



Deutsch

English

Polskie

Français


Čeština


Español

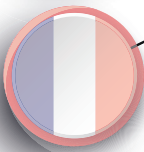
Nederlands

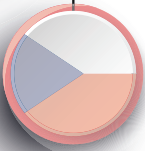
Slovák


Bedienungsanleitung / User Manual

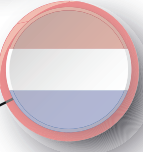
Seite 002 **DE** 


page 050 **EN** 


FR 


CZ 

ES 

NL 

PL 

SK 


ATH-Heinl
CHOOSE YOUR LANGUAGE
click to select

ATH-M

M31

Seriennummer/Serial number: 80424212883





Bedienungsanleitung



ATH-M

M31

Seriennummer: 80424212883



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Oktober 2021. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.





Inhalt


1.0	EINLEITUNG.....	- 3 -
1.1	Allgemeine Informationen	- 3 -
1.2	Beschreibung	- 4 -
1.3	Bedienung	- 6 -
1.4	Technische Daten	- 14 -
1.5	Maßzeichnung	- 15 -
2	INSTALLATION.....	- 16 -
2.1	Transport & Lagerbedingungen.....	- 16 -
2.2	Auspacken der Maschine	- 16 -
2.3	Lieferumfang.....	- 17 -
2.4	Standort	- 17 -
2.5	Befestigung.....	- 19 -
2.6	Elektrischer Anschluss.....	- 19 -
2.7	Pneumatischer Anschluss	- 19 -
2.8	Hydraulischer Anschluss	- 20 -
2.9	Montage	- 20 -
2.10	Abschlussarbeiten.....	- 21 -
3	BETRIEB.....	- 22 -
3.1	Betriebsanweisung.....	- 22 -
3.2	Grundsätzliche Hinweise.....	- 23 -
4	WARTUNG	- 24 -
4.1	Verbrauchsmaterialien für Montage, Wartung und Pflege	- 24 -
4.2	Sicherheitsbestimmungen für Öl.....	- 25 -
4.3	Hinweise.....	- 26 -
4.4	Wartungsplan bzw. Pflegeplan	- 26 -
4.5	Fehlersuche / Fehleranzeige und Abhilfe.....	- 27 -
4.6	Wartungs- und Serviceanleitungen	- 28 -
4.7	Entsorgung	- 31 -
5	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY	- 32 -
6	ANHANG	- 33 -
6.1	Pneumatik-Schaltplan.....	- 33 -
6.2	Elektrik-Schaltplan	- 34 -
6.3	Hydraulik-Schaltplan	- 35 -
7	GARANTIEKARTE.....	- 36 -
7.1	Umfang der Produktgarantie.....	- 37 -
8	PRÜFBUCH.....	- 38 -
8.1	Aufstellungs- und Übergabeprotokoll	- 39 -
8.2	Prüfplan.....	- 40 -
8.3	Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person).....	- 41 -
9	NOTIZEN	- 45 -

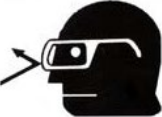
1.0 EINLEITUNG

1.1 Allgemeine Informationen

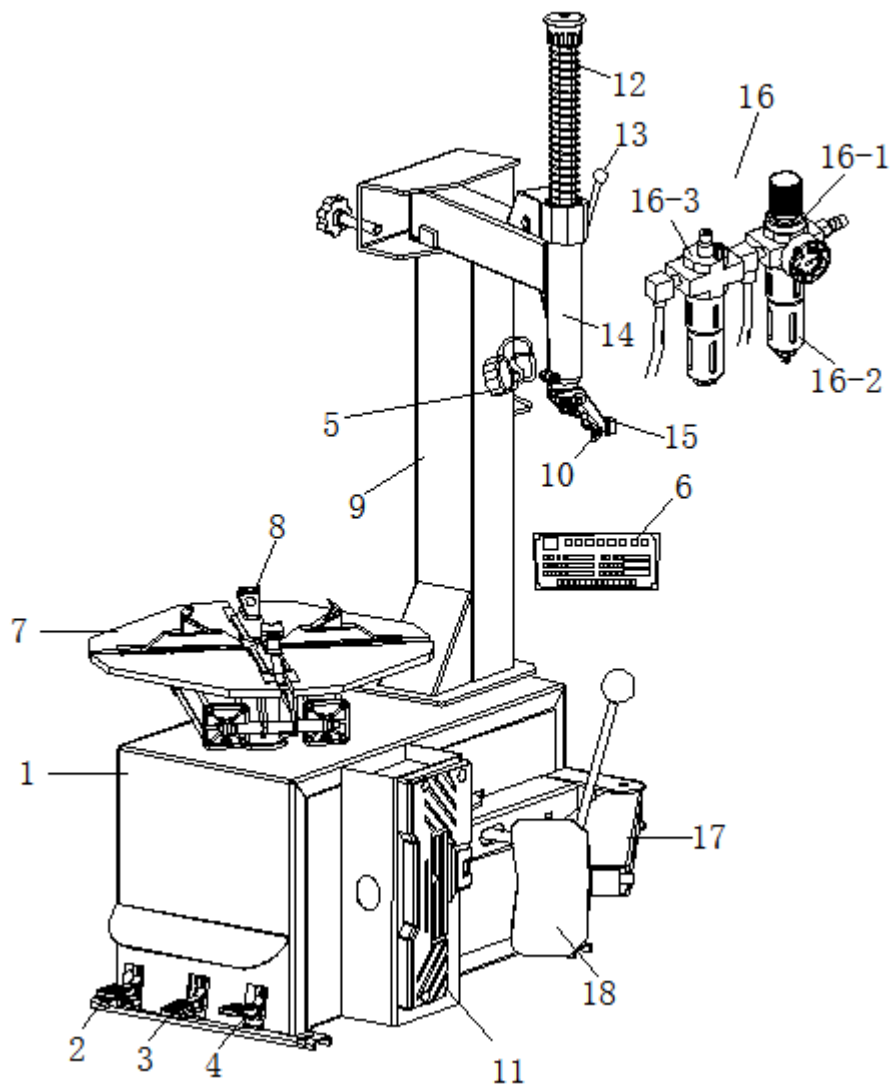
	<p>DIESE ANLEITUNG IST EIN FESTER BESTANDTEIL DER MASCHINE. SIE MUSS VOM BENUTZER GELESEN UND VERSTANDEN WERDEN. FÜR SCHÄDEN, DIE DURCH NICHTBEACHTUNG DIESER ANLEITUNG ODER DEN GÜLTIGEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ENTSTEHEN, WIRD KEINE HAFTUNG ÜBERNOMMEN.</p>
---	--

	<p>ACHTUNG: Folgen Sie den Anweisungen, um Verletzungen oder Beschädigungen vorzubeugen.</p>
---	--

	<p>TIPP: Gibt nähere Informationen zur Funktionsweise und Tipps, um das Gerät effizient zu nutzen.</p>
---	--

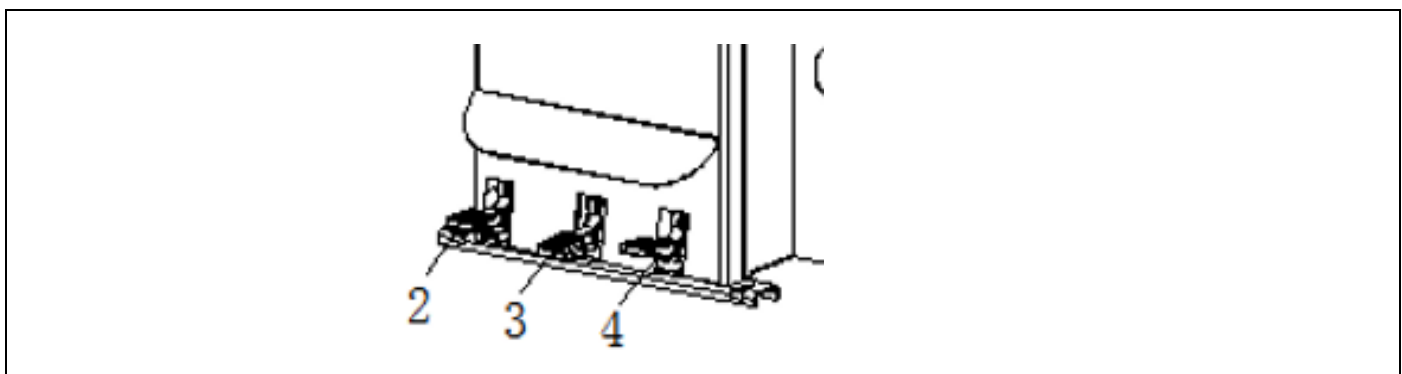
	<p>Für alle Arbeiten an der beschriebenen Anlage muss entsprechende Schutzkleidung getragen werden.</p>
--	---

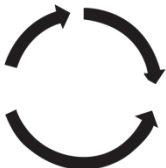


1.2 Beschreibung



1	Gehäuse	Hauptteil der Maschine
2	Pedal zur Steuerung des Drehtellers	
3	Steuerpedal zum Öffnen und Schließen der Spannklaue	
4	Steuerpedal für den Abdrücker	
5	Reifenfüller	zum Füllen des Reifens
6	Typenschild	
7	Drehteller	zur Rotation des Rades
8	Spannklaue	zum Spannen der Felge
9	Standsäule	
10	Montagekopf	zur Montage und Demontage des Reifens
11	Gummischutz für Felge	zum Schutz der Felge
12	Sechskantschaft	zur vertikalen Einstellung des Montagekopfes

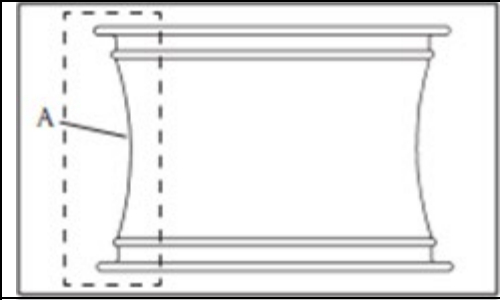
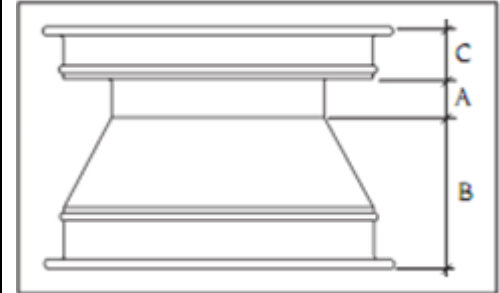
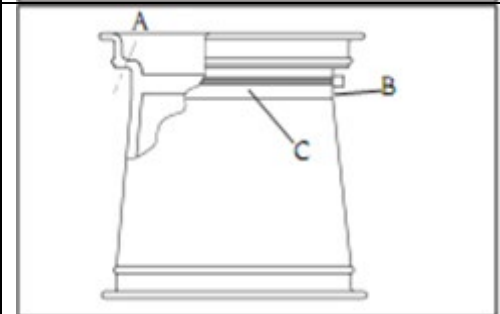
13	Verriegelungsgriff	zum Verriegeln des Sechskantschaftes
14	Querarm	Querarm ist seitlich schwenkbar
15	Reifendruckrolle	zur Unterstützung der Montage der oberen Reifenwulst
16	Wartungseinheit	16-1: Druckminderventil 16-2: Wasserabscheider 16-3 Öler
17	Abdrücker	
18	Abdrückschaufel	zum Abdrücken des Reifens von der Felge



2		Drücken Sie das Pedal nach unten, damit sich der Drehteller im Uhrzeigersinn bewegt. Ziehen Sie das Pedal nach oben, um den Drehteller gegen den Uhrzeigersinn zu bewegen.
3		Betätigen Sie das Pedal, um mit der Abdrückschaufel zu arbeiten. Lassen Sie es wieder los, kehrt die Abdrückschaufel in die Ausgangsposition zurück.
4		In der ersten Position werden die Spannklaue geöffnet. Die mittlere Position (leichtes Betätigen des Pedals) erlaubt es, die Spannklaue zu schließen und auf das verwendete Rad einzustellen. In der letzten Position werden die Spannklaue komplett geschlossen.

1.3 Bedienung

1.3.1 Feststellen von Felgenschnitt

	<p>Bei einigen Felgen ist die Mutter in der Mitte der Felge sehr flach oder es ist keine Mutter vorhanden.</p> <p>In einigen Ländern ist diese Art von Felgen nicht für den Verkauf gestattet.</p>
	<p>Bei einigen Felgen ist die Mutter in der Mitte der Felge sehr tief, sodass bei Montage bzw. Demontage die Reifen sehr tief hineingedrückt werden müssen. Dies erhöht die Gefahr einer Beschädigung des Reifens.</p>
	<p>Einige Räder haben ein Reifendruck - Kontrollsystem. Beim Montieren bzw. Demontieren darf dieses System nicht beschädigt werden.</p>

1.3.2 Abdrücken eines Reifens

Vorbereitung

Bevor Sie das Gerät bedienen, sollten folgende Punkte geprüft werden:

- Ölstand, Wasserfüllstand und anliegender Luftdruck an der Wartungseinheit kontrollieren
- Prüfen Sie, ob der Netzanschluss richtig angeschlossen ist.

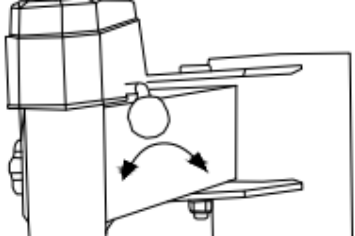
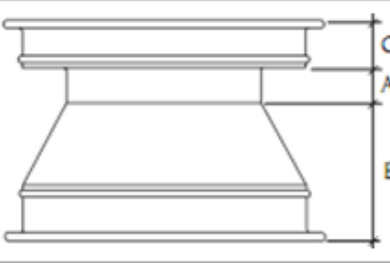


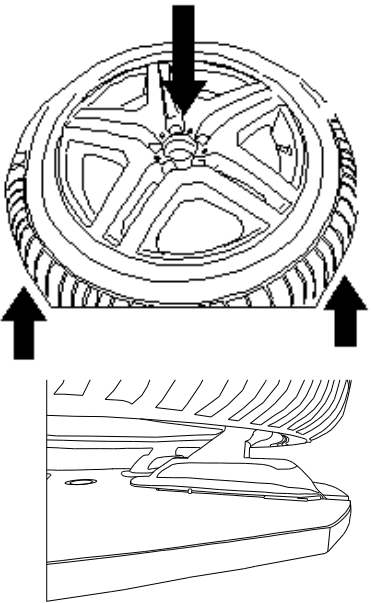

	<p>Den Ventileinsatz des Radventils herausschrauben und Luft komplett entweichen lassen.</p>
	<p>Drehen bzw. Spannen Sie den Spannteller in eine Position, dass keine Bauteile (Zylinder, pneumatische Verschraubungen usw.) vom anliegenden Reifen berührt werden können.</p> <p>Drehen Sie nun die Felge so, dass Sie zuerst die äußere Seite der Felge abdrücken können.</p> <p>Legen Sie nun das drucklose Rad seitlich an der speziellen Gummiauflage am Maschinengehäuse an.</p> <p>Mit dem Führungshebel kann die Abdrückschaufel auf der Außenseite des Reifens angelegt werden. Zur beschädigungsfreien Montage muss die Schaufel etwa 1 cm von der Felgenhornkante anliegen.</p>
	<p>Drücken Sie das Schaltpedal für den Abdrücker bis sich der Reifen von der Felge gelöst hat, danach lassen Sie das Schaltpedal SOFORT los.</p> <p>Drehen Sie das Rad weiter und wiederholen Sie den Abdrückvorgang, bis der Reifen rundum von der Felge gelöst ist.</p>
	 <p>Um die anschließende Demontage des Reifens zu erleichtern bzw. für Reifen und Felge schonender durchzuführen, ist es zweckmäßig, jeweils beim Einführen der Abdrückschaufel die freierwährenden Reifen- und Felgenteile mit einer handelsüblichen Montagepaste ausreichend zu bestreichen. Verwenden Sie nur zugelassene Mittel!</p>
<p>Mit der zweiten Rad Seite ebenso verfahren.</p>	

1.3.3 Aufspannen der Räder

Vorbereitung

Bevor Sie das Rad aufspannen, sollten folgende Punkte geprüft werden:

- Schmutz und alte Ausgleichsgewichte sind vom Rad zu entfernen

	<p>Bewegen Sie den Verriegelungsgriff, um den Sechskantschaft zu verriegeln. Zu diesem Zeitpunkt bewegt sich der Montagekopf um 2 mm nach oben. Ziehen Sie den Pflaumenblütengriff an und bewegen Sie den Montagekopf um 2-3 mm nach außen.</p>
	<p>Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist.</p>
	<p>Damit Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt werden, empfiehlt es sich, diese nur von außen zu spannen und dabei Kunststoff-Schutzbacken zu verwenden.</p>
	<p>Das Schaltpedal leicht niedertreten zum Einstellen der notwendigen Felgenreöße. Sobald diese eingestellt ist, das Pedal loslassen. Das Pedal befindet sich nun in den ersten Rasten Position.</p>
	<p>Das Rad so auflegen, dass die Spannklaue lediglich den Reifen berühren. Die Felge soweit herunterdrücken, bis das Felgenhorn die Spannklaue berührt.</p>  <p>Bei extrem harten Reifen kann ein optionaler Hilfsmontagearm für die Maschine nachgerüstet werden.</p>



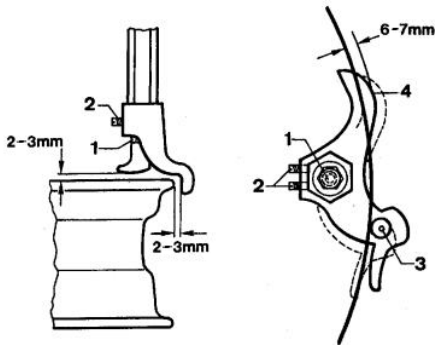
Das Schaltpedal zum Felgenspannen niedertreten und dann den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt.

1.3.4 Einstellung des Montagekopfes



Bei vorwiegender Bearbeitung von großen Rädern bis 24" bzw. kleinen 8" Rädern ist es zweckmäßig, die Montagekopfeinstellung dem Felgendurchmesser anzupassen.

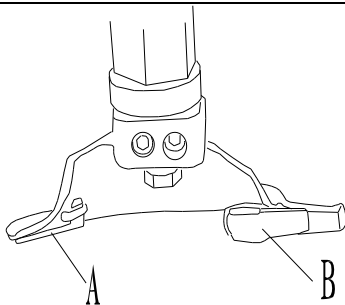
Die Einstellung des Montagekopfes wird im Unterpunkt WARTUNG näher erläutert.



Kippen bzw. schwenken Sie den Montagekopf in die Arbeitsposition heran und lösen Sie die Arretierung, um diesen per Hand ans Felgenhorn heranzuführen und aufzusetzen. Hierbei darf die Führungsrolle (3) bzw. das Kunststoff-Schleifstück (bei Leichtmetallfelgen) die jeweilige Felgenkontur berühren. Durch Arretieren des Montagekopfes wird sich dieser automatisch in Höhe und Abstand von der Felge entfernen.



Die Einstellung des automatischen Abstandes ist im Kapitel „Wartungs- und Servicearbeiten“ erläutert.

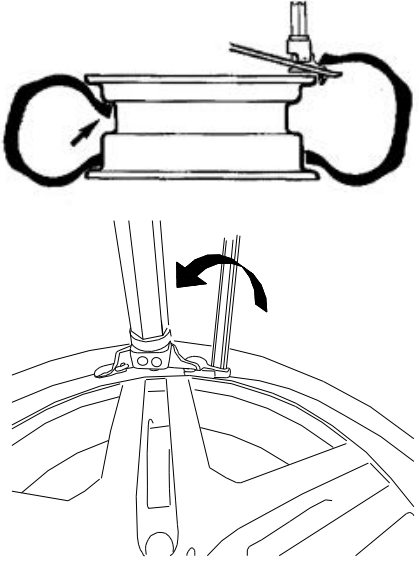
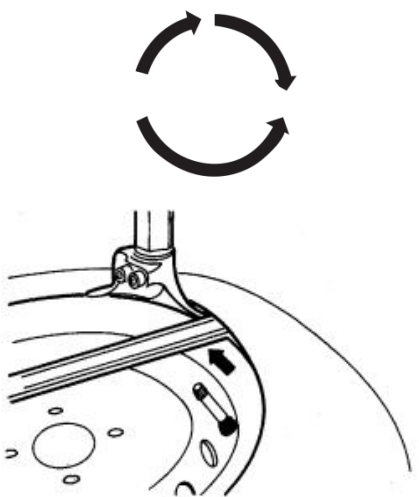
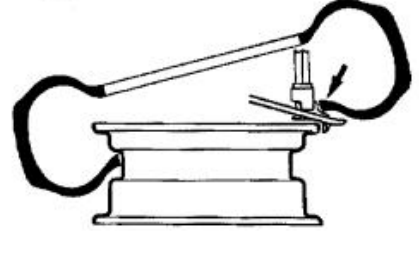


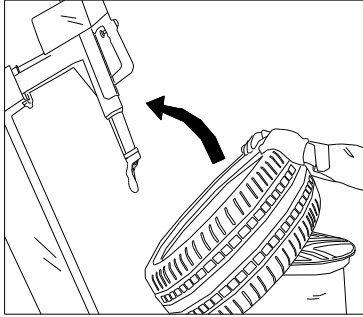
Damit Leichtmetallfelgen beim Montieren nicht beschädigt werden, empfiehlt es sich, diese nur mit Kunststoff-Schutzbacken bzw. einem Kunststoff-Montagekopf zu montieren.

