

Notice d'utilisation

CTC 13-28 HPR850

Installation, utilisation et entretien

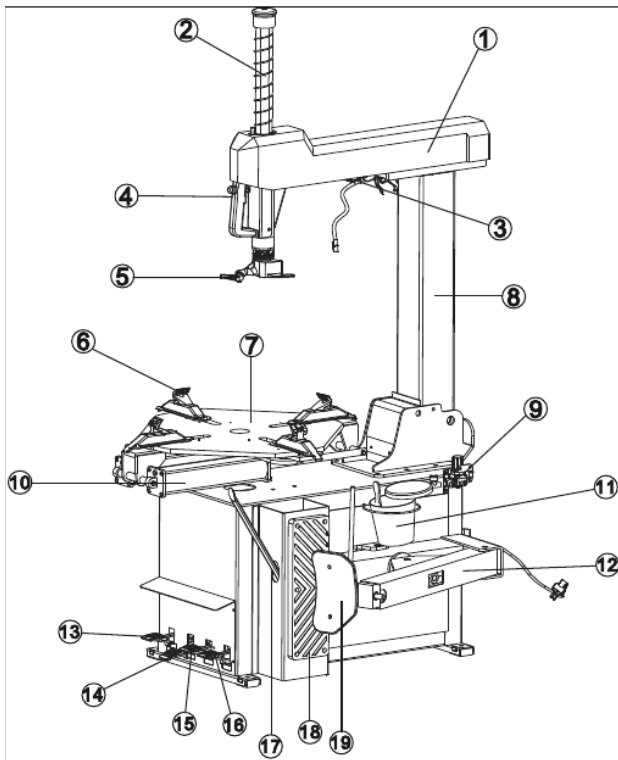


Fig. 3

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 concerne la HAMMER TOOLS CTC 13-28 avec bras auxiliaire HPR850. La lire intégralement avant l'installation, la mise en service ou l'entretien et la conserver près de la machine. Seul un personnel formé est autorisé à utiliser la machine. Ne pas l'utiliser dans une atmosphère explosive.

Remarque sur la version : la notice source plus ancienne indique un diamètre de roue de 1 150 mm, une largeur de 14", 0,75/1,1 kW et 220/380 V. Ces valeurs ne sont pas présentées comme les données actuelles du produit. Les plages de serrage des dessins d'origine concernent également des variantes. Avant de travailler aux limites de capacité, vérifier les limites approuvées de la machine livrée. Les limites de pression de sécurité n'ont pas été augmentées.

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 230/400 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. Montage du bras auxiliaire HPR850
8. Unité de traitement d'air et accessoires
9. Mise en service et contrôles
10. Démontage des pneus
11. Montage des pneus
12. Gonflage des pneus
13. Entretien
14. 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 13-28

Plage de serrage extérieur	13"-26"
Plage de serrage intérieur	15"-28"
Diamètre maximal du pneu	1 200 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 400 V / 50 Hz / 3 PH
Puissance moteur (donnée du magasin)	1,5 kW
Vitesse, 230 V, variable	4-14 min ⁻¹
Vitesse, 400 V, deux rapports	6 / 12 min ⁻¹

Le tableau suivant reprend les données du magasin Hammer Tools au 07.10.2026. Pour le raccordement électrique, se référer à la plaque signalétique et au schéma correspondant à la version livrée. Les schémas conservés en annexe présentent d'autres moteurs et ne doivent pas être utilisés sans vérification pour la version de 1,5 kW.

Dimensions et zone de travail

Les dessins d'origine 1 et 2 montrent l'encombrement en mouvement de la série. Cotes en mm, dimensions de jantes en pouces. Ils ne remplacent pas un plan d'implantation ou de fixation vérifié pour la version livrée. La source indique une température de fonctionnement de 0 à 45 °C et une masse nette de 247 kg pour sa version ; cette masse n'est pas confirmée pour la machine actuelle.

