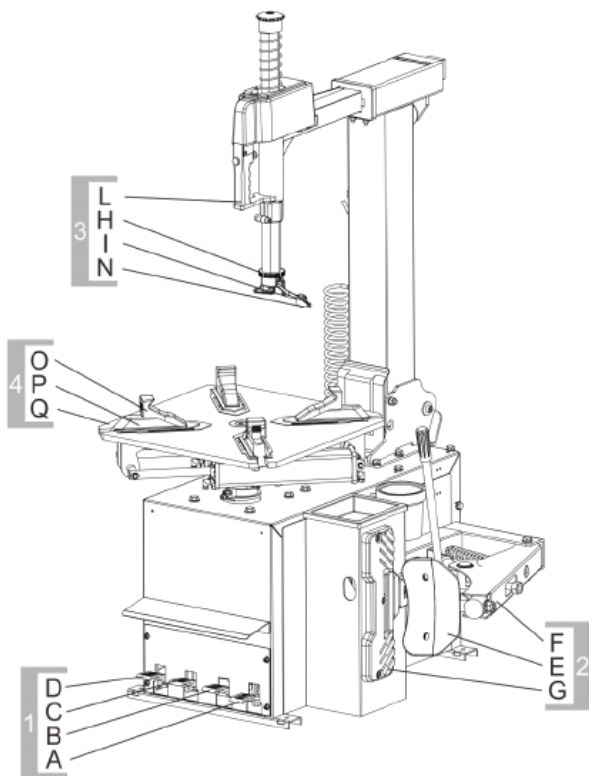


Bedienungsanleitung

CTC 10-26 HPR850

Montage, Betrieb und Wartung



Ausgabe 07.10.2026 | Deutsch

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

Hinweise zur Anleitung

Diese Anleitung behandelt Montage, Bedienung und Wartung der Grundmaschine HAMMER TOOLS CTC 10-26 im Angebot mit HPR850. Grundlage ist die passende Originalanleitung CTC10-26, Version JH202401.1.0. Die Vorlage enthält keine Montageanleitung für den Hilfsarm HPR850. Diese Ausgabe ersetzt daher keine separate Anleitung dieses Zubehörs. Vor Arbeiten vollständig lesen und bei der Maschine aufbewahren. Bedienung nur durch geschulte Personen; nicht in explosionsgefährdeter Umgebung verwenden.

Die technischen Angaben zum Spannungsbereich unterscheiden sich zwischen Originalanleitung und Shop. Die Originalanleitung nennt außen 10"-24" und innen 12"-26", der Shop ordnet diese Werte umgekehrt zu. Bis zur eindeutigen Bestätigung gelten diese Angaben nicht als Freigabe für Grenzgrößen. Die elektrisch tatsächlich gelieferte Ausführung ist anhand des Typenschilds zu bestimmen. Sicherheitsdruckgrenzen bleiben unverändert.

Diese Schaltbilder werden unverändert zur Dokumentation der Vorlage erhalten. A: 220 V, 1 Phase, 1,1 kW. B: 380 V, 3 Phasen, 0,75 kW. Sie sind keine bestätigten Anschlusspläne für die im Shop angebotene 230-V-Maschine mit 1,5 kW. Vor Anschluss oder Reparatur den passenden Plan anhand von Typenschild, Motorausführung und Steuerung durch eine Elektrofachperson zuordnen lassen. Keine Spannungen, Sicherungswerte, Leitungsquerschnitte oder Klemmenbelegungen aus diesen Vergleichsplänen ungeprüft übernehmen.

Inhalt

1. Einsatz und technische Daten
2. Aufbau und Bedienelemente
3. Sicherheit und Warnzeichen
4. Transport und Aufstellung
5. Montage der Kippsäule
6. Montage des Abdrückers
7. Druckluft-Wartungseinheit und Zubehör
8. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung
9. Reifen demontieren
10. Reifen montieren
11. Reifen füllen
12. Wartung
13. Anhang: Original-Schaltbilder

1. Einsatz und technische Daten

Die Maschine dient zum Montieren und Demontieren von Reifen für Pkw, Lieferwagen, leichte Nutzfahrzeuge und - mit geeignetem Zubehör - Motorräder. Sie darf nur innerhalb ihrer vorgesehenen Einsatzgrenzen verwendet werden. Schäden durch falsche oder zweckfremde Verwendung sind nicht durch die in der Vorlage beschriebene Garantie abgedeckt.

Produktdaten der CTC 10-26

Außenspannbereich	10"-24"
Innenspannbereich	12"-26"
Maximaler Reifendurchmesser	1.040 mm
Reifenbreite	3"-15"
Abdrückkraft (Shopangabe)	2.700 kg
Betriebsdruck	8-10 bar
Stromversorgung (je nach Ausführung)	230 V / 50 Hz / 1 PH
Motorleistung (Shopangabe)	1,5 kW

Spannbereiche laut Originalanleitung; übrige Tabellenwerte laut Hammer-Tools-Shop vom 07.10.2026. Die Originaltabelle nennt 220 V/1,5 kW und 380 V/1,1 kW sowie 207 kg für CTC10-26; die 250 kg und 1.150 mm derselben Tabelle gehören zum anderen Modell CTC10-28. Das Gewicht der gelieferten Ausstattung mit Hilfsarm ist damit nicht bestätigt. Die Schaltbilder im Anhang zeigen wiederum andere Motorleistungen und sind nur Referenzunterlagen, keine ungeprüft verwendbaren Anschlusspläne.

2. Aufbau und Bedienelemente

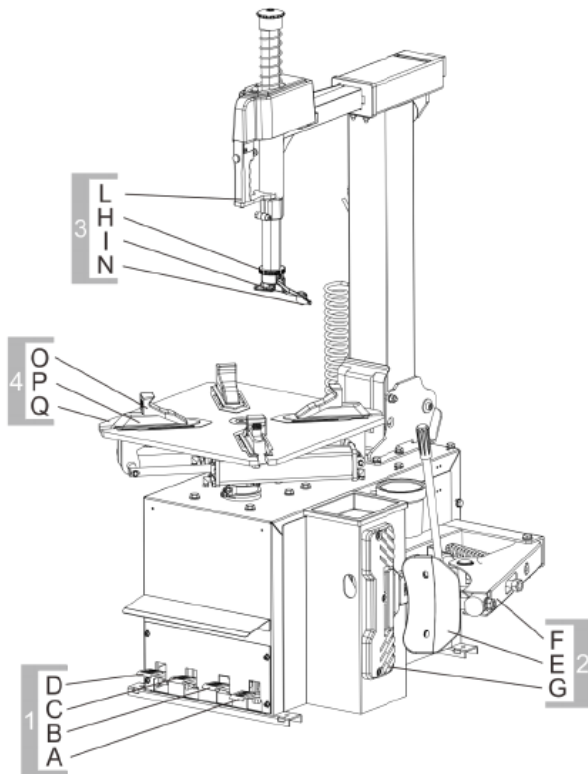


Abb. 1

Abb. 1 – Pedale: A Drehteller, B Abdrücker, C Spannklaue, D Kippsäule. Abdrückeinheit: E Schaufel, F pneumatischer doppelwirkender Arm, G verschleißfeste Gummiauflage. Säule: H verschiebbarer Horizontalarm, L pneumatischer Verriegelungsgriff, I Montage-/Demontagekopf, N Nylonschutz. Drehteller: O vier Spannklaue, P vier Führungen, Q selbstzentrierender Drehteller mit zwei Druckluftzylindern, in beide Richtungen drehbar. Die Verriegelung positioniert den Kopf automatisch mit etwa 3 mm Abstand.



Abb. 2

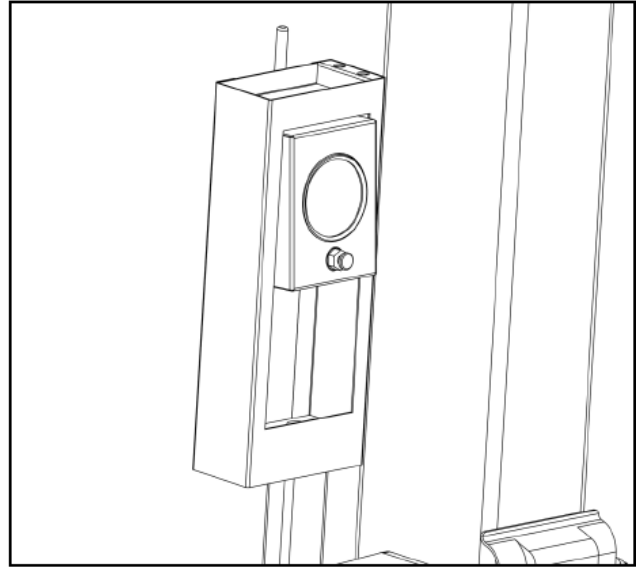


Abb. 3

Abb. 2: 1 Pastenbehälter; 2 Abdrückerschutz; 3 Montierhebel; 4 vier Klauenschützer; 5 drei Sätze Montagekopfschutz; 6 Pastenbürste. Montierhebel in der seitlichen Halterung aufbewahren. Abb. 3: separate Reifenfüllstation mit Manometer und Schlauch neben der Säule. Die Vorlage nennt 10 bar (1.000 kPa) Versorgung sowie eine Druckbegrenzung von 3,5 bar und ein Maximalventil von 4 bar. Diese Bauteilwerte sind keine zulässigen Drücke zum Setzen der Reifenwülste: Dafür gilt höchstens 40 psi (2,76 bar), bei niedrigeren Herstellergrenzen entsprechend weniger.

