

Bedienungsanleitung

HEI-TEK TCT-26lux
LKW-Reifenmontiermaschine

Inhaltsverzeichnis

1. PRODUKTGARANTIE.....	3
1.1 EINLEITUNG.....	4
1.2 MASCHINENDATEN.....	4
1.3 AUFBEWAHRUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG.....	4
AN DEN LESER.....	4
2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN.....	5
2.1 BESTIMMUNGSGEMÄSSER VERWENDUNG.....	5
2.2 ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE.....	5
2.3 SICHERHEITSEINRICHTUNGEN.....	6
2.4 PRODUKTBESCHREIBUNG.....	7
2.5 TECHNISCHE DATEN.....	8
2.6 WARNHINWEISE.....	9
3 TRANSPORT, AUSPACKEN UND LAGERUNG.....	9
3.1 TRANSPORT.....	9
3.2 AUSPACKEN.....	10
3.3 LAGERUNG.....	10
4 INSTALLATION.....	10
4.1 BENÖTIGTER AUFSTELLUNGSPLATZ.....	10
4.2 BENÖTIGTER ARBEITSPLATZ.....	11
4.3 FUNDAMENT ANFORDERUNGEN.....	11
4.4 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.....	13
5 BEDIENUNG.....	14
5.1 BEDIENELEMENTE.....	14
5.2 RAD AUFSPANNEN.....	15
5.2.1 SPANNEN VON LEICHTMETALLFELGEN.....	16
5.3 REIFEN ABDRÜCKEN.....	17
5.4 DEMONTAGE.....	18
5.5 MONTAGE.....	20
5.6 RÄDER MIT SICHERUNGSRING.....	21
5.6.1 DEMONTAGE.....	21
5.6.2 MONTAGE.....	23
6 WARTUNG.....	23
7 FEHLERBEHEBUNG.....	24
8 TRANSPORT, LAGERUNG UND ENTSORGUNG.....	25
8.1 TRANSPORT DER MASCHINE.....	25
8.2 LAGERUNG.....	25
8.3 ENTSORGUNG.....	26
9 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN.....	27
10 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN.....	30
NOTIZEN.....	49

1. PRODUKTGARANTIE

Diese Bedienungsanleitung wurde speziell für die LKW-Reifenmontiermaschine erstellt. Diese Maschine wird kontinuierlich erforscht, getestet und weiterentwickelt. Die Art und Weise, wie Sie Ihre Reifenmontiermaschine pflegen und warten, hat einen direkten Einfluss auf seine Gesamtleistung und Lebensdauer.



**LESEN SIE DIESE ANLEITUNG VOLLSTÄNDIG DURCH,
BEVOR SIE MIT DER INBETRIEBNAHME BEGINNEN.**

Ihre neue Reifenmontiermaschine ist für ein Jahr auf die Gerätestruktur und ein Jahr auf alle Betriebskomponenten und Werkzeuge/Zubehörteile abgedeckt. Sollte ein Defekt an den Komponenten die Funktionsfähigkeit der Maschine beeinträchtigen, stellt der Hersteller die Komponenten oder Teile kostenlos zur Verfügung.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf...

- Defekte die durch normale Abnutzung, Missbrauch, unsachgemäße Verwendung, Transportschäden, unsachgemäße Installation, Überspannung oder mangelnde Wartung verursacht wurden;
- Schäden, die durch Fahrlässigkeit oder Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung und/oder anderer mitgelieferter Anweisungen durch den Käufer entstehen;
- normale Verschleißteile oder Wartungsarbeiten, die üblicherweise erforderlich sind, um den sicheren Betriebszustand des Produkts zu gewährleisten;
- andere, nicht aufgeführte Teile, die jedoch als allgemeine Verschleißteile gelten können;
- Schäden durch Regen, übermäßige Luftfeuchtigkeit, korrosive Umgebungen oder andere Verunreinigungen.

DIESE GARANTIE ERREICHEN KEINE KOSMETISCHEN MÄNGEL, DIE DIE FUNKTION DES GERÄTS NICHT BEEINFLUSSEN, SOWIE BEILEGENDE, INDIREKTE ODER FOLGESCHÄDEN, -SCHÄDEN ODER -KOSTEN, DIE DURCH MÄNGEL, AUSFÄLLE ODER FEHLER ENTSTEHEN.

BEANSTANDUNGEN IM UMFANG DER GARANTIE MÜSSEN IN SCHRIFTFORM ABGEGEBEN WERDEN.

1 EINLEITUNG

1.1 EINLEITUNG

Vielen Dank für den Kauf unserer LKW-Reifenmontiermaschine. Die Maschine wurde nach höchsten Qualitätsstandards gefertigt. Befolgen Sie die Anweisungen in dieser Bedienungsanleitung, um den korrekten Betrieb und die lange Lebensdauer der Maschine zu gewährleisten. Lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung sorgfältig durch und stellen Sie sicher, dass Sie sie verstanden haben.

1.2 MASCHINENDATEN

Eine vollständige Beschreibung der Wartungs- und Service-Arbeiten sowie eine Explosionszeichnung mit Ersatzteilliste, finden Sie in dieser Anleitung. Zur besseren Übersicht und für eine einfachere Handhabung müssen die Daten Ihrer Maschine (Typenschild) immer angegeben werden.

1.3 AUFBEWAHRUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Für die ordnungsgemäße Verwendung dieser Bedienungsanleitung empfehlen wir Folgendes:

- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung in der Nähe der Maschine an einem leicht zugänglichen Ort auf.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung an einem vor Feuchtigkeit geschützten Ort auf.
- Verwenden Sie diese Bedienungsanleitung sachgemäß und ohne sie zu beschädigen.
- Die Bedienung der Maschine durch Personen, die mit den hierin enthaltenen Anweisungen und Verfahren nicht vertraut sind, ist untersagt.



Diese Anleitung ist ein integraler Bestandteil der Maschine und muss dem neuen Eigentümer beim Weiterverkauf ausgehändigt werden. Die Abbildungen basieren auf Prototypen. Daher können einige Teile oder Komponenten der Serienproduktion von den Abbildungen abweichen.

AN DEN LESER

Es wurde größte Sorgfalt darauf verwendet, dass die Informationen in dieser Anleitung korrekt, vollständig und aktuell sind. Der Hersteller haftet nicht für Fehler bei der Erstellung dieser

Bedienungsanleitung und behält sich das Recht vor, aufgrund der Produktentwicklung jederzeit Änderungen vorzunehmen.

Persönliche Schutzausrüstung trägt zu mehr Sicherheit bei der Reifenmontage bei. Sie ersetzt jedoch nicht die Einhaltung sicherer Arbeitspraktiken. Tragen Sie bei Reifenwechselarbeiten stets strapazierfähige Arbeitskleidung. Schürzen oder Kittel können ebenfalls getragen werden, weite Kleidung sollte jedoch vermieden werden. Eng anliegende Lederhandschuhe werden zum Schutz der Hände beim Umgang mit abgefahrenen Reifen und Felgen empfohlen. Reifenservicepersonal sollte robuste Arbeitsschuhe aus Leder mit Stahlkappen und ölbeständigen Sohlen tragen, um Verletzungen bei den üblichen Werkstattarbeiten vorzubeugen. Augenschutz ist bei Reifenservicearbeiten unerlässlich. Schutzbrillen mit Seitenschutz, Vollsichtbrillen oder Gesichtsschutz sind zulässig. Rückengurte bieten Halt beim Heben und tragen ebenfalls zum Schutz des Trägers bei. Die Verwendung von Gehörschutz sollte in Betracht gezogen werden, wenn die Reifenservicearbeiten in geschlossenen Räumen oder bei hohem Lärmpegel durchgeführt werden.



2 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 BESTIMMUNGSGEMÄSSER VERWENDUNG

- Diese Reifenmontiermaschine wurde ausschließlich für die Demontage und Montage von LKW-, Bus- und Transporter-Reifen auf Felgen von 14" bis 42" und einem maximalen Durchmesser von 1500 mm entwickelt und hergestellt.
- Der Hersteller haftet insbesondere nicht für Schäden, die durch die Verwendung dieser Reifenmontiermaschine für andere als die in dieser Bedienungsanleitung beschriebenen Zwecke entstehen. Die Verwendung dieser Reifenmontiermaschine ist daher ungeeignet, fehlerhaft oder unangemessen.

2.2 ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

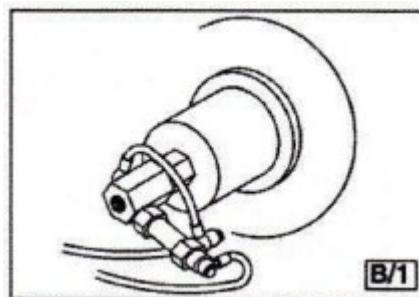
- Die Maschine darf nur von entsprechend autorisiertem und geschultem Personal bedient werden.
- Die Maschine darf nicht für andere als die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zwecke verwendet werden.

- Die Maschine darf in keiner Weise verändert werden, außer durch die vom Hersteller ausdrücklich vorgesehenen Änderungen.
- Die Sicherheitseinrichtungen dürfen niemals entfernt werden. Alle Arbeiten an der Maschine dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.
- Jegliche Manipulation oder Veränderung des Geräts ohne vorherige Genehmigung des Herstellers befreit den Hersteller von jeglicher Haftung für Schäden, die direkt oder indirekt durch die oben genannten Handlungen verursacht werden.
- Das Entfernen oder Manipulieren von Sicherheitseinrichtungen führt zum sofortigen Erlöschen der Garantie.
- Die Reifenmontiermaschine wird mit langlebigen Bedienungs- und Warnhinweisen geliefert. Sollten diese beschädigt oder zerstört werden, wenden Sie sich bitte umgehend an den Hersteller, um Ersatz zu erhalten.
- Der Maschinenbediener sollte keine Kleidung mit flatternden Kanten tragen. Unbefugten Personen ist der Zugang zur Maschine während des Betriebs zu verweigern.

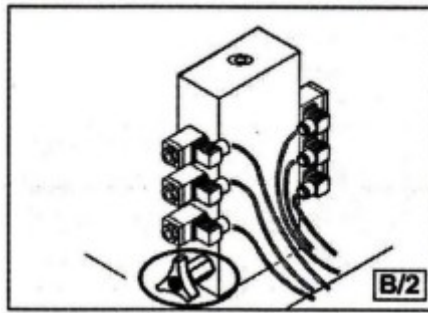
2.3 SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Die Reifenmontiermaschine verfügt über verschiedene Sicherheitseinrichtungen, die höchste Sicherheit gewährleisten:

- Rückschlagventil an der Hydraulikleitung der Spannklauen-Öffnung (im Drehgelenkanschluss, siehe Abb. B/1). Dieses verhindert, dass das Rad von der Spindel fällt, falls die Hydraulikleitung versehentlich beschädigt wird.

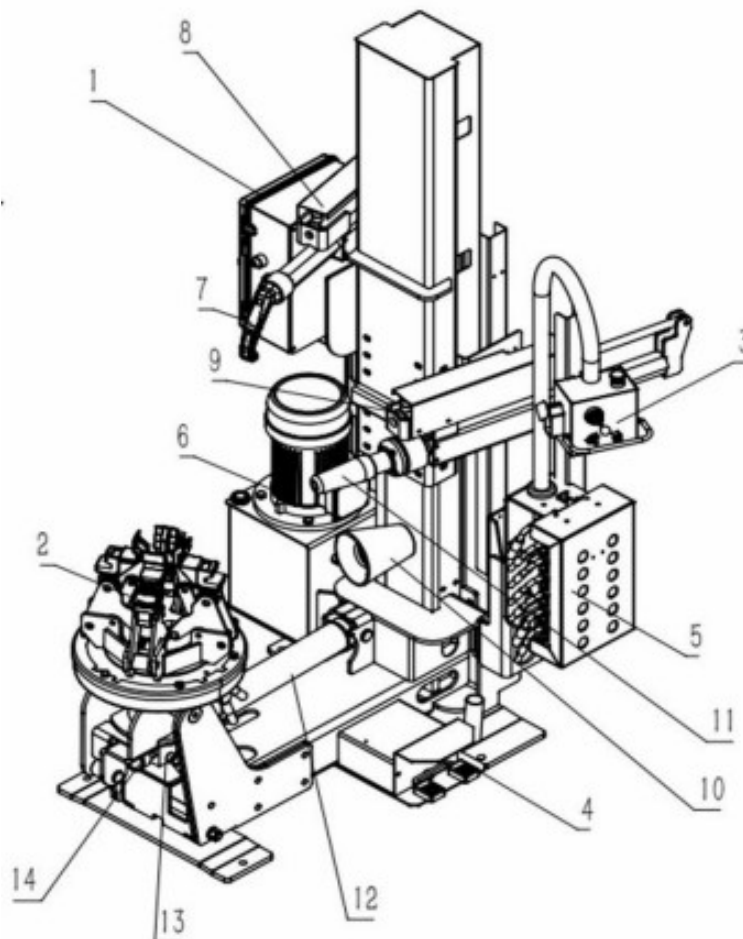


- Druckbegrenzungsventil, eingestellt auf 130 bar \pm 10 % (siehe Abb. B/2). Dies begrenzt den Druck in der Hydraulikleitung und gewährleistet den ordnungsgemäßen Betrieb der Anlage.



