

Bedienungsanleitung

Montiermaschine

„change-it 199 / 201 / 222“



NHALTSVERZEICHNIS

- 1 Allgemeines
- 2 Aufstellen der Maschine
- 3 Anschluss der Maschine
- 4 Abdrücken eines Reifens
- 5 Aufspannen der Räder
- 6 Einstellen des Montagekopfes
- 7 Grundsätzliche Hinweise zur Demontage und Montage
- 8 Demontieren eines Reifens
- 9 Montieren eines Reifens
- 10 Wartung
- 11 Fehlersuche
- 12 Technische Daten
- 13 Pneumatik Schaltpläne
- 14 Elektroschaltplan
- 15 Explosionsbild – Ersatzteile
- 16 Gefährdungsbeurteilung
- 17 Betriebsanweisung



1. Allgemeines

Allgemeine Sicherheitshinweise

Nur ausgebildetes Fachpersonal darf die Maschine betreiben.

Bei durch den Betreiber eigenmächtig vorgenommenen Umbauten und/oder Veränderungen an der Maschine wird die CE-Prüfung außer Kraft gesetzt und eine Haftung seitens Areso für die durch Umbauten oder Veränderungen resultierenden Schäden wird ebenfalls ausgeschlossen.

Die Maschine ist nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung und der vorgegebenen Handhabung zu benutzen.

Bei der Montage ist strikt darauf zu achten, dass Reifen und Felge zueinander passen und miteinander montierbar sind (übereinstimmende Maßangaben, z.B. die Durchmesserangabe in mm bzw. Inch usw.).

Bei der Demontage, Montage oder dem Füllen von Reifen sind grundsätzlich die WdK - Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Treten während des Betriebes bzw. während des Arbeitsablaufes Störungen auf, sind vor deren Beseitigung die Energieversorgungen der Maschine abzuschalten.

Alle elektrischen Anschluss- und Umklemmarbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energieversorgungsunternehmens vorgenommen werden.

Da beim Arbeiten mit technischen Arbeitsmitteln immer eine nicht vorhersehbare Restgefahr (Restrisiko) verbleibt, sind an der Reifenmontiermaschine verschiedene selbsterklärende Warnhinweise (Dreieck gelb/schwarz) angebracht.

Diese Warnhinweise signalisieren dem Benutzer eine mögliche Restgefahr und sollen ihn zur besonderen Achtsamkeit veranlassen, um Arbeitsunfälle und/oder Beschädigungen des zu bearbeitenden Produktes zu vermeiden.

Generell sollte der Bediener durch sachgerechtes und umsichtiges Verhalten mögliche Restgefahren schon vorher ausschalten.

Hierbei sind besonders zu beachten:

- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).
- Vorgegebene Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden Produktes beachten!

Weitere spezielle Sicherheitshinweise sind in den einzelnen Kapiteln angegeben.

Funktionsbeschreibung

Die Felgenspannung erfolgt pneumatisch.

Die Kippbewegung der Montiersäule erfolgt pneumatisch (nur ARESO change-it 222). Bei ARESO change-it 201 ist die Montiersäule fest montiert, nur der obere Teil mit dem Montagekopf ist manuell schwenkbar.

Die Arretierung des Montierkopfes in seiner korrekten Arbeitsposition zur Felge erfolgt mechanisch (bei ARESO change-it 201) bzw. pneumatisch über ein handbetätigtes Steuerventil, welches im Führungsriff am Montierarm eingebaut ist (nur ARESO change it 222).

Der Spannteller, in dem die vier Spannklauen geführt sind, wird durch einen Elektromotor über Keilriemen und Schneckengetriebe angetrieben und gedreht.

Über Schalterpedale, die zu einer Betätigungseinheit zusammengefasst sind, werden die verschiedenen Arbeitsbewegungen der Maschine gesteuert.

Zum Aufspannen und Abspannen des Rades kann der Montierarm und Montierkopf zur Seite geschwenkt werden (ARES0 change-it 201) bzw. nach hinten gekippt werden (ARES0 change-it 222), ohne dass die Arbeitsposition verstellt wird. Dadurch erübrigt sich bei der Bearbeitung mehrerer gleicher Räder hintereinander das wiederholte Neueinstellen des Montierkopfes. Die Montiersäule wird lediglich wieder in ihre Arbeitsposition an das Felgenhorn herangedreht bzw. herangekippt.

Eine pneumatische Reifenabdrückeinrichtung zum Abdrücken fest auf der Felge sitzender Reifen ist in die Maschine integriert und gehört zum Lieferumfang.

Zum Befüllen des Reifens ist ein Handfüller mit Druckmesser Bestandteil des Lieferumfanges.



Maschinenübersicht mit Funktionselementen

- 1 Schalterpedal – Kippbewegung der Montiersäule nach hinten (nicht ARESO change-it 201)
- 2 Schalterpedal – Spannklauenbewegung
- 3 Schalterpedal – Abdrückeinrichtung
- 4 Schalterpedal – Drehbewegung Teller
- 5 Montier- und Demontierhebel
- 6 Anschlagsschutz Abdrücker
- 7 Reifenabdrücker
- 8n Druckluftbehälter (nicht Lieferumfang -an der Rückseite)
- 9 Druckluftwartungseinheit
- 10 Drehteller
- 11 Spannklauen
- 12 Montierkopf, höhenverstellbar
- 13 Druckluft Handfüller
- 14 Führungsriff mit Drucktaster zur Fixierung des Montagekopfes an der Felge
- 15 Montiersäule, pneumatisch kippbar bei ARESO change-it 222, bei ARESO change-it 201 starr
- 16 Montierarm, horizontal verschiebbar bei ARESO change-it 222, bei ARESO change-it 201 seitlich schwenkbar

Als Sonderzubehör stehen zum schonenden Spannen von Leichtmetallfelgen, sowie zum schonenden Demontieren und Montieren von Reifen auf Leichtmetallfelgen eine ganze Reihe von Kunststoffteilen zur Verfügung.

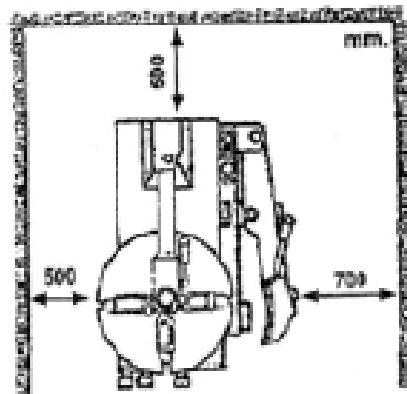
2. Aufstellen der Maschine

Die Reifenmontiermaschine ist auf jedem betonierten oder mit ähnlich festem Bodenbelag ausgestatteten Boden aufzustellen.

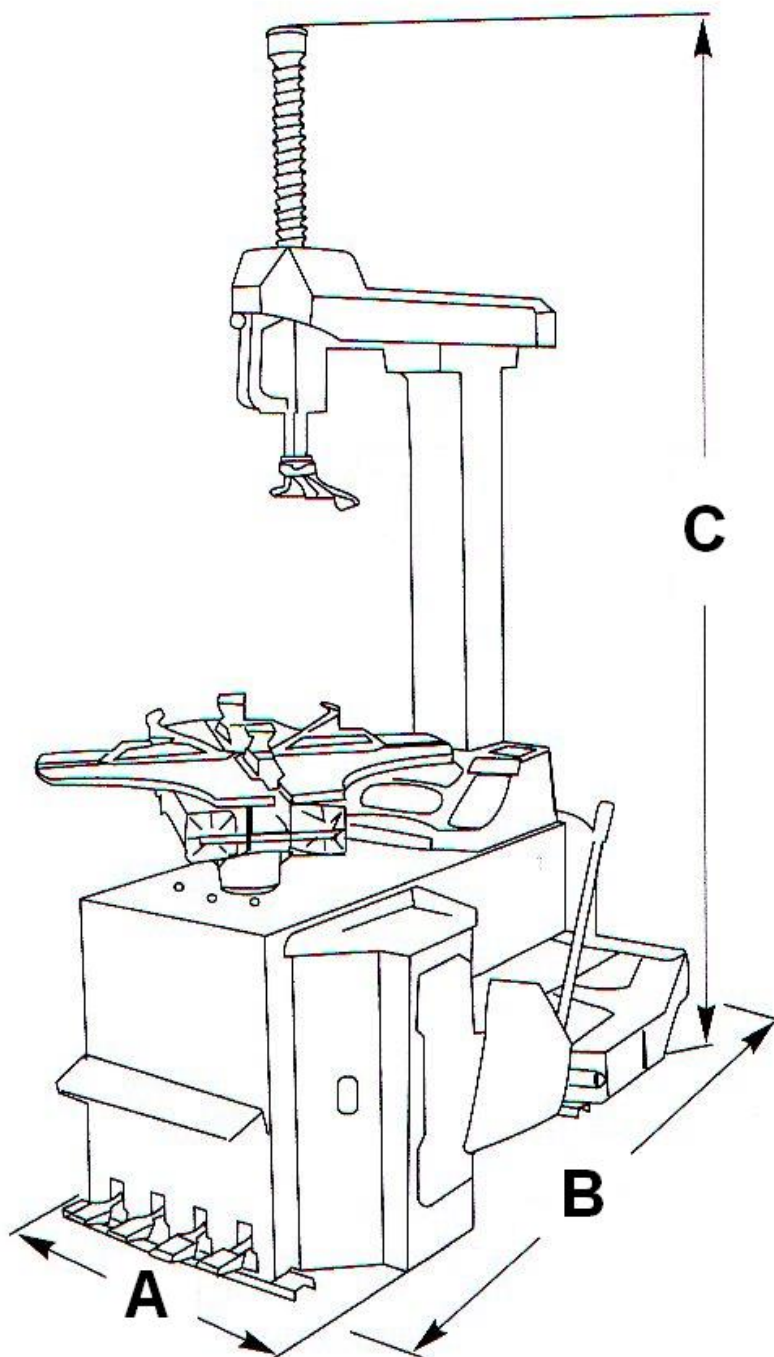
Es wird empfohlen, die Maschine an den vier vorgesehenen Punkten mit Steinschrauben M10 bzw. mit entsprechenden Dübeln am Boden zu befestigen. Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

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

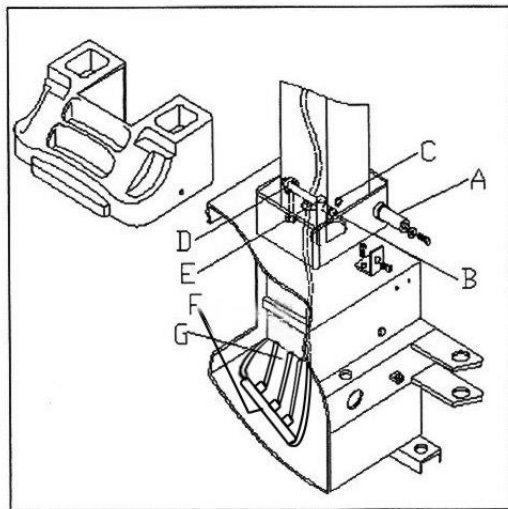
Vorsicht: Beachten Sie die Aufstell- und Abstandsmaße!



Maßblatt



	A	B	C
Change-it 201	540	930	1780
Change-it 222	540	930	1850



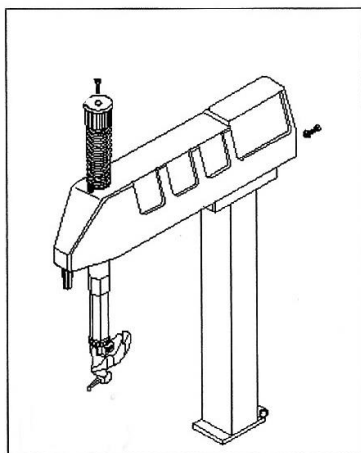
2.1 Montieren der Montagesäule

Beim Modell **ARESO change-it 201** wird die Montiersäule direkt mit 4 Schrauben auf dem Grundgehäuse befestigt.
Bei den Modellen **ARESO change-it 222** wird die Montiersäule, wie nebenstehend dargestellt, in die Halterung gesetzt und mit dem Bolzen A befestigt. Der Bolzen A wird mit Schrauben links und rechts gesichert. Die Druckluftleitung wird in das Gehäuse eingeführt und mit dem Verteiler verbunden. Hierzu muss der seitliche Deckel der Maschine geöffnet werden.