3. Sicherheit und Warnzeichen

Quetschgefahr: Abstand zum Abdrückarm halten. Hände niemals zwischen Abdrücker und Gehäuse, zwischen Reifen und Spannklaue oder in den Bereich des Montagekopfes bringen. Beim Abdrücken müssen die Spannklaue geschlossen sein. Nicht hinter der Maschine stehen: Die kippende Säule kann Personen verletzen.

Augenschutz, geeignete Handschuhe und Arbeitskleidung tragen. Beim Lösen von Druckluftschläuchen kann Luft unter hohem Druck austreten. Beim Setzen der Wülste und Füllen können Schmutz, Flüssigkeit oder Teile weggeschleudert werden. Betriebsdruck der Maschine maximal 10 bar; dies ist kein zulässiger Reifenfülldruck.

Stromschlaggefahr: Im Maschinengehäuse liegt gefährliche Spannung an. Abdeckungen nicht während des Betriebs öffnen. Vor Eingriffen Strom und Druckluft trennen und gespeicherte Druckluft vollständig ablassen. Elektrische Arbeiten nur durch qualifiziertes Fachpersonal. Maschine vor Regen, Wasser und Nässe schützen; Bauteile nicht manipulieren.

Alle Warnungen lesen, verstehen und befolgen. Warntafel nicht verdecken. Fehlende oder unleserliche Aufkleber sofort ersetzen; bis dahin die Maschine nicht benutzen. Nichtbeachtung kann schwere Verletzungen oder Tod verursachen. Der Arbeitsbereich muss sauber, ordentlich und gut beleuchtet sein. Schmuck ablegen, lose Kleidung sichern und lange Haare zusammenbinden; Körper und Hände von beweglichen Teilen fernhalten.

Explosionsgefahr beim Füllen

Beim Setzen der Reifenwülste niemals 40 psi (ca. 2,76 bar) überschreiten. Nach dem Setzen niemals den vom Reifenhersteller vorgeschriebenen Druck überschreiten. Niedrigere Grenzwerte des Reifen- oder Felgenherstellers haben Vorrang. Maschine und Spannvorrichtung sind keine Schutzeinrichtung gegen einen platzenden Reifen.

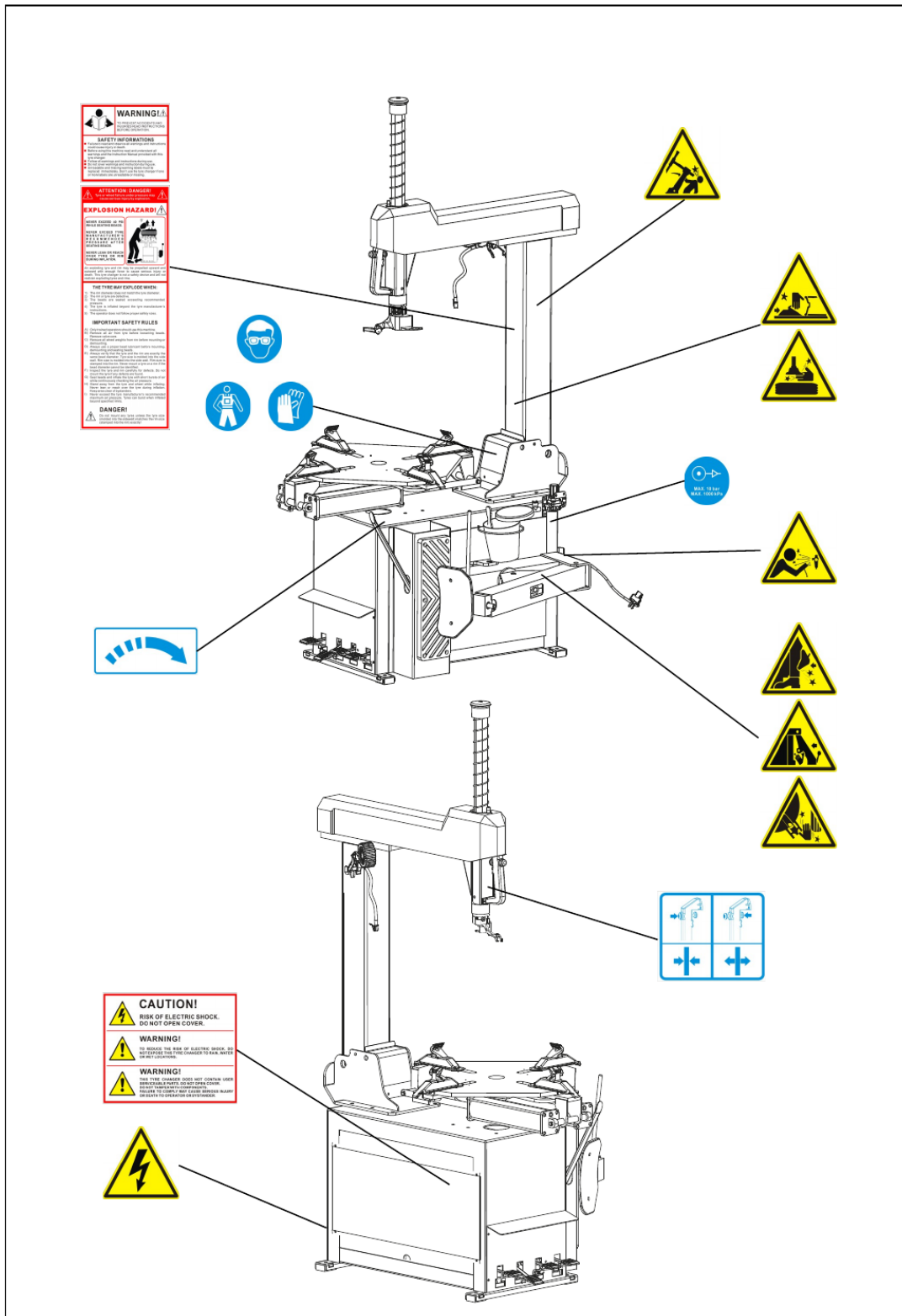
Ein platzender Reifen und die Felge können nach oben und seitlich weggeschleudert werden und tödliche Verletzungen verursachen. Niemals über Reifen oder Felge beugen oder greifen. Abstand halten und unbeteiligte Personen fernhalten. In kurzen Luftstößen füllen und den Druck dabei ständig kontrollieren.

Explosionsursachen sind unter anderem unpassende Reifen-/Felgendurchmesser, beschädigte Reifen oder Felgen, zu hoher Druck beim Setzen der Wülste, Überschreiten des vorgeschriebenen Fülldrucks und Missachtung der Sicherheitsregeln. Reifenmaß an der Seitenwand und Felgenmaß an der Felge müssen exakt übereinstimmen. Bei unleserlichen Größen oder festgestellten Schäden nicht montieren.

Vor dem Abdrücken sämtliche Luft ablassen und den Ventileinsatz entfernen. Vor Montage und Demontage alle Auswuchtgewichte abnehmen. Für Demontage, Montage und Wulstsitz nur geeigneten, freigegebenen Reifenmontageschmierstoff verwenden. Reifen und Felge sorgfältig kontrollieren. Nur geschulte Bediener dürfen diese Arbeiten ausführen.

Positionen der Warnaufkleber

Die folgende Originalübersicht zeigt die Aufkleberpositionen. Die Bedeutung aller Warntexte ist im vorstehenden Sicherheitskapitel übersetzt. Markierungen an der gelieferten Maschine müssen vollständig vorhanden und lesbar sein.



4. Transport und Aufstellung

Die Maschine in der Originalverpackung und entsprechend den Verpackungsmarkierungen transportieren. Einen Gabelstapler ausreichender Tragfähigkeit benutzen; Gabeln wie in Abb. 4 einführen. Transporttemperatur laut Vorlage -25 bis +55 °C. Vor Feuchtigkeit, Erschütterung und Stößen schützen.

