

Bedienungsanleitung

CTC 13-28 HPR850

Montage, Betrieb und Wartung

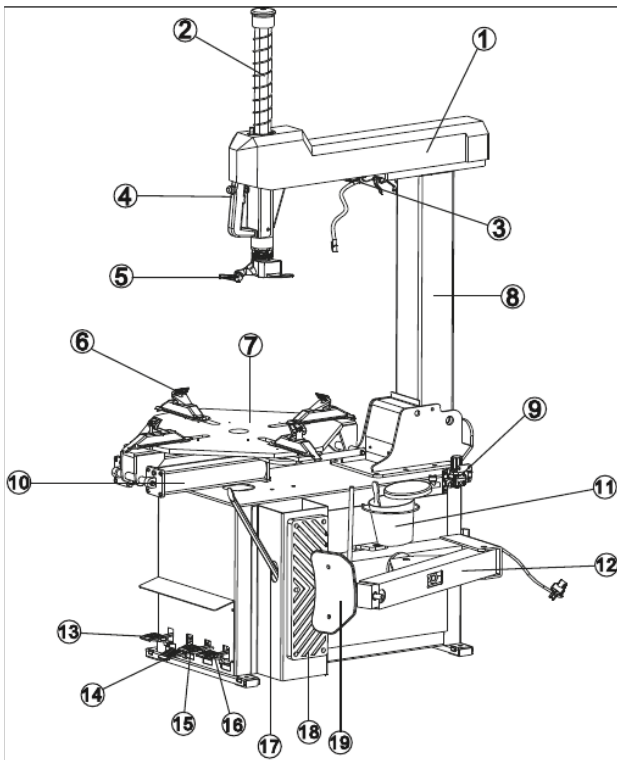


Fig. 3

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 gehört zur HAMMER TOOLS CTC 13-28 mit Hilfsarm HPR850. Vor Montage, Inbetriebnahme und Wartung vollständig lesen und bei der Maschine aufbewahren. Nur geschulte Personen dürfen die Maschine bedienen. Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeter Umgebung eingesetzt werden.

Hinweis zur Ausführung: Die zugeordnete ältere Vorlage nennt 1.150 mm Raddurchmesser, 14" Radbreite sowie 0,75/1,1 kW und 220/380 V. Diese Angaben wurden nicht als aktuelle Produktdaten übernommen. Auch die Spannbereiche in den Originalzeichnungen sind Variantenangaben. Vor Arbeiten an Grenzgrößen die Freigabe der tatsächlich gelieferten Maschine prüfen. Sicherheitsdruckgrenzen wurden nicht erhöht.

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 230/400-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. Montage des Hilfsarmes HPR850
8. Druckluft-Wartungseinheit und Zubehör
9. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung
10. Reifen demontieren
11. Reifen montieren
12. Reifen füllen
13. Wartung
14. 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 13-28

Außenspannbereich	13"-26"
Innenspannbereich	15"-28"
Maximaler Reifendurchmesser	1.200 mm
Reifenbreite	3"-15"
Abdrückkraft (Shopangabe)	2.700 kg
Betriebsdruck	8-10 bar
Stromversorgung (je nach Ausführung)	230 V / 50 Hz / 1 PH 400 V / 50 Hz / 3 PH
Motorleistung (Shopangabe)	1,5 kW
Drehzahl, 230 V, stufenlos	4-14 min ⁻¹
Drehzahl, 400 V, zwei Stufen	6 / 12 min ⁻¹

Die folgende Tabelle gibt die Hammer-Tools-Shopangaben vom 07.10.2026 wieder. Maßgeblich für den elektrischen Anschluss sind das Typenschild und der zur gelieferten Ausführung gehörende Anschlussplan. Die im Anhang erhaltenen Schaltbilder zeigen andere Motorvarianten; sie dürfen nicht ungeprüft für die 1,5-kW-Ausführung verwendet werden.

Abmessungen und Arbeitsbereich

Die Originalzeichnungen 1 und 2 zeigen den Bewegungsraum der Baureihe. Maße in mm, Felgenangaben in Zoll. Sie ersetzen keinen geprüften Aufstell- oder Befestigungsplan für die gelieferte Ausführung. Die Vorlage nennt als Betriebsumgebung 0-45 °C und ein Nettogewicht von 247 kg für ihre Ausführung; diese Werte sind nicht als bestätigtes Gewicht der aktuellen Maschine zu verstehen.

