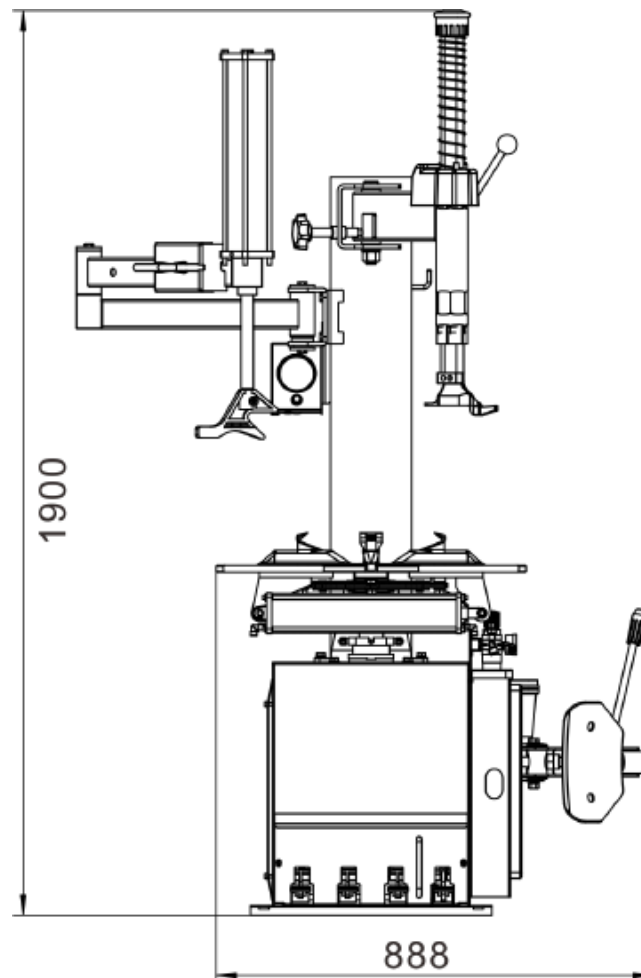


Bedienungsanleitung

CTC 10"-24"

HPL 825



Deutsch

Hammer AG | Schnydersacker 453 | 8262 Ramsen

+41 52 345 00 00 | info@hammer-tools.ch

Hinweise zu dieser Anleitung

HAMMER TOOLS CTC 10"-24" mit Hilfsarm HPL 825. Montage, Bedienung und Wartung. Grundlage: gelieferte Anleitung Version JH202401.1.0 LNV. Die Vorlage trägt den Namen CTC 12-24 HPL 825; diese Ausgabe verwendet die Verkaufsbezeichnung im Shop. Vor Erstbenutzung vollständig lesen und am Gerät aufbewahren. Nur geschulte Personen dürfen die Maschine bedienen. Nicht in explosionsgefährdeter Umgebung einsetzen.

Die technischen Daten dieser Ausgabe folgen dem angebotenen Shopprodukt. Außen- und Innenspannbereiche sind in der Quelltablette gegensätzlich bezeichnet; hier gelten die Shopwerte außen 10"-22", innen 12"-24". Vor Verwendung an den Grenzbereichen anhand der Gerätekennzeichnung und Spannbackenstellung prüfen. Die Quellenangabe 340 mm Reifenbreite erweitert die Shopfreigabe 3"-12" nicht. Keine elektrische Variante allein aufgrund einer Zeichnung anschließen: Typenschild und tatsächliche Ausführung sind maßgeblich.

Abbildungen und deren Nummern folgen der Vorlage. Fotos können in Farbe und Ausführung abweichen. Doppelte Abbildungsnummer 26 ist mit „Anschluss“ bzw. „Abdrücken“ unterschieden. Die Vorlage nennt das Drehtellerpedal in einzelnen Arbeitsschritten fälschlich 12; gemäß Teileübersicht und Funktionsprüfung ist es 15. Pedal 12 ist für die Reifenbefüllung. Diese Zuordnung ist hier berichtigt. Die Warnaufkleber werden im Text übersetzt; ihre Originaldarstellung dient der Wiedererkennung.

Inhalt

- 1. Einsatzbereich und technische Daten
- 1.4 Bauteile und Bedienelemente
- 1.5 Sicherheitszeichen und Warnaufkleber
- 1.6 Position der Warningschilder
- 2. Transport, Aufstellort und Auspacken
 - 2.2.3.1 Säule montieren
 - 2.2.3.2 Abdrückarm montieren
 - 2.2.3.3 Druckluft-Wartungseinheit
 - 2.2.3.4 Pastenbehälter / 2.2.4 Hilfsarm
- 3. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung
- 4. Vorbereitung / 4.1 Reifen abdrücken
 - 4.1 Demontage / 4.2 Montage
 - 4.3 Befüllen / 5. Wartung
- 5. Wartung und Einstellungen
- Anhang A: Schaltplan 220 V
- Anhang B: abweichende 380-V-Variante

1. Einsatzbereich und technische Daten

Die halbautomatische Reifenmontiermaschine dient dem Montieren und Demontieren passender Reifen an Pkw, Lieferwagen, leichten Nutzfahrzeugen und Motorrädern. Für Sonderräder nur passende, freigegebene Aufnahmen bzw. Adapter verwenden. Keine andere Verwendung; Schäden durch Fehlgebrauch oder Überschreiten des Einsatzbereichs sind laut Vorlage nicht von der Gewährleistung erfasst.

Shopdaten: Außenspannbereich 10"-22"; Innenspannbereich 12"-24"; maximaler Reifendurchmesser 1040 mm; Reifenbreite 3"-12"; Abdrückkraft laut Shop 2700 kg; Betriebsdruck 8-10 bar; Stromversorgung 220 V / 50 Hz / 1 Phase; Motorleistung 1,1 kW. Hilfsarm HPL 825. Netzanschluss immer anhand des Typenschilds prüfen.

Maßzeichnungen der Vorlage: Höhe 1900 mm, Breite 888 mm (Abb. 1); weitere Ansicht mit Höhe 1503 mm und Breite 1000 mm (Abb. 2). Die Ansichten zeigen unterschiedliche Anordnungen, keinen vollständigen Arbeitsraumbedarf. Quellenangabe Nettogewicht: 186 kg. Die Vorlage enthält außerdem eine 380-V-/0,75-kW-Variante; diese ist keine Umrüstfreigabe für das angebotene 220-V-Gerät.