Den pneumatischen Kippzylinder E und die Kipparretierung D mit dem Bolzen B befestigen und diesen wieder sichern.

Sollte sich der Zylinder E nicht herausziehen lassen, die Maschine an das Druckluftnetz anschließen und mit dem Steuerpedal vorsichtig herausfahren.

Alle Abdeckungen und Verkleidungen anschrauben



3. Anschluss der Maschine

3.1 Elektroanschluss

Alle elektrischen Arbeiten dürfen nur von einer Elektrofachkraft unter Berücksichtigung der Vorschriften des VDE und/oder des zuständigen Energieversorgungsunternehmens vorgenommen werden.

Vor dem Elektroanschluss versichern Sie sich, dass die Netzspannung identisch mit der technischen Angabe an der Maschine ist.

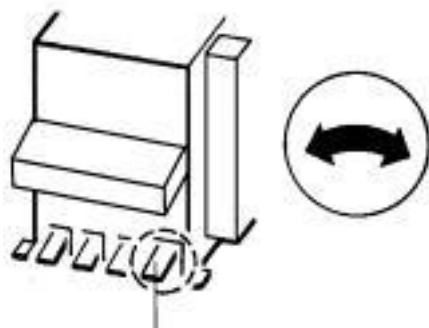
Der Anschluß sollte mit einem 5/16 A CEE-Stecker (werksseitig nicht mitgeliefert) erfolgen.

3.2 Prüfen der Drehrichtung des Motors

Dieser Test gilt nur für die Reifenmontiermaschinen mit 3 Phasen.

Wenn Pedal runtergedrückt wird, sollte der Drehteller im Uhrzeigersinn drehen.

Wenn der Drehteller in die verkehrte Richtung dreht, wechseln Sie zwei Phasen im Anschlussstecker



4

3.3 Luftversorgung installieren

Der Arbeitsluftdruck der change-it 222 liegt bei 8 – 10 bar. Wenn der Druck kleiner als 8 bar ist, kann die Spannkraft für bestimmte Reifen nicht mehr Ausreichen.

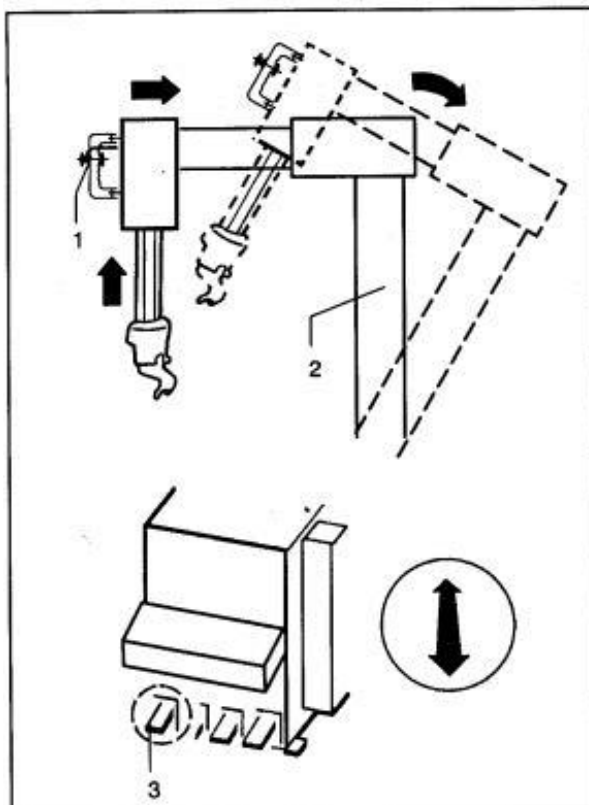
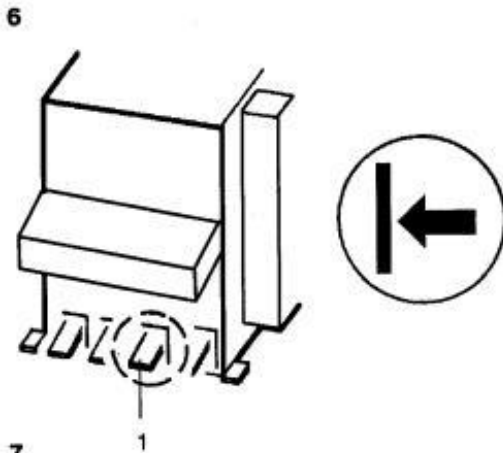
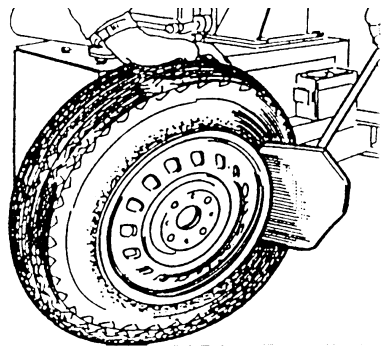
Schließen Sie die Verbindung der Druckluftwartungseinheit auf der Rückseite der Maschine an den Kompressor an.

4. Abdrücken eines Reifens

Die Reifenmontiermaschinen von ARESO sind serienmäßig mit einer pneumatisch betriebenen Reifenabdrückeinrichtung ausgerüstet. Zu beachten ist auch die besondere Vorgehensweise beim Abdrücken von Sicherheitsrädern wie TD - Felgen oder Felgen mit asymmetrischem Hump. Bild 6 Abdrückvorgang

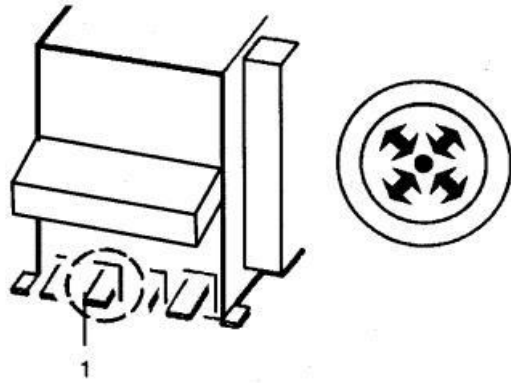
Pfeile – Schwenkmöglichkeiten von Abdrückschaufel und Abdrückarm

- Den Ventileinsatz des Radventils herausschrauben.
- Es empfiehlt sich, die breite Felgenschulter zuerst abzudrücken.
- Dann das drucklose Rad seitlich an der speziellen Gummianlage am Maschinengehäuse anlegen. Vorher den Spannteller so drehen, dass keine Bauteile (Zylinder, pneumatische Verschraubungen usw.) vom anliegenden Reifen berührt werden können, eventuell die Spannklaunen nach innen fahren.
- Mit dem Führungshebel die Abdrückschaufel auf der Außenseite des Reifens etwa 1 cm von der Felgenhornkante anlegen. Mit dem schwenkbaren Führungshebel ist eine genaue Positionierung der Abdrückschaufel am Felgenumfang möglich.
- Das Schaltpedal (Bild 7, Pos.1) niederreten. Die Abdrückschaufel drückt im Eintauchbereich den Reifen von der Felge ab. Das Schaltpedal loslassen, das Rad weiterdrehen, und den Abdrückvorgang wiederholen, bis der Reifen rundum von der Felge gelöst ist.
- Mit der zweiten Radseite ebenso verfahren. Um die anschließende Demontage des Reifens zu erleichtern bzw. für Reifen und Felge schonender durchzuführen, ist es zweckmäßig, dass jeweils beim Eintauchen der Abdrückschaufel frei werdende Reifen- und Felgenteil mit einer handelsüblichen Montagepaste ausreichend zu bestreichen. Keinesfalls andere, vermeintliche Gleitmittel verwenden!



5. Aufspannen der Räder

- Vor dem Aufspannen eines Rades die Arretierung des Montierkopfes lösen, bei change-it 201 mechanisch, bei change-it 222 pneumatisch, den Montierkopf in die höchste Stellung bringen, den Montierarm bis zum Anschlag nach hinten (change-it 222) bzw. zur Seite (change-it 201) schieben und wieder arretieren. Die Montiersäule (Bild 8, Pos. 2) über das Schaltpedal) pneumatisch nach hinten kippen (Nur change-it 222)
- Am Rad anhaftender Schmutz und alte Ausgleichsgewichte sind zu entfernen.



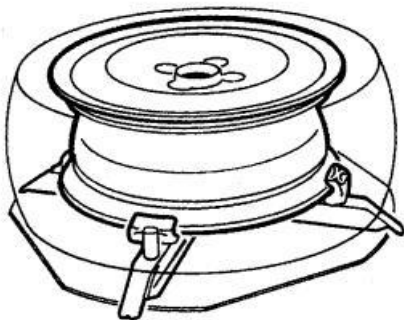
9

5.1 Aussenspannung

- Das Rad (Felge) auflegen.
- Das Schaltpedal (Bild 9, Pos. 1) ganz niederreten, und den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt (Bild 10).
- Das Schaltpedal über den unteren Anschlagpunkt hinaus niederreten und loslassen. Das Rad wird entspannt.

Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist (siehe Felge in Bild 14)

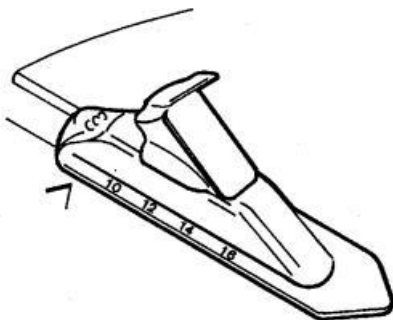
Für schwierig zu spannende Räder (Seitenflanke des Reifens ist sehr steif) können die Spannklaue voreingestellt werden.



10

5.2 Voreinstellen der Spannklaue

- Das Schaltpedal (Bild 9, Pos. 1) dosiert bis in Schaltwegmittelstellung niederreten.
- Das Rad auflegen und von Hand auf den Spannteller niederdrücken.
- Das Schaltpedal über den Anschlagpunkt hinaus niederreten und loslassen. Das Rad wird gespannt.

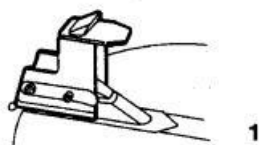


11

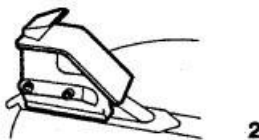
5.3 Aufsetzen der Sonderspannklaue

Damit die Oberfläche von Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt wird, Leichtmetallfelgen nur von außen spannen.

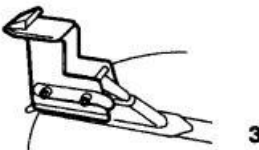
Zum schonenden Spannen der Leichtmetallfelgen sind als Zubehör spezielle Kunststoffkappen für die Spannklaue lieferbar.