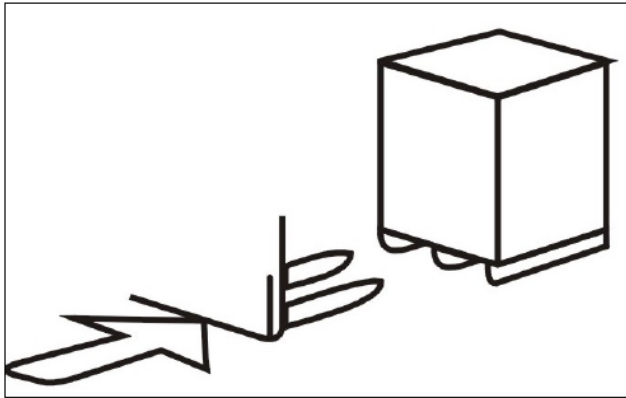


Abb. 4

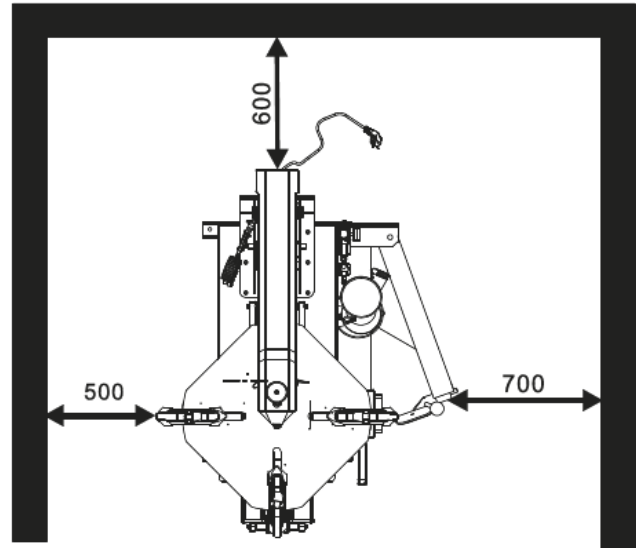


Abb. 5

Aufstellort gemäß örtlichen Sicherheitsvorschriften wählen, in der Nähe von Strom- und Druckluftversorgung. Abb. 5 zeigt für die Grundmaschine mindestens 500 mm links, 600 mm hinten und 700 mm rechts. Zusätzlich genügend Raum für alle Bewegungen, insbesondere Säule und Hilfsarm, vorsehen. Sämtliche Maschinenteile müssen ungehindert bedient werden können. Bei Außenaufstellung vor Witterung schützen. Maschine vollständig auf einem tragfähigen Boden aufstellen und sicher befestigen, sodass sie nicht wackelt.

Nach dem Auspacken Maschine und Zubehör auf sichtbare Transportschäden prüfen; Schäden Hammer Tools melden. Beim Auspacken Handschuhe tragen. Kunststoff, Nägel, Schrauben, Holz und Karton nach örtlichen Vorgaben entsorgen. Die Maschine wird teilweise zerlegt geliefert; Säule und weitere Komponenten gemäß den folgenden Schritten montieren.

5. Montage der Kippsäule

Zubehörkartons, Abdrückarm und Säule auspacken. Maschinengehäuse am vorgesehenen Platz aufstellen. Schraube, Federscheibe und Unterlegscheibe am Gehäuse entfernen. Vordere Schutzabdeckung abnehmen (Abb. 6) und Lagerbolzen aus der Säulenhalterung ziehen (Abb. 7). Säule sicher abgestützt in die Halterung setzen; Warnaufkleber zeigen nach vorn (Abb. 8). Bohrungen ausrichten, Lagerbolzen wieder einsetzen und mit geeignetem Drehmomentschlüssel befestigen (Abb. 9). Die Vorlage nennt keinen Drehmomentwert.

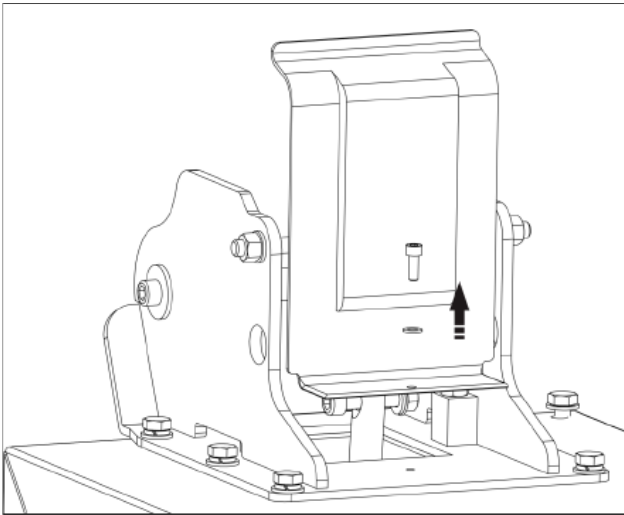


Abb. 6

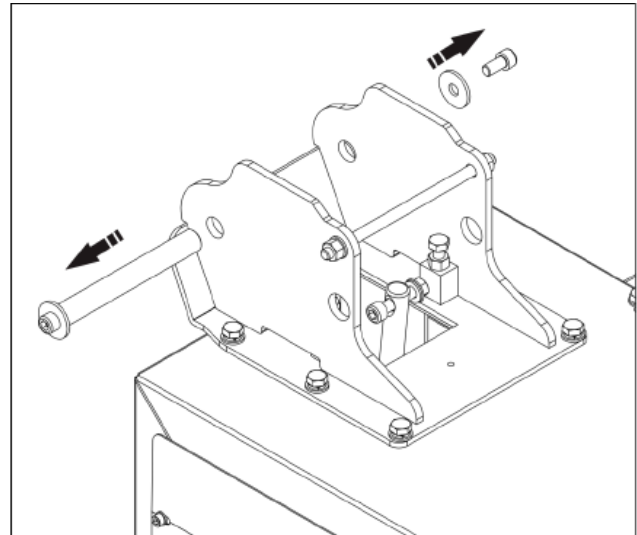


Abb. 7

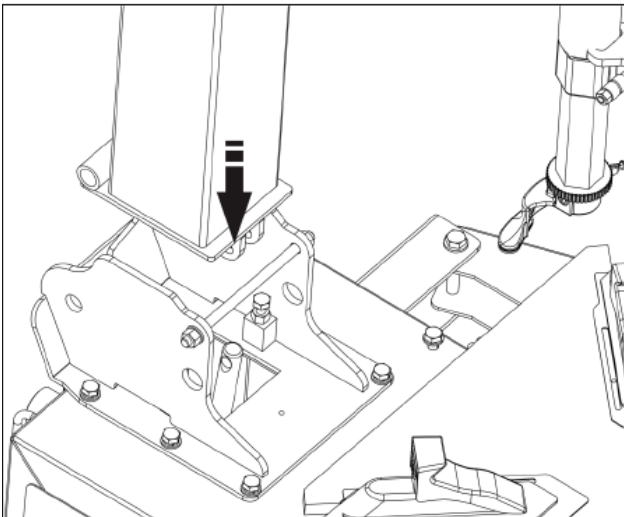


Abb. 8

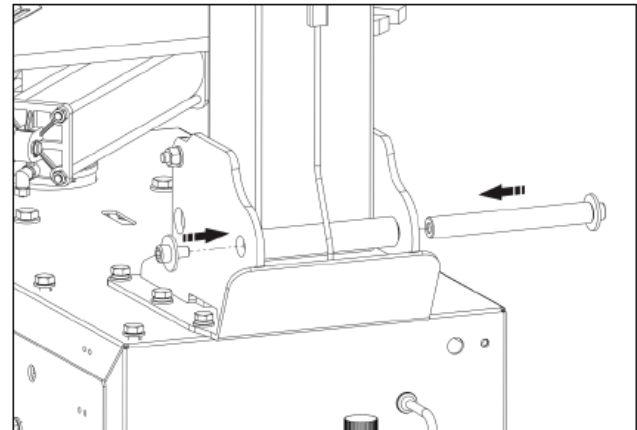


Abb. 9

Schraube und Mutter von der Verbindungsplatte der Säule entfernen. Bohrung der Platte mit der Bohrung der Zylinderstange ausrichten und Schraube/Mutter wieder einsetzen (Abb. 10). Gelenk nicht starr festklemmen: Mutter gemäß Vorlage bis bündig mit dem Schraubenende oder bis etwa 2 mm hinter dessen Stirnfläche aufschrauben. Schutzabdeckung wieder montieren (Abb. 11). Den 4-mm-Luftschlauch vom Verriegelungszylinder des Horizontalarms durch die Säule ins Gehäuse führen und am vorgesehenen Anschluss verbinden (Abb. 12).