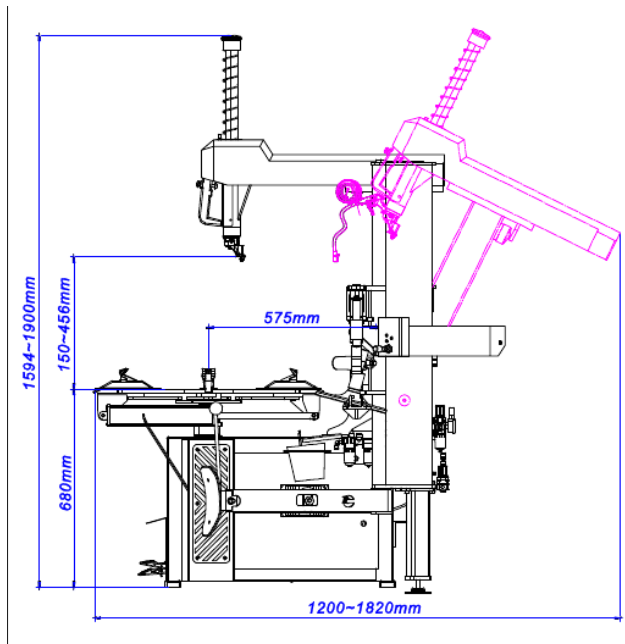


Fig. 1

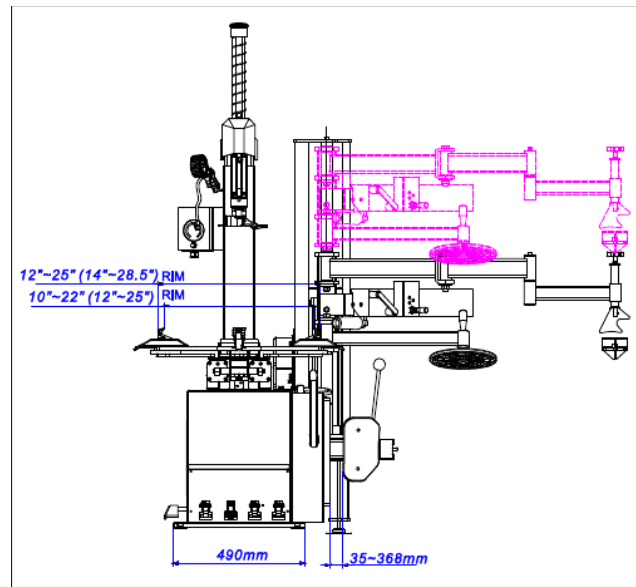


Fig. 2

2. Composants et commandes

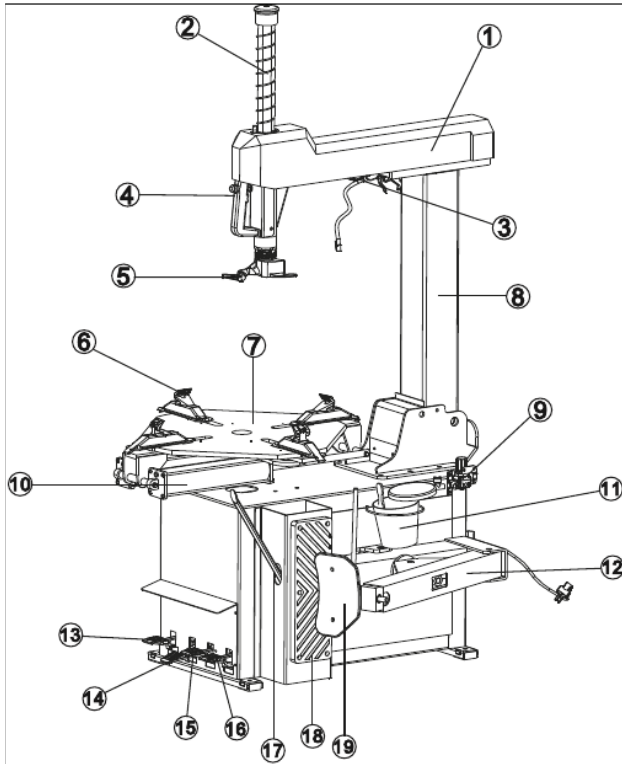


Fig. 3

Fig. 3

Fig. 3 : 1 Bras horizontal ; 2 tige verticale porte-outil ; 3 pistolet de gonflage ; 4 bouton de verrouillage ; 5 tête de montage/démontage ; 6 mors ; 7 plateau tournant ; 8 colonne basculante ; 9 unité de traitement d'air ; 10 vérin ; 11 pot de lubrifiant ; 12 bras de détalonnage ; 13 pédale de basculement ; 14 pédale des mors ; 15 pédale de détalonnage ; 16 pédale du plateau ; 17 levier démonte-pneu ; 18 appui en caoutchouc ; 19 pelle de détalonnage.

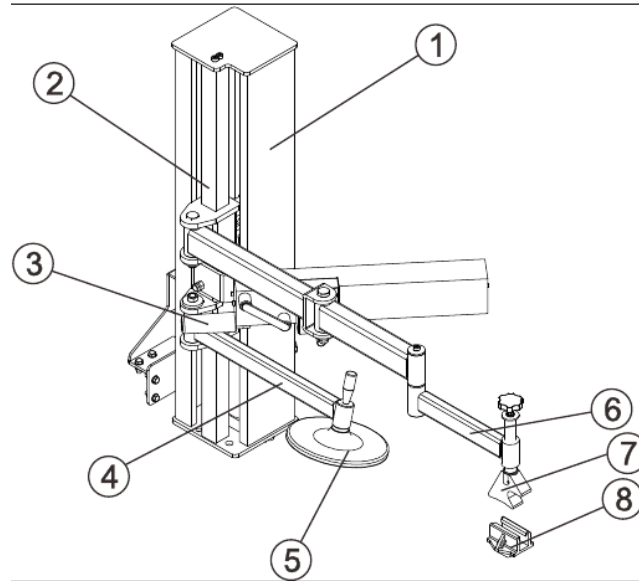


Fig. 4

Fig. 4 : 1 Colonne ; 2 chariot de guidage ; 3 rouleau presseur ; 4 bras pivotant du disque de levage ; 5 disque de levage du pneu ; 6 bras pivotant du presse-talon ; 7 bloc presse-talon ; 8 cône de centrage/pression.

