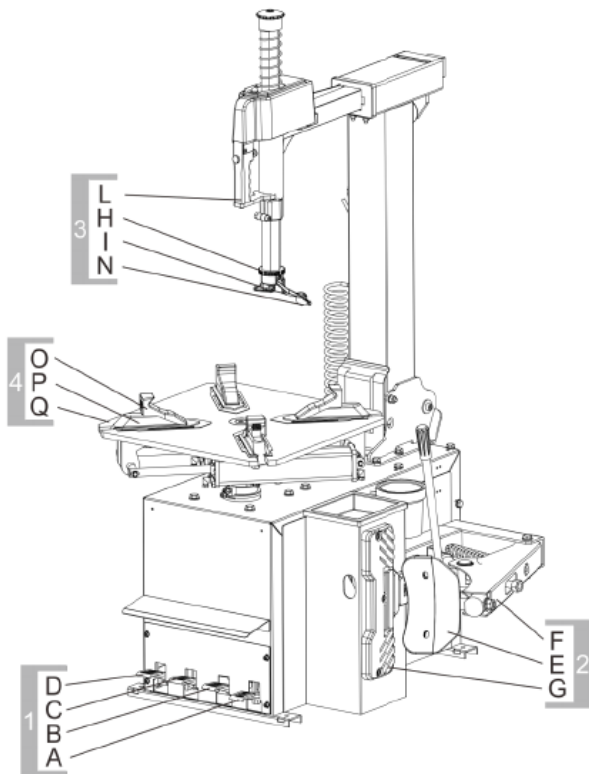


Manuale d'uso

CTC 10-26 HPR850

Installazione, uso e manutenzione



Edizione 07.10.2026 | Italiano

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

Informazioni sul manuale

Questo manuale tratta installazione, uso e manutenzione della macchina base HAMMER TOOLS CTC 10-26 offerta con HPR850. Si basa sul manuale CTC10-26 corrispondente, versione JH202401.1.0. La fonte non contiene istruzioni di montaggio del braccio HPR850. Questa edizione non sostituisce quindi le istruzioni separate dell'accessorio. Leggere integralmente prima degli interventi e conservare presso la macchina. Uso riservato a personale formato; non usare in atmosfere esplosive.

I campi di bloccaggio differiscono tra manuale originale e negozio. La fonte indica esterno 10"-24" e interno 12"-26"; il negozio li attribuisce al contrario. Fino a conferma certa, questi dati non autorizzano il lavoro ai limiti di capacità. Identificare la versione elettrica consegnata dalla targhetta. I limiti di pressione di sicurezza restano invariati.

Questi schemi sono conservati invariati per documentare la fonte. A: 220 V, monofase, 1,1 kW. B: 380 V, trifase, 0,75 kW. Non sono schemi di collegamento confermati per la macchina 230 V da 1,5 kW del negozio. Prima del collegamento o riparazione un elettricista qualificato deve individuare lo schema corretto tramite targhetta, motore e comandi. Non utilizzare senza verifica tensioni, valori delle protezioni, sezioni dei cavi o assegnazioni dei morsetti di questi schemi di riferimento.

Indice

1. Impiego e dati tecnici
2. Componenti e comandi
3. Sicurezza e avvertenze
4. Trasporto e posizionamento
5. Montaggio della colonna ribaltabile
6. Montaggio dello stallonatore
7. Gruppo trattamento aria e accessori
8. Messa in servizio e controlli
9. Smontaggio pneumatici
10. Montaggio pneumatici
11. Gonfiaggio pneumatici
12. Manutenzione
13. Appendice: schemi elettrici originali

1. Impiego e dati tecnici

La macchina serve a montare e smontare pneumatici di autovetture, furgoni, veicoli commerciali leggeri e, con accessori idonei, motocicli. Utilizzarla esclusivamente entro i limiti previsti. I danni dovuti a uso scorretto o improprio non sono coperti dalla garanzia descritta nel manuale di origine.

Dati del prodotto CTC 10-26

Campo di bloccaggio esterno	10"-24"
Campo di bloccaggio interno	12"-26"
Diametro massimo pneumatico	1 040 mm
Larghezza pneumatico	3"-15"
Forza di stallonamento (dato del negozio)	2 700 kg
Pressione di esercizio	8-10 bar
Alimentazione (secondo la versione)	230 V / 50 Hz / 1 PH
Potenza motore (dato del negozio)	1,5 kW

Campi di bloccaggio dalla fonte; altri valori dal negozio Hammer Tools al 07.10.2026. La tabella originale indica 220 V/1,5 kW e 380 V/1,1 kW, e 207 kg per CTC10-26; i valori 250 kg e 1.150 mm riguardano l'altro modello CTC10-28. Il peso della configurazione consegnata con braccio non è quindi confermato. Gli schemi in appendice indicano altre potenze ancora e sono documenti di riferimento, non schemi da utilizzare senza verifica.

2. Componenti e comandi

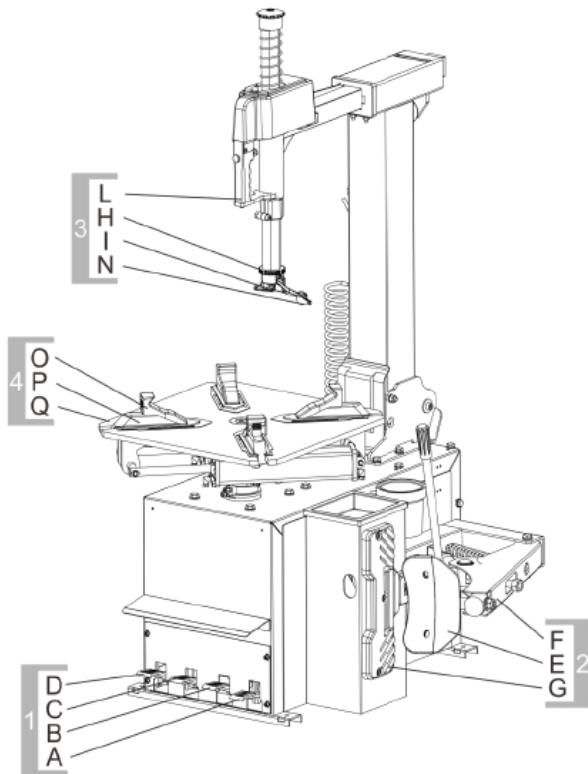


Fig. 1

Fig. 1 – Pedali: A piatto, B stallonatore, C griffe, D colonna ribaltabile. Stallonatore: E paletta, F braccio pneumatico a doppio effetto, G appoggio in gomma antiusura. Colonna: H braccio orizzontale scorrevole, L maniglia di bloccaggio pneumatico, I testina di montaggio/smontaggio, N protezione in nylon. Piatto: O quattro griffe, P quattro guide, Q piatto autocentrante con due cilindri pneumatici, rotante in entrambi i sensi. Il bloccaggio posiziona automaticamente la testina a circa 3 mm.



Fig. 2

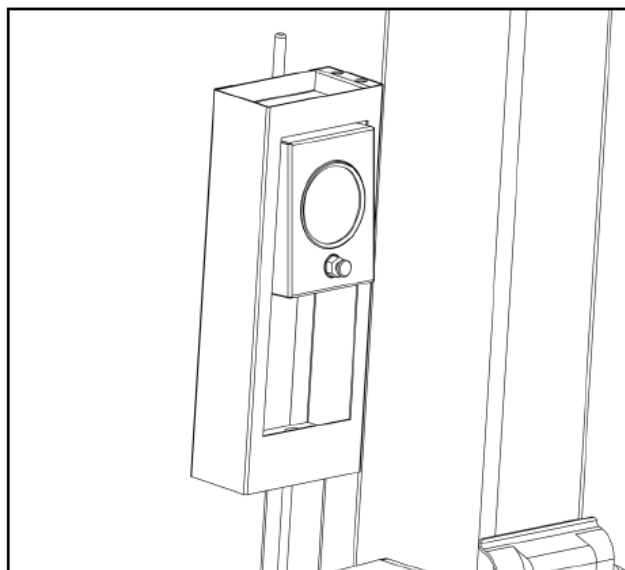


Fig. 3

Fig. 2: 1 contenitore lubrificante; 2 protezione stallonatore; 3 leva; 4 quattro protezioni griffe; 5 tre serie di protezioni testina; 6 pennello. Riporre la leva nel supporto laterale. Fig. 3: stazione di gonfiaggio separata con manometro e tubo accanto alla colonna. La fonte indica alimentazione 10 bar (1.000 kPa), limitazione 3,5 bar e valvola massima 4 bar. Questi valori dei componenti non sono pressioni ammesse per il tallonamento: massimo 40 psi (2,76 bar), oppure il limite inferiore del produttore.

