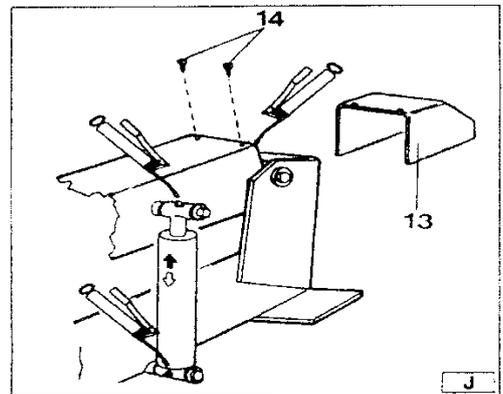
4. NB : Pour atteindre le graisseur sur le cylindre, retirer le capot en plastique en dévissant les deux vis auto-taraudeuses (fig. J).

5. Vérifier périodiquement le niveau d'huile dans l'unité hydraulique à l'aide de la jauge sous le couvercle du réservoir. Si nécessaire, faire l'appoint avec de l'huile hydraulique ESSO Nuto H ou équivalente (par ex. Agip Oso 46, BP Energol HLP).

6. Vérifier périodiquement le niveau d'huile dans la boîte à engrenages.

Lorsque le cylindre de levage du bras porte-outil est entièrement abaissé et se trouve en fin de course, la fenêtre du témoin de niveau d'huile ne doit pas indiquer un niveau d'huile bas.

Si nécessaire, faire l'appoint avec de l'huile Esso Spartan EP 320 ou équivalente (par ex. Agip F1 REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear compound 320, Mobil Gear 632, sell omala oil 320).



NB : si l'huile dans la boîte à engrenage ou le groupe hydraulique doit être vidangée, utiliser les bouchons de purge sur le boîtier de la boîte à engrenage et le réservoir du groupe hydraulique.



MISE EN GARDE !

Débrancher la machine avant toute opération de maintenance.

14. RECHERCHE DES PANNES

Après avoir appuyé sur l'interrupteur général sur le boîtier d'alimentation, le voyant ne s'allume pas et aucune commande ne fonctionne.

La fiche d'alimentation n'est pas branchée. Panne sur le réseau électrique.
Brancher la fiche sur le secteur. Rétablir le réseau électrique.

Après avoir appuyé sur l'interrupteur général sur le boîtier d'alimentation, le voyant s'allume mais le moteur du groupe hydraulique ne fonctionne pas.

1) Le disjoncteur magnétothermique de protection s'est déclenché.
1) Demander une assistance technique pour essayer d'identifier le problème et de rétablir le fonctionnement de la machine.



MISE EN GARDE

Si malgré les instructions fournies ci-dessus le démonte-pneu ne fonctionne pas correctement, cesser de l'utiliser et demander une assistance technique.

15. TRANSPORT

Le démonte-pneu TW X-00 T possède un dispositif de levage (1, fig. A) qui a été positionné à cet endroit pour le transport de la machine.

Suivre ces instructions :

1. Abaisser complètement le bras porte-mandrin (2, fig. A).
2. Fermer complètement les griffes du mandrin (3, fig. A).
3. Ajuster le plateau coulissant (4, fig. A) en position de fin de course, à proximité du bras.
4. Insérer une sangle dans la boucle (largeur min. 60 mm, longueur suffisante).
À l'aide d'un mousqueton, rassembler les 2 extrémités de la sangle et lever la machine au moyen d'un chariot-élévateur suffisamment puissant.

16. ENTREPOSAGE

Si la machine doit être entreposée pendant une longue période (3 - 4 mois), il est nécessaire de :

1. fermer les griffes du mandrin, abaisser le bras porte-mandrin, amener le bras porte-outil en position de travail.
2. débrancher toutes les sources d'alimentation.
3. graisser toutes les pièces qui risquent d'être endommagées si elles s'assèchent :
 - le mandrin
 - le logement du bras porte-outil
 - les glissières du chariot
 - l'outil

Vider les réservoirs d'huile / d'huile hydraulique et emballer la machine dans une bâche plastique pour éviter que de la poussière se dépose sur les composants internes.

Si la machine est remise en service après une longue période d'entreposage, il est nécessaire de :

- refaire l'appoint en huile dans les réservoirs.
- à l'aide d'un tournevis, appuyer sur la goupille des électrovannes du bloc hydraulique (fig. X) afin de débloquent manuellement les électrovannes qui pourraient être bloquées après un certain temps d'inactivité.
- restaurer l'alimentation électrique.