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. 5. La source indique une température de transport de -25 à +55 °C. Protéger contre l'humidité, les vibrations et les chocs.

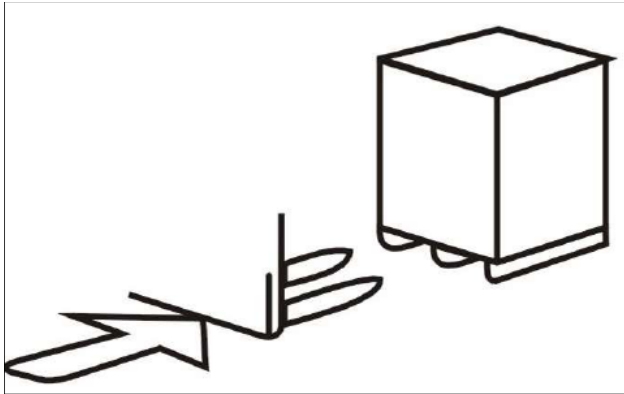


Fig. 5

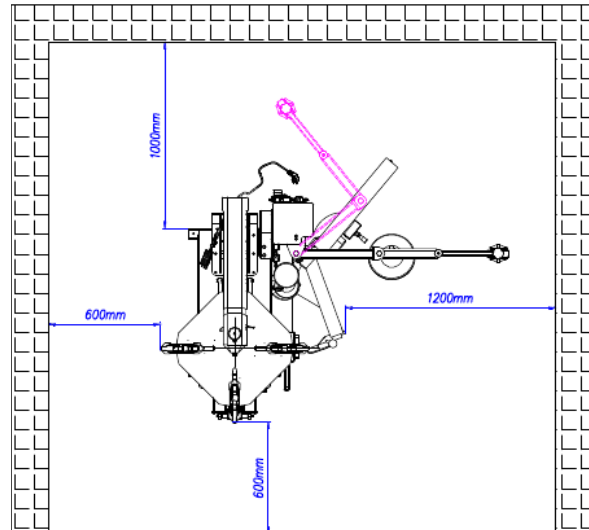


Fig. 6

Le site doit respecter les exigences de sécurité applicables. Les alimentations électrique et pneumatique doivent être accessibles. Prévoir au moins les dégagements de la fig. 6 : 1 000 mm derrière, 1 200 mm côté bras auxiliaire et 600 mm sur chacun des autres côtés représentés. Tous les mouvements doivent rester libres. Protéger des intempéries ; un toit ne remplace pas un emplacement sec et adapté.

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 les accessoires, le bras de détalonnage et la colonne. Positionner le bâti selon la fig. 6. Retirer la vis, la rondelle élastique et la rondelle plate du bâti. Déposer le capot avant (fig. 7) puis retirer l'axe du support de colonne (fig. 8).

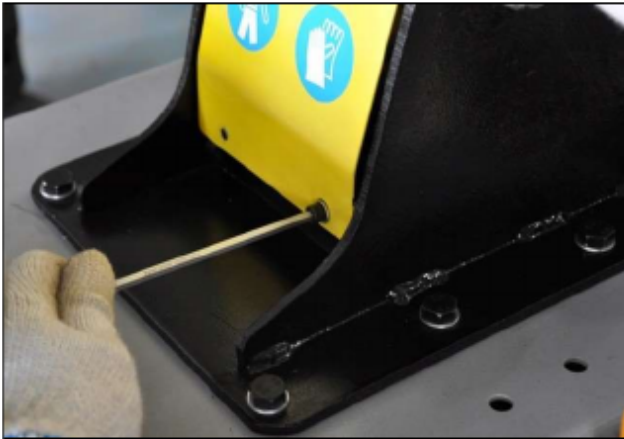


Fig. 7



Fig. 8

Placer la colonne dans son support, avertissements vers l'avant (fig. 9). Aligner les trous et remettre l'axe (fig. 10). Serrer avec l'outil approprié (fig. 11), puis bloquer la rotation (fig. 12). La source ne précise aucun couple de serrage pour cette liaison.