1



2

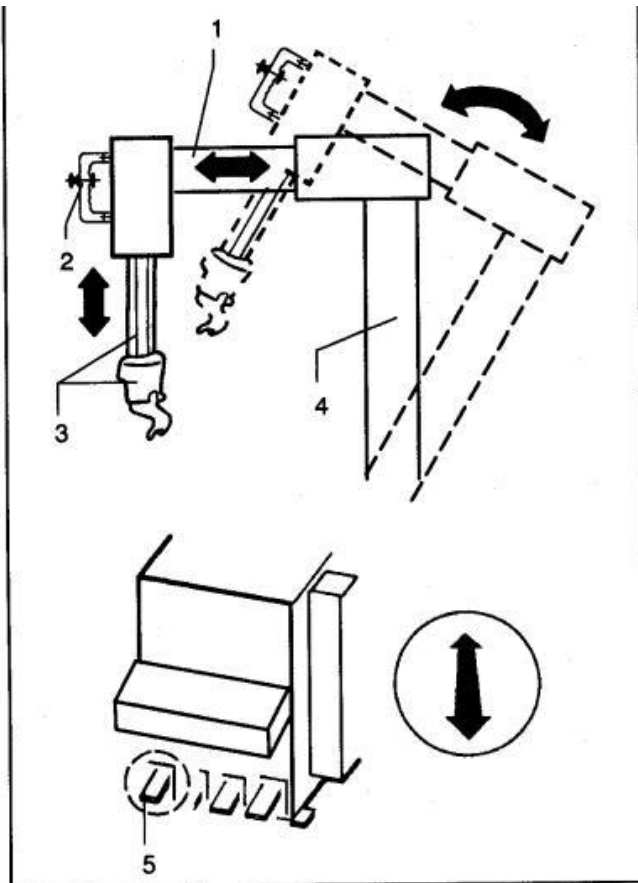


3

12

Optionale Teile

Mit speziellen Spannaufnahmen können auch kleiner und größere Felgen gespannt werden.



13

6. Einstellen des Montierkopfes

Vor Beginn einer Reifenmontage bzw. einer Reifenmontage darauf achten, dass der Montierarm bis zum Anschlag nach hinten bzw. zur Seite bewegt ist und der Montierkopf in der obersten Stellung steht.

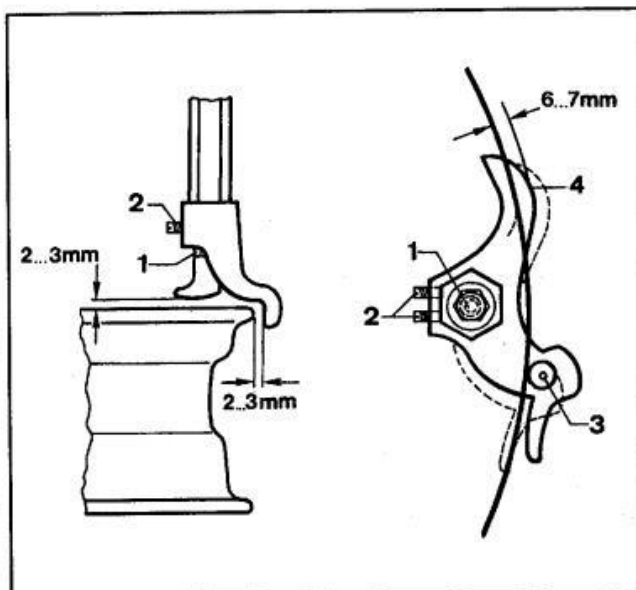
Bei Bearbeitung mehrerer Räder mit gleichen Radmaßen kann der Montierkopf in der am ersten Rad eingestellten Arbeitsposition bleiben.

Damit Leichtmetallfelgen bei der Reifenmontage bzw. -Demontage nicht beschädigt werden, ist der Antastvorgang des Montierkopfes an die Felge mit entsprechender Sorgfalt vorzunehmen. Außerdem ist es zweckmäßig, die Abstände zwischen Montierkopf und Felge etwas größer einzustellen als auf Bild 14 angegeben.

Einstellen des Montierkopfes

- 1 Montierarm, horizontal verschiebbar
 - 2 Drucktaster für Arretierung des Montierkopfes
 - 3 Montierkopfhalter mit Montierkopf, höhenverstellbar
 - 4 Montiersäule kippbar
 - 5 Schaltpedal zur Entriegelung der Montiersäule
- Die Montiersäule in die Arbeitsposition herankippen.
 - Die Arretierung des Montierkopfes lösen.
 - Den Montierkopf von Hand an das Felgenhorn heranführen und aufsetzen, hierbei können der Montierfinger und die Wulstführungsrolle die jeweilige Felgenkontur berühren (Bild 14).
 - Den Drucktaster (Bild 13 Pos. 2) betätigen, um den Montierkopf automatisch in Höhe und seitlichem Abstand in seine Arbeitsposition einzustellen und zu arretieren (Bild 14).

Nachstellen der Montierkopflage zum Felgendurchmesser – Arbeitsposition



14

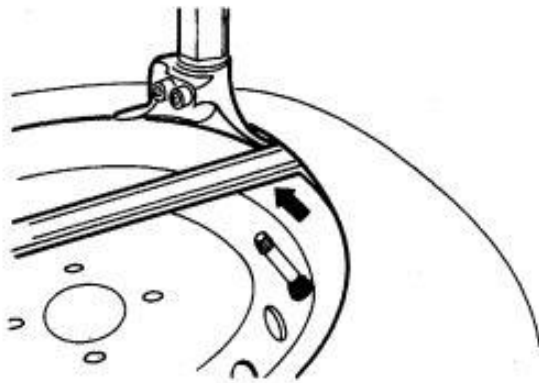
- 1 Halteschraube des Montierkopfes
- 2 Gewindestift für Verstellung
- 3 Anlaufrolle
- 4 Wulstführung

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

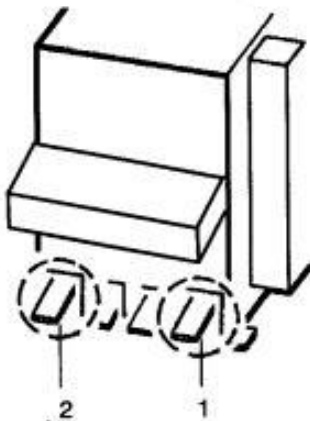
- Hierzu die Halteschraube 1 des Montierkopfes lösen, und die beiden Gewindestifte 2 so gegeneinander verstellen, dass die Lage des Montierkopfes der Felge entspricht. Einstellung: Die Wulstführung 4 steht ca. 6 – 7 mm am Felgenhorn über, Anlaufrolle 3 liegt am Felgenhorn an.
- Nach dem Einstellen die Halteschraube 1 wieder festziehen.

7. Grundsätzliche Hinweise zur Demontage und Montage eines Reifens

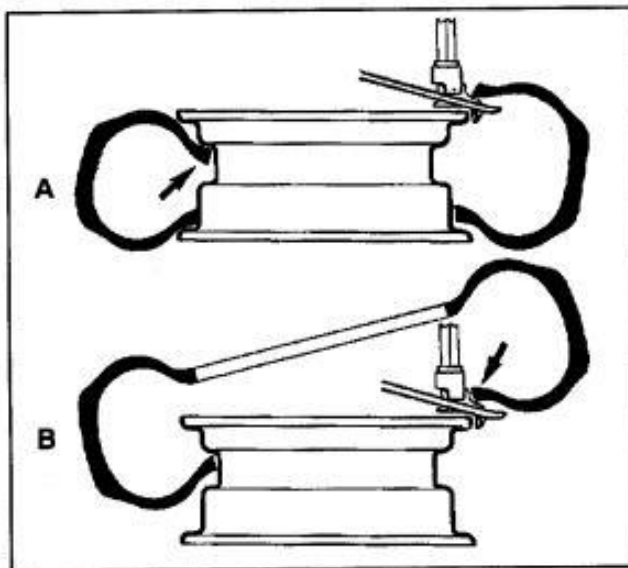
- Um bei den Arbeitsgängen die Felgen, besonders die Leichtmetallfelgen, nicht zu beschädigen, sollten die Kunststoffschutzteile zum Spannen, der Kunststoffmontagekopf und der präparierte Montierhebel (Schutzüberzug, ummantelte Ausführung oder ähnliches) verwendet werden.
- Vor der Demontage bzw. Montage eines Reifens die Wulstaußen- und -innenseiten, die Felgenhörner und Felgenschultern, bei TD - Reifen auch die Denloc – Rille, mit einem geeigneten handelsüblichen Gleitmittel (Fluid oder Gleitpaste) ausreichend bestreichen, keinesfalls andere, vermeintliche Gleitmittel verwenden.
- Vor jeder Demontage bzw. Montage eines Reifens die Felge auf eventuelle Beschädigungen (Verformung und/oder Oberflächenbeschädigung der Felgenhörner, Höhen- und Seitenschlag der Felge, Korrosionsschäden, allgemeiner Verschleiß) kontrollieren.
- Bei einigen Reifentypen ist bei der Montage auf die äußere Scheuerleiste oder auf die am Reifen angegebene Montagerichtung zu achten.
- Beim Füllen eines Reifens den Luftdruck möglichst unter ständiger Beobachtung des Wulstes stufenweise aufbauen. Ein Springdruck von 3,3 bar sollte nicht überschritten werden. Auf den exakten Verlauf der Kennlinie des Reifens zur Felge achten. 3,5 bar Setzdruck nicht überschreiten (siehe auch Punkt 10. Füllen der Reifen).
- Reifen immer nur auf Felgen der passenden Größe (gleicher Durchmesser – Nennmaß) montieren; also auch keine Reifen mit Nennmaß in mm auf Felgen mit Nennmaß in Zoll und umgekehrt.
- TD – Reifen nur schlauchlos montieren, die Verwendung eines Schlauches ist hier keinesfalls erlaubt.
- Spezielle Demontage bzw. Montagehinweise der Reifenhersteller beachten!



15



16



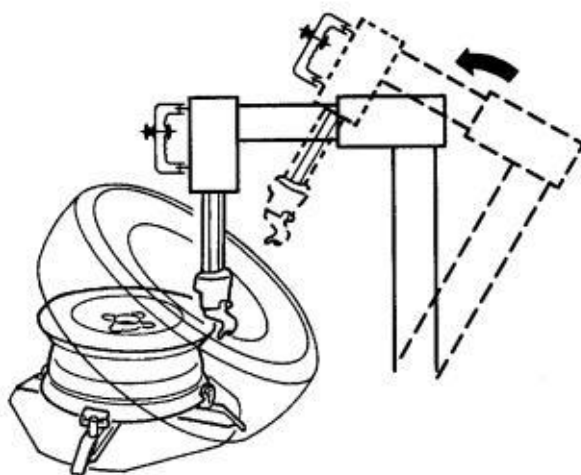
17

8. Demontieren eines Reifens

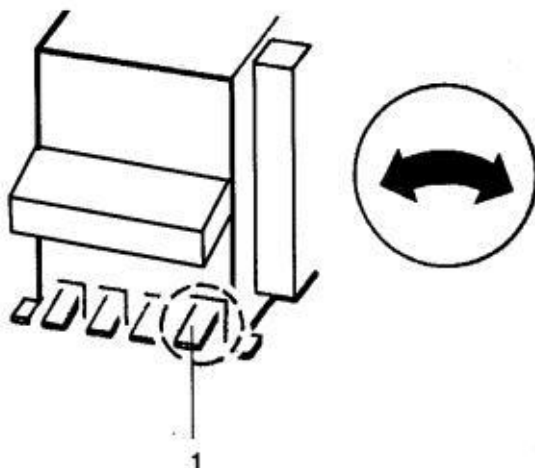
Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdK Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.

Die Demontage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn von dem Demontiervorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden. Keinesfalls andere, vermeintliche Gleitmittel verwenden!