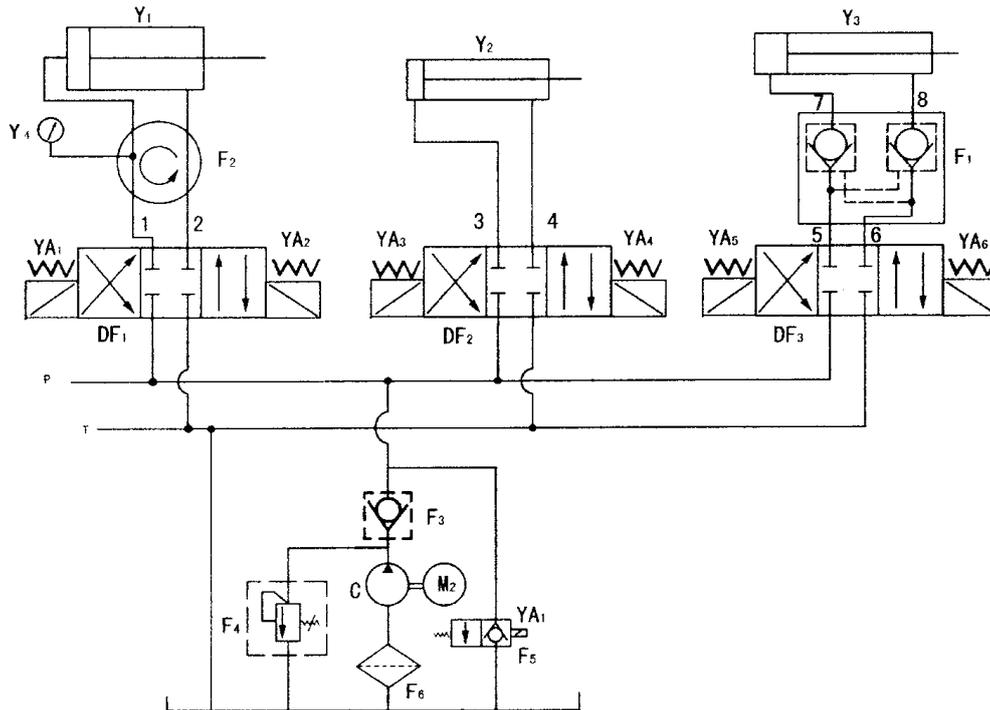
17. MISE AU REBUT DE LA MACHINE

Si la machine a atteint la fin de sa vie ou si l'on décide de ne plus l'utiliser, il est recommandé de la rendre inopérante en débranchant toutes les sources électriques.

Tous les composants considérés comme déchets spéciaux doivent être démontés et éliminés conformément aux lois et règlements en vigueur.

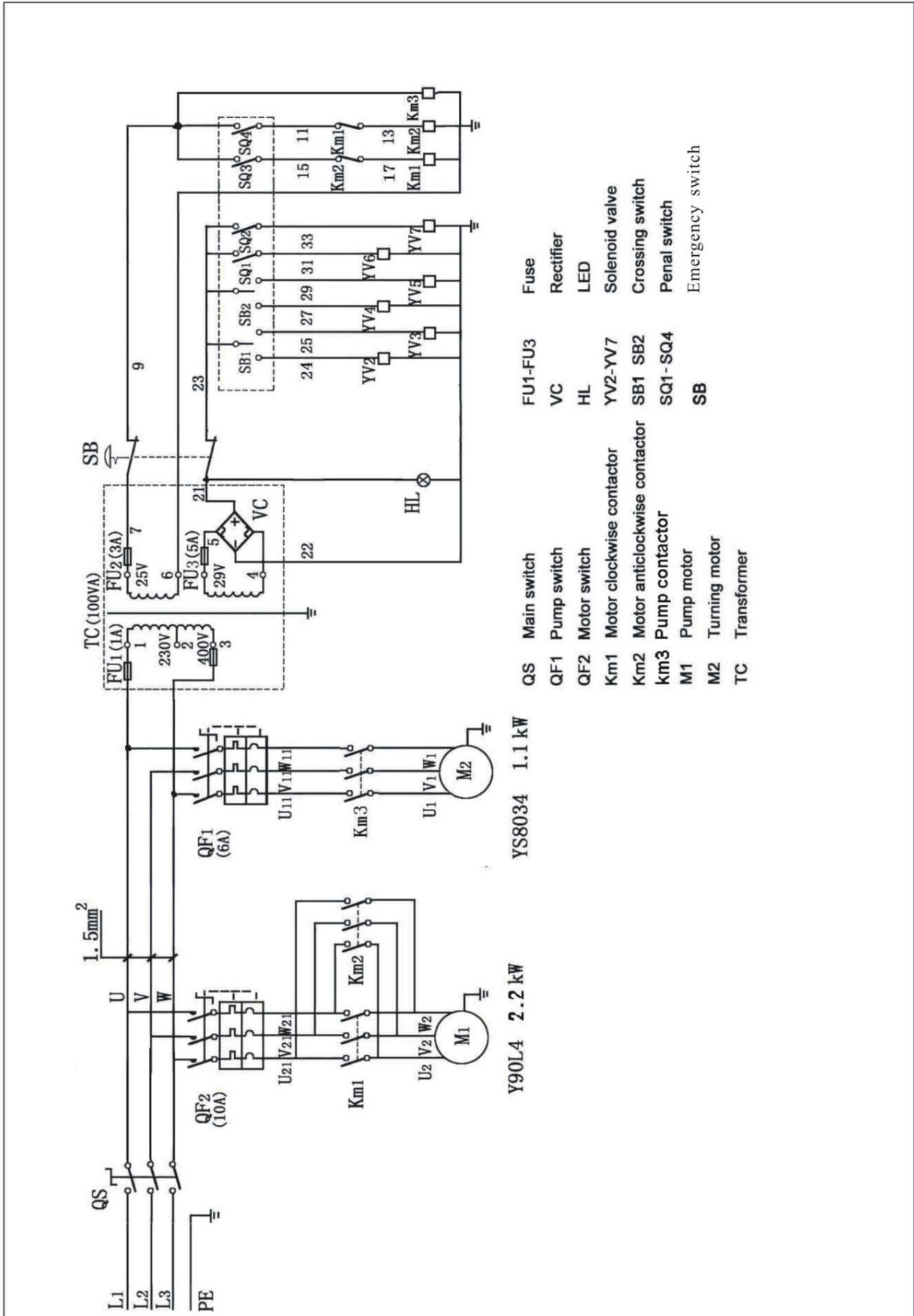
Déposer les emballages non polluants et non-biodégradables à la déchèterie.