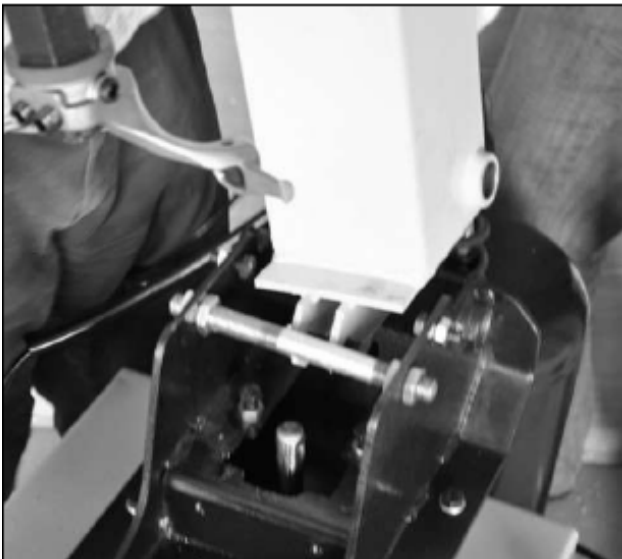


Fig. 9

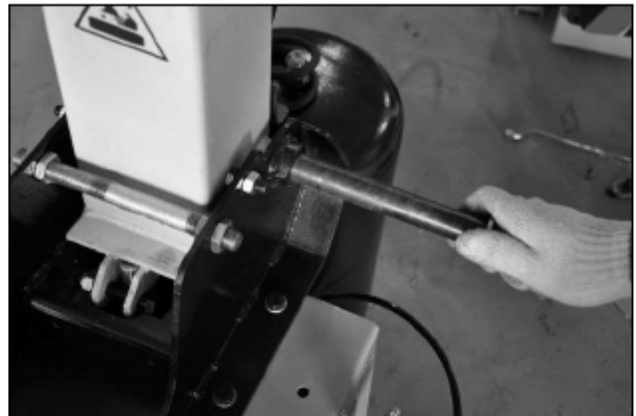


Fig. 10



Fig. 11



Fig. 12

Retirer la vis et l'écrou de la plaque de liaison de la colonne (fig. 13). Aligner son trou avec celui de l'extrémité du vérin et remonter vis et écrou (fig. 14). Ne pas immobiliser cette articulation par un serrage excessif : la source prévoit l'écrou affleurant l'extrémité de la vis ou environ 2 mm en dessous. Vérifier mobilité et maintien sûr.

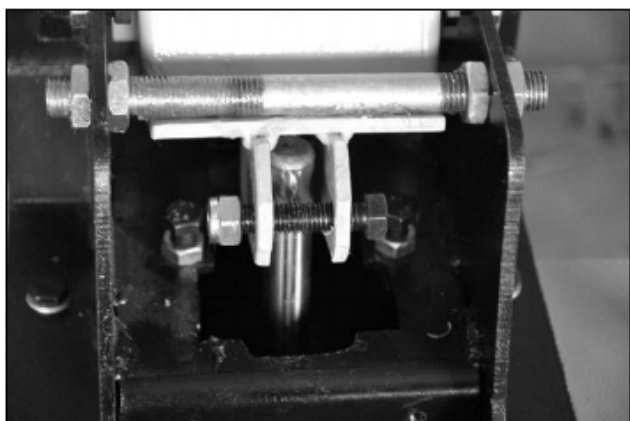


Fig. 13



Fig. 14

Remonter le capot (fig. 15). Placer le bord inférieur de la protection en caoutchouc à l'extérieur du support (fig. 16). Brancher le tuyau de la colonne au raccord arrière du bâti (fig. 17). Monter le capot du bras horizontal (fig. 18).



Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17



Fig. 18

Verrouiller la tige verticale avant de retirer son capuchon pour éviter sa chute et tout dommage ou blessure. Retirer la vis (fig. 19-2) et le capuchon (19-1) de la tige (19-3). Poser le ressort (fig. 20), puis remonter capuchon et vis.