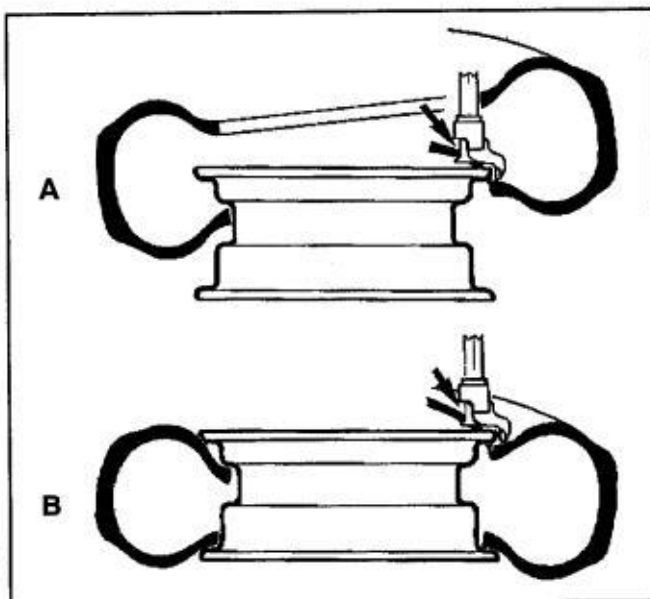
- Das aufgespannte Rad so drehen (Bild 16, Pos. 1) bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 10 cm vor dem Montierkopf steht (Bild 15).
- Den Montagekopf an die Felge heranführen.
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt 6. beschrieben einstellen.
- Den oberen Reifenwulst mit dem Montierhebel über die Nase des Montierkopfes hebeln (Bild 15, Pfeil).
- Um das Aufhebeln zu erleichtern, auf der dem Montierkopf gegenüberliegenden Radseite den oberen Reifenwulst nach unten drücken und in das Felgentiefbett hineinschieben (Bild 17A, Pfeil).
- Das Schaltpedal (Bild 16, Pos. 1) niedertreten (Drehbewegung des Spanntellers).
- Den Montierhebel noch etwas auf dem Steg des Montierkopfes halten und gleichzeitig gegen den Montierkopf andrücken (Bild 15, Pfeil), bis ein Teil des Reifenwulstes über das Felgenhorn gelaufen ist. Den Montierhebel wegnehmen, und den Spannteller weiterdrehen lassen.
- Während des Weiteren Demontagevorganges darauf achten, dass der Reifenwulstteil gegenüber dem Montierkopf im Tiefbett liegt und zu große Wulstspannung vermieden wird (Bild 17A, Pfeil). Sollte der Spannteller infolge zu hoher Wulstspannung stehen bleiben, den Spannteller durch Anheben des Schaltpedals etwas zurückdrehen, den Reifenwulst gegenüber dem Montierkopf so weit wie möglich in das Tiefbett einschieben, und die Demontage fortsetzen.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch vor der Demontage des unteren Reifenwulstes herausnehmen.
- Zum Aufhebeln des unteren Reifenwulstes den Wulstteil gegenüber dem Montierkopf in das Tiefbett einschieben, und den Reifen direkt unter dem Montierkopf anheben (Bild 17B).
- Nach dem Aufhebeln die Demontage in gleicher Weise durchführen wie beim oberen Wulst, wobei der Wulst immer korrekt über den Montierfinger laufen muss (Bild 17B, Pfeil).
- Nach der Demontage das Schaltpedal (Bild 16, Pos. 2) niedertreten, die Montiersäule kippt nach



18



19



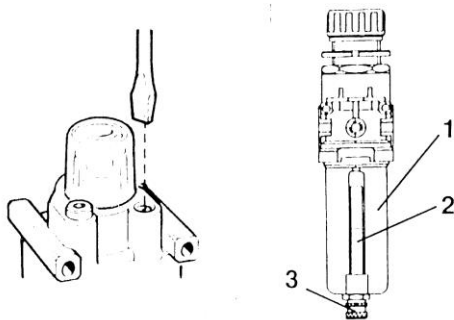
20

9. Montieren eines Reifens

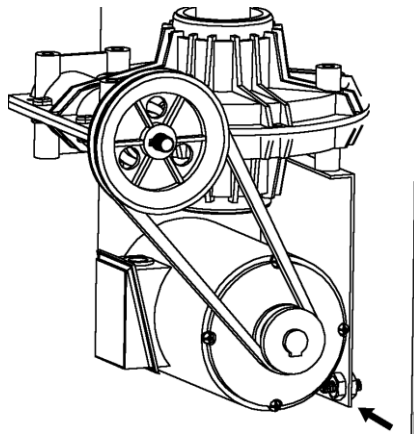
Bei der Montage von Reifen sind grundsätzlich die WdK – Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten. Die Montage eines Reifens wird wesentlich erleichtert, wenn vor dem Montiervorgang die Wulstpartie und das Felgenhorn, über das montiert wird, mit einer handelsüblichen Montagepaste bestrichen werden!

!! Bild = change-it 222 !!

- Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montierkopf steht.
- Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.
- Den Reifen schräg auf die Felge legen (Bild 18).
- Die Montiersäule herankippen, dabei darauf achten, dass die Montiersäule korrekt arretiert ist.
- Die Einstellung des Montierkopfes prüfen bzw. wie unter Punkt. 6 „Einstellen des Montierkopfes“ beschrieben einstellen.
- Den Reifen jetzt so am Montierkopf positionieren, dass der untere Reifenwulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (Bild 20A, Pfeil).
- Die Montage durch Niedertreten des Schaltpedals (Bild 19, Pos. 1) einleiten. Während des Montagevorganges den korrekten Wulstverlauf beobachten, wenn nötig den Vorgang stoppen, den Wulstverlauf von Hand korrigieren, und die Montage fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum über das Felgenhorn eingelaufen ist.
- Bei Schlauchreifen den Schlauch nach der Montage des unteren Reifenwulstes einlegen. Damit der eingelegte Schlauch nicht beschädigt wird, beim weiteren Montieren auf das Verhalten des Schlauches achten.
- Für die Montage des oberen Reifenwulstes den Reifen ebenso positionieren, dass der Wulst von unterhalb der Montiernase hoch über den Führungsbund der Wulstführung verläuft (Bild 20B, Pfeil).
- Durch Niedertreten des Schaltpedals (Bild 19, Pos. 1) die Montage des oberen Wulstes einleiten. Nachdem ein Teil des Wulstes von etwa 10 – 15 cm über das Felgenhorn montiert ist, die Spanntellerbewegung stoppen, den montierten Wulstteil direkt hinter dem Montierkopf nach unten drücken, damit der Wulst ins Tiefbett der Felge gleitet und die Wulstspannung gering bleibt (Bild 21, Pfeil).
- Anschließend die Montage sinngemäß fortsetzen, bis der Reifenwulst rundum montiert ist.
- Zum anschließenden Füllen des Reifens die Radspannung lösen.



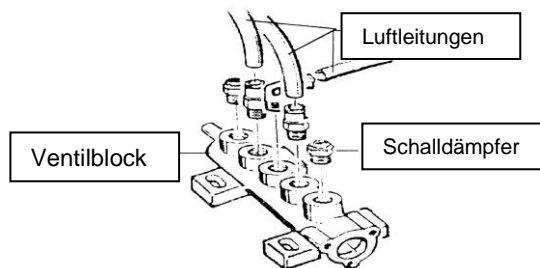
22



23

10.5 Nach der ersten Nutzung nach 20 Tagen, ziehen Sie die Befestigungsschrauben für die Spannklauen und die Schrauben an den Gleitflächen des Spanntellers erneut an.

10.7 Alle 30 bis 40 Tage die Maschine von der Druckluftversorgung trennen, seitlichen Deckel demontieren (1. Bild 10) um gesammelten Schmutz zu entfernen.



24

10. Wartung

Bei Wartungs- bzw. Reparaturarbeiten ist die Maschine von den Versorgungsnetzen zu trennen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern. Generell sind bei Wartungs- oder Reparaturarbeiten die diesbezüglichen Unfallverhütungsvorschriften (UVV) zu beachten.

Die Reifenmontiermaschine „change-it 201“/ „change-it 222“ bedarf keiner besonderen Wartung. Für die störungsfreie Funktion der Maschine ist zu empfehlen, die sich bewegenden Bauelemente regelmäßig von übermäßig angefallenem Schmutz zu säubern und gängig zu halten.

10.1 Achtung: Vor der Wartungsarbeit immer die Maschine von ihrer Druckluftversorgung trennen. Das Pedal für den Abdrücker mehrmals drücken um die Druckluft aus der Anlage zu entfernen. Vor allen Arbeiten die Maschine vom elektrischen Netz trennen.

10.2 Die Maschine jeden Tag reinigen, um Schmutz und Reifentrümmer von den Spannklauen zu entfernen. Mit ISO VG 68 viscosity ISO HG Klass Fett die Gleitflächen der Spannklauen schmieren.

10.3 Mindestens 1 Mal pro Woche mit dem Reinigungsmittel oder nicht brennbarem Lösungsmittel den Spannteller reinigen und anschließend die Gleitflächen der Spannklauen schmieren.

10.4 Mindestens 1-mal pro Monat den Ölstand der Wartungseinheit überprüfen. Vergewissern Sie sich, dass nur ein Tropfen Öl in den Tank eingespritzt wird, wenn das Schaltpedal für die Abdrückeinrichtung drei bis vier Mal betätigt wird. Eventuell mit Schraubendreher die Geschwindigkeit bzw. Menge der Öl-Einspritzung regulieren (siehe Bild 22).

10.6 Überprüfen Sie, ob der Keilriemen noch straff gespannt ist. Zum Überprüfen öffnen Sie den Deckel, der sich an der linken Seite des Gehäuses befindet. Stellen Sie die Schraube an der Motorstütze (siehe Bild 23) ein, um den Keilriemen zu spannen.

10.8 Steuerungsventil (*Center Chuck Valve*) reinigen oder austauschen. Vor der Reinigung entfernen Sie zuerst die 6 Schrauben und anschließend den linken Deckel des Gehäuses demontieren.

Trennen Sie die Luftleitungen von Center Chuck Valve.

Mit Druckluft *Center Chuck Valve* reinigen, eventuell *Center Chuck Valve* wechseln.

Bei Reinigung oder Wechseln allen 5-Kanal-Ventil, Punkt 8 folgen (siehe Bild 24).

Service + Wartung der Montiermaschinen

Es sollten spätestens alle 3 Monate folgende Dinge beachtet werden:

An der Druckluft-Wartungseinheit Kondenswasser und Pneumatiköl überprüfen;

Zugelassene Öle für Verdampferanlagen

Avia- Avilub RSL, Aral-GF, BP-Energoll HLP, ESSO-Esstic, Shell-Tellus C, Texaco-Rando Oil

- Fußpedale im Innenraum der Maschine an den Ventilblöcken und Führungstücke mit Fett (Fettpresse) abschmieren
- Pneumatikzylinder und Anschlag der Neigefunktion überprüfen (bei change-it 222)
- Motor- und Getriebehalterung auf Befestigung überprüfen
- Keilriemenspannung zwischen Motor und Getriebe überprüfen
- Pneumatikzylinder der Felgenspannung und Abdrückfunktion überprüfen
- Führungsaussparung der Spannklaue (Felgenspannung) fetten und auf Befestigung überprüfen
- Spannmechanismus des Montageturms auf Befestigung und Funktion überprüfen
- Spannzylinder (Druckdosen) des Montageturms fetten (change-it 222)
- Führungsrolle am Montageturm fetten und einstellen
- Führungsbleche am Montageturm fetten und einstellen
- Führungsteile am Montageturm fetten

Bemerkung: Sollten diese obengenannten Punkte nicht erfüllt werden, erlischt der Garantieanspruch.