18. SCHÉMA PNEUMATIQUE



N°	Nom	Modèle	Qté
Y1	THICX HYDRAULIC CYLINDER	TGφ95×200	1
Y2	LCNG HYDRAULIC CYLINDER	TGφ50×1000	1
Y3	SHCRT HYDRAULIC CYLINDER	TGφ50×380	1
Y4	FRESSING METER	Y-40	1
1、 2	ASSEMBLY OF SQUARE BEND SND PIPE	GPU φ6-1-4UMPa1200	2
3、 5、 6	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU φ6-1-4UMPa880	3
4	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU φ6-1-4UMPa1520	1
7	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TGφ8×140	1
8	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TGφ8×105	1
M2	MOTOR	Y-90L4	1
F1	HYDRAULIC LOCK	TGF-YS6	1
F2	ROTARY PIPE JOINT	TGF-HJ4	1
F3	CHECK VALVE	TGF-DC6C	1
F4	RELIEF VALVE	TGF-YL4-C	1
F5	NORMAL OPEN SOLENOID VALVE	TGF-DF24	1
F6	HYDRAULIC FILTER	TGL-M18	1
DF1~DF3	HYDRAULIC SOLENOID VALVE	4WE6E61/CG24	3
C	GEAR PUMP FEED OIL CIRCUIT	CBK-2.5	1
P	FEED OIL CIRCUIT		
T	BACK OIL CIRCUIT		