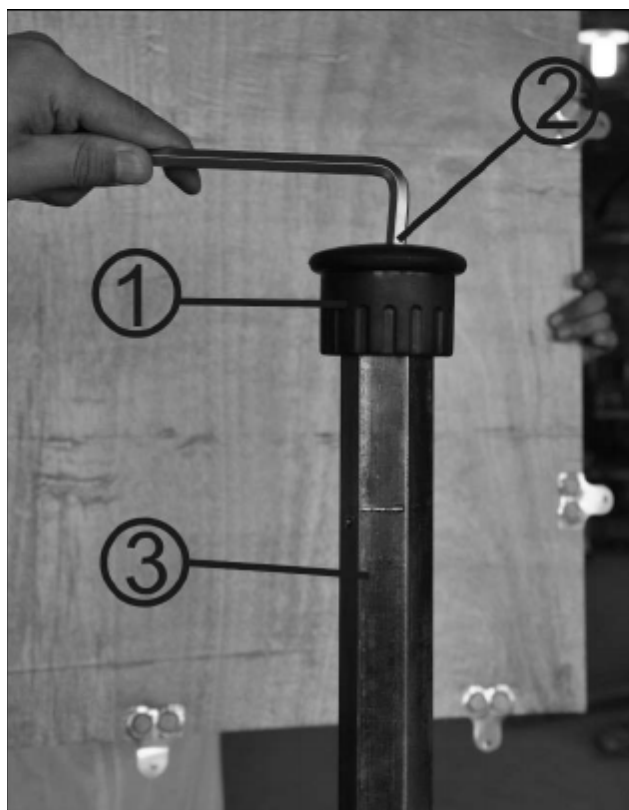


Fig. 19



Fig. 20

6. Montage du détalonneur

Retirer le contre-écrou à l'avant de la tige du vérin (fig. 21). Retirer l'écrou et l'axe du bras et accrocher le ressort. Placer la bague du bras dans le support du bâti, aligner les trous et fixer l'axe avec son écrou (fig. 22).



Fig. 21



Fig. 22

Passer la tige du vérin dans la bague coulissante (fig. 23), face d'appui vers l'extérieur. Remonter l'écrou à l'avant de la tige (fig. 24). Régler l'écart entre le bord de la pelle et l'appui en caoutchouc à 30-40 mm. Accrocher le ressort (fig. 25).



Fig. 23



Fig. 24



Fig. 25

Desserrer le contre-écrou de la pelle (fig. 26), la positionner correctement et resserrer l'écrou (fig. 27).



Fig. 26



Fig. 27

7. Montage du bras auxiliaire HPR850

Retirer les quatre vis du socle (fig. 28) et la vis sous le bras auxiliaire (fig. 29). Poser le bras sur le socle, aligner les trous et remettre les vis (fig. 30).



Fig. 28



Fig. 29



Fig. 30

Monter le bras pivotant du presse-talon (fig. 31-33), le bras du disque de levage (fig. 34), puis le rouleau presseur (fig. 35). Serrer toutes les vis avec les outils appropriés. Vérifier le mouvement libre et régulier des éléments pivotants et coulissants.



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34



Fig. 35

8. Unité de traitement d'air et accessoires

Sortir l'unité de traitement d'air du carton d'accessoires. Le montage est réservé au personnel qualifié. Une pression excessive peut causer blessures graves et dégâts. Préparer un tournevis cruciforme et deux vis M4, contrôler l'unité et nettoyer la surface de montage.

Fixer l'unité à l'arrière avec les vis M4, la mettre de niveau puis serrer les deux vis (fig. 36). Raccorder les tuyaux selon la fig. 37 : sortie repérée à gauche vers le bras auxiliaire, en haut à droite vers la machine, en bas à droite vers la colonne. Vérifier le cheminement sur la machine livrée.



Fig. 36



Fig. 37

Insérer le support du pot dans les deux trous du côté droit (fig. 38) puis poser le pot (fig. 39). Avant le raccordement d'air, éloigner toute personne de la zone de mouvement et vider le plateau. Après raccordement, vérifier l'étanchéité de tous les raccords (fig. 40). Selon la source, pression et débit d'huile sont réglés en usine ; ne pas les modifier sans nécessité.



Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

9. Mise en service et contrôles

Fixer la machine de manière stable et assurer son appui complet au sol. Vérifier toutes les fixations. Les quatre pédales doivent être au repos. Libérer plateau et zone de mouvement. Raccorder l'air (fig. 41), vérifier l'étanchéité et la pression de 8-10 bar. Les mors peuvent s'ouvrir automatiquement au raccordement.

Appuyer sur la pédale 13 : la colonne bascule en arrière ; appuyer à nouveau : elle revient. Pédale 14 : fermeture des mors ; une action légère permet un mouvement progressif ; une nouvelle action les ouvre. Pédale 16 vers le bas : rotation horaire ; vers le haut : antihoraire. Pédale 15 : mouvement de la pelle ; relâchement : retour. En cas de fonctionnement différent, arrêter et faire contrôler par une personne qualifiée.

Actionner le bouton 4 : bras horizontal et tige verticale se verrouillent. Observer l'huile : environ une goutte après 5-6 actions sur la pédale. Corriger le dosage au tournevis uniquement si nécessaire. Vérifier la fluidité des bras. Lever/abaisser le levier du bras auxiliaire : le chariot doit monter/descendre régulièrement (fig. 42).



Fig. 41



Fig. 42

10. 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 entièrement 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 de détalonnage (fig. 43) et répéter tout autour puis sur l'autre face jusqu'à libérer les deux talons. Remarque : la source indique ici par erreur la pédale 16 ; la liste des composants attribue le détalonnage à la pédale 15. Respecter les repères fonctionnels de la machine.



Fig. 43

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. 44). Verrouiller la tige et garder les mains hors de la zone dangereuse.