1.3.5 Demontieren eines Reifens




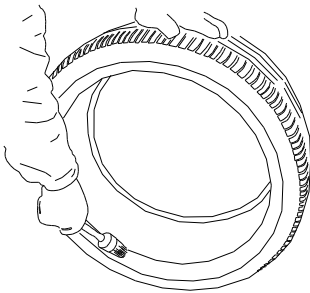
Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdK Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

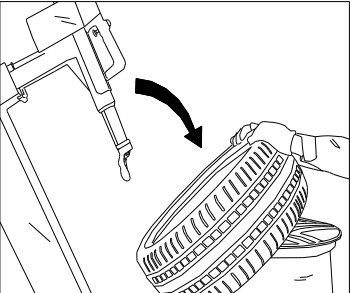

	<p>Das aufgespannte Rad so drehen bzw. einstellen, dass sich das Radventil etwa 10 cm vor dem Montagekopf befindet</p>
	<p>Drücken Sie den Reifenwulst auf der gegenüberliegenden Seite des Montagekopfes hinunter. Danach hebeln Sie den Reifen mit Hilfe vom Montageeisen über den Montagekopf. Beim Hebeln begibt sich dabei der Reifen in das Tiefbett der Felge und ermöglicht eine einfache und beschädigungsfreie Montage.</p>
	<p>Das Schalterpedal für die Drehbewegung des Spanntellers niedertreten, damit die Drehbewegung im Uhrzeigersinn gestartet wird. Halten Sie dabei das Montageeisen noch auf dem Steg des Montagekopfes, indem Sie dieses gegen den Montagekopf drücken. Sobald ca. 1/3 der Reifenwulst über das Felgenhorn gelaufen ist, sollte genug Freiraum entstehen, um das Montageeisen zu entfernen. Fahren Sie mit der Drehbewegung fort, bis sich der komplette Reifen über dem Felgenhorn befindet.</p>
	<p>Bei Schlauchreifen sollte nun der Schlauch aus dem Reifen entnommen werden.</p>
	<p>Zum Aufhebeln der unteren Reifenwulst heben Sie den Reifen soweit an, bis sich dieser auf Höhe des Tiefbetts der Felge befindet. Danach positionieren Sie das Montageeisen zwischen Reifen und Montagekopf und heben den Reifen direkt unter dem Montagekopf an.</p>

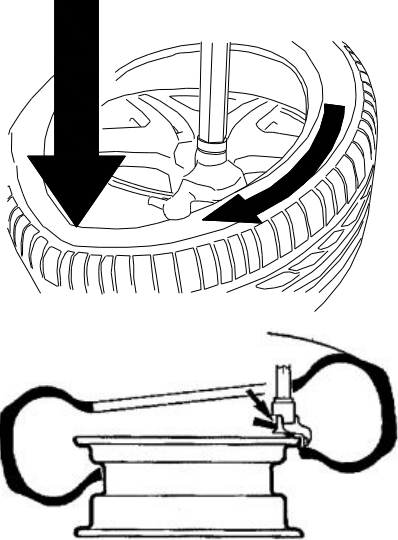


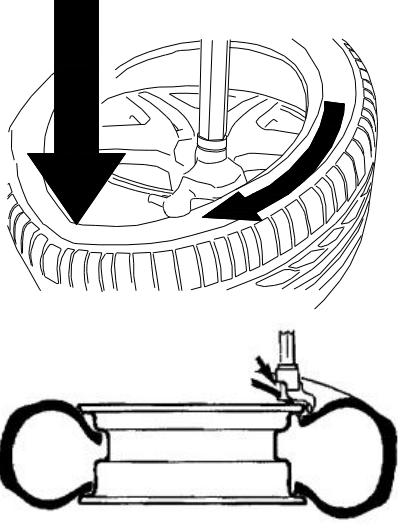
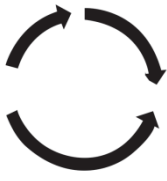

	<p>Hebeln Sie nun die Reifenwulst über die Felge und starten Sie mit der Drehbewegung in gleicher Weise wie bei der oberen Wulst.</p>
	<p>Schwenken Sie den Querarm nach außen und nehmen Sie den Reifen ab.</p>


1.3.6 Montieren eines Reifens

	<p>Bei der Montage von Reifen sind grundsätzlich die WdK Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.</p>
---	--



	<p>Vor der Montage sollte das Reifenventil gewechselt werden. Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montagekopf steht.</p>
	<p>Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.</p>

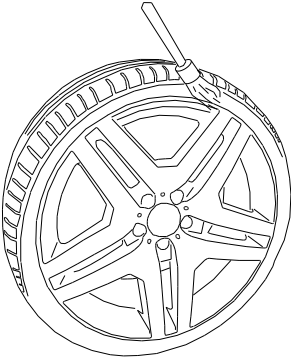


	<p></p> <p>Schwenken Sie den Querarm zurück und bringen Sie den Montagekopf in die Arbeitsposition.</p> <p>Achtung: Wenn sich die Stahlfelge nicht ändert, kehrt der Montagekopf automatisch in die richtige Arbeitsposition zurück.</p>
---	--

	<p>Positionieren Sie den Reifen so, dass sich die Reifenwulst unter der Nase aber noch auf der Führungsbahn des Montagekopfes befindet.</p> <p>Beachten Sie dabei, dass sich der Reifen gegenüber vom Montagekopf in der Vertiefung der Felge befindet.</p>
	<p>Nun starten Sie die Drehbewegung des Spanntellers.</p>  <p>Achten Sie während des Montagevorganges auf den korrekten Wulstverlauf - ein Nichtbeachten kann zu schweren Reifenschäden führen.</p>
	<p>Bei Schlauchreifen muss nun der Schlauch im Reifen korrekt positioniert werden. Achten Sie dabei darauf, dass sich dieser so im Reifen befindet, dass er bei der weiteren Montage nicht beschädigt wird.</p>
	<p>Bei der Montage der zweiten Wulst verfahren Sie genauso wie bereits bei der ersten Wulst beschrieben.</p> <p>Dabei muss ebenfalls auf den korrekten Sitz des Reifens gegenüber vom Montagekopf geachtet werden.</p>
	<p>Nun starten Sie die Drehbewegung des Spanntellers.</p> 

	Achten Sie während des Montagevorganges auf den korrekten Wulstverlauf -ein Nichtbeachten kann zu schweren Reifenschäden führen.
	Zum Abschluss lösen Sie die Felgenspannung, um das Rad zu entnehmen.

1.3.7 Füllen eines Reifens

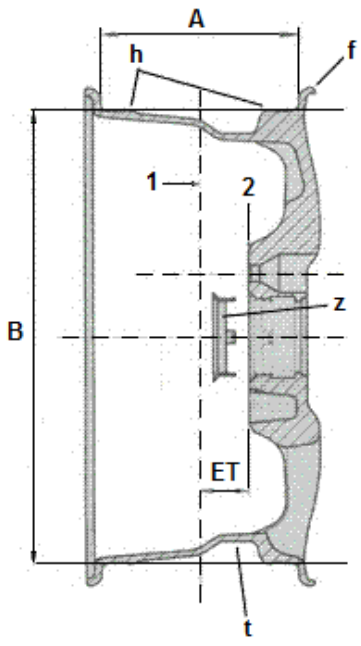
	Der maximale Druck des Reifens darf nicht mehr als 3,5 bar betragen. Sämtliche Körperteile sollten vom Reifen ferngehalten werden.
	Während des Betriebs kann der Lärm 85dB (A) erreichen, deswegen sollte der Bediener entsprechende Schutzmaßnahmen ergreifen.

	Stellen Sie sicher, dass der Reifen vollständig geschmiert wurde. Starten Sie den Füllvorgang.
	Wenn die Luftmenge vom Reifenfüller nicht ausreicht um den Reifen über die Wulst der Felge zu drücken, kann diese durch Entfernen des inneren Ventils erhöht werden. Danach muss dieses schnell wiedereingesetzt werden.
	Stellen Sie sicher, dass der Reifen mit dem richtigen Druck gefüllt worden ist. Dabei sind die Herstellerangaben zu beachten. Ein zu niedriger Reifendruck kann zu höherem Verschleiß und verkürzter Lebenszeit des Reifens führen. Das Innere des Reifens kann ebenfalls beschädigt werden. Der Reifendruck muss einmal pro Woche geprüft werden. Prüfen Sie den Reifendruck nur unter normaler Reifentemperatur (d. h. das Fahrzeug wurde nicht länger als eine Stunde und nicht mehr als 2-3 km bewegt)

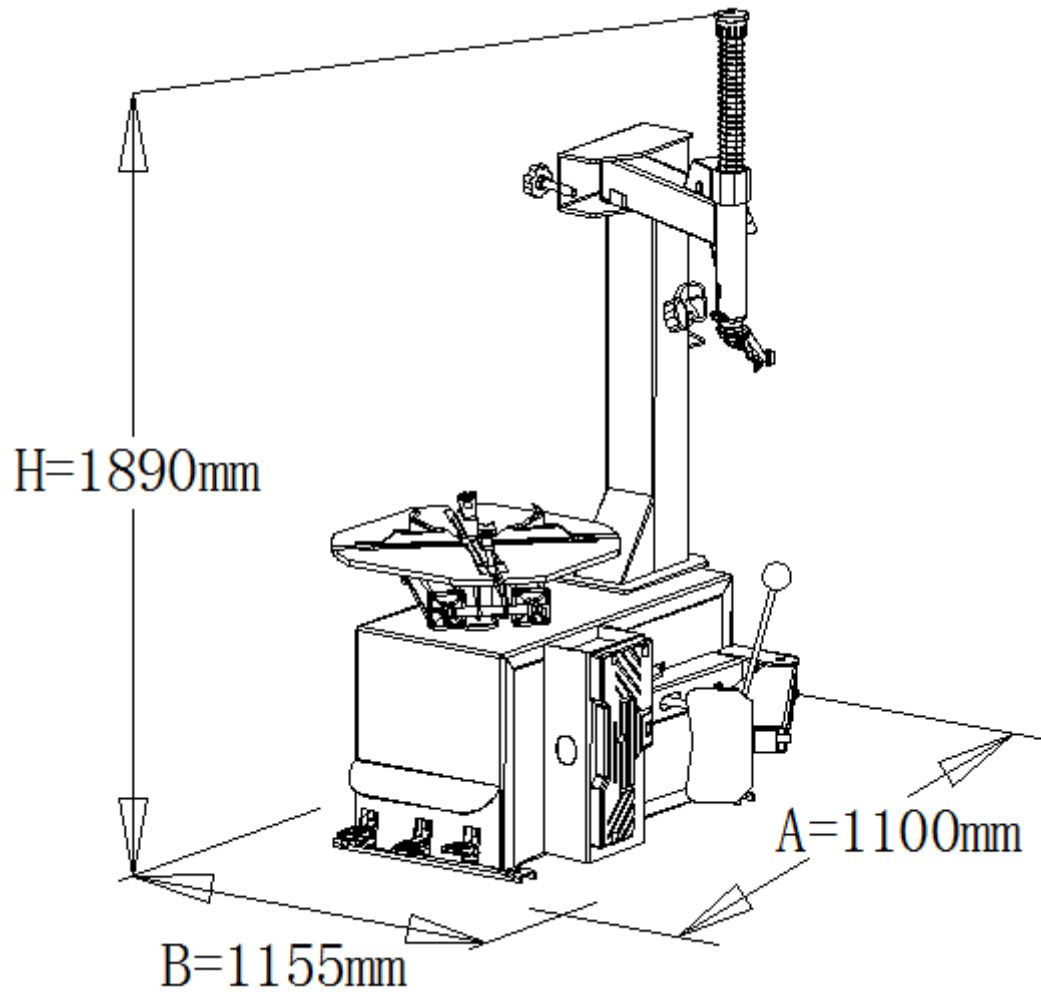
1.4 Technische Daten

Außen-Spannbereich (B)	12 – 22 Zoll
Max. Aufnahmebreite (A)	13 Zoll
Max. Aufnahmedurchmesser (B + Reifen)	1000 mm
Max. Arbeitsbereich Abdrücker	4 – 13 Zoll
Max. Kraft Abdrücker	2000 kg
Drehkraft des Spanntellers	1100 Nm
Drehzahl des Spanntellers	6.8 U/min
Stromversorgung	230V – 1.1kW 50Hz
Antriebsleistung	1,1 kW
Arbeitsdruck	8 – 10 Bar (0,8 – 1,0 Mpa)
Geräuscentwicklung	< 70 dB
Gewicht netto	266 kg
Gewicht brutto	308 kg

Begriffserklärung einer Felge


A = Felgenbreite (ohne „f“ Felgenhorn)	
B = Felgendurchmesser (ohne „f“ Felgenhorn)	
f = Felgenhorn	
h = Hump	
t = Tiefbett	
z = Zentrierring	
ET = Einpresstiefe	
1 = Felgenmitte	
2 = Anlagefläche	
1 Zoll = 2,54 Zentimeter	

1.5 Maßzeichnung



2 INSTALLATION

Die Maschine muss durch autorisiertes Personal gemäß der Anleitung aufgestellt werden.


	<p>Die Bedienungsanleitung (inklusive Protokoll) ist wichtiger Bestandteil der Maschine bzw. des Produktes. !!!BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN!!!</p>
---	---

Das Produkt ist nach Fertigstellung der Montage, Übergabe, ggf. Einweisung und anschließend regelmäßig gemäß den im Betreiberland gültigen Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen durch eine hierfür geeignete und zugelassene Firma oder Einrichtung überprüfen zu lassen.


2.1 Transport & Lagerbedingungen

<p>Zum Transport und Positionierung der Maschine immer geeignete Anschlag-, Hebe- bzw. Flurfördergeräte verwenden und auf den Schwerpunkt der Maschine achten.</p> <p>Die Maschine sollte nur mit der Originalverpackung transportiert werden.</p>	
Daten:	
Breite	1150 mm
Länge	900 mm
Höhe	985 mm
Lagertemperatur	-25 bis +55 °C

2.2 Auspacken der Maschine

	<p>Entfernen Sie die obere Abdeckung der Verpackung und stellen Sie sicher, dass keine Schäden während des Transports verursacht wurden.</p> <p>Entfernen Sie den Sicherungsbolzen, um die Maschine von der Palette/Gestell zu entfernen. Zum Herunterheben der Maschine von der Palette/Gestell verwenden Sie ein geeignetes Hebemittel (evtl. mit Anschlagseil).</p> <p>Das für die Maschine verwendete Verpackungsmaterial sollte sorgfältig aufbewahrt werden. Bewahren Sie das Verpackungsmaterial unzugänglich für Kinder auf, da es eine Gefahrenquelle darstellen kann.</p>
---	---

2.3 Lieferumfang

1	Stahlmontagekopf	
2	Kunststoff-Schleifstücke	
3	Reifen-Montageeisen	
4	Schlaganker	
5	Dichtsatz und Membrane für Schnellentlüfter	
6	Kunststoffschutz für Spannbacken	
7	Handreifenfüller	
8	Druckluftwartungseinheit	

2.4 Standort

Die Maschine sollte von brennbaren und explosiven Materialien, sowie vor Sonneneinstrahlung und intensivem Licht ferngehalten werden. Die Maschine sollte ebenso an einen gut belüfteten Ort aufgestellt werden.

Die Maschine ist auf ausreichend festem Untergrund ggf. nach Mindestanforderungen der Angaben im Fundamentplan aufzustellen.

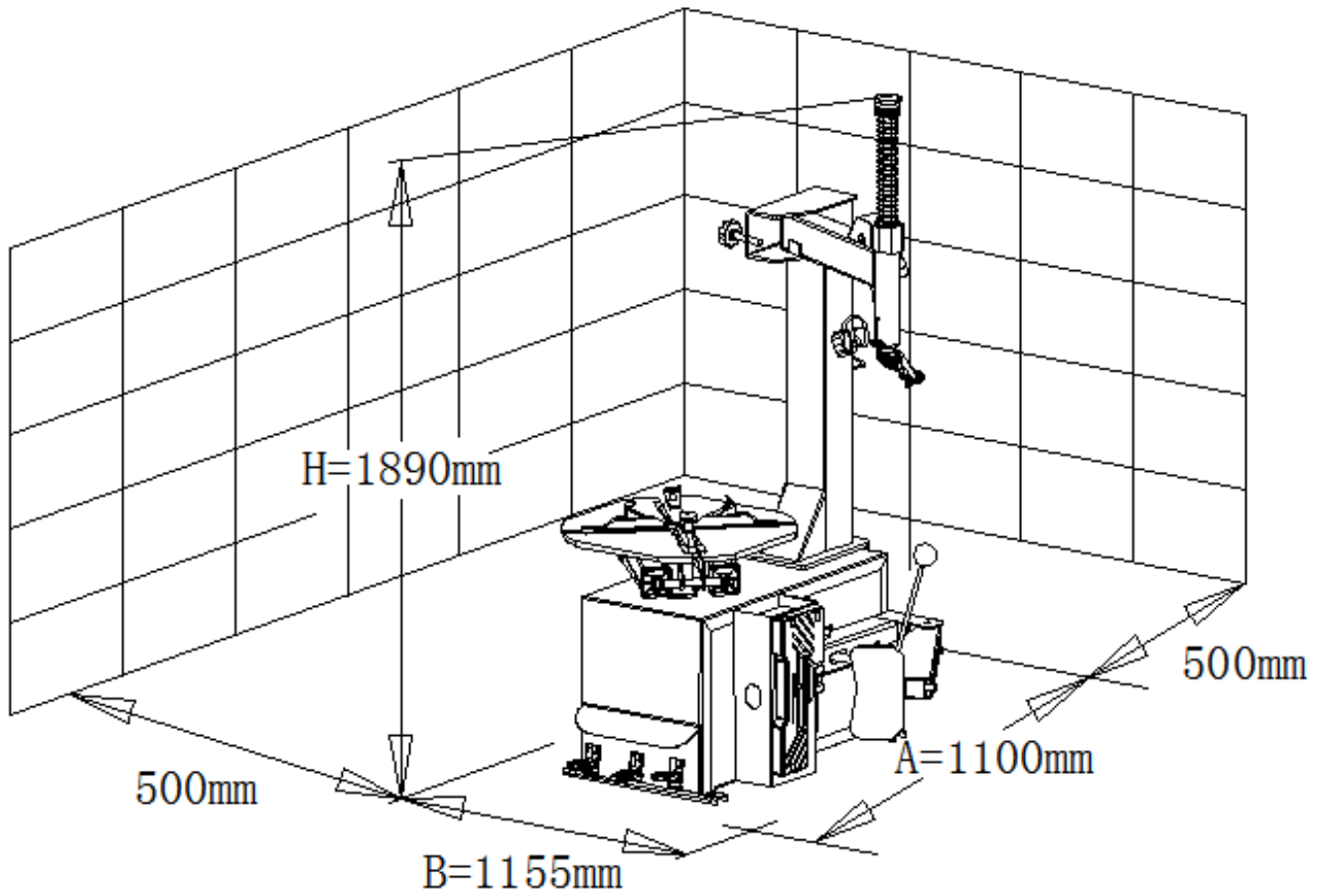
Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Montage auf Etagendecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Montage auf Etagendecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

Die Maschine ist nur innerhalb von geschlossenen Räumen zu montieren und zu verwenden. Sie weist keine entsprechenden Sicherheitsausstattungen (z.B. IP-Schutz, verzinkte Ausführung etc.) auf.

Temperatur	4-40 °C
Meeresspiegel	< 1500 m
Luftfeuchtigkeit	50% bei 40°C – 90% bei 20 °C

Zeichnung



2.5 Befestigung



Hierbei sind die allgemeinen sowie die örtlichen Bestimmungen zu beachten. Daher sollten diese Schritte nur durch eine ausgebildete Fachkraft erledigt werden.

Die Maschine ist auf ausreichend festem Untergrund ggf. nach Mindestanforderungen der Angaben im Fundamentplan aufzustellen und zu befestigen.

Die Maschine muss an den vorgesehenen Punkten mit dazu geeigneten ggf. vorgegeben Befestigungsmaterial befestigt werden.

Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Montage auf Etagendecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Montage auf Etagendecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

2.6 Elektrischer Anschluss



Hierbei sind die allgemeinen sowie die örtlichen Bestimmungen zu beachten. Daher darf dieser Schritt nur durch eine ausgebildete Fachkraft erledigt werden. Achten Sie dabei auf die notwendige Zuleitung (siehe technische Daten).