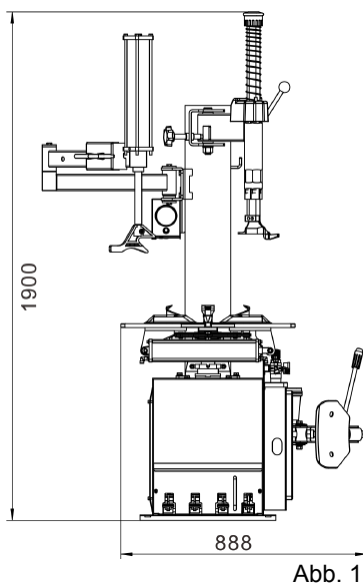


Abb. 1

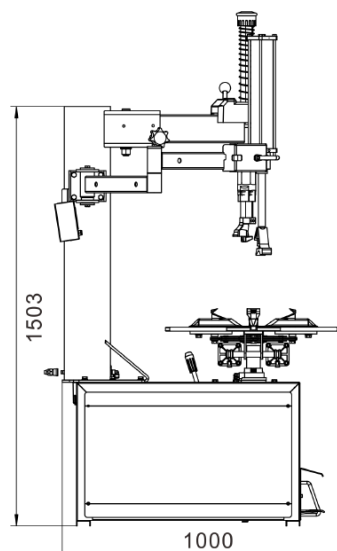


Abb. 2

1.4 Bauteile und Bedienelemente

Abb. 3: 1 Horizontalarm; 2 vertikale Schiebestange; 3 Reifenfüllmanometer; 4 Verriegelungsgriff der vertikalen Schiebestange; 5 Montage-/Demontagekopf; 6 Spannbacke; 7 Drehteller; 8 Säule; 9 Zylinder; 10 Druckluft-Wartungseinheit; 11 Montagepastenbehälter; 12 Reifenfüllpedal; 13 Spannbackenpedal Öffnen/Schließen; 14 Abdrückpedal; 15 Drehtellerpedal; 16 Gummiauflage; 17 Abdrückschaufel; 18 Abdrückarm; 19 Hilfsarm HPL 825.

Quetschgefahr: Abstand zum Abdrückarm halten. Bei angesetztem Montagekopf niemals die Hand auf den Reifen legen. Hände nicht zwischen Reifen und Spannbacken oder zwischen Abdrücker und Gehäuse halten. Beim seitlichen Abdrücken müssen die Spannbacken geschlossen sein. Arbeitsbewegungen nur auslösen, wenn Hände und Körper außerhalb der Gefahrenstellen sind.

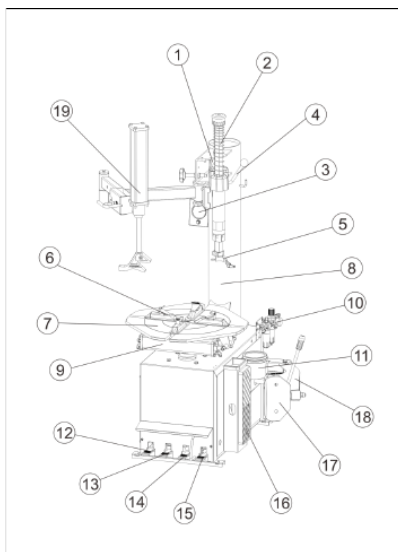


Abb. 3

1.5 Sicherheitszeichen und Warnaufkleber

Schutzbrille, geeignete Handschuhe und eng anliegende Arbeitskleidung tragen. Austretende Druckluft, Schmutz, Flüssigkeiten und wegfliegende Teile können Augen verletzen. Elektrische Spannung im Gehäuse: Abdeckungen nicht als Bediener öffnen, keine Bauteile manipulieren. Arbeiten im Inneren nur durch zuständige Fachkräfte. Vor Regen, Wasser und Nässe schützen. Maximaler Maschinen-Betriebsdruck 10 bar ist kein zulässiger Reifenfülldruck.

Alle Warnungen vor Arbeitsbeginn lesen und befolgen. Aufkleber nicht verdecken. Fehlende oder unlesbare Warnschilder sofort ersetzen; bis dahin Maschine nicht benutzen. Unsachgemäße Benutzung kann schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

Explosionsgefahr beim Befüllen: Beim Setzen der Wülste niemals 40 psi (ca. 2,75 bar) überschreiten; niedrigere Vorgaben des Reifen-/Felgenherstellers haben Vorrang. Nach dem Wulstsitz niemals über den vom Reifenhersteller empfohlenen Druck füllen. Nicht über Reifen oder Felge beugen oder greifen. Die Maschine hält platzende Reifen/Felgen nicht zurück.

Reifen- und Felgengröße müssen exakt übereinstimmen; Kennzeichnungen an Seitenwand und Felge prüfen. Bei unklarer Größe nicht montieren. Beschädigte oder fehlerhafte Reifen/Felgen nicht verwenden. Vor dem Abdrücken vollständig entlüften und Ventileinsatz entfernen. Vor Montage/Demontage sämtliche Auswuchtgewichte entfernen. Geeignetes Montiermittel benutzen. Nur in kurzen Luftstößen befüllen und Druck fortlaufend prüfen. Umstehende fernhalten. Überdruck, falsche Größen, Defekte oder Missachtung dieser Regeln können zum Bersten führen.

1.6 Position der Warnschilder

Die Zeichnung zeigt die Warnschilder an Säule, Montagekopf, Spannungsbereich, Abdrücker und Gehäuse. Vor jeder Benutzung auf Vollständigkeit und Lesbarkeit prüfen. Die Bedeutung ist im vorherigen Abschnitt erklärt. Kennzeichnungen und Schutzvorrichtungen am tatsächlichen Gerät sind maßgeblich; fehlende Schilder ersetzen lassen.