3. Sicurezza e avvertenze

Pericolo di schiacciamento: tenersi lontani dal braccio stallonatore. Non mettere le mani tra stallonatore e carcassa, tra pneumatico e griffe o nella zona della testina. Durante lo stallonamento tenere le griffe chiuse. Non sostare dietro la macchina: la colonna ribaltabile può ferire.

Indossare protezioni per gli occhi, guanti idonei e abiti da lavoro. Scollegando i tubi può fuoriuscire aria ad alta pressione. Durante il tallonamento e il gonfiaggio possono essere proiettati sporco, liquidi o detriti. Pressione massima della macchina: 10 bar; non è una pressione ammessa per il gonfiaggio dei pneumatici.

Pericolo di folgorazione: all'interno della carcassa è presente tensione pericolosa. Non aprire i coperchi durante il funzionamento. Prima degli interventi scollegare corrente e aria e scaricare tutta l'aria residua. I lavori elettrici spettano a personale qualificato. Proteggere la macchina da pioggia, acqua e umidità; non manomettere i componenti.

Leggere, comprendere e rispettare tutte le avvertenze. Non coprire le etichette. Sostituire subito quelle mancanti o illeggibili e non usare la macchina finché non sono ripristinate. L'inosservanza può causare lesioni gravi o morte. Mantenere l'area pulita, ordinata e ben illuminata. Togliere i gioielli, assicurare gli abiti larghi e legare i capelli lunghi; tenere mani e corpo lontani dalle parti mobili.

Pericolo di esplosione durante il gonfiaggio

Non superare mai 40 psi (circa 2,76 bar) durante il tallonamento. Successivamente non superare la pressione prescritta dal produttore del pneumatico. Eventuali limiti inferiori del produttore del pneumatico o del cerchio hanno la precedenza. La macchina e le griffe non trattengono un pneumatico che esplode.

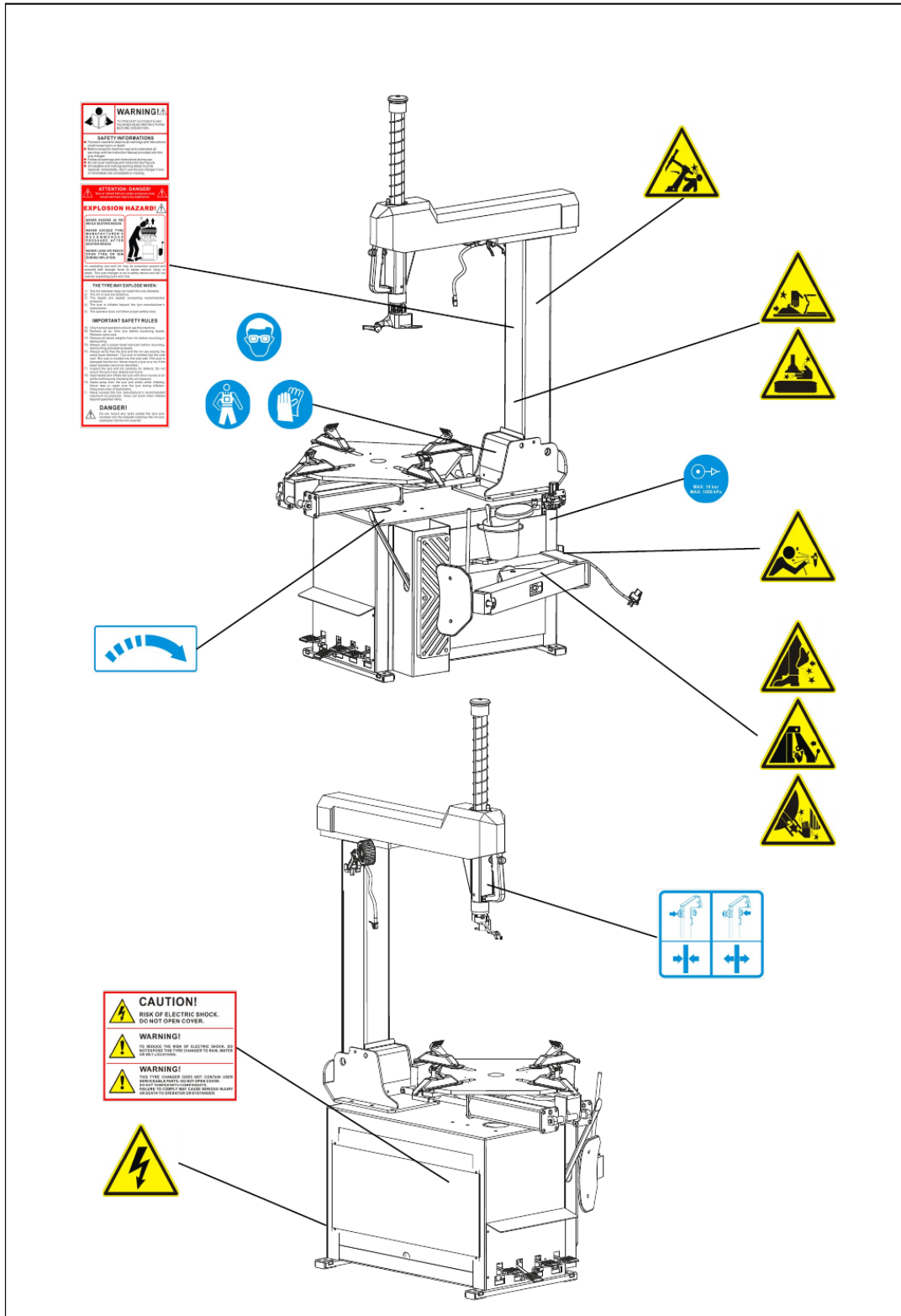
Un pneumatico che esplode e il cerchio possono essere proiettati verso l'alto e lateralmente con forza letale. Non chinarsi né protendersi sopra pneumatico o cerchio. Restare a distanza e allontanare gli estranei. Gonfiare a brevi impulsi controllando continuamente la pressione.

Tra le cause di esplosione vi sono diametri pneumatico/cerchio incompatibili, danni, pressione eccessiva durante tallonamento o gonfiaggio e mancato rispetto delle norme di sicurezza. La misura sul fianco deve corrispondere esattamente a quella sul cerchio. Non montare se le misure non sono identificabili o sono presenti difetti.

Prima dello stallonamento scaricare tutta l'aria e rimuovere il nucleo della valvola. Togliere tutti i pesi di equilibratura prima del montaggio o smontaggio. Usare soltanto lubrificante idoneo e approvato per smontaggio, montaggio e tallonamento. Controllare attentamente pneumatico e cerchio. Queste operazioni sono riservate a operatori formati.

Posizione delle etichette

La vista originale seguente mostra la posizione delle etichette. Tutte le avvertenze sono tradotte nel capitolo di sicurezza precedente. Le etichette sulla macchina consegnata devono essere complete e leggibili.



4. Trasporto e posizionamento

Trasportare la macchina nell'imballaggio originale rispettando le indicazioni. Usare un carrello elevatore di portata adeguata e inserire le forche come in fig. 4. La fonte indica temperatura di trasporto da -25 a +55 °C. Proteggere da umidità, vibrazioni e urti.

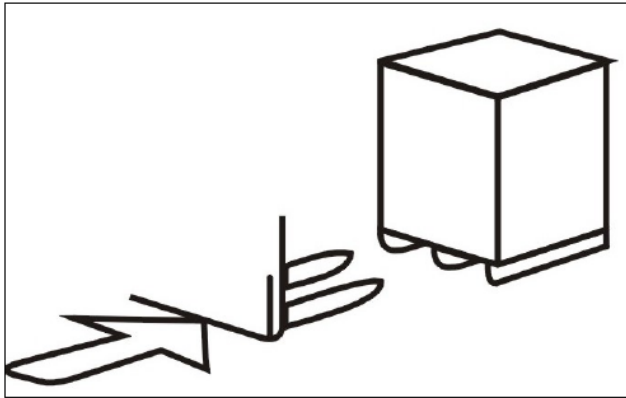


Fig. 4

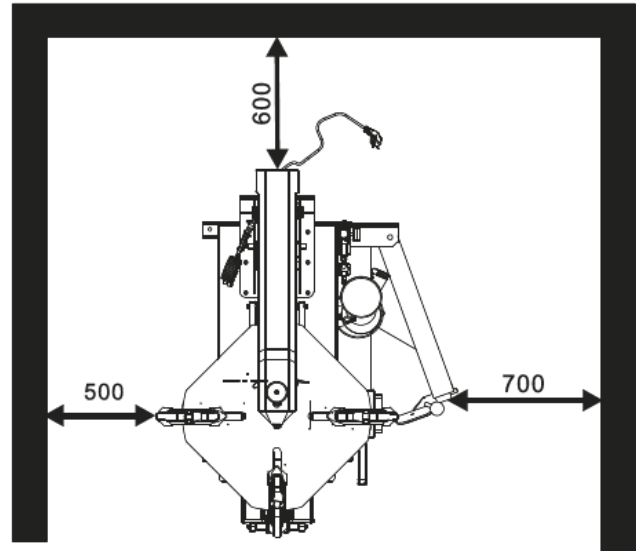


Fig. 5

Scegliere un luogo conforme alle norme locali, vicino ad alimentazione elettrica e pneumatica. La fig. 5 indica per la macchina base spazi minimi di 500 mm a sinistra, 600 mm dietro e 700 mm a destra. Prevedere ulteriore spazio per tutti i movimenti, in particolare colonna e braccio ausiliario. Tutte le parti devono essere azionabili senza ostacoli. Proteggere dalle intemperie all'esterno. Appoggiare interamente su pavimento portante e fissare contro le oscillazioni.