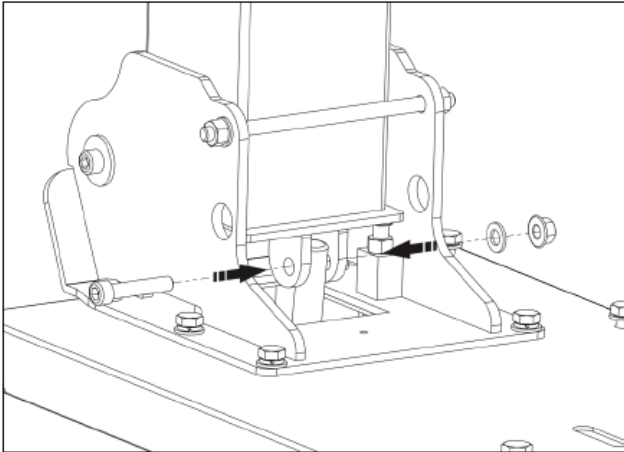


Abb. 10

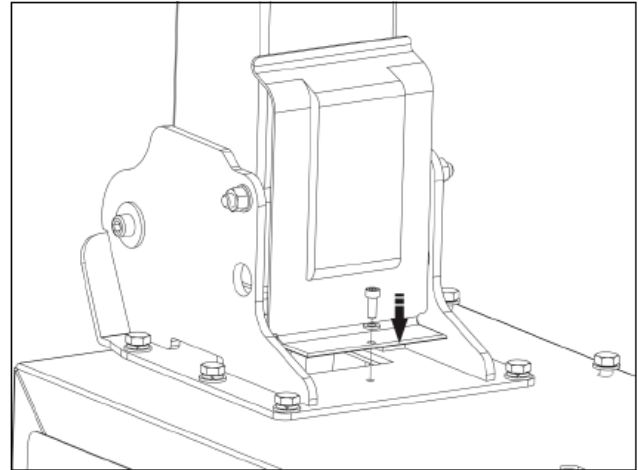


Abb. 11

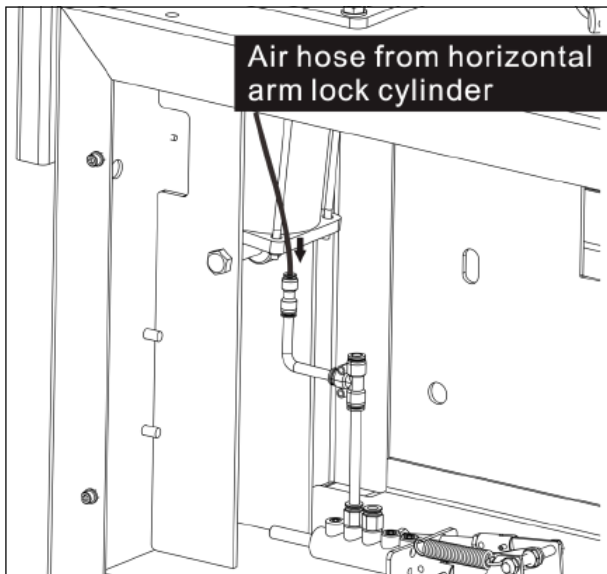


Abb. 12

Vor dem Entfernen der Kappenschraube die vertikale Werkzeugstange mit dem Verriegelungsgriff sichern, damit sie nicht herunterrutscht und Personen verletzt oder die Maschine beschädigt. Schraube lösen und Kappe abnehmen (Abb. 13: 1 Werkzeugstange, 2 Schraube, 3 Kappe). Feder auf die Stange montieren (Abb. 14), Kappe und Schraube wieder einsetzen.

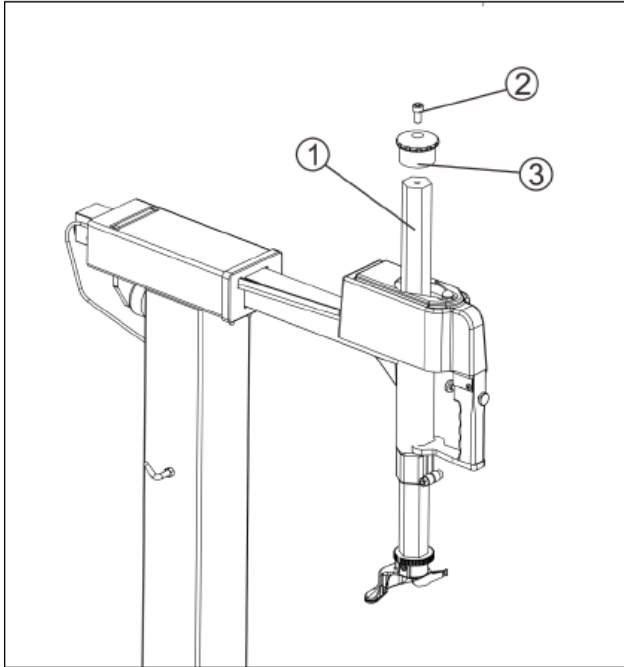


Abb. 13

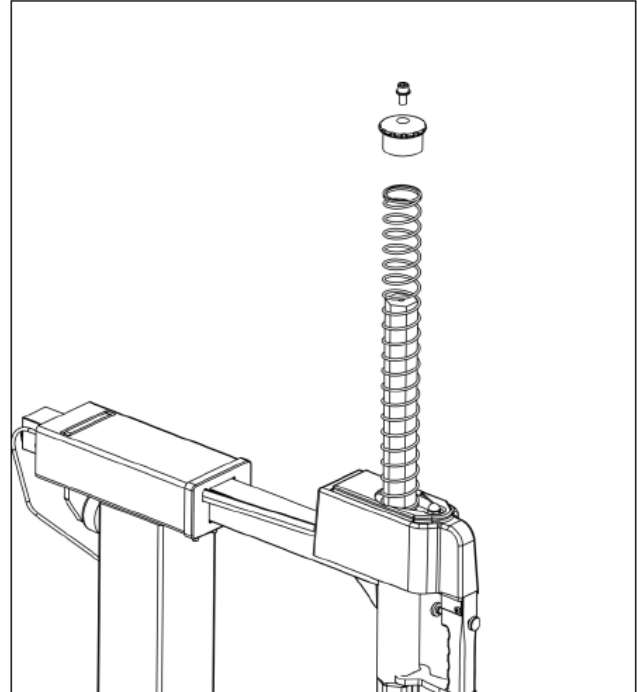


Abb. 14

6. Montage des Abdrückers

Sicherungsmutter vorn an der Kolbenstange des Abdrückzylinders entfernen (Abb. 15). Mutter und Bolzen des Abdrückarms entfernen; Feder einhängen. Lagerbuchse des Arms in die Aufnahme am Gehäuse setzen, Bohrungen ausrichten, Bolzen einsetzen und Mutter befestigen (Abb. 16). Kolbenstange durch die Gleitbuchse führen; deren Fläche muss nach außen zeigen (Abb. 17). Mutter vorn auf der Kolbenstange montieren (Abb. 18). Abstand zwischen Schaufelkante und Gummiauflage auf 30-40 mm einstellen.

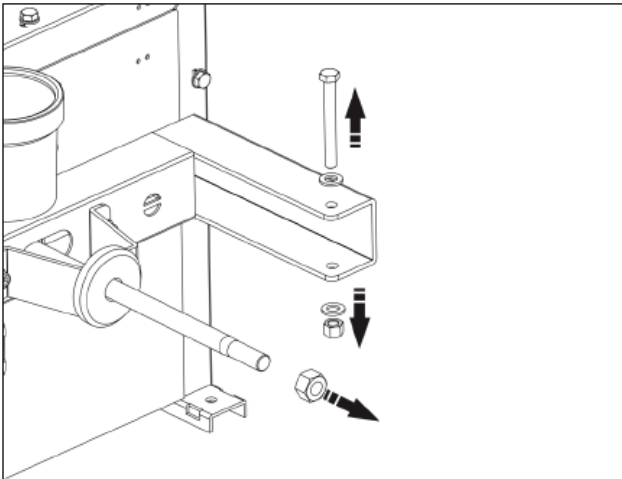


Abb. 15

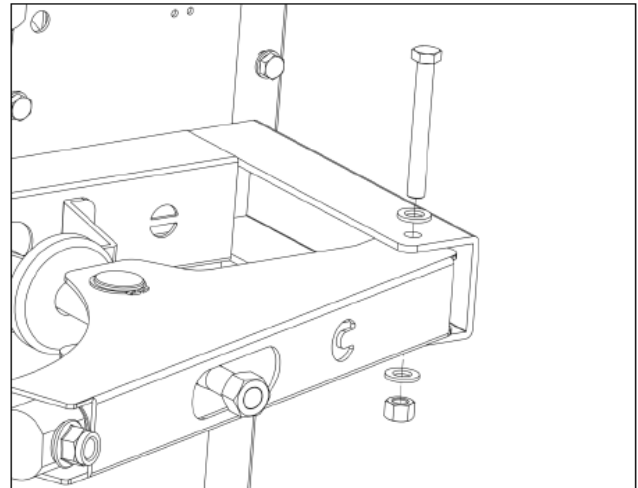


Abb. 16

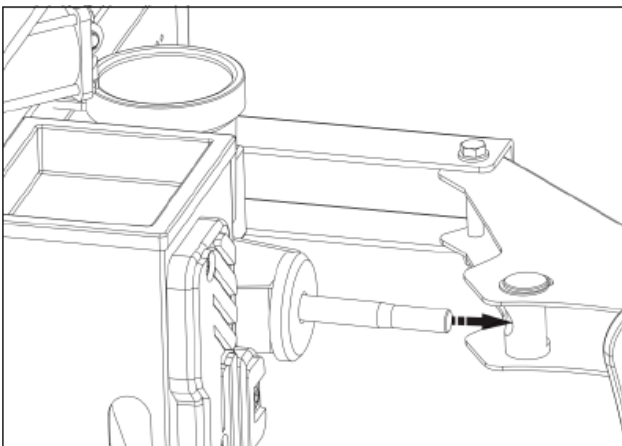


Abb. 17

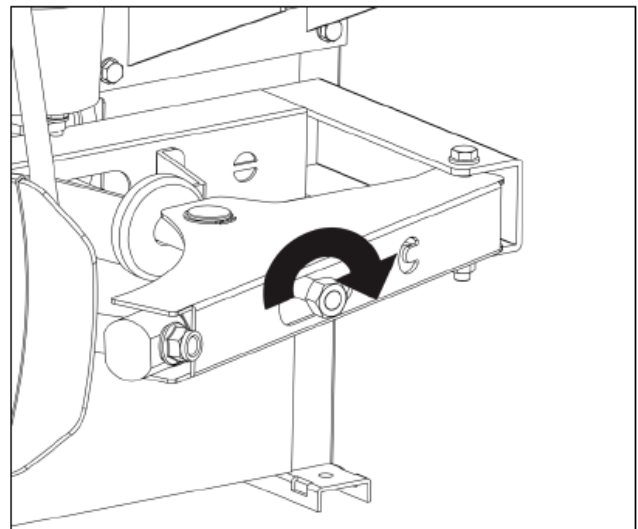


Abb. 18

Feder einhängen (Abb. 19). Sicherungsmutter der Abdrückschaufel lösen, Schaufel in die richtige Stellung bringen und Mutter wieder festziehen (Abb. 20).