- Überlastschutz des Hydraulikaggregats (im Schaltschrank). Dieser schaltet den Motor bei Überhitzung ab, um ein Durchbrennen zu verhindern.
- Rückschlagventil an der Hydraulikleitung zum Heben des Spannfutterarms. Es verhindert das Absenken des Spannfutterarms bei einem versehentlichen Bruch der Hydraulikleitung.

2.4 PRODUKTBESCHREIBUNG



1. Steuereinheit

2. Dreheinheit für Spannfutter

3. Handschalter (Montagekopf, Abdrückrolle, Heben und Senken, horizontale Bewegung)
4. Fußpedal (Drehung im oder gegen den Uhrzeigersinn)
5. Magnetventile
6. Hydraulikaggregat
7. Montagekopf
8. Zylinder horizontal für Montagekopf
9. Zylinder horizontal für Abdrückrolle
10. Nylon-Abdrückrolle (für Reifenmontage oder zum Abdrücken)
11. Demontagewerkzeug für Sicherungsring
12. Neige-Zylinder für Spannfutter
13. Drehventil
14. Manometer

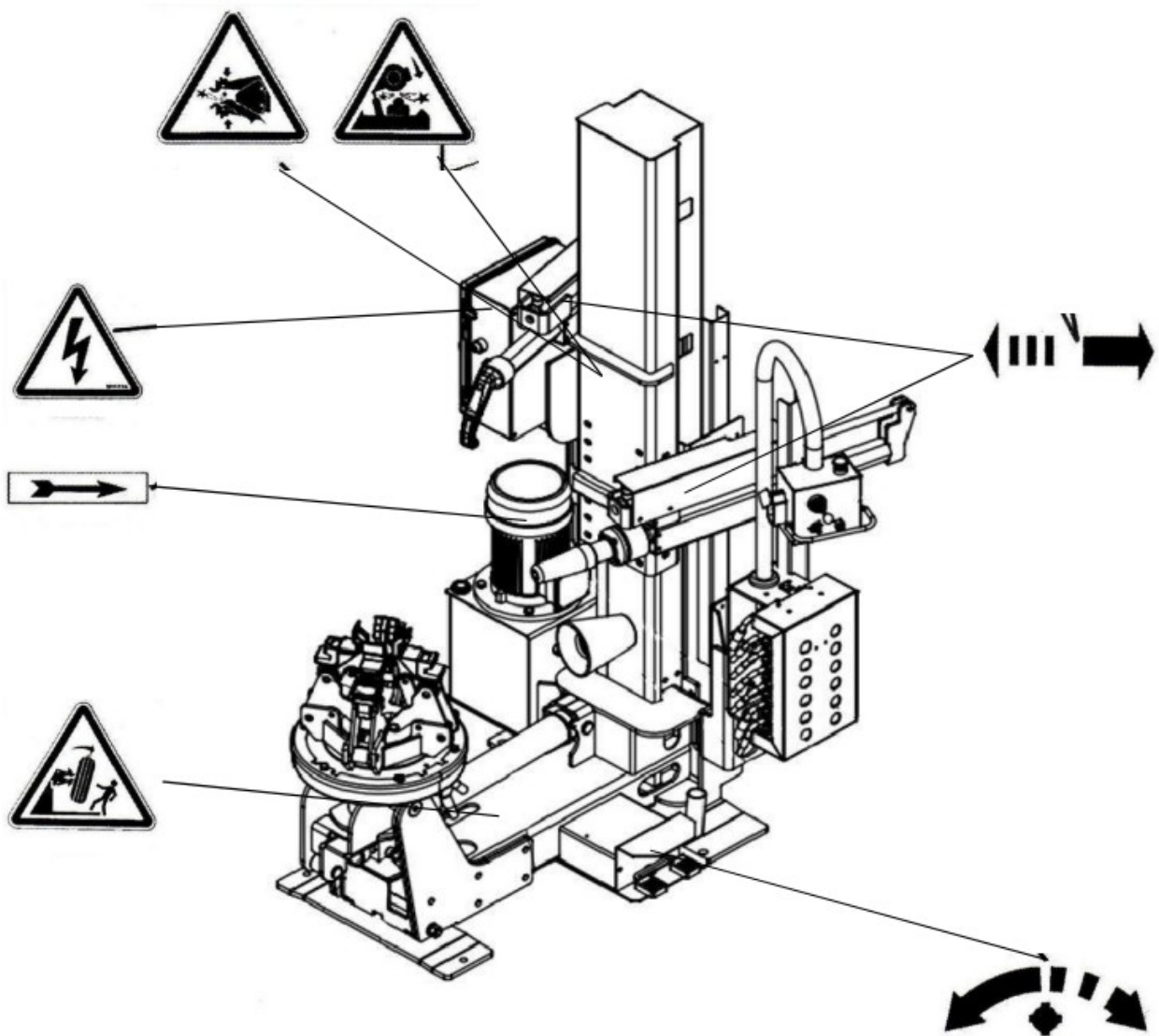



Halten Sie während aller Arbeiten Hände und andere Körperteile so weit wie möglich von beweglichen Maschinenteilen fern. Halsketten, Armbänder und zu weite Kleidungsstücke können für den Bediener gefährlich sein.

2.5 TECHNISCHE DATEN

Leistung	Siehe Typenschild
Motor	Siehe Typenschild
Geeignete Felgen:	14" - 42"
Max. Reifendurchmesser:	59"
Max. Reifenbreite:	30"
Max. Reifengewicht:	1500 kg
Nettogewicht:	580 kg
Geräuschpegel:	< 70 dB(A)

2.6 WARNHINWEISE

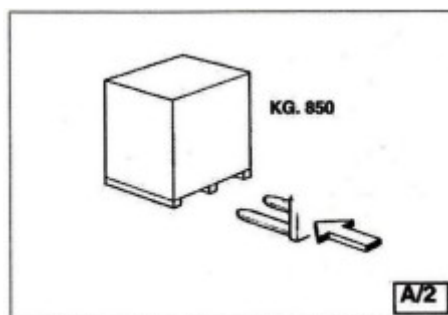


 Unleserliche und fehlende Warnhinweise müssen umgehend ersetzt werden. Verwenden oder fügen Sie keine Gegenstände hinzu, die die Sichtbarkeit der Warnhinweise beeinträchtigen könnten.

3 TRANSPORT, AUSPACKEN UND LAGERUNG

3.1 TRANSPORT

- Die Maschine muss in ihrer Originalverpackung transportiert und an der auf der Verpackung angegebenen Position gelagert werden.
- Die verpackte Maschine kann mit einem Gabelstapler mit geeigneter Tragfähigkeit transportiert werden. Setzen Sie die Gabeln an den in Abb. A/2 gezeigten Punkten ein.



3.2 AUSPACKEN

- Entfernen Sie den Schutzkarton und die Nylonfolie.
- Prüfen Sie, ob sich das Gerät in einwandfreiem Zustand befindet und keine Teile beschädigt sind oder fehlen.



Im Zweifelsfall verwenden Sie die Maschine nicht und wenden Sie sich an Ihren Händler.

3.3 LAGERUNG

Die Verpackungen müssen an einem überdachten Ort, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt und bei niedriger Luftfeuchtigkeit und einer Temperatur zwischen -10 °C und +40 °C gelagert werden.

Bei längerer Lagerung müssen alle Stromquellen getrennt und die Gleitführungen der Klemmen am Drehteller gefettet werden, um Oxidation zu verhindern.

4 INSTALLATION

4.1 BENÖTIGTER AUFSTELLUNGSPLATZ



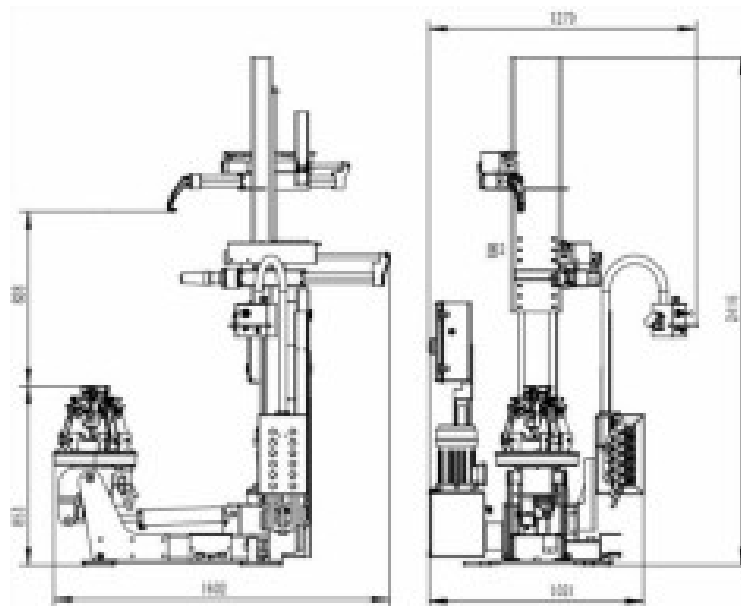
Bei der Wahl des Aufstellungsortes ist darauf zu achten, dass dieser den geltenden Arbeitsschutzbestimmungen entspricht.

- Die Maschine muss auf einem ebenen, festen Untergrund, vorzugsweise Beton, aufgestellt werden. Bei unebenem oder beschädigtem Untergrund steht die Maschine nicht stabil und Bauteile können sich nicht frei bewegen.

- Bei Aufstellung im Freien muss die Maschine vor Witterungseinflüssen geschützt werden.
- Folgende Arbeitsbedingungen sind zu beachten: - Relative Luftfeuchtigkeit 30–95 % (nicht kondensierend); - Temperatur 0–55 °C.

4.2 BENÖTIGTER ARBEITSPLATZ

Der maximale Platzbedarf für die Maschine beträgt 90 x 65 Zoll (ca. 229 x 165 cm) mit einem Mindestabstand zu Wänden gemäß Abbildung (siehe Abb. B/5).

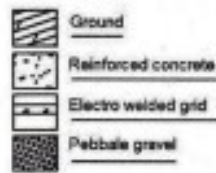
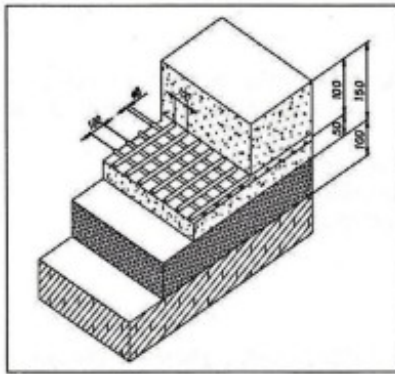


Diese Maße entsprechen dem Arbeitsbereich der Reifenmontiermaschine. Der Zutritt zu diesem Bereich ist ausschließlich speziell geschulten und autorisierten Personen strengstens untersagt.

4.3 FUNDAMENT ANFORDERUNGEN

Die Reifenmontiermaschine muss auf einem ebenen Betonboden von mindestens 20 cm Dicke mit einer Betonqualität von mindestens B25 gemäß DIN 1045 (Fundamente) installiert werden.

Siehe dazu die Zeichnungen und die Tabelle unten.



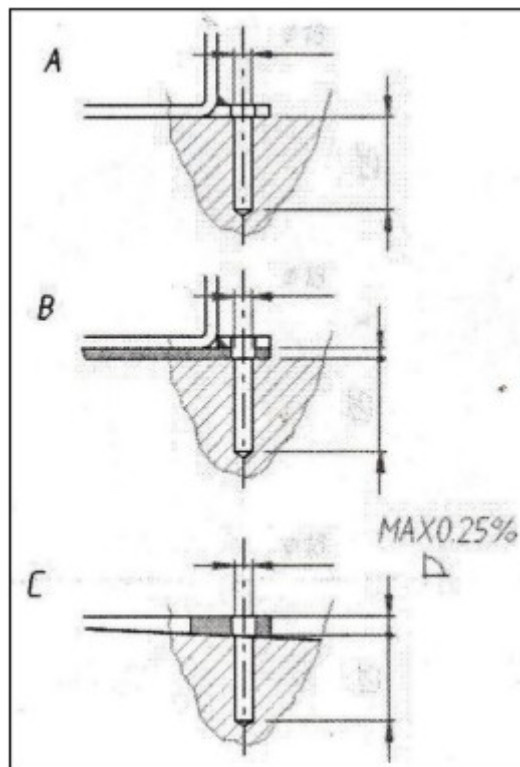
Foundations dimensions in cm.			Concrete quality	Min. pressure resistance
Length	Width	Thickness	B25	425 Kg / cm ²
200	164	15		

Ist vor Ort kein solcher Boden vorhanden, sind Befestigungspunkte mit der angegebenen Betonqualität zulässig.