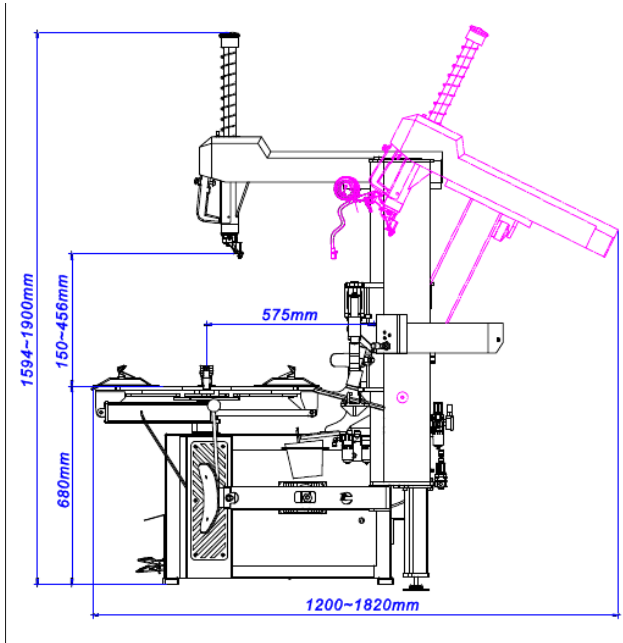


Abb. 1

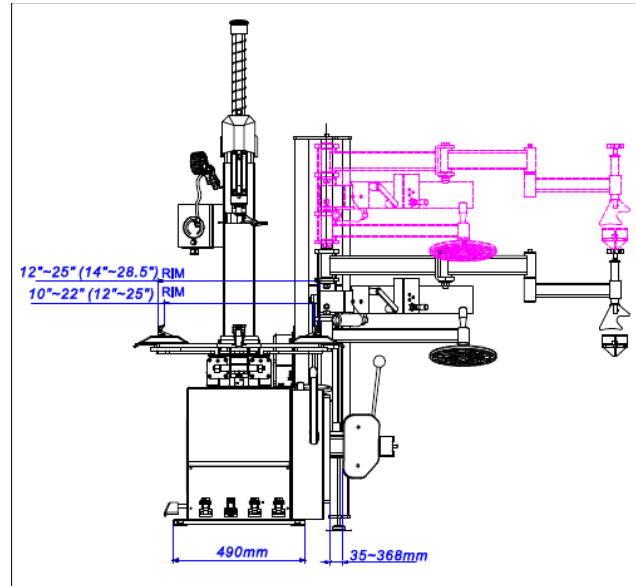


Abb. 2

2. Aufbau und Bedienelemente

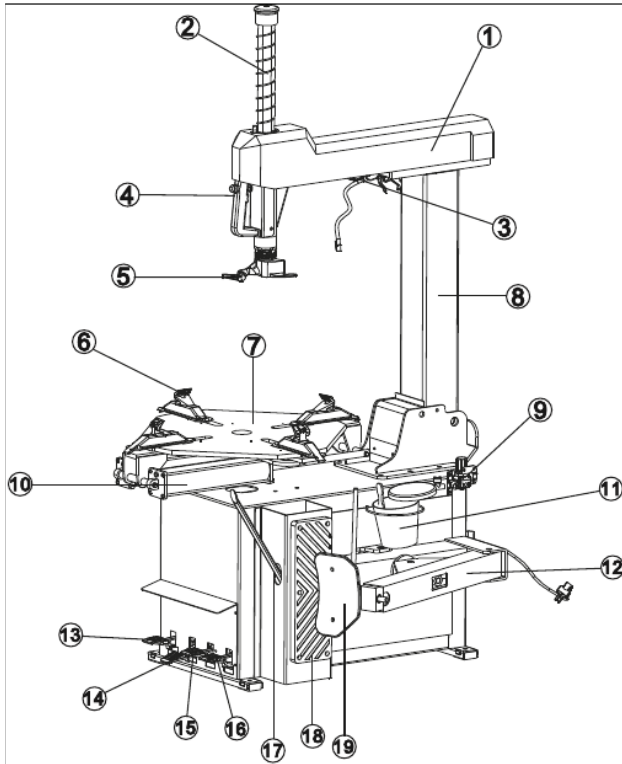


Fig. 3

Abb. 3

Abb. 3: 1 Horizontalarm; 2 vertikale Werkzeugstange; 3 Reifenfüllpistole; 4 Verriegelungstaste; 5 Montage-/Demontagekopf; 6 Spannklaue; 7 Drehteller; 8 Kippsäule; 9 Druckluft-Wartungseinheit; 10 Zylinder; 11 Pastenbehälter; 12 Abdruckarm; 13 Säulen-Kippedal; 14 Spannklaupedal; 15 Abdruckpedal; 16 Drehtellerpedal; 17 Montierhebel; 18 Gummiauflage; 19 Abdrückschaufel.

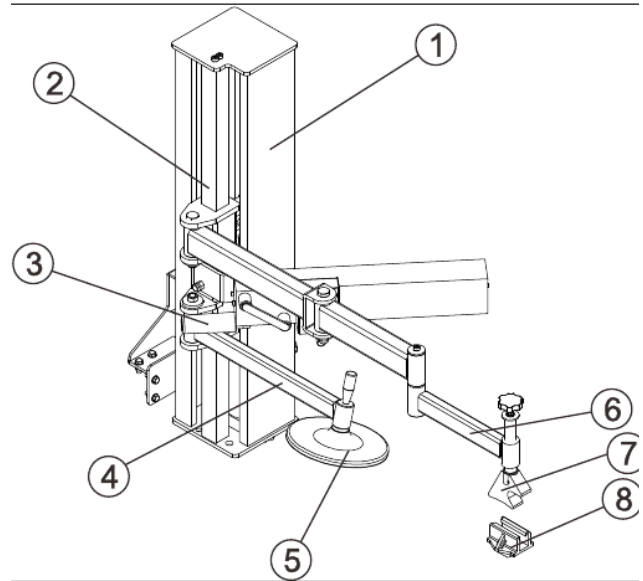


Abb. 4

Abb. 4: 1 Säule; 2 Führungsschlitten; 3 Niederhalterrolle; 4 Schwenkarm der Hebescheibe; 5 Reifenhebescheibe; 6 Schwenkarm des Niederhalters; 7 Wulstniederhalter; 8 Zentrier-/Niederdrückkonus.

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.

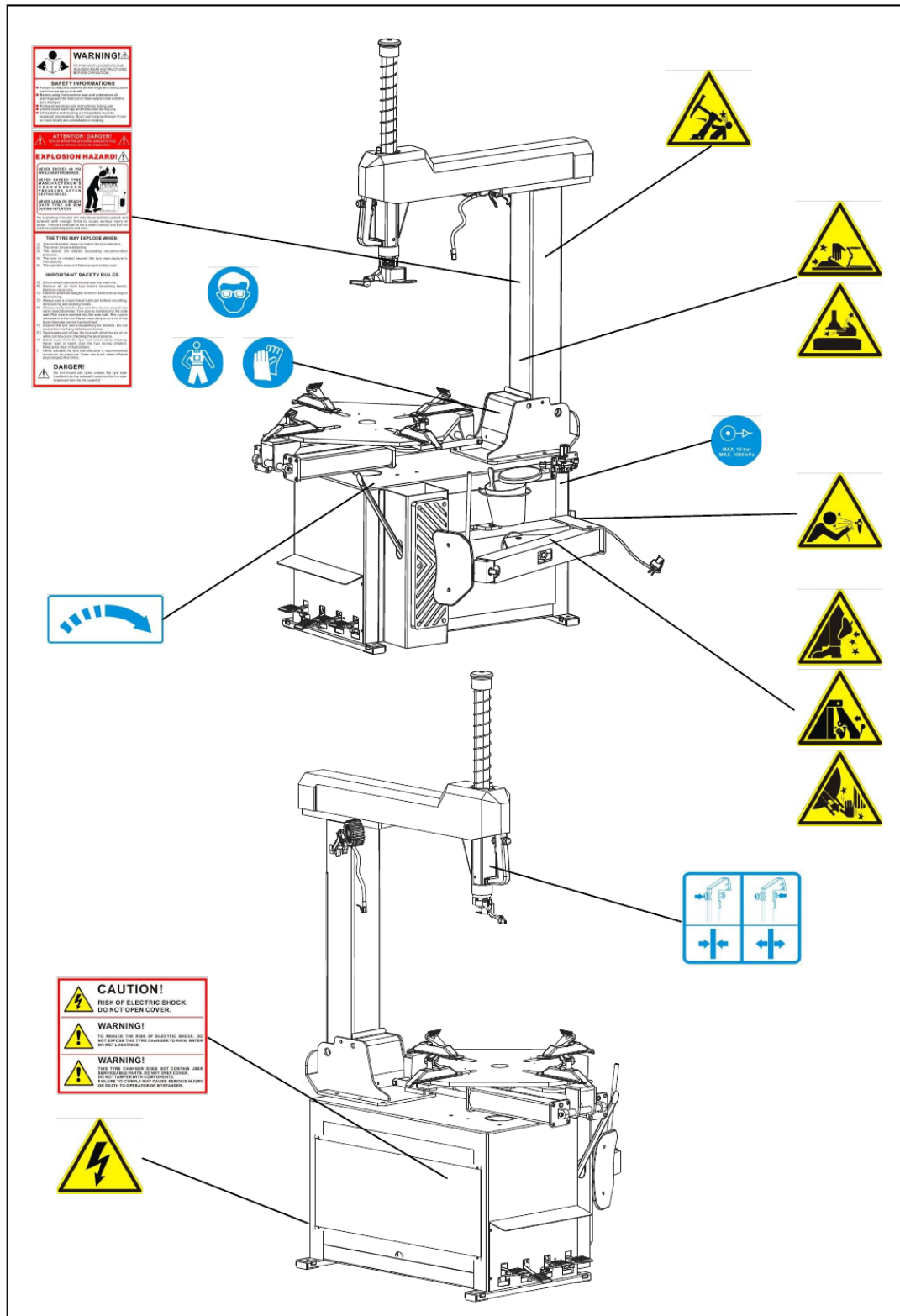
Ein platzender Reifen und die Felge können nach oben und seitlich weggeschleudert werden und tödliche Verletzungen verursachen. Niemals über Reifen oder Felge beugen oder greifen. Abstand halten und unbeteiligte Personen fernhalten. In kurzen Luftstößen füllen und den Druck dabei ständig kontrollieren.

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. 5 einführen. Transporttemperatur laut Vorlage -25 bis +55 °C. Vor Feuchtigkeit, Erschütterung und Stößen schützen.

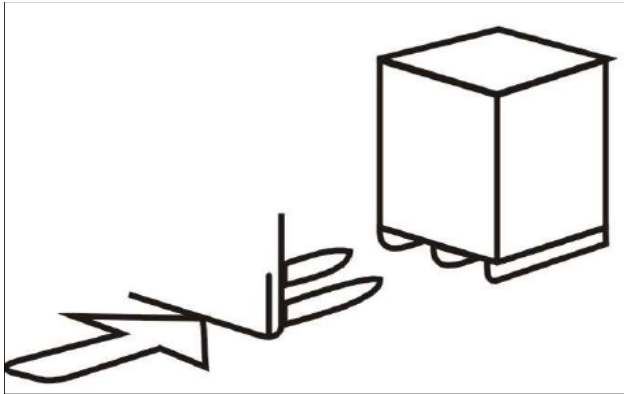


Abb. 5

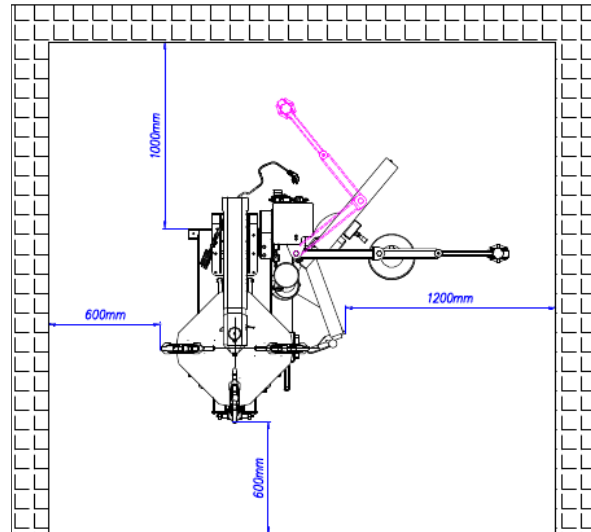


Abb. 6

Der Aufstellort muss die geltenden Sicherheitsanforderungen erfüllen. Strom und Druckluft müssen erreichbar sein. Mindestens die Freiräume aus Abb. 6 vorsehen: hinten 1.000 mm, auf der Hilfsarmseite 1.200 mm, auf den übrigen dargestellten Seiten jeweils 600 mm. Alle Bewegungen müssen ungehindert möglich sein. Vor Witterung schützen; ein Dach allein ersetzt keinen trockenen, geeigneten Aufstellort.

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. Maschinenkörper gemäß Abb. 6 aufstellen. Schraube, Federscheibe und Unterlegscheibe am Gehäuse entfernen. Vordere Schutzabdeckung abnehmen (Abb. 7) und Lagerbolzen aus der Säulenhalterung herausziehen (Abb. 8).

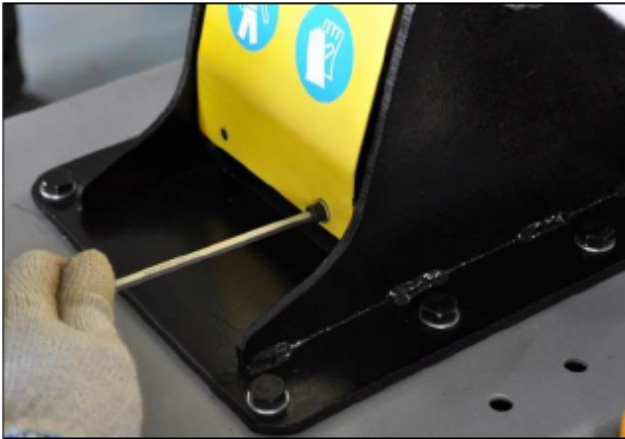


Abb. 7



Abb. 8

Säule in die Halterung setzen; Warnaufkleber zeigen nach vorn (Abb. 9). Bohrungen ausrichten und Lagerbolzen wieder einsetzen (Abb. 10). Mit geeignetem Schlüssel festziehen (Abb. 11) und gegen Verdrehen sichern (Abb. 12). Die Vorlage nennt hierzu kein Anzugsdrehmoment; keinen Wert erfinden.

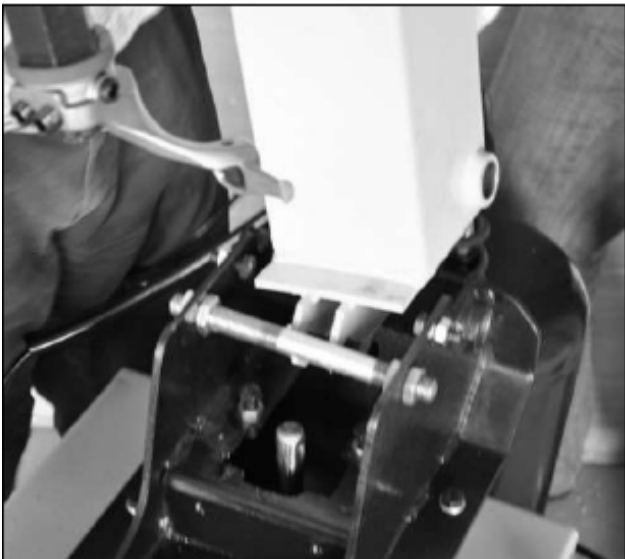


Abb. 9

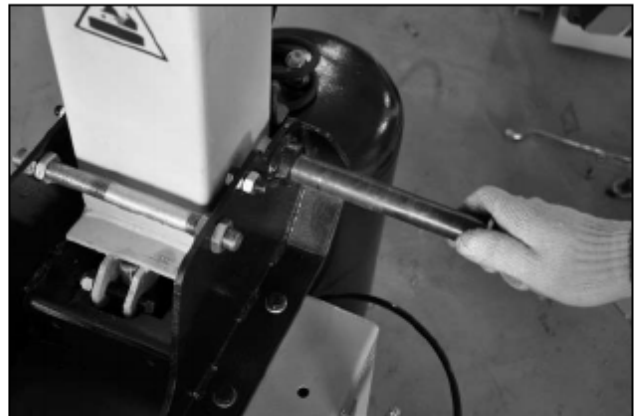


Abb. 10



Abb. 11



Abb. 12

Schraube und Mutter aus der Verbindungsplatte der Säule entfernen (Abb. 13). Bohrung der Platte mit der Bohrung am Zylinderende ausrichten und Schraube/Mutter einsetzen (Abb. 14). Dieses Gelenk nicht starr festklemmen: Laut Vorlage die Mutter bündig mit dem Schraubenende oder bis etwa 2 mm darunter aufschrauben. Beweglichkeit und sichere Sicherung prüfen.

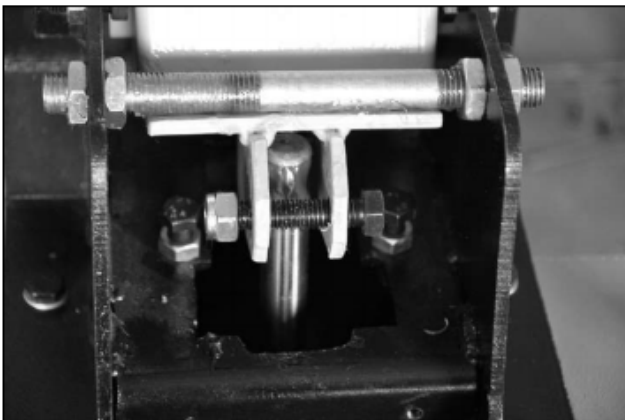


Abb. 13

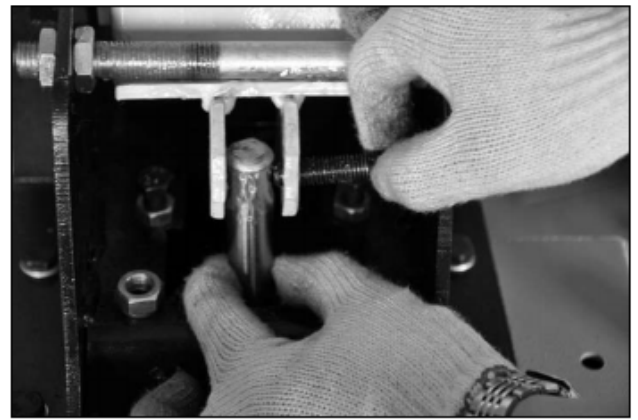


Abb. 14

Schutzabdeckung wieder montieren (Abb. 15). Unteren Rand der Gummischutzabdeckung nach außen über die Halterung legen (Abb. 16). Luftschlauch der Säule an den Anschluss hinten am Maschinenkörper anschließen (Abb. 17). Abdeckung des Horizontalarmes montieren (Abb. 18).



Abb. 15



Abb. 16

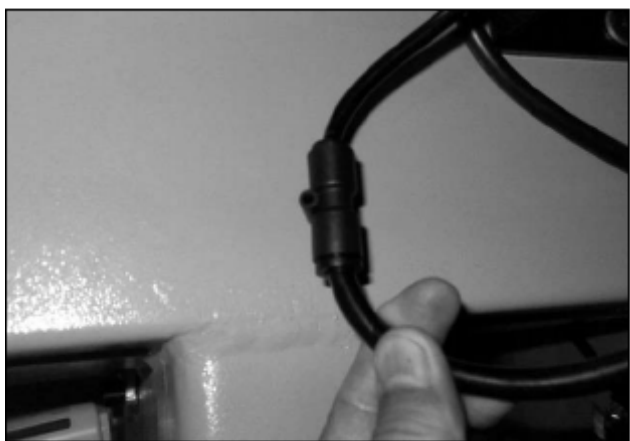


Abb. 17



Abb. 18

Vertikale Werkzeugstange vor dem Lösen der Kappe mit dem Verriegelungshebel sichern, damit sie nicht herabrutscht und Personen oder Maschine verletzt/beschädigt. Schraube (Abb. 19-2) und Kappe (19-1) von der Stange (19-3) entfernen. Feder aufsetzen (Abb. 20), Kappe und Schraube wieder montieren.

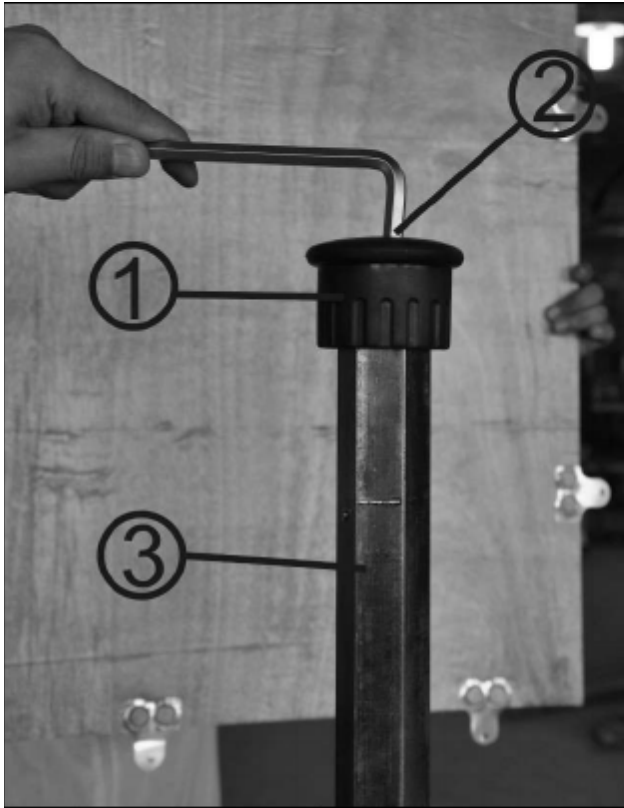


Abb. 19



Abb. 20

6. Montage des Abdrückers

Sicherungsmutter am vorderen Ende der Kolbenstange des Abdrückzylinders entfernen (Abb. 21). Mutter und Bolzen des Abdruckarmes entfernen und die Feder einhängen. Lagerbuchse des Arms in die Aufnahme am Maschinenkörper setzen, Bohrungen ausrichten und Bolzen mit Mutter sichern (Abb. 22).



Abb. 21



Abb. 22

Kolbenstange durch die Gleitbuchse führen (Abb. 23); deren Auflagefläche zeigt nach außen. Mutter vorn auf die Kolbenstange setzen (Abb. 24). Abstand zwischen Kante der Abdrückschaufel und Gummiauflage auf 30-40 mm einstellen. Feder einhängen (Abb. 25).

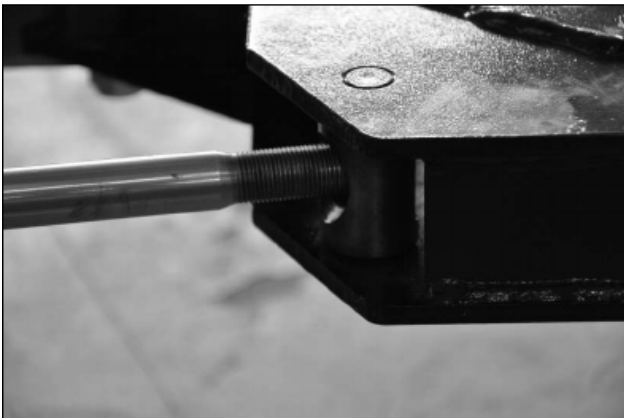


Abb. 23



Abb. 24

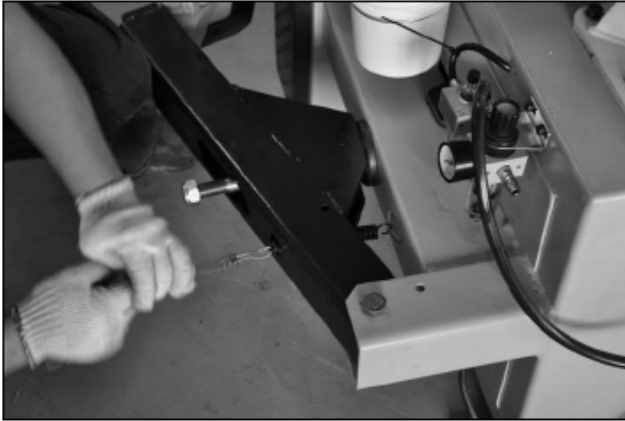


Abb. 25

Sicherungsmutter der Abdrückschaufel lösen (Abb. 26), Schaufel korrekt ausrichten und Mutter wieder festziehen (Abb. 27).

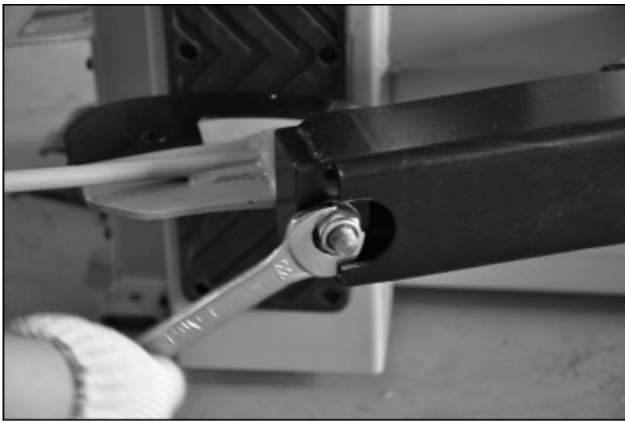


Abb. 26



Abb. 27

7. Montage des Hilfsarmes HPR850

Vier Schrauben vom Montagesockel entfernen (Abb. 28) und die Schraube an der Unterseite des Hilfsarmes herausnehmen (Abb. 29). Hilfsarm auf den Sockel setzen, Bohrungen ausrichten und Schrauben einsetzen (Abb. 30).



Abb. 28



Abb. 29



Abb. 30

Schwenkarm des Wulstniederhalters montieren (Abb. 31-33). Arm der Reifenhebescheibe montieren (Abb. 34). Niederhalterrolle montieren (Abb. 35). Alle Schrauben mit geeignetem Steck- oder Schraubenschlüssel festziehen. Den freien, gleichmäßigen Lauf aller Schwenk- und Schiebeteile prüfen.



Abb. 31



Abb. 32



Abb. 33



Abb. 34



Abb. 35

8. Druckluft-Wartungseinheit und Zubehör

Die demontiert mitgelieferte Druckluft-Wartungseinheit aus dem Zubehörkarton nehmen. Montage nur durch Fachpersonal. Zu hoher Druck kann schwere Verletzungen und Maschinenschäden verursachen. Kreuzschlitzschraubendreher und zwei M4-Schrauben bereitstellen, Einheit prüfen und Montagefläche reinigen.

Einheit mit den M4-Schrauben hinten an der Maschine befestigen, waagrecht ausrichten und beide Schrauben festziehen (Abb. 36). Schläuche wie in Abb. 37 anschließen: linker beschrifteter Abgang zum Hilfsarm, oben rechts zur Grundmaschine, unten rechts zur Kippsäule. Zuordnung an der gelieferten Maschine prüfen.



Abb. 36



Abb. 37

Halterung des Pastenbehälters in die zwei Bohrungen rechts an der Maschine einsetzen (Abb. 38) und Behälter einhängen (Abb. 39). Vor dem Druckluftanschluss müssen alle Personen außerhalb des Bewegungsbereichs stehen und der Drehteller leer sein. Nach dem Anschließen alle Verbindungen auf Dichtheit prüfen (Abb. 40). Druck und Ölzufuhr sind laut Vorlage werkseitig eingestellt; nicht ohne Anlass verändern.



Abb. 38



Abb. 39



Abb. 40

9. Inbetriebnahme und Funktionsprüfung

Maschine standsicher befestigen und vollständig auf dem Boden aufliegen lassen. Alle Schraubverbindungen prüfen. Alle vier Pedale müssen in Ausgangsstellung stehen. Leeren Drehteller und freien Bewegungsbereich sicherstellen. Druckluft anschließen (Abb. 41), Dichtheit prüfen und 8-10 bar Betriebsdruck kontrollieren. Die Spannklaue können beim Anschluss automatisch öffnen.

Pedal 13 drücken: Säule kippt nach hinten; erneut drücken: Säule kehrt zurück. Pedal 14 drücken: Spannklaue schließen; leichtes Betätigen ermöglicht schrittweise Bewegung; erneutes Betätigen öffnet die Klauen. Pedal 16 nach unten: Drehteller im Uhrzeigersinn; nach oben: gegen den Uhrzeigersinn. Pedal 15 drücken: Abdrückschaufel bewegt sich; loslassen: Rückkehr in Ausgangsstellung. Bei abweichender Funktion Betrieb stoppen und Ursache fachgerecht prüfen lassen.

Verriegelungstaste 4 betätigen: Horizontalarm und vertikale Werkzeugstange werden verriegelt. Ölzufuhr beobachten: etwa ein Tropfen nach 5-6 Pedalbetätigungen. Nur bei Abweichung die Öldosierung mit einem Schraubendreher nachstellen. Schwenk- und Schiebearme auf leichtgängigen Lauf prüfen. Steuerhebel des Hilfsarmes nach oben/unten bewegen: Führungsschlitten muss gleichmäßig auf-/abwärts laufen (Abb. 42).



Abb. 41



Abb. 42

10. 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 Abdrückschaufel und Gummiauflage stellen. Schaufel etwa 2 cm vom Felgenreand auf den Wulst setzen; Ventil nicht im Bereich der Schaufel positionieren. Abdrückpedal betätigen (Abb. 43) und den Vorgang rundum sowie auf der anderen Radseite wiederholen, bis beide Wülste gelöst sind. Hinweis: Die Vorlage verweist hier irrtümlich auf Pedal 16; gemäß Bauteilliste ist Pedal 15 das Abdrückpedal. Maßgeblich sind die Funktionskennzeichnungen an der Maschine.



Abb. 43

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. 44). Werkzeugstange verriegeln. Hände aus dem Gefahrenbereich halten.

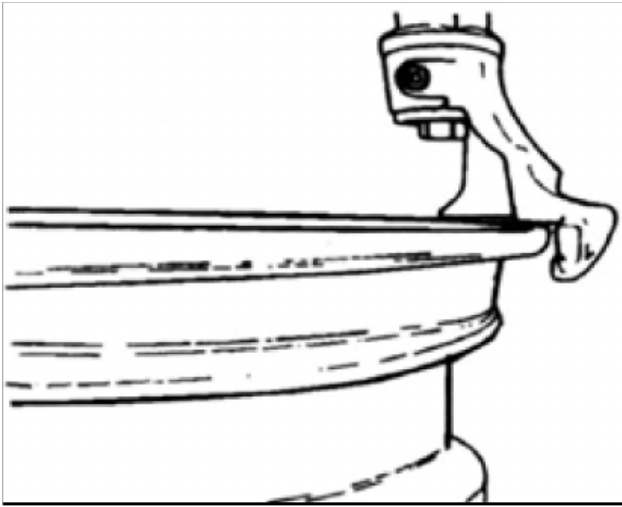


Abb. 44

Wulst mit dem Montierhebel über den Montagekopf heben. Drehtellerpedal 16 betätigen und im Uhrzeigersinn drehen, bis der Wulst vollständig über den Felgenreifen gehoben ist (Abb. 45). 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. 46).

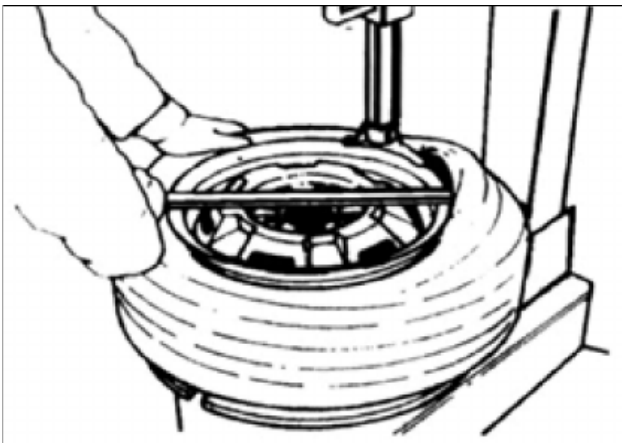


Abb. 45

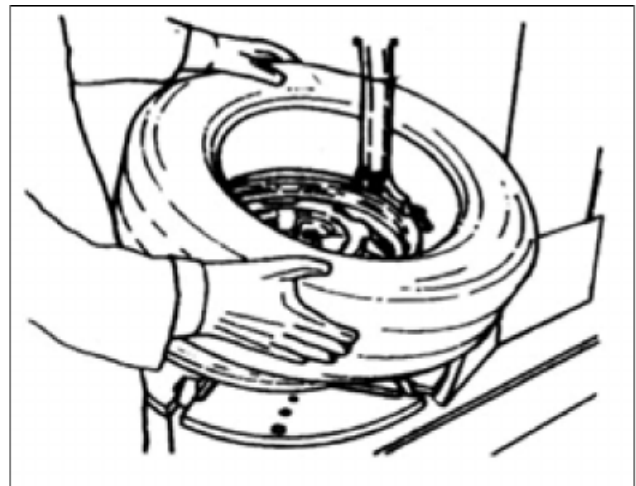


Abb. 46

11. 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. 47).

Mit Pedal 16 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. 47

12. 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. 48).

Füllpistole 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. 48

13. 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. 49). Verbindungen und Schrauben regelmäßig kontrollieren und bei Bedarf nachziehen.

Horizontalarm und Werkzeugstange sauber halten und regelmäßig schmieren (Abb. 50). Gleit- und Reibflächen wöchentlich ölen. Einen Wasserabscheider nahe dem Kompressor vorsehen, um den Wasseranteil der Druckluft zu verringern.

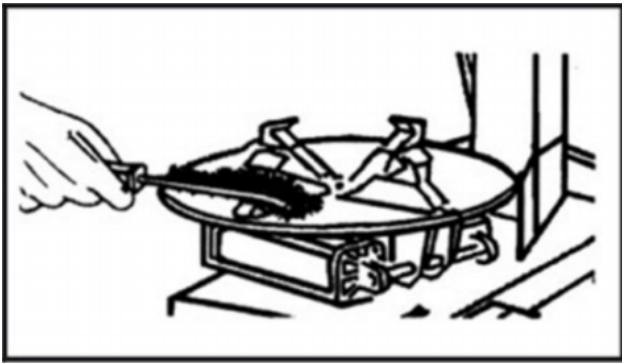


Abb. 49

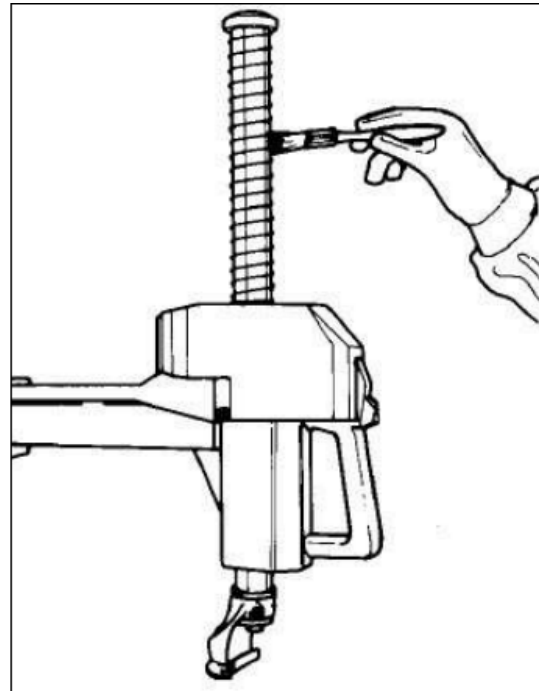


Abb. 50

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. 51). Abdeckung vor erneuter Inbetriebnahme wieder montieren. Die Vorlage nennt keinen numerischen Riemenspannungswert.

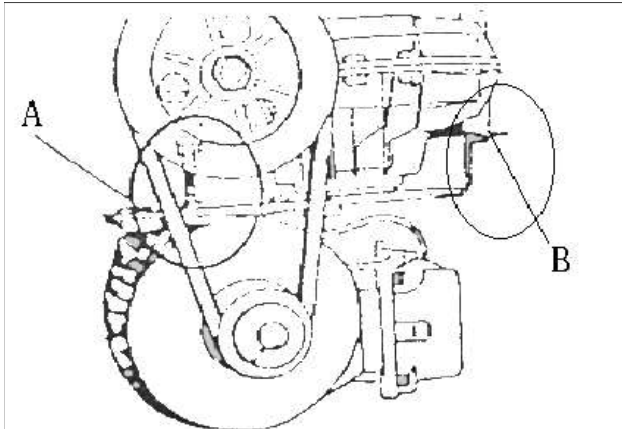


Abb. 51

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.

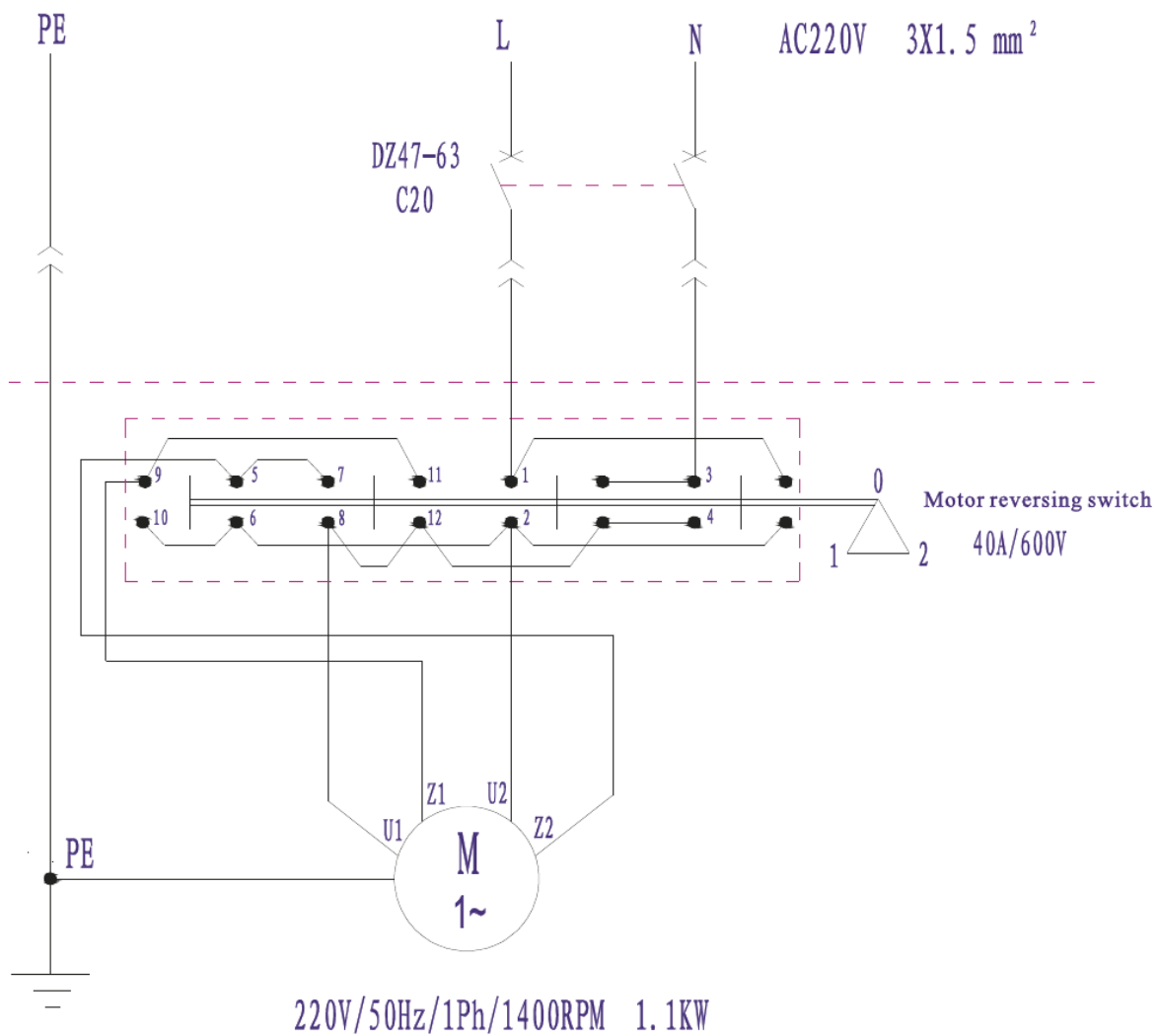
14. Anhang: Original-Schaltbilder

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 230/400-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

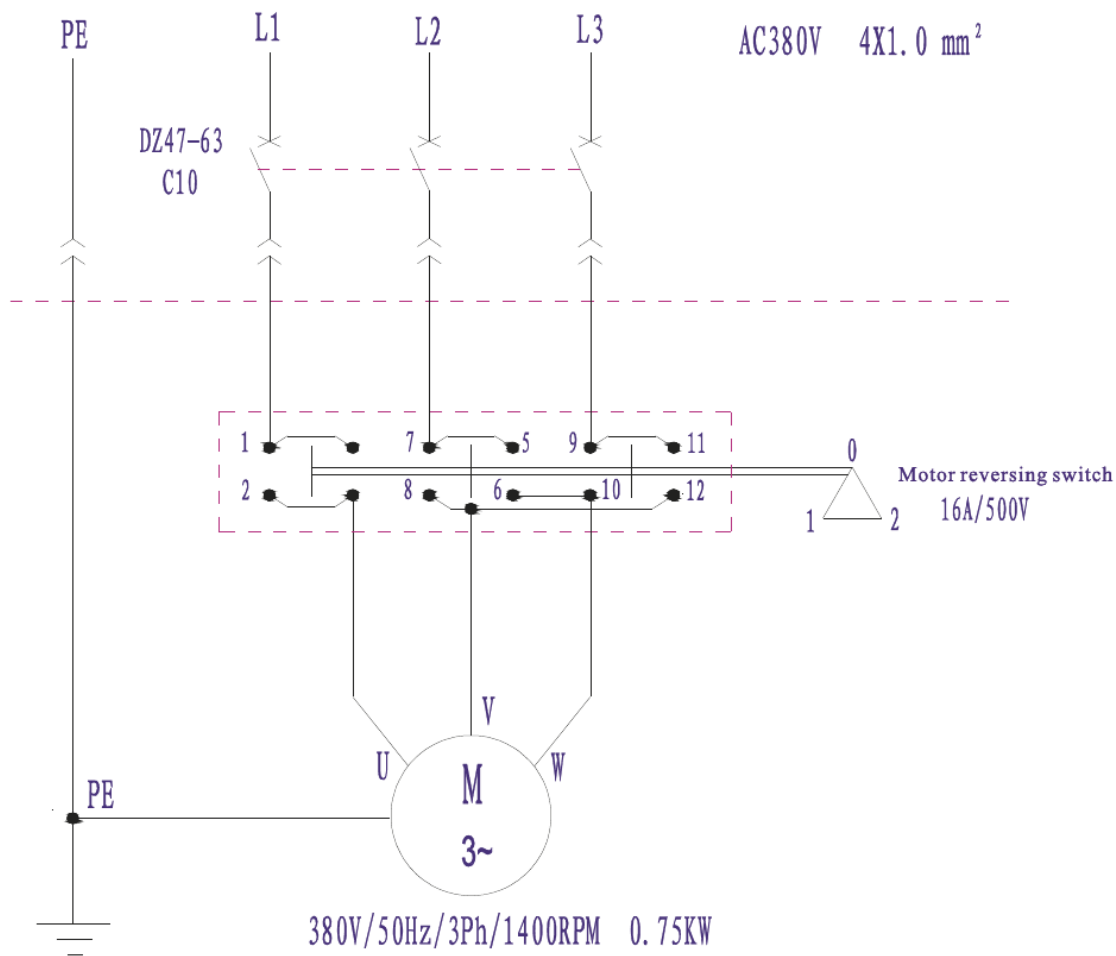
Diese Schaltbilder werden unverändert zur Dokumentation der Vorlage erhalten. A: 220 V, 1 Phase, 1,1 kW. B: 380 V, 3 Phasen, 0,75 kW. Sie sind keine bestätigten Anschlusspläne für die im Shop angebotene 230/400-V-Maschine mit 1,5 kW. Vor Anschluss oder Reparatur den passenden Plan anhand von Typenschild, 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.

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 230/400-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/Neutraleiter; L1/L2/L3 = Drehstromphasen; M = Motor; 1~ = einphasig; 3~ = dreiphasig. Zahlen und Klemmenkennzeichen bleiben unverändert.