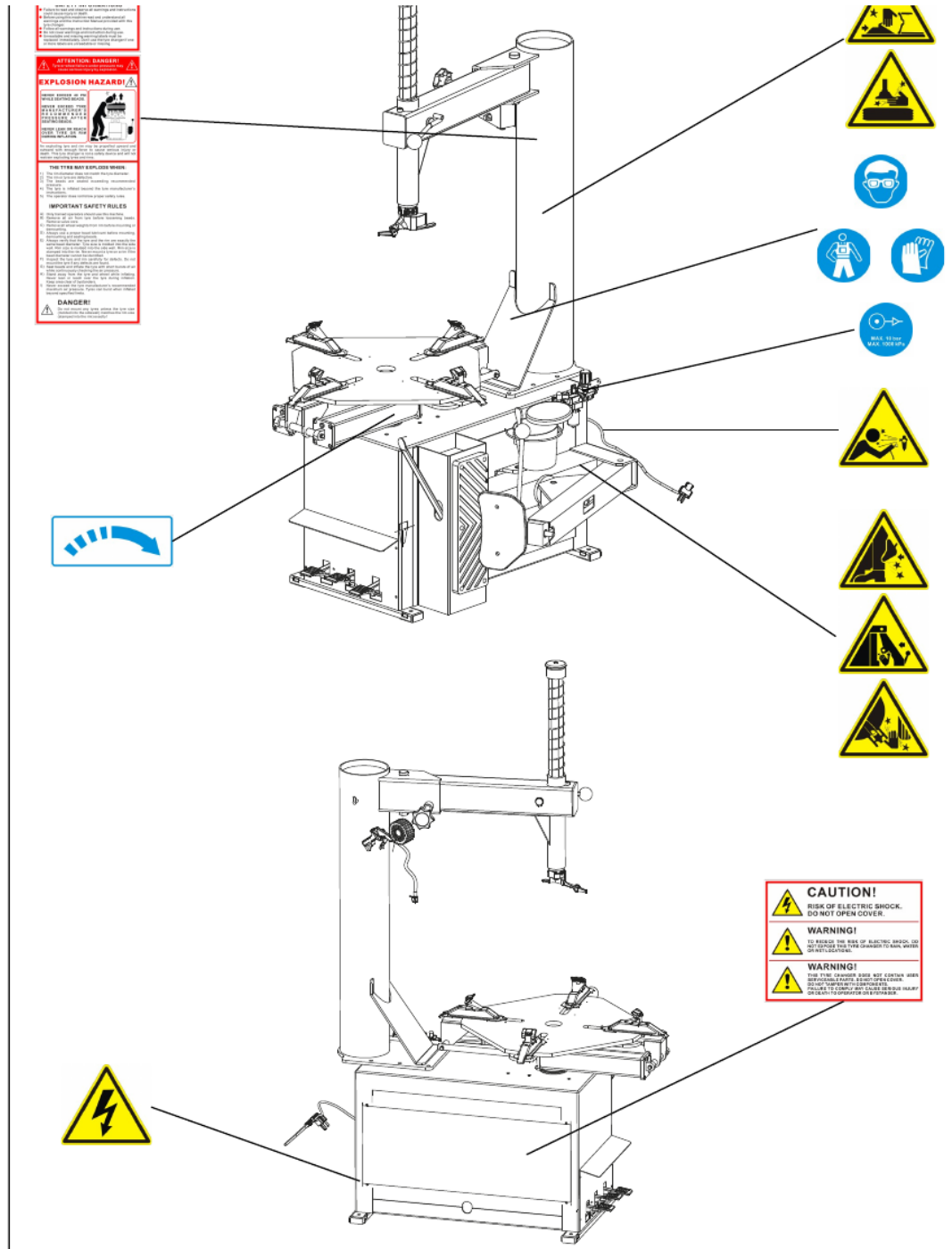


Abb. 1.6

2. Transport, Aufstellort und Auspacken

Nur in der Originalverpackung und entsprechend den Verpackungsmarkierungen transportieren. Geeigneten Gabelstapler ausreichender Tragfähigkeit verwenden; Gabeln wie in Abb. 4 einschieben. Transporttemperatur laut Vorlage -25 bis +55 °C; vor Feuchtigkeit, Erschütterungen und Stößen schützen.

Aufstellort nach den örtlichen Sicherheitsvorschriften wählen, nahe geeigneter Strom- und Druckluftversorgung. Ausreichend Raum für sämtliche Bewegungen und Bedienung vorsehen. Abb. 5 nennt Abstände von 500 mm links, 700 mm rechts und 600 mm hinten. Weitere örtliche Anforderungen beachten. Die Vorlage nennt ein Schutzdach für Außenaufstellung; die Sicherheitsaufkleber untersagen Regen, Wasser und Nässe. Deshalb nur einen entsprechend geschützten, trockenen Standort verwenden.

Nach Auspacken Maschine und Zubehör auf Transportschäden und Vollständigkeit prüfen. Schäden beim Händler melden. Verpackung, Nägel, Schrauben, Holz, Kunststoff und Karton sicher und örtlich korrekt entsorgen. Beim Auspacken Handschuhe tragen.

Die Säule wird demontiert geliefert. Zubehörkartons, Abdrückarm und Säulenbaugruppe auspacken und für die Montage bereitstellen.