- Die Fläche, auf der die Reifenmontiermaschine installiert werden soll, muss in alle Richtungen eben und waagrecht sein.
- Neigungen bis zu 0,25 % gegenüber der Horizontalen können mit geeigneten Unterlegkeilen oder Ähnlichem ausgeglichen werden.



Bei der Arbeit mit Rädern über 500 kg muss die Reifenmontiermaschine mit geeigneten Ankerbolzen im Boden verankert werden.



- Bohren Sie mit einem 5/8"-Bohrhammer mindestens 5" tief durch die dafür vorgesehenen Löcher im Grundrahmen in den Boden.

- Falls ein zusätzlicher Bodenbelag (B) vorhanden ist oder Unterlegkeile zum Ausgleichen erforderlich sind (C), müssen längere Bolzen verwendet werden.
- Setzen Sie in jedes Loch einen Ankerbolzen ein.
- Stellen Sie sicher, dass die Ankerbolzen, wie in den Zeichnungen angegeben, mindestens 12,7 cm (5 Zoll) tief in die Betonplatte reichen.

4.4 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



Alle Elektroinstallationsarbeiten müssen von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

- Prüfen Sie, ob die Eigenschaften Ihrer Systeme den Anforderungen der Maschine entsprechen. Die Versorgungsspannung (und Netzfrequenz) ist auf dem Typenschild der Maschine angegeben. Diese Werte dürfen nicht geändert werden.
- Schließen Sie die Maschine an die Netzstromversorgung an. Falls die Maschine keinen Netzstecker besitzt, muss der Benutzer einen Stecker anbringen, der der Spannung der Maschine gemäß den geltenden Vorschriften entspricht.
- Die Maschine darf nicht ohne ordnungsgemäße Erdung in Betrieb genommen werden.

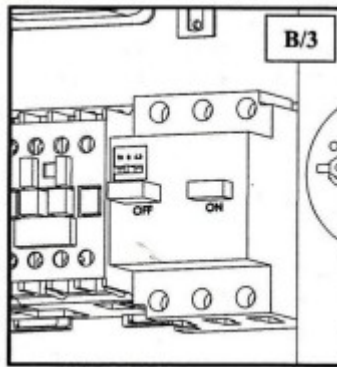


Es ist unbedingt erforderlich, dass:

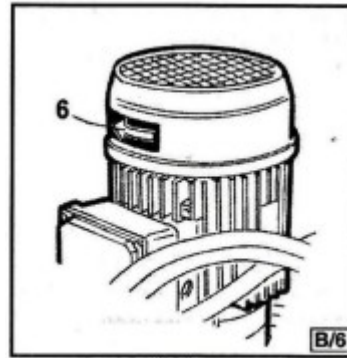
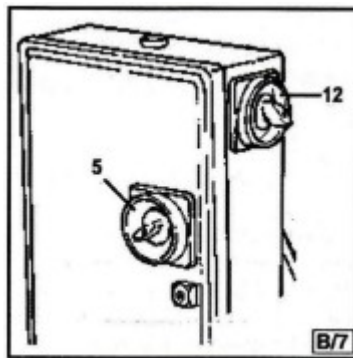
Die Maschine an einen Leitungsschutzschalter mit einem Nennstrom von 30 mA angeschlossen ist. Der Stromanschluss ist mit Sicherungen oder einem automatischen magnetisch-thermischen Schalter mit den in der Tabelle angegebenen Nennwerten ausreichend gegen Überströme geschützt ist.

Stromversorgung	Nennwert Strom	
	Sicherung	Schalter
220 V/230 V – 1-phasig – 50/60 Hz	25 A AM	25 A

- Bedienfeld öffnen;
- Leistungsschalter einschalten (Abb. B/3)



- Schalter „EIN“ (5, Abb. B/7) betätigen und prüfen, ob die Drehrichtung des Getriebemotors dem Pfeil (6, Abb. B/6) entspricht.

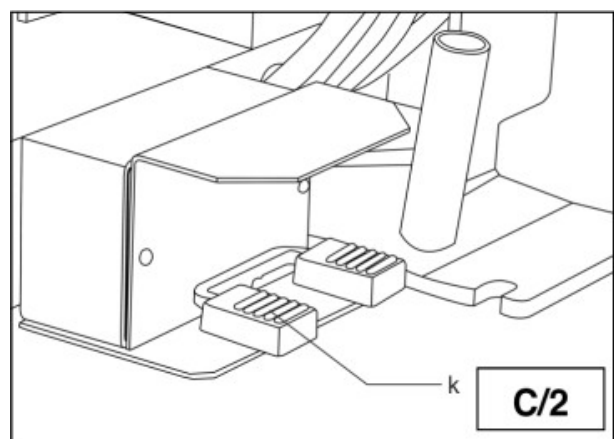
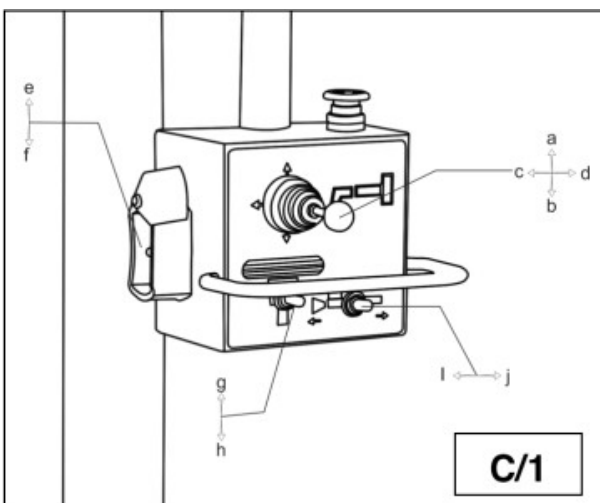


- Falls nicht, zwei Drähte im Stecker vertauschen.

5 BETIENUNG

5.1 BEDIENELEMENTE

Das Bedienfeld (Abb. C) ermöglicht dem Bediener das Arbeiten an jeder beliebigen Position um die Maschine. Folgende Bedienelemente befinden sich am Bedienfeld:



- Der Hebel (Abb. C/1) hebt in Position [a] den Spannhalterarm und senkt ihn in Position [b]. In Position [c] bewegt er den Werkzeughalterarm und den Schiebetisch zum selbst zentrierenden Spannhalter hin und in Position [d] zurück.
- Der Spannalterschalter (e/f, Abb. C/1) öffnet in Position [e] die Arme des selbst zentrierenden Spannalters (VERRIEGELN) und schließt sie in Position [f] (ÖFFNEN).
- Der Abdrückrollenschalter (i/j, Abb. C/1) bewegt in Position [i] die Arme der Rolle zum selbst zentrierenden Spannhalter hin und in Position [j] zurück.
- Der Reifenheberschalter (g/h, Abb. C/1) hebt in Position [g] den Reifen an und senkt ihn in Position [h].
- Das Pedal (Abb. C/2) dreht durch Drücken nach links oder rechts das selbst zentrierende Spannhalter in die Richtung der Pfeile auf dem Pedal.

5.2 RAD AUFSPANNEN



Achten Sie bei der Radspannung darauf, dass die Klemmen korrekt auf der Felge positioniert sind, um ein Herunterfallen des Reifens zu verhindern.

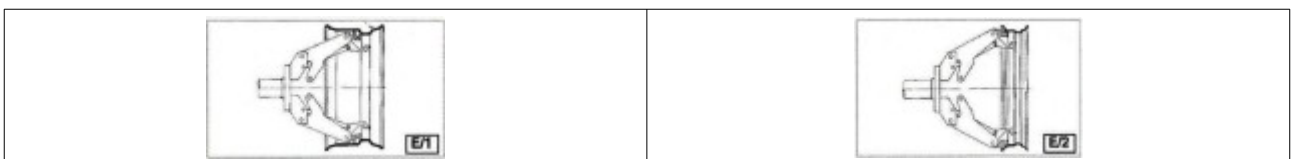


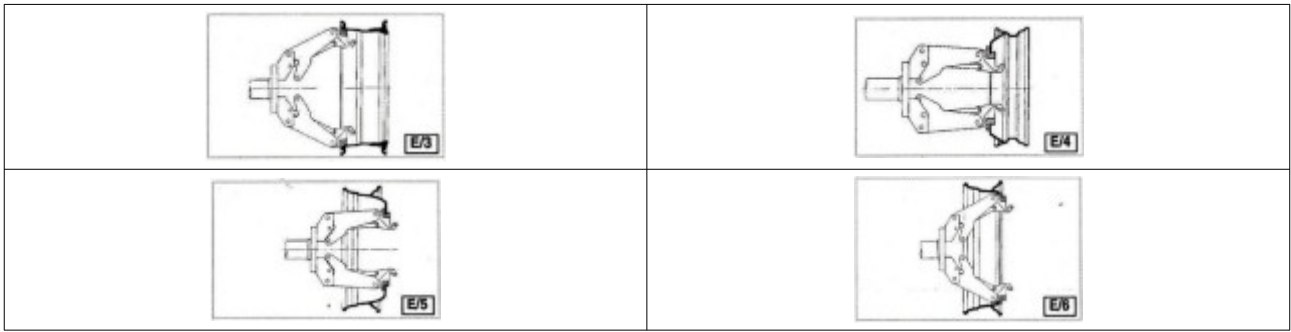
Dieser Vorgang kann extrem gefährlich sein. Führen Sie ihn nur manuell durch, wenn Sie sicher sind, dass Sie das Rad nivellieren können.

Für große und schwere Reifen muss eine geeignete Hebevorrichtung verwendet werden.

4) Betätigen Sie den Joystick, um das Spannhalter anzuheben oder abzusenken und es so relativ zur Felge zu zentrieren.

5) Führen Sie bei geschlossenen Spannbacken das Rad zum Spannhalter. Betätigen Sie den Schalter (e/f, Abb. C/1), um das Spannhalter zu öffnen und an der Innenseite der Felge zu fixieren. Die günstigste Fixierposition an der Felge kann gemäß den Abbildungen E/1-E/2-E/3-E/4-E/5 und E/6 ausgewählt werden.



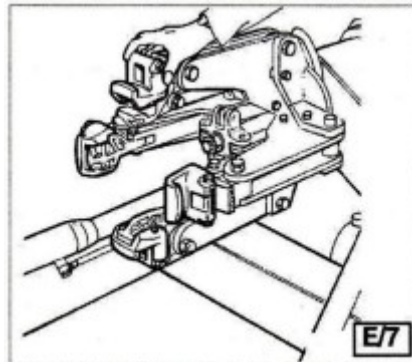


Beachten Sie stets, dass die sicherste Fixierung am Innenloch erfolgt.

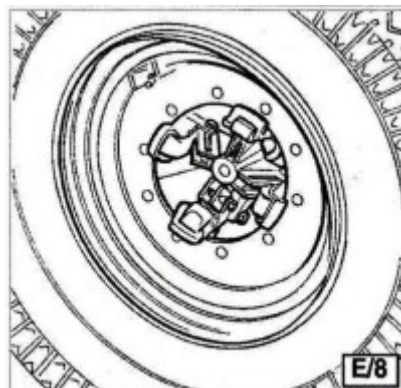
Bei Felgen mit Nut spannen Sie das Rad so ein, dass die Nut nahe der Außenseite der Felge liegt (Abb. E/1).

5.2.1 SPANNEN VON LEICHTMETALLFELGEN

Spannvorrichtungen nach Art. 137/90: Speziell für die Spannung von Leichtmetallfelgen entwickelt, ohne diese zu beschädigen. Auf Anfrage erhältlich. Die Klemmen werden (Bajonettverschluss) in die Klemmaufnahme des selbst zentrierenden Spannfutters eingesetzt (siehe Abb. E/7).



Fixieren Sie die Felge wie in Abb. E/8 dargestellt. Die Spezialzange Art. 138/90 wird am höchsten Punkt am äußeren Rand der Leichtmetallfelge befestigt.





Verlassen Sie den Arbeitsbereich nicht, solange ein Rad auf der Reifenmontiermaschine eingespannt und vom Boden abgehoben ist.

5.3 REIFEN ABDRÜCKEN

1) Fixieren Sie das Rad wie zuvor beschrieben im selbst zentrierenden Spannhalter und stellen Sie sicher, dass der Reifen entleert ist.



Prüfen Sie stets, ob der Arm korrekt am Schlitten eingehängt ist.

2) Betätigen Sie den Schalter der Abdrückrolle (i, Abb. C/1), bis die Außenseite der Felge die Rolle berührt.



Die Abdrückrolle darf nicht gegen die Felge, sondern muss gegen den Reifenwulst gedrückt werden.

3) Drehen Sie das Rad und führen Sie gleichzeitig die Rolle in kleinen, dem Felgenprofil entsprechenden Bewegungen nach unten.

4) Fahren Sie fort, bis der erste Reifenwulst vollständig gelöst ist. Um dies zu erleichtern, bestreichen Sie den Reifenwulst und den Felgenrand während der Raddrehung mit Reifenschmiermittel.

Wichtig: Je fester der Reifen auf der Felge sitzt, desto langsamer muss die Presse eindringen.



