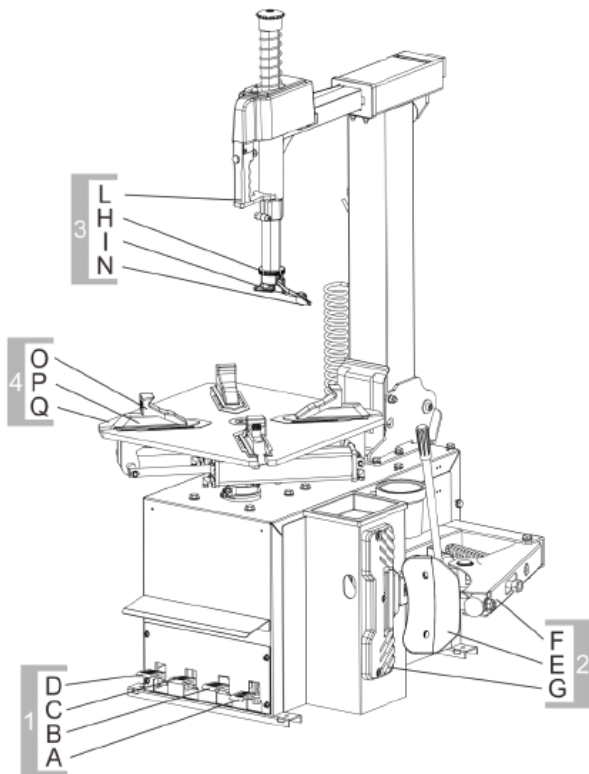


Notice d'utilisation

CTC 10-26 HPR850

Installation, utilisation et entretien



Édition du 07.10.2026 | Français

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

À propos de cette notice

Cette notice traite de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de la machine de base HAMMER TOOLS CTC 10-26 proposée avec HPR850. Elle repose sur la notice CTC10-26 correspondante, version JH202401.1.0. La source ne contient pas d'instructions de montage du bras HPR850. Cette édition ne remplace donc pas une notice séparée de cet accessoire. Lire intégralement avant toute intervention et conserver près de la machine. Utilisation réservée au personnel formé ; ne pas utiliser en atmosphère explosive.

Les plages de serrage diffèrent entre la notice source et le magasin. La source indique extérieur 10"-24" et intérieur 12"-26" ; le magasin inverse ces valeurs. En attendant confirmation certaine, ces données n'autorisent pas le travail aux limites de capacité. Identifier la version électrique livrée sur sa plaque signalétique. Les limites de pression de sécurité restent inchangées.

Ces schémas sont conservés sans modification pour documenter la source. A : 220 V, monophasé, 1,1 kW. B : 380 V, triphasé, 0,75 kW. Ils ne sont pas des schémas de raccordement confirmés pour la machine 230 V de 1,5 kW du magasin. Avant raccordement ou réparation, un électricien qualifié doit identifier le bon schéma d'après la plaque, le moteur et les commandes. Ne reprendre sans vérification ni tensions, ni calibres de protection, ni sections de câbles, ni affectations de bornes.

Sommaire

1. Utilisation et caractéristiques techniques
2. Composants et commandes
3. Sécurité et avertissements
4. Transport et implantation
5. Montage de la colonne basculante
6. Montage du détalonneur
7. Unité de traitement d'air et accessoires
8. Mise en service et contrôles
9. Démontage des pneus
10. Montage des pneus
11. Gonflage des pneus
12. Entretien
13. Annexe : schémas électriques d'origine

1. Utilisation et caractéristiques techniques

La machine sert au montage et au démontage des pneus de voitures, de fourgonnettes, de véhicules utilitaires légers et, avec les accessoires appropriés, de motos. Respecter ses limites d'utilisation. Les dommages résultant d'une utilisation incorrecte ou non prévue ne sont pas couverts par la garantie décrite dans la notice source.

Données du produit CTC 10-26

Plage de serrage extérieur	10"-24"
Plage de serrage intérieur	12"-26"
Diamètre maximal du pneu	1 040 mm
Largeur du pneu	3"-15"
Force de détalonnage (donnée du magasin)	2 700 kg
Pression de service	8-10 bar
Alimentation (selon la version)	230 V / 50 Hz / 1 PH
Puissance moteur (donnée du magasin)	1,5 kW

Plages de serrage issues de la notice source ; autres valeurs du magasin Hammer Tools au 07.10.2026. Le tableau original indique 220 V/1,5 kW et 380 V/1,1 kW, ainsi que 207 kg pour CTC10-26 ; les valeurs de 250 kg et 1 150 mm concernent l'autre modèle CTC10-28. La masse de l'équipement livré avec bras n'est donc pas confirmée. Les schémas en annexe indiquent encore d'autres puissances : ce sont des documents de référence, non des plans de raccordement utilisables sans vérification.

2. Composants et commandes

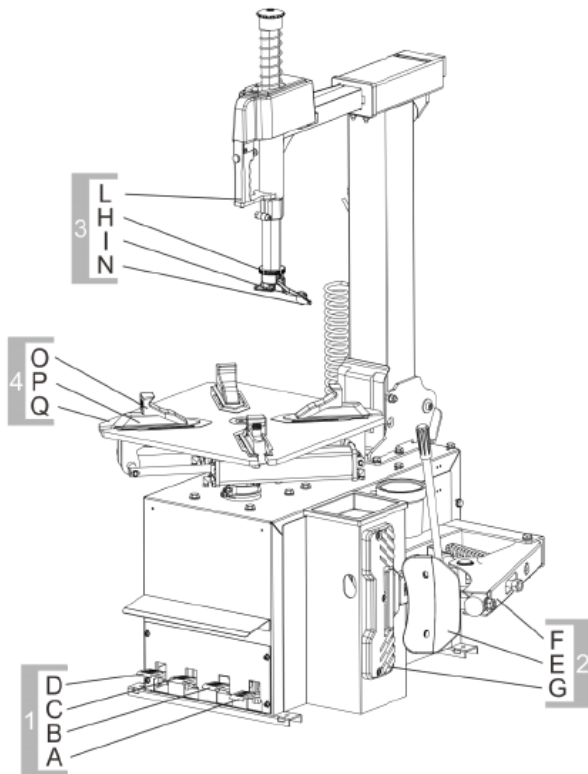


Fig. 1

Fig. 1 – Pédales : A plateau, B détalonneur, C mors, D colonne basculante. Détalonneur : E pelle, F bras pneumatique à double effet, G appui en caoutchouc résistant à l'usure. Colonne : H bras horizontal coulissant, L poignée de verrouillage pneumatique, I tête de montage/démontage, N protection nylon. Plateau : O quatre mors, P quatre guides, Q plateau autocentreur à deux vérins pneumatiques, tournant dans les deux sens. Le verrouillage positionne automatiquement la tête à environ 3 mm.



Fig. 2

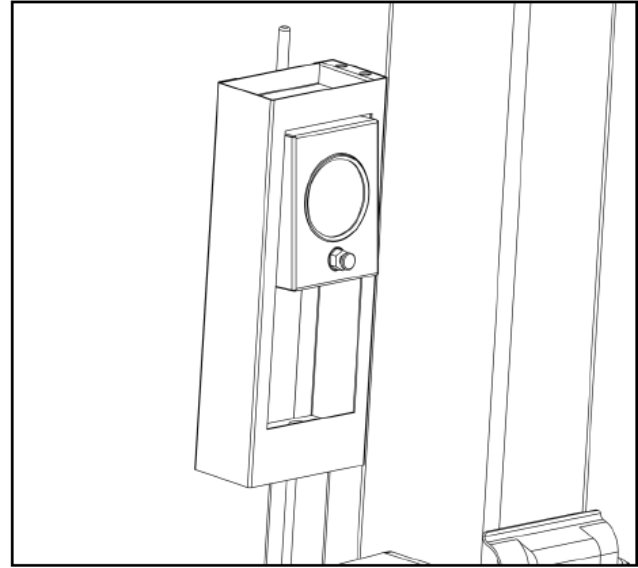


Fig. 3

Fig. 2 : 1 pot de lubrifiant ; 2 protection de détalonneur ; 3 levier ; 4 quatre protections de mors ; 5 trois jeux de protections de tête ; 6 pinceau. Ranger le levier dans son support latéral. Fig. 3 : station de gonflage séparée avec manomètre et tuyau près de la colonne. La source indique une alimentation de 10 bar (1 000 kPa), une limitation à 3,5 bar et une soupape maximale à 4 bar. Ces valeurs de composants ne sont pas des pressions autorisées de mise en place des talons : limite de 40 psi (2,76 bar), ou toute limite inférieure du fabricant.