Der Anschluss sollte entsprechend mit einem 230V Schuko Stecker bzw. 5-phasigen 16 A CEE-Stecker (teilweise mitgeliefert) erfolgen.

Spannungsabweichungen sollten maximal 0,9 – 1,1 fache des Nennspannungsbereichs und die Frequenzabweichung sollte das 0,99 – 1,01 fache des Frequenzbereichs betragen. Um dies gewährleisten zu können, müssen notwendige Schutzmaßnahmen getroffen werden.

Zum Abschluss der Arbeiten muss die Drehrichtung des Motors geprüft werden.

2.7 Pneumatischer Anschluss



Bei allen pneumatischen Anlagen muss eine Druckluftwartungseinheit (teilweise im Lieferumfang) zwischen Zuleitung und Anlage montiert sein.

Der Luftdruck der Zuleitung muss mindestens den technischen Daten entsprechen.

Die richtige Einstellung der Druckluftwartungseinheit muss geprüft werden.

Die Druckluftwartungseinheit muss in regelmäßigen Abständen gewartet werden.

Der Maximal- bzw. Minimaldruck gewährleistet eine einwandfreie Funktion ohne eventuelle Beschädigungen.

2.8 Hydraulischer Anschluss



Bevor die Anlage in Betrieb genommen wird bzw. das erste Mal mit Öl betrieben wird, muss folgendes in Bezug der optimale, störungsfreie sowie nahezu luftfreie Funktion beachtet werden

Alle Hydraulikleitungen nach Hydraulikplan ggf. nach Schlauchbezeichnung müssen angeschlossen und festgezogen sein.

Alle Hydraulikleitungen und Zylinder nach Hydraulikplan ggf. nach Schlauchbezeichnung müssen entlüftet werden.

Um die einwandfreie und sichere Funktion der Anlage und der eingesetzten Schlauchleitungen zu gewähren, ist unbedingt darauf zu achten, dass die verwendeten Hydraulikflüssigkeiten mit den spezifischen Vorgaben und Empfehlungen des Herstellers übereinstimmen.

Eingesetzte Medien, die nicht den spezifischen Anforderungen entsprechen oder unerlaubt Verschmutzungen aufweisen, schädigen das ganze Hydrauliksystem und verkürzen die Verwendungsdauer der eingesetzten Hydrauliksysteme. Achtung: (Eine Verschmutzung der Anlage ist auch über eine neue Befüllung mit Öl möglich)

Es ist die Mindestanforderung und Mindestölmenge zu prüfen bzw. herzustellen.

2.9 Montage



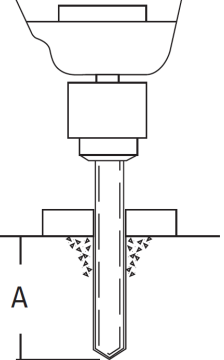
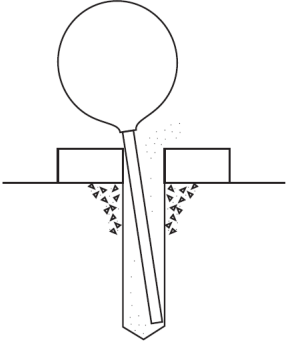
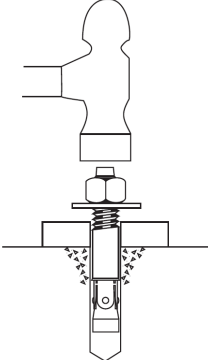
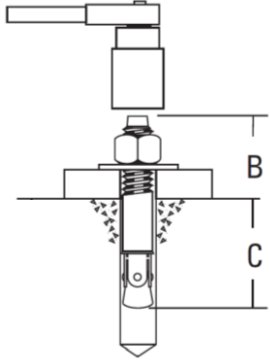
Diese Anleitung ist nicht als Aufbauanleitung zu sehen, es werden hier nur Hinweise und Hilfen für sach- und fachkundige Monteure gegeben. Für folgende Arbeiten sind angemessene Kleidung und individuelle Schutzvorrichtungen zu tragen. Fehlerhafte Montage und Einstellungen führen zu Haftungs- und Gewährleistungsausschluss.

Teilweise vormontierte Maschinen müssen vor der Inbetriebnahme durch eine sach- und fachkundige Person geprüft, eingewiesen und abgenommen werden.


Montagen von Maschinen müssen durch eine sach- und fachkundige Person vorgenommen werden.

2.9.1 Befestigung

Es wird empfohlen, die Maschine an den vier vorgesehenen Punkten mit Steinschrauben M10 bzw. mit entsprechenden Dübeln am Boden zu befestigen.






			
<p>Löcher bohren, dabei notwendige Bohrtiefe A und Bohrdurchmesser des Dübel Herstellers beachten</p>	<p>Das Innere der Löcher säubern</p>	<p>Setzen Sie den Ankerbolzen in die Löcher ein, bis Sie eine angemessene Tiefe erreicht haben.</p>	<p>Ziehen Sie die Mutter mit dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment fest. Klemmdicke B ist abhängig vom Bodenbelag</p>

2.10 Abschlussarbeiten

	<p>Prüfen Sie vor Inbetriebnahme alle Befestigungsschrauben, Elektro-, Pneumatik- und Hydraulikleitungen und ziehen Sie diese ggf. nach. Achtung: Teileweiße muss dies in regelmäßigen Abständen geprüft ggf. nachgezogen werden (Hinweis in der Anleitung).</p>
---	--

3 BETRIEB

3.1 Betriebsanweisung

Firma: Arbeitsplatz: Tätigkeit:	Betriebsanweisung für Reifenservicearbeiten	Datum: Unterschrift:
Gefahren für Mensch und Umwelt		
	<ul style="list-style-type: none"> Gefahr durch Lärm Einzugsgefahren an der Maschine Gefahr durch unkontrolliert bewegte Teile Gefahr durch belastete Stäube der Bremsanlag 	
Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln		
	<ul style="list-style-type: none"> Tragen von enganliegender Kleidung Bei der Arbeit keine Armbanduhr, Ringe, Ketten oder ähnliche Schmuckstücke tragen Gehörschutz und Schutzbrille tragen. Längere Haare sind durch ein Haarnetz oder sonstige Maßnahmen zu sichern Nur Schlagschrauber verwenden, die Luft nicht auf die Felge blasen. Zur Vermeidung von Staubbildung die Felgen und Reifen nur nass reinigen; wenn möglich Radwaschanlagen nutzen. Stäube auf den Bremstrommeln mit Absaugglocke in Verbindung mit geeigneten Industriesaugern entfernen. Für asbestfreie Stäube Geräte der Kategorie U und für asbesthaltige Stäube der Kategorie K1 verwenden. <i>(Aktuelle GUV Vorschriften beachten)</i> 	
	<ul style="list-style-type: none"> Vorgeschädigte Reifen sind unbrauchbar zu machen. Beim Aufpumpen des Reifens Schutzeinrichtung zum Auffangen wegfliegender Teile aufstellen. Personen aus dem Gefahrenbereich fernhalten. Das Befüllen des Reifens muss überwacht werden und die höchstzulässigen Montage-Luftdrücke dürfen nicht überschritten werden. Motorisch angetriebene Radauswuchtmaschinen nur mit Schutzhaube betreiben. 	
	<ul style="list-style-type: none"> Bei großen Rädern von LKW und selbstfahrenden Arbeitsmaschinen: <ul style="list-style-type: none"> - An Maschinen mit senkrecht stehenden Rädern müssen die Arbeiten mit schweren Reifen (z.B. EM Reifen) von 2 Personen durchgeführt werden. - Bei Reifen mit einem Durchmesser > 1,4 m oder einem Gewicht > 200 kg müssen Einrichtungen zum Schutz vor dem Umfallen eingesetzt werden. 	
Verhalten bei Störungen und im Gefahrenfall		
<ul style="list-style-type: none"> Mängel an der Maschine sind umgehend dem Hersteller zu melden Maschine ausschalten und vor unbefugtem Wiederanschalten sichern Schäden nur von Fachpersonal beseitigen lassen 		
Erste Hilfe		
<ul style="list-style-type: none"> Den Ersthelfer informieren (siehe Alarmplan). Verletzungen sofort versorgen. Eintragung in das Verbandbuch vornehmen Bei schweren Verletzungen Notruf kontaktieren. <p style="text-align: center; margin-top: 10px;"> <b style="color: red;">Notruf: _____ Krankentransport: _____ </p>		
Instandhaltung		
<ul style="list-style-type: none"> Instandsetzung nur durch beauftragte und unterwiesene Personen Bei Rüst- Einstellungs-, Wartungs- und Pflegearbeiten Maschine vom Netz trennen bzw. sichern Maschine nach Arbeitsende reinigen Jährlicher Check der Maschinen durch eine beauftragte und unterwiesene Person 		

3.2 Grundsätzliche Hinweise

Mit der selbständigen Bedienung der Maschine dürfen nur Personen beschäftigt werden, die das 18. Lebensjahr vollendet haben, in der Bedienung der Maschine unterwiesen sind und ihre Befähigung hierzu gegenüber dem Unternehmer nachgewiesen haben.

Sie müssen vom Unternehmer ausdrücklich mit dem Bedienen der Maschine beauftragt sein. Der Auftrag zum Bedienen der Maschine muss schriftlich erteilt werden.

Die Maschine ist nur für die bestimmungsgemäße Verwendung zu benutzen.

Verwenden sie immer vorschriftgemäßes Material bei Montage und Betrieb.




Vor der Montage bzw. Demontage prüfen Sie alle Bauteile, diese dürfen keinerlei Beschädigungen aufweisen.

Beachten Sie gegebenenfalls spezielle Hinweise der Hersteller zur Montage bzw. Demontage von fahrzeugspezifischen Arbeiten.

Wichtiger Bestandteil der Garantie / Gewährleistung ist die Erfüllung des Wartungsplan. Insbesondere die Sauberkeit, Korrosionsschutz, Kontrolle ggf. sofortige Behebung von Schäden.

Während des Betriebes sollten Sie stets auf Gefahren achten. Sobald Gefahren auftreten, schalten Sie sofort die Maschine ab, entfernen den Netzstecker und trennen die Luftzufuhr. Anschließend kontaktieren Sie ihren Händler.



Sämtliche Warnschilder müssen immer gut lesbar sein. Bei eventueller Beschädigung müssen diese sofort ersetzt werden.

	<p>Achten Sie auf mögliche Scherstellen der Maschine.</p>
	<p>Während des Betriebs kann der Lärm 85dB (A) erreichen, deswegen sollte der Bediener entsprechende Schutzmaßnahmen ergreifen.</p>
	<p>Bewegliche Teile der Maschine können lose Kleidung, lange Haare oder Schmuck erfassen.</p>

4 WARTUNG

Um einen sicheren Betrieb der Maschine zu gewährleisten, ist der Verwender dazu verpflichtet, die Maschine regelmäßig zu warten.

Reparaturarbeiten dürfen nur von autorisierten Servicepartnern oder nach Rücksprache mit dem Hersteller durch den Kunden durchgeführt werden.

	<p>Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten muss:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Die Maschine von ALLEN Versorgungsnetzen getrennt werden - Hauptschalter aus Netzstecker ziehen ggf. Druckluft aus dem System ablassen - Gegen ein Wiedereinschalten sind geeignete Maßnahmen zu treffen
	<p>Arbeiten an elektrischen Elementen bzw. an der Zuleitung dürfen nur von Sachkundigen bzw. Elektrofachkräften ausgeführt werden.</p>

4.1 Verbrauchsmaterialien für Montage, Wartung und Pflege

Hydraulik-ÖL

Mindestanforderung **allgemein:**

Eni PRECIS HVLP-D ART.Nr.00066018

Sommer (15° bis 45°): HVLP-D 46 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (unter 10°): HVLP-D 32 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Mindestanforderung **speziell für 2-Säulen-Hebebühnen:**

Eni PRECIS HVLP-D ART.Nr.00067218

Sommer (15° bis 45°): HVLP-D 32 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (unter 10°): HVLP-D 22 (z.B.: Eni PRECIS HVLP-D)

Konservierungsmittel für Seile, Schweißnähte, Schrauben, Ecken, Kanten und Hohlräume.

Mindestanforderung:

Petec Spray translucent - 500 ml Art. Nr. 73550 / Petec Saugdose translucent - 1000ml Art. Nr. 73510

Petec UBS-Pistole Art. Nr. 98507

Schmiermittel für Gleitbahnen

Mindestanforderung:

LAGERMEISTER WHS 2002 Weißes EP-Hochleistungsfett. Art. Nr. KPF1-2K-20

Schmiermittel für Buchsen, Ketten, Rollen & bewegliche Teile

Mindestanforderung:

White Ultra Luber, 500 ml Sprühdose. Art. Nr. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Bodenverankerung

Mindestanforderung **für Hebebühnen:**

Fischer FIS A M 16 x 250 galvanisch verzinkt in Kombination mit Fischer Superbond Reaktionspatrone

Mindestanforderung **für PKW Montier- und PKW/LKW Wuchtmaschine:**

Schlaganker M8 x 100

Mindestanforderung **für LKW Montiermaschine:**

Schlaganker M12 x 100

Druckluftanlage

Mindestanforderung:
PROMAT chemicals Druckluftöl Spezial Art. Nr.: 4000355209

Reinigung

Mindestanforderung:
Caramba Intensiv Bremsenreiniger acetonfrei

Pflege und Schutz von Metallen, lackierten oder pulverbeschichteten Oberflächen

Mindestanforderung:
Petec Spray translucent - 500 ml Art. Nr. 73550
Petec Saugdose translucent - 1000ml Art. Nr. 73510
Petec UBS-Pistole Art. Nr. 98507

Pflege und Schutz von Metallen, lackierten oder pulverbeschichteten Oberflächen im Trittbereich und Kunststoffteilen

Mindestanforderung:
Valet Pro Classic Protectant Kunststoffversiegelung 500ml

4.2 Sicherheitsbestimmungen für Öl

Beachten Sie immer die gesetzlichen Vorgaben bzw. Verordnungen zur Behandlung von Altöl.

Entsorgen Sie Altöl immer durch einen zertifizierten Betrieb.

Bei Leckagen muss Öl sofort mit Hilfe von Bindemittel oder Schalen aufgefangen werden, damit dieses nicht ins Erdreich eindringen kann.


Vermeiden Sie jeglichen Hautkontakt zum Öl.

Lassen Sie keine Öl-Dämpfe in die Atmosphäre austreten.

Öl ist ein brennbares Medium. Achten Sie auf mögliche Gefahrenquellen.

Tragen Sie ölresistente Schutzkleidung wie z.B. Handschuhe, Schutzbrille, Schutzkleidung usw.

4.3 Hinweise

	<p>Die Maschine ist, unabhängig von der Verschmutzung, in regelmäßigen Abständen zu Warten, Reinigen und Pflegen.</p> <p>Die Maschine ist danach mit einem Pflegemittel (z.B. Öl oder Wachsspray) zu behandeln. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die für die Haut schädlich sind.</p> <p>SOLLTEN DIE GENANNTEN PUNKTE NICHT ERFÜLLT WERDEN, ERLISCHT DER GARANTIEANSPRUCH</p>
---	---

4.4 Wartungsplan bzw. Pflegeplan

Intervall	Sofort	Wöchentlich	Monatlich	1/4 jährlich	1/2 jährlich
Prüfung von ALLEN sicherheitsrelevanten Teilen	X				
Reinigen	X				
Oberflächenschutz kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Dichtheit vom Hydrauliksystem kontrollieren	X				
Oberflächenschutz bzw. Korrosionsschutz kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Schäden an der Lackierung und Bauteilen kontrollieren bzw. wiederherstellen	X				
Auf Rostschäden kontrollieren bzw. beheben	X				
Hohlräume und nicht lackierte Stellen kontrollieren bzw. Nachbehandeln	X				
Dichtheit des Pneumatiksystems kontrollieren	X				
Kontrolle der Festigkeit von Schrauben	X				
Lagerspiel kontrollieren, schmieren & einstellen	X				
Verschleißteile kontrollieren		X			
Flüssigkeiten prüfen (Füllstand, Verschleiß, Verunreinigung, Qualität)		X			
Gleitflächen kontrollieren & schmieren		X			
Innenliegenden Schmutz entfernen			X		
Elektrische Bauteile reinigen und prüfen				X	
Motor und Getriebe auf Funktion und Verschleiß prüfen				X	
Schweißnähte und Konstruktion prüfen				X	
Sichtprüfung (nach Prüfplan) durchführen					X

4.5 Fehlersuche / Fehleranzeige und Abhilfe

Symptome	Ursache	Lösung
Maschine hat keine / nicht genug Kraft	Luftdruck / Hydraulikdruck zu gering	Luftdruck erhöhen / Ölstand kontrollieren
	2-Phasen-Lauf des Motors	Elektrischen Anschluss kontrollieren
	Keilriemen nicht genug gespannt	Keilriemen Nachspannen
Montagewerkzeug hat zu viel Spiel / lockert sich immer wieder	Verschleiß von Dichtungen und/oder Buchsen	Verschleißteile durch KD-Techniker ersetzen lassen
Felge lässt sich nicht auf die Radaufnahme spannen	Pedal / Wippschalter defekt	Bauteile ersetzen
	Pneumatik-/Hydraulikzylinder klemmt oder undicht	Zylinder ersetzen oder Dichtungen erneuern
	Luftdruck / Hydraulikdruck zu gering	Luftdruck erhöhen / Ölstand kontrollieren
	Ventilblock reagiert nicht	Ansteuerung überprüfen
Radaufnahme dreht sich nicht / nur in eine Richtung	Pedal/Joystick reagiert nicht	Bauteile ersetzen
		Drehwendeschalter / Ansteuerung überprüfen
		Elektrischen Anschluss überprüfen
Press- und/oder Knickstellen am Reifen	Montagewerkzeug falsch benutzt	Schritt-für-Schritt Anleitung zur Bedienung nochmals studieren
Produkt weist (starke) Rostschäden auf	Beschädigung oder mangelnder Korrosionsschutz ggf. Wartung	Stellen entrostet, reinigen und Oberfläche wiederherstellen.
ACHTEN SIE STETS DARAUF, ORIGINALTEILE UND -ZUBEHÖR ZU VERWENDEN.		

4.6 Wartungs- und Serviceanleitungen



Sämtliche Wartungs- und Servicearbeiten sollten mindestens nach Wartungsplan erfolgen

DRUCKLUFTWARTUNGSEINHEIT

(Teilweise Bestand ggf. notwendig für die Tätigkeit)

EINSTELLUNG DES ARBEITSDRUCKES:

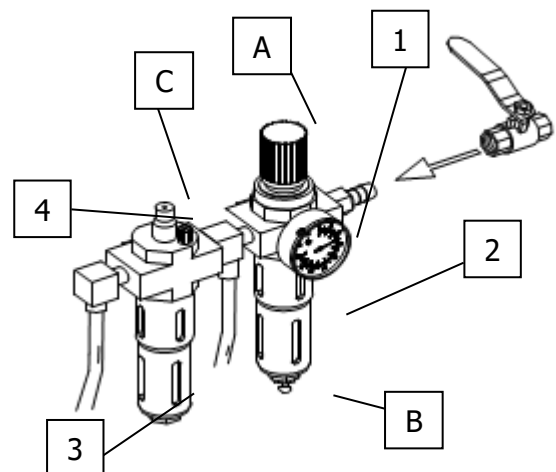
- Kontrollieren Sie den Arbeitsdruck, der im Manometer (1) angezeigt wird. Dieser muss den technischen Daten entsprechen.
- Der Arbeitsdruck kann mittels Druckregler (A) eingestellt werden.
- Ziehen Sie den Druckregler nach oben, um Einstellungen vornehmen zu können.
- Um den Druck in der Maschine zu erhöhen, müssen Sie den Regler im Uhrzeigersinn drehen, zum Verringern drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn.

ÖLER

- Kontrollieren Sie den Ölstand im Ölbehälter (3).
- Entfernen Sie den Ölbehälter.
- Füllen Sie nun den Behälter mit einem Pneumatik-Öl mit der Viskosität SAE20 entsprechend nach.
- Kontrollieren Sie die Einspritzmenge des Öles durch das Schauglas (4).
- In der Regel muss die Schraube im Uhrzeigersinn komplett geschlossen werden und anschließend ca. $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wieder geöffnet werden.

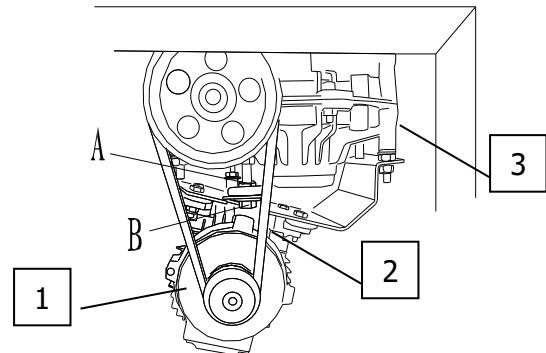
WASSERABSCHEIDER

- Kontrollieren Sie den Wasserstand im Abscheider (2).
- Durch Öffnen des Ventils (B) wird das Wasser abgelassen.