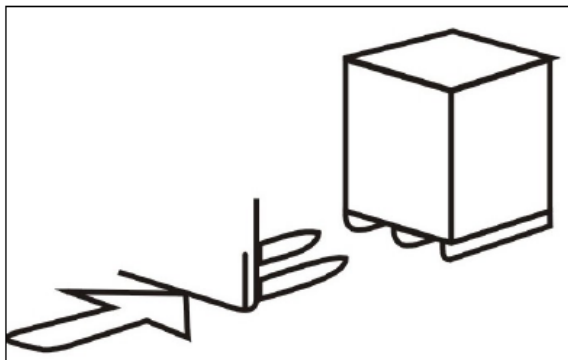


Abb. 4

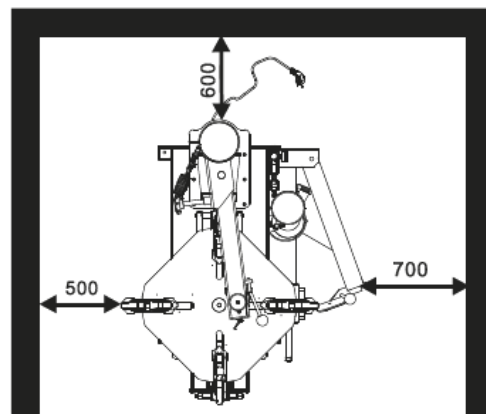


Abb. 5

2.2.3.1 Säule montieren

1. Maschinengehäuse gemäß Abb. 6 aufstellen. Schrauben, Federscheiben und Unterlegscheiben an der Befestigung entfernen.
2. Säule auf das Gehäuse setzen; Warnaufkleber zeigt nach vorn. Bohrungen der Grundplatte mit den Gewindebohrungen ausrichten. Schrauben mit den zuvor entfernten Scheiben wieder einsetzen und mit Drehmomentschlüssel auf 70 N·m anziehen (Abb. 7).
3. Vor Lösen der Schraube 8-2 die vertikale Schiebestange 8-3 mit dem Verriegelungsgriff sichern. Erst dann Schraube und Kappe 8-1 entfernen. Eine ungesicherte Stange kann heruntergleiten und Verletzungen oder Schäden verursachen.
4. Feder auf die Schiebestange setzen (Abb. 9). Kappe und Schraube montieren. Verriegelungsgriff in die Gewindebuchse des Horizontalalarms einschrauben (Abb. 10).



Abb. 6

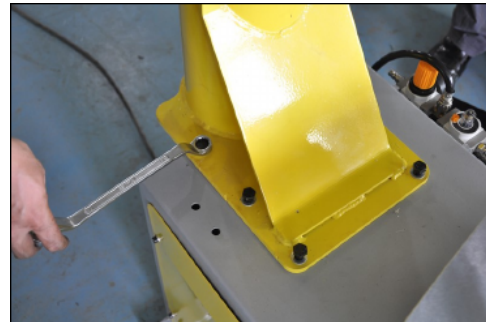


Abb. 7

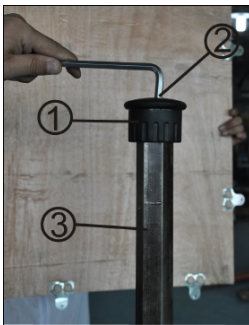


Abb. 8



Abb. 9

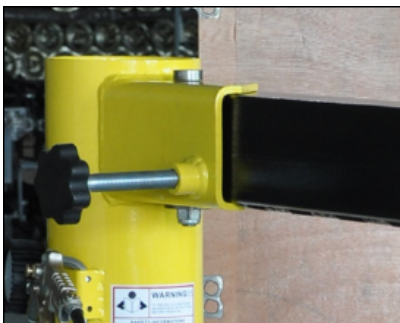


Abb. 10

2.2.3.2 Abdrückarm montieren

Sicherungsmutter am vorderen Ende der Kolbenstange des Abdrückzylinders entfernen (Abb. 11). Mutter des Armbolzens lösen und Bolzen entnehmen; Feder für die spätere Befestigung bereithalten.

Lagerbuchse des Abdrückarms mit der Aufnahme am Gehäuse ausrichten. Bolzen einsetzen und Mutter sichern (Abb. 12). Kolbenstange durch die Schiebebuchse führen; die in Abb. 13 gezeigte Buchsenseite weist nach außen. Mutter wieder auf das vordere Kolbenstangenende schrauben (Abb. 14). Abstand zwischen Schaufelkante und Gummiauflage auf 30-40 mm einstellen.

Feder einhängen (Abb. 15). Sicherungsmutter der Abdrückschaufel lösen (Abb. 16), Schaufel passend ausrichten und Mutter wieder festziehen (Abb. 17, Folgeseite).



Abb. 11



Abb. 12



Abb. 13



Abb. 14



Abb. 15

2.2.3.3 Druckluft-Wartungseinheit

Montage nur durch Fachpersonal. Zu hoher Druck kann Personen verletzen und die Maschine beschädigen. Die Einheit liegt bei Lieferung im Zubehörkarton.

Kreuzschlitzschraubendreher und zwei M4-Schrauben bereitstellen. Einheit prüfen und Anschlussflächen reinigen (Abb. 18). Mit den M4-Schrauben waagrecht am Gerät befestigen und Schrauben anziehen (Abb. 19).

Zuerst Hauptluftschlauch anschließen. Sicherungsband entfernen, das den Schlauch am Hineinrutschen ins Gehäuse hindert. Schlauch an Anschluss A der Wartungseinheit befestigen. Schlauch des Reifenfüllmanometers an Anschluss B befestigen und Verschraubung anziehen (Abb. 20 auf der Folgeseite).



Abb. 16



Abb. 17

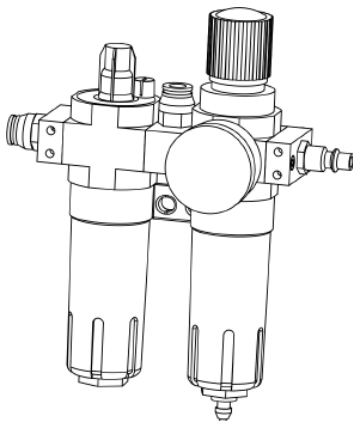


Abb. 18

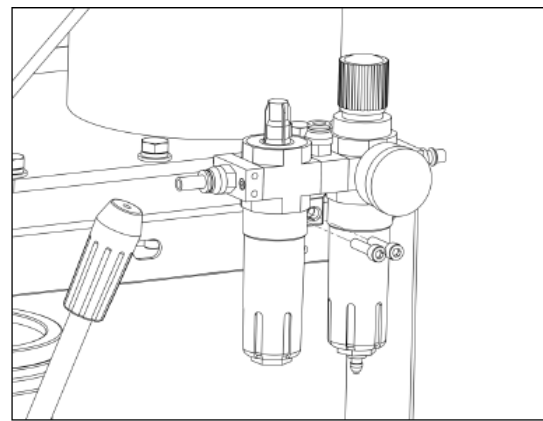


Abb. 19

2.2.3.4 Pastenbehälter / 2.2.4 Hilfsarm

Vor Druckluftanschluss müssen alle Personen Abstand halten und der Drehteller frei von Gegenständen sein. Nach Schlauchmontage Druckluft anschließen und Dichtheit prüfen (Abb. 21). Erst bei dichten Anschlüssen weiterarbeiten. Druck und Ölzugabe sind ab Werk eingestellt; keine willkürlichen Änderungen vornehmen.