3. Sécurité et avertissements

Risque d'écrasement : rester à l'écart du bras de détalonnage. Ne jamais placer les mains entre le détalonneur et le bâti, entre le pneu et les mors, ni dans la zone de la tête de montage. Fermer les mors pendant le détalonnage. Ne pas se tenir derrière la machine : la colonne basculante peut blesser.

Porter une protection oculaire, des gants appropriés et des vêtements de travail. Le débranchement des tuyaux peut libérer de l'air sous haute pression. La mise en place des talons et le gonflage peuvent projeter saletés, liquides ou débris. Pression maximale de la machine : 10 bar ; ce n'est pas une pression de gonflage autorisée pour les pneus.

Risque d'électrocution : une tension dangereuse est présente dans le bâti. Ne pas ouvrir les capots pendant le fonctionnement. Avant toute intervention, couper l'électricité et l'air puis évacuer toute pression résiduelle. Réserver les travaux électriques au personnel qualifié. Protéger la machine de la pluie, de l'eau et de l'humidité ; ne pas modifier les composants.

Lire, comprendre et respecter tous les avertissements. Ne pas masquer les étiquettes. Remplacer immédiatement les étiquettes absentes ou illisibles et ne pas utiliser la machine entre-temps. Le non-respect peut provoquer des blessures graves ou mortelles. Maintenir la zone propre, rangée et bien éclairée. Retirer les bijoux, fixer les vêtements amples et attacher les cheveux longs ; rester à l'écart des pièces mobiles.

Risque d'explosion au gonflage

Ne jamais dépasser 40 psi (environ 2,76 bar) lors de la mise en place des talons. Ensuite, ne jamais dépasser la pression prescrite par le fabricant du pneu. Toute limite inférieure du fabricant du pneu ou de la jante prévaut. La machine et ses mors ne retiennent pas un pneu qui éclate.

Un pneu qui éclate et sa jante peuvent être projetés vers le haut et latéralement avec une force mortelle. Ne jamais se pencher ni passer les bras au-dessus du pneu ou de la jante. Garder ses distances et éloigner les tiers. Gonfler par brèves impulsions en surveillant constamment la pression.

Les causes d'explosion comprennent l'incompatibilité des diamètres pneu/jante, les dommages, une pression excessive lors du tallonnage ou du gonflage et le non-respect des règles de sécurité. La dimension inscrite sur le flanc doit correspondre exactement à celle de la jante. Ne pas monter si les dimensions sont illisibles ou si des défauts sont constatés.

Avant le détalonnage, évacuer tout l'air et retirer l'obus de valve. Enlever toutes les masses d'équilibrage avant montage ou démontage. Utiliser uniquement un lubrifiant de montage approprié et approuvé. Contrôler soigneusement pneu et jante. Ces travaux sont réservés aux opérateurs formés.

La vue d'origine suivante montre l'emplacement des étiquettes. Tous les avertissements sont traduits dans le chapitre de sécurité précédent. Les marquages de la machine livrée doivent être complets et lisibles.



4. Transport et implantation

Transporter la machine dans son emballage d'origine en respectant les repères. Employer un chariot élévateur de capacité suffisante et engager les fourches comme à la fig. 4. La source indique une température de transport de -25 à +55 °C. Protéger contre l'humidité, les vibrations et les chocs.

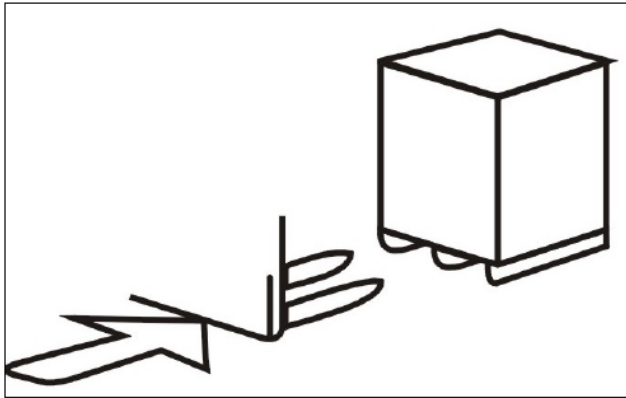


Fig. 4

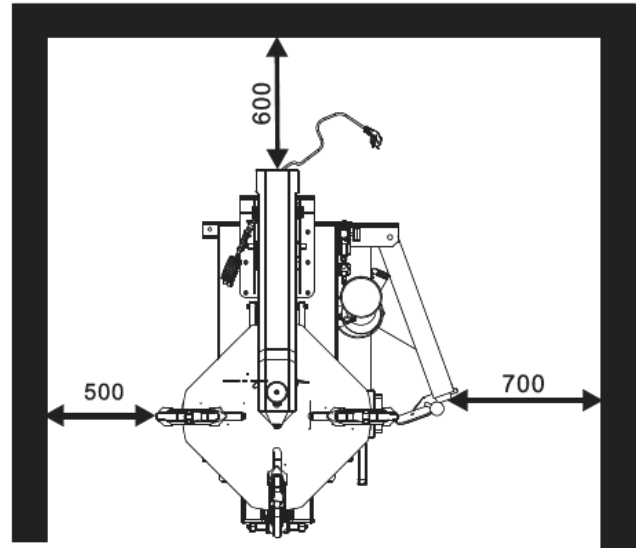


Fig. 5

Choisir un emplacement conforme aux règles locales, près des alimentations électrique et pneumatique. La fig. 5 montre pour la machine de base des dégagements minimaux de 500 mm à gauche, 600 mm à l'arrière et 700 mm à droite. Prévoir en plus l'espace de tous les mouvements, notamment colonne et bras auxiliaire. Tous les organes doivent être accessibles sans restriction. Protéger des intempéries en cas d'installation extérieure. Poser entièrement sur un sol porteur et fixer contre tout balancement.

Après déballage, rechercher les dommages de transport visibles sur la machine et les accessoires ; les signaler à Hammer Tools. Porter des gants. Éliminer plastique, clous, vis, bois et carton conformément aux règles locales. La machine est livrée partiellement démontée ; assembler la colonne et les autres éléments selon les étapes suivantes.

5. Montage de la colonne basculante

Déballer accessoires, bras de détalonnage et colonne. Placer le bâti à l'emplacement prévu. Retirer vis, rondelle élastique et rondelle plate du bâti. Déposer le capot avant (fig. 6) et l'axe du support de colonne (fig. 7). Soutenir solidement la colonne et la placer dans le support, avertissements vers l'avant (fig. 8). Aligner les trous, remettre l'axe et fixer avec une clé dynamométrique adaptée (fig. 9). La source ne précise aucun couple.