11. Fehlersuche

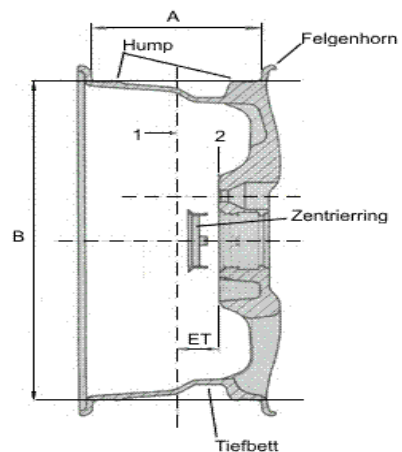
Symptom	mögliche Ursache	Abhilfe
Der Drehteller dreht sich nur in eine Richtung	Pedal bzw. Schalter Drehteller ist defekt	Pedal bzw. Schalter Drehteller wechseln
Der Drehteller dreht sich nicht	Der Riemen ist beschädigt Pedal bzw. Schalter ist defekt Der Motor ist defekt Der Riemen ist zu locker	Riemen ersetzen Pedal bzw. Schalter wechseln Motor überprüfen Evtl. den Motor ersetzen Die Riemenspannung justieren (siehe Abbildung 23, Seite 14)
Der Drehteller kann die Felge nicht spannen.	Die Klemmplatten haben Funktionsstörung. Die Dichtung am Drehteller ist defekt	Die Klemmplatten ersetzen Die Dichtung ersetzen
Ein Pedal stellt nicht zurück, nachdem es betätigt wurde.	Die Feder ist kaputt Schmierung fehlt	Die Feder ersetzen

12.1 Technische Daten ARESO change-it 201

Technische Änderungen vorbehalten

Aussenspannbereich	12" – 20"
Innenspannbereich	13" – 22"
Min./ Max. Felgenbreite Maß (A)	4" / 12" (101,6 mm) / (304,8 mm)
Max. Aufnahmedurchmesser	36"
Max. Abdruck Kraft	21700 Nm
Max. Antriebsleistung	0,75 KW
Max. Arbeitsdruck	8 – 10 bar
Max. Luftverbrauch	ca. 44 l / min
Drehgeschwindigkeit	7 U / min
Stromversorgung	400 V / 50 Hz 16 A
Geräusentwicklung	70 dB
Netto Gewicht	Ca. 210 kg
Maschinenmaße	970 x 1100 x 1750mm

Die technischen Daten basieren auf der Europäischen-Norm-Zoll-Berechnung (1"=2,54cm) ohne Einberechnung des Felgenhorns.



- A Felgenbreite (Maulweite)
- B Felgendurchmesser
- 1 Felgenmitte
- 2 Anlagefläche
- ET Einpresstiefe

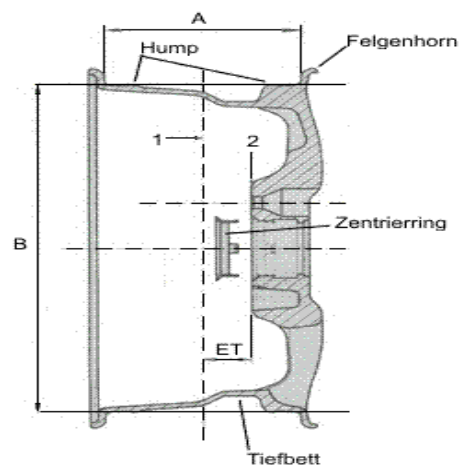
Alle Maße ausgehend ohne Felghorn

12.2 Technische Daten ARESO change-it 222

Technische Änderungen vorbehalten

Aussenspannbereich Maß (B)	12" – 22" (330 mm – 610 mm)
Innenspannbereich Maß (B)	15" – 24" (356 mm – 635 mm)
Min. / Max. Aufnahmebreite Maß (A)	2,5 / 13" (63 mm) / (330 mm)
Max. Aufnahmedurchmesser Maß (A) mit Reifen	39" (990 mm)
Max. Abdruck Kraft (Abdruck Zylinder)	24800 Nm (2530 kg)
Max. Antriebsleistung	0,75 KW
Max. Arbeitsdruck	8 – 10 bar
Max. Luftverbrauch	ca. 44 l / min
Drehgeschwindigkeit	7 U / min
Stromversorgung	400 V / 50 Hz 16 A
Geräusentwicklung	70 dB
Netto Gewicht	Ca. 250 kg
Maschinenmaße	880 x 1400 x 2000mm

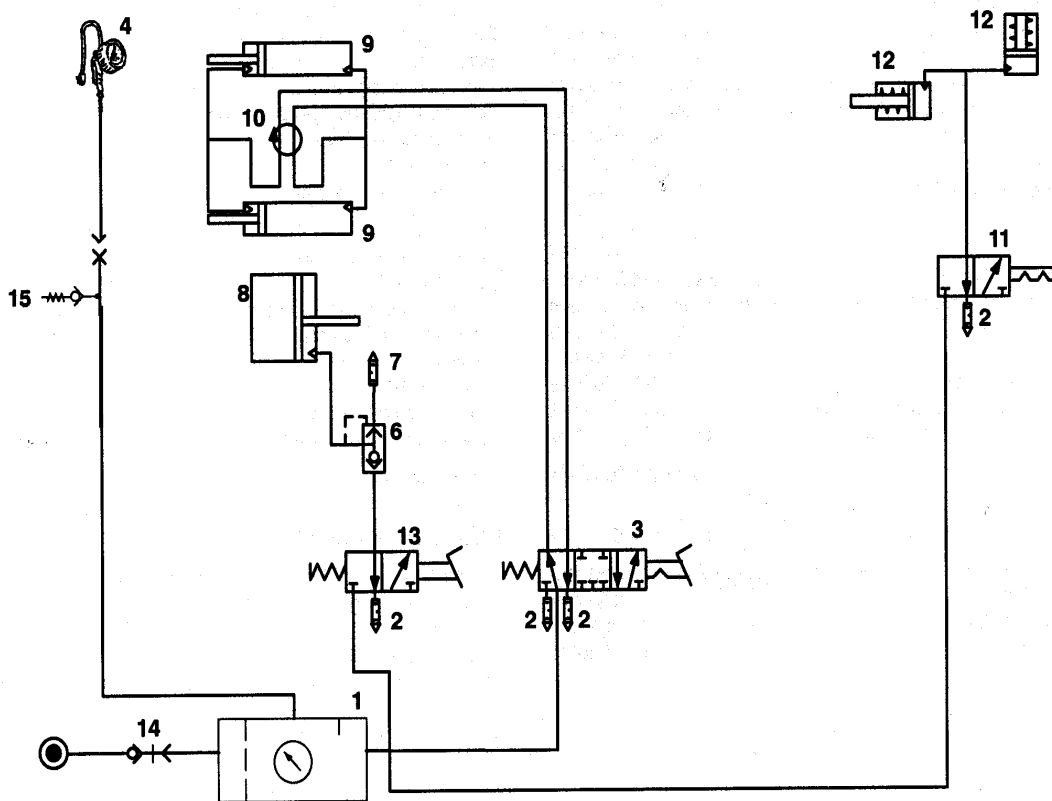
Die technischen Daten basieren auf der Europäischen-Norm-Zoll-Berechnung (1"=2,54cm) ohne Einberechnung des Felgenhorns.



A Felgenbreite (Maulweite)
B Felgendurchmesser
1 Felgenmitte
2 Anlagefläche
ET Einpresstiefe

Alle Maße ausgehend ohne Felghorn

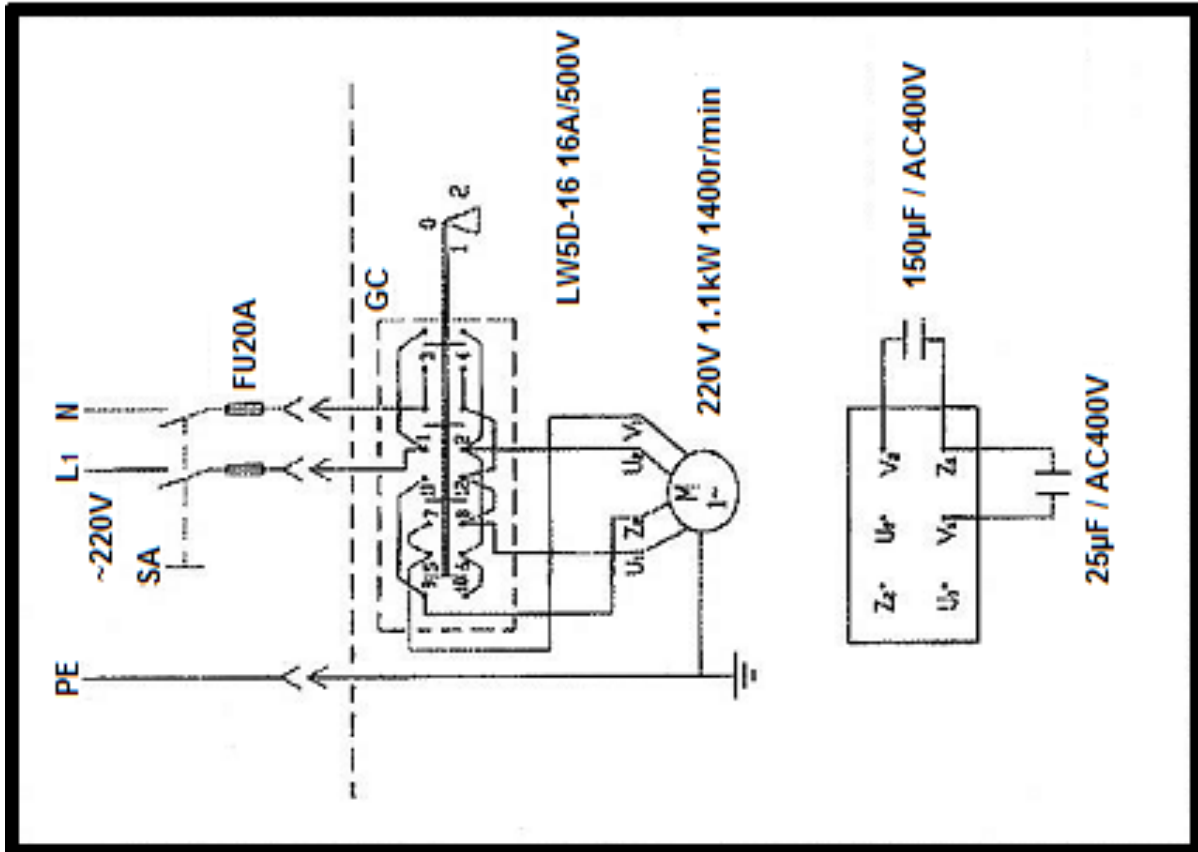
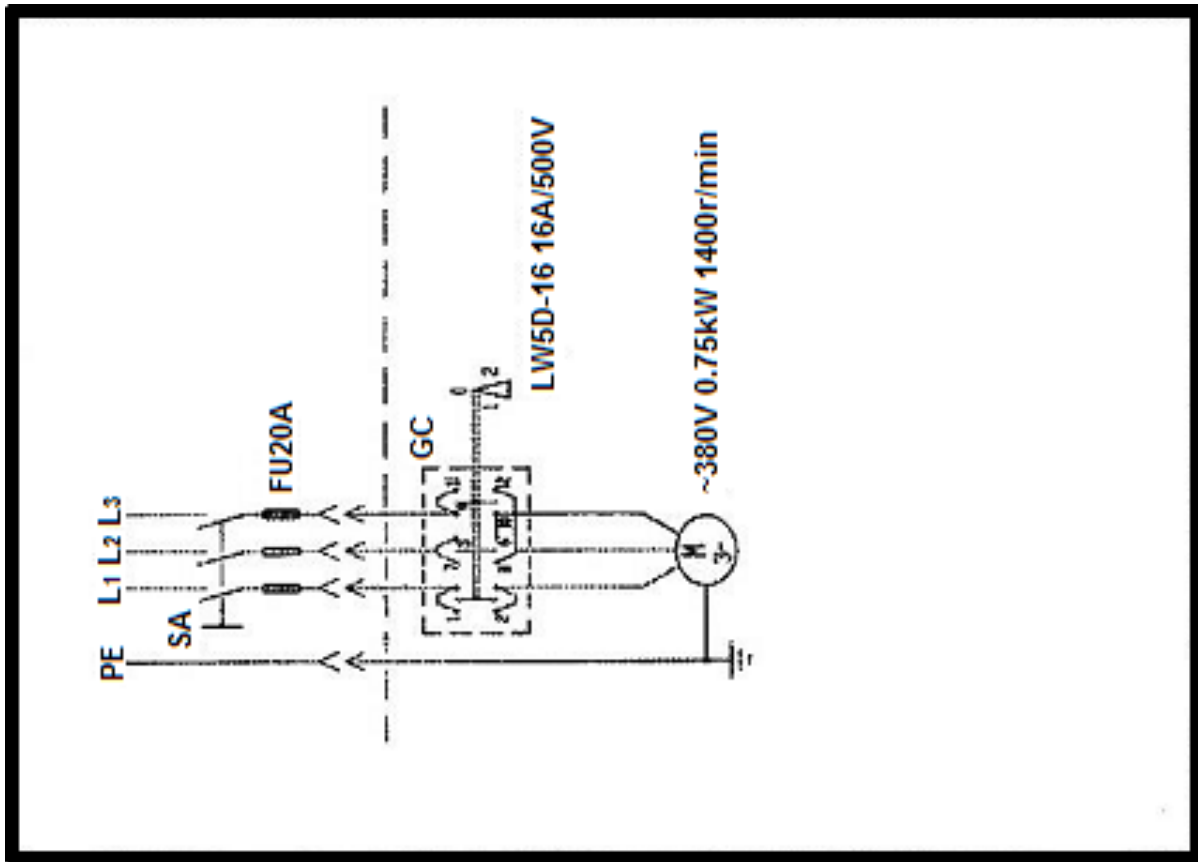
13 Pneumatikschaltplan (Prinzipdarstellung)