Pastenbehälter: Halter in die beiden Bohrungen an der rechten Maschinenseite stecken (Abb. 22), dann Behälter in den Halter einsetzen (Abb. 23).

Hilfsarm HPL 825: an der Halterung der Säule ansetzen und mit den vier Schrauben befestigen (Abb. 24). Luftschlauch über das T-Stück mit der Wartungseinheit verbinden (Abb. 25 auf der Folgeseite). Die Vorlage nennt die Baugruppe an dieser Stelle JTC820+JAL310; diese Ausgabe verwendet die Shopbezeichnung HPL 825. Befestigung und Ausführung müssen zur gelieferten Maschine passen. Keine nicht passenden Teile mit Gewalt montieren.

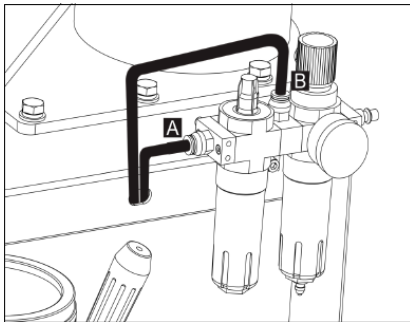


Abb. 20



Abb. 21



Abb. 22



Abb. 23

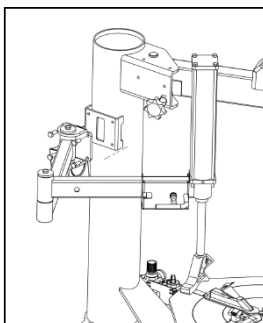


Abb. 24

3. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung

Maschine vollständig und standsicher auf dem Boden aufstellen und gegen Bewegungen sichern. Befestigungsschrauben prüfen. Netzanschluss nur durch eine geeignete Fachperson nach Typenschild und örtlichen Vorschriften. Vor Einschalten den Arbeitsraum freihalten und Drehteller leeren.

Alle Pedale müssen in Ausgangsstellung stehen. Druckluft anschließen, auf Leckagen prüfen (Abb. 26, Anschluss) und 8-10 bar Betriebsdruck kontrollieren. Laut Werkseinstellung öffnen sich die Spannbacken beim Druckluftanschluss selbsttätig: Quetschbereich freihalten.

Pedal 15 nach unten drücken: Drehteller läuft im Uhrzeigersinn. Pedal anheben: Gegenlauf. Pedal 13 drücken: Spannbacken schließen; vorsichtiges Antippen erlaubt schrittweise Bewegung. Erneut drücken: Spannbacken öffnen. Pedal 14 drücken: Abdrückschaufel bewegt sich; loslassen: Rückkehr. Pedal 12 drücken: Luft tritt aus der Fülldüse aus. Bei abweichender Funktion nicht weiterarbeiten, Ursache fachgerecht klären.

Ölerfunktion prüfen: laut Vorlage etwa ein Tropfen Öl nach fünf bis sechs Pedalbetätigungen. Bei Abweichung nur fachkundig über die Einstellschraube korrigieren; keine unkontrollierte Änderung von Druck- oder Sicherheitsventilen. Vor Wartung Strom und Luft trennen und Restdruck ablassen.

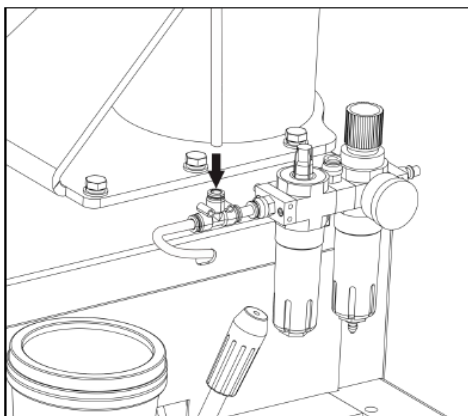


Abb. 25



Abb. 26

4. Vorbereitung / 4.1 Reifen abdrücken

Arbeitsplatz sauber und gut beleuchtet halten. Halsketten, Armbänder, lose Kleidung und ungesicherte lange Haare von bewegten Teilen fernhalten. Schutzbrille und geeignete Handschuhe tragen. Alle Warnungen vor Arbeitsbeginn lesen. Hände und Körper während Bewegungen außerhalb der Gefahrenstellen halten.

Felge reinigen und prüfen; sämtliche Auswuchtgewichte einschließlich Klebegewichten entfernen. Reifen muss sauber, trocken und am Wulst unbeschädigt sein. Gummiventil erneuern bzw. beim Metallventil den O-Ring ersetzen. Falls ein Schlauch benötigt wird, dessen Zustand und Trockenheit prüfen. Ausschließlich geeignetes Reifenmontiermittel verwenden. Reifengröße und Felhengröße müssen exakt zusammenpassen.

Vor dem Abdrücken Reifen vollständig entlüften und Ventileinsatz entfernen. Spannbacken schließen. Rad zwischen Schaufel und Gummiauflage setzen. Schaufel am Wulst etwa 2 cm vom Felgenrand ansetzen, ohne die Felge zu berühren. Ventil nicht in den Bereich der Schaufel bringen. Pedal 14 drücken, um den Wulst zu lösen (Abb. 26, Abdrücken). Hände fernhalten. Vorgang an mehreren Stellen und an beiden Reifenseiten wiederholen, bis die Wülste vollständig gelöst sind.



Abb. 26

4.1 Demontage / 4.2 Montage

Rad sicher und passend am Drehteller spannen. Vertikale Schiebestange in Arbeitsposition bringen. Rolle des Montagekopfs etwa 2 mm von der Felge entfernt einstellen, damit die Felge nicht zerkratzt wird (Abb. 27). Mit dem Verriegelungsgriff sichern.