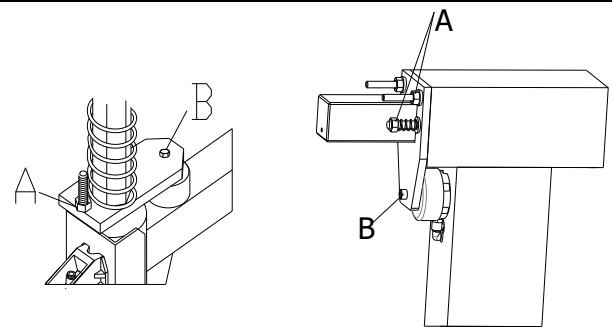
KEILRIEMENSPANNUNG

- In der Maschine befindet sich ein Motor (1) der durch einen Keilriemen (2) das Schneckengetriebe (3) antreibt.
- Zum Spannen müssen Sie die Befestigungsschrauben des Motors lösen.
- Danach wird die Kontermutter (B) gelöst
- Durch Drehen der Schraube (A) wird der Keilriemen gespannt.
 - Dabei sollte der Keilriemen beim Drücken (in der Mitte) maximal 8mm nachgeben.
- Zur endgültigen Fixierung müssen die Kontermutter (B) sowie alle Befestigungsschrauben des Motors wieder angezogen werden.
- Zum Abschluss muss nur noch die Abdeckung wieder montiert werden.



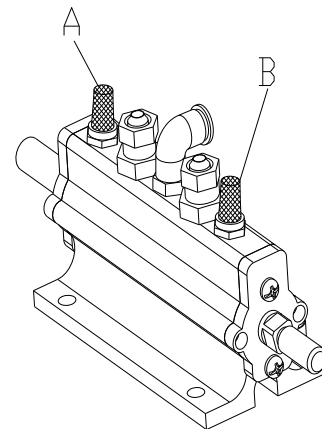
PNEUMATISCHE ARRETIERUNG DES MONTAGEKOPFES

- Durch Anziehen bzw. Lösen der Schraube (B) wird die Kraft bzw. der Spann Weg des Zylinders eingestellt.
- Durch Anziehen bzw. Lösen der Mutter (A) wird der automatische Abstand zur Felge eingestellt.



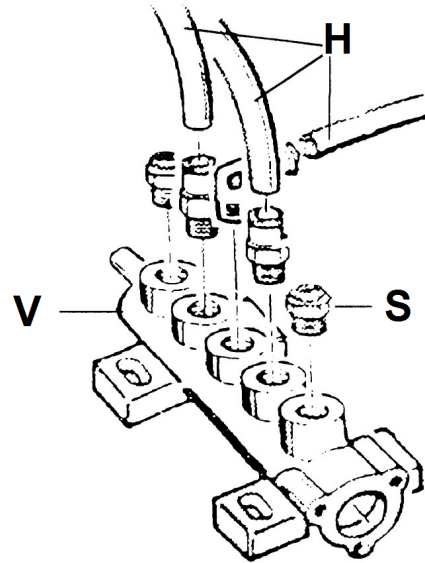
SCHWENKGESCHWINDIGKEIT

- Durch Öffnen bzw. Schließen der Ventile (A+B), kann die Schwenkgeschwindigkeit nach vorne bzw. hinten eingestellt werden.



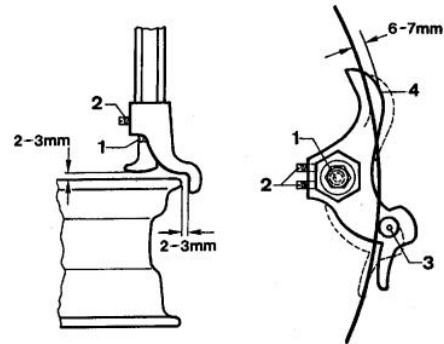
VENTILBLOCK REINIGEN

- Trennen Sie die Luftleitungen (H) vom Ventilblock (V).
- Reinigen Sie den Ventilblock (V) mittels Druckluft, eventuell muss dieser gewechselt werden.
- Reinigen Sie die Schalldämpfer (S). Falls diese beschädigt sind, tauschen Sie diese aus.



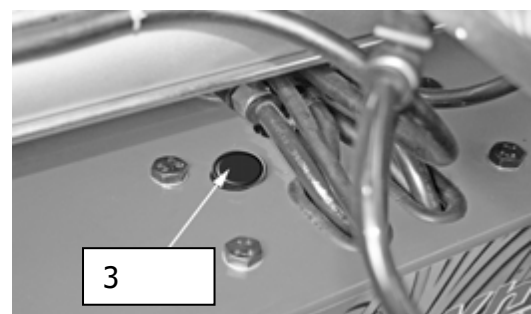
MONTAGEKOPFEINSTELLUNG

- Lösen Sie die Halteschraube (1) des Montagekopfes
- Durch Anziehen bzw. Lösen der beiden Gewindestifte (2) kann der Winkel des Montagekopfes auf die Felge eingestellt werden
- Die Wulstführung (4) steht dabei ca. 6 – 7 mm am Felgenhorn über. Die Anlaufrolle (3) liegt am Felgenhorn an.
- Nach dem Einstellen stellen Sie sicher, dass beide Gewindestifte (2) und die Halteschraube (1) wieder fixiert sind.



GETRIEBEÖL KONTROLLIEREN UND NACHFÜLLEN

- Drehen Sie den Spannteller in eine Position, in der Sie ohne Hindernisse an den Öleinfüllstutzen kommen
- Entfernen Sie nun die Schutzkappe
- Führen Sie einen flexiblen und durchsichtigen Schlauch in die Öffnung ein bis er den Boden des Getriebes berührt.
- Halten Sie nun ein Ende des Schlauches zu damit keine Luft mehr eindringen kann.
- Ziehen Sie nun den Schlauch wieder heraus. Dabei muss der Ölstand mindestens 25mm betragen.
- Falls nötig, füllen Sie entsprechend Öl nach.



Einstellung der Antriebsriemenspannung

1. Die Abdeckung (Gewichtsablage) vorsichtig abnehmen.
2. Befestigungsschrauben des Motors lösen.
3. Motor mittels Spannschraube verschieben, dabei auf die richtige Riemenspannung achten.
4. Befestigungsschrauben des Motors wieder anziehen.
5. Probelauf durchführen dabei darauf achten, dass der Riemen nicht seitlich abläuft.
6. Die Abdeckung wieder montieren.

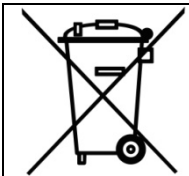
Sicherungen wechseln

1. Die Abdeckung (Gewichtsablage) vorsichtig abnehmen.
2. Sicherung aus der Stromversorgungstafel entnehmen.
3. Neue Sicherung mit der alten austauschen, dabei nur Sicherungen mit den gleichen Werten verwenden.

Falls der Fehler weiterhin besteht, sollte der Service kontaktiert werden.

4.7 Entsorgung

- Entfernen Sie die Luft- und Stromzufuhr.
- Entfernen Sie alle nichtmetallischen Stoffe und bewahren Sie sie gemäß den örtlichen Vorschriften auf.
- Entfernen Sie das Öl von der Maschine und bewahren Sie es gemäß den örtlichen Vorschriften auf.
- Verwerten Sie alle metallischen Stoffe.



Die Maschine enthält einige Substanzen, die die Umwelt belasten und dem menschlichen Körper Schaden zufügen können, wenn sie nicht richtig behandelt werden.

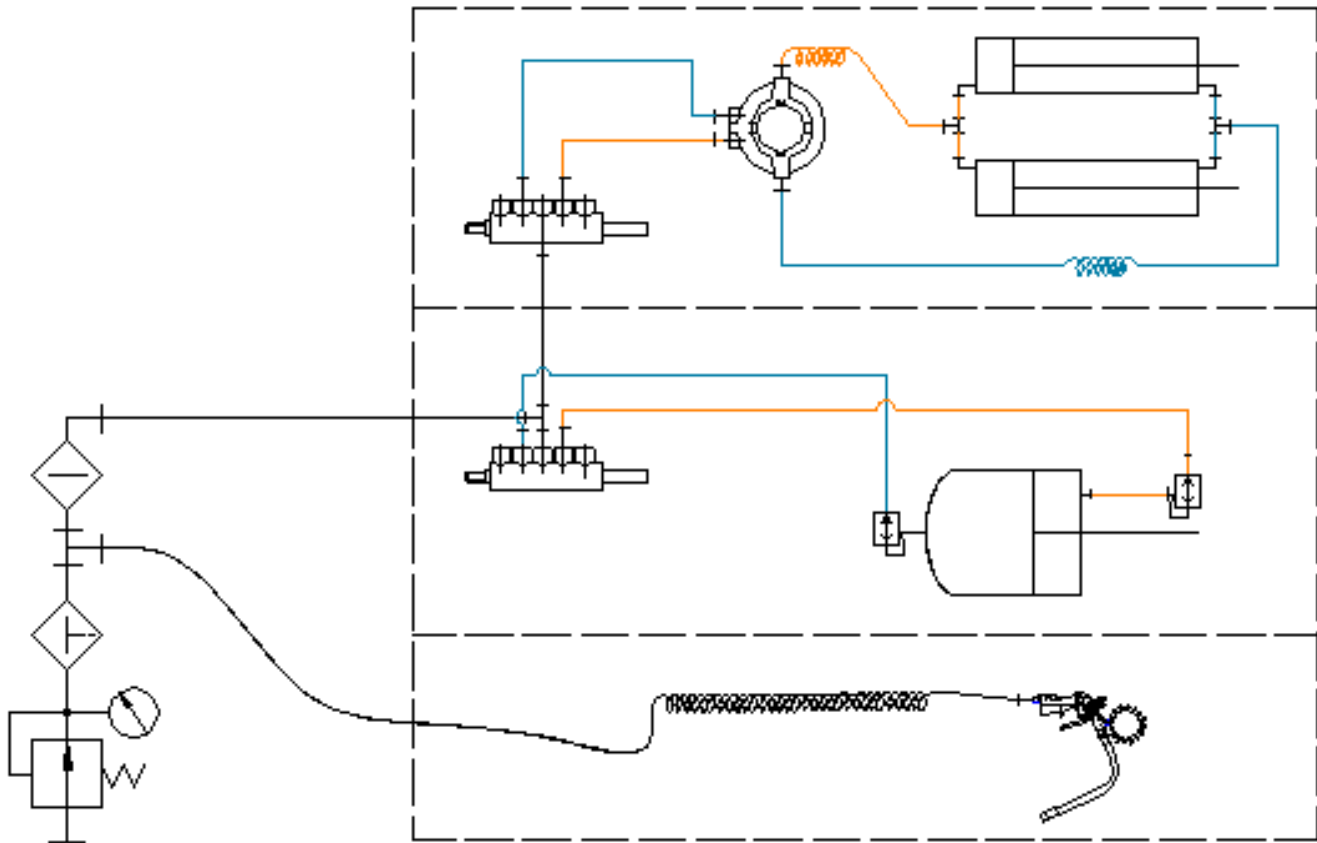
5 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
 In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

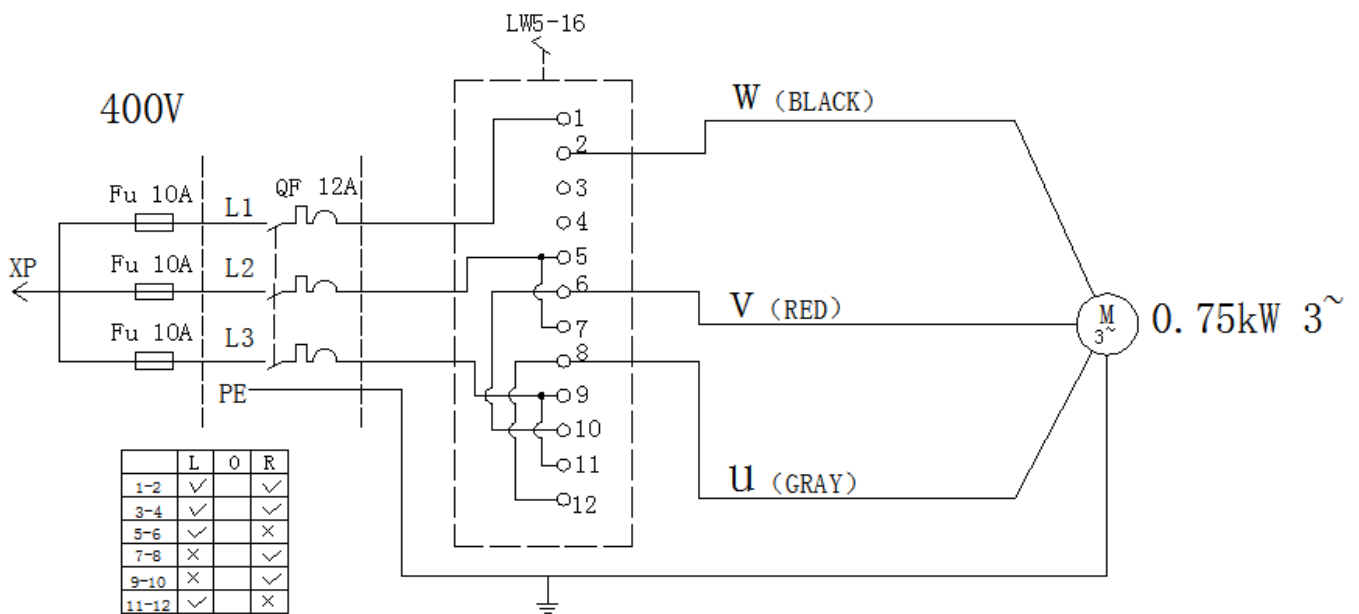
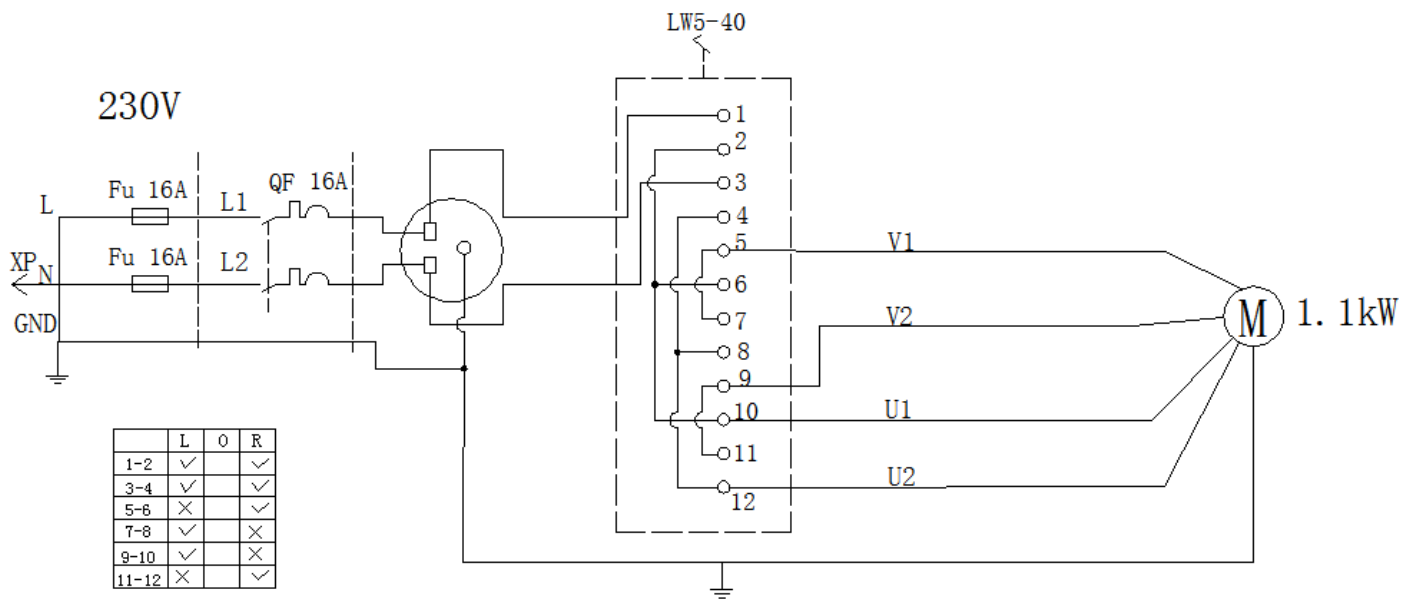
Seriennummer <i>Serial number</i>	
Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers <i>Business name and full address of the manufacturer</i>	ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang
Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten <i>Name and address of the Technical Files authorized representative</i>	ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang
<p>Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.</p> <p><i>We herewith declare that that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.</i></p>	
Beschreibung der Maschine <i>Descriptions of the machine</i>	Reifen-Montiermaschine <i>Tyre changer</i>
Typbezeichnung <i>Model name</i>	ATH M31
Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-rechtsvorschriften der Union <i>The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation</i>	2006/42/EC (Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)
Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten <i>The following harmonized standards and regulations are applied</i>	EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2006 + A1:2009
Prüfinstitut <i>Institute of Quality</i>	CCQS UK Ltd. Level 7, Westgate House, Westgate Road, London W5 1YY ENGLAND
Referenznummer der technischen Daten <i>Reference number for the technical data</i>	TF-C-0612-15-63-01-2A
Nummer des Zertifikats <i>Number of the certificate</i>	CE-C-0612-15-63-01-2A
ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang Datum	
	Hans Heinl (Geschäftsführer / <i>General Manager</i>)
<p>DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN. BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.</p>	

6 ANHANG

6.1 Pneumatik-Schaltplan



6.2 Elektrik-Schaltplan



6.3 Hydraulik-Schaltplan

Nicht relevant

7 GARANTIEKARTE

Fachhändler Anschrift:	Kunden Anschrift:		
Fima (ggf. Kundennummer):	Fima (ggf. Kundennummer):		
Ansprechpartner:	Ansprechpartner:		
Straße:	Straße:		
PLZ & Ort:	PLZ & Ort:		
Tel. & Fax:	Tel. & Fax:		
E-Mail:	E-Mail:		
Hersteller & Modell:	Seriennummer:	Baujahr:	Referenz-Nummer:

Beschreibung der Meldung:

Beschreibung der benötigten Ersatzteile:

Ersatzteil:	Artikelnummer:	Menge:
-------------	----------------	--------

WICHTIGER HINWEISE:

Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung, unterlassene Wartung oder mechanische Beschädigung entstehen, fallen nicht in die Gewährleistung. Für Anlagen, die nicht durch einen zugelassenen Monteur der Fa. ATH montiert wurden, beschränkt sich die Gewährleistung auf die Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile.

Transportschäden:

Offener Mangel (Sichtbare Transportschäden, Vermerk auf Lieferschein des Spediteurs, Kopie des Lieferscheins und Fotos umgehend zu ATH-Heinl senden)

Versteckter Mangel (Transportschaden wird erst beim Auspacken der Ware festgestellt, Schadensanzeige mit Bildern innerhalb 24 Stunden an ATH-Heinl senden)

Ort & Datum

Unterschrift & Stempel

7.1 Umfang der Produktgarantie

- Fünf Jahre auf die Geräte Struktur
- Netzgeräte, Hydraulikzylinder und alle anderen Verschleiß-Komponenten wie Drehteller, Gummiplatten, Seile, Ketten, Ventile, Schalter usw. werden, bei normalen Umständen/Gebrauch im Rahmen der Garantie auf ein Jahr begrenzt.

Die Garantie erstreckt sich nicht auf:

- Mängel, die durch normalen Verschleiß, Missbrauch, Transportschäden, unsachgemäße Installation, Spannung oder fehlende erforderliche Wartung entstanden sind.
- Schäden die aus Vernachlässigung oder Nichteinhaltung der angegebenen Hinweise in dieser Bedienungsanleitung und / oder anderen begleitenden Anweisungen entstanden sind.
- Den normalen Verschleiß an Einzelteilen, die einen Service benötigen, um das Produkt in einem sicheren Betriebszustand zu halten.
- Jede Komponente die beim Transport beschädigt worden ist.
- Andere Komponenten, die nicht explizit aufgeführt worden sind, aber als allgemeine Verschleißteile gehandhabt werden.
- Wasserschäden, die durch z.B. Regen, übermäßiger Feuchtigkeit, korrosive Umgebungen oder andere Verunreinigungen verursacht worden sind.
- Schönheitsfehler, welche die Funktion nicht beeinträchtigen.

GARANTIE GILT NICHT, WENN DIE GARANTIEKARTE NICHT AN ATH-HEINL ZUGESENDET WORDEN IST.

Es wird darauf hingewiesen, dass Schäden und Störungen, die durch Nichteinhalten von Wartungs- und Einstellarbeiten (gem. Bedienungsanleitung und/oder Einweisung), fehlerhafte Elektroanschlüsse (Drehfeld, Nennspannung, Absicherung) oder unsachgemäße Nutzung (Überlastung, Aufstellung im Freien, techn. Veränderungen) entstanden sind, den Gewährleistungsfall ausschließen!