Um Verletzungen zu vermeiden, bestreichen Sie die Reifenwülste, indem Sie das Rad im Uhrzeigersinn drehen, wenn Sie an der Außenseite arbeiten, und gegen den Uhrzeigersinn, wenn Sie an der Innenseite arbeiten.

5) Ziehen Sie die Abdrückrolle vom Felgenrand zurück und senken Sie ihn zur Unterseite des Reifens ab.

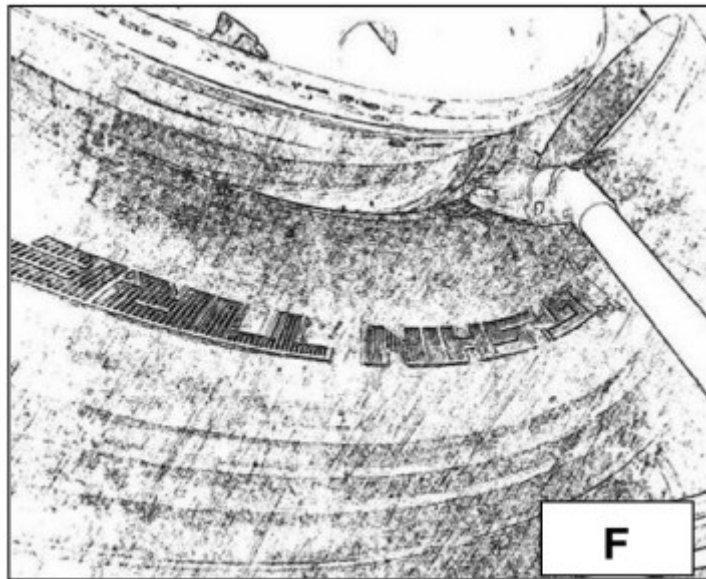


Halten Sie das Werkzeug beim Zurückführen in die Arbeitsposition nicht fest. Ihre Hände könnten zwischen Werkzeug und Rad eingeklemmt werden.

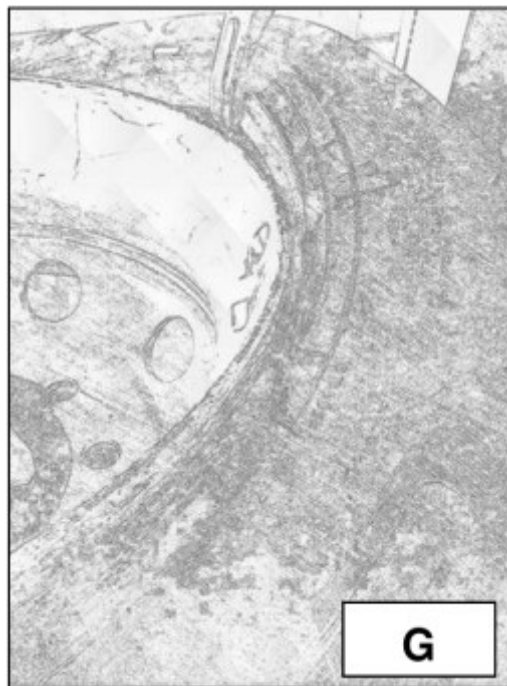
6) Wiederholen Sie den beschriebenen Vorgang, bis der zweite Reifenwulst vollständig gelöst ist.

5.4 DEMONTAGE

- Nach dem Lösen des Reifens großzügig das vom Reifenhersteller zugelassene Gummischmiermittel auf den gesamten Umfang beider Reifenwülste auftragen.



- Das Rad drehen und gleichzeitig das Montagewerkzeug nach vorne schieben, um es zwischen Felge und Wulst einzuführen, bis es am Wulst einrastet (siehe Abb. G).



- Das Montagewerkzeug 4–5 cm von der Felge entfernt ansetzen und darauf achten, dass es sich nicht vom Wulst löst.
- Das Montagewerkzeug nach oben schieben, bis der Markierungspunkt am äußeren Felgenrand liegt.

- Das Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen und dabei das Pedal herunterdrücken, bis der Wulst vollständig ab ist.
- Die Abdrückrolle zur Unterseite des Rades bewegen.



- Die Rolle nach oben schieben, bis ihr Markierungspunkt etwa 3 cm außerhalb der Felge liegt.



- Drehen Sie das Rad im Uhrzeigersinn und drücken Sie dabei das Pedal nach unten, bis sich der Reifen vollständig von der Felge löst.



Sobald sich der Reifenwulst von der Felge gelöst hat, fällt der Reifen ab. Vergewissern Sie sich, dass sich keine Personen im Arbeitsbereich befinden.

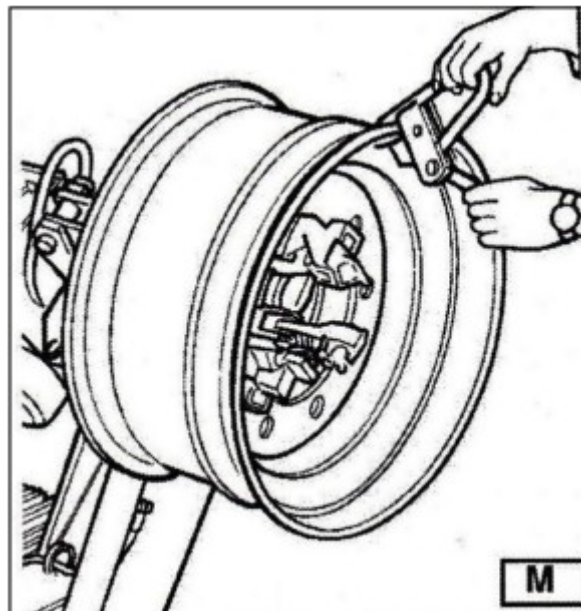
5.5 MONTAGE

Schlauchlose Reifen können entweder mit der Abdrückrolle oder dem Haken montiert werden.

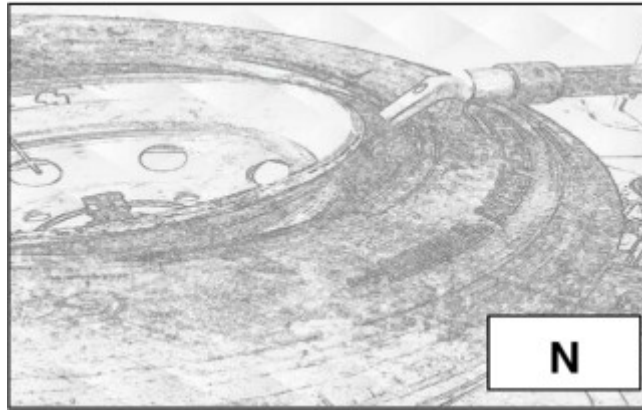
Verwenden Sie bei unproblematischen Reifen die Abdrückrolle.

Bei sehr steifen Reifen muss der Haken verwendet werden.

- 1) Falls die Felge vom Spannfutter abgenommen wurde, setzen Sie sie wie im Abschnitt „Rad aufspannen“ beschrieben wieder ein.
- 2) Schmieren Sie sowohl den Reifenwulst als auch die Felge mit dem vom Reifenhersteller empfohlenen Schmiermittel.
- 3) Befestigen Sie die Klemme am höchsten Punkt der Felge am äußeren Felgenrand (siehe Abb. M). Achten Sie darauf, dass die Klemme fest an der Felge sitzt.



- 4) Lehnen Sie den Reifen gegen die Felge.
- 5) Heben Sie die Felge mit dem Haken an und drehen Sie sie ca. 15–20 cm im Uhrzeigersinn. Der Reifen liegt nun schräg auf der Felge.



- 6) Setzen Sie den Haken am zweiten Reifenwulst an.
- 7) Schieben Sie den Haken nach vorn, bis er ca. 1–2 cm innerhalb des Felgenrandes liegt. Beginnen Sie, die Spindel im Uhrzeigersinn zu drehen und prüfen Sie, ob die zweite Wulst bei einer 90°-Drehung in die Zentriermulde gleitet.
- 8) Sobald die zweite Wulst vollständig montiert ist, bewegen Sie den Haken ca. 4 cm nach unten. Drehen Sie die Spindel im Uhrzeigersinn, bis die erste Wulst vollständig montiert ist. Entfernen Sie anschließend die Spannzange.
- 9) Senken Sie die Spannklaue ab, bis das Rad auf dem Boden steht.
- 10) Schließen Sie die Spannklaue vollständig. Stützen Sie das Rad ab, um ein Herunterfallen zu verhindern.



Dieser Vorgang kann extrem gefährlich sein.

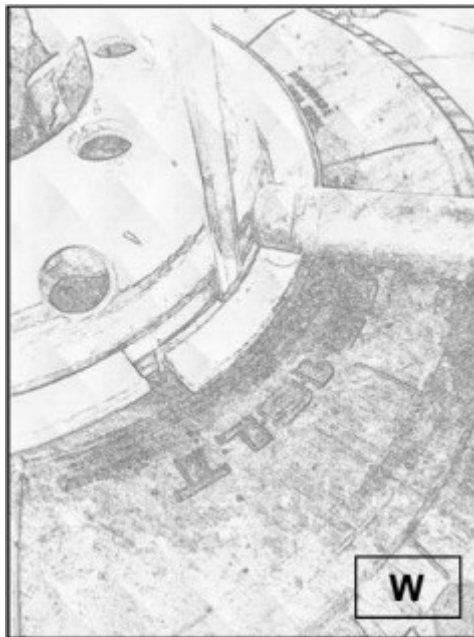
Führen Sie ihn nur manuell durch, wenn Sie sicher sind, dass Sie das Rad nivellieren können.

Bei großen und schweren Reifen muss eine geeignete Hebevorrichtung verwendet werden.

5.6 RÄDER MIT SICHERUNGSRING

5.6.1 DEMONTAGE

- 1) Spannen Sie das Rad wie zuvor beschrieben auf die Spannklaue und prüfen Sie, ob es entleert ist.
- 2) Ersetzen Sie die Abdrückrolle durch den Sicherungsring-Demontageaufsatz.
- 3) Positionieren Sie den Demontageaufsatz für die Felge an der Felge (siehe Abb. W).



- 4) Drücken Sie den Demontageaufsatz nach unten, bis der Hebel zwischen Felgenschloss und Felge eingeführt werden kann. Trennen Sie das Felgenschloss von der Felge.
- 5) Bewegen Sie den Demontageaufsatz bis zur Unterseite des Felgenschlosses und setzen Sie ihn dort ein.
- 6) Bewegen Sie den Demontageaufsatz nach oben, um das Felgenschloss nach außen zu heben.



- 7) Drehen Sie die Spindel im Uhrzeigersinn, bis das Felgenschloss vollständig gelöst ist.
- 8) Fahren Sie mit Schritt 5.5.2 fort, um den Reifen zu demontieren.

5.6.2 MONTAGE

- 1) Fahren Sie mit Schritt 5.5.3 fort, um den Reifen zu montieren.
- 2) Setzen Sie den Demontageaufsatz wieder auf die Abdrückrolle.
- 3) Setzen Sie das Felgenschloss auf den Reifen. Positionieren Sie den Demontageaufsatz an einem Ende des Felgenschlosses.
- 4) Drücken Sie das Felgenschloss nach innen an die Felge.
- 5) Setzen Sie den Hebel ein, um die Felge zu fixieren.
- 6) Drehen Sie die Spannklaue im Uhrzeigersinn, bis die Felge vollständig eingerastet ist.
- 7) Senken Sie die Spannklaue ab, bis das Rad auf dem Boden steht.
- 8) Schließen Sie die Spannklaue vollständig. Stützen Sie das Rad ab, damit es nicht herunterfällt.



Pumpen Sie den Reifen nicht auf, solange das Rad auf den Spannklaue montiert ist.

Das Aufpumpen von Reifen ist gefährlich und sollte nur erfolgen, wenn das Rad von den Klauen abgenommen und in einen Sicherheitskäfig positioniert wird.

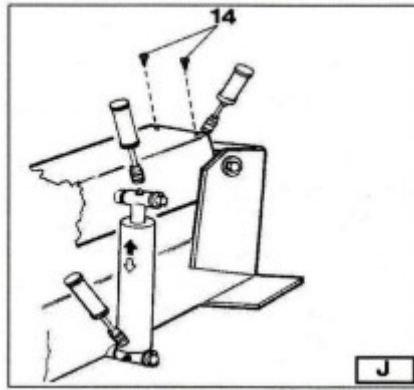
6 WARTUNG



Jede Wartungsarbeit darf nur nach dem Trennen des Netzsteckers durchgeführt werden.

Um die einwandfreie Funktion dieser Reifenmontiermaschine über viele Jahre zu gewährleisten, führen Sie bitte die folgenden Wartungsarbeiten durch:

- 1) Schmieren Sie die folgenden Teile regelmäßig nach gründlicher Reinigung mit Naphtha:
 - die verschiedenen Drehzapfen der Spindel
 - die Gleitschiene des Werkzeughalters
 - die Führungsplatte des Schlittens
- 2) Fetten Sie regelmäßig den Hubzylinder der Spannklaue-Aufnahme sowie dessen Drehzapfen. Verwenden Sie dazu handelsübliches Schmierfett und füllen Sie es über die Schmiernippel (siehe Abb. J) ein.