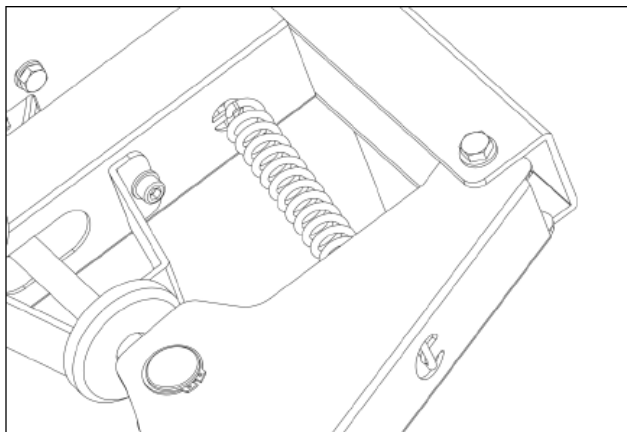


Abb. 19

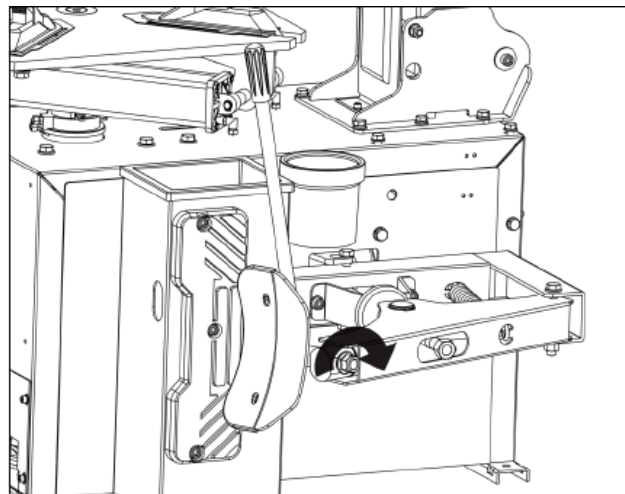


Abb. 20

7. Druckluft-Wartungseinheit und Zubehör

Druckluftinstallation nur durch qualifiziertes Personal. Überdruck kann Personen schwer verletzen und die Maschine beschädigen. Kreuzschlitzschraubendreher, Wartungseinheit und vier M4-Schrauben bereitlegen. Einheit prüfen und Oberfläche reinigen. Einheit hinten am Gehäuse waagrecht ausrichten und mit den vier M4-Schrauben befestigen (Abb. 21).

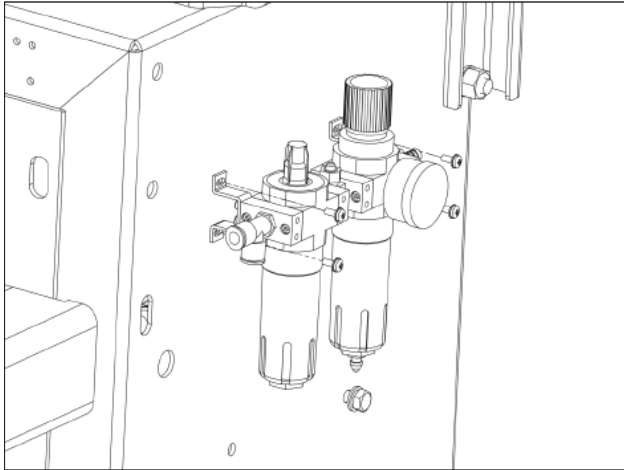


Abb. 21

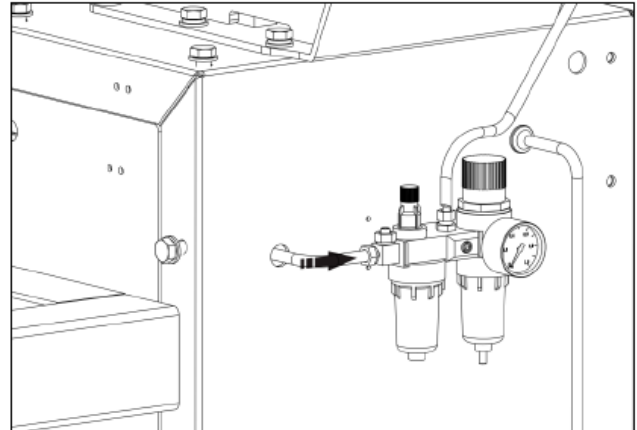


Abb. 22

Zuerst Hauptluftschlauch anschließen: Halteband entfernen, das den Schlauch gegen Zurückrutschen ins Gehäuse sichert, und Schlauch am Anschluss der Wartungseinheit befestigen. Schlauch des Füllmanometers am mittleren Anschluss verbinden (Abb. 22). Pastenhalter in die zwei Bohrungen rechts am Gehäuse einsetzen und Behälter hineinstellen (Abb. 23). Halter der Reifenfüllstation seitlich am Gehäuse mit Schrauben und Muttern befestigen (Abb. 24). Luftschlauch aus dem Gehäuse am Manometeranschluss verbinden (Abb. 25).

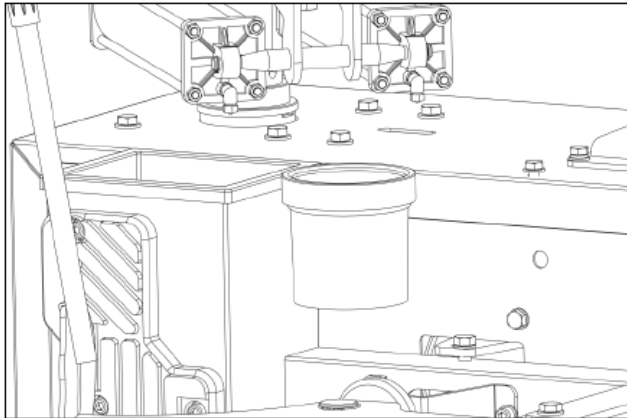


Abb. 23

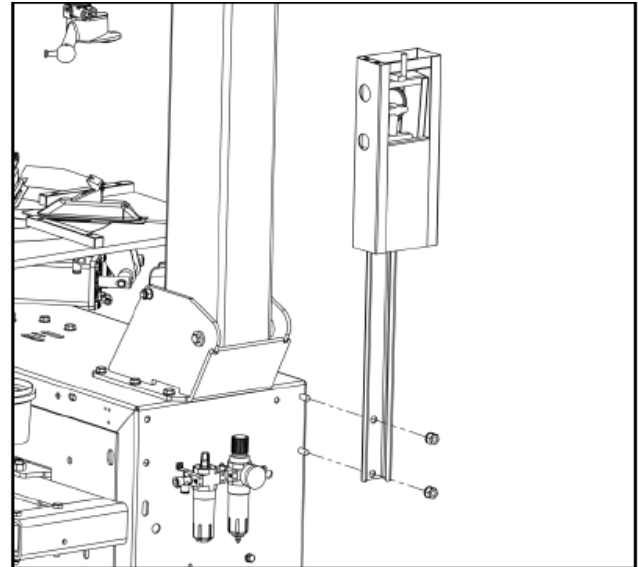


Abb. 24

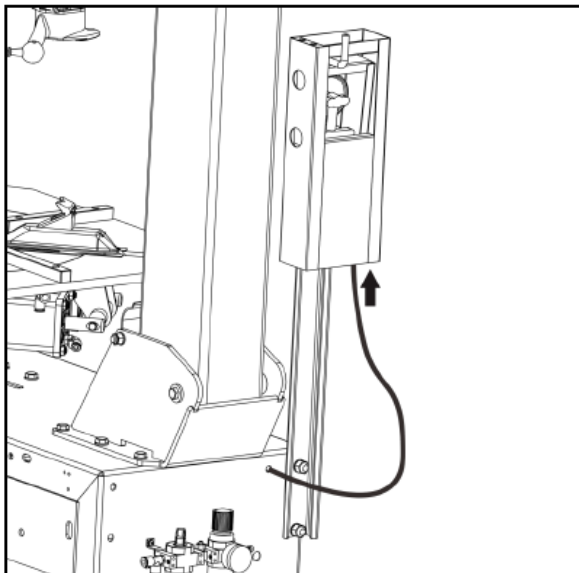


Abb. 25

8. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung

Vor Anschluss alle Personen aus dem Bewegungsbereich bringen und Drehteller leeren. Vier Pedale in Ruhestellung prüfen. Druckluft anschließen (Abb. 26) und Verbindungen auf Undichtigkeit prüfen. Betriebsdruck 8-10 bar; Spannklaue können beim Anschließen automatisch öffnen. Erst bei einwandfreiem Zustand betreiben. Befestigung und Schrauben kontrollieren. Stromanschluss durch Fachpersonal entsprechend Typenschild und passendem Anschlussplan.