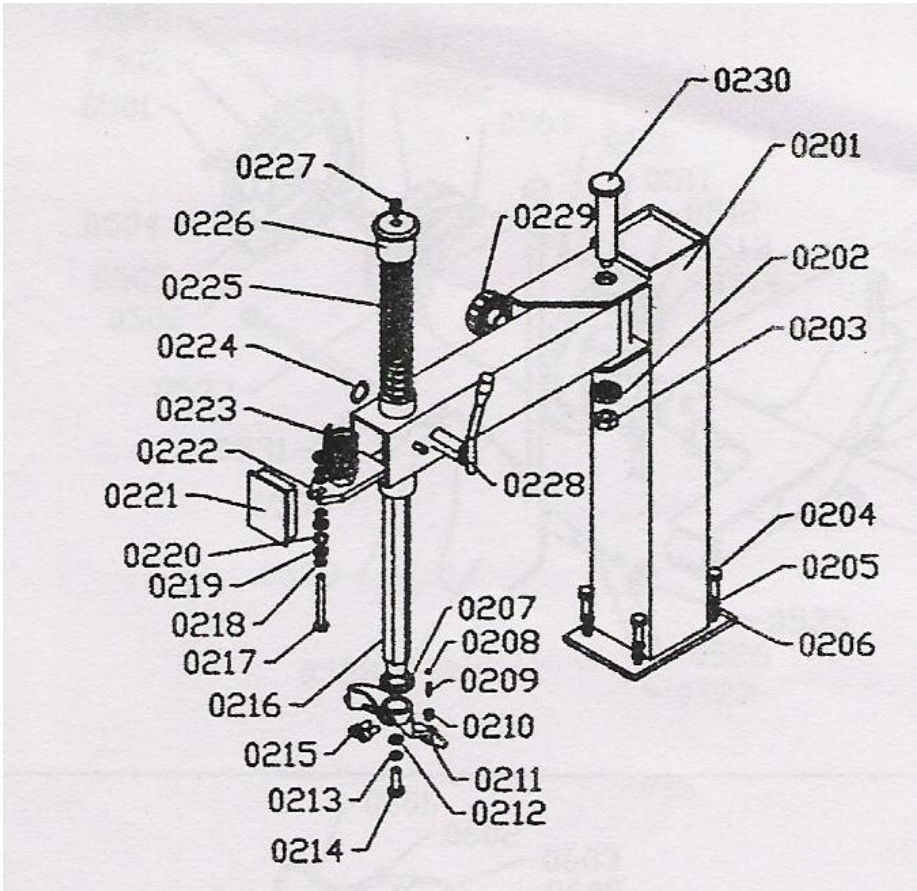
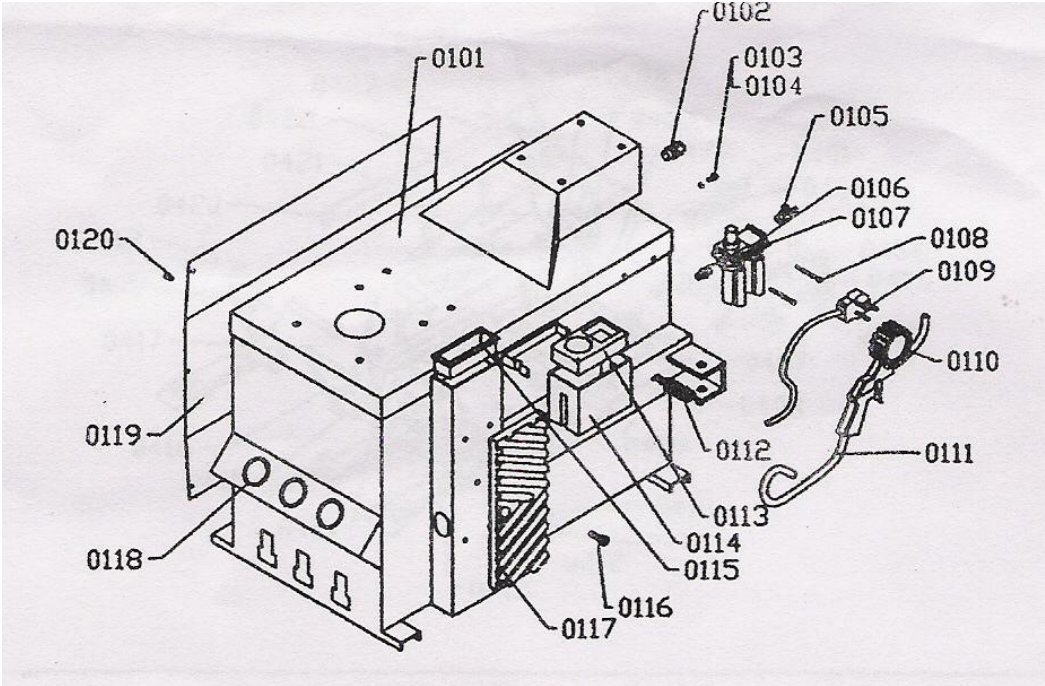
Pneumatikplan

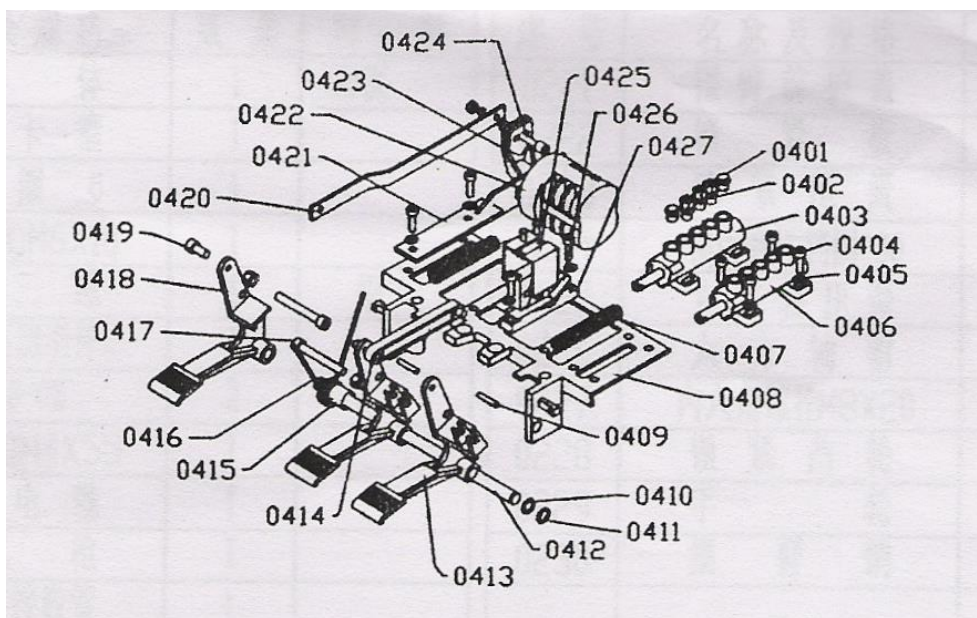
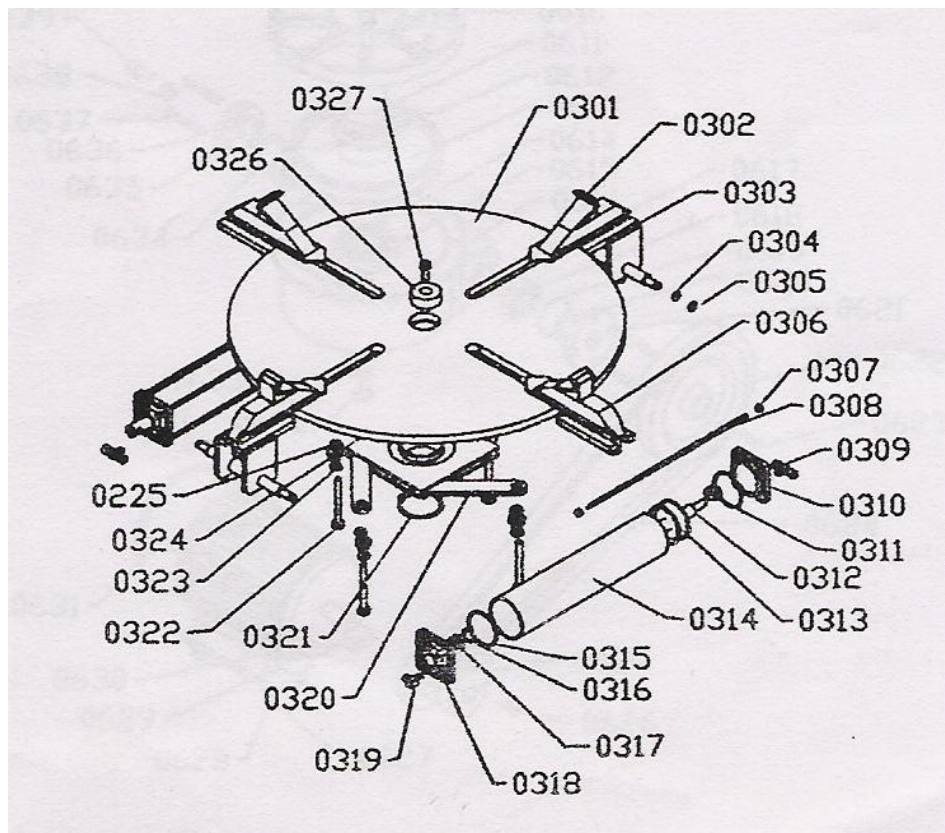
- 1 Wartungseinheit
- 2 Schalldämpfer
- 3 5/3 Wege Ventil
- 4 Handfüllmesser
- 6 Schnellentlüftungsventil
- 7 Schalldämpfer
- 8 Zylinder für Reifenabdrücker
- 9 Zylinder für Felgenspannung
- 10 Drehanschluss
- 11 3/2 – Wege – Ventil
- 12 Zylinder für Montierkopf
- 13 3/2 – Wege – Ventil
- 14 Absperrschnellverschluss
- 15 Sicherheitsventil