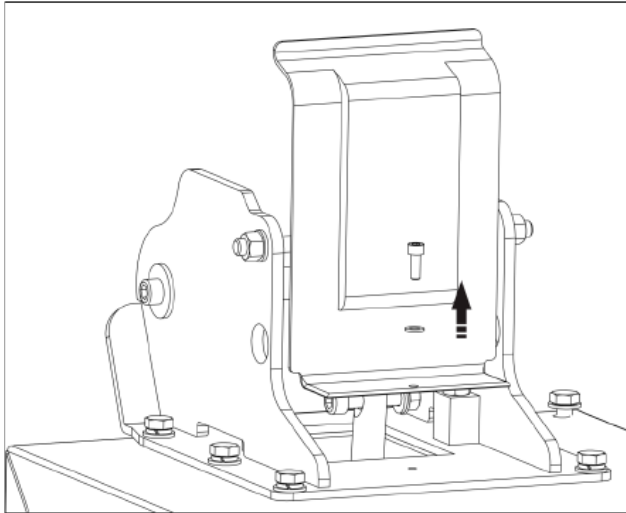


Fig. 6

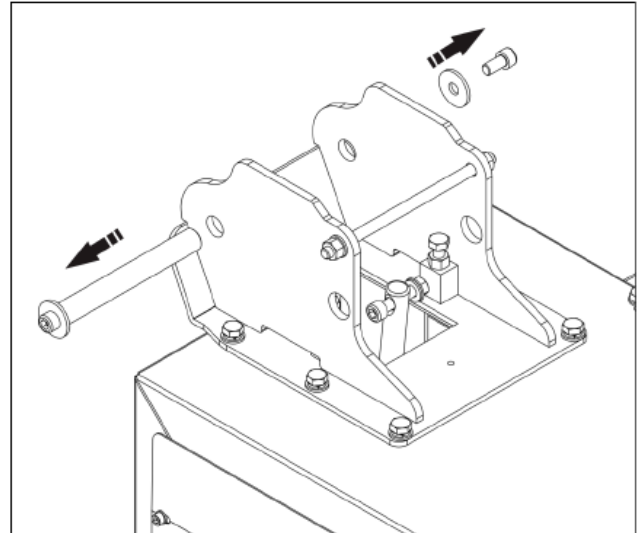


Fig. 7

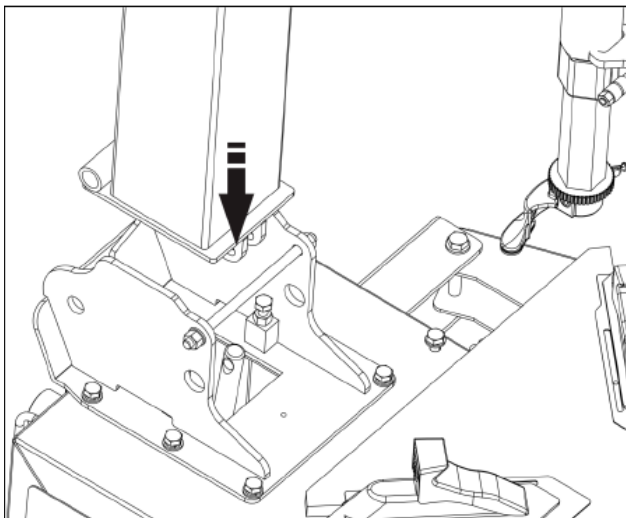


Fig. 8

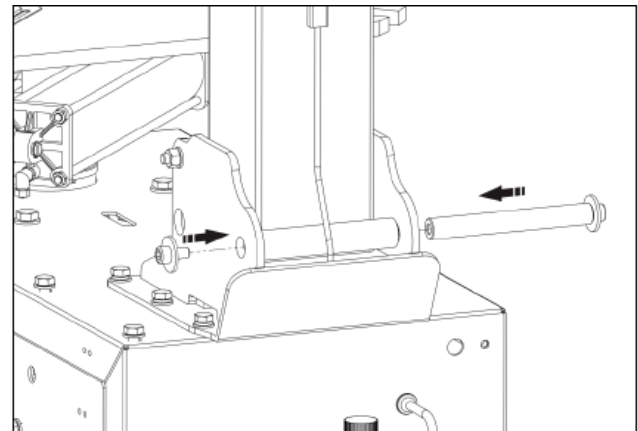


Fig. 9

Retirer vis et écrou de la plaque de liaison de colonne. Aligner son trou sur celui de la tige du vérin et remettre vis et écrou (fig. 10). Ne pas bloquer rigidement l'articulation : la source demande l'écrou affleurant l'extrémité de vis ou environ 2 mm en retrait. Remonter le capot (fig. 11). Faire passer le tuyau d'air de 4 mm du vérin de verrouillage du bras horizontal par la colonne dans le bâti et le raccorder à l'union prévue (fig. 12).

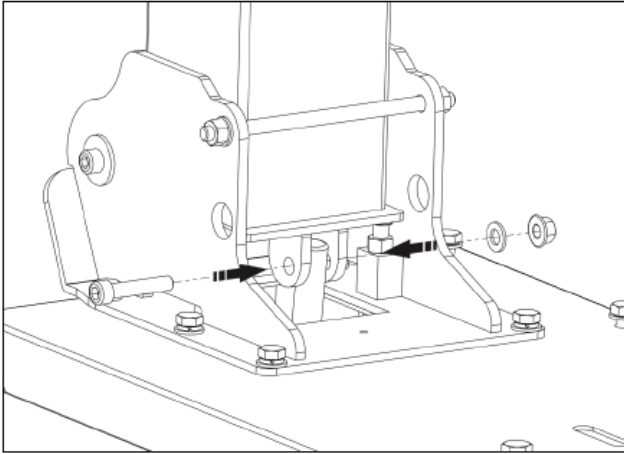


Fig. 10

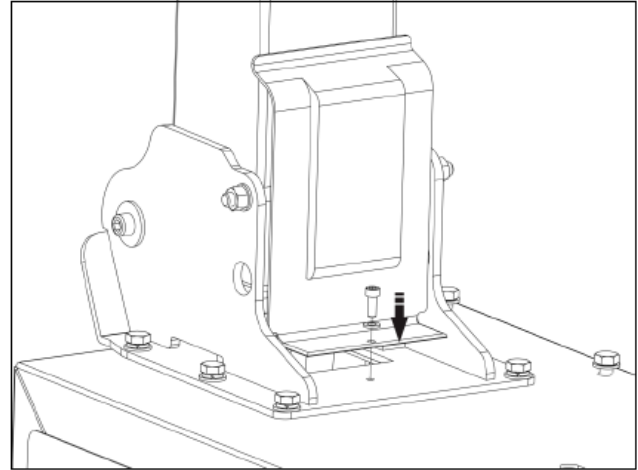


Fig. 11

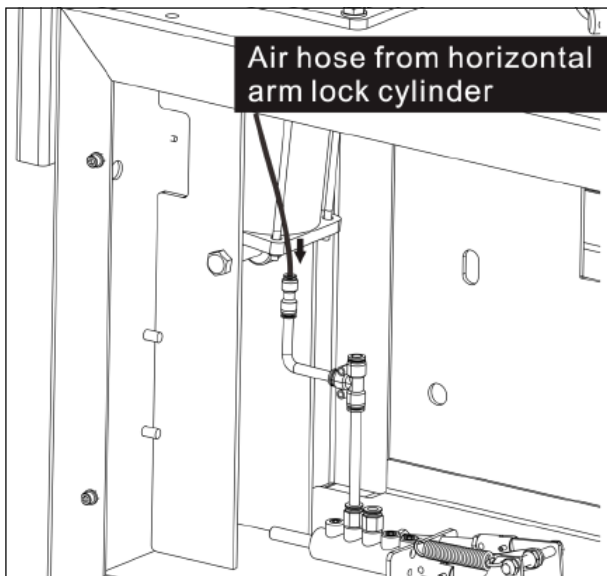


Fig. 12

Avant de retirer la vis du capuchon, immobiliser la tige verticale avec la poignée de verrouillage pour éviter sa chute et des blessures ou dégâts. Dévisser et retirer le capuchon (fig. 13 : 1 tige, 2 vis, 3 capuchon). Monter le ressort sur la tige (fig. 14), puis remettre capuchon et vis.