8 PRÜFBUCH

	<p>Dieses Prüfbuch (inklusive Protokoll) ist wichtiger Bestandteil der Bedienungsanleitung bzw. des Produktes. !!!BITTE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN!!!</p>
---	--

Prüfung

Das Produkt ist nach Fertigstellung der Montage, Übergabe, ggf. Einweisung und anschließend regelmäßig gemäß den im Betreiberland gültigen Vorschriften und gesetzlichen Bestimmungen durch eine hierfür geeignete und zugelassene Firma oder Einrichtung überprüfen zu lassen.

Bei Änderungen oder Erweiterungen des Produkt-Typs muss ein zusätzliches Prüfbuch geführt und abgenommen werden.

Prüfungsumfang




Neben der einwandfreien Funktion, Sauberkeit und Wartungsvorgaben, sind vor allem die sicherheitsrelevanten Komponenten der gesamten Anlage zu überprüfen.

Technische Daten

- entnehmen Sie bitte der beiliegenden Bedienungsanleitung.

Typenschild

- Notieren Sie sich nachfolgend alle Daten
- Hersteller & Typ der verwendeten Montagmaterialien:

	
Typ Type	Volt
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	<p>Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China</p> <p>ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany</p>

8.1 Aufstellungs- und Übergabeprotokoll

Aufstellungsort:

Firma:
Straße:
Ort:
Land:

Gerät / Anlage:

Hersteller:
Typ / Modell:
Serien-Nr.:
Baujahr:

Zuständiges Verkaufshaus:

Das oben angegebene Produkt wurde montiert, auf Funktion und Sicherheit überprüft und in Betrieb genommen. Die Aufstellung erfolgte durch:

den Betreiber

den Sachkundigen

Der Betreiber bestätigt das ordnungsgemäße Aufstellen des Produkt-Typs, alle Informationen dieser Betriebsanleitung und Protokoll gelesen sowie verstanden zu haben und entsprechend zu beachten, sowie diese Unterlagen den eingewiesenen Bediener jederzeit zugänglich aufzubewahren.

Der Betreiber bestätigt, dass nach Montage und Inbetriebnahme durch eine geschulte Person des Herstellers oder eines Vertragshändlers (Sachkundiger) eine Einweisung in der Funktion, Handhabung, sicherheitsrelevanten Vorgaben, Wartung und Pflege der Maschine stattgefunden hat, die Unterlagen, Informationen und Vorgaben der Maschine erhalten hat und das Produkt einwandfrei funktioniert.

WICHTIGER HINWEISE:

SOLLTEN DIE GENANTEN PUNKTE NICHT ERFÜLLT WERDEN, ERLISCHT DER GARANTIEANSPRUCH:

Die Gewährleistung ist nur gültig bei Einhaltung und Nachweis der ordnungsgemäßen Montage, Übergabe, ggf. Einweisung der Maschine wie der jährlichen Wartung durch einen vom Hersteller autorisierten Sachkundigen. Der Abstand zwischen 2 Wartungen darf 12 Monate nicht überschreiten. Bei außerstandardmäßiger Nutzung bzw. Mehrschicht oder Saisonnutzung, ist eine 1/2 jährliche Prüfung und Wartung zu vereinbaren.

Gewährleistungsansprüche werden nur anerkannt, wenn alle Punkte im Protokoll und in der Bedienungsanleitung erfüllt wurden, der Anspruch unverzüglich nach Feststellung geltend gemacht wird und dieses **Protokoll im Zusammenhang des Wartungs- und ggf. Serviceprotokoll an den Hersteller** geschickt wird.

Weiter spezifische Informationen zur Gewährleistung wie Umfang, Ansprüche und Vorgaben, sind in der Bedienungsanleitung beschrieben und sind zu beachten.

Schäden und Reklamationen die durch unsachgemäße Handhabung, unterlassene Wartung und Pflege, Verwendung von ungeeigneten oder nicht vorgegeben Montage-, Betriebs-, Wartungs- und Pflegemittel, mechanische Beschädigung, Eingreifen in das Gerät ohne Absprache oder durch nicht autorisierten Sachkundigen entstehen, sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Für Anlagen, die nicht durch einen autorisierten Sachkundigen montiert wurden, beschränkt sich die Gewährleistung per Absprache des Herstellers max. auf die Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile.

Name und Firmenstempel des Sachkundigen
ggf. Nummer und Name VKH

Datum und Unterschrift des Sachkundigen

Name und Firmenstempel des Betreibers

Datum und Unterschrift des Betreibers

8.2 Prüfplan

Typenschild				
Kurzbedienungsanleitung				
Bedienungsanleitung				
Sicherheitskennzeichen				
Kennzeichnung für Bedienung				
Weitere Kennzeichnung				
Konstruktion (Verformung, Risse)				
Befestigungsdübel und Standsicherheit				
Zustand Betonboden (Risse)				
Zustand / Allgemeinzustand				
Zustand / Sauberkeit				
Zustand / Pflege und Versiegelung				
Zustand / Flüssigkeiten				
Zustand / Schmierung				
Zustand / Aggregat				
Zustand / Antrieb				
Zustand / Motor				
Zustand / Getriebe				
Zustand / Zylinder				
Zustand / Ventil				
Zustand / Elektrische Steuerung				
Zustand / Elektrische Taster				
Zustand / Elektro-Schalter				
Zustand / Elektro-Leitungen				
Zustand / Hydraulik-Leitungen				
Zustand / Hydraulik-Verschraubung				
Zustand / Pneumatik-Leitungen				
Zustand / Pneumatik-Verschraubung				
Zustand / Dichtheit				
Zustand / Bolzen und Lagerstellen				
Zustand / Verschleißteile				
Zustand / Abdeckungen				
Zustand / Funktionen unter Last				
Zustand / Sicherheitsrelevanter Bauteile				
Zustand / Elektrische Sicherheitseinrichtung				
Zustand / Hydraulische Sicherheitseinrichtung				
Zustand / Pneumatische Sicherheitseinrichtung				
Zustand / Mechanische Sicherheitseinrichtung				
Zustand / Funktionen unter Last				
Prüfplakette erteilt				

8.3 Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund

über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfungsumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einem Weiterbetrieb stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfungsumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einem Weiterbetrieb stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund

über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfungsumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einem Weiterbetrieb stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen

**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

Sichtprüfung (Befugte Sachkundige Person)

Prüfungsbefund

über eine regelmäßige / außerordentliche Prüfung / Nachprüfung*)

Das Gerät wurde einer Prüfung auf Betriebsbereitschaft unterzogen.
Dabei wurden keine / folgende *) Mängel festgestellt:

Prüfumfang: Funktions- und Sichtprüfung nach Vorgaben
Noch ausstehende Teilprüfung:

Einem Weiterbetrieb stehen keine *) Bedenken entgegen, Nachprüfung ist nicht *) erforderlich.

(Ort, Datum) _____ (Unterschrift Sachkundiger) _____

Bestätigung der Abnahme:

(Name des Sachkundigen)

(Berufsbezeichnung)

(Anschrift)

(Beschäftigt bei)

Betreiber (Firmenstempel, Datum, Unterschrift)

Mängel zur Kenntnis genommen **) _____

Mängel behoben **) _____

*) Nichtzutreffendes bitte streichen
**) Bestätigung des Betreibers oder eines Beauftragten mit Datum und Unterschrift

9 NOTIZEN



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

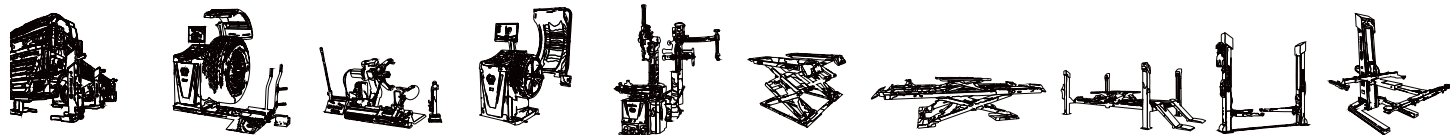
Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de





Operating Instructions



ATH-M

M31

Serial number: 80424212883



ATH-Heinl GmbH & Co. KG | Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang | Germany | www.ath-heinl.de
Stand: Oktober 2021. Fehler und Irrtümer vorbehalten. Verkauf nur über ATH-Vertriebspartner.






Contents


1.0	INTRODUCTION	- 3 -
1.1	General Information.....	- 3 -
1.2	Description.....	- 4 -
1.3	Operation.....	- 6 -
1.4	Technical Data	- 15 -
1.5	Scale Drawing	- 16 -
2.0	INSTALLATION	- 17 -
2.1	Transport & Storage Conditions	- 17 -
2.2	Unpacking the machine.....	- 17 -
2.3	Delivery Contents	- 18 -
2.4	Location.....	- 18 -
2.5	Fixing	- 20 -
2.6	Electrical Connection.....	- 20 -
2.7	Pneumatic Connection.....	- 20 -
2.8	Hydraulic Connection	- 21 -
2.9	Assembly	- 21 -
2.10	Completion of Work.....	- 22 -
3.0	OPERATION	- 23 -
3.1	Operating Instructions	- 23 -
3.2	Basic Information	- 24 -
4.0	MAINTENANCE	- 25 -
4.1	Consumables for installation, maintenance and servicing.....	- 25 -
4.2	Safety Regulations for Oil	- 26 -
4.3	Notes	- 26 -
4.4	Maintenance or Service Plan	- 27 -
4.5	Troubleshooting / Error Display and Solutions	- 28 -
4.6	Maintenance and Service Instructions.....	- 29 -
4.7	Disposal.....	- 32 -
5.0	EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY.....	- 33 -
6.0	APPENDIX	- 33 -
6.1	Pneumatic circuit diagram	- 34 -
6.2	Electric circuit diagram.....	- 35 -
6.3	Hydraulic circuit diagram.....	- 36 -
7.0	WARRANTY CARD.....	- 37 -
7.1	Scope of the Product Warranty	- 38 -
8.0	INSPECTION LOG	- 39 -
8.1	Installation and Handover Log	- 40 -
8.2	Inspection Plan.....	- 41 -
8.3	Visual inspection (authorised expert).....	- 42 -
9.0	NOTES.....	- 46 -

1.0 INTRODUCTION

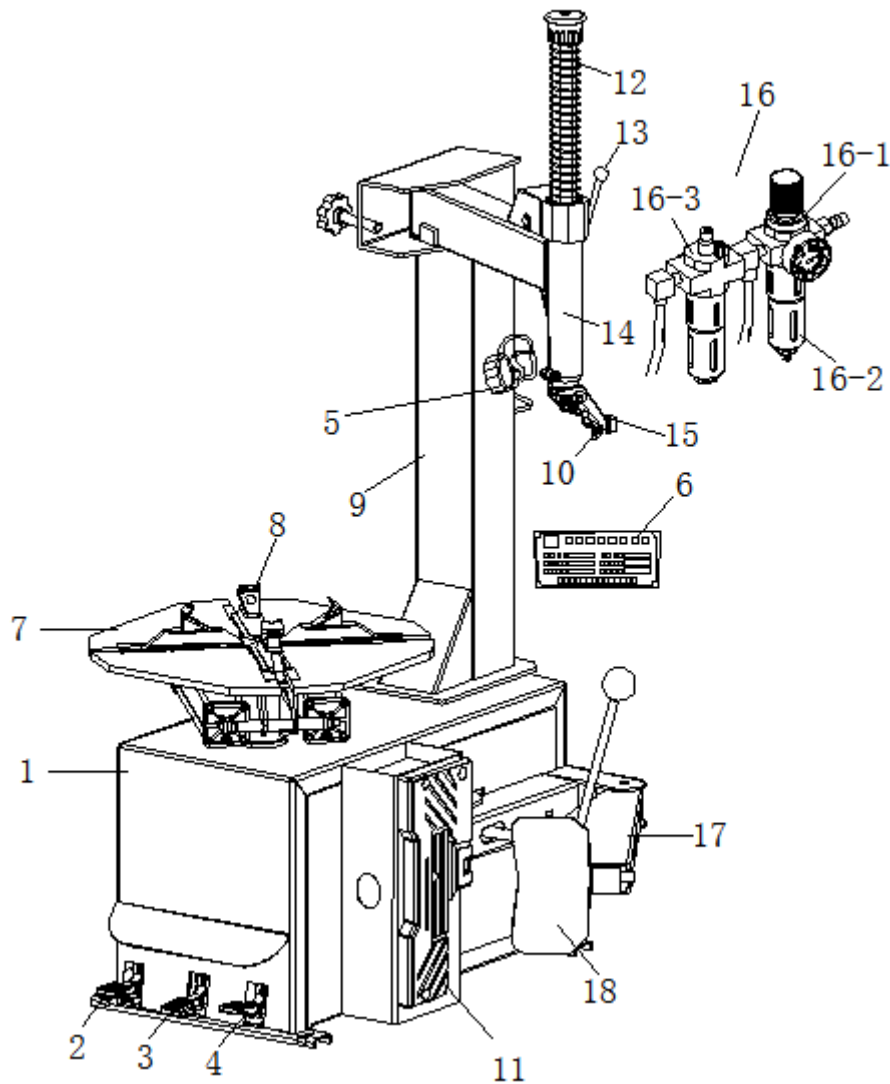
1.1 General Information

	<p>THESE INSTRUCTIONS ARE AN INTEGRAL PART OF THE MACHINE. THEY MUST BE READ AND UNDERSTOOD BY THE USER. NO LIABILITY IS ASSUMED FOR ANY DAMAGES CAUSED BY FAILURE TO FOLLOW THESE INSTRUCTIONS OR THE VALID SECURITY PROVISIONS.</p>
---	--

	<p>WARNING: Follow the instructions to prevent injury or damage.</p>
	<p>TIP: Provides more information on functionality and tips for using the device efficiently.</p>

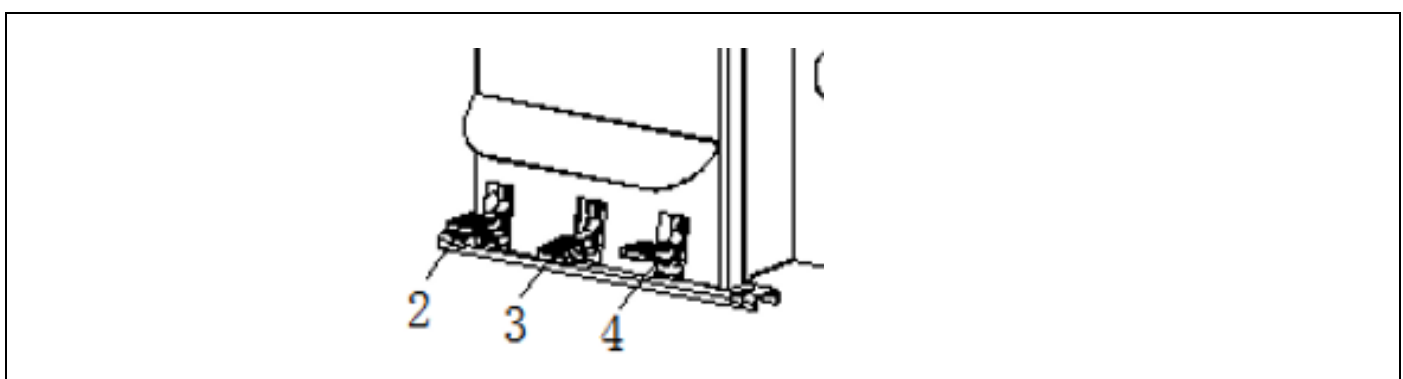
	<p>Appropriate protective clothing must be worn for all work on the described system.</p>
--	---

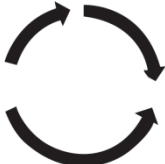


1.2 Description



1	Housing	main body of the housing
2	Working plate rotation control pedal	to control the rotation of the working plate
3	Jack catch opening and closing control pedal	to control the opening and the closing of the jack catch
4	Bead breaker cylinder control pedal	to control the movement of the breaker
5	Air inflation indicator	to inflate tires
6	Nameplate	to indicate technical parameters and equipment number
7	Working plate	to fix tires
8	Jack catch	to clamp steel rims
9	Stand column	to support beams
10	Changer head	to dismantle and mount the tire tools

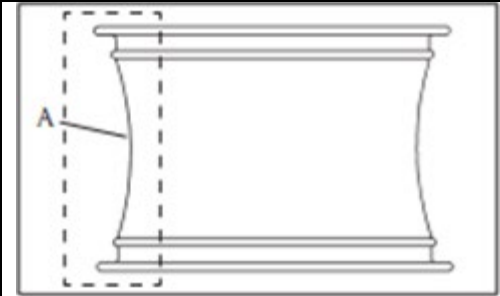
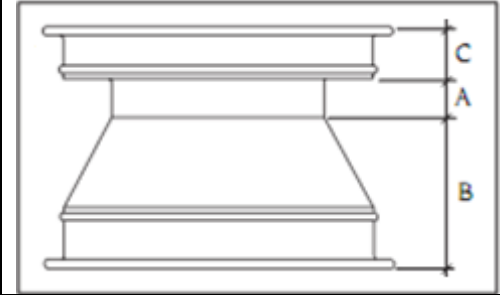
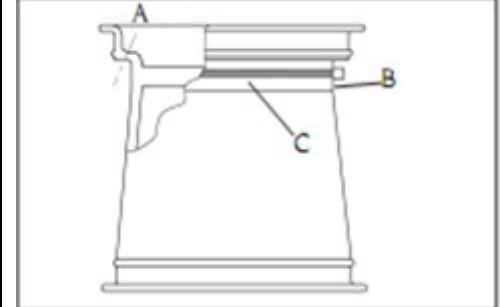
11	Bead slab rubber	to fit the steel rim
12	Hexagon shaft	to fix the changer head
13	Locking handle	to lock the hexagon shaft
14	Transverse arm	the transverse arm can be swung sideways
15	Tire compression roller	to assist the installation of upper tire side
16	Air handling assemblies	16-1: Pressure reducing valve 16-2: Water separator 16-3 Atomized lubricator
17	Bead breaker arm	to support the bead breaker
18	Bead breaker	to disassemble the tire bead



2		<p>Press the pedal down so that the rotary plate moves clockwise. Pull the pedal upwards to move the rotary plate anticlockwise.</p>
3		<p>Press the pedal to work with the bead breaker blade. When you release it again, the bead breaker blade will return to the starting position.</p>
4		<p>The clamping claws open in the first position. The middle position (gently pressing the pedal) allows you to close the clamping claws and set them to the wheel being used. The clamping claws are fully closed in the final position.</p>

1.3 Operation

1.3.1 Determining the wheel rim cut

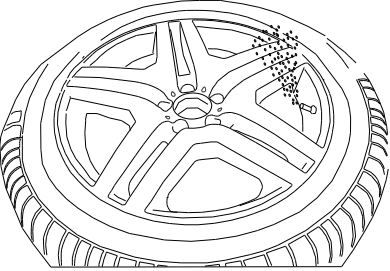
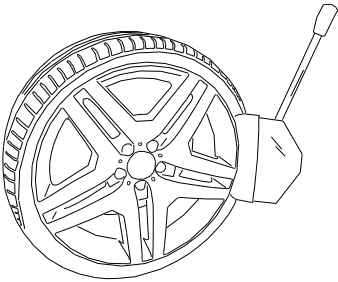

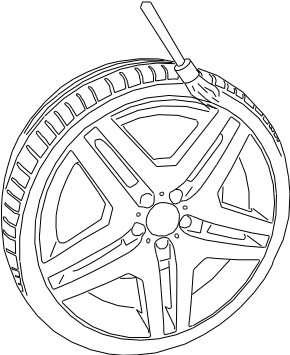

	<p>On some wheel rims, the nut in the middle of the wheel rim is very flat or there is no nut.</p> <p>This type of wheel rim is not authorised for sale in some countries.</p>
	<p>On some wheel rims, the nut in the middle of the wheel rim is very deep, meaning that, for assembly or disassembly, the tyre has to be pushed in very deep. This increases the risk of damaging the tyre.</p>
	<p>Some wheels have a tyre pressure control system. This system may not be damaged on assembly or disassembly.</p>

1.3.2 Tyre bead breaker

Preparation

Check the following points before using the device:

- Check oil level, water level and air pressure on the maintenance unit
- Check whether the power supply is connected properly.