Dopo il disimballaggio controllare eventuali danni visibili da trasporto su macchina e accessori; segnalarli a Hammer Tools. Indossare guanti. Smaltire plastica, chiodi, viti, legno e cartone secondo le disposizioni locali. La macchina è fornita parzialmente smontata; assemblare colonna e altri componenti come segue.

5. Montaggio della colonna ribaltabile

Disimballare accessori, braccio stallonatore e colonna. Posizionare la carcassa nel luogo previsto. Rimuovere bullone, rondella elastica e rondella piana dalla carcassa. Togliere il carter anteriore (fig. 6) e il perno dal supporto colonna (fig. 7). Sostenere saldamente la colonna e collocarla nel supporto con avvertenze rivolte in avanti (fig. 8). Allineare i fori, reinserire il perno e fissare con chiave dinamometrica idonea (fig. 9). La fonte non specifica la coppia.

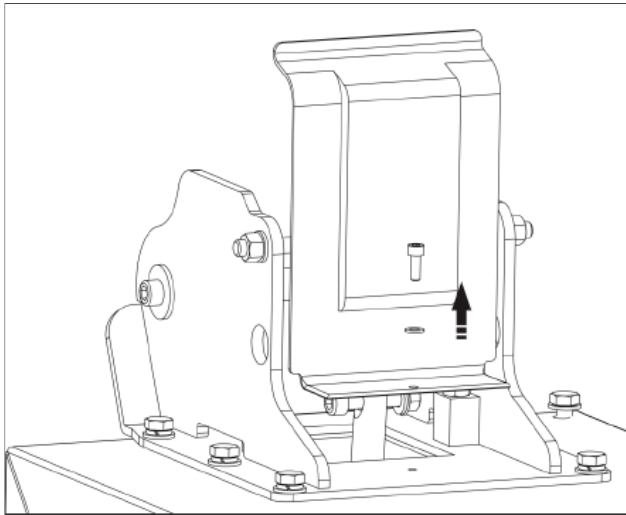


Fig. 6

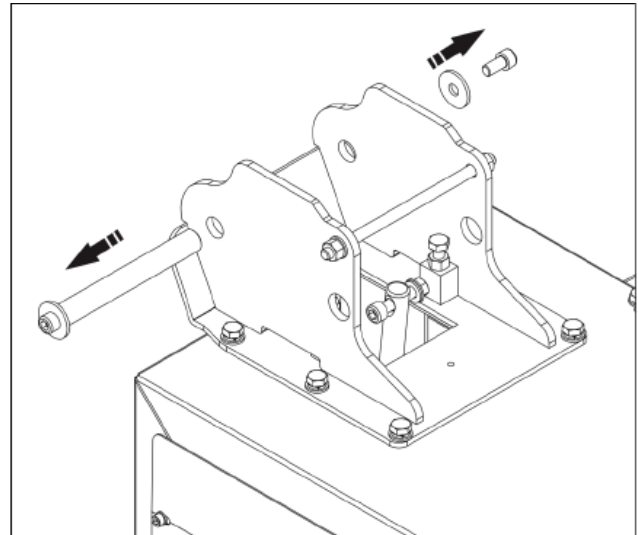


Fig. 7

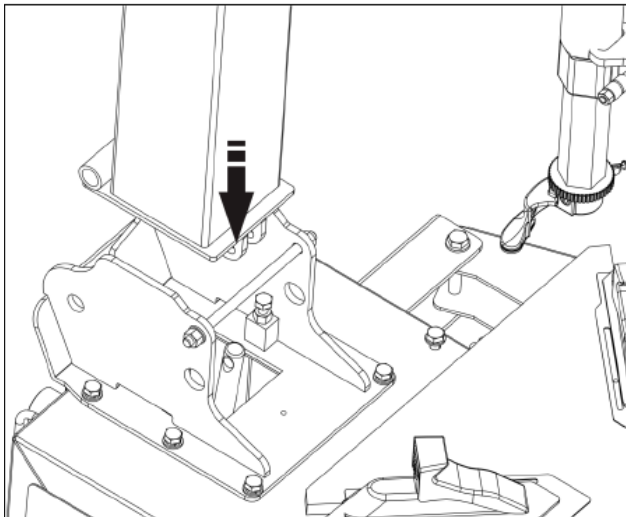


Fig. 8

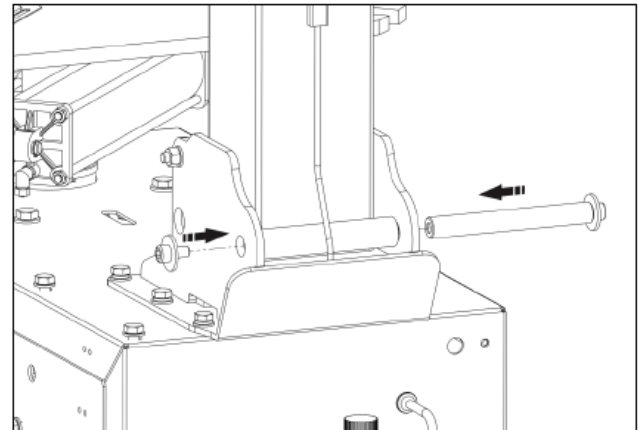


Fig. 9

Rimuovere bullone e dado dalla piastra di collegamento colonna. Allineare il foro con quello dello stelo cilindro e rimontare bullone e dado (fig. 10). Non serrare rigidamente l'articolazione: la fonte prescrive il dado a filo dell'estremità del bullone o circa 2 mm sotto di essa. Rimontare il carter (fig. 11). Far passare il tubo aria da 4 mm del cilindro di bloccaggio del braccio orizzontale attraverso la colonna nella carcassa e collegarlo al raccordo previsto (fig. 12).