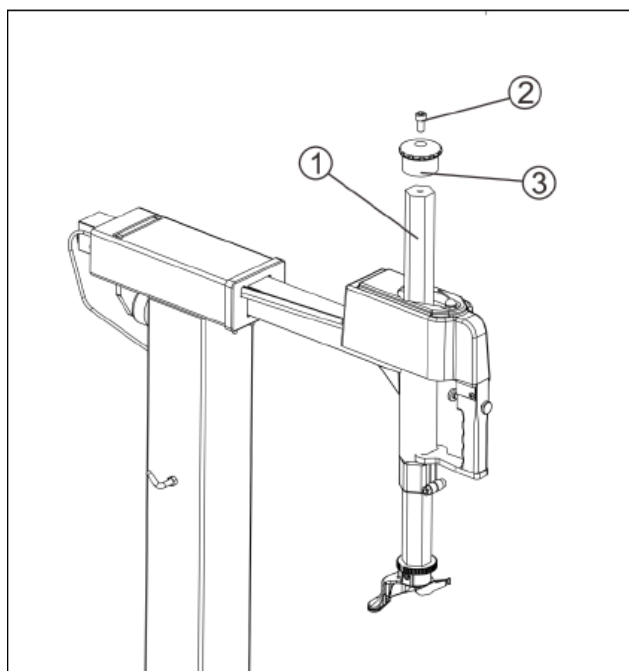


Fig. 13

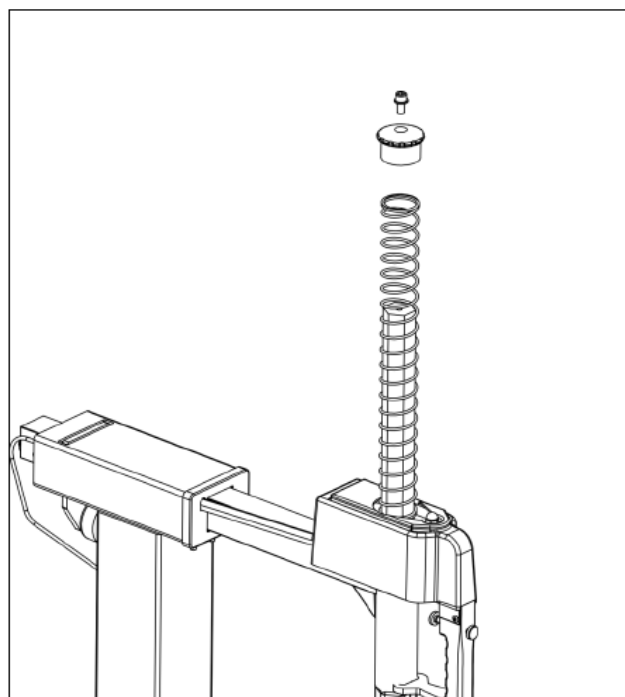


Fig. 14

6. Montage du détalonneur

Retirer le contre-écrou à l'avant de la tige du détalonneur (fig. 15). Retirer écrou et boulon du bras ; accrocher le ressort. Placer la bague du bras dans le support du bâti, aligner les trous, insérer le boulon et fixer l'écrou (fig. 16). Passer la tige dans la bague coulissante, face orientée vers l'extérieur (fig. 17). Monter l'écrou à l'avant de la tige (fig. 18). Régler à 30-40 mm l'écart entre bord de pelle et appui en caoutchouc.

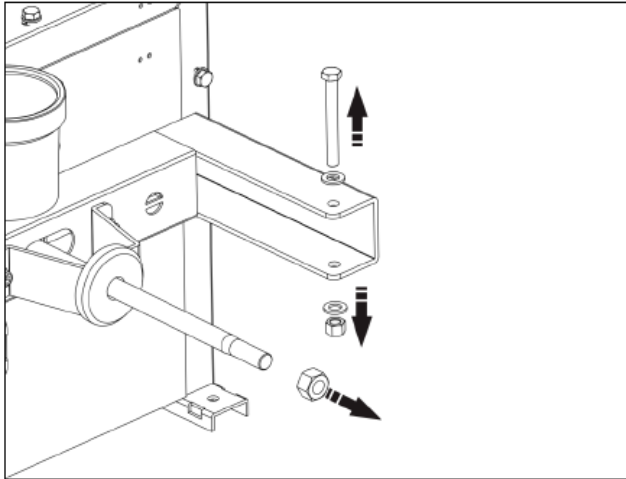


Fig. 15

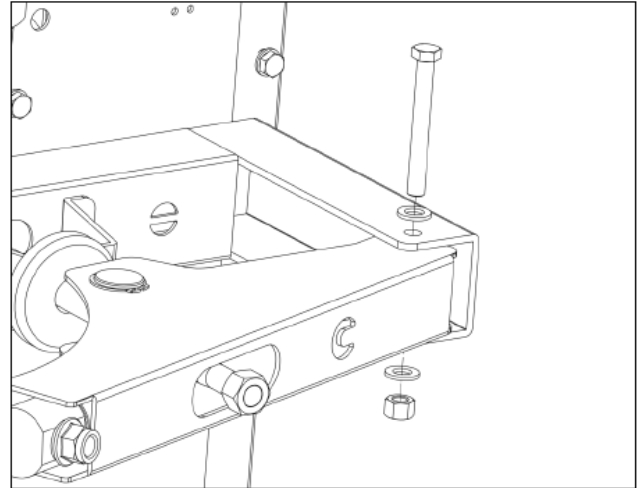


Fig. 16

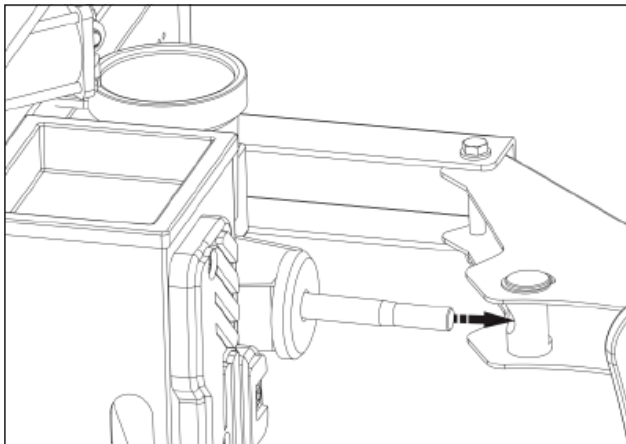


Fig. 17

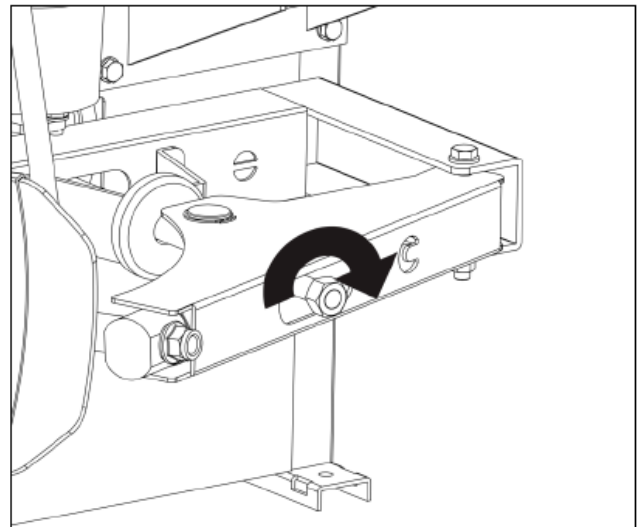


Fig. 18

Accrocher le ressort (fig. 19). Desserrer le contre-écrou de la pelle, régler sa position et resserrer l'écrou (fig. 20).

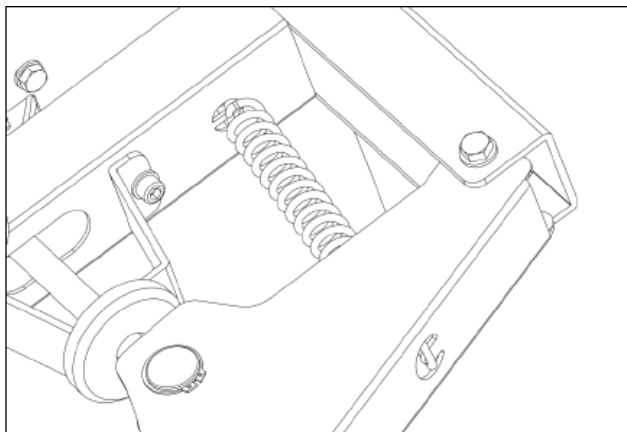


Fig. 19

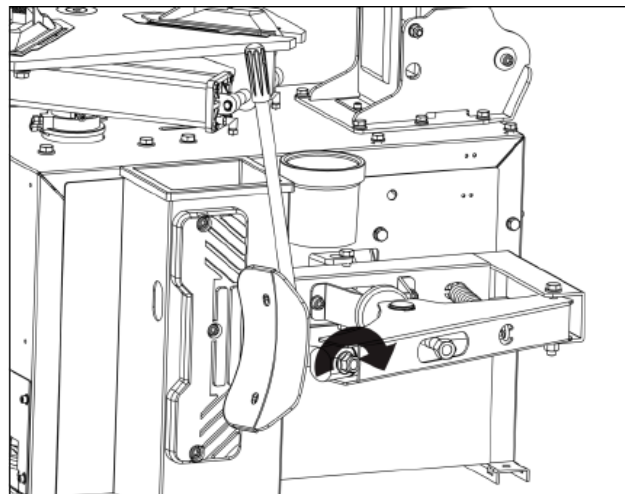


Fig. 20

7. Unité de traitement d'air et accessoires

Installation pneumatique réservée au personnel qualifié. Une surpression peut causer blessures graves et dégâts. Préparer un tournevis cruciforme, l'unité de traitement d'air et quatre vis M4. Contrôler et nettoyer l'unité. La mettre de niveau à l'arrière du bâti et la fixer avec les quatre vis M4 (fig. 21).