Druck und Ölzufuhr sind werkseitig eingestellt. Normal sind ein Tropfen Öl nach etwa 5-6 Pedalbetätigungen. Falls nötig nachstellen: Druckknopf B in Abb. 27 hochziehen, im Uhrzeigersinn drehen erhöht den Druck, entgegen dem Uhrzeigersinn senkt ihn; anschließend wieder herunterdrücken. Öleinstellschraube A mit Schraubendreher im Uhrzeigersinn drehen verlangsamt die Tropffolge, entgegen dem Uhrzeigersinn erhöht sie.

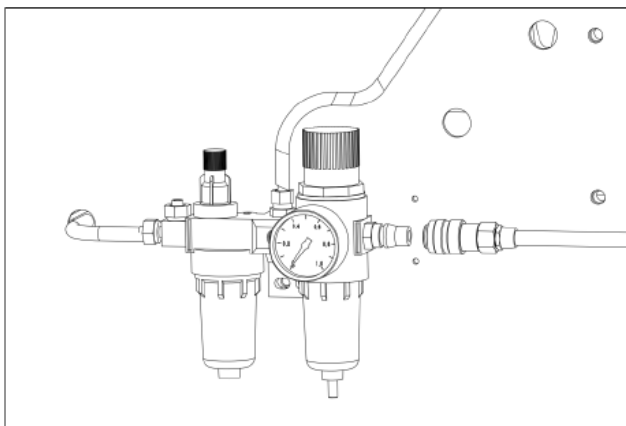


Abb. 26

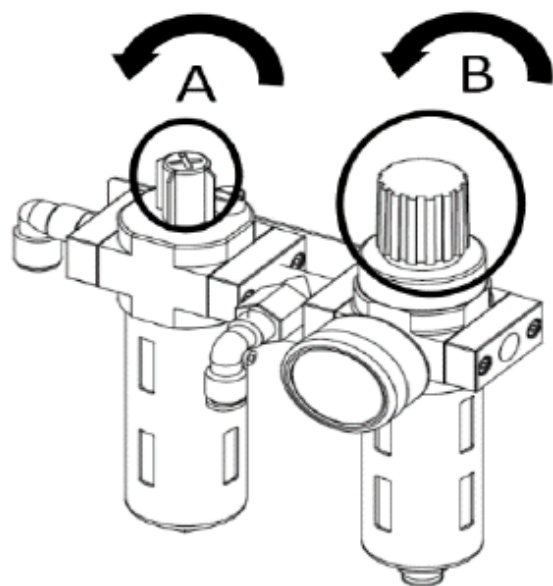


Abb. 27

Funktionen nach Abb. 1 prüfen: D einmal treten kippt die Säule zurück, nochmals treten stellt sie auf. C treten schließt die Klauen, nochmals treten öffnet sie; leichtes Treten ermöglicht schrittweises Bewegen. A nach unten dreht den Teller im Uhrzeigersinn, Anheben dreht entgegen dem Uhrzeigersinn. B treten bewegt die Abdrückschaufel, Loslassen führt sie zurück. Verriegelungsgriff L verriegelt Horizontalarm und vertikale Werkzeugstange. Das separate Pedal links am Gehäuse gibt Luft an der Füllstation frei (Abb. 28). Bei jeder Prüfung Abstand zu beweglichen Teilen halten.

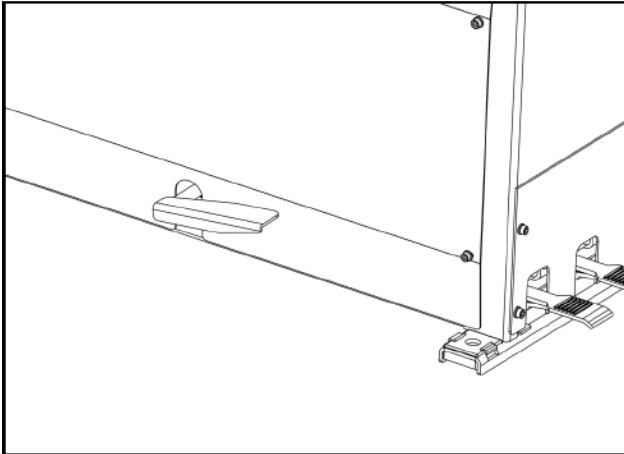


Abb. 28

9. Reifen demontieren

Vor jedem Reifenwechsel: Anleitung und Warnungen beachten. Felge reinigen und auf Schäden prüfen, alle Klebe- und Schlaggewichte entfernen. Reifen muss sauber und trocken sein; Wulst darf keine Schäden aufweisen. Gummiventil erneuern bzw. bei Metallventilen den O-Ring ersetzen. Falls ein Schlauch verwendet wird, muss er trocken und unbeschädigt sein. Geeigneten Montageschmierstoff verwenden. Reifen- und Felgenreöße müssen exakt übereinstimmen.

Reifen vollständig entlüften und Ventileinsatz entfernen. Rad zwischen Schaufel und Gummiauflage stellen. Schaufel etwa 2 cm vom Felgenreand auf den Wulst setzen; Ventil vom Arbeitsbereich der Schaufel fernhalten. Pedal B betätigen (Abb. 29). Rundum und auf beiden Radseiten wiederholen, bis beide Wülste gelöst sind.

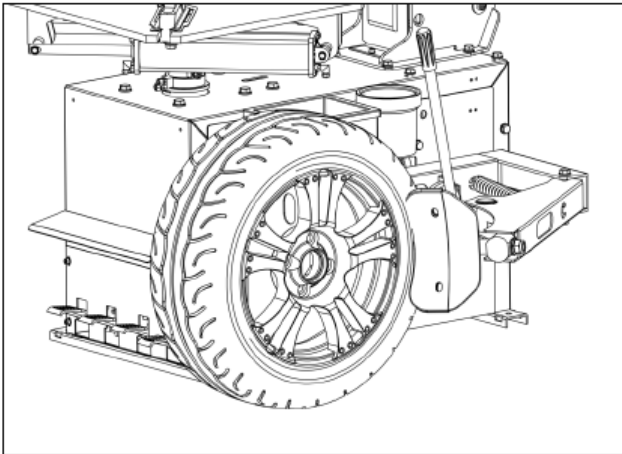


Abb. 29

Felge sicher auf dem Drehteller spannen. Werkzeugstange in Arbeitsstellung bringen und Montagekopf nahe an die Felge führen. Rolle des Kopfes etwa 2 mm von der Felge entfernt einstellen, um Kratzer zu vermeiden (Abb. 30). Werkzeugstange verriegeln. Hände aus dem Gefahrenbereich halten.

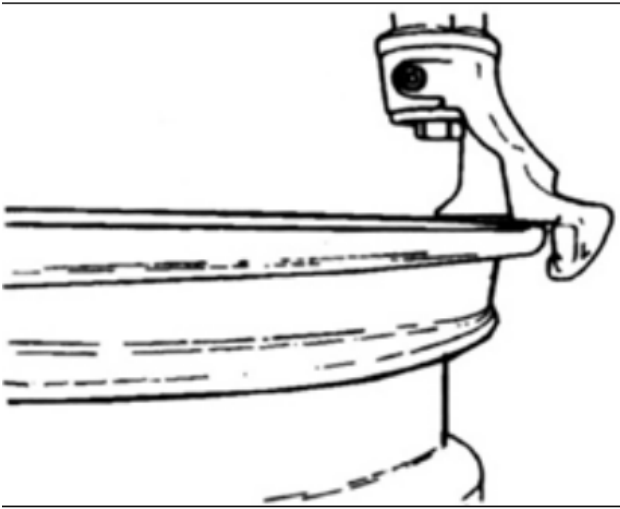


Abb. 30

Wulst mit dem Montierhebel über den Montagekopf heben. Drehtellerpedal A betätigen und im Uhrzeigersinn drehen, bis der Wulst vollständig über den Felgenrand gehoben ist (Abb. 31). Bei Schlauchreifen empfiehlt die Vorlage den Montagekopf etwa 10 mm rechts vom Ventil zu positionieren, um den Schlauch zu schützen. Schlauch, falls vorhanden, herausnehmen. Rad so anheben/positionieren, dass der andere Wulst am Kopf liegt, und entsprechend demontieren (Abb. 32).