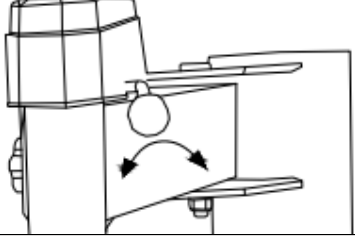
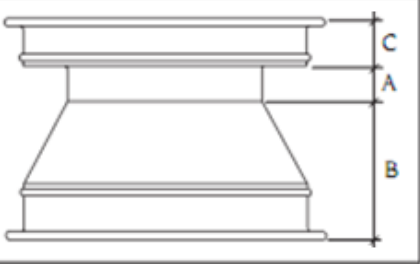


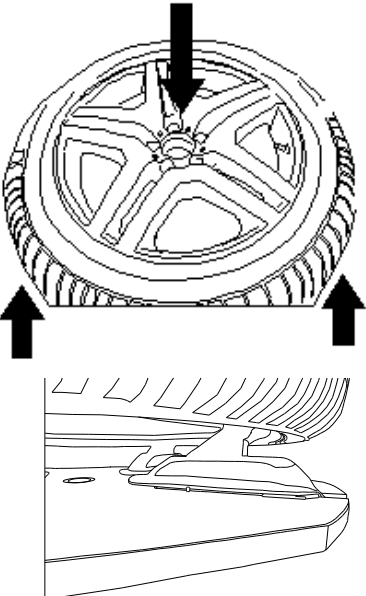

	<p>Unscrew the valve insert on the wheel valve and let out all the air.</p>
	<p>Turn and/or tension the clamping plate into a position which does not allow any components (cylinder, pneumatic fittings, etc.) to be touched by the tyre.</p> <p>Turn the wheel rim so that you can first apply the bead breaker to the outer side of the wheel rim.</p> <p>Place the depressurised wheel to the side, on the special rubber pad on the machine housing.</p> <p>You can place the bead breaker blade on the outside of the tyre using the control lever. In order to complete the assembly without any damage, the blade must be positioned around 1 cm from the edge of the rim flange.</p>
	<p>Press the gear change pedal for the bead breaker until the tyre has come off the wheel rim and then release the pedal IMMEDIATELY.</p> <p>Continue to turn the wheel and repeat the bead breaking process until the tyre has come away from the wheel rim all the way round.</p>
	 <p>In order to make it easier to then disassemble the tyre and/or to proceed more gently on the tyre and the wheel rim, it is advisable to cover the parts of the tyre and wheel rim that are being released with a standard assembly paste each time you insert the bead breaker blade.</p> <p>Only used approved products!</p>
<p>Repeat the procedure for the second wheel side.</p>	

1.3.3 Clamping the wheels

Preparation

Check the following points before you mount the wheel:

- Dirt and old balancing weights must be removed from the wheel

	<p>Move the locking handle to lock the hexagonal shaft. At this time, the changer head will move up by 2mm.</p> <p>Tighten the plum blossom handle and move the changer head outward by 2-3mm.</p>
	<p>Wheel rims with asymmetric drop-centres should be positioned so that the narrow bead seat is facing up.</p>
	<p>In order to prevent damage to alloy wheels when clamping, it is recommended to only clamp these from the outside and to use plastic protectors.</p>
	<p>Gently press down the gear change pedal to set the required wheel rim size (e.g. for a 20" wheel rim, set the clamping claws to 21"). Release the pedal as soon as this has been set.</p> <p>The pedal is now in the first rest position.</p>
	<p>Position the wheel so the clamping claws only touch the tyre.</p> <p>Press the wheel rim down until the rim flange touches the clamping claws.</p>  <p>For hard tyres, the assembly arm can be used on the blank holder with a cone adapter.</p>



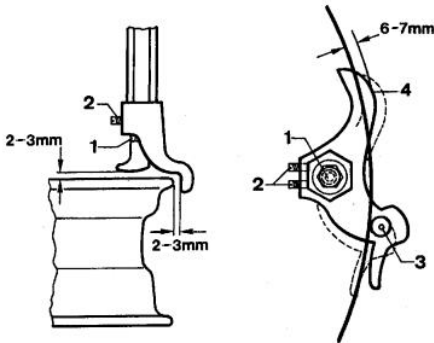
Press down on the gear change pedal to clamp the wheel rim and then release your foot. The wheel has been clamped.

1.3.4 Setting up the assembly head



If you are predominantly processing large wheels up to 24" or small 8" wheels, it is advisable to adapt the assembly head settings to the wheel rim diameter.

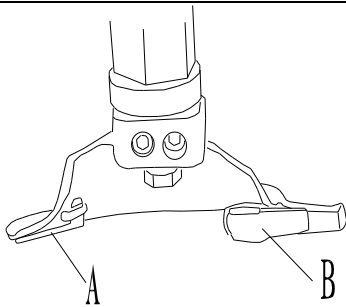
The settings for the assembly head are set out in more detail in the MAINTENANCE subsection.



Tip and/or swivel the assembly head into the working position and release the locking device in order to bring the assembly head up to the rim flange by hand and put it on. In order to do so, the guide roller (3) and/or the plastic contact strip (for light metal wheel rims) may touch the respective wheel rim contour. When locking the assembly head, this automatically moves away from the wheel rim in height and distance.



The settings for the automatic distance are set out in the "Maintenance and service work" chapter.

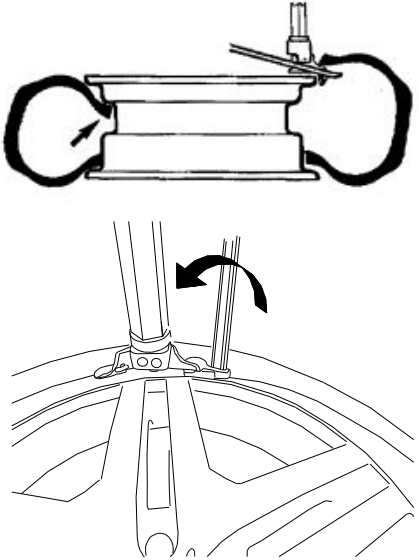

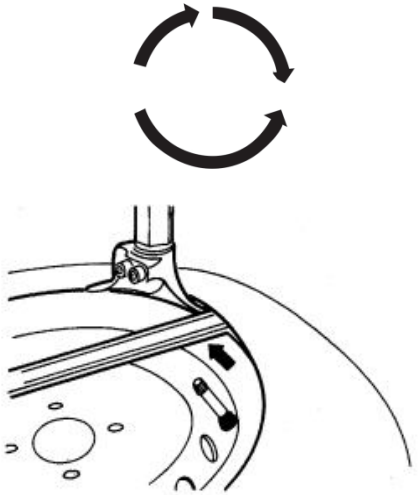


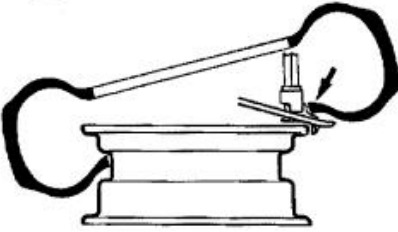
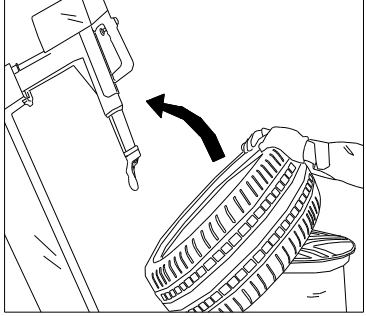
In order to prevent light metal wheel rims from being damaged during assembly, it is advisable to only assemble these using a plastic protector and/or a plastic assembly head.

1.3.5 Disassembling a tyre




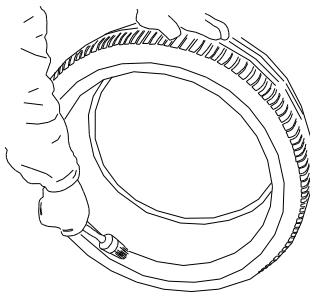
In principle, the guidelines of the German Rubber Industry Trade Association (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) should be observed when disassembling tyres.

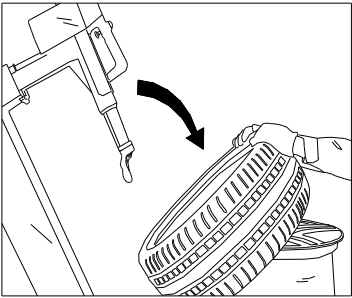

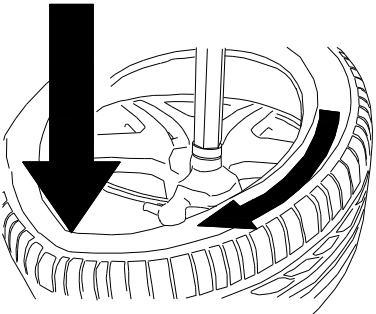
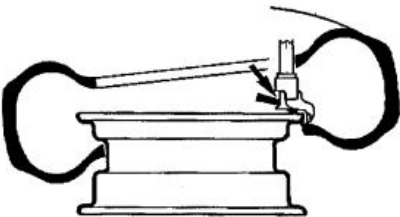


	<p>Turn and/or set the stretched wheel so that the wheel valve is approx. 10 cm in front of the assembly head</p>
	<p>Press the tyre bead down against the opposite side of the assembly head. Then lever the tyre over the assembly head using the assembly iron. During levering, the tyre moves into the drop-centre of the wheel rim and facilitates simple and damage-free assembly.</p>  <p>In order to make it easier to lift the bead and to protect the wheel, position the bead pusher opposite the assembly head. Press the bead in 3, 6 and 12 o'clock position up to the first wheel rim depression, ensuring that the tyre is not compressed whilst doing so.</p>
	<p>Press down the gear change pedal for the rotational motion of the clamping plate so the rotational motion starts clockwise.</p> <p>Whilst doing so, continue to hold the assembly iron on the bar of the assembly head by pressing the iron against the assembly head.</p> <p>As soon as approx. 1/3 of the tyre bead has passed the rim flange, there should be enough room to remove the assembly iron.</p> <p>Continue with the rotational motion until the whole tyre is above the rim flange.</p>
	<p>When working with tubular tyres, the tube should now be removed from the tyre.</p>

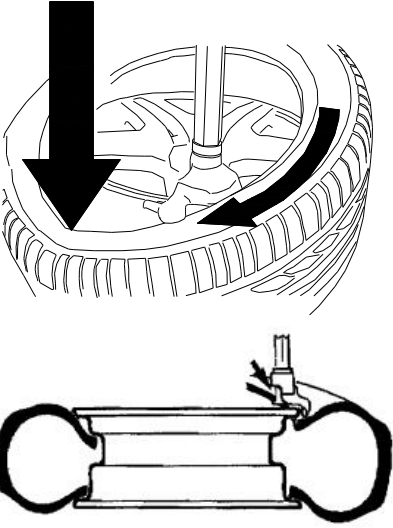



	<p>In order to lever the lower tyre bead, lift the tyre until it is at the same height as the drop-centre of the wheel rim. Then, position the assembly iron between the tyre and the assembly head and lift the tyre directly under the assembly head.</p> <p>Now lever the tyre bead over the wheel rim and commence the rotational motion in the same way as for the upper bead.</p>
	<p>Swing the transverse arm out and remove the tyre.</p>

1.3.6 Assembling a tyre



	<p>In principle, the guidelines of the German Rubber Industry Trade Association (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) should be observed when assembling tyres.</p>
---	---

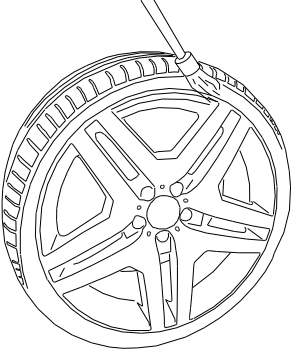


	<p>The tyre valve should be changed before assembly. Clamp and/or set the wheel rim so that the wheel valve is approximately 180 degrees over the assembly head.</p>
	<p>Cover the tyre and the wheel rim in a sufficient amount of assembly paste.</p>

	 <p>Swing back the transverse arm and return the changer head to the working position.</p> <p>Attention: if the steel rim does not change, the changer head will automatically return to the correct working position.</p>
 	<p>Position the tyre so that the tyre bead is under the nose, but still on the guideway of the assembly head.</p> <p>When doing so, ensure that the tyre is opposite the assembly head in the wheel rim depression.</p>
	<p>Start the rotational movement of the clamping plate.</p>  <p>During the assembly process, ensure that the bead run is correct. Failing to ensure this can cause serious damage to the tyre.</p>
	<p>When working with tubular tyres, the tube must be positioned correctly in the tyre. Ensure that it is positioned in the tyre such that it will not be damaged during the remainder of the assembly process.</p>

	<p>When assembling the second bead, follow the exact same procedure as for the first bead.</p> <p>You must also ensure that the tyre is positioned correctly in relation to the assembly head.</p>
	<p>Start the rotational movement of the clamping plate.</p>  <p>During the assembly process, ensure that the bead run is correct. Failing to ensure this can cause serious damage to the tyre.</p>
	<p>In order to complete the process, release the wheel rim clamp to remove the wheel.</p>

1.3.7 Inflating tyres

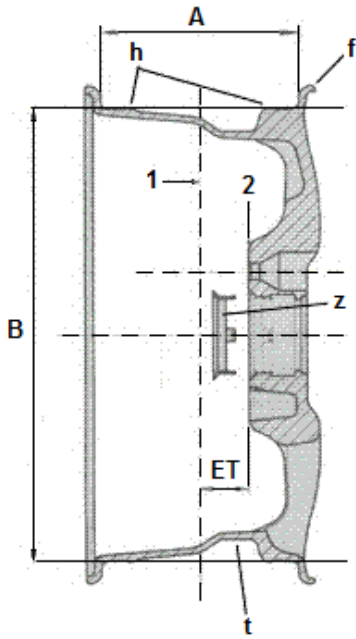
	<p>The maximum tyre pressure may not exceed 3.5 bar.</p> <p>All parts of the body should be kept away from the tyre.</p>
	<p>During operation the noise level can reach 85 dB (A), so the operator should take appropriate protective measures.</p>

	<p>Ensure that the tyre has been fully lubricated.</p> <p>Start the inflation process.</p>
	<p>If the air volume of the tyre inflator is not sufficient to push the tyre over the wheel rim, you can increase the air volume by removing the inner valve. This must be replaced quickly afterwards.</p>
	<p>Ensure that the tyre has been inflated to the correct pressure. Consult the manufacturer's specifications to establish this. If the tyre pressure is too low, this can lead to increased wear and decrease the service life of the tyre. The inside of the tyre can also be damaged.</p> <p>The tyre pressure must be checked once a week. Only check the tyre pressure at normal tyre temperatures (i.e. the vehicle has not been driven for more than an hour and not more than 2-3 km)</p>

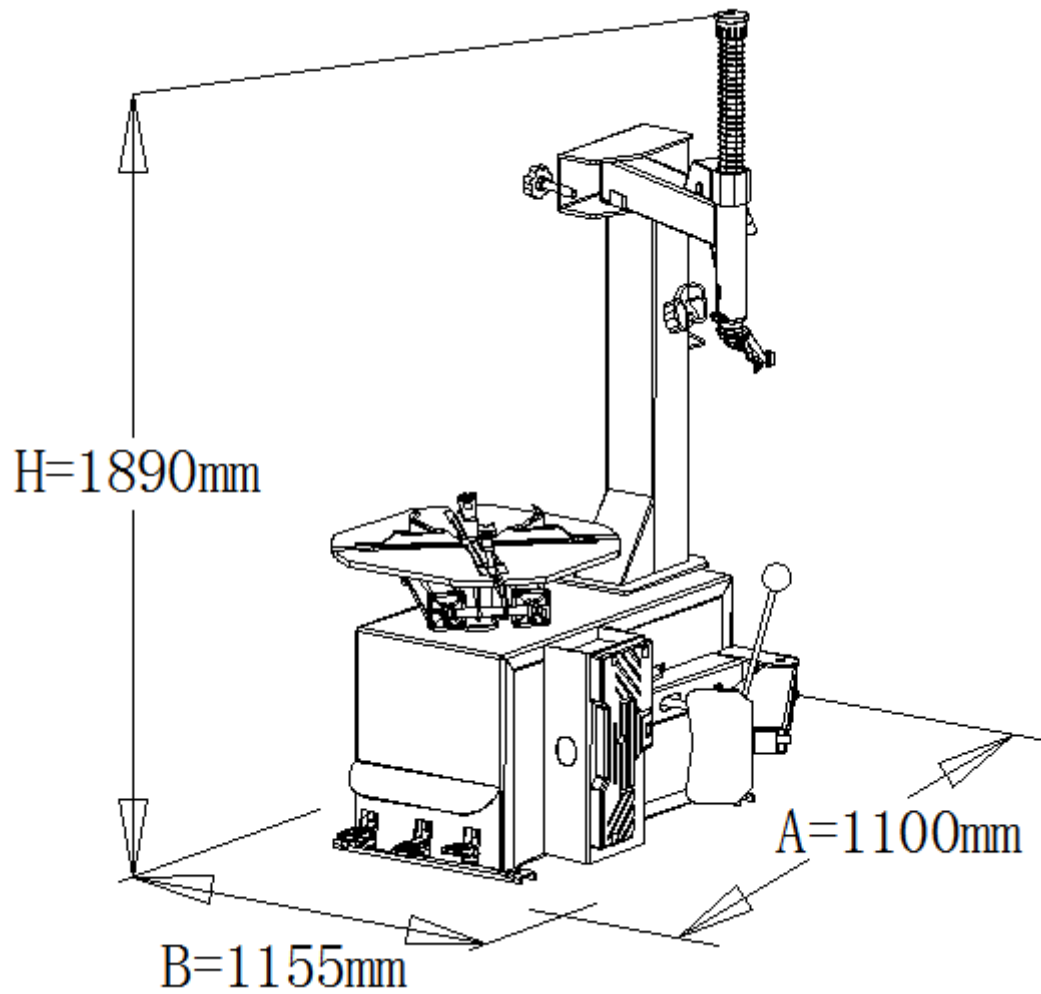
1.4 Technical Data

Outer clamping range (B)	12-22 inches
Max. tire width (A)	13 inches
Max. entry diameter (B + tyre)	1000 mm
Max. working range of bead breaker	4-13 inches
Max. force of bead breaker	2000 kg
Rotary plate torque	1100 Nm
Rotary plate speed	6.8 rpm
Power supply	230V – 1.1kW 50Hz
Drive power	1.1 kW
Working pressure	8-10 bar (0.8-1.0 Mpa)
Noise emission	< 70 dB
Net weight	266 kg
Gross weight	308 kg

Definition of wheel rim


A = wheel rim width (without "f" flange)	
B = wheel rim diameter (without "f" flange)	
f = flange	
h = hump	
t = drop-centre	
z = centre ring	
ET = offset	
1 = rim centre	
2 = contact surface	
1 inch = 2.54 centimetres	

1.5 Scale Drawing



2 INSTALLATION

The machine must be installed by an authorised person according to the instructions.

	<p>The operating instructions (including the log) are an important part of the machine / product. !!!PLEASE STORE CAREFULLY!!!</p>
---	---

The product must be checked after completion of the installation, handover, if necessary briefing and then regularly in accordance with the applicable regulations and legal provisions in the country of operation by a suitable and approved company or facility.


2.1 Transport & Storage Conditions

When transporting and positioning the machine, always use suitable lifting and material handling equipment and consider the machine's centre of gravity.


The machine should only be transported with the original packaging.

Data:	
Width	1150 mm
Length	900 mm
Height	985 mm
Storage temperature	-25 bis +55 °C

2.2 Unpacking the machine

	<p>Remove the top cover of the packaging and make sure that no damage has occurred during transport.</p> <p>Remove the safety bolt to remove the machine from the pallet / rack. Use a suitable lifting device (possibly with a stopping rope) to lower the machine from the pallet / frame.</p> <p>The packaging material used for the machine should be stored carefully. Keep the packaging material out of the reach of children as it may be hazardous.</p>
---	--

2.3 Delivery Contents

1	Steel assembly head	
2	Plastic contact strip	
3	Tyre assembly iron	
4	Impact anchor	
5	Seal kit and membrane for rapid air vent	
6	Plastic protection for clamping jaws	
7	Manual tyre inflator	
8	Compressed air maintenance unit	

2.4 Location

The machine should be kept away from flammable and explosive materials, as well as from sunlight and intense light. The machine should be placed in a well-ventilated location.

The machine must be set up on sufficiently firm ground, if necessary, according to the minimum requirements of the information given in the foundation plan.