3) Prüfen Sie regelmäßig den Ölstand im Hydraulikaggregat. Verwenden Sie dazu den Ölmesstab unter dem Deckel des Hydraulikbehälters. Füllen Sie bei Bedarf Esso Nuto H46 oder ein vergleichbares Hydrauliköl nach (z. B. Agip Oso 46, Shell Tellus Oil 46, Mobil DTE 25, Castrol Hyspin AWS 46, Chevron RPM EP Hydraulic Oil 46, BP Energol HLP).

4) Überprüfen Sie regelmäßig den Ölstand im Getriebe. Bei vollständig abgesenkter Werkzeugträgerhalterung in Endlage sollte der Ölstand im Schauglas des Getriebegehäuses nicht als leer angezeigt werden. Füllen Sie gegebenenfalls Esso Spartan EP 320 oder ein vergleichbares Öl (z. B. Agip Fl REP 237, BP GRX P 320, Chevron Gear Compound 320, Mobil Gear 632, Shell Omala Oil 320, Castrol Alpha SP 320) nach.



Beim Ölwechsel im Getriebe oder Hydraulikaggregat ist zu beachten, dass Getriebe und Hydraulikaggregat über separate Ablassschrauben verfügen.



Entsorgen Sie das Altöl gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen.

7 FEHLERBEHEBUNG

PROBLEM:	MÖGLICHE URSACHE:	LÖSUNG:
Nach dem Einschalten des Netzschalters leuchtet die Kontrollleuchte nicht und die Steuerung funktioniert nicht.	Der Netzstecker ist nicht eingesteckt.	Stecken Sie den Stecker korrekt in die Steckdose.
	Keine Stromversorgung.	Sichern Sie die Stromversorgung.
Nach dem Einschalten des Netzschalters leuchtet die Kontrollleuchte, aber der Motor des Hydraulikaggregats läuft nicht.	Der Schutzschalter ist nicht eingeschaltet.	Schalten Sie den Schutzschalter ein.
	Der magnetisch-thermische Schutzschalter für den Motor funktioniert.	Fordern Sie den technischen Kundendienst an.



Wenn die Reifenmontiermaschine trotz der oben genannten Hinweise nicht ordnungsgemäß funktioniert, verwenden Sie sie nicht und rufen Sie den technischen Kundendienst an.

8 TRANSPORT, LAGERUNG UND ENTSORGUNG

8.1 TRANSPORT DER MASCHINE

Die Reifenmontiermaschine verfügt über die Hebevorrichtung (1, Abb. A), die zum Transport der Maschine angebracht ist. Zum Bewegen der Maschinen befolgen Sie bitte folgende Anweisungen:

- 1) Senken Sie den Spannfutter-Haltearm (2, Abb. A) vollständig ab.
- 2) Schließen Sie die Spannbacken des Spannfutters (3, Abb. A) vollständig.
- 3) Bringen Sie den Schiebetisch (4, Abb. A) in die Endposition nahe dem Haltearm.
- 4) Führen Sie einen Hebegurt (mindestens 60 mm breit und lang genug, um den Haken des Gurtes über die Reifenmontiermaschine zu bringen) in die Halterung ein.
- 5) Führen Sie die beiden Gurtenden mithilfe des speziellen Gurtrings zusammen und heben Sie die Maschine mit einem ausreichend starken Hubwagen an.

8.2 LAGERUNG

Wenn die Maschine für längere Zeit (3–4 Monate) gelagert werden soll, gehen Sie wie folgt vor:

- 1) Schließen Sie die Spannbacken; senken Sie den Spannfutter-Haltearm ab; senken Sie den Werkzeughaltearm in Arbeitsposition ab.
- 2) Trennen Sie die Maschine von allen Stromquellen.
- 3) Fetten Sie alle Teile ein, die bei Austrocknung beschädigt werden könnten:
 - das Spannfutter
 - die Nut des Werkzeughalters
 - die Schlitten des Schlittens
 - das Werkzeug
- 4) Entleeren Sie die Öl-/Hydraulikflüssigkeitsbehälter und wickeln Sie die Maschine in eine Schutzfolie ein, um zu verhindern, dass Staub in die inneren Funktionsteile gelangt.

Sollte die Maschine nach längerer Lagerung wieder in Betrieb genommen werden, ist Folgendes erforderlich:

- Füllen Sie das Öl wieder in die Behälter.

8.3 ENTSORGUNG

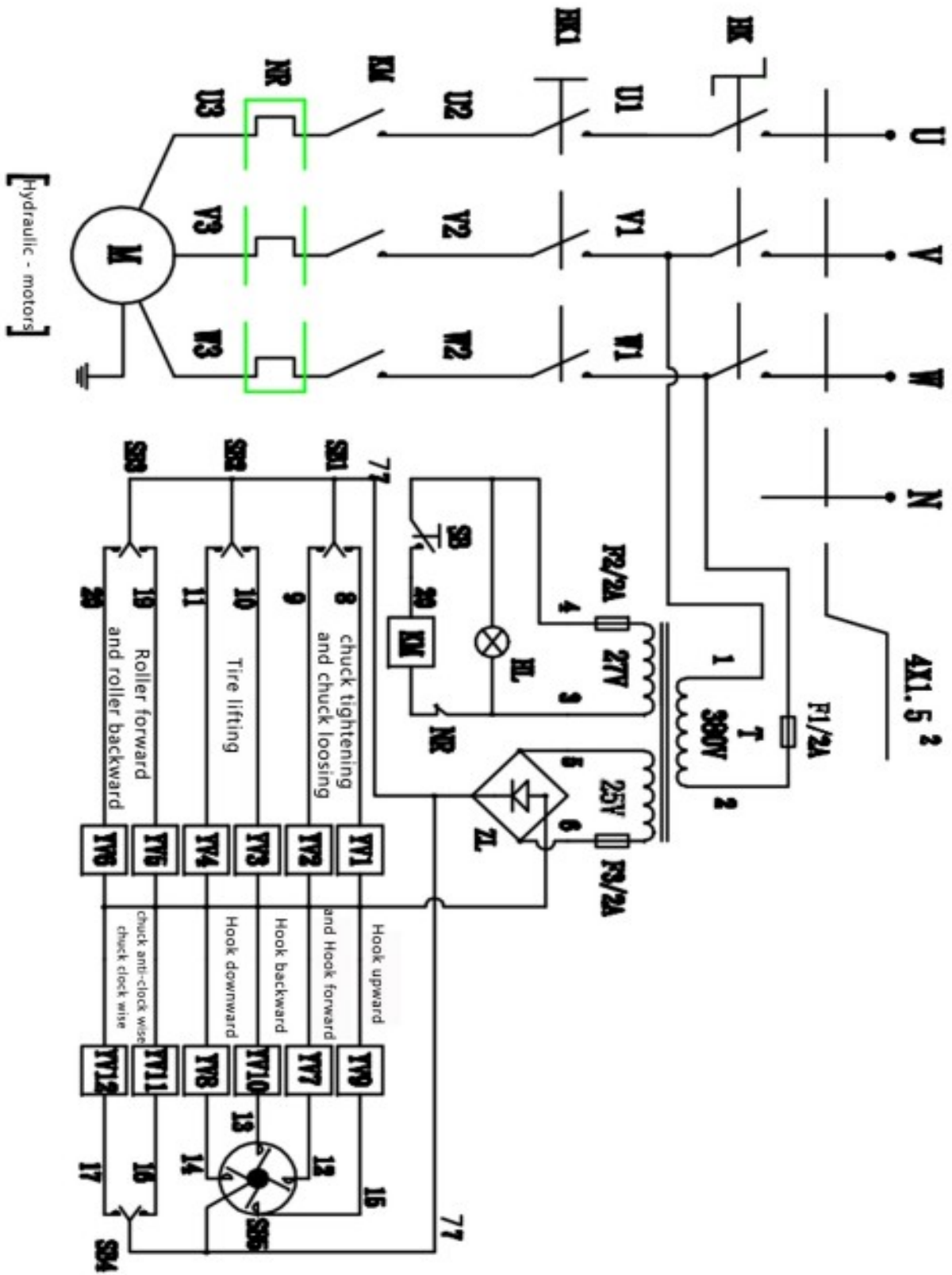
Wenn Ihre Maschine ausgedient hat und nicht mehr verwendet werden kann, muss sie durch Trennen jeglicher Stromverbindungen außer Betrieb gesetzt werden.

Diese Geräte gelten als Sondermüll und müssen in einheitliche Teile zerlegt und gemäß den geltenden Gesetzen und Vorschriften entsorgt werden. Sofern die Verpackung nicht umweltschädlich oder nicht biologisch abbaubar ist, geben Sie sie bei einer geeigneten Entsorgungsstelle ab.



Sollte diese Maschine Feuer fangen, verwenden Sie Staub oder CO₂.

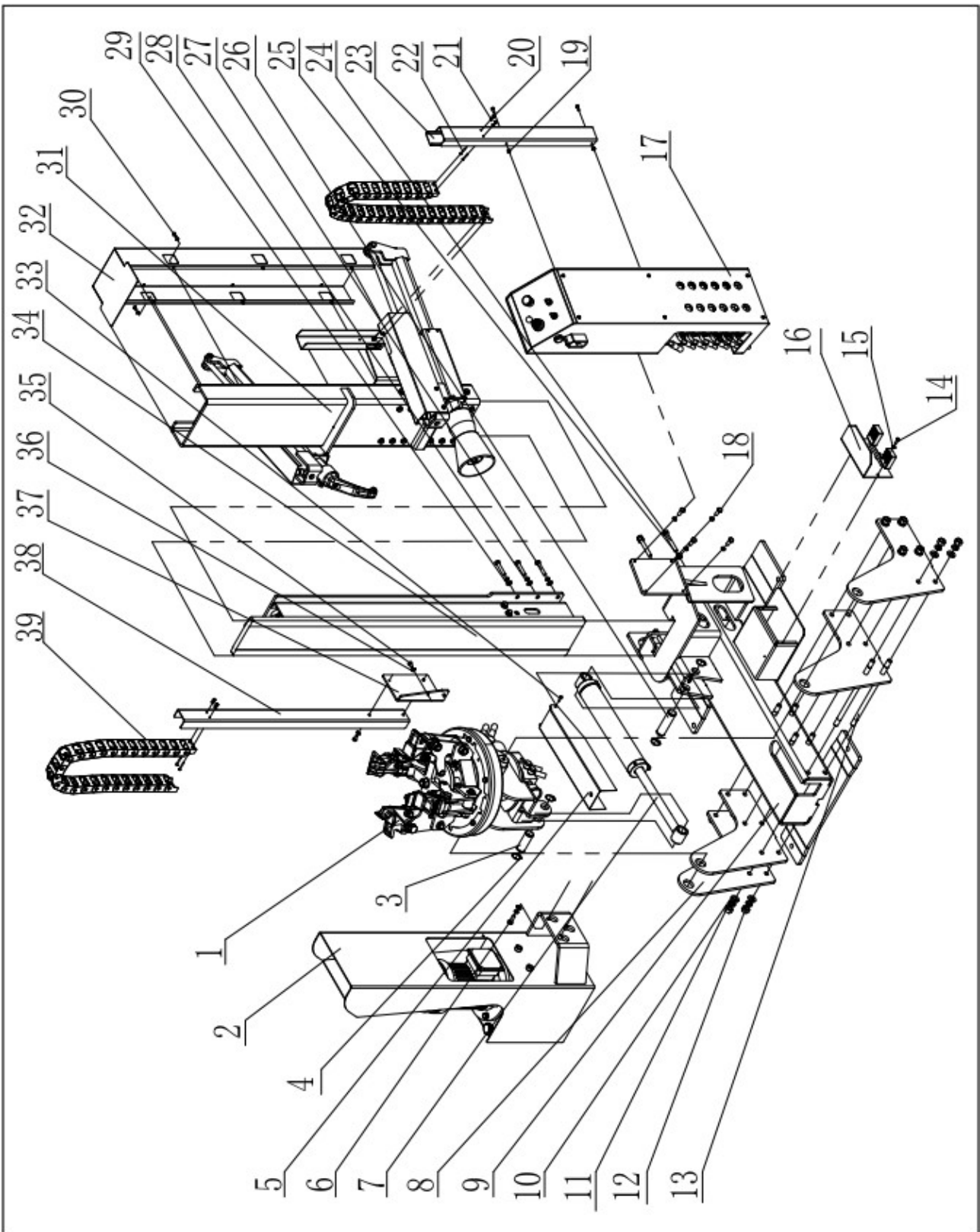
9 ELEKTRISCHER SCHALTPLAN



Pos.	Code	Beschreibung	Spezifikation	Stück	Markierung
1	HK	Netzschalter	EN60947-1/20A	1	
2	HK1	Leitungsschutzschalter	DZ47-60/D20	1	
3	KH	Schütz	CJX2-1801/AC24V	1	
4	T	Transformator	BK380V/100VA/27V/25V	1	Für 1Ph: BK220V/27V/25 V
5	F1-F3	Sicherung	2A	3	
6	ZL	Gleichrichter	KBPC3510	1	
7	HL	Betriebsanzeige	AD16-AC24V	1	Grün
8	SB	Not-Aus-Taster	ZB2-BE102C	1	
9	SB1-SB3	Drucktaster	E-TEN123	3	
10	SB4	Fußschalter	EKW-5A-B	2	
11	SB5	Kreuzschalter	RNIL~CS Vierwegeschalter	1	
12	YV1	Gleichstrom/Magnetspule	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Spannfutter anziehen
13	YV2	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Spannfutter lösen
14	YV3	DC/ Magnetventil	4IE6-G-60/G24-Z5L	1	Reifen anheben
15	YV4	DC/ Magnetventil	4IE6-G-60/G24-Z5L	1	Reifen anheben
16	YV5	DC/ Magnetventil	4IE6-G-60/G24-Z5L	1	Rolle vorwärts
17	YV6	DC/ Magnetventil	4IE6-G-60/G24-Z5L	1	Rolle rückwärts
18	YV7	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Haken nach oben
19	YV8	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Haken nach unten
20	YV9	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Haken nach vorn
21	YV10	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Haken nach hinten
22	YV11	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Spannfutter gegen den Uhrzeigersinn
23	YV12	DC/ Magnetventil	4WE6-G-60/G24-Z5L	1	Spannfutter im