19. SCHÉMAS ÉLECTRIQUES



20. VUES EXPLOSÉES

FIG. 1 GRUNDRAHMEN-BASEFRAME-CADRE DE BASE

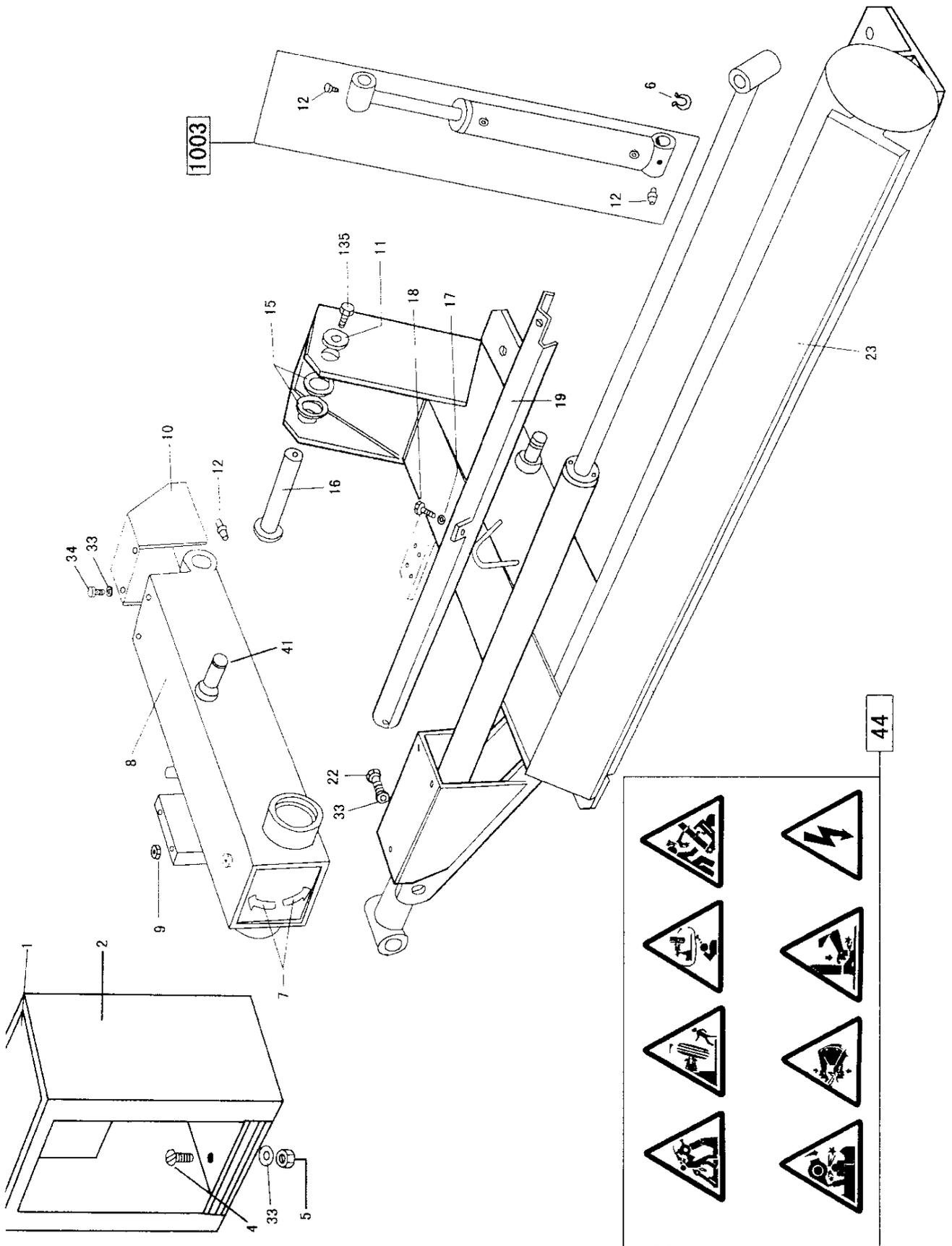


FIG. 3 SCHLITTEN-CARRIAGE-CHARIOT