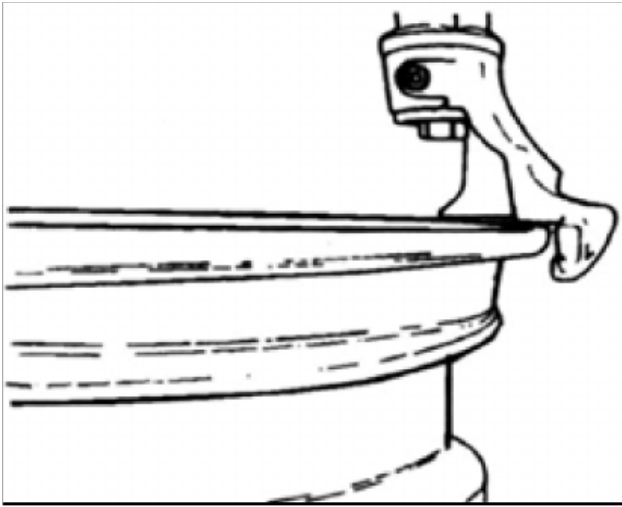


Fig. 44

Lever le talon sur la tête avec le levier. Actionner la pédale 16 et tourner dans le sens horaire jusqu'à dégagement complet (fig. 45). 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. 46).

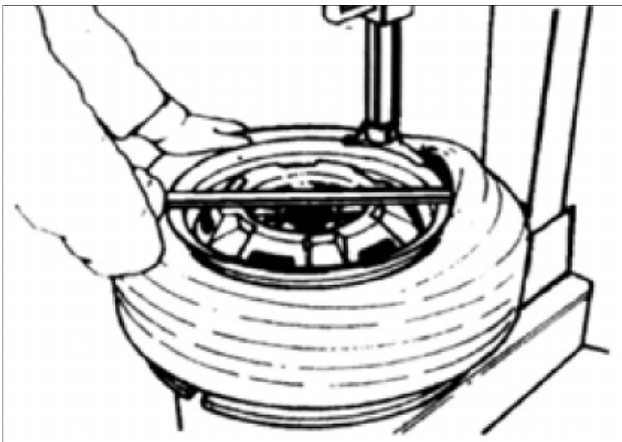


Fig. 45

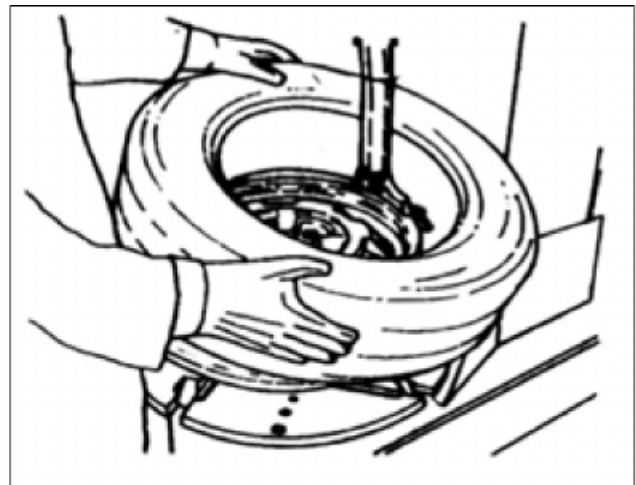


Fig. 46

11. 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. 47).

Faire tourner le plateau dans le sens horaire avec la pédale 16 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. 47

12. 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. 48).

Actionner lentement le pistolet 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. 48

13. 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. 49). Contrôler les liaisons et vis, resserrer si nécessaire.

Nettoyer et lubrifier régulièrement bras horizontal et tige porte-outil (fig. 50). 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.