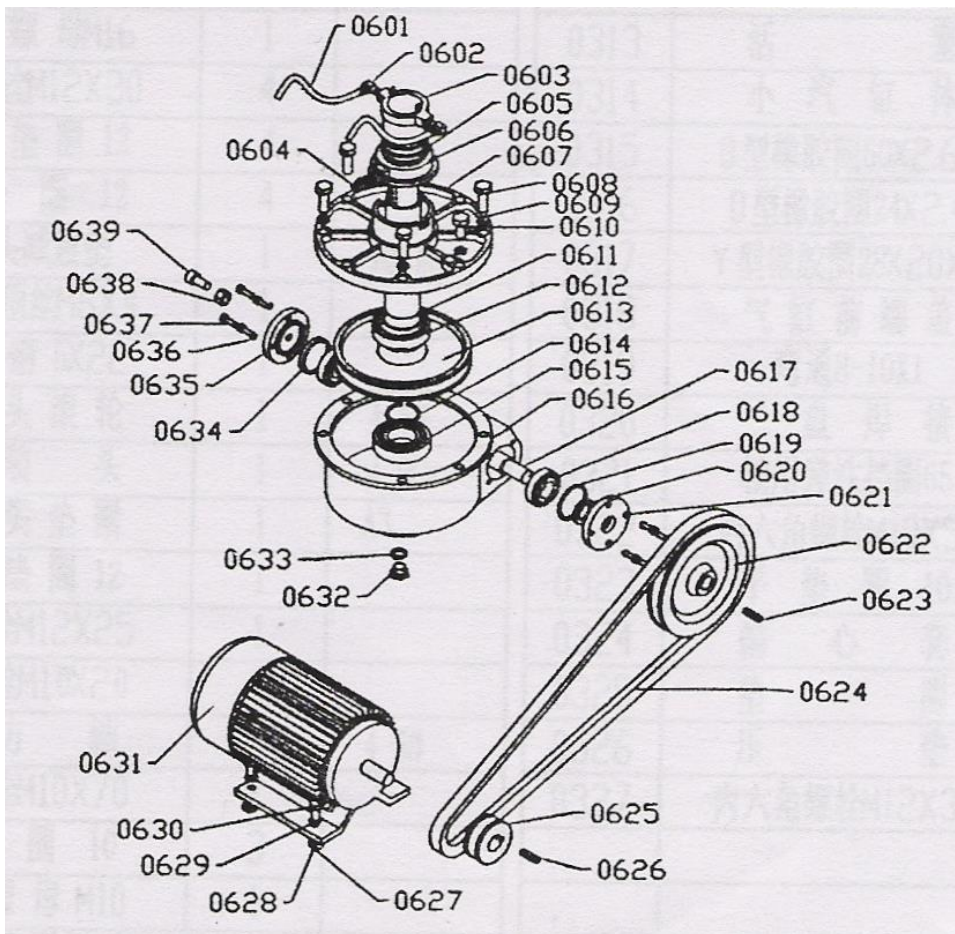
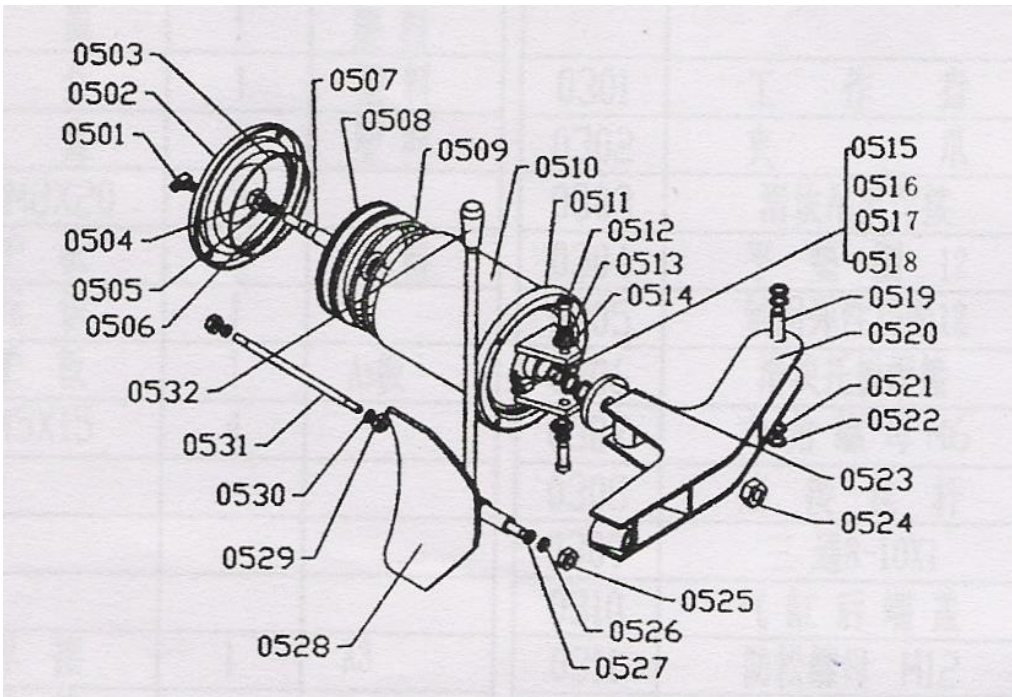
14. Elektroschaltplan (Prinzipdarstellung)

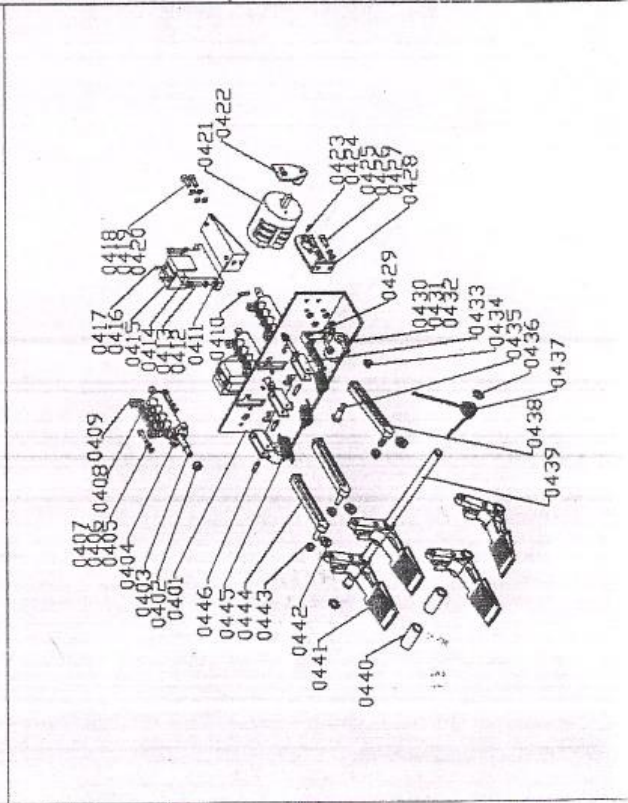
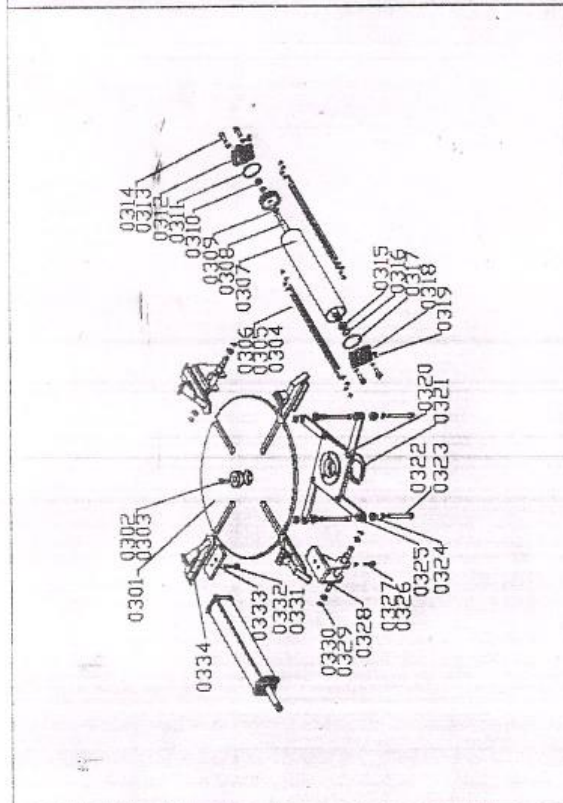
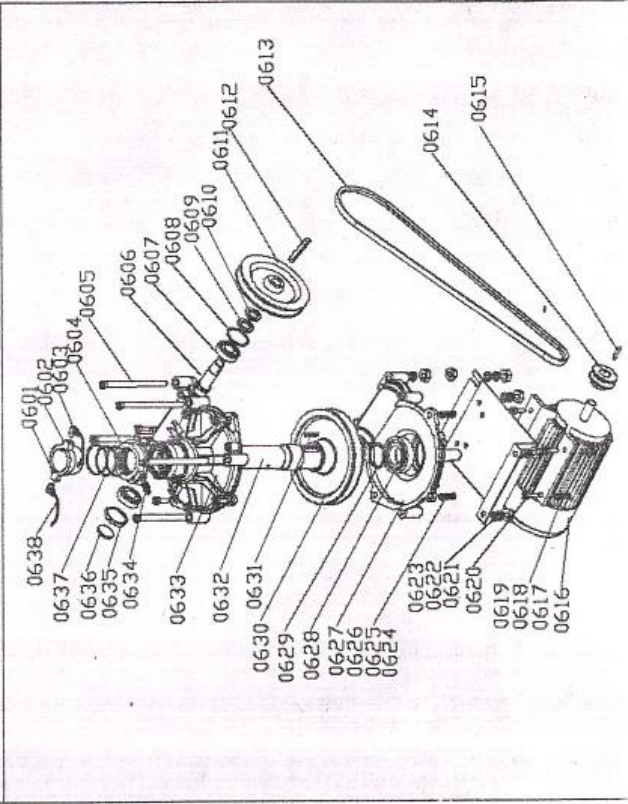
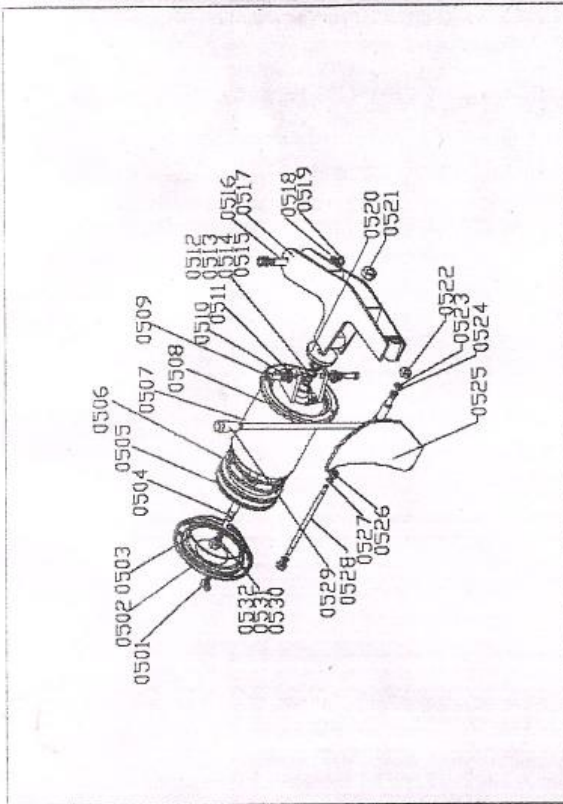