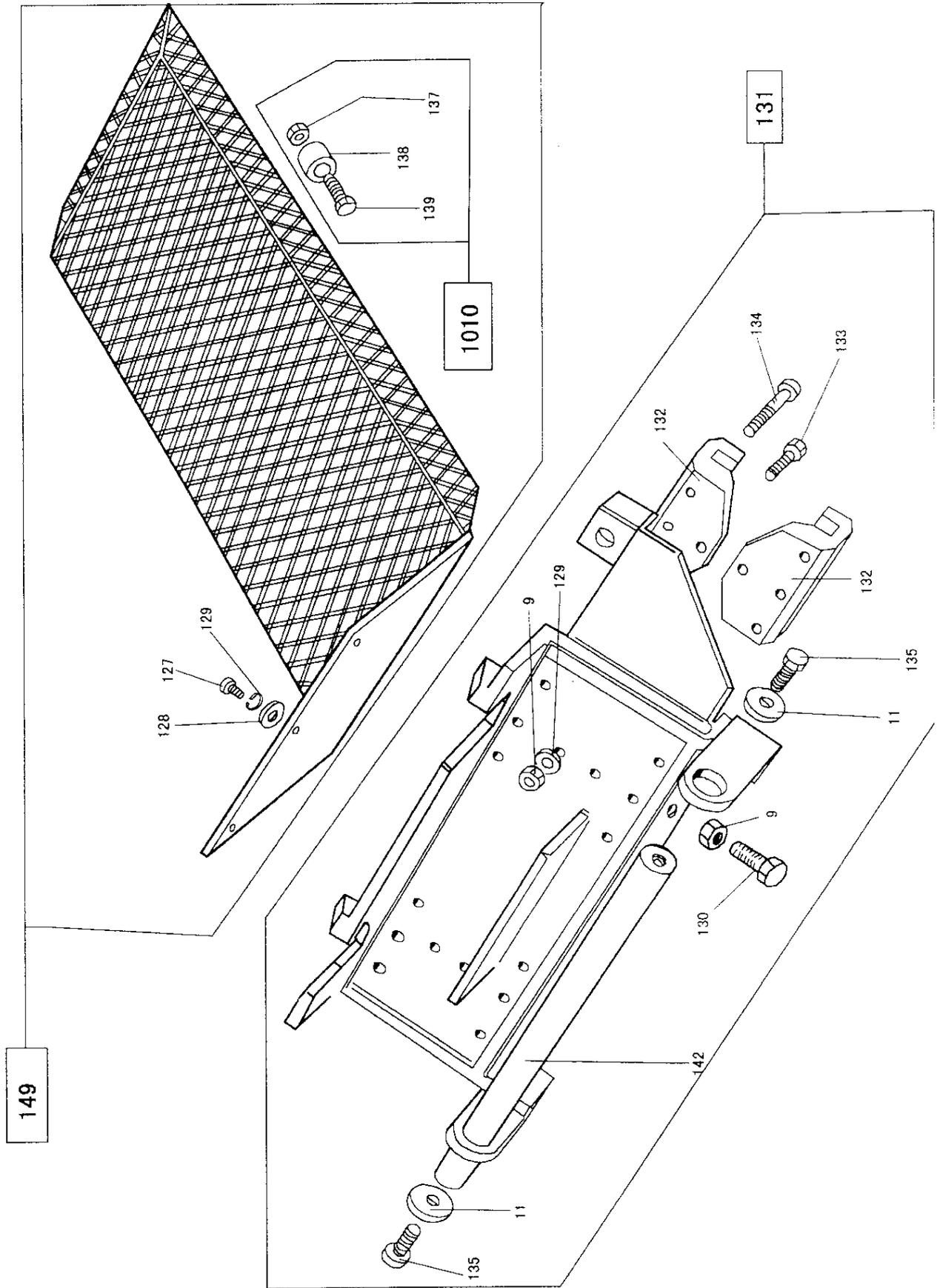


FIG. 4 WERKZEUGAUFNAHMEARM-MOUNTING ARMBRAS DE MONTAGE

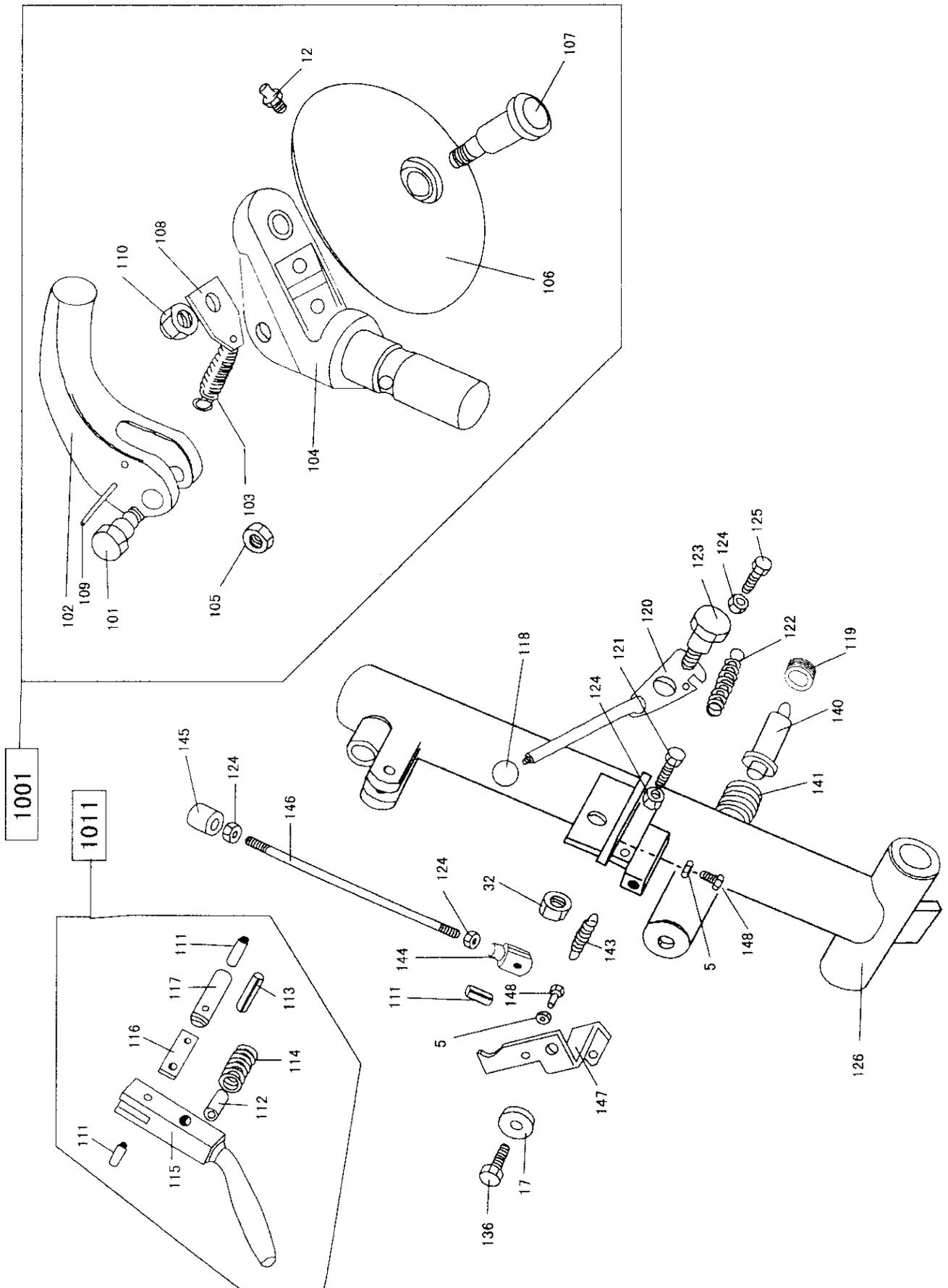


FIG. 5 SPANNANTRIEB-CHUCK DRIVE UNITENS