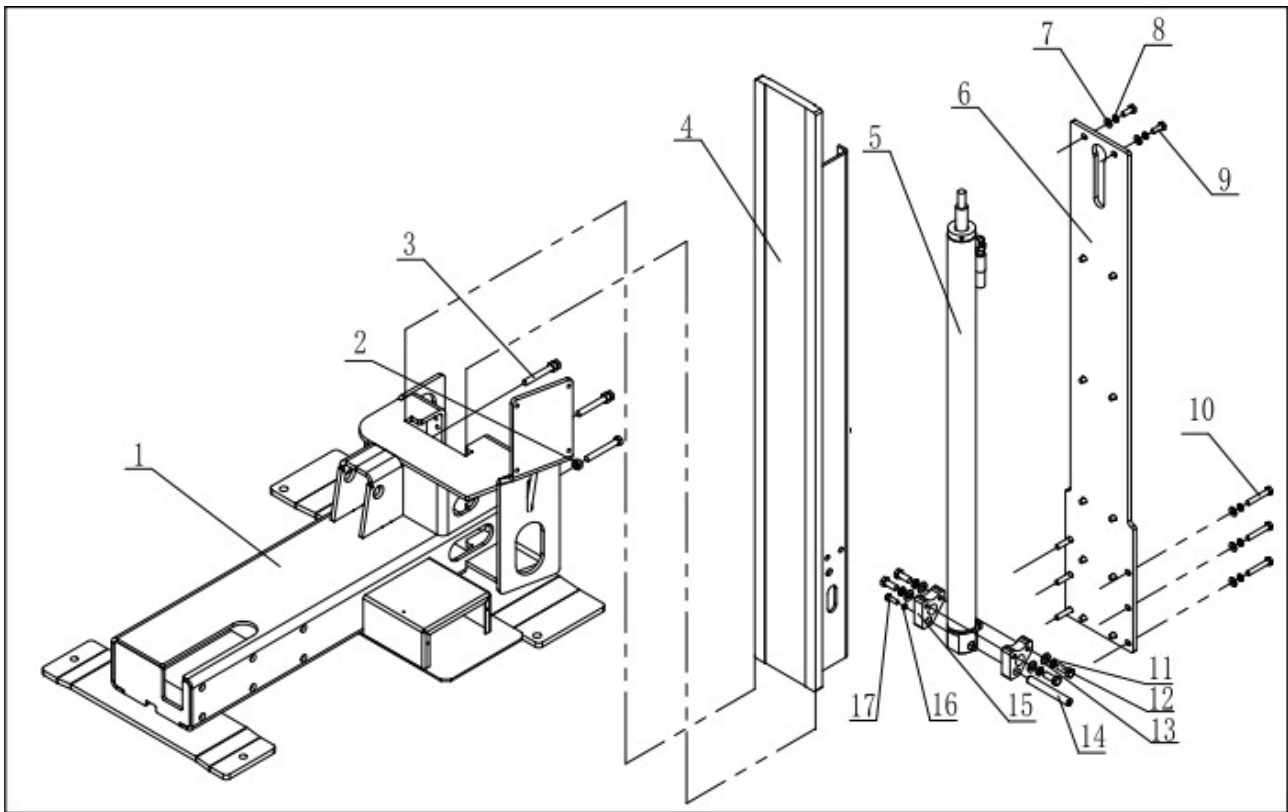
					Uhrzeigersinn
24	M	Motor-Hydraulikpumpe	380 V/1,5 kW	1	
25		Anschlussklemme	H3801-12	1	

10 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN

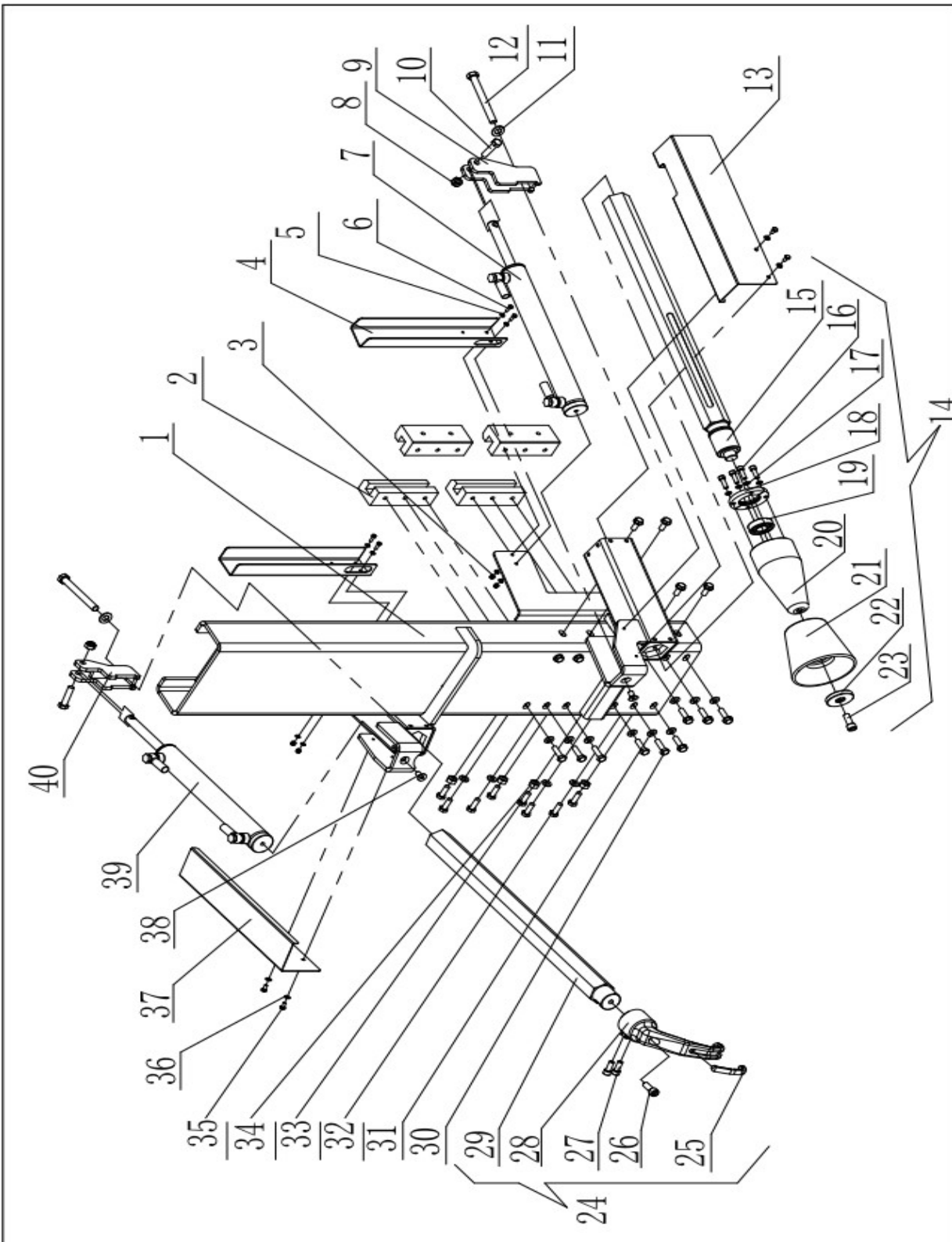


Pos.	Code	Name	Stück
1	150-400000	Klemmenbaugruppe	1
2	150-510000	Werkzeugkasten für Pumpstation	1
3	150-000003	Horizontale Welle für Zylinderstange	1
4	GB/T894.1	Elastischer Ring für Welle 30	4
5	150-000005	Schwenkzylinderhaube	1
6	GB/T5783	Sechskant schraube M10x30	3
7	150-920000	Schwenkzylinder für Häcksler	1
8	150-000001	Plattenstützplatte	4
9	150-100000	Schweißkasten	1
10	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 16	14
11	GB/T93	Federscheibe 16	12
12	GB/T6170	Sechskantmutter M16	12
13	150-000002	Befestigungsschraube	6
14	GB/T5781	Sechskant schraube M6x16	2
15	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 6	8
16	160-812000	Trägerbaugruppe	1
17	150-810000	Bedientischbaugruppe	1
18	GB/T5783	Sechskant schraube M10x25	4
19	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M6	2
20	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M5	10
21	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 5	10
22	GB/T819.1	Kreuzschlitz-Senkschrauben M5x25	8
23	150-620000	Anhänger-Rechtsnut-Schweißung	1
24	GB/T5783	Sechskant schraube M12x120	4
25	GB/T6170	Sechskantmutter M12	4

26	150-000004	Zylinderblockwelle	1
27	GB/T5783	Sechskant schraube M10x60	6
28	GB/T93	Federscheibe 10	13
29	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 10	9
30	GB/T5781	Sechskant schraube M6x12	8
31	150-300000	LKW-Baugruppe	1
32	150-000007	Gleitzyylinderhaube	1
33	GB/T5781	Sechskant schraube M5x20	2
34	150-200000	Säulenbaugruppe	1
35	GB/T5783	Sechskant schraube M8x16	4
36	GB/T97.1	Unterlegscheibe A Klasse 8	4
37	150-000006	Rohrschlitzstütze	1
38	150-610000	Abdeckung	1
39		Rohrschleppkette	2