Wulst mit geeignetem Montiereisen über den Montagekopf heben. Drehteller mit Pedal 15 im Uhrzeigersinn drehen, bis der obere Wulst frei ist (Abb. 28). Die Vorlage empfiehlt bei Schlauchreifen eine Position des Montagekopfs etwa 10 mm rechts vom Ventil, um den Schlauch zu schützen. Schlauch, falls vorhanden, vorsichtig entnehmen. Zweiten Wulst entsprechend Abb. 29 an den Kopf führen und demontieren; nötiges Umsetzen des Rads nur bei stillstehender Maschine und anschließend wieder sicher spannen.

Montage: korrekte Reifengröße und Felgenzustand erneut prüfen. Felge am Drehteller spannen und Wülste mit geeignetem Montiermittel schmieren. Reifenwulst über die hintere Führung des Montagekopfs und unter dessen andere Seite legen; gegenüberliegenden Wulstbereich im Tiefbett halten (Abb. 30). Mit Pedal 15 im Uhrzeigersinn drehen und unteren Wulst aufziehen.

Schlauch, falls erforderlich, korrekt einsetzen und vor Einklemmen schützen. Oberen Wulst entsprechend montieren. Nie Hände zwischen Reifen und Spannbacken halten. Druckregelventil im Maschineninneren nicht verstellen. Der Hilfsarm unterstützt gemäß gelieferter Ausführung; die Vorlage enthält dafür keine eigenständige vollständige Bedienfolge. Einweisung am tatsächlichen HPL 825 beachten.

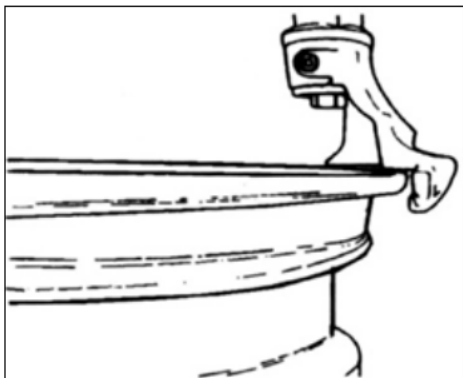


Abb. 27

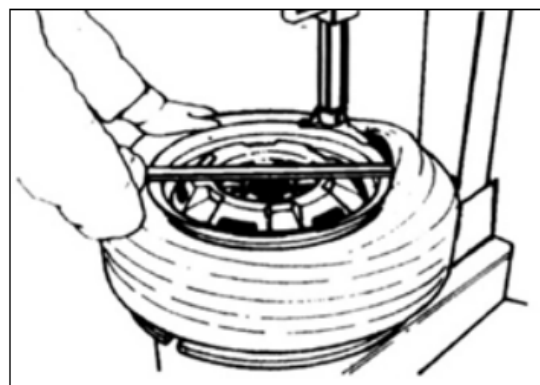


Abb. 28

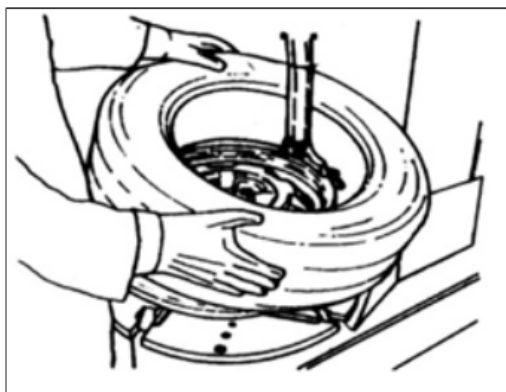


Abb. 29



Abb. 30

4.3 Befüllen / 5. Wartung

Explosionsgefahr: Die Maschine besitzt keine Schutzeinrichtung, die einen platzenden Reifen oder eine berstende Felge auffängt. Hände und Körper fernhalten, niemals über das Rad beugen. Größe, Zustand, Wulstsitz und zulässigen Druck prüfen. Alle Sicherheitsregeln aus Abschnitt 1.5 beachten: beim Wulstsetzen höchstens 40 psi (ca. 2,75 bar), bei niedrigeren Herstellervorgaben entsprechend weniger. Maschinen-Betriebsdruck nicht mit Reifenfülldruck verwechseln.

Spannung des Rads am Drehteller lösen, Rad sicher positionieren. Füllanschluss am Ventil befestigen (Abb. 31). Füllpistole nur in kurzen, vorsichtigen Stößen betätigen und Manometer fortlaufend ablesen. Reifenherstellergrenzen nie überschreiten. Bei ungleichmäßigem Sitz oder Auffälligkeiten stoppen, entlüften und Ursache fachgerecht prüfen.

Wartung nur durch geschulte Personen. Vor jeder Arbeit Strom- und Druckluftversorgung trennen und Restdruck vollständig ablassen. Regelmäßige Wartung ist für zuverlässigen Betrieb erforderlich. Maschine und Arbeitsplatz sauber halten, damit kein Schmutz in bewegte Teile gelangt.

Ölstand im Druckluftöler regelmäßig kontrollieren. Zum Nachfüllen Luft abstellen und drucklos machen; die Vorlage schreibt SAE 30 für den Öler vor. Dies ist keine Hydraulikölvorgabe. Bewegliche Teile des Drehtellers reinigen und schmieren (Abb. 32). Verbindungen und Schrauben regelmäßig prüfen und bei Bedarf nachziehen. Horizontalarm sauber und geschmiert halten (Abb. 33, Folgeseite).



Abb. 31

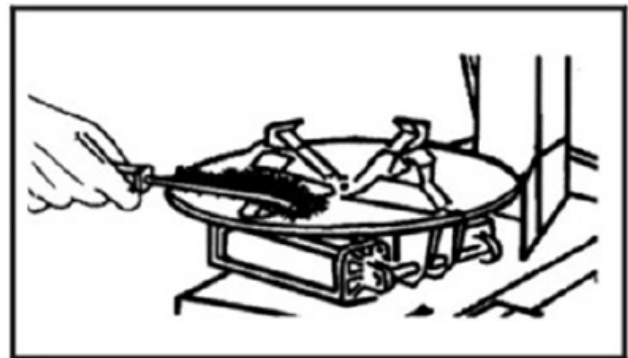


Abb. 32

5. Wartung und Einstellungen

Wöchentlich die Gleit- und Reibflächen gemäß Vorlage ölen. Wasserabscheider nahe dem Kompressor vorsehen, um Feuchtigkeit in der Druckluft zu reduzieren. Keine Reinigung oder Einstellung an unter Spannung bzw. Druck stehender Maschine.