D'ENTRAIMENT DU MANDRIN

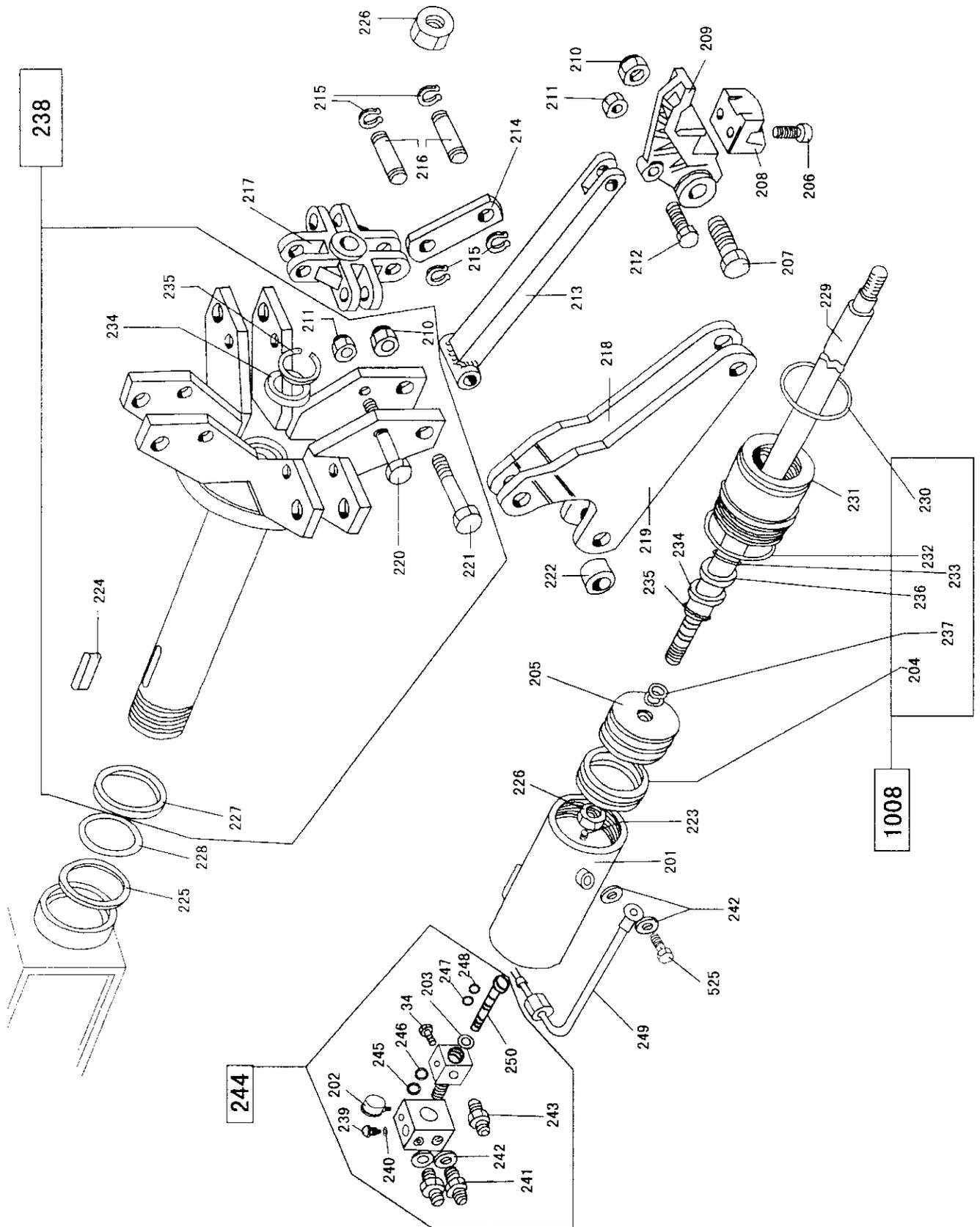
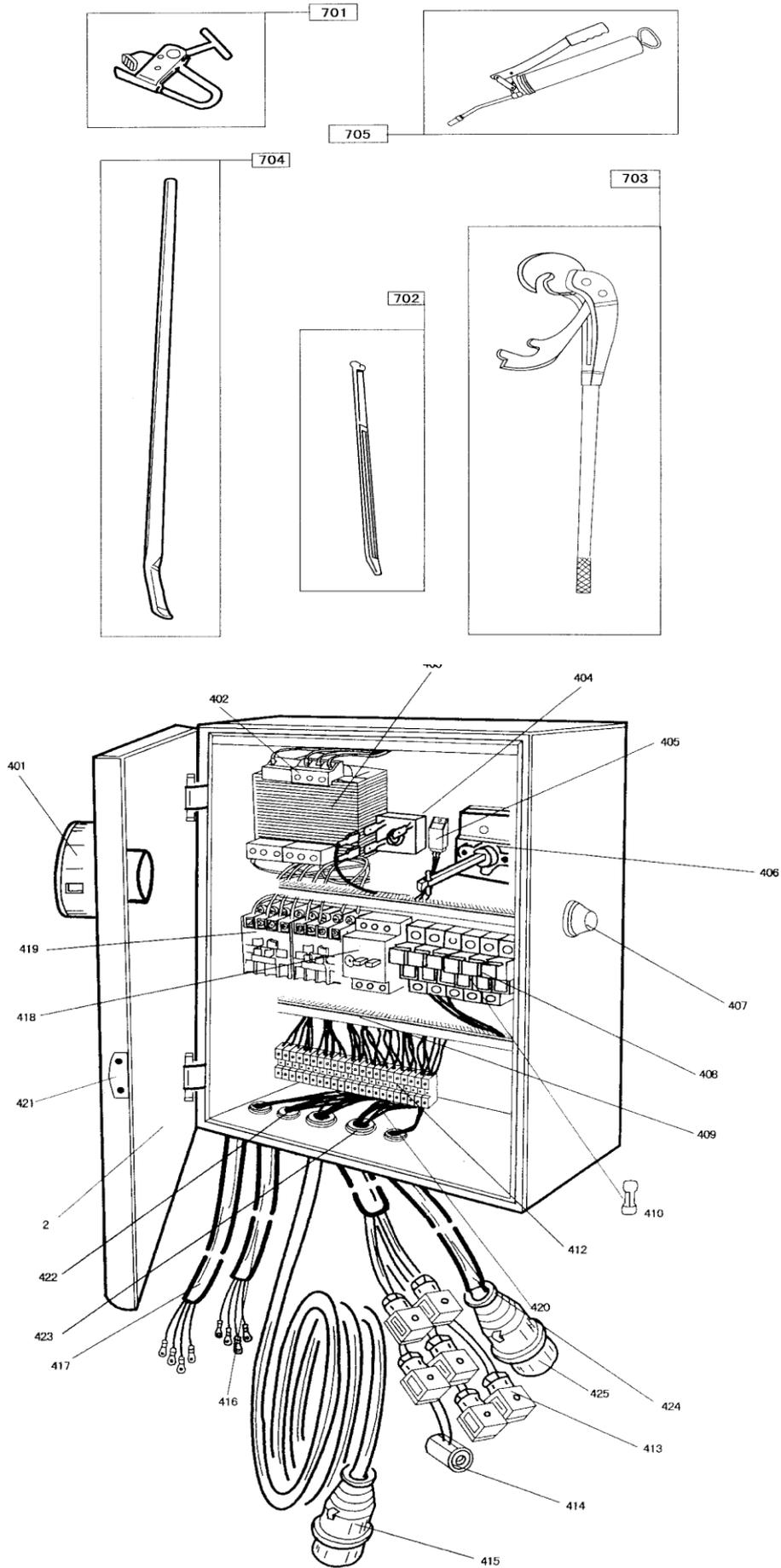
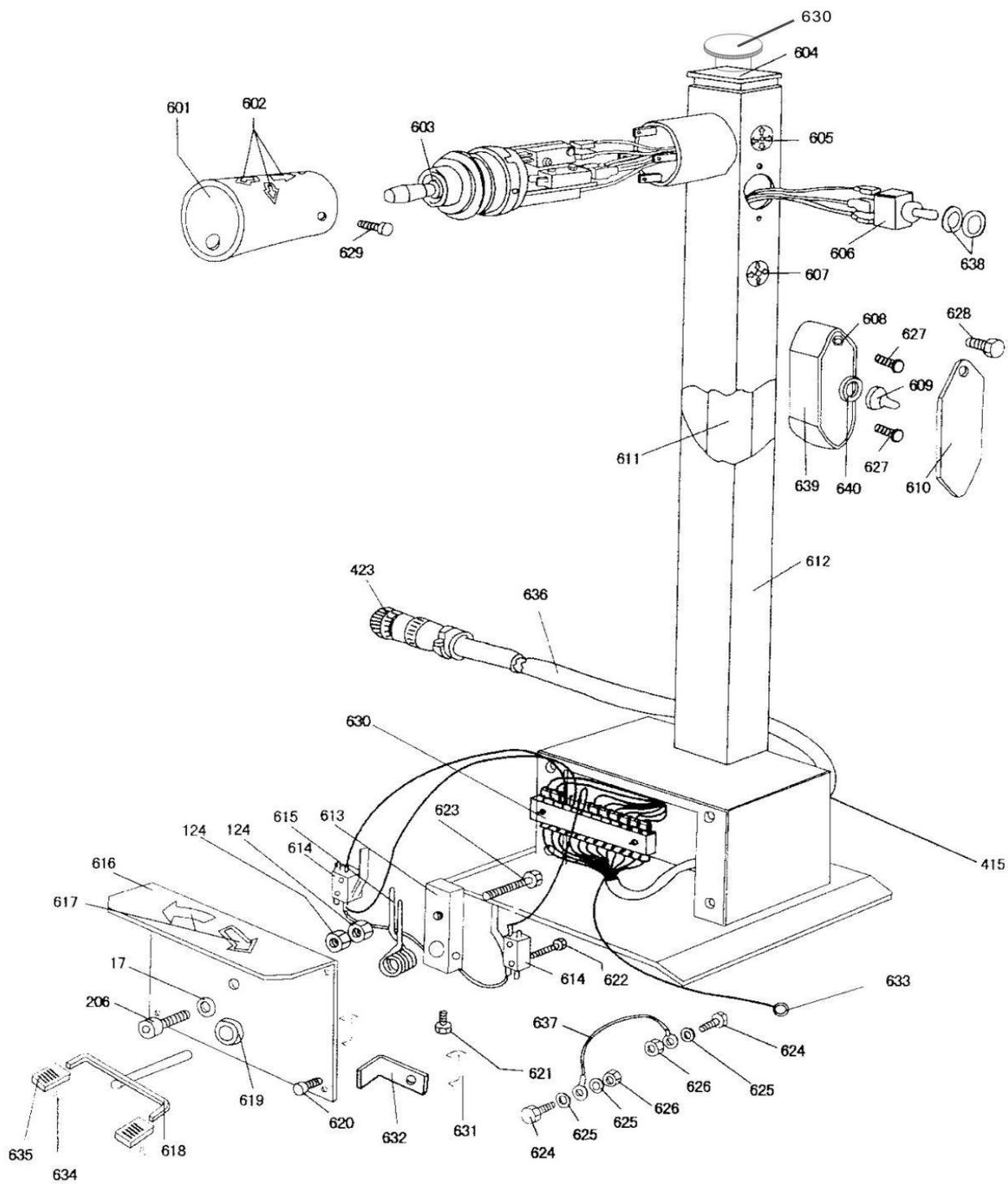