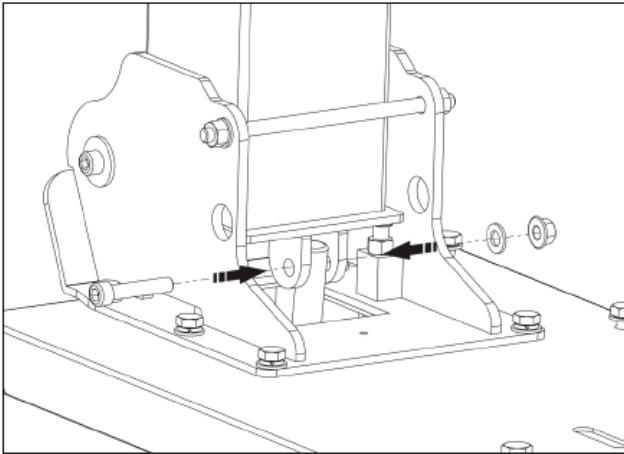


Fig. 10

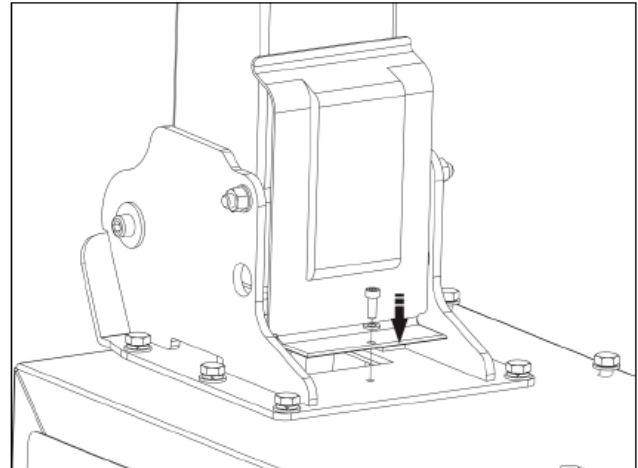


Fig. 11

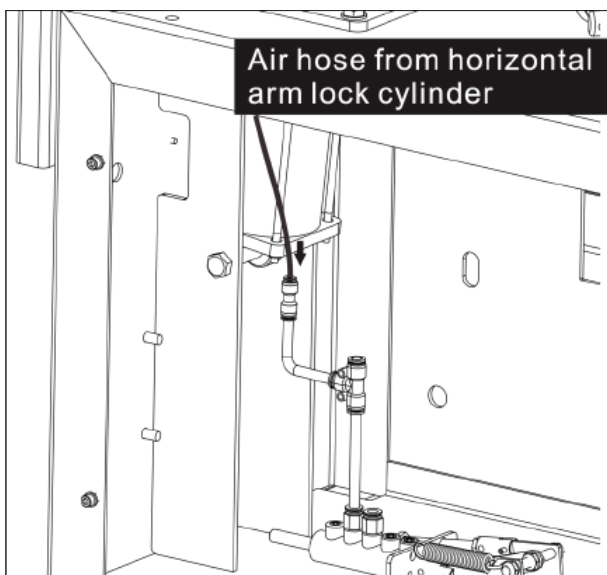


Fig. 12

Prima di togliere la vite del cappuccio, bloccare l'asta verticale con la maniglia per impedirne la discesa e conseguenti lesioni o danni. Svitare e togliere il cappuccio (fig. 13: 1 asta, 2 vite, 3 cappuccio). Montare la molla sull'asta (fig. 14), quindi rimontare cappuccio e vite.

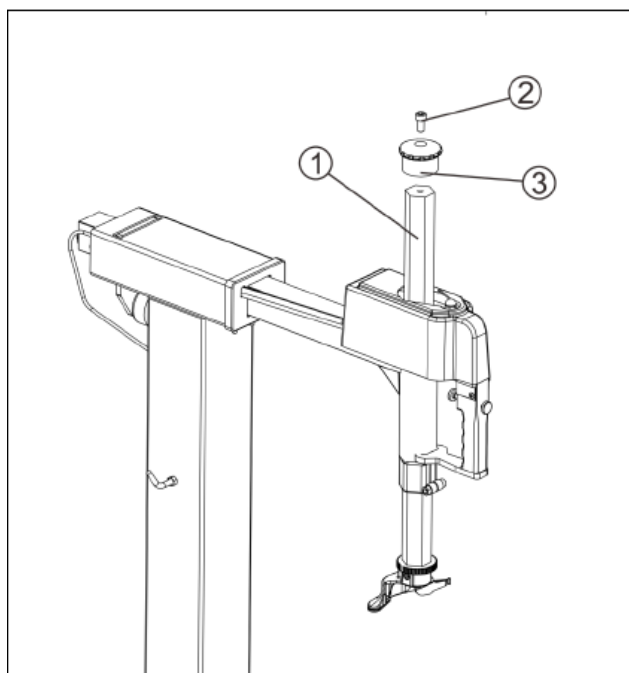


Fig. 13

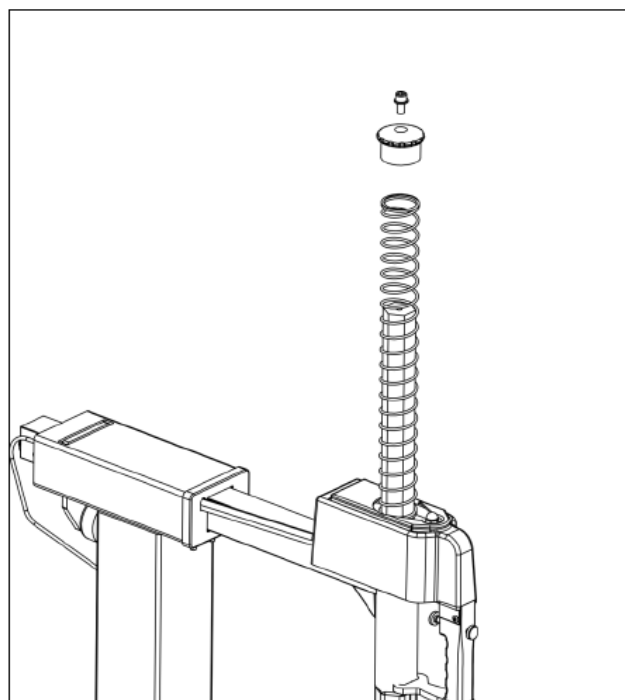


Fig. 14

6. Montaggio dello stallonatore

Rimuovere il controdado anteriore dello stelo stallonatore (fig. 15). Togliere dado e bullone del braccio; agganciare la molla. Inserire la boccola del braccio nel supporto sulla carcassa, allineare i fori, inserire il bullone e fissare il dado (fig. 16). Passare lo stelo nella boccola scorrevole con faccia verso l'esterno (fig. 17). Montare il dado davanti allo stelo (fig. 18). Regolare a 30-40 mm la distanza tra bordo paletta e appoggio in gomma.

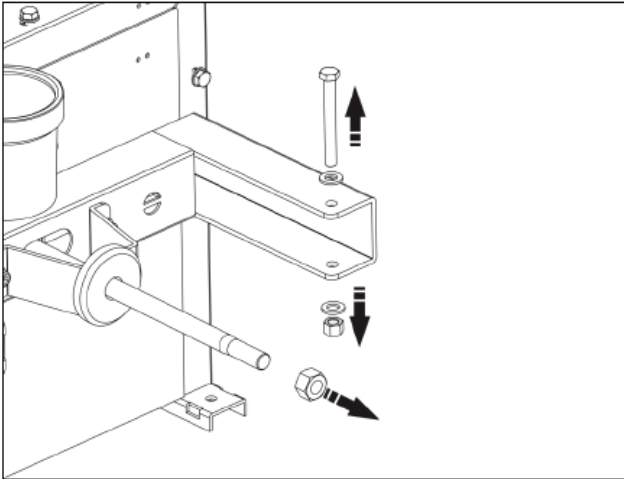


Fig. 15

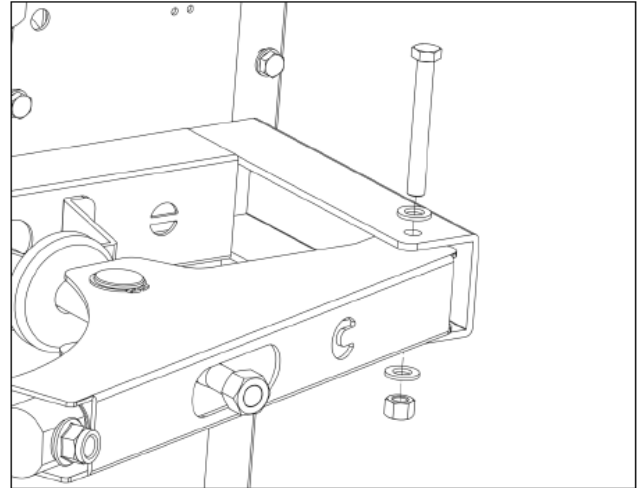


Fig. 16

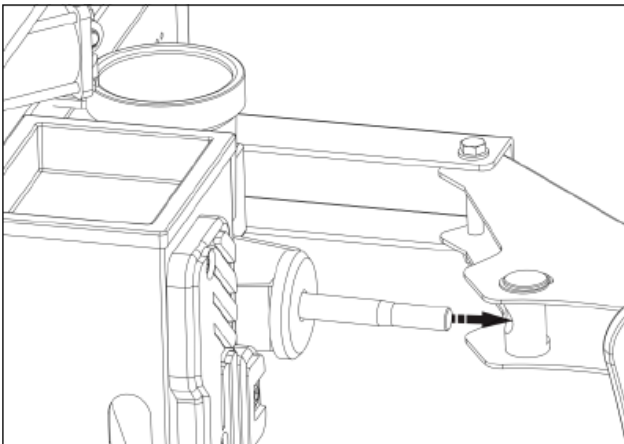


Fig. 17

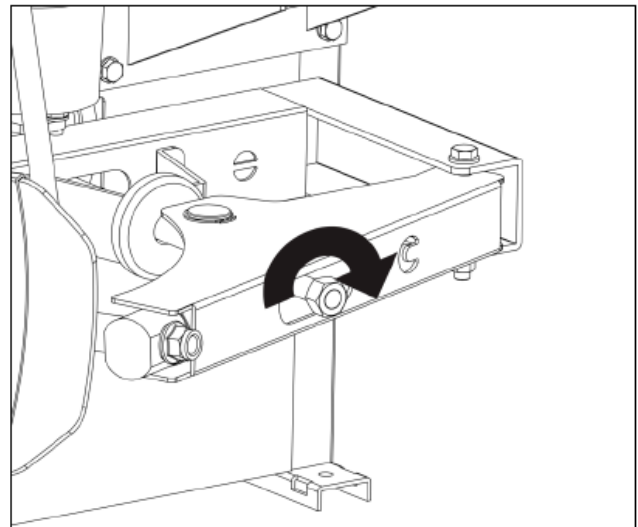


Fig. 18

Agganciare la molla (fig. 19). Allentare il controdado della paletta, regolarne la posizione e serrare nuovamente il dado (fig. 20).