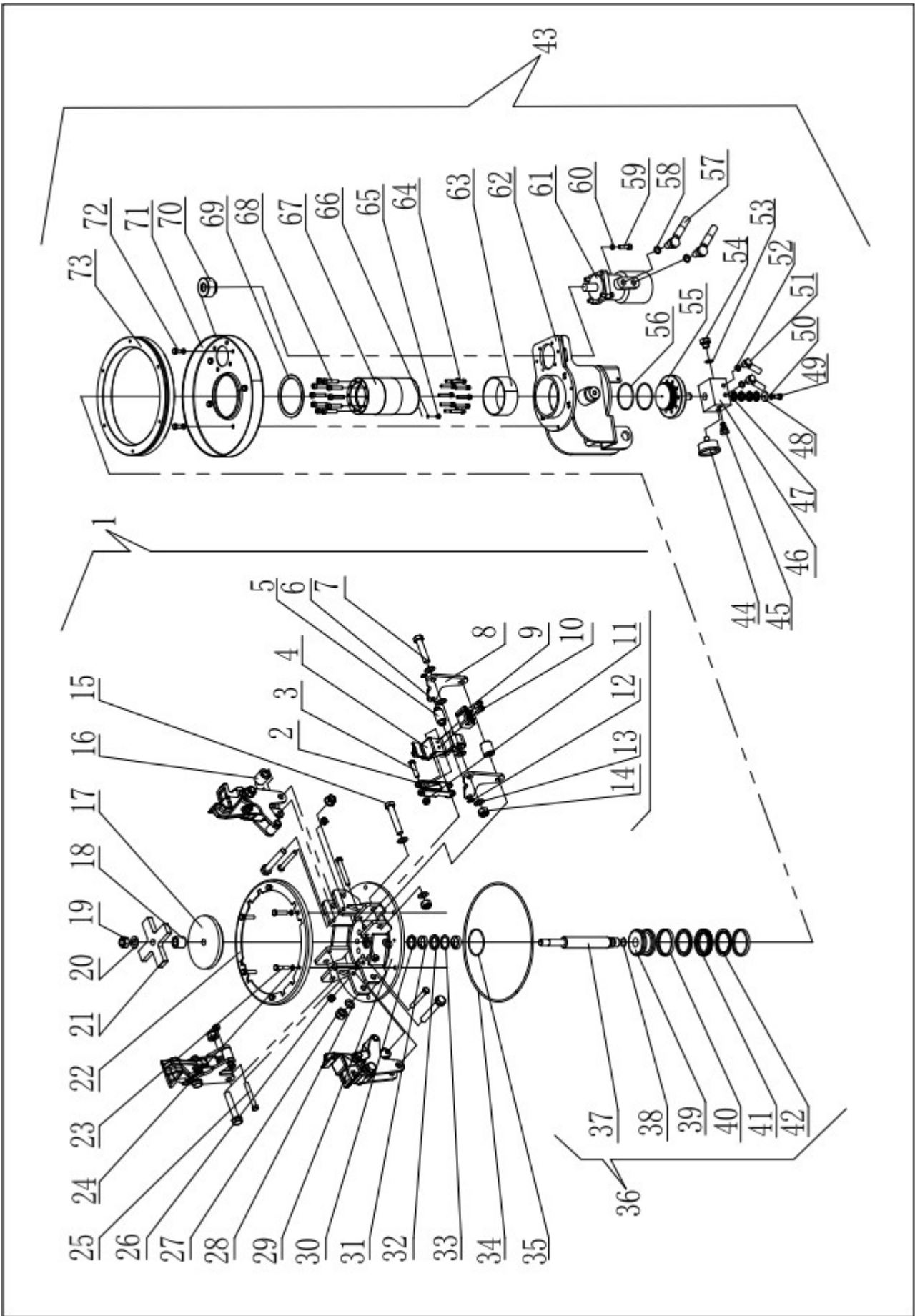


Pos.	Code	Name	Stück
1	150-100000	Kastenschweißen	1
2	GB/T6170	Sechskantmutter M12	4
3	GB/T5783	Sechskant schraube - Vollgewinde M12x90	4
4	150-210000	Säulenschweißen	1
5	150-910000	LKW-Montage	1
6	150-200001	Säulenaufhängung Zylinderbefestigung	1
7	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 10	24
8	GB/T93	Federscheibe 10	24
9	GB/T5783	Sechskant schraube M10x25	12
10	GB/T5783	Sechskant schraube M10x60	6
11	GB/T93	Federscheibe 12	4
12	GB/T5783	Sechskant schraube M12x30	4
13	GB/T97.1	Unterlegscheibe A Klasse 12	4
14	150-200003	LKW-Zylinderstützwelle	1
15	150-200002	LKW-Befestigungsöse	2
16	GB/T93	Federscheibe 8	18
17	GB/T5783	Sechskant schraube M8x25	1



Pos.	Code	Name	Stück
1	150-310000	Riemenscheibenschweißen	1
2	150-300001	Gleitstücke	4
3	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M5	4
4	150-300004	Kettenführung	2
5	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 6	4
6	GB/T5781	Sechskant schraube M 6x12	4
7	150-930000	Querträgerzylinder	1
8	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M 12	2
9	150-320000	Druckwalzenzylinderabzieher schweißen	1
10	GB/T5783	Sechskant schraube M 12x50	2
11	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 16	2
12	GB/T5783	Sechskant schraube M 16x70	2
13	150-300003	Ölzylinderschutz rechts	1
14	150-340000	Druckwalzenbaugruppe	1
15	150-340001	Sechs Rollenführung	1
16	GB/T70.1	M 8x 25 Innensechskantschraube	4
17	GB/T93	Federscheibe 8	4
18	150-340003	Ring	2
19	GB/T 276	Rollenkugellager 6205	1
20	150-340002	Presswalzen-Drehwelle	
21	150-340004	Kegellochrolle	1
22	150-340005	Pressplatte	1
23	GB/T70.1	M 12x 30 Innensechskantschraube	1
24	150-350000	Hakenkopfbaugruppe	1
25	150-350003	Hakenkopfplatte	1

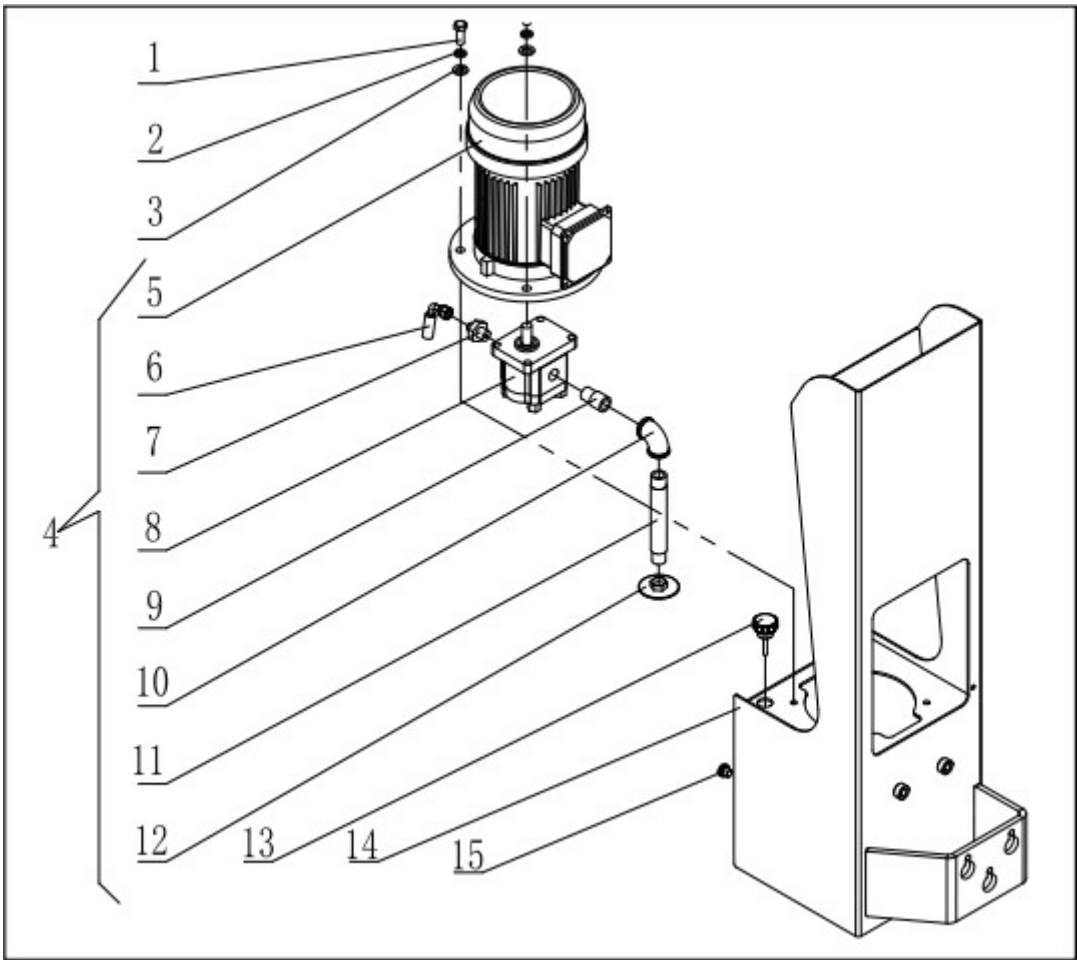
26	GB/T70.1	M12x 30 Innensechskantschraube	1
27	GB/T70.1	M10x 25 Innensechskantschraube	1
28	150-350002	Hakenkopf	2
29	150-350001	Sechskant-Schlitten mit Hakenkopf	1
30	GB/T5783	Sechskant schraube M 10x 35	12
31	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 10	20
32	GB/T5783	Sechskant schraube M 10x 30	8
33	GB/T5783	Sechskant schraube M 10x 25	4
34	GB/T6170	Sechskantmutter M10	4
35	GB/T5781	Sechskant schraube M5x16	4
36	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 5	8
37	150-300002	Ölzylinderschutz links	1
38	GB/T70.3	Innensechskant-Senkschrauben M10x 25	2
39	150-930000	Querträger-Zylinderbaugruppe	1
40	150-330000	Schweißen des Zugrahmens für den Ölzylinder mit Hakenkopf	1



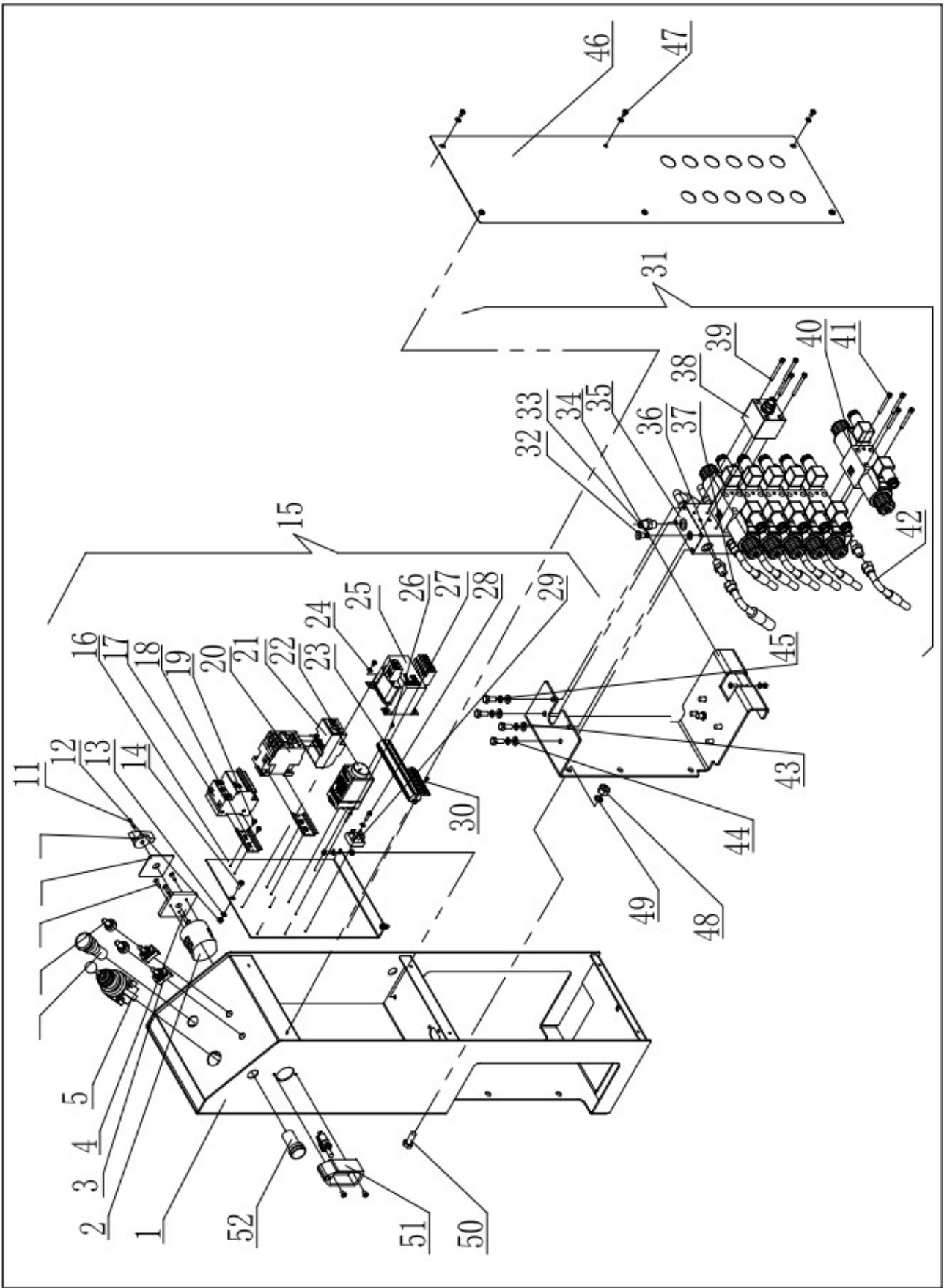
Pos.	Code	Name	Stück
1	150-460000	Spannklaunen-Baugruppe	4
2	150-460002	Zugplatte	4
3	GB/T5783	Sechskant schraube M 12 x 50	4
4	160-280001	Klaunen	4
5	150-460003	Dreiecksziehplatte	4
6	150-460004	Klemmklauenscheibe	8
7	GB/T5783	Sechskantschraube M 18 x 80	4
8	150-460001	Dreiecksspannplatte	8
9	160-280002	Klaunen	4
10	GB/T70.1	Innensechskantschrauben M10 x 20	8
11	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M 12	4
12	GB/T894.1	Wellenring 16	8
13	GB/T97.1	Unterlegscheibe A Klasse 18	8
14	GB/T889.1	Sechskantschraube M 18	4
15	GB/T5783	Sechskantschraube M 18x100	4
16	150-400009	Dreieckige Spannplatten-Distanzscheibe	4
17	150-400006	Positionierflansch	1
18	150-400007	Positionierpaket	1
19	GB/T889.2	Sechskantschraube M 20x1,5	1
20	GB/T97.1	Unterlegscheibe A Klasse 20	1
21	150-400008	Kreuzplatte	1
22	150-400005	Zahnradschutz	1
23	GB/T5783	Sechskantschraube M 10x45	6
24	GB/T93	Federscheibe 10	25
25	GB/T5783	Sechskantschraube M 12 x 120	4
26	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M 12	4
27	GB/T889.1	Sechskant-Sicherungsschraube M 18	4
28	GB/T97.1	Unterlegscheibe A Klasse 18	8
29	150-411000	Schweißklemmsitz	1
30		Y-Staubring 35 x 45 x 5	1
31		Führungsband 35 x 10 x 2,5	2
32		Y-Gummidichtungsring 35 x 45 x 7	1
33	150-410001	Frontdeckel Y-Ring 35 x 45 x 7 Nylon-Dichtungsscheibe	1
34	GB 1235	D380X 5,7 O-Dichtungsring	1