Antriebsriemen: Spannung prüfen. Strom und Luft abschalten und Restdruck ablassen. Schrauben der linken Abdeckung lösen und Abdeckung entfernen. Mit der Einstellmutter am Motor die Riemenspannung korrigieren (Abb. 34). Die Vorlage nennt keinen numerischen Sollwert; keine erfundene Spannung verwenden. Nur fachkundig einstellen und Abdeckung vor Wiederbetrieb montieren.

Wenn die vertikale Schiebestange nicht sicher verriegelt: Maschine von Strom und Luft trennen, drucklos machen und obere Abdeckung abnehmen. Mutter nahe der Gewindestange bzw. rückseitige Schraube der Klemmplatte nach Anleitung und tatsächlicher Ausführung fachkundig einstellen. Abdeckungen sichern, Gefahrenbereich räumen, Versorgung zur Funktionsprüfung wiederherstellen. Beim Verriegeln nennt die Vorlage einen Hub der vertikalen Stange von 3-4 mm. Bei nicht sicherer Verriegelung Maschine außer Betrieb lassen.

Kontakt: Hammer AG, Schnydersacker 453, 8262 Ramsen, Schweiz. +41 52 345 00 00 · info@hammer-tools.ch · hammer-tools.ch.

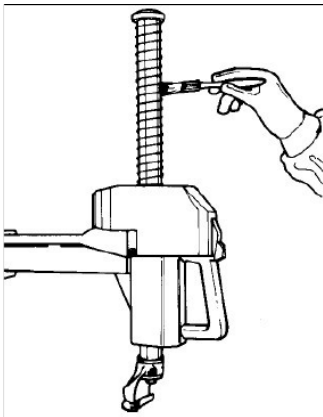


Abb. 33

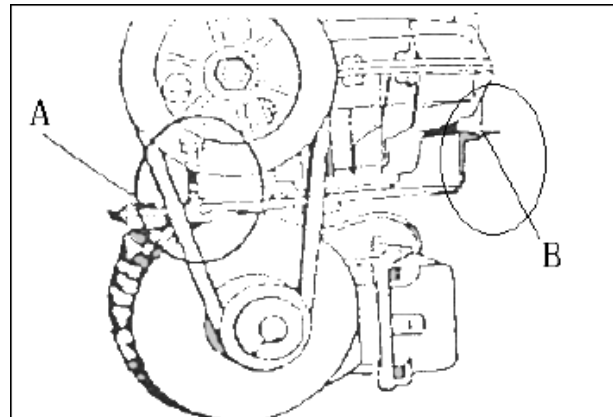


Abb. 34

Anhang A: Schaltplan 220 V

Originalschaltplan für 220 V, 50/60 Hz, 1 Phase, 1,1 kW. Die Shopausführung ist mit 220 V / 50 Hz angegeben. Anschluss, Diagnose und Reparatur ausschließlich durch Elektrofachpersonal. Typenschild, tatsächliche Verdrahtung und örtliche Anforderungen prüfen. Vor Arbeiten spannungsfrei schalten, gegen Wiedereinschalten sichern und Spannungsfreiheit feststellen.

Legende: PE = Schutzleiter; L = Außenleiter; N = Neutraleiter; M = Motor; „Motor reversing switch“ = Motor-Wendeswitch. Anschlussnummern, Leiterangaben und Schaltung bleiben wie in der Quelle erhalten. Dieser Plan ersetzt keine Prüfung der konkreten Maschine.