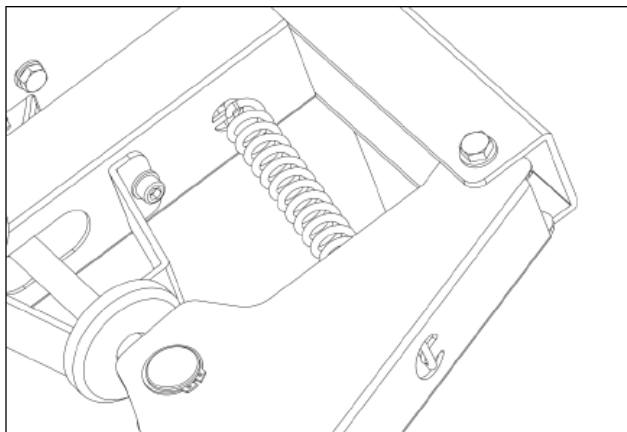


Fig. 19

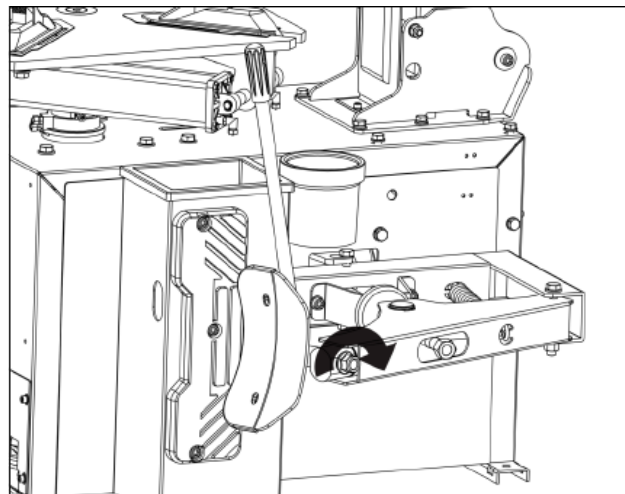


Fig. 20

7. Gruppo trattamento aria e accessori

Installazione pneumatica riservata a personale qualificato. La sovrappressione può causare gravi lesioni e danni. Preparare cacciavite a croce, gruppo trattamento aria e quattro viti M4. Controllare il gruppo e pulirne la superficie. Livellarlo sul retro della carcassa e fissarlo con le quattro viti M4 (fig. 21).

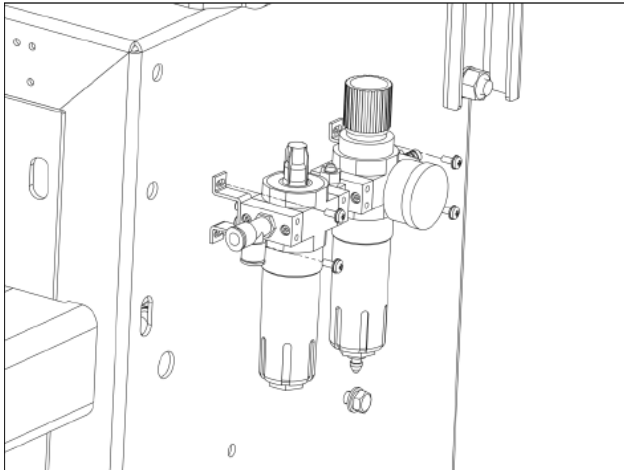


Fig. 21

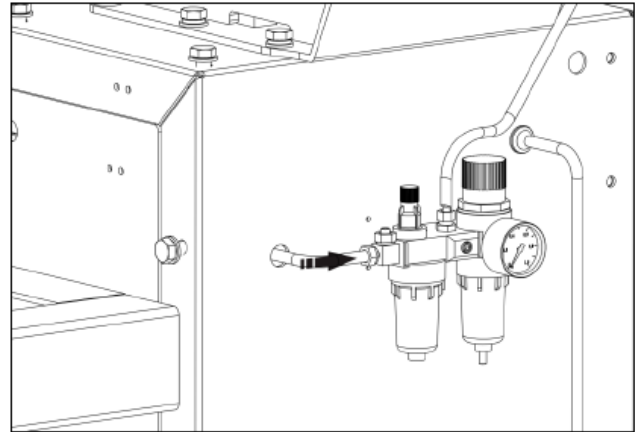


Fig. 22

Collegare prima il tubo principale: togliere la fascetta che ne impedisce il rientro nella carcassa e collegarlo al raccordo del gruppo aria. Collegare il tubo del manometro al raccordo centrale (fig. 22). Inserire il supporto lubrificante nei due fori a destra e posare il contenitore (fig. 23). Fissare il supporto manometro sul lato della carcassa con bulloni e dadi (fig. 24). Collegare il tubo proveniente dalla carcassa al raccordo del manometro (fig. 25).

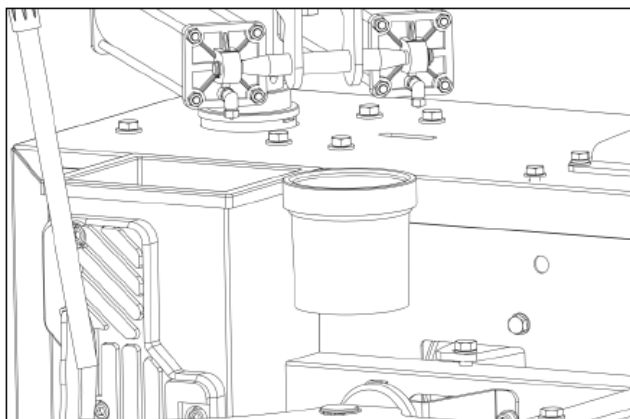


Fig. 23

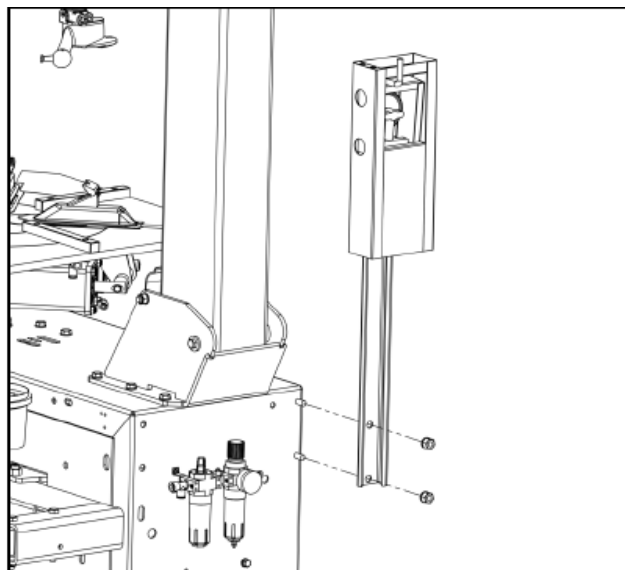


Fig. 24

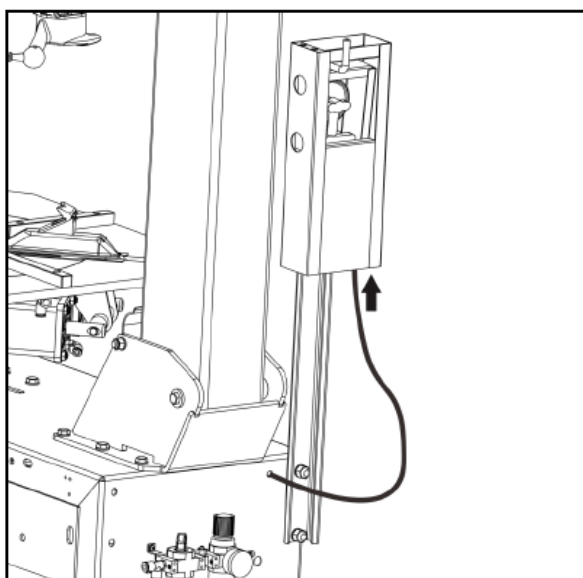


Fig. 25

8. Messa in servizio e controlli

Prima del collegamento allontanare le persone dall'area di movimento e liberare il piatto. Verificare i quattro pedali a riposo. Collegare l'aria (fig. 26) e controllare le perdite. Pressione di esercizio 8-10 bar; le griffe possono aprirsi automaticamente al collegamento. Usare solo in assenza di difetti. Controllare fissaggi e viti. Collegamento elettrico da personale qualificato secondo targhetta e schema corretto.