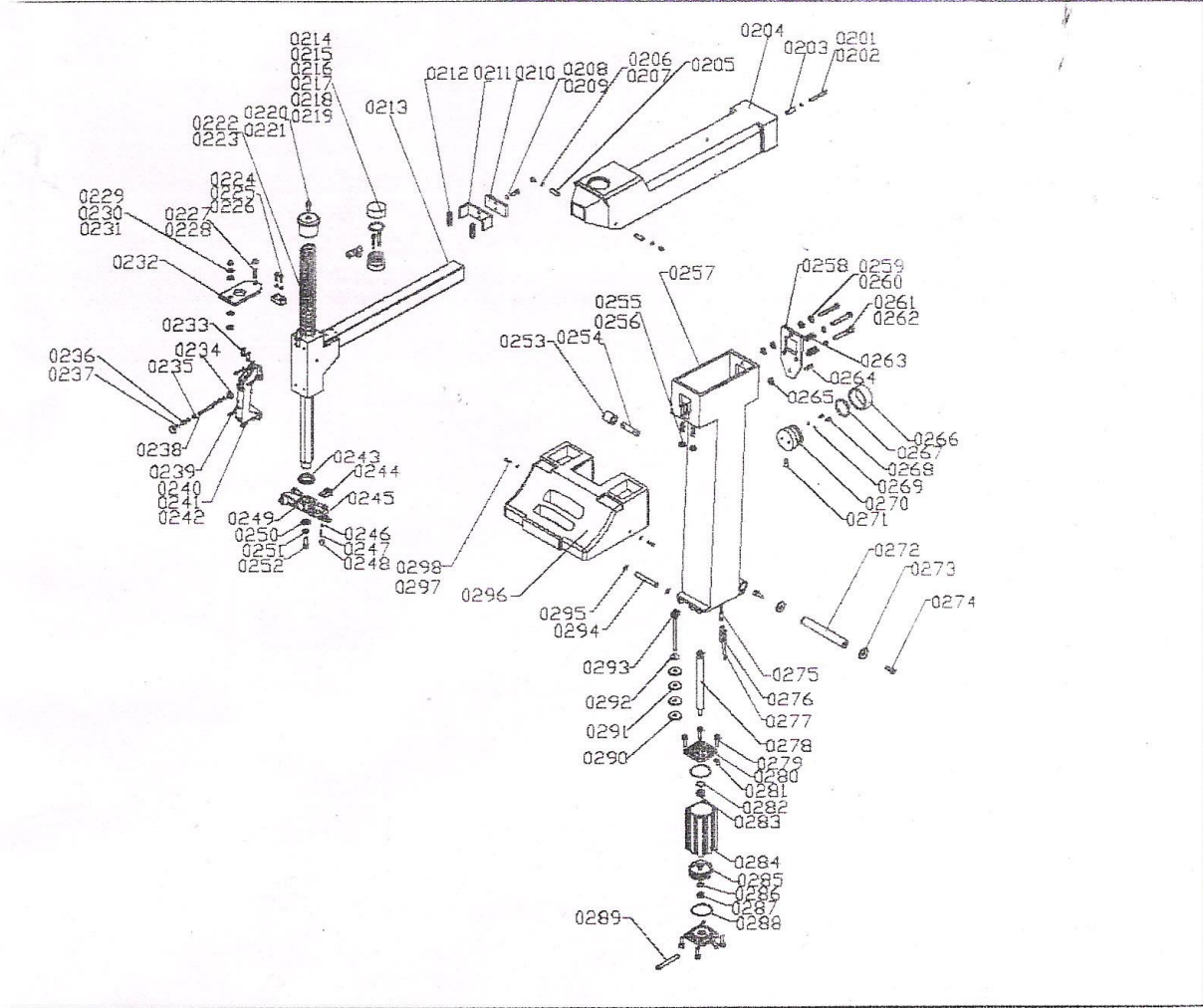
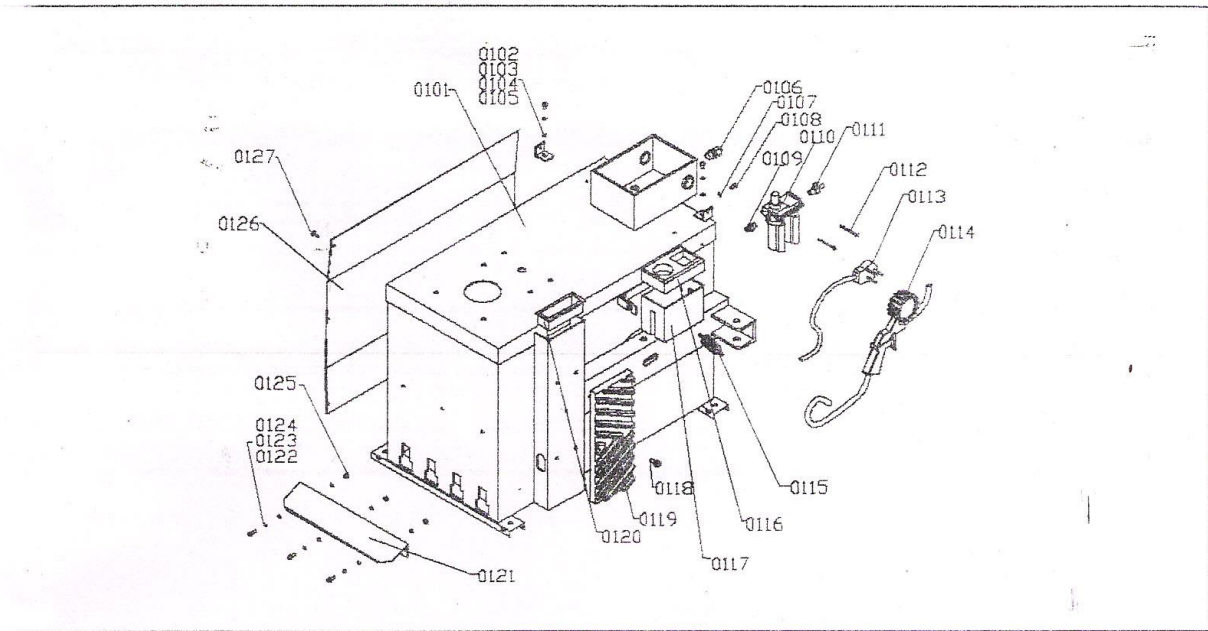
15.1 Explosionsbild – Ersatzteile change-it 201











Gefährdungsbeurteilung PKW-Montiermaschinen

Arbeitsbereich: Werkstatt	Verantwortlicher:	Datum:	Gültig bis:
---------------------------	-------------------	--------	-------------

Tätigkeit mit	Gefährdung	Schutzmaßnahme
PKW-Montiermaschine	<p>-Verletzungsgefahr durch drehende und bewegliche Teile</p> <p>-Scharfe Kante an Felgen oder Reißgefahr durch herausstehende Drähte an Reifen</p>	<p>-genügend Abstand</p> <p>-keine weiteren Personen im Arbeitsbereich befinden</p> <p>-sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden</p> <p>-Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).</p> <p>-Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Arbeitshandschuhe, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).</p> <p>-Weitere Gefährdungen</p> <p>Allergiegefahr durch verwendete Schmiermittel- Bedienung nur durch unterwiesene und beauftragte min. 18 Jahre alte Personen</p> <p>-regelmäßige Wartungen und Prüfungen der Maschine</p>

Betriebsanweisung PKW-Reifenmontiermaschine

1. Anwendungsbereich

Diese Betriebsanweisung gilt für das Arbeiten an PKW-Reifenmontiermaschine

2. Gefahren für Mensch und Umwelt



- Verletzungsgefahr durch drehende Teile
- Quetschgefahr durch den Montagearm
- Scharfe Kante an Felgen oder Reißgefahr durch herausstehende Drähte an Reifen

3. Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln



- Immer ordnungsgemäße und sachgemäße Arbeits- und Arbeitshilfsmittel verwenden.
- Geeignete Schutzkleidung bzw. Schutzmittel tragen (z.B. Schutzbrille, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe etc.).



- Vorgegebene Angaben, Hinweise und technische Daten des Maschinenherstellers bzw. des Herstellers des zu bearbeitenden Produktes beachten.
- Bevor der Reifen komplett abmontiert ist, die Montagescheibe entfernen und die Felge nach unten fahren, so dass der Reifen über die Felge gedrückt wird.



- Achten Sie beim Betrieb der Montiermaschine auf alle beweglichen Teile.** Achten Sie auf genügend Abstand, damit Sie nicht erfasst werden können.
- Achten Sie darauf, dass sich keine weiteren Personen im Arbeitsbereich **befinden**.
- Achten immer darauf, dass der zu montierende Reifen drucklos ist.

4. Verhalten bei Störung und im Gefahrfall



- Bei auftretenden Problemen bei der Montage die Maschine ausschalten
- Störungen nur im Stillstand (stromlos) beseitigen bzw. Fachpersonal herbeiholen.

5. Verhalten bei Unfällen – Erste Hilfe

-Bei Unfällen „Erste Hilfe“ leisten (Blutungen stillen, verletzte Glieder ruhig stellen)

- Lagerort Verbandskasten:

-Unfall melden

NOTRUF: _____

Ruhe bewahren und auf Rückfragen antworten

-Achten Sie darauf, dass über jede Erste-Hilfe-Leistung Aufzeichnungen in dem Verbandbuch (hängt neben dem Verbandskasten) gemacht werden.

-Suchen Sie ggf. einen Durchgangsarzt auf, wenn aufgrund der Verletzungen mit Arbeitsunfähigkeit zu rechnen ist.

Konformitätserklärung

	<p align="center">Konformitätserklärung Declaration of conformity Déclaration de conformité Declaración de conformidad</p>	
Für die Reifenmontiermaschine For the Tyre Changer Pour le démonte-pneus Para la desmontadora	Typ Type Type Tipo	ARESO change-it 201 ARESO change-it 222
Wurden folgende einschlägige Bestimmungen beachtet The following EG-directives are considered Les Directives suivantes de l'Union européenne ont été respectées Los siguientes directivas pertinentes de la Unión Europea fueron cumplido		
2006/42/EC (Machine-Directive)		
Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten The following harmonized standards are applied Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées Los siguientes normas y reglamentos armonizados fueron cumplido		
DIN EN 60204-1: 2006 / Low Voltage Directive 2006/95/EC		
Hersteller Manufacturer Fabricant Fabricante	ARESO GmbH Kauerhofer Straße 2 92237 Sulzbach-Rosenberg GERMANY	
Prüfinstitut Institut of Quality Institut de qualité Instituto de calidad	TÜV Rheinland LGA Products GmbH Tillystraße 2 D-90431 Nürnberg GERMANY	
Referenznummer der technischen Daten: Reference number for the technical data: Numéro de référence des données techniques: Número de referencia de los datos técnicos:		16700605 004
Herstellerbezeichnung Designation of producer Désignation du producteur Denominación del fabricante	Typ Type Type Tipo	ARESO change-it 201 ARESO change-it 222
Nummer des Zertifikats: Number of the certificate: Numéro du Certificat: Número del certificado:		AM 50201312 0001
Hiermit wird bestätigt, dass die oben bezeichneten Maschinen den genannten EG-Richtlinien entsprechen. Herewith we confirm that the above named machines are according to the named EC-directives. Nous certifions par la présente la conformité des machines décrites ci-dessus aux Directives de l'Union européennes citées. Confirmamos con esto de que la mercancía denominada arriba cumple las directivas llamadas de la Unión Europea.		
ARESO GmbH Kauerhofer Straße 2 92237 Sulzbach-Rosenberg GERMANY im April 2011		 Benjamin Kellner (Geschäftsführer)



ARES0 GmbH
Kauerhofer Straße 2
92237 Sulzbach-Rosenberg
DEUTSCHLAND

✉ info@areso-automotive.de

☎ +49(0)9661 703 908 0

