Reifenmontiermaschine JMP Fix Moto

(Übersetzung der Originalbetriebsanleitung)
Revision 2: Ab Seriennummer 2018-01-2061



(GB) Tyre changer JMP Fix Moto
(DK) Montermaskine JMP Fix Moto
(PL) Zmieniarki do opon JMP Fix Moto
(E) Desmontadora neumáticos JMP Fix Moto
(I) Smontagomme JMP Fix Moto

Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg, Deutschland
www.jmproducts.eu
info@jmproducts.eu

CE

JM-No. 677 03 08

Inhaltsverzeichnis:

1. Einleitung 1
2. Warnaufkleber und Gefahrenstellen 1-2
3. Technische Daten 2
4. Transport 2
5. Auspacken & Prüfung auf Vollständigkeit und Beschädigung 2
6. Arbeitsplatzvoraussetzungen 2
7. Position und Installation 3
8. Elektrik und pneumatische Anschlüsse 3
9. Betriebseinstellungen 3
   - 9.1 Abdrücken des Reifenwulstes 4
   - 9.2 Demontieren des Reifens 4
   - 9.3 Montieren des Reifen 4
10. Befüllen des Reifens 5
11. Die Maschine transportieren/umsetzen 5
12. Wartung 5-6
13. Tabelle zur Fehlerbehebung 7
14. Explosionszeichnungen 7-14
15. Elektrischer Schaltplan 15
16. Pneumatischer Schaltplan 15
17. CE Konformitätserklärung 16

Ansprechpartner

Hersteller:
Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg

Tel. +49 (0) 40 2 37 21 - 0
Fax. +49 (0) 40 2 37 21 - 363

Internet: http://www.matthies.de
E-Mail: info@matthies.de

Service und Reparatur:
Matthies Werkstatt-Dienst
Hammerbrookstr. 78
20097 Hamburg

Tel. (0 40) 73 44 17 - 120
Fax (0 40) 73 44 17 - 199

Internet: http://www.matthies.de
E-Mail: service@matthies.de

Gebrauchs- und Wartungshandbuch

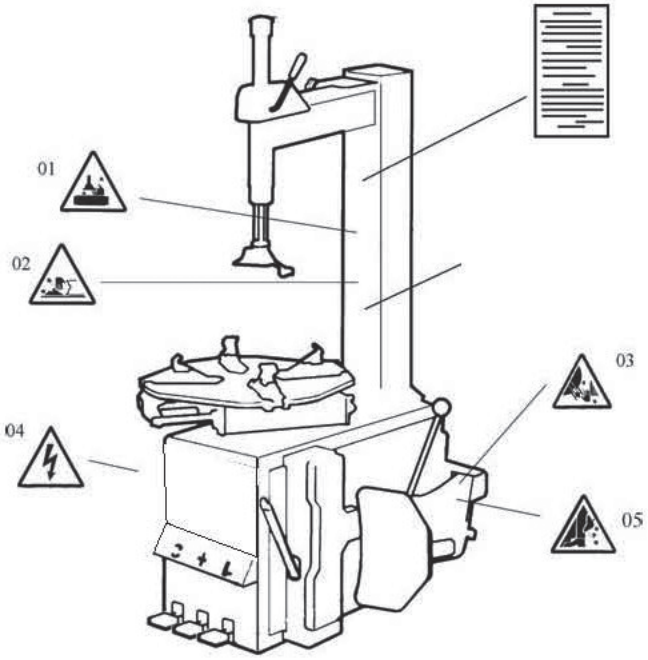
Warnhinweis

Diese Gebrauchsanweisung ist für die Bedienung der Maschine sehr wichtig, lesen Sie diese bitte zunächst aufmerksam durch, bevor Sie die Maschine installieren und einsetzen. Diese Gebrauchsanweisung dient außerdem der sicheren Verwendung und Wartung der Maschine. Bitte bewahren Sie diese Gebrauchsanweisung auf, damit Sie diese auch später noch für die Wartung der Maschine zur Hand haben.

1. Einleitung

Anwendungsbereich: Die halbautomatische Reifenmontiermaschine wurde speziell für das Montieren und Demontieren von Motorradreifen entwickelt.

Achtung:
Bitte verwenden Sie die Maschine ausschließlich für die dafür vorgesehenen Zwecke.
Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für jegliche Beschädigungen oder für Personenschäden, welche aufgrund unsachgemäßer Anwendung und Nichtbefolgung dieser Bestimmungen und Hinweise verursacht wurden.