Pressione e olio sono regolati in fabbrica. Alimentazione normale: circa una goccia ogni 5-6 azionamenti del pedale. Se necessario sollevare la manopola B in fig. 27: in senso orario aumenta la pressione, antiorario la riduce; riabbassare per bloccare. Girare la vite olio A con cacciavite in senso orario rallenta le gocce, antiorario le aumenta.

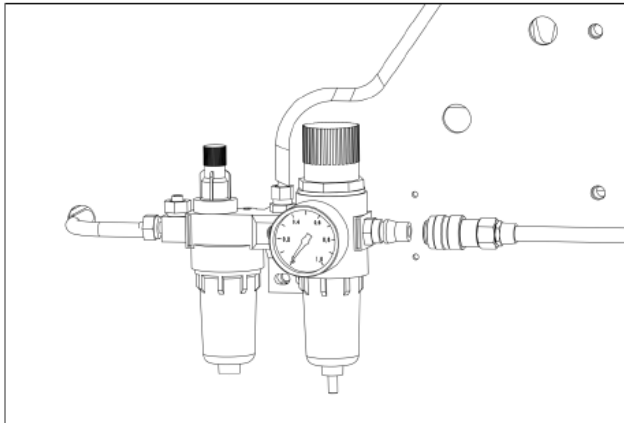


Fig. 26

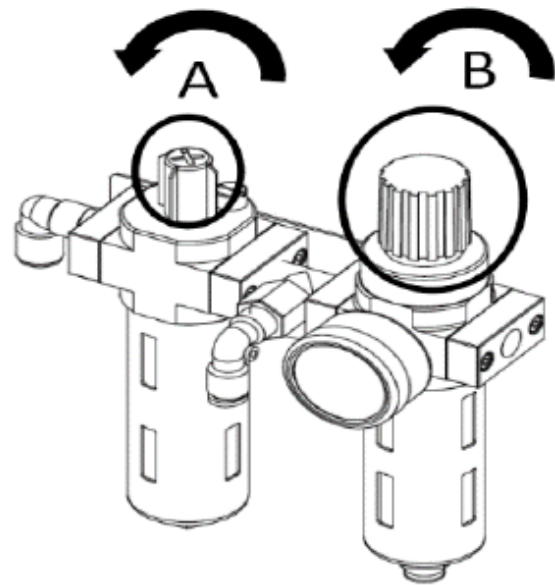


Fig. 27

Verificare secondo fig. 1: premere D ribalta la colonna, premere ancora la raddrizza. C chiude le griffe, una seconda pressione le apre; una pressione leggera consente movimento graduale. A premuto ruota in senso orario, sollevato in senso antiorario. B muove la paletta, rilasciandolo la fa tornare. La maniglia L blocca braccio orizzontale e asta verticale. Il pedale separato a sinistra della carcassa eroga aria alla stazione di gonfiaggio (fig. 28). Restare lontani dalle parti mobili durante le prove.

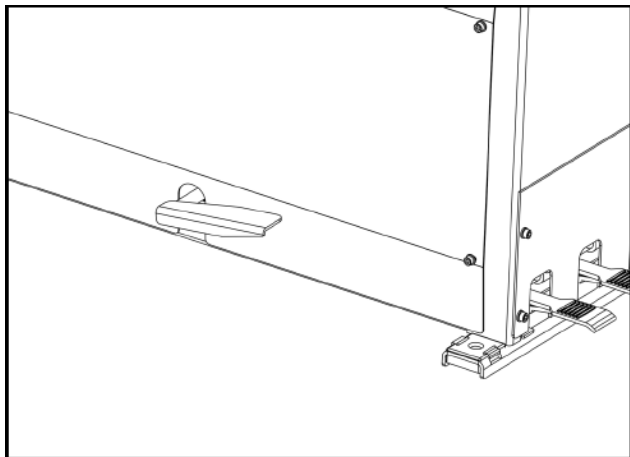


Fig. 28

9. Smontaggio pneumatici

Prima di ogni cambio rispettare manuale e avvertenze. Pulire e controllare il cerchio, rimuovere tutti i pesi adesivi e a clip. Il pneumatico deve essere pulito e asciutto, con talloni integri. Sostituire la valvola in gomma o l'O-ring della valvola metallica. L'eventuale camera d'aria deve essere asciutta e integra. Usare lubrificante adatto. Le misure di pneumatico e cerchio devono coincidere esattamente.

Sgonfiare completamente e rimuovere il nucleo valvola. Porre la ruota tra paletta e appoggio in gomma. Posizionare la paletta sul tallone a circa 2 cm dal bordo, lontano dalla valvola. Azionare il pedale B (fig. 29). Ripetere lungo la circonferenza e su entrambi i lati fino a liberare i due talloni.

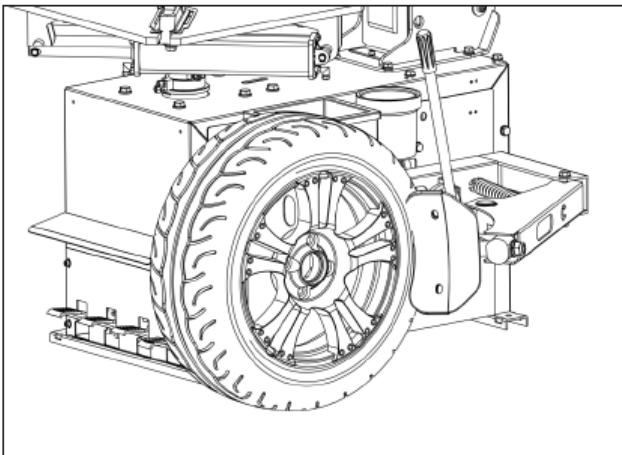


Fig. 29

Bloccare saldamente il cerchio sul piatto. Portare l'asta in posizione di lavoro e avvicinare la testina. Regolare il rullo a circa 2 mm dal cerchio per evitare graffi (fig. 30). Bloccare l'asta e tenere le mani fuori dalla zona pericolosa.

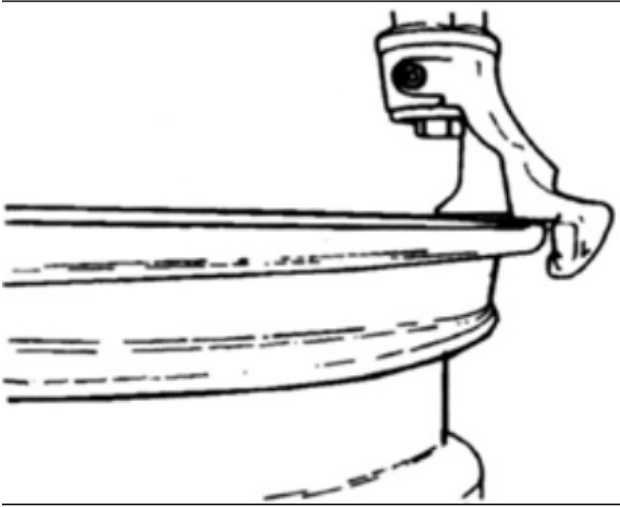


Fig. 30

Sollevare il tallone sopra la testina con la leva. Azionare il pedale A e ruotare in senso orario fino a liberarlo completamente (fig. 31). Per pneumatici con camera, la fonte raccomanda la testina circa 10 mm a destra della valvola per proteggere la camera. Estrarre la camera, se presente. Sollevare/posizionare la ruota per portare l'altro tallone alla testina e smontarlo analogamente (fig. 32).