FIG. 8 ZUBEHÖR-ACCESSORIES-ACCESSOIRES





21. NOMENCLATURE DES PIÈCES DE RECHANGE

N°	Description	N°	Description
1	Electric box cover	19	Long cylinder cover
2	Electric box	20	O-ring $\Phi 20 \times 2.4$
3	Long cylinder fixing long pin	21	Piston
4	Screw M6x20	22	Screw M6x10
5	Nut M6	23	Frame
6	Seeger ring ext. $\Phi 24$	24	Long cylinder fixing short pin
7	Label	25	Dust seal
8	Chuck arm	26	O-ring $\Phi 25 \times 2.65$
9	Nut M10	27	Ring nut
10	Frame cover	28	O-ring $\Phi 60 \times 3.1$
11	Washer $\Phi 5 \times 16 \times 1.5$	29	Short cylinder casing
12	Olier	30	Long cylinder casing
13	Long cylinder shaft	31	Gasket for shaft YD50
14	Short cylinder shaft	32	Self-locking nut M14
15	Washer	33	Washer
16	Chuck arm shaft	34	Screw M6x16(70)
17	Washer $\Phi 8$	35	Nipple M19-M14
18	Screw M8x12	36	Non-return valve
37	Wheel Hose $\Phi 8 \times 110$	113	Expansile pin $\Phi 8 \times 30$
38	Junction	114	Returnable spring
39	O-ring $\Phi 41.5 \times 3.55$	115	Lever for latch
40	Gasket for shaft YD32	116	Connecting piece for latch
41	Short cylinder pin shaft	117	Latch
42	Coupling $\Phi 8$	118	Knob
43	Cover M14x1.5	119	Screw M46x1.5
44	Set of warning label	120	Ratchet
		121	Screw M8x45
101	Tool pin	122	Spring
102	Mounting tool	123	Eccentric bolt for ratchet
103	Spring $\Phi 18$	124	Nut M8
104	Tool holder	125	Screw M8x25
105	Low nut M16x1.5	126	Mounting arm
106	Bead breaker disk	127	Screw M10x20
107	Bead breaker pin	128	Washer $\Phi 10.5$
108	Hook for spring	129	Washer $\Phi 8$
109	Expansile pin $\Phi 8 \times 60$	130	Screw M10x30
110	Self-locking nut M20x1.5	131	Carriage
111	Expansile pin $\Phi 6 \times 20$	132	Carriage guide
112	Expansile pin $\Phi 10 \times 20$	133	Screw M10x30(70)
134	Screw M10x70(70)	204	Gasket DAS 9575
135	Screw M12x2	205	Piston

136	Screw M8x20	206	Screw M8x25(70)
		207	Mean special screw M18x1.5
137	Nut M16	208	Clamping jaw
138	Roller	209	Clamping jaw holder
139	Screw M16x90	210	Self-locking nut M18
140	Arm ejector	211	Self-locking nut M12
141	Compression spring for mounting arm	212	Special screw M12
142	Guide shaft for mounting arm	213	Reinforcing bar
143	Spring	214	Connecting link for chuck
144	Yoke end with pin	215	Seeger ring ext Φ 16
145	Pawl	216	Pin for connecting link
146	Shaft	217	Cross for chuck
147	Flask	218	Right arm
148	Screw M6x25	219	Left arm
149	Carriage with roller	220	Long special screw M12
		221	Long special screw M18x1.5
201	Casing for cylinder Φ 95	222	Arm bush
202	Pressure gauge	223	Screw M6x10(up)
203	O-ring Φ 32x3.5	224	Key 60x20x12
225	O-ring 619	248	O-ring Φ 12x1.9
226	Nut M24x2	249	Copper tube Φ 12x1.9
227	Protection ring	250	Rotary union connection shaft
228	Washer Φ 75x91x0.5		
229	Chuck control shaft	301	Pulley
230	O-ring Φ 90x5.7	302	Cover for V-belt
231	Front flange for cylinder Φ 95	303	Belt 3V-335
232	O-ring Φ 87.5x3.55	304	Motor 220/380V, 50hz
235	Seeger ring int. Φ 50	305	Screw M10x25
236	Gasket YD35	306	Motor support
237	O-ring Φ 24x2.4	307	Joke end with pin
238	Complete chuck	308	Tie bar
239	Unilateralism valve(keep pressure)	309	Cover support
240	Set of washer JB982-77	310	Gearbox rear cover
241	Nipple M14-M14(convex)	311	Gasket for gearbox
242	Copper washer Φ 14.5	312	Gasket for cover plate
243	Nipple M14-M14(concave)	313	Worm screw support
244	Complete rotary union	314	Screw M10x30
245	O-ring Φ 31.5x2.65	315	Special washer
246	Washer Φ 35.9x31.5x1.5	316	Driven belt pulley
247	Washer Φ 8x11x1.5	317	Pulley spacer
318	Key 8x7	404	Bridge rectifier
319	Radial bearing	405	Arrange
320	Thrust bearing	406	Safety switch