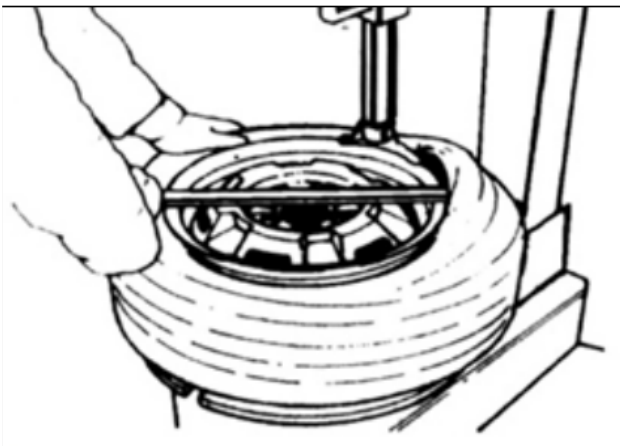


Abb. 31

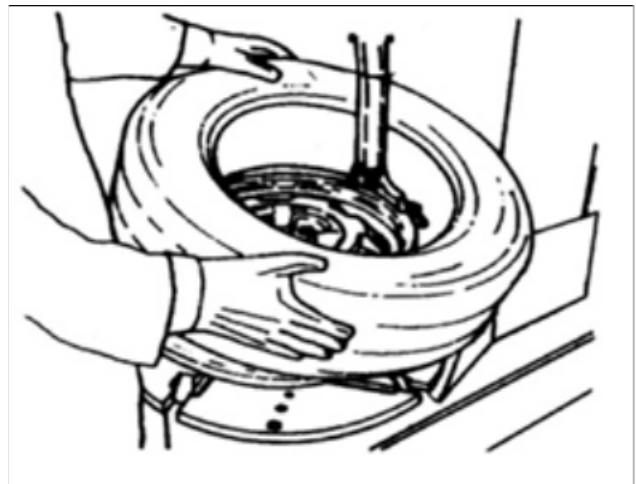


Abb. 32

10. Reifen montieren

Reifen- und Felgengröße vor der Montage nochmals vergleichen. Felge auf dem Drehteller spannen. Wülste mit geeignetem Reifenmontageschmierstoff schmieren; die Vorlage nennt eine geeignete Seifenlösung. Einen Bereich des unteren Wulstes über das hintere Ende des Montagekopfes legen und die gegenüberliegende Seite unter den Kopf und in das Felgentiefbett drücken (Abb. 33).

Mit Pedal A den Drehteller im Uhrzeigersinn drehen, um den unteren Wulst zu montieren. Schlauch einsetzen, sofern vorgesehen, ohne ihn einzuklemmen. Den oberen Wulst entsprechend montieren. Hände niemals zwischen Reifen und Spannklaue bringen. Das interne Druckregelventil nicht verstellen; dadurch kann die Verriegelungsfunktion beschädigt werden.



Abb. 33

11. Reifen füllen

Explosionswarnungen aus Kapitel 3 beachten. Vor dem Füllen Reifen und Felge auf Schäden und exakt passende Größen prüfen. Hände und Körper fernhalten. Die Maschine besitzt keine Schutzvorrichtung, die einen platzenden Reifen zurückhält. Rad aus der Spannung des Drehtellers lösen. Füllanschluss am Reifenventil befestigen (Abb. 34).

Separates Füllpedal links am Gehäuse langsam und in kurzen Luftstößen betätigen; Druckanzeige ständig beobachten. Beim Setzen der Wülste maximal 40 psi (ca. 2,76 bar), danach höchstens den vorgeschriebenen Reifenfülldruck; niedrigere Herstellervorgaben gelten vorrangig. Nicht über Reifen oder Felge beugen. Bei ungewöhnlichem Sitz oder Verhalten sofort stoppen, entlüften und Ursache prüfen.



Abb. 34

12. Wartung

Wartung nur durch geschulte Personen; elektrische Eingriffe nur durch Elektrofachpersonal. Regelmäßige Wartung ist für sicheren Betrieb und Lebensdauer erforderlich. Vor jeder Wartung Strom und Druckluft trennen und sämtliche gespeicherte Druckluft ablassen. Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.

Maschine und Arbeitsplatz sauber halten, damit kein Staub in bewegliche Teile gelangt. Ölstand im Nebelöler regelmäßig prüfen. Vor dem Nachfüllen Druckluft trennen und drucklos machen; die Vorlage nennt SAE 30. Alle beweglichen Teile des Drehtellers reinigen und schmieren (Abb. 35). Verbindungen und Schrauben regelmäßig kontrollieren und bei Bedarf nachziehen.

Horizontalarm und Werkzeugstange sauber halten und regelmäßig schmieren (Abb. 36). Gleit- und Reibflächen wöchentlich ölen. Einen Wasserabscheider nahe dem Kompressor vorsehen, um den Wasseranteil der Druckluft zu verringern.

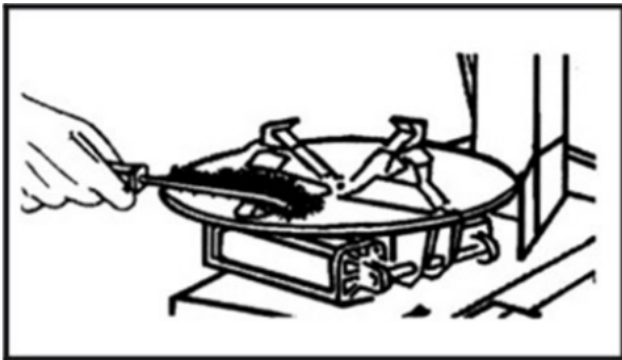


Abb. 35

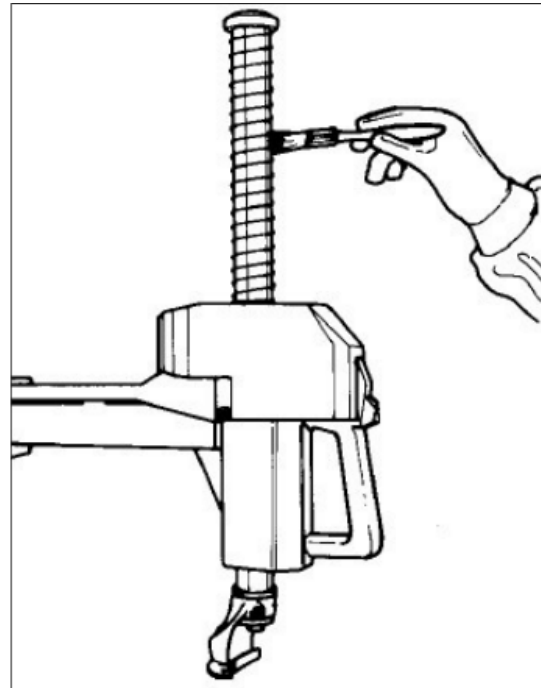


Abb. 36

Riemenspannung prüfen, damit der Drehteller korrekt läuft. Nur bei getrennter Strom- und Druckluftversorgung: Schrauben der linken Seitenabdeckung lösen und Abdeckung entfernen. Über die Mutter am Motor den Antriebsriemen lösen oder spannen (Abb. 37). Abdeckung vor erneuter Inbetriebnahme wieder montieren. Die Vorlage nennt keinen numerischen Riemenspannungswert.

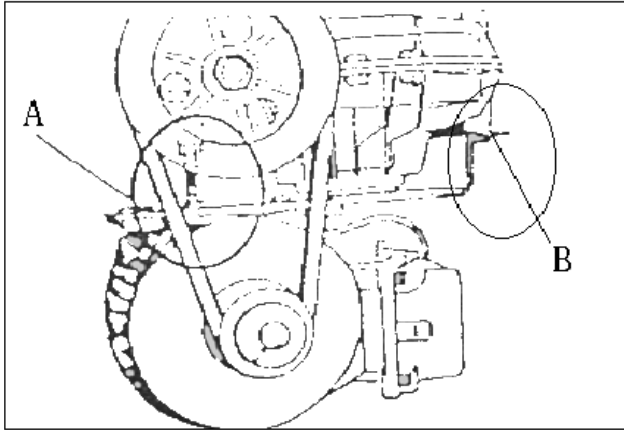


Abb. 37

Wenn die vertikale Werkzeugstange nicht sicher verriegelt: Druckluft trennen und entlüften. Abdeckung abnehmen. Mutter an der Gewindestange bzw. Schraube hinter der Verriegelungsplatte gemäß vorhandener Ausführung nachstellen. Für die Funktionsprüfung Schutz und Abstand sicherstellen, Druckluft wieder anschließen und Verriegelung beobachten: Die Stange soll beim Verriegeln etwa 3-4 mm anheben. Bei unsicherer Verriegelung Maschine außer Betrieb lassen.