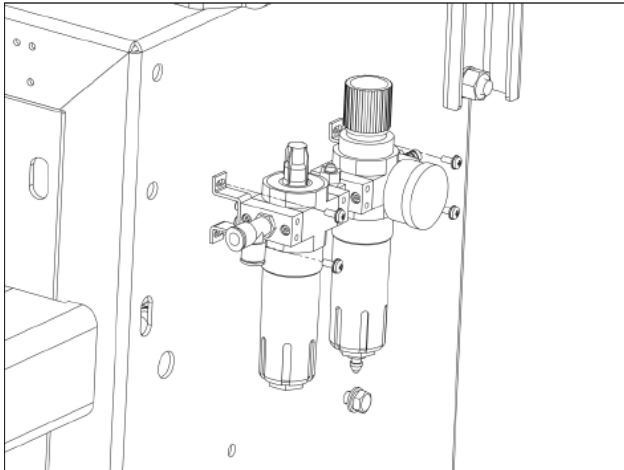


Fig. 21

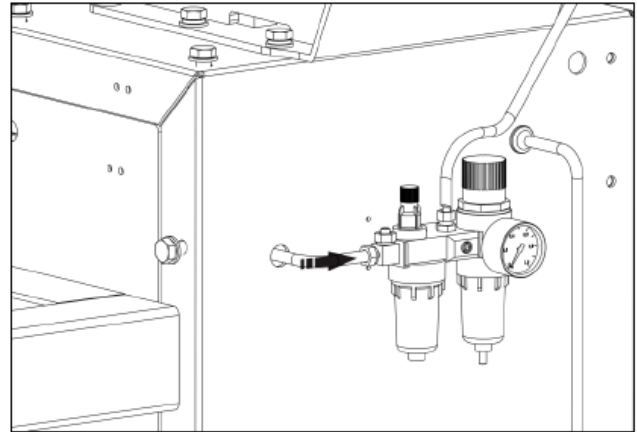


Fig. 22

Raccorder d'abord le tuyau principal : retirer la sangle qui l'empêche de rentrer dans le bâti, puis le brancher à l'unité d'air. Raccorder le tuyau du manomètre de gonflage à l'union centrale (fig. 22). Insérer le support de pot dans les deux trous à droite et poser le pot (fig. 23). Fixer le support du manomètre sur le côté du bâti avec vis et écrous (fig. 24). Raccorder le tuyau sortant du bâti au manomètre (fig. 25).

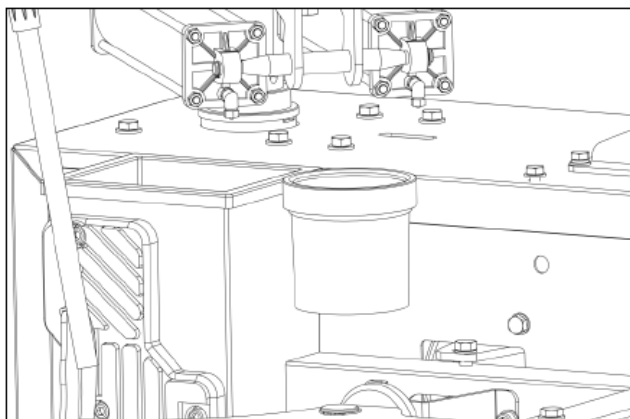


Fig. 23

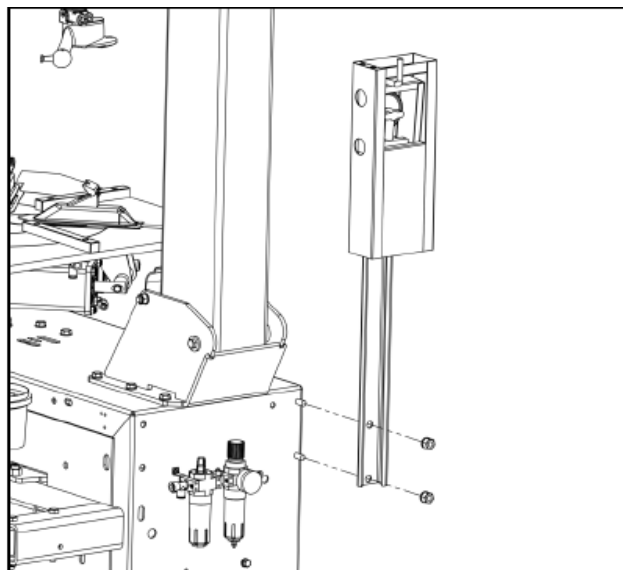


Fig. 24

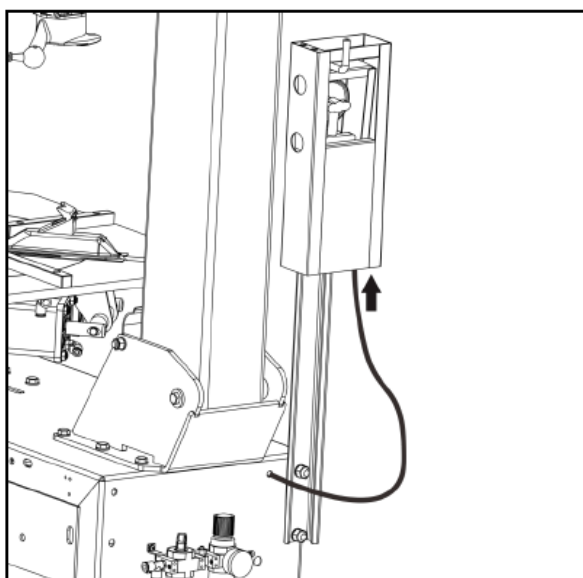


Fig. 25

8. Mise en service et contrôles

Avant raccordement, éloigner les personnes de la zone de mouvement et vider le plateau. Vérifier les quatre pédales au repos. Brancher l'air (fig. 26) et contrôler l'étanchéité. Pression de service 8-10 bar ; les mors peuvent s'ouvrir automatiquement au branchement. Utiliser uniquement sans défaut. Contrôler fixations et vis. Raccordement électrique par personnel qualifié selon plaque et schéma adapté.

Pression et débit d'huile sont réglés en usine. Débit normal : environ une goutte pour 5-6 actions de pédale. Si nécessaire, relever le bouton B de la fig. 27 : tourner dans le sens horaire augmente la pression, l'inverse la réduit ; abaisser ensuite pour verrouiller. Tourner la vis d'huile A au tournevis dans le sens horaire ralentit le goutte-à-goutte, l'inverse l'accélère.