35	GB 1235	D85X 3,1 O-Dichtungsring	1
36	150-440000	Spindel Kolbenbaugruppe	1
37	150-440001	Kolbenstange	1
38	GB 1235	D28X 3 O-Dichtungsring	1
39	150-440002	Kolben	1
40		Gummibeschichtung 85 x 77 x 9,35	2
41		Gummibeschichtung X65 x 6 85	2
42		Gummibeschichtung X65 x 14,4 85	1
43	150-430000	Ölbehälterbaugruppe	1
44		Manometer 25 MPa	1
45		Rückschlagventil	1
46	150-430002	Ölabsperrentil	1
47		K.V.K UHS 20 Dichtung	4
48	150-430003	Gehäuse-Sicherungsring	1
49	GB/T5783	Sechskantschraube M 10 x 20	1
50	GB/T93	Federscheibe 10	1
51		M14x1,5 Gelenkschlauchverbinder	2
52		Kombinationsscheibe 14	4
53		Seidenblock 18	1
54		M18x2 Seidenblock	1
55	150-430001	Ölzylinder-Hinterdeckel	1
56	GB 1235	D85x 3,1 O-Dichtring	2
57		M18x1,5 Gelenkschlauchverbinder	2
58		Kombinationsscheibe 18	4
59	GB/T70.1	M10x35 Innensechskant-Zylinderschrauben	4
60	GB/T93	Federscheibe 8	10
61		Hydraulikmotor	1
62	150-421000	Schweißnaht für Zylindermantel	1
63	SF-1	Ölfreies Schmierlager 11550	2
64	GB/T70.1	M8x45 Innensechskant-Zylinderschrauben	10
65	GB/T	M 8X 10 Sechskant-Flachrundschrabe	1
66	GB 1235	D10X 1.9 O-Dichtungsring	1
67	150-400001	Hauptzylinder	1
68	GB/T70.1	M10X 45 Innensechskant-Zylinderschrauben	10
69	150-400002	Verschleißfeste Unterlage	2

70	150-450001	Motorritzel	1
71	150-400004	Untere Getriebeabdeckung	1
72	GB/T5783	Sechskantschraube M10X20	5
73	150-400003	Großes Motorzahnrad	1

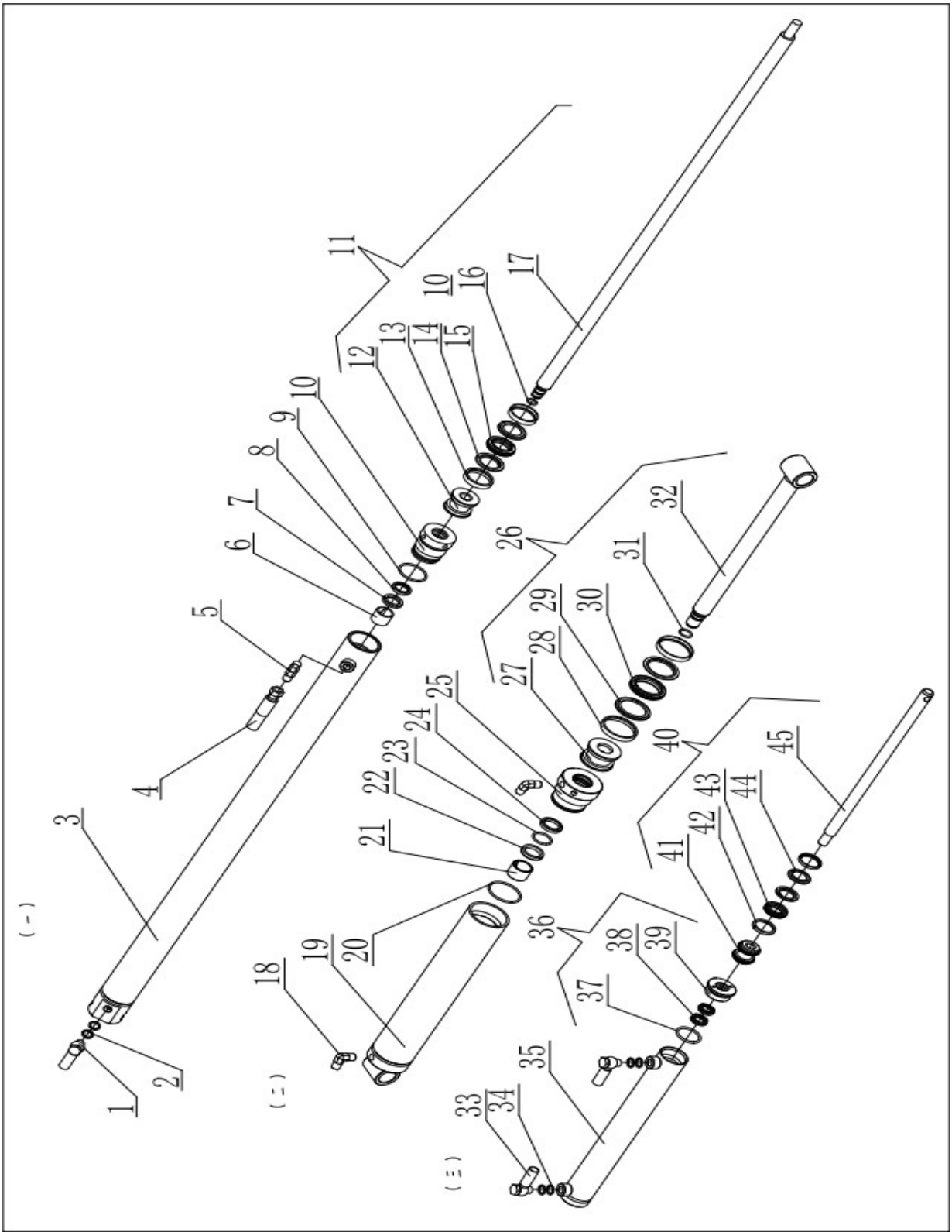


Pos.	Code	Name	Stück
1	GB/T5783	Sechskantschraube M12x30	4
2	GB/T93	Federscheibe 12	4
3	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 12	4
4	150-512000	Pumpenstation	1
5		Zweigangmotor 3-22	1
6		Schlauchverbinder M14x1,5°90	1
7		Verbinder mit variablem Durchmesser	1
8		Zahnradpumpe	1
9	150-512101	Rohrverbinder mit variablem Durchmesser	1
10		3/4"-Winkelstück	1
11	150-512102	Rohrverbinder mit variablem Durchmesser	1
12		Filter	1
13	160-910002	Tank Abdeckung	1
14	150-511000	Werkzeugkasten-Kraftstofftank schweißen	1
15		Ölabdichtung	1



Pos.	Code	Name	Stück
1	150-811000	Schweißstisch	1
2		Schalter	1
3		Doppeltaster	3
4		Schalterabdeckung	1
5		Kreuzschalter	1
6		Stoppschalter	1
7		Gummimanschette für Schalter	2
8	GB/T819.1	M 5x 16 Kreuzschlitz-Senkschrauben	3
9		Schaltermarkierung	1
10		Schalterknopf	1
11	GB/T818	M 3x 18 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	1
12	GB/T6170	Sechskantmutter M 5	3
13	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 5	10
14	GB/T818	M 5x 14 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	4
15	150-812000	Verteilerkasten	1
16	150-812004	Verteilerboden	1
17		DZ47-63/3P-D20A Leitungsschutzschalter	1
18		Führungsschiene DZ47 (55 mm x 35 mm)	2
19	GB/T818	M 4 x 6 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	8
20		Wechselstromschütz CJX2-1801 (AC24V)	1
21		Überlastschutz	1
22		JSZ3F Zeitrelais (ST3PF) DC24V2A	1
23	GB/T97.1	Unterlegscheibe A 4	5
24	SHINY-100VA	Transformator 380 V-0-27V-0-25V	1
25		Verdrahtungsanordnung (25)	1
26	GB/T818	M 3 x 6 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	2
27	GB/T818	M 3 x 20 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	2
28	GB/T818	M 4 x 16 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	1
29		Gleichrichterbrückenblock (KBPC3510)	1
30		Sekundär	12
31	150-940000	Ventilplattenbaugruppe	1
32	GB/T	M 10X 12 Sechskant-Flachrundschrabe	2
33	GB 1235	D10X 1.9 O-Dichtungsring	2
34	150-940001	Ventilplattenhalter	1

35	150-940002	Magnetventilplatte	1
36		N14X1.5 Düsenansatz	15
37		M14X1.5 Rohrbogen-Verbindungsrohr	2
38		Drehzahlregelventil	1
39	GB/T70.1	M 5X 50 Innensechskantschrauben	4
40	4WE6-G-60-G24-25 L	Magnetventil	6
41		M14X1.5 Rohrbogen und Rohr	12
42	GB/T70.1	M 5x 45 Innensechskantschrauben	24
43	GB/T97.1	Unterlegscheibe Klasse A 8	8
44	GB/T93	Federscheibe 8	8
45	GB/T5783	Sechskantschraube M 8x 20	8
46	150-810001	Tischabdeckung	1
47	GB/T818	M 5x 8 Schrauben für Kreuzschlitzkopf	8
48	GB/T6170	Sechskantmutter M 10	2
49	GB/T93	Federscheibe 10	2
50	GB/T5783	Sechskantschraube M 10x 25	2
51	160-810001	Gummikappe für Schalter	1
52		Anzeige	1



Pos.	Code	Name	Stück
I	1500-910000	LKW-Baugruppe	1
1		M14x1,5 Gelenkschlauchverschraubung	1
2		Kombinationsdichtung 14	2
3	150-911000	Ölzylinder-Schweißung der Riemenscheibe	1
4		M14x1,5 Schlauchverschraubung	1
5		M14x1,5 rechtwinklig	1
6		Führung X24x2,5 25	1
7		IDU-Dichtung 25x33x6,7	1
8		Staubschutz X33x4,5x6 25	1
9	GB 1235	D45x 3,1 O-Dichtungsring	1
10	150-910001	Zylinderkopf	1
11	150-912000	Kolbenbaugruppe	1
12	150-912002	Kolben	1
13		Kombinierte Gummibeschichtung 50x44x9	2
14		Verbundgummi 50 X34X5	2
15		Verbundgummi 50 X34X12	1
16	GB 1235	D18X2.4 O-Dichtungsring	1
17	150-912001	Drehgestell, Riemenscheibe, Kolbenstange	1
II	150-920000	Montage des Häcksler-Schwenkzylinders	1
18		M14X1.5 rechtwinklig	2
19	150-921000	Schweißen des Häcksler-Schwenkzylinders	1
20	GB 1235	D60X 3.1 O-Dichtungsring	1
21		Führungsband 35 X25X2.5	1
22		Y-Gummidichtring 38 X30X6	1
23	GB 1235	D36X 3.1 O-Dichtungsring	1
24		Staubdichtring 30 X38X5 5.6	1
25	150-920001	Schwenkzylinderkopf	1
26	150-922000	Kolbenbaugruppe	1
27	150-922001	Kolben	1
28		Kombinierte Dichtschicht 63 X57X9	2
29		Kombinierte Dichtung 63 X47X5	2
30		Kombinierte Dichtung 63 X47X12	1
31	GB 1235	D24X 2,65 O-Dichtungsring	1
32	150-922100	Kolbenstangenschweißung	1

III	150-930000	Querträger-Zylinderbaugruppe	2
33		M14X1,5 Gelenkschlauchverbinder	2
34		Kombinationspolster 14	4
35	150-931000	Querträger-Zylinderschweißung	1
36	150-933000	Zylinderkopfbaugruppe	1
37	GB 1235	D45X 3,55 O-Dichtungsring	1
38		K.V.K .UHS20 Dichtung	2
39	150-933001	Zylinderdichtung	1
40	150-932000	Kolbenstangenbaugruppe mit Querträger	1
41	150-932002	Querträger Zylinderkolben	1
42		TBN40-26 Führung	2
43		TBN40-26 Dichtungen	1
44		Begrenzung TBN40-26	2
45	150-932001	Querträger Ölzyylinder Kolbenstange	1

HEI-TEK.de

HEISLER WERKSTATT AUSRÜSTUNG

Heisler-Technik
Fiederhof 8
92224 Amberg
GERMANY
info@hei-tek.de
www.hei-tek.de