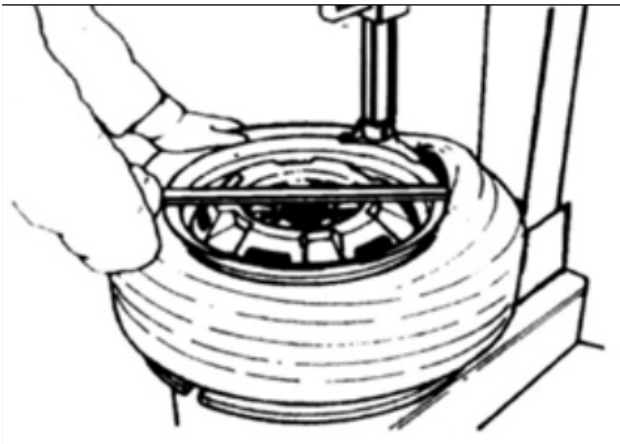


Fig. 31

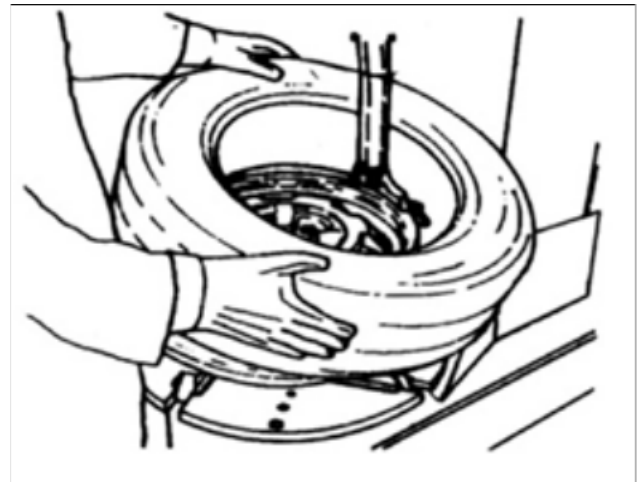


Fig. 32

10. Montaggio pneumatici

Ricontrollare le misure. Bloccare il cerchio sul piatto. Lubrificare i talloni con prodotto approvato; la fonte cita una soluzione saponosa adatta. Porre una parte del tallone inferiore sopra la coda della testina e spingere il lato opposto sotto la testina, nel canale del cerchio (fig. 33).

Ruotare in senso orario con il pedale A per montare il tallone inferiore. Inserire la camera quando prevista senza pizzicarla. Montare analogamente il tallone superiore. Non mettere mai le mani tra pneumatico e griffe. Non regolare la valvola interna di pressione: si può danneggiare il bloccaggio.



Fig. 33

11. Gonfiaggio pneumatici

Rispettare le avvertenze di esplosione del capitolo 3. Prima del gonfiaggio verificare integrità e compatibilità esatta delle misure. Tenere mani e corpo lontani. La macchina non trattiene un pneumatico che esplode. Liberare la ruota dalle griffe. Collegare il gonfiatore alla valvola (fig. 34).

Azionare lentamente il pedale di gonfiaggio separato a sinistra della carcassa a brevi impulsi controllando sempre il manometro. Non superare 40 psi (circa 2,76 bar) nel tallonamento, poi la pressione prescritta; prevalgono limiti inferiori del produttore. Non chinarsi sopra la ruota. Se l'assestamento o il comportamento è anomalo, fermarsi, sgonfiare e verificare la causa.



Fig. 34

12. Manutenzione

Manutenzione riservata a personale formato; interventi elettrici a elettricisti qualificati. La manutenzione regolare è necessaria per sicurezza e durata. Prima di ogni intervento scollegare corrente e aria e scaricare tutta la pressione residua. Impedire riavvii involontari.

Tenere puliti macchina e posto di lavoro per evitare polvere nelle parti mobili. Controllare regolarmente l'olio del lubrificatore pneumatico. Isolare e depressurizzare prima del rabbocco; la fonte indica SAE 30. Pulire e lubrificare le parti mobili del piatto (fig. 35). Controllare giunzioni e viti e serrare quando necessario.

Tenere puliti e lubrificare regolarmente braccio orizzontale e asta portautensile (fig. 36). Oliare settimanalmente superfici scorrevoli e di attrito. Prevedere un separatore d'acqua vicino al compressore per ridurre l'umidità nell'aria.

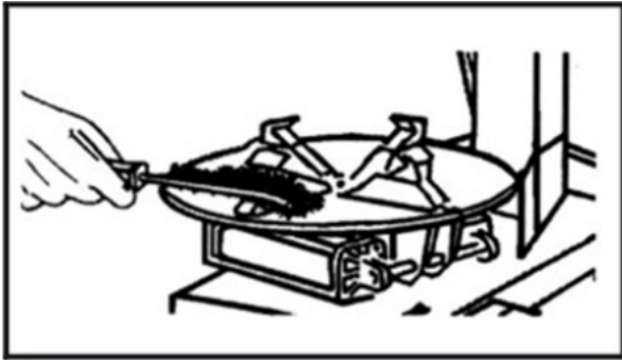


Fig. 35

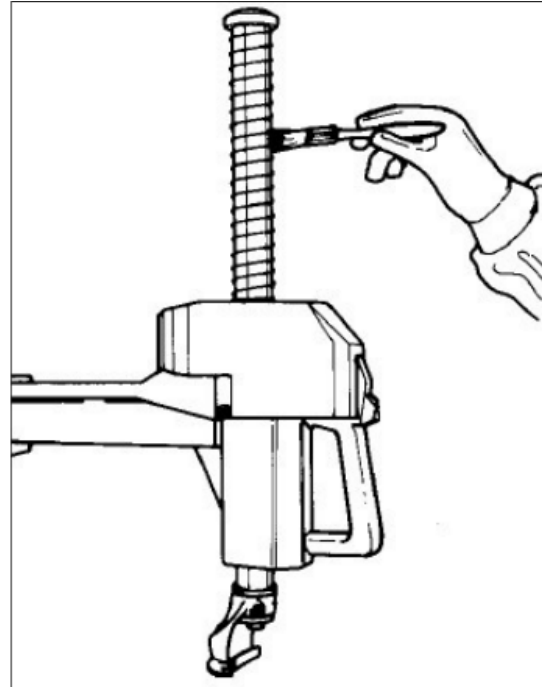


Fig. 36

Controllare la tensione della cinghia per il corretto funzionamento del piatto. Con corrente e aria scollegate svitare e rimuovere il coperchio sinistro. Regolare il dado del motore per allentare o tendere la cinghia (fig. 37). Rimontare il coperchio prima del riavvio. La fonte non riporta un valore numerico di tensione.

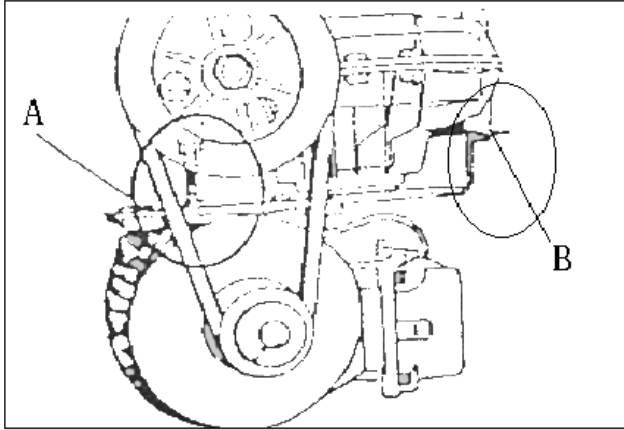


Fig. 37

Se l'asta verticale non si blocca saldamente, scollegare e scaricare l'aria e togliere il coperchio. Regolare il dado presso l'asta filettata o la vite dietro la piastra secondo la versione. Assicurare protezioni e distanza prima di ricollegare l'aria per la prova. L'asta deve sollevarsi di circa 3-4 mm al bloccaggio. Se il bloccaggio resta insicuro, lasciare la macchina fuori servizio.