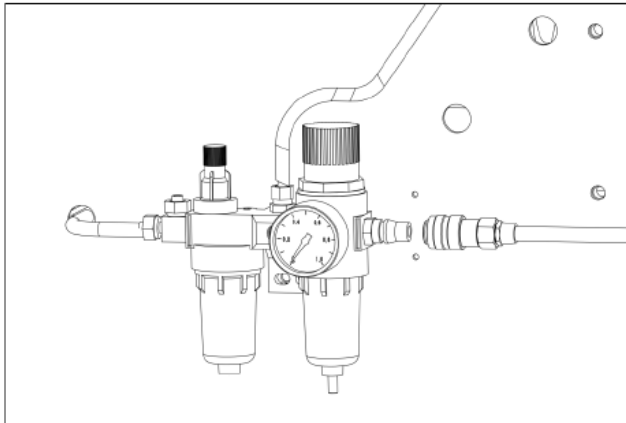


Fig. 26

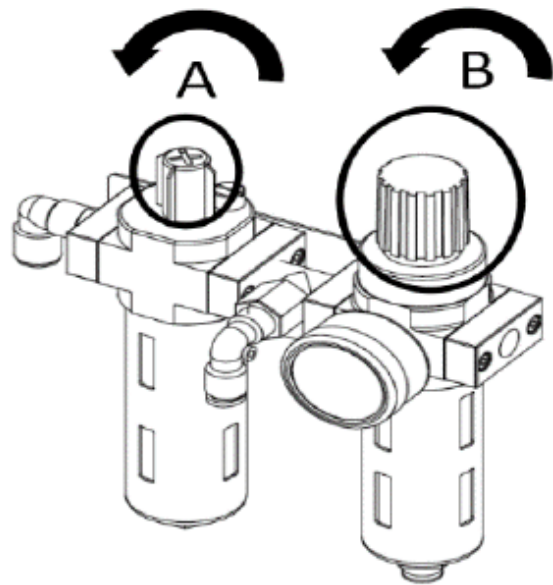


Fig. 27

Contrôler selon fig. 1 : appuyer sur D bascule la colonne, appuyer de nouveau la redresse. C ferme les mors, une nouvelle pression les ouvre ; une légère pression permet l'avance progressive. A enfoncée tourne dans le sens horaire, relevée dans l'autre sens. B déplace la pelle, le relâchement la ramène. La poignée L verrouille bras horizontal et tige verticale. La pédale séparée à gauche du bâti libère l'air à la station de gonflage (fig. 28). Rester hors des zones mobiles pendant les essais.

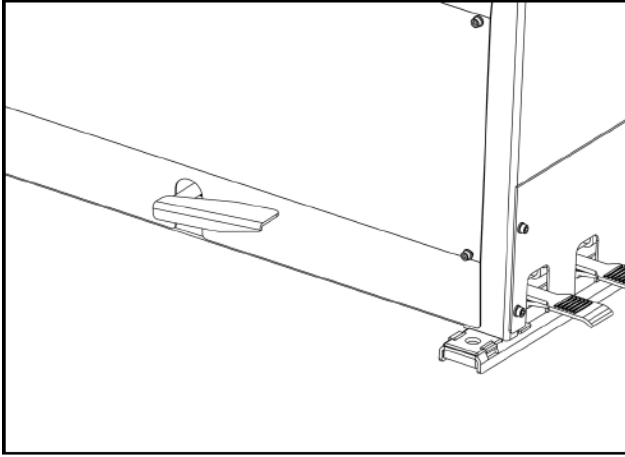


Fig. 28

9. Démontage des pneus

Avant chaque changement, respecter la notice et les avertissements. Nettoyer et contrôler la jante, retirer toutes les masses collées ou agrafées. Le pneu doit être propre et sec, ses talons intacts. Remplacer la valve en caoutchouc ou le joint torique d'une valve métallique. La chambre à air éventuelle doit être sèche et intacte. Employer un lubrifiant approprié. Les dimensions du pneu et de la jante doivent correspondre exactement.

Dégonfler complètement et retirer l'obus. Placer la roue entre pelle et appui en caoutchouc. Positionner la pelle sur le talon à environ 2 cm du bord, loin de la valve. Actionner la pédale B (fig. 29). Répéter tout autour et sur les deux faces jusqu'à libérer les deux talons.

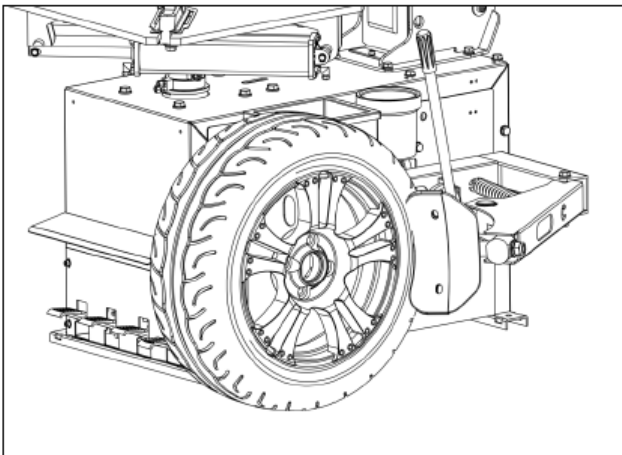


Fig. 29

Serrer fermement la jante sur le plateau. Placer la tige en position de travail et approcher la tête. Régler le rouleau à environ 2 mm de la jante pour éviter les rayures (fig. 30). Verrouiller la tige et garder les mains hors de la zone dangereuse.

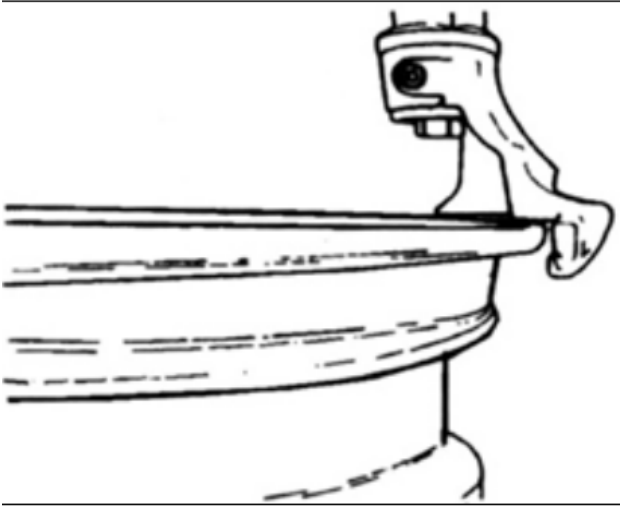


Fig. 30

Lever le talon sur la tête avec le levier. Actionner la pédale A et tourner dans le sens horaire jusqu'à dégagement complet (fig. 31). Pour les pneus à chambre, la source recommande de placer la tête environ 10 mm à droite de la valve afin de protéger la chambre. Retirer celle-ci le cas échéant. Soulever/positionner la roue pour amener l'autre talon à la tête et procéder de même (fig. 32).

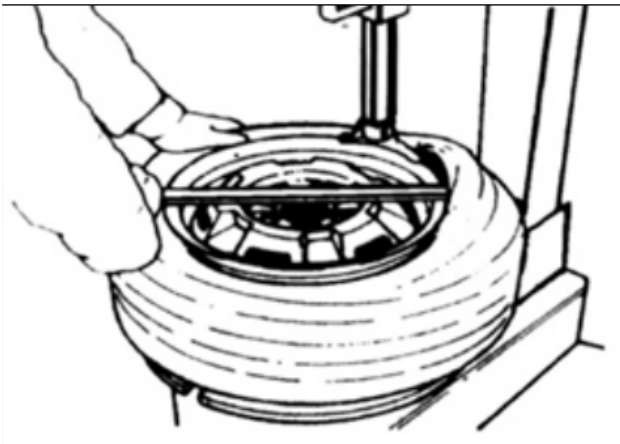


Fig. 31

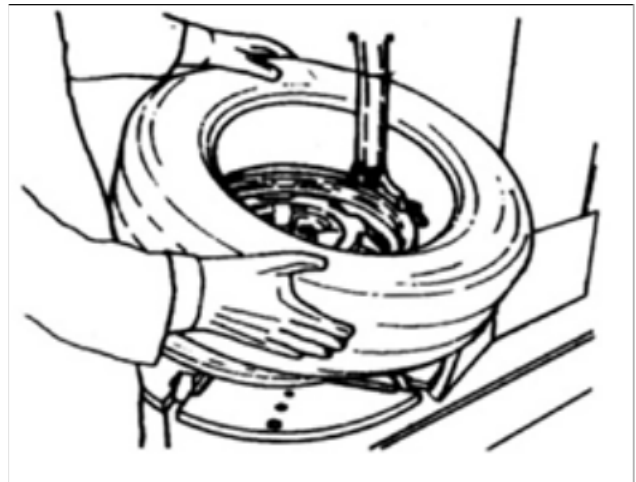


Fig. 32

10. Montage des pneus

Vérifier à nouveau les dimensions. Serrer la jante sur le plateau. Lubrifier les talons avec un produit approuvé ; la source mentionne une solution savonneuse adaptée. Placer une partie du talon inférieur au-dessus de l'extrémité arrière de la tête et pousser le côté opposé sous la tête, dans le creux de jante (fig. 33).