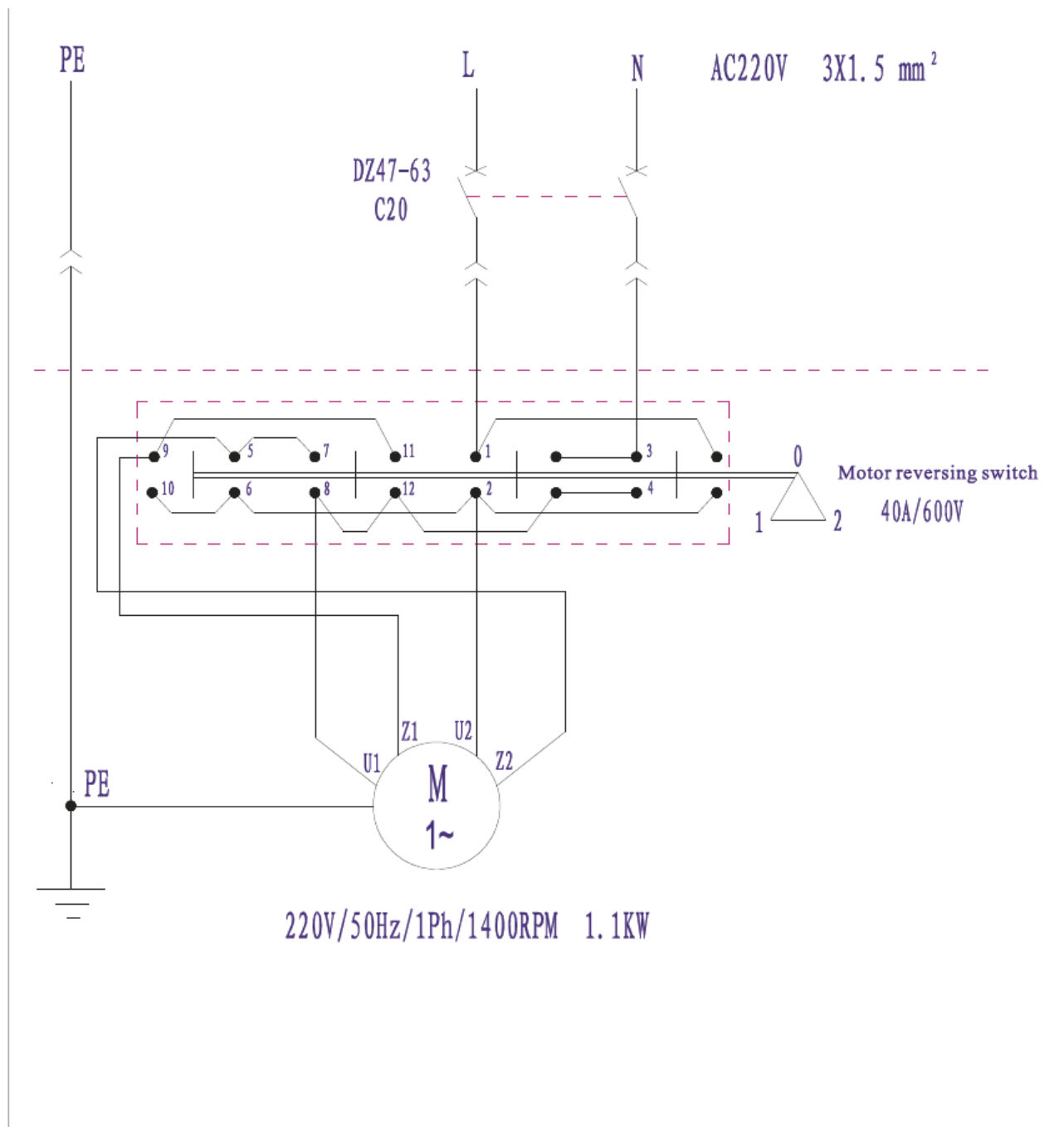


Abb. A

Anhang B: abweichende 380-V-Variante

Originalschaltplan für 380 V, 50/60 Hz, 3 Phasen, 0,75 kW. Nur als vollständiger Quellenanhang beigelegt. Dieser Plan gilt nicht automatisch für die angebotene 220-V-Ausführung und erlaubt keine Umrüstung oder Änderung der Netzspannung. Nur verwenden, wenn Typenschild und tatsächliche Ausführung ausdrücklich dazu passen.

PE = Schutzleiter; L1/L2/L3 = Außenleiter; M = Drehstrommotor; „Motor reversing switch“ = Motor-Wendeswitch. Arbeiten ausschließlich durch Elektrofachpersonal im gesicherten spannungsfreien Zustand.

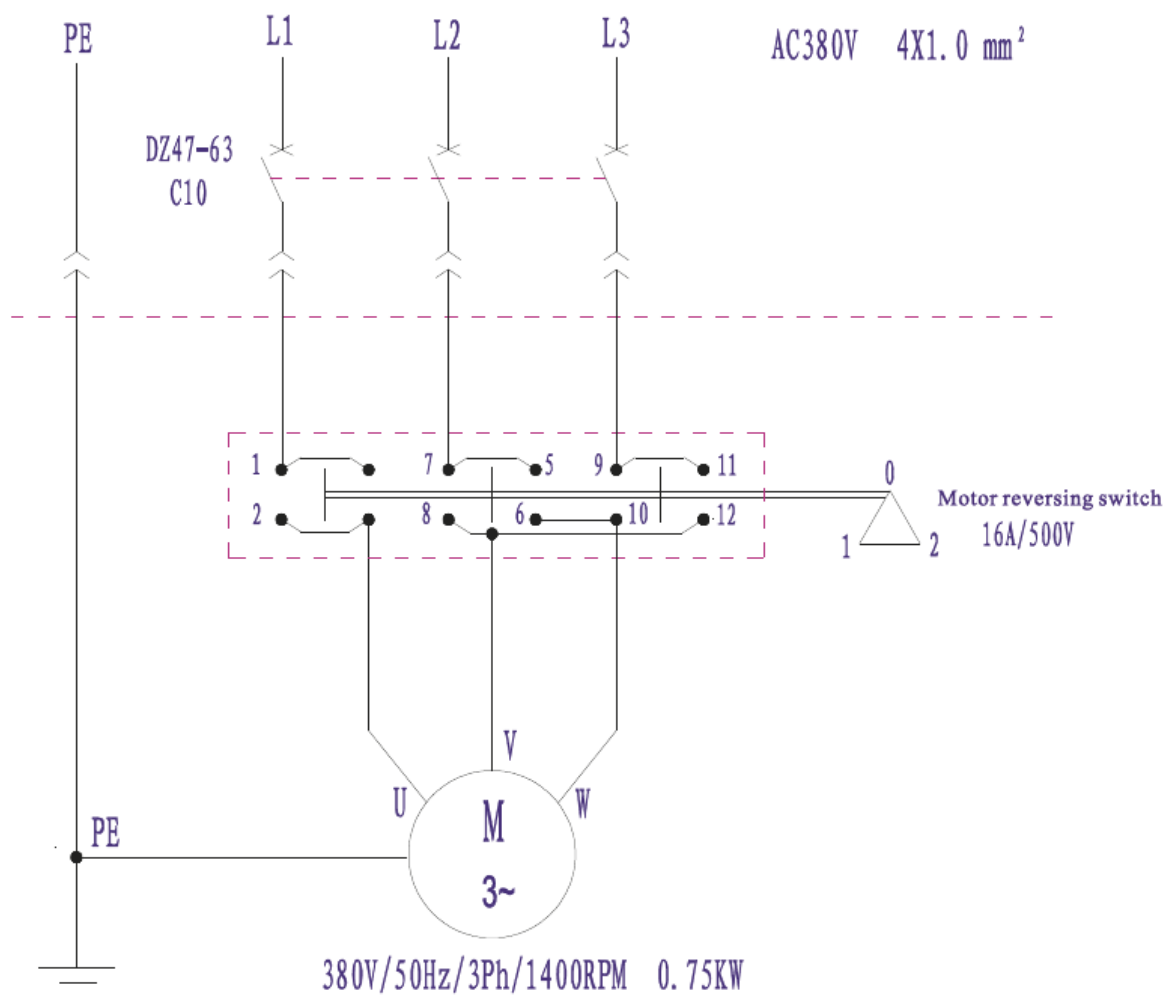


Abb. B