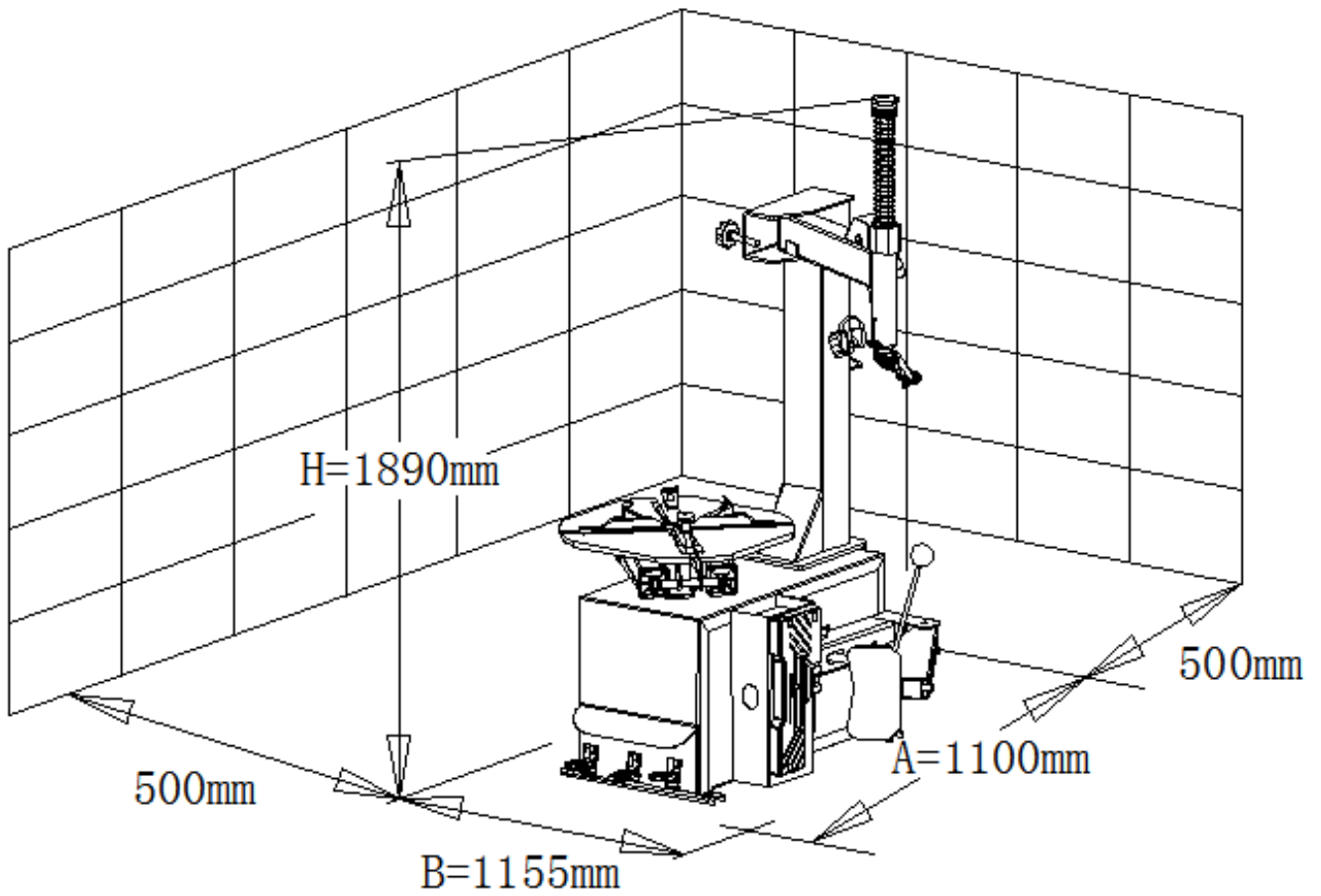
In addition to the ground conditions, the guidelines and instructions of the accident prevention regulations as well as the workplace regulations must be observed when selecting an installation site.

When assembling on floor coverings, check their load-bearing capacity. A construction expert should be consulted for inspection when mounting on floor coverings.

The machine should only be mounted and used within closed rooms. It has no corresponding safety features (e.g. IP protection, galvanised design, etc.).

Temperature	4-40 °C
Sea level	< 1500 m
Humidity	50% at 40 °C – 90% at 20 °C

Drawing



2.5 Fixing



General and local regulations must be observed. Therefore, these steps should only be carried out by a trained professional.

The machine must be set up and fixed on sufficiently firm ground, if necessary, according to the minimum requirements of the information given in the foundation plan.

The machine must be fastened at the points provided with suitable or specified fastening material.

In addition to the ground conditions, the guidelines and instructions of the accident prevention regulations as well as the workplace regulations must be observed when selecting an installation site.

When assembling on floor coverings, check their load-bearing capacity. A construction expert should be consulted for inspection when mounting on floor coverings.

2.6 Electrical Connection



General and local regulations must be observed. Therefore, these steps may only be carried out by a trained professional.
Pay attention to the necessary supply line (see technical data).

The connection should be made with a 230V Schuko plug or 5-phase 16 A CEE plug (partially included).

Voltage deviations should be 0.9 - 1.1 times the nominal voltage range and the frequency deviation should be 0.99 - 1.01 times the frequency range.

Necessary protective measures must be taken to guarantee this.

At the end of the work, the direction that the motor rotates must be checked.

2.7 Pneumatic Connection



For all pneumatic systems, a compressed air maintenance unit (partially included) must be installed between the supply line and the system.

The air pressure of the supply line must at least correspond to the technical data.

The compressed air maintenance unit must be set correctly and checked.

The compressed air maintenance unit must be serviced at regular intervals.

The maximum or minimum pressure ensures perfect functioning without any damage.

2.8 Hydraulic Connection



Before the system is put into operation or operated for the first time with oil, the following must be observed with regard to the optimal, trouble-free and almost air-free functioning

All hydraulic lines must be connected and tightened according to the hydraulic plan and, if applicable according to the hose designation.

All hydraulic lines and cylinders must be vented according to the hydraulic plan and, if applicable, according to the hose designation.

In order to ensure the faultless and safe functioning of the system and the hose assemblies used, the hydraulic fluids used must comply with the specific instructions and recommendations of the manufacturer.

Used media that do not meet the specific requirements or which have unauthorised contamination damage the entire hydraulic system and shorten the service life of the hydraulic systems used. Warning: (system contamination can also occur when oil is refilled)

The minimum requirement and minimum oil quantity must be checked and ensured.

2.9 Assembly



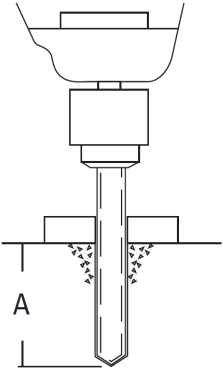
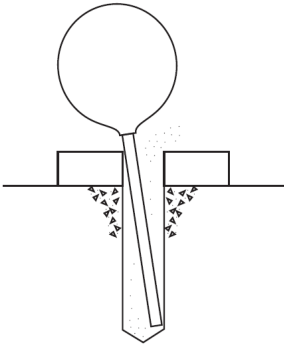
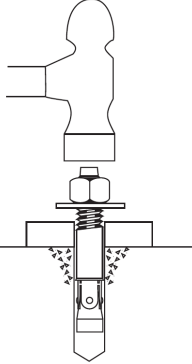
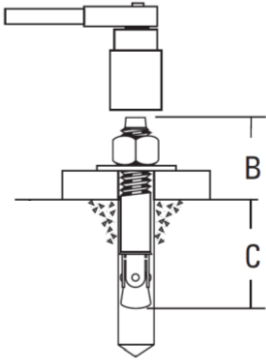
These instructions are not to be viewed as assembly instructions; hints and tips are provided only for trained expert installers. Suitable clothing and personal protection must be worn for the following work.
Incorrect installation and settings lead to exclusion of liability and warranty.

Partly pre-assembled machines must be checked, introduced and approved by a competent person before commissioning.


Machine assembly must be carried out by a qualified and competent person.

2.9.1. Securing the machine

It is recommended that the machine is secured to the floor at the four points provided using M10 anchor screws and the corresponding dowels.

			
<p>Drill holes, observing the necessary drill depth A and drill diameter of the dowel manufacturer</p>	<p>Clean out the inside of the holes</p>	<p>Insert the anchor bolts into the holes until they have reached an appropriate depth.</p>	<p>Tighten the nuts to the torque specified by the manufacturer Clamping thickness B varies depending on the floor covering</p>

2.10 Completion of Work

	<p>Before commissioning, check all fastening screws, electrical, pneumatic and hydraulic lines and, if necessary, tighten these. Warning: in some cases, this must be checked at regular intervals and tightened if necessary (note in the instructions).</p>
---	---

3 OPERATION

3.1 Operating Instructions

Company:	Operating Instructions	Date:
Place of work:	for	Signature:
Operation:	Tyre Servicing	

Risks to People and the Environment



- Noise danger
- Danger of being caught on machine
- Danger due to uncontrolled moving parts
- Danger from charged dust in the brake system



Protective Measures and Rules of Conduct



- Wear close-fitting clothes
- Do not wear a watch, rings, chains or similar jewellery when working
- Wear ear protection and safety goggles.
- Longer hair should be secured by a hair net or other measure
- Only use impact wrenches that don't blow air on the wheel rim.
- Clean wheels and tyres only when wet to avoid dust build-up; if possible, use wheel washing systems.
- Remove dust on the brake drums with an extraction bell with suitable industrial vacuum cleaners. Use category U equipment for asbestos-free dusts and category K1 for asbestos-containing dusts. (*Observe current GUV regulations*)



- Damaged tyres must not be used.
- When inflating the tyre, set up a guard to catch any flying parts. Keep people out of the danger area.
- Tyre filling must be monitored and the maximum permissible assembly air pressures must not be exceeded.



- Only operate motor-driven wheel balancers with a protective hood.
- **For large wheels of trucks and self-driving machines:**
 - On machines with vertical wheels, work with heavy tyres (for example, EM tyres) must be carried out by two people.
 - For tyres with a diameter >1.4 m or a weight >200 kg, fall-protection devices must be used.

Response to faults and hazards

- Machine defects must be reported to the manufacturer immediately
- Switch off the machine and secure against unauthorised restart
- Damage should only be repaired by qualified personnel

First Aid

- Inform first aiders (see alarm/emergency plan).
- Treat injuries immediately.
- Enter into the accident book
- Contact emergency services for serious injuries.

Emergency number: _____ **Ambulance service:** _____

Maintenance

- Repair only by instructed and trained persons
- Disconnect or secure the machine from the mains power supply for set-up, adjustment, maintenance or servicing
- Clean the machine after operation is ended
- **Annual check** of the machine by an authorised and trained person

3.2 Basic Information

Independent operation of the machine may only be carried out by persons over the age of 18 who have been trained in the operation of the machine and have demonstrated their ability to do so to the employer. They must be expressly contracted by the employer to operate the machine. The order to operate the machine must be given in writing.

The machine must only be used for its intended use.

Always use appropriate material during installation and operation.




Before assembly or disassembly check all components for damage.

If necessary, observe special manufacturer instructions for mounting or dismounting of vehicle-specific work.

An important part of the guarantee / warranty is fulfilment of the maintenance plan. This includes in particular, ensuring cleanliness, corrosion protection, checks and repairing damages immediately if required.

During operation attention should always be paid to hazards. As soon as dangers occur, switch off the machine immediately, remove the mains plug and disconnect the air supply. Then contact your dealer.



All warning labels must always be easy to read. If damaged, they must be replaced immediately.

	<p>Pay attention to possible shearing points around the machine.</p>
	<p>During operation, the noise can reach 85dB (A), so the operator should take appropriate protective measures.</p>
	<p>Moving parts of the machine can catch loose clothing, long hair or jewellery.</p>

4 MAINTENANCE

The user must maintain the machine regularly to ensure safe operation.

Repair work may only be carried out by authorised service partners or after customer consultation with the manufacturer.

	<p>Before maintenance and repair work:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The machine must be disconnected from ALL supply networks - Pull main switch out of mains plug, if necessary, discharge compressed air from system - Appropriate measures must be taken against a restart
	<p>Work on electrical elements or on the supply line may only be carried out by experts or electricians.</p>

4.1 Consumables for installation, maintenance and servicing

Hydraulic Oil

General minimum requirement:

Eni PRECIS HVLP-D Item No. 00066018

Summer (15° to 45°): HVLP-D 46 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (under 10°): HVLP-D 32 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Minimum requirement **especially for 2-post lifts:**

Eni PRECIS HVLP-D Item No. 00067218

Summer (15° to 45°): HVLP-D 32 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Winter (under 10°): HVLP-D 22 (e.g.: Eni PRECIS HVLP-D)

Preservative for ropes, welds, screws, corners, edges and cavities.

Minimum requirement:

Petec spray translucent - 500 ml Item No. 73550 / Petec wall inlet translucent - 1000 ml Item No. 73510

Petec UBS pistol Item No. 98507

Slideway lubricant

Minimum requirement:

STORER WHS 2002 White EP high performance grease. Item No. KPF1-2K-20

Lubricant for bushes, chains, rollers & moving parts

Minimum requirement:

White ultra lube, 500 ml aerosol. Item No. 34403 – WUL – White Ultra Lube

Floor anchor

Minimum requirement **for lifting platforms:**

Fischer FIS A M 16 x 250 galvanised in combination with Fischer Superbond reaction cartridge

Minimum requirement for **passenger car and passenger car/truck balancing machine:**

Impact anchor M8 x 100

Minimum requirement **for truck mounting machine:**

Impact anchor M12 x 100

Compressed air system

Minimum requirement:

PROMAT chemicals special compressed air oil Item No.: 4000355209

Cleaning

Minimum requirement:

Caramba intensive brake cleaner acetone-free

Care and protection of metals, painted or powder-coated surfaces

Minimum requirement:

Petec spray translucent - 500 ml Item No. 73550

Petec wall inlet translucent - 1000 ml Item No. 73510

Petec UBS pistol Item No. 98507

Care and protection of metals, painted or powder-coated surfaces in the tread area and plastic parts

Minimum requirement:

Valet Pro Classic Protectant Plastic Sealant 500 ml

4.2 Safety Regulations for Oil

Always observe the legal requirements or regulations for handling used oil.

Always dispose of used oil through a certified organisation.

In the case of leaks, oil must be collected immediately with binders or trays so that it cannot penetrate into the soil.


Avoid any skin contact with the oil.

Do not allow oil vapours to escape into the atmosphere.

Oil is a combustible medium. Pay attention to possible hazards.

Wear oil-resistant protective clothing, such as gloves, goggles, protective clothing, etc.

4.3 Notes

	<p>Regardless of the level of dirt, the machine must be maintained, cleaned and serviced at regular intervals.</p> <p>The machine should then be treated with a care product (such as oil or wax spray). Do not use cleaning agents that are harmful to the skin.</p> <p>IF THE ABOVEMENTIONED POINTS ARE NOT FULFILLED, THE WARRANTY CLAIM IS EXCLUDED</p>
---	--

4.4 Maintenance or Service Plan

Interval	Immediately	Weekly	Monthly	Every 3 months	Every 6 months
Check of ALL safety-relevant parts	X				
Cleaning	X				
Check or restore surface protection	X				
Check for leaks in the hydraulic system	X				
Check or restore surface protection or corrosion protection	X				
Check or restore damage to the paint and components	X				
Check or restore rust damage	X				
Check or treat cavities and non-painted areas	X				
Check for leaks in the pneumatic system	X				
Control the tightness of screws	X				
Check, lubricate & adjust bearing slack	X				
Check wear parts		X			
Check fluids (level, wear, contamination, quality)		X			
Check and lubricate sliding surfaces		X			
Remove any dirt inside			X		
Clean and check electrical components				X	
Check motor and transmission for function and wear				X	
Check welds and construction				X	
Visual inspection (according to inspection plan)					X

4.5 Troubleshooting / Error Display and Solutions

Symptoms	Cause	Solution
Machine has no / not enough power	Air pressure / hydraulic pressure too low	Increase air pressure / check oil level
	2-phase running of motor	Check electrical connection
	V-belt not tightened enough	Retighten V-belt
Assembly tool has too much slack / loosens again and again	Wear of seals and/or bushings	Have wear parts replaced by a KD technician
Rim cannot be clamped on the wheel	Defective pedal / rocker switch	Replace components
	Pneumatic/hydraulic cylinder jams or leaks	Replace cylinder or replace seals
	Air pressure / hydraulic pressure too low	Increase air pressure / check oil level
	Valve block does not respond	Check control
Wheel does not rotate / only rotates in one direction	Pedal / joystick does not respond	Replace components
		Check rotary reversing switch / control
		Check electrical connection
Pressing points and/or kinks on the tyre	Assembly tool used incorrectly	Study the operating instructions again step by step
Product shows (heavy) rust damage	Damage or lack of corrosion protection, possibly maintenance	Remove rust, clean and restore surface.
ALWAYS USE ORIGINAL PARTS AND ACCESSORIES		

4.6 Maintenance and Service Instructions



All maintenance and service work should be carried out at least according to the maintenance schedule

COMPRESSED AIR MAINTENANCE UNIT (Partial stock if necessary for the activity)

SETTING THE WORKING PRESSURE:

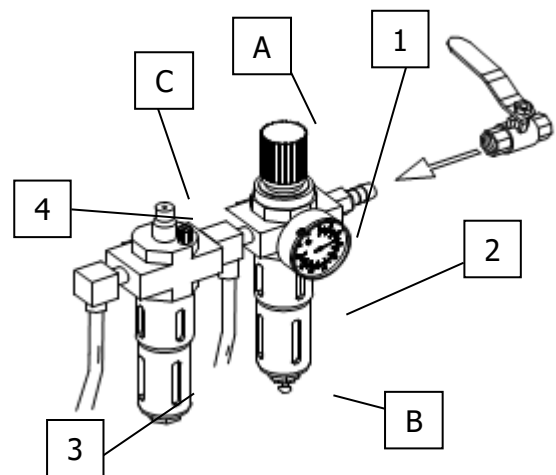
- Check the working pressure displayed by the manometer (1). This must correspond to the technical data.
- The working pressure can be adjusted with a pressure regulator (A).
- Pull the pressure regulator upwards to make adjustments.
- Turn the knob clockwise to increase the pressure in the machine, turn it counter clockwise to decrease.

OILER

- Check the oil level in the oil reservoir (3).
- Remove the oil reservoir.
- Now refill the tank with a pneumatic oil with a viscosity of SAE20.
- Check the injection quantity of the oil through the viewing glass (4).
- Generally, the screw must be closed completely in a clockwise direction and then opened again about $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ turn by turning it counter clockwise.

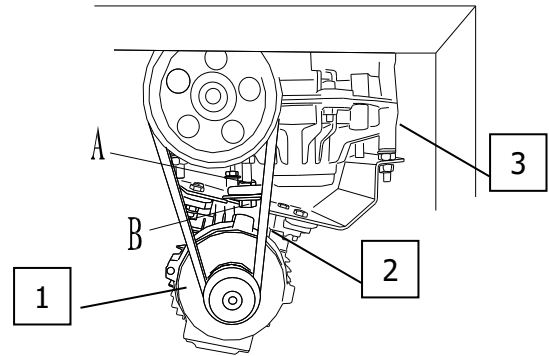
WATER SEPARATOR

- Check the water level in the separator (2).
- Water is drained when the valve (B) is opened.



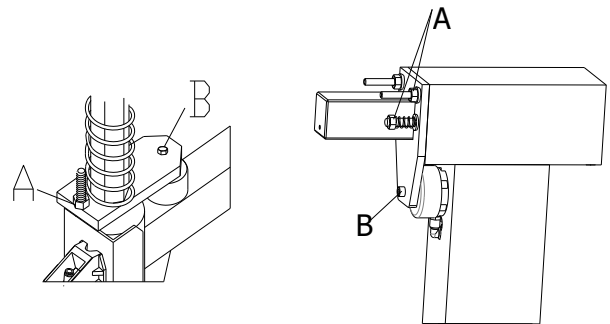
V-BELT TENSIONING

- The machine contains a motor (1) which drives the worm gear (3) using a V-belt (2).
- In order to tension, you must loosen the motor fixing screws.
- Next, loosen the counter nut (B)
- The V-belt is tensioned by turning the screw (A).
- When pressed down (in the centre), the V-belt should give by a maximum of 8 mm.
- The counter nut (B) and all motor fixing screws must be tightened for final fixing.
- The final stage is to reassemble the cover.



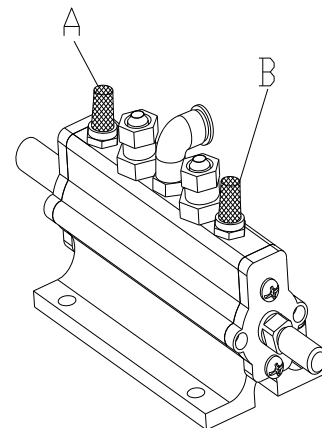
PNEUMATIC LOCKING OF THE MOUNTING HEAD

- The force and/or tension of the cylinder is set by tightening and/or loosening the screw (B).
- The automatic distance to the rim is set by tightening and/or loosening the nut (A).



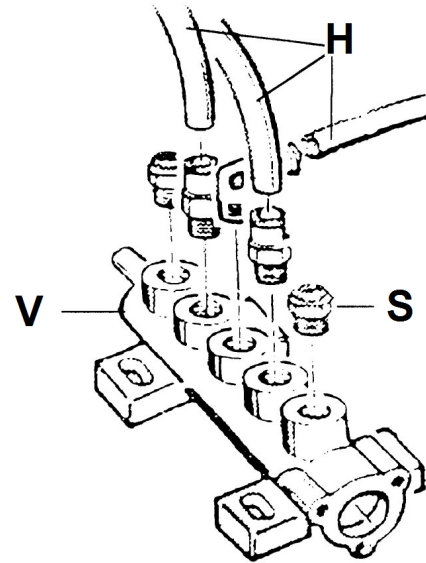
SWIVEL SPEED

- The swivel speed to the front and/or rear can be set by opening and/or closing the valves (A+B).