Faire tourner le plateau dans le sens horaire avec la pédale A pour monter le talon inférieur. Poser la chambre si nécessaire sans la pincer. Monter le talon supérieur de la même façon. Ne jamais mettre les mains entre pneu et mors. Ne pas régler la valve interne de régulation de pression : cela peut endommager le verrouillage.



Fig. 33

11. Gonflage des pneus

Respecter les avertissements d'explosion du chapitre 3. Avant gonflage, vérifier l'absence de défauts et la compatibilité exacte des dimensions. Éloigner mains et corps. La machine ne possède aucun dispositif retenant un pneu qui éclate. Desserrer la roue du plateau. Raccorder le gonfleur à la valve (fig. 34).

Actionner lentement la pédale de gonflage séparée à gauche du bâti par brèves impulsions en surveillant constamment le manomètre. Ne pas dépasser 40 psi (environ 2,76 bar) pour mettre les talons en place, puis la pression prescrite ; les limites inférieures du fabricant prévalent. Ne pas se pencher au-dessus. Si l'assise ou le comportement est anormal, arrêter, dégonfler et rechercher la cause.



Fig. 34

12. Entretien

Entretien réservé au personnel formé ; travaux électriques réservés aux électriciens qualifiés. Un entretien régulier est nécessaire à la sécurité et à la durée de vie. Avant toute intervention, couper électricité et air puis évacuer toute pression résiduelle. Empêcher toute remise en marche involontaire.

Garder machine et poste propres pour empêcher la poussière d'entrer dans les pièces mobiles. Contrôler régulièrement l'huile du lubrificateur d'air. Isoler et dépressuriser avant remplissage ; la source indique SAE 30. Nettoyer et lubrifier les parties mobiles du plateau (fig. 35). Contrôler les liaisons et vis, resserrer si nécessaire.

Nettoyer et lubrifier régulièrement bras horizontal et tige porte-outil (fig. 36). Huiler chaque semaine les surfaces de glissement et de frottement. Prévoir un séparateur d'eau près du compresseur pour réduire l'humidité de l'air.

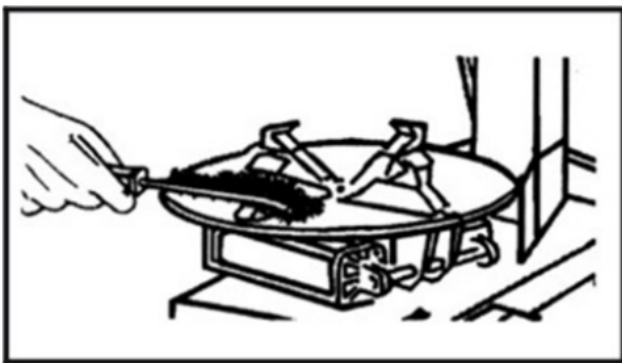


Fig. 35

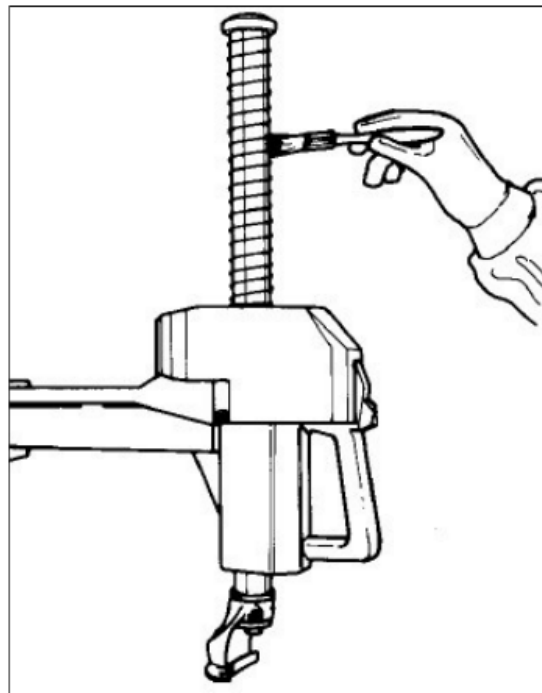


Fig. 36

Contrôler la tension de courroie pour assurer le fonctionnement du plateau. Électricité et air coupés, dévisser le capot gauche et le déposer. Agir sur l'écrou du moteur pour détendre ou tendre la courroie (fig. 37). Remonter le capot avant remise en marche. La source ne donne aucune valeur numérique de tension.

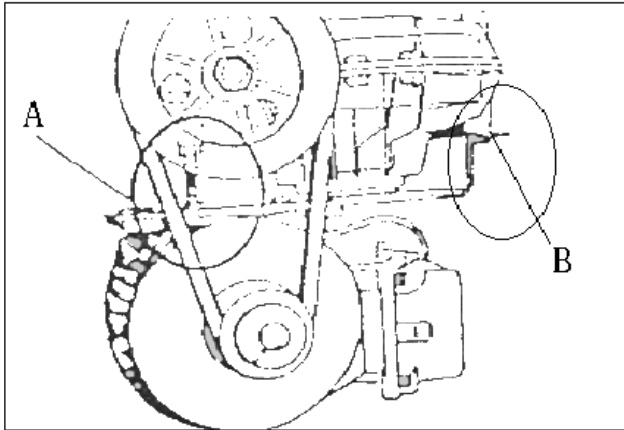


Fig. 37

Si la tige verticale ne se verrouille pas correctement, couper et purger l'air puis déposer son capot. Régler l'écrou près de la tige filetée ou la vis derrière la plaque de verrouillage selon la version. Assurer protection et dégagement avant de rebrancher l'air pour l'essai. La tige doit remonter d'environ 3-4 mm au verrouillage. Si le verrouillage reste incertain, ne pas utiliser la machine.