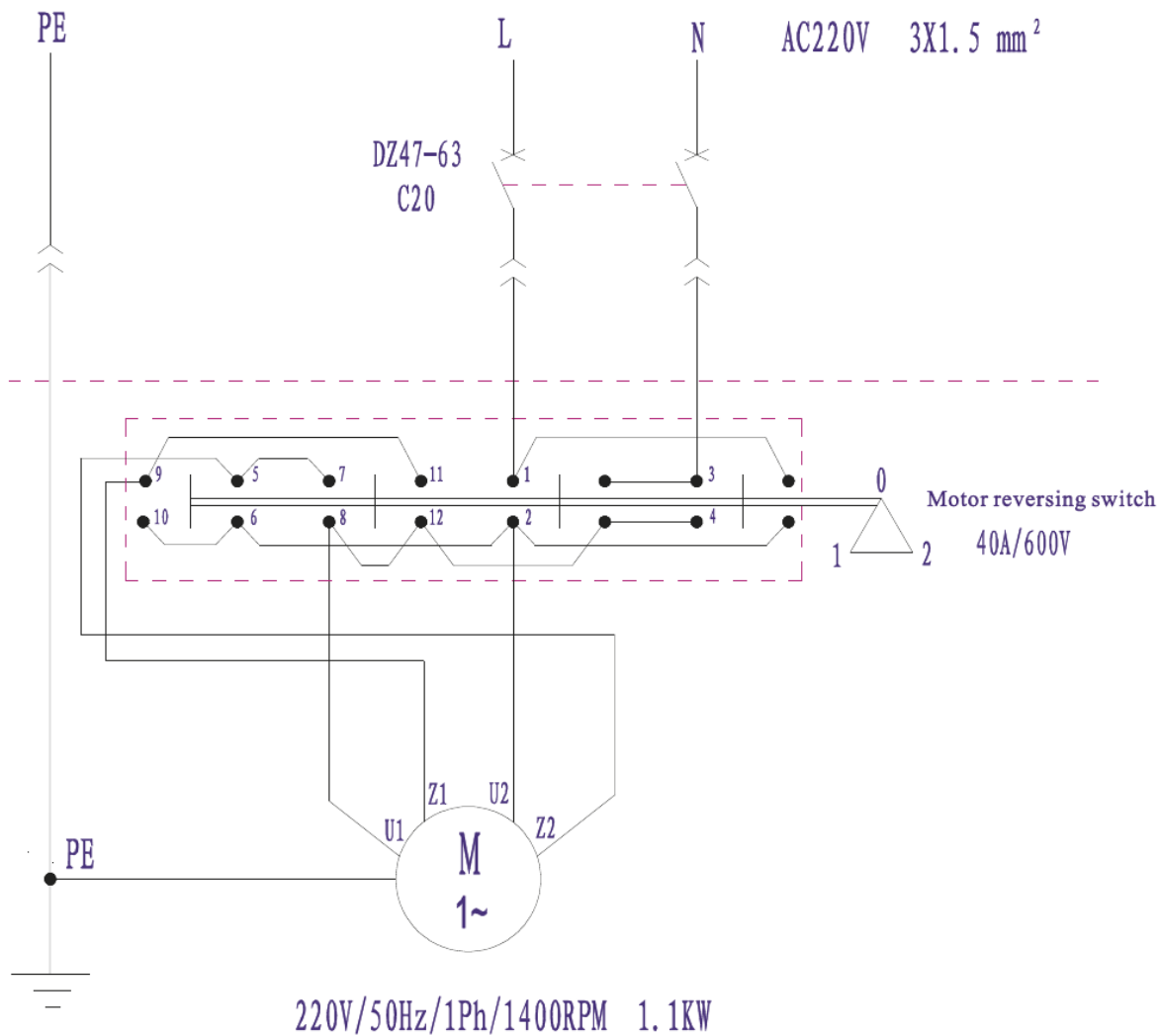
13. Anhang: Original-Schaltbilder

Diese Schaltbilder werden unverändert zur Dokumentation der Vorlage erhalten. A: 220 V, 1 Phase, 1,1 kW. B: 380 V, 3 Phasen, 0,75 kW. Sie sind keine bestätigten Anschlusspläne für die im Shop angebotene 230-V-Maschine mit 1,5 kW. Vor Anschluss oder Reparatur den passenden Plan anhand von Typenschild, Motorausführung und Steuerung durch eine Elektrofachperson zuordnen lassen. Keine Spannungen, Sicherungswerte, Leitungsquerschnitte oder Klemmenbelegungen aus diesen Vergleichsplänen ungeprüft übernehmen.

Legende: Motor reversing switch = Motor-Wendeschalter; PE = Schutzleiter; L/N = Phase/Neutralleiter; L1/L2/L3 = Drehstromphasen; M = Motor; 1~ = einphasig; 3~ = dreiphasig. Zahlen und Klemmenkennzeichen bleiben unverändert.

A | 220 V · 1 PH · 1,1 kW

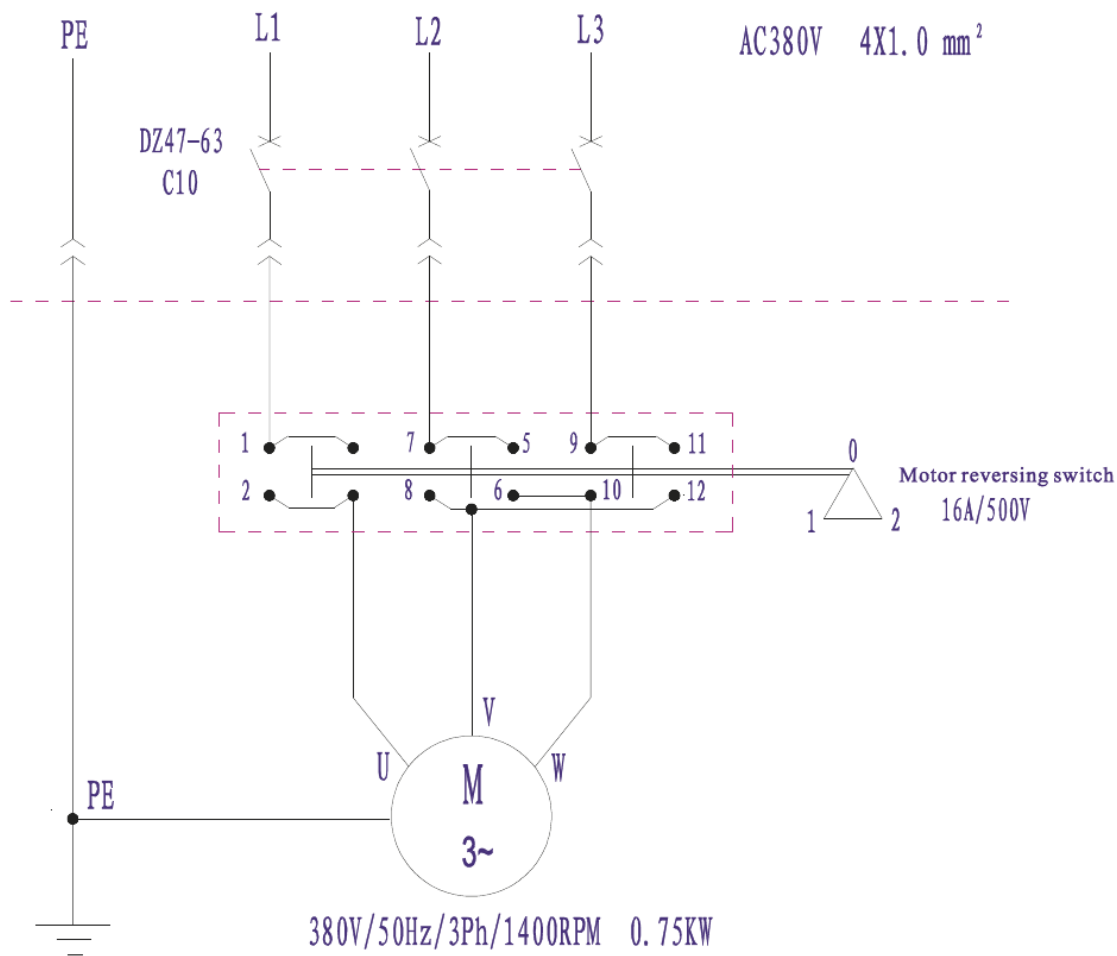
Diese Schaltbilder werden unverändert zur Dokumentation der Vorlage erhalten. A: 220 V, 1 Phase, 1,1 kW. B: 380 V, 3 Phasen, 0,75 kW. Sie sind keine bestätigten Anschlusspläne für die im Shop angebotene 230-V-Maschine mit 1,5 kW. Vor Anschluss oder Reparatur den passenden Plan anhand von Typenschild, Motorausführung und Steuerung durch eine Elektrofachperson zuordnen lassen. Keine Spannungen, Sicherungswerte, Leitungsquerschnitte oder Klemmenbelegungen aus diesen Vergleichsplänen ungeprüft übernehmen.



Legende: Motor reversing switch = Motor-Wendeschalter; PE = Schutzleiter; L/N = Phase/Neutralleiter; L1/L2/L3 = Drehstromphasen; M = Motor; 1~ = einphasig; 3~ = dreiphasig. Zahlen und Klemmenkennzeichen bleiben unverändert.

B | 380 V · 3 PH · 0,75 kW

Diese Schaltbilder werden unverändert zur Dokumentation der Vorlage erhalten. A: 220 V, 1 Phase, 1,1 kW. B: 380 V, 3 Phasen, 0,75 kW. Sie sind keine bestätigten Anschlusspläne für die im Shop angebotene 230-V-Maschine mit 1,5 kW. Vor Anschluss oder Reparatur den passenden Plan anhand von Typenschild, Motorausführung und Steuerung durch eine Elektrofachperson zuordnen lassen. Keine Spannungen, Sicherungswerte, Leitungsquerschnitte oder Klemmenbelegungen aus diesen Vergleichsplänen ungeprüft übernehmen.



Legende: Motor reversing switch = Motor-Wendeswitcher; PE = Schutzleiter; L/N = Phase/Neutralleiter; L1/L2/L3 = Drehstromphasen; M = Motor; 1~ = einphasig; 3~ = dreiphasig. Zahlen und Klemmenkennzeichen bleiben unverändert.