Sicherheitshinweise:
Diese Maschine darf ausschließlich von geschultem und qualifiziertem Personal verwendet werden, welches sich bereits eingehend mit der Gebrauchsanweisung vertraut gemacht hat oder von Personen, welche bereits über die entsprechende Erfahrung im Umgang ähnlicher Maschinen verfügen. Jegliche nicht vom Hersteller gestattete oder nicht in Übereinstimmung mit der Gebrauchsanweisung vorgenommenen Änderungen, die über den Verwendungsbereich dieser Maschine hinausgehen, können zu Fehlfunktionen und zur Beschädigung der Maschine führen und der Hersteller ist dann ggf. von seiner für die Maschine erteilten Garantieleistung und -deckung entbunden. Sollte es aus irgendwelchen Gründen zu einer Beschädigung von Maschinenteilen kommen, tauschen Sie diese bitte nach Maßgabe der Ersatzteilliste aus. (Achtung: auf diese Maschine gilt eine Garantie von einem Jahr, gerechnet ab dem Datum der Lieferung durch den Hersteller. Teile, welche leicht beschädigt werden können, sind von der Garantie ausgenommen).

2. Warnaufkleber und Gefahrenstellen

	01 Halten Sie Ihre Hände während des Betriebs der Maschine nicht unter den Montagekopf!
	02 Halten Sie Ihre Hände während der Maschinenbetriebs nicht zwischen die Spannbacken!
	03 Greifen Sie mit Ihren Händen während des Montage- und Demontagevorgangs nicht in die Reifenwulst-Innenseite!
	04 Vergewissern Sie sich, dass das System auch mit einem betriebssicheren Erdungsschaltkreis ausgestattet ist!
	05 Achten Sie darauf, dass sich Ihre Füße während des Betriebs der Maschine nicht im Bereich des Reifenhebels und des Gehäuse befinden!

Sicherheitshinweisschilder

Achtung:
Sollten die Sicherheitswarnschilder umgeklappt sein oder falls sich diese abgelöst haben, ersetzen Sie diese bitte umgehend und zeitnah durch neue!
Die Maschine nicht betreiben, wenn Sicherheitshinweisschilder fehlen oder nicht ausreichend sichtbar sind. Bitte achten Sie stets darauf, dass die Sicherheitswarnschilder immer gut sichtbar sind und nicht durch Gegenstände verdeckt sind.

3. Technische Daten

Abmessungen des Klemmrings:	6-24“
Max. Raddurchmesser:	1.040 mm (41“)
Max. Radbreite:	355 mm (14“)
Arbeitsdruck:	8-10 bar
Stromversorgung:	110 V (1ph) / 220 V (1ph) / 380 V (3ph)
Hinzuschaltbare Motorleitung:	0,75/0,55/1,1 kW
Max. Drehmoment (Drehtisch):	1.078 Nm
Gesamtabmessung:	96 x 76 x 93 cm
Betriebsgeräusch:	75 dB
Arbeitsumgebung Luftfeuchtigkeit:	≤ 90 %
Arbeitsumgebung Arbeitstemperatur:	5 - 50 °C

Hinweis:
Die oben genannten Abmessungen des Klemmrings basieren auf Eisenradfelgen. Aluminumfelgen sind dicker als Eisenfelgen, daher dienen die hier genannten Klemmringgrößen nur als Bezugsgröße.

4. Transport

Beim Transport der Maschine ist die Originalverpackung zu verwenden und die Maschine an den dazu vorgesehenen Markierungen in der Verpackung zu platzieren. Die bereits verpackte Maschine ist nur mit einem ausreichend leistungsstarken Gabelstapler zu be- und entladen. In Abb. 1 ist die genaue Position dargestellt, an der die Staplergabeln eingeführt werden müssen.

5. Auspacken & Prüfung auf Vollständigkeit und Beschädigung

Ziehen Sie den Nagel heraus, welcher die Platte mit dem Aufsatzbacken befestigt. Entfernen Sie den Karton und die Plastikhülle. Vergewissern Sie sich, dass alle auf der Ersatzteilliste (siehe Punkt 14 dieser Anleitung) verzeichneten Teile auch vollständig vorhanden sind. Sollte etwas fehlen oder beschädigt sein, darf die Maschine nicht in Betrieb genommen werden. Nehmen Sie unverzüglich Kontakt mit dem Matthies Werkstatt-Dienst auf.