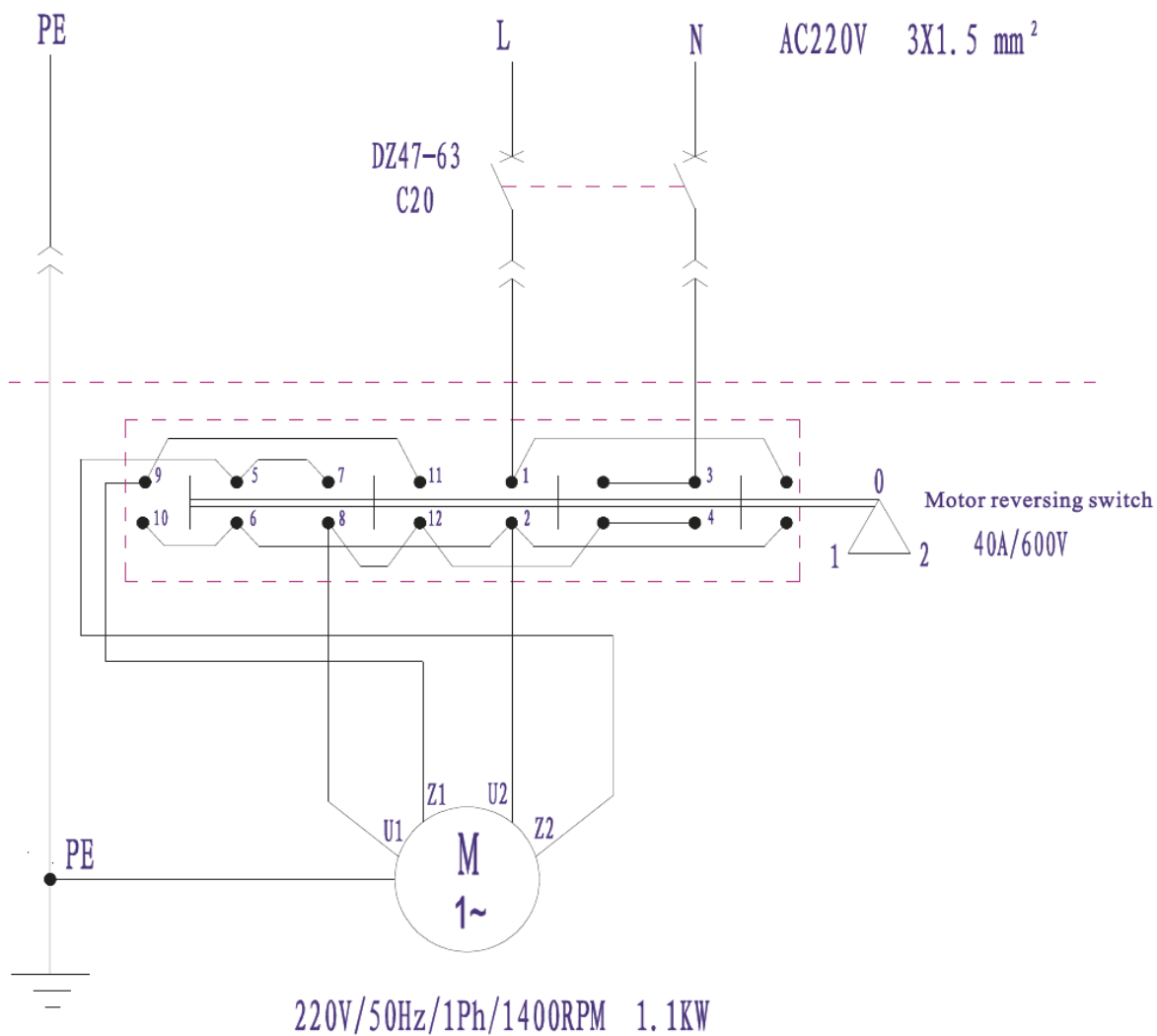
13. Annexe : schémas électriques d'origine

Ces schémas sont conservés sans modification pour documenter la source. A : 220 V, monophasé, 1,1 kW. B : 380 V, triphasé, 0,75 kW. Ils ne sont pas des schémas de raccordement confirmés pour la machine 230 V de 1,5 kW du magasin. Avant raccordement ou réparation, un électricien qualifié doit identifier le bon schéma d'après la plaque, le moteur et les commandes. Ne reprendre sans vérification ni tensions, ni calibres de protection, ni sections de câbles, ni affectations de bornes.

Légende : Motor reversing switch = inverseur de sens moteur ; PE = conducteur de protection ; L/N = phase/neutre ; L1/L2/L3 = phases triphasées ; M = moteur ; 1~ = monophasé ; 3~ = triphasé. Numéros et repères de bornes conservés.

A | 220 V · 1 PH · 1,1 kW

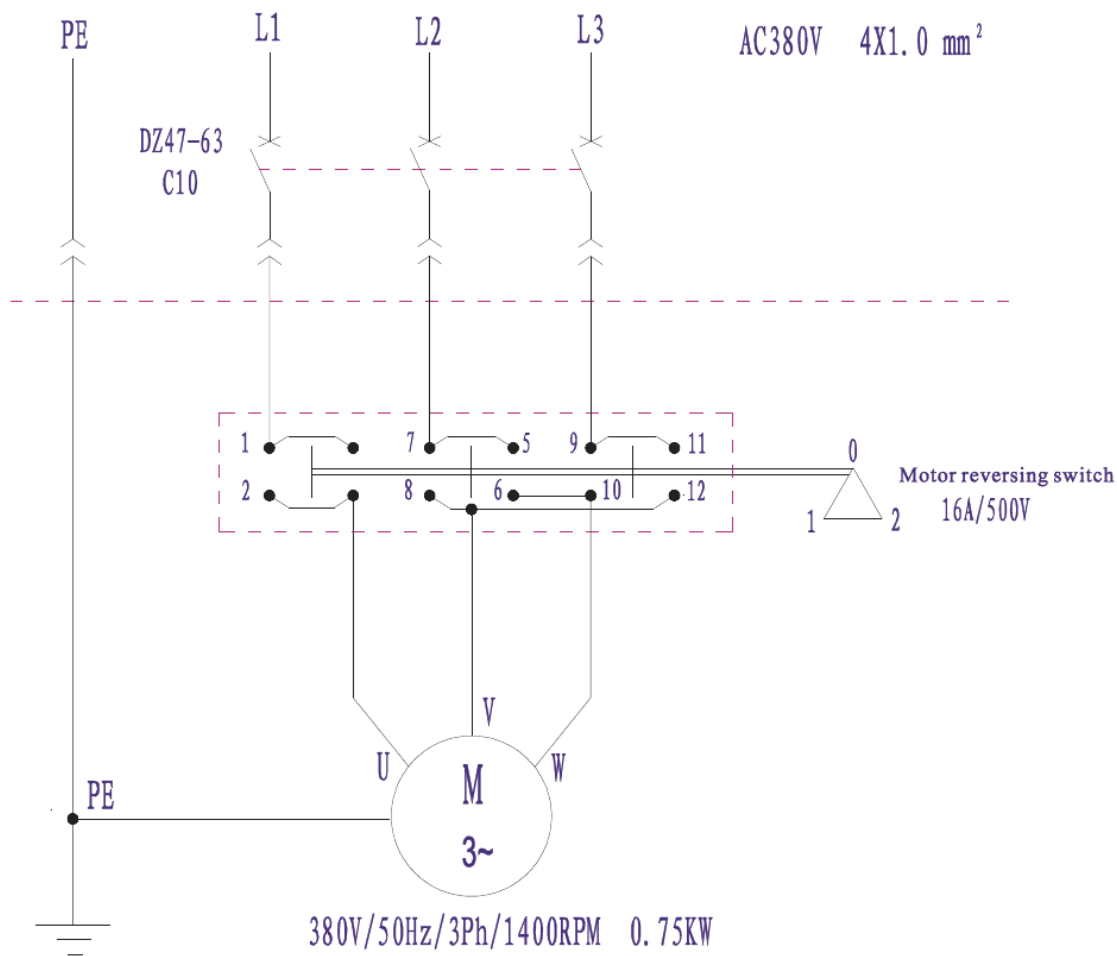
Ces schémas sont conservés sans modification pour documenter la source. A : 220 V, monophasé, 1,1 kW. B : 380 V, triphasé, 0,75 kW. Ils ne sont pas des schémas de raccordement confirmés pour la machine 230 V de 1,5 kW du magasin. Avant raccordement ou réparation, un électricien qualifié doit identifier le bon schéma d'après la plaque, le moteur et les commandes. Ne reprendre sans vérification ni tensions, ni calibres de protection, ni sections de câbles, ni affectations de bornes.



Légende : Motor reversing switch = inverseur de sens moteur ; PE = conducteur de protection ; L/N = phase/neutre ; L1/L2/L3 = phases triphasées ; M = moteur ; 1~ = monophasé ; 3~ = triphasé. Numéros et repères de bornes conservés.

B | 380 V · 3 PH · 0,75 kW

Ces schémas sont conservés sans modification pour documenter la source. A : 220 V, monophasé, 1,1 kW. B : 380 V, triphasé, 0,75 kW. Ils ne sont pas des schémas de raccordement confirmés pour la machine 230 V de 1,5 kW du magasin. Avant raccordement ou réparation, un électricien qualifié doit identifier le bon schéma d'après la plaque, le moteur et les commandes. Ne reprendre sans vérification ni tensions, ni calibres de protection, ni sections de câbles, ni affectations de bornes.



Légende : Motor reversing switch = inverseur de sens moteur ; PE = conducteur de protection ; L/N = phase/neutre ; L1/L2/L3 = phases triphasées ; M = moteur ; 1~ = monophasé ; 3~ = triphasé. Numéros et repères de bornes conservés.