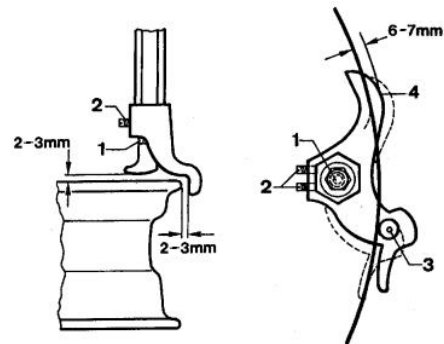
CLEANING THE VALVE BLOCK

- Separate the air pipes (H) from the valve block (V).
- Clean the valve block (V) using compressed air. The valve block may need to be replaced.
- Clean the silencers (S). If these are damaged, they must be replaced.



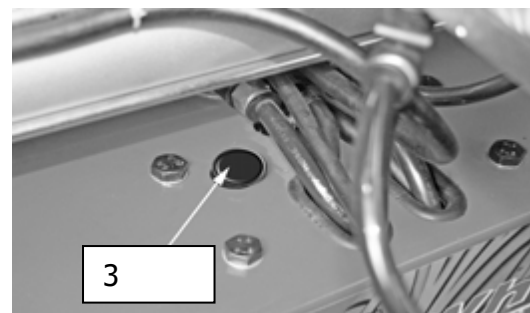
SETTING THE MOUNTING HEAD

- Loosen the fixing screw (1) on the mounting head
- The angle of the mounting head to the rim can be set by tightening and/or loosening both grub screws (2)
- The bead guide (4) projects approx. 6-7 mm over the rim flange. The approach roller (3) contacts the rim flange.
- After setting, ensure that both grub screws (2) and the fixing screw (1) are secured again.



CHECKING AND REFILLING THE GEAR OIL

- Turn the clamping plate to a position from which it is easy to access the oil filler neck
- Now remove the protective cover
- Insert a flexible and transparent hose into the opening and stop when the hose contacts the base of the gear unit.
- Now, hold the end of the hose shut so that no more air can get in.
- Next, remove the hose. The oil level must be at least 25 mm.
- If necessary, refill with the required amount of oil.



Setting the drive belt tension

1. Carefully remove the cover (weight storage).
2. Remove the fixing screws from the motor.
3. Move the motor using a tensioning screw and ensure the correct belt tension is achieved when doing so.
4. Tighten the fixing screws on the motor again.
5. Carry out a test run and ensure that the belt does not move to the side.
6. Remount the cover.

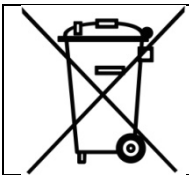
Changing the fuses

1. Carefully remove the cover (weight storage).
2. Remove the fuse from the electricity supply board.
3. Swap the old fuse for a new fuse, ensuring that the ratings of the fuses are the same.

If the problem persists, please contact the service team.

4.7 Disposal

- Remove the air and power supply.
- Remove all non-metallic substances and store them in accordance with local regulations.
- Remove the oil from the machine and store it in accordance with local regulations.
- Recycle all metallic substances.



The machine contains some substances that can pollute the environment and cause harm to the human body if not handled correctly.

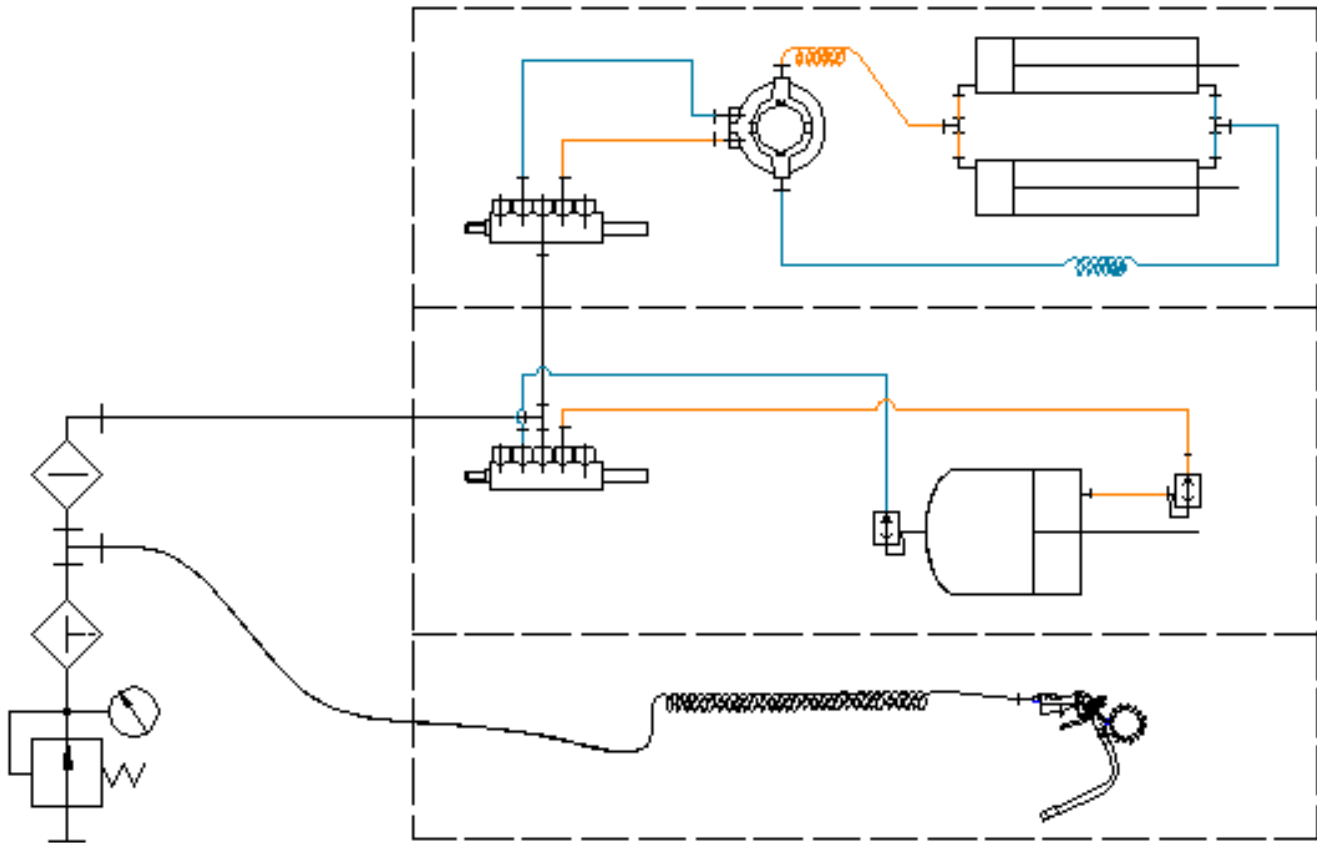
5 EG-/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / EC-/EU-DECLARATION OF CONFORMITY

gemäß Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1A, EMV-Richtlinie 2014/30/EU, Anh. IV
 In accordance to Machine Directive 2006/42/EG, Appendix II 1A, EMC Directive 2014/30/EU, App. IV

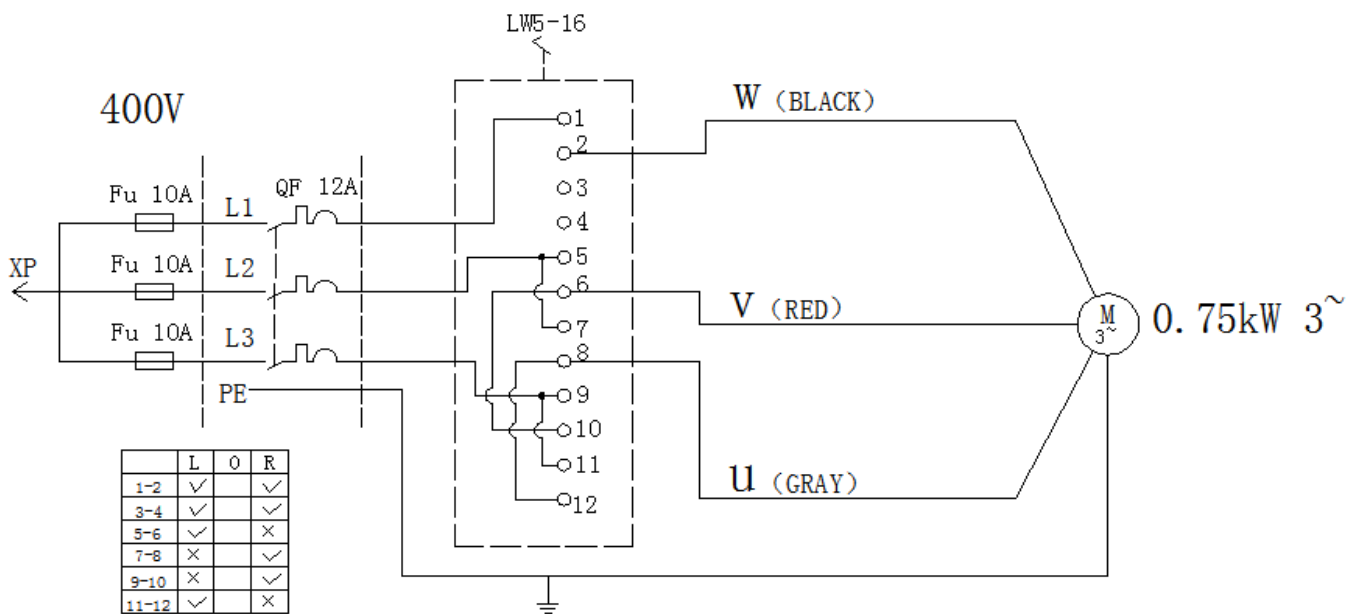
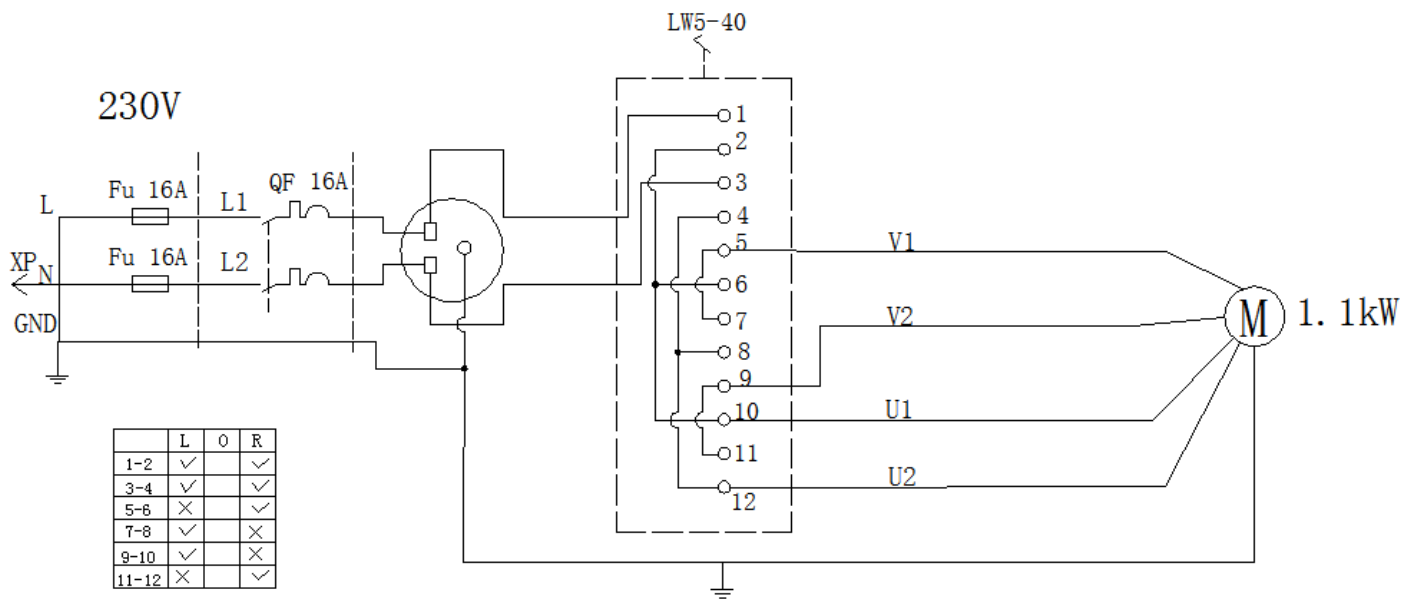
Seriennummer <i>Serial number</i>	
Firmenbezeichnung und vollständige Anschrift des Herstellers <i>Business name and full address of the manufacturer</i>	ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang
Name und Anschrift des Dokumentations-Bevollmächtigten <i>Name and address of the Technical Files authorized representative</i>	ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang
<p>Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG sowie den unten aufgeführten Harmonisierungsrechtsvorschriften entspricht.</p> <p><i>We herewith declare that that the machine described below, as a result have been brought on to the general market comply with the relevant fundamental Safety and Health regulations of the of Directive 2000/60/EC and the harmonized standards listed below.</i></p>	
Beschreibung der Maschine <i>Descriptions of the machine</i>	Reifen-Montiermaschine <i>Tyre changer</i>
Typbezeichnung <i>Model name</i>	ATH M31
Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die folgenden einschlägigen Harmonisierungs-rechtsvorschriften der Union <i>The object of the declaration described above meets the following applicable Community harmonisation legislation</i>	2006/42/EC (Maschinen-Richtlinie / Machine-Directive)
Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten <i>The following harmonized standards and regulations are applied</i>	EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2006 + A1:2009
Prüfinstitut <i>Institute of Quality</i>	CCQS UK Ltd. Level 7, Westgate House, Westgate Road, London W5 1YY ENGLAND
Referenznummer der technischen Daten <i>Reference number for the technical data</i>	TF-C-0612-15-63-01-2A
Nummer des Zertifikats <i>Number of the certificate</i>	CE-C-0612-15-63-01-2A
ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 DE – 92278 Illschwang Datum	
	Hans Heinl (Geschäftsführer / <i>General Manager</i>)
<p>DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN. BY MODIFICATION AND / OR CHANGES TO THE MACHINE, THE CE EXAMINATION IS EXCLUDED WITHOUT LIMITATION AND A LIABILITY SHALL BE EXCLUDED.</p>	

6 APPENDIX

6.1 Pneumatic circuit diagram



6.2 Electric circuit diagram



6.3 Hydraulic circuit diagram

Not relevant

7 WARRANTY CARD

Dealer address:	Customer address:		
Company (or customer number):	Company (or customer number):		
Contact partner:	Contact partner:		
Street:	Street:		
Postcode & town:	Postcode & town:		
Tel. & Fax:	Tel. & Fax:		
Email:	Email:		
Manufacturer & model:	Serial number:	Year of construction:	Reference number:
Message description:			

Description of required spare parts:		
Spare part:	Item number:	Amount:

IMPORTANT:

Damage resulting from improper handling, lack of maintenance or mechanical damage is not covered by the warranty. For systems that have not been installed by an ATH approved installer, the warranty is limited to the provision of the necessary spare parts.

Transport damages:

Visible defect (visible transport damage, note on freight forwarder delivery note, immediately send copy of the delivery note and photos to ATH-Heinl)

Hidden defect (transport damage is only detected when unpacking the goods, send damage report with pictures to ATH-Heinl within 24 hours)

Place & Date

Signature & Stamp

7.1 Scope of the Product Warranty

- Five years for the devices structure
- Power supplies, hydraulic cylinders and all other wear components such as turntables, rubber plates, ropes, chains, valves, switches, etc., are limited to one year under normal circumstances/use under warranty conditions.


The warranty does not extend to:

- Defects caused by normal wear and tear, misuse, transport damage, improper installation, tension or lack of required maintenance.
- Damage caused by neglect or failure to follow the instructions in this manual and/or other accompanying instructions.
- Normal wear and tear on parts requiring service to keep the product in safe working condition.
- Any component that has been damaged during transport.
- Other components that have not been explicitly listed but are considered to be general consumables.
- Water damage caused by e.g. rain, excessive humidity, corrosive environments or other contaminants.
- Blemishes that do not affect function.

**WARRANTY IS NOT VALID,
IF THE WARRANTY CARD WAS NOT SENT TO ATH-HEINL.**

Damage and malfunctions caused by non-compliance with maintenance and adjustment work (according to operating instructions and/or training), faulty electrical connections (rotating field, rated voltage, protection) or improper use (overload, outdoor installation, technical changes) are excluded from the warranty!

8 INSPECTION LOG

	<p>This inspection manual (including log) is an important part of the operating instructions and product.</p> <p>!!!PLEASE STORE CAREFULLY!!!</p>
---	---

Check

The product must be checked after completion of the installation, handover, if necessary briefing and then regularly in accordance with the applicable regulations and legal provisions in the country of operation by a suitable and approved company or facility.

In the case of changes or extensions to the product type, an additional inspection book must be maintained and accepted.

Scope of Inspection




In addition to perfect function, cleanliness and maintenance requirements, it is vital that the safety-relevant components of the entire system are checked.

Technical Data

- Please refer to the enclosed operating instructions.

Nameplate

- Make a note of all the data below
- Manufacturer & type of mounting materials used:

 ATH-Heinl	
Typ Type	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Volt	<input style="width: 90%;" type="text"/>
Serien # Serial #	Ph
Baujahr Year of built	Hz
	Amp.
	kW
 	<p style="text-align: center;">Designed by ATH-Heinl Germany Manufactured in China</p> <p style="text-align: center;">ATH-Heinl GmbH & Co. KG Gewerbepark 9 D 92278 Illschwang Germany</p>

8.1 Installation and Handover Log

Site:

Company:
Street:
Town:
Country:

Device / system:

Manufacturer:
Type / model:
Serial no.:
Year of
construction:

Responsible retailer:

The above product has been assembled, checked for function and safety and put into operation. Installation was carried out by:

the operator

the technical expert

The operator confirms that the product type has been set up correctly, that he/she has read and understood all information contained in these operating instructions and the log, and that he/she keeps this documentation accessible to the instructed operator at all times.

The operator confirms that after installation and commissioning by a person trained by the manufacturer or an authorised dealer (expert), instruction in the function, handling, safety-relevant specifications, maintenance and care of the machine has taken place, documents, information and specifications of the machine have been provided and the product is working properly.

IMPORTANT NOTES:**IF THE ABOVEMENTIONED POINTS ARE NOT FULFILLED, THE WARRANTY CLAIM IS EXCLUDED:**

The warranty is only valid in conjunction with compliance and evidence of proper assembly, handover, and if necessary training, as well as yearly maintenance carried out by an expert authorised by the manufacturer. The interval between services must not exceed 12 months. In case of non-standard use or multi-shift or seasonal use, a bi-annual inspection and maintenance must be arranged.

Warranty claims are only recognised if all points in the log and operating instructions have been met, the claim is asserted immediately after detection and **this log is sent to the manufacturer along with the maintenance and service logs.**

Further specific information about the warranty, such as scope, requirements and specifications, are described in the operating instructions and must be observed.

Damages and complaints caused by improper handling; failure to maintain and service; use of unsuitable or unspecified assembly, operating, maintenance or service products; mechanical damage; intervening in the unit without consultation or by an unauthorised expert are excluded from the warranty. For systems that have not been installed by an authorised expert, the warranty is limited by agreement of the manufacturer to the provision of the necessary spare parts.

Expert name and company stamp
if necessary, number and name of retailer

Date and expert signature

Operator name and company stamp

Date and operator signature

8.2 Inspection Plan

Nameplate				
Quick reference guide				
Operating instructions				
Safety label				
Operation label				
Other labels				
Construction (deformation, cracks)				
Fixing dowels and stability				
Condition of concrete floor (cracks)				
Condition / general condition				
Condition / cleanliness				
Condition / care and sealing				
Condition / liquids				
Condition / lubrication				
Condition / aggregate				
Condition / drive				
Condition / motor				
Condition / transmission				
Condition / cylinder				
Condition / valve				
Condition / electrical control				
Condition / electric buttons				
Condition / electric switches				
Condition / electric lines				
Condition / hydraulic lines				
Condition / hydraulic screws				
Condition / pneumatic lines				
Condition / pneumatic screws				
Condition / tightness				
Condition / bolts and bearings				
Condition / consumables				
Condition / covers				
Condition / functions under load				
Condition / safety-relevant components				
Condition / electrical safety device				
Condition / hydraulic safety device				
Condition / pneumatic safety device				
Condition / mechanical safety device				
Condition / functions under load				
Inspection sticker issued				

8.3 Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate
relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date)

(Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date)

(Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date)

(Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature

Visual inspection (authorised expert)

Inspection Certificate

relating to a regular / extraordinary inspection / audit *)

The device has undergone a readiness test.
No / the following *) defects were found:

Inspection contents: functional and visual inspection according to specifications
Pending partial inspection:

There were no *) concerns arising from commissioning, an audit is not *) required.

(Place, date)

(Technical expert signature)

Confirmation of acceptance:

(Name of technical expert)

(Title)

(Address)

(Employed at)

Operator (company stamp, date, signature)

Faults noted **) _____

Faults remedied **) _____

*) Delete if not applicable
**) Confirmation of operator or a representative with date and signature



www.ath-heinl.de

ATH-Heinl GmbH & Co. KG

Gewerbepark 9
D-92278 Illschwang
Germany

Tel.: +49 (0)9666 18801 00

Fax: +49 (0)9666 18801 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de