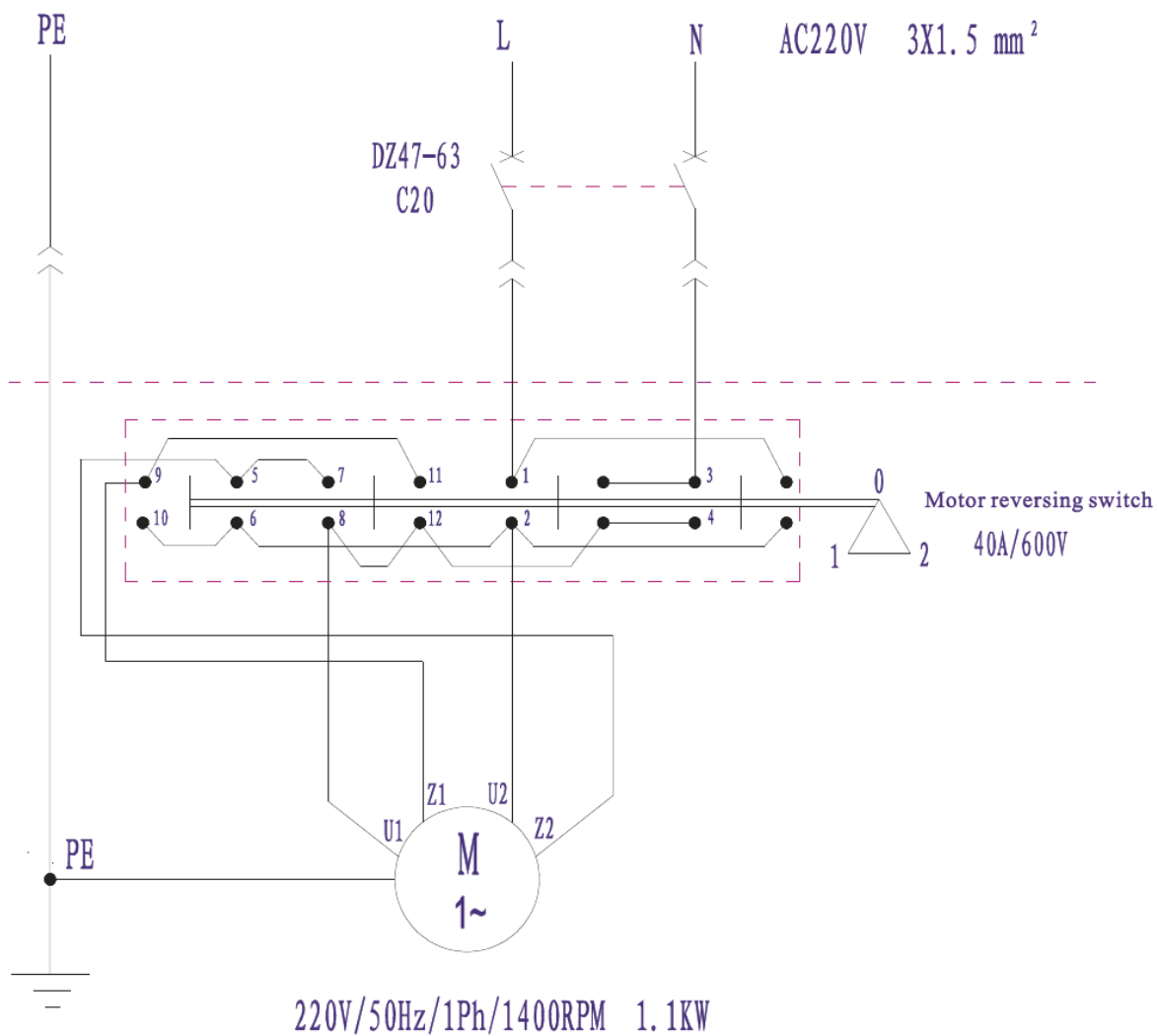
13. Appendice: schemi elettrici originali

Questi schemi sono conservati invariati per documentare la fonte. A: 220 V, monofase, 1,1 kW. B: 380 V, trifase, 0,75 kW. Non sono schemi di collegamento confermati per la macchina 230 V da 1,5 kW del negozio. Prima del collegamento o riparazione un elettricista qualificato deve individuare lo schema corretto tramite targhetta, motore e comandi. Non utilizzare senza verifica tensioni, valori delle protezioni, sezioni dei cavi o assegnazioni dei morsetti di questi schemi di riferimento.

Legenda: Motor reversing switch = invertitore di rotazione motore; PE = conduttore di protezione; L/N = fase/neutro; L1/L2/L3 = fasi trifase; M = motore; 1~ = monofase; 3~ = trifase. Numeri e sigle dei morsetti restano invariati.

A | 220 V · 1 PH · 1,1 kW

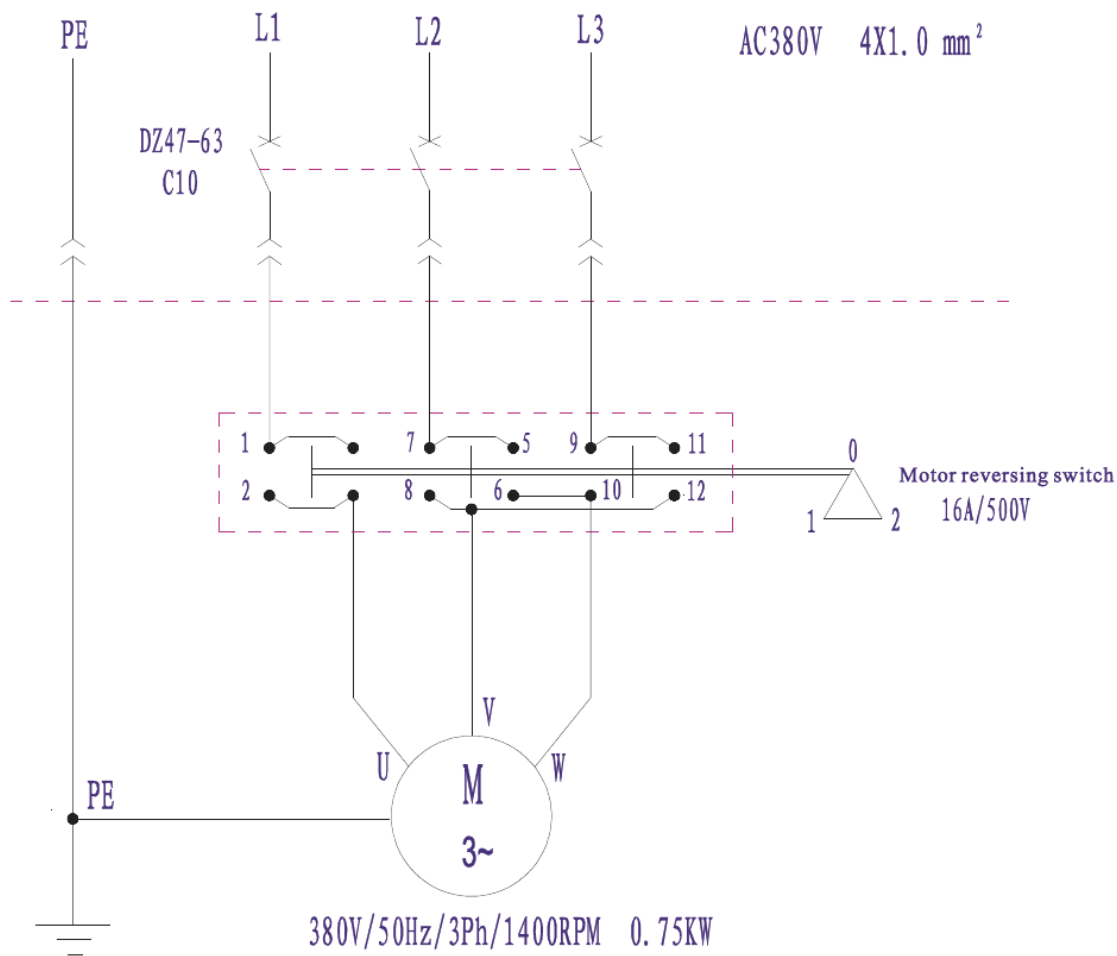
Questi schemi sono conservati invariati per documentare la fonte. A: 220 V, monofase, 1,1 kW. B: 380 V, trifase, 0,75 kW. Non sono schemi di collegamento confermati per la macchina 230 V da 1,5 kW del negozio. Prima del collegamento o riparazione un elettricista qualificato deve individuare lo schema corretto tramite targhetta, motore e comandi. Non utilizzare senza verifica tensioni, valori delle protezioni, sezioni dei cavi o assegnazioni dei morsetti di questi schemi di riferimento.



Legenda: Motor reversing switch = invertitore di rotazione motore; PE = conduttore di protezione; L/N = fase/neutro; L1/L2/L3 = fasi trifase; M = motore; 1~ = monofase; 3~ = trifase. Numeri e sigle dei morsetti restano invariati.

B | 380 V · 3 PH · 0,75 kW

Questi schemi sono conservati invariati per documentare la fonte. A: 220 V, monofase, 1,1 kW. B: 380 V, trifase, 0,75 kW. Non sono schemi di collegamento confermati per la macchina 230 V da 1,5 kW del negozio. Prima del collegamento o riparazione un elettricista qualificato deve individuare lo schema corretto tramite targhetta, motore e comandi. Non utilizzare senza verifica tensioni, valori delle protezioni, sezioni dei cavi o assegnazioni dei morsetti di questi schemi di riferimento.



Legenda: Motor reversing switch = invertitore di rotazione motore; PE = conduttore di protezione; L/N = fase/neutro; L1/L2/L3 = fasi trifase; M = motore; 1~ = monofase; 3~ = trifase. Numeri e sigle dei morsetti restano invariati.