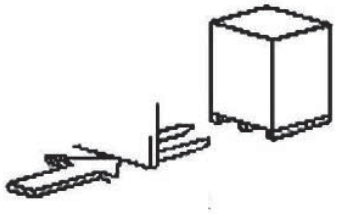


Abb. 1

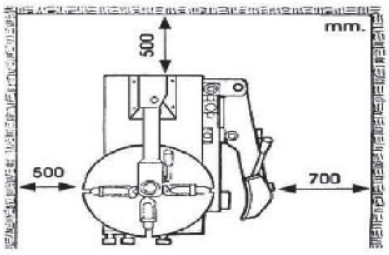


Abb. 2

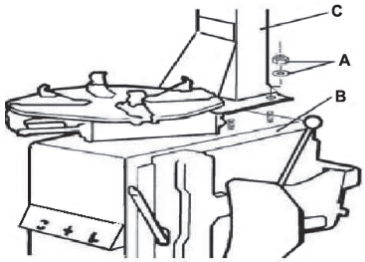


Abb. 3

6. Arbeitsplatzvoraussetzungen

Der hierfür vorgesehene Arbeitsplatz muss sämtliche Sicherheitsbestimmungen erfüllen. Die elektrischen und pneumatischen Anschlüsse gemäß Punkt 8 müssen vorliegen. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsplatz ausreichend belüftet und gekühlt ist. Um eine reibungslose Funktion der Maschine sicherzustellen, muss diese am dafür vorgesehenen Arbeitsplatz mit ausreichend Abstandsflächen zu den Wänden wie in Abb. 2 aufgestellt werden. Soll die Maschine im Außenbereich aufgestellt werden, so muss diese durch ein Dach ausreichend gegen Witterungseinflüsse wie Regen und Sonneneinstrahlung geschützt werden.

Warnhinweis:
Da die Maschine mit einem Motor betrieben wird, darf diese nicht in einer Umgebung betrieben werden, in welcher sich explosive Stoffe befinden.

7. Position und Installation

1. Entfernen Sie die Bodenschrauben, stellen Sie die Maschine auf und richten Sie diese mit einer Wasserwaage aus. Befestigen Sie die Maschine dann mit sämtlichen Schrauben und stellen Sie sicher, dass diese stabil auf dem Untergrund steht. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine auch über einen angemessenen Erdungsschaltkreis verfügt, damit es nicht zu einem Kurzschluss kommt. Sorgen Sie dafür, dass die Maschine gegen ein Wegrutschen gesichert ist.
2. Entfernen Sie die Mutter am Maschinengehäuse B wie in Abb. 3 dargestellt. Heben Sie die Säule C an. Befestigen Sie diese an dem Maschinengehäuse B, indem Sie mit der Mutter A den Bolzen auf dem Maschinengehäuse B befestigen. Sollte sich die Säule nach einer gewissen Betriebszeit lockern, muss diese unverzüglich wieder befestigt werden, weil es andernfalls zu einer Beschädigung des Reifens kommen könnte.

8. Elektrik und pneumatische Anschlüsse

Achtung:
Vergewissern Sie sich bereits vor Installation und Anschluss, dass die vorgesehene Stromversorgung auch zu den technischen Daten der Maschine passt. Die Installation der elektrischen und pneumatischen Geräte darf nur von einem autorisierten Elektriker vorgenommen werden.

Verbinden Sie den auf der rechten Maschinenseite befindlichen Druckluftanschluss mit dem Druckluftsystem. Das Stromnetz, an welches die Maschine angeschlossen werden soll, muss über entsprechende Sicherungen sowie über eine zuverlässige Erdung am Außengehäuse verfügen. Installieren Sie den automatischen Druckablassschalter an der Hauptstromzufuhr. Der Ablassstrom ist auf 30 mA eingestellt.

Achtung:
Im Lieferumfang für diese Maschine ist kein Netzstecker enthalten, d.h. der Nutzer muss selbst einen Netzstecker mit mindestens 16A anschließen, der außerdem zur Maschinen-Stromspannung passen muss. Alternativ können Sie die Maschine auch in Übereinstimmung mit den oben genannten Angaben direkt an die Stromversorgung anschließen.

9. Betriebseinstellungen

Pedal Spannbacken zu (H)	Pedal Spannbacken offen (V)
Pedal Drehtisch drehen (Z)	Pedal Abdrücken (U)

1. Treten Sie auf das Pedal Drehtisch drehen (Z), der Drehtisch (Y) dreht sich im Uhrzeigersinn. Heben Sie das Pedal Drehtisch drehen an (Z), der Drehtisch (Y) dreht sich entgegen dem Uhrzeigersinn.
2. Treten Sie auf das Abdrück-Pedal (U), die Abdrückschaufel (R) schließt sich nach innen hin. Lösen Sie das Pedal (U), die Abdrückschaufel (R) geht in die ursprüngliche Position zurück.
3. Treten Sie das Pedal Spannbacken auf (V), es öffnen sich vier Spannbacken (G) auf dem Drehtisch. Lösen Sie das Pedal, dann halten die Spannbacken an. Treten Sie das Pedal erneut und die Spannbacken öffnen sich bis zum Rand des Drehtisches.
4. Treten Sie das Pedal Spannbacken schließen (H), die vier Spannbacken (G) auf dem Drehtisch schließen sich. Treten Sie erneut, die vier Spannbacken halten an. Treten Sie das Pedal erneut und die Spannbacken schließen sich wieder mittig zum Drehtisch hin.