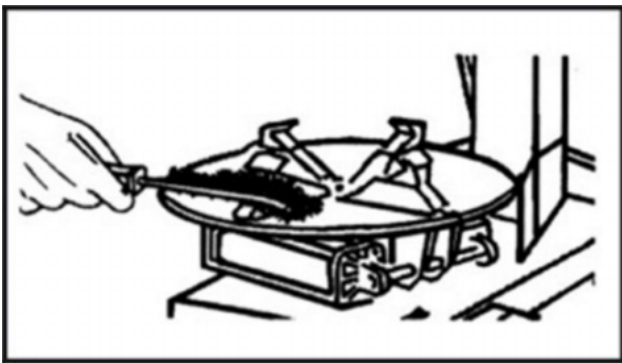


Fig. 49

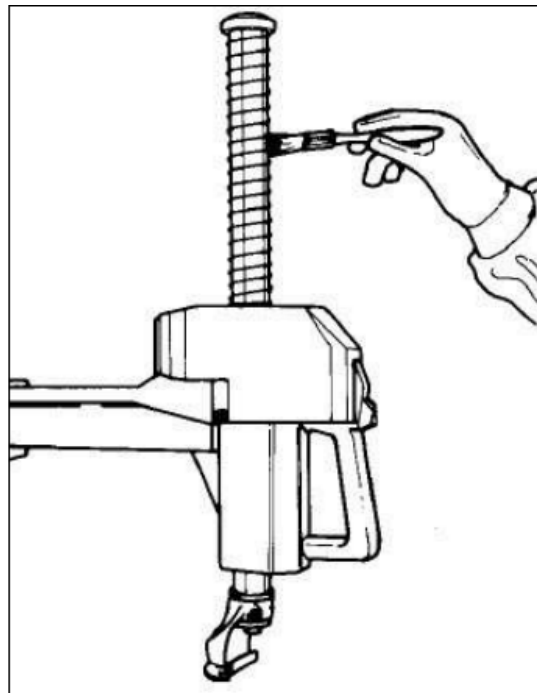


Fig. 50

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. 51). Remonter le capot avant remise en marche. La source ne donne aucune valeur numérique de tension.

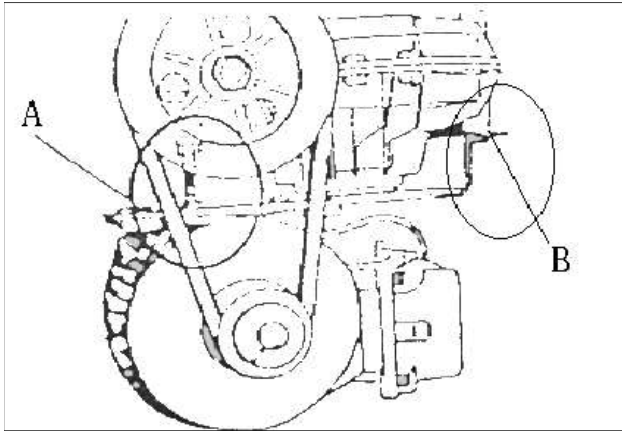


Fig. 51

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.

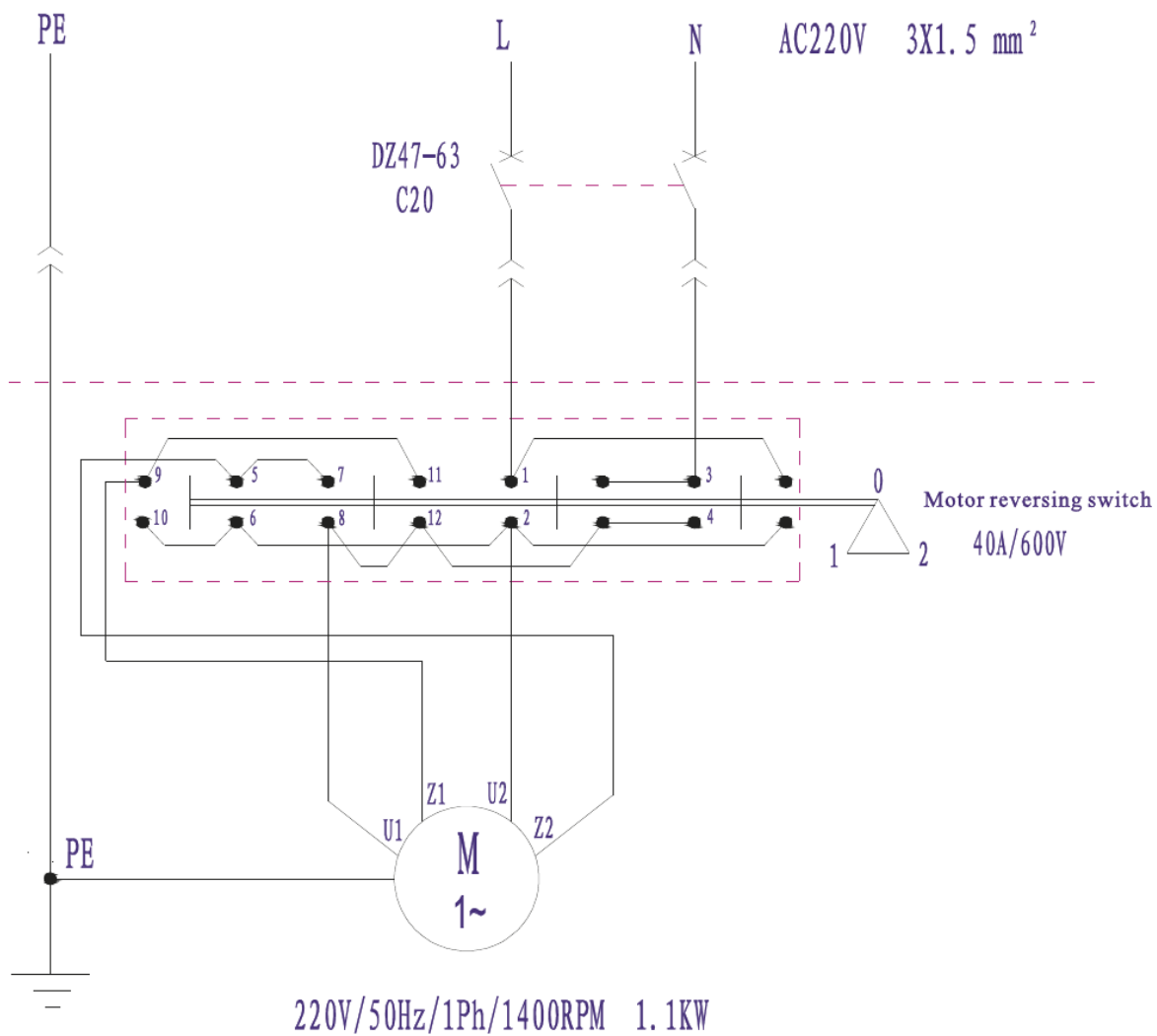
14. Annexe : schémas électriques d'origine