321	Washer $\Phi 38 \times 16.2 \times 5$	407	Pilot light assy (DC24V)
322	Helical gear	408	Fuse bag (350V-500V)
323	Gearbox front cover	409	Arrange for the line
324	Worm screw	410	Fuse (32A,10A)
325	Open pin	411	Arrange for socket
326	Plug for gear	412	Socket for solenoid
327	Cover for chuck cylinder	413	Switch winding DC24V
328	Oil sign glass	414	Main plug
329	Plug for gearbox cover	415	Lead to control console plug
330	O-ring for plug for gearbox	416	Lead to chuck motor
331	Shaft of protection cover	417	Lead to motor of hydr. unit
332	O-ring $\Phi 105 \times 3.7$	418	Safety switch
		419	Contacteur
		420	Lead
401	Main switch(500V,20A)	421	Handle
402	Fuse holder	422	Power supply line
403	Complete transformer (100VA,400V)	423	Connector plug of power supply line
523	Screw M5x35(70)	609	Control lever cap
524	Screw M6x20(70)	610	Switch cover
525	Special nipple	611	Cable harness for control console
526	Screw M8x25(70)	612	Control console
527	O-ring $\Phi 105 \times 3.5$	613	Micro control lever
528	Screw M6	614	Micro switch
529	Short hose for cylinder	615	Leg spring
530	Short hose for long cylinder	616	Cover for pedal unit
531	Long hose for long cylinder	617	Label
532	Thick hose for cylinder	618	Pedal unit
533	Solenoid cover	619	Coupling for socket
534	Trunk-nail M6	620	Screw M5x20(70)
		621	Screw M6x10(70)
601	Switch cover	622	Screw M4x30(roundness)
602	Label	623	Screw M4x10(roundness)
603	Bellows	624	Screw M5x10(roundness)
604	Cover for control console	625	Cover for control console
605	Label	626	Arrange for socket
606	Bipolar switch changing pole	627	Socket for pedal
607	Label	628	Socket for ground
608	Switch support	629	Pedal complete
630	Emergency switch	1001	Mounting head assy
		1002	Complete long cylinder
701	Bead holding device for alloy rims	1003	Complete short cylinder
702	Tyre lever	1005	Complete hydraulic unit
703	Bead guide lever	1008	Set of YD gaskets for cylinder $\Phi 95$

704	Long tyre lever	1009	Set of YD gaskets for cylinder $\Phi 50$
705	Lubricating pump	1010	Roll with screw and nut
		1011	Latch assy for mounting tool

DEMANDE DE GARANTIE

Toute demande doit être adressée au service technique TWINBUSCH® en retournant le formulaire de demande de prise en charge, accompagné des éléments demandés.

Notre service technique peut être amené à demander des photographies complémentaires de l'installation ainsi que des pièces défectueuses.

Toute action ou intervention sur l'équipement durant la période couverte par la garantie doit être accordée par le service technique TWINBUSCH®.

Les réparations peuvent nécessiter l'intervention d'un technicien TWINBUSCH® ou d'un prestataire de services. Les frais de déplacement et d'intervention seront refacturés à l'utilisateur de l'équipement s'il est constaté que le dysfonctionnement résulte d'une erreur de montage ou d'une utilisation non conforme.

Toute intervention d'un prestataire de services mandaté par TWINBUSCH® ne doit consister qu'à solutionner le problème pour lequel il est mandaté. En aucun cas le prestataire ne devra effectuer d'autres travaux. A défaut, ces travaux supplémentaires seront refacturés à l'utilisateur de l'équipement.

Les réparations dans le cadre de la garantie sur les équipements installés par les soins de l'utilisateur ou d'une tierce personne ne peuvent prétendre à être effectuées par un prestataire de services.



6, Rue Louis Armand – 67620 SOUFFLENHEIM

Tél : 00 33 - (0)3 88 94 35 38

Mél : sav@twinbusch.fr

DEMANDE DE PRISE EN CHARGE - SAV

SOCIETE – Nom du client

N° de Facture :

Raison sociale - Nom :

Responsable :

N°Tél :

EQUIPEMENT

Désignation :

Référence :

Installation effectuée par :

Le :

Défaut constaté :

Toute demande devra être accompagnée de :

- Photo de la plaque d'identification de l'appareil
- Photo globale de l'installation
- Photos des pièces défectueuses



La Société

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim

déclare que le

Machine de montage des pneus

TW X-00 T, TW X-60T, TW X-80 T

(TW 2900, TW 2960, TW 2980)

Numéro de série :

dans les configurations mises en circulation, répond aux exigences en matière de sécurité et de protection de la santé énumérées dans les directives CE en vigueur énoncées ci-dessous :

Directive(s) CE :

2006/42/EC Partie mécanique

Normes et directives harmonisées appliquées

EN 60204-1 : 2006+A1:2009 Sécurité – Equipement électrique des machines

Attestation CE de type

CE-C-0928-11-66-03-2B

Date de délivrance : 09.10.2013

Lieu de délivrance : London

Données techniques n° : TF-C-0928-11-66-03-2A

Organisme de certification :

CCQS UK Ltd.,

Level 7, Westgate House, Westgate Road,

London W5 1YY UK

Organisme certificateur: 1105

Toute utilisation non conforme à l'usage prévu ou opération de montage, assemblage ou transformation sans notre accord préalable, annule la validité de la présente déclaration.

Personne habilitée à l'élaboration de la documentation technique : Michael Glade (voir signature ci-dessous)

Signature autorisée :
Bensheim, 08.12.14

Michael Glade
Qualitätsmanagement



TWIN BUSCH GmbH

Amperestr. 1 · 64625 Bensheim
Tel. 06251 / 70585-0 · Fax: 70585-29

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim

twinbusch.de | E-Mail: info@twinbusch.de | Tel.: +49 (0)6251-70585-0



Twin Busch France Sarl | 6, Rue Louis Armand | F-67620 Soufflenheim

Tél. : +33 (3) 88 94 35 38 | Courrier électronique : info@twinbusch.fr