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 230/400 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

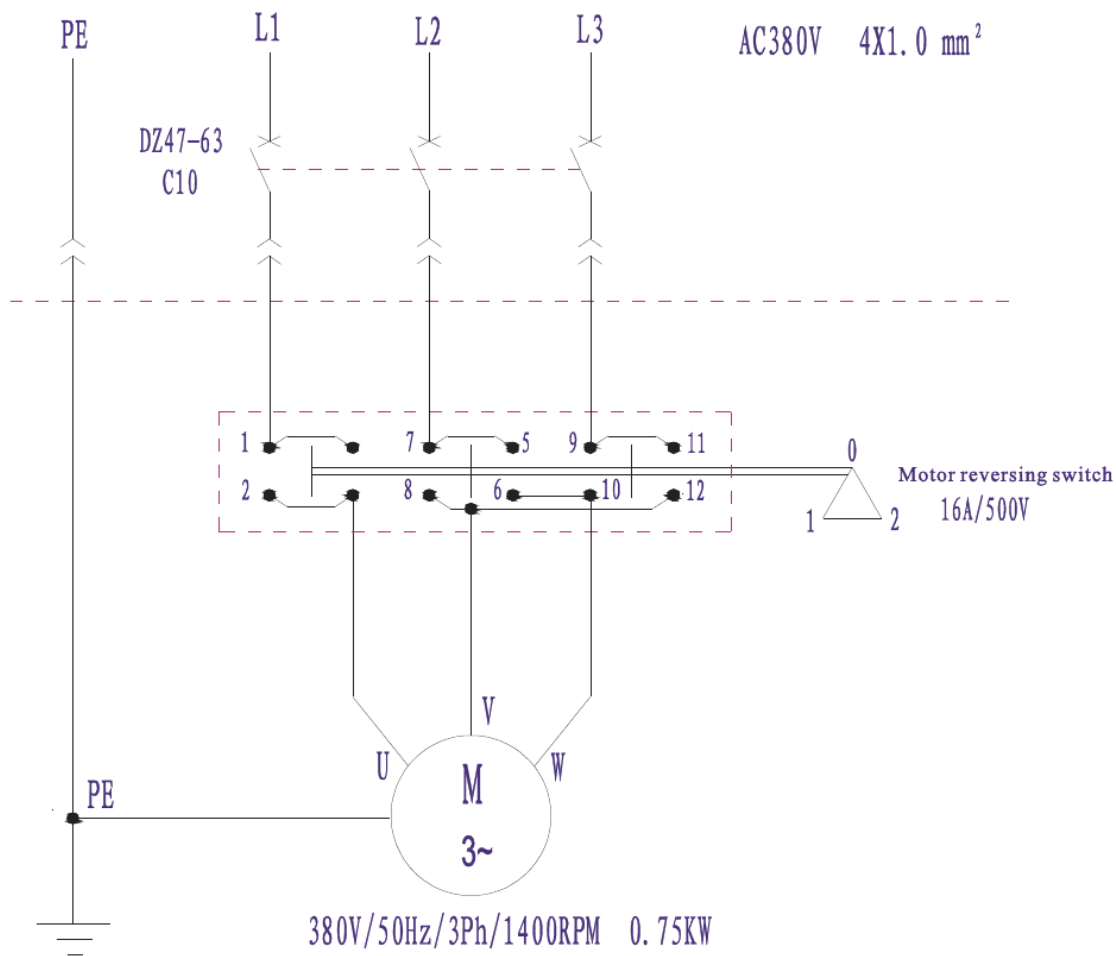
Ces schémas sont conservés sans modification pour documenter la source. A : 220 V, monophasé, 1,1 kW. B : 380 V, triphasé, 0,75 kW. Ils ne sont pas des schémas de raccordement confirmés pour la machine 230/400 V de 1,5 kW du magasin. Avant raccordement ou réparation, un électricien qualifié doit identifier 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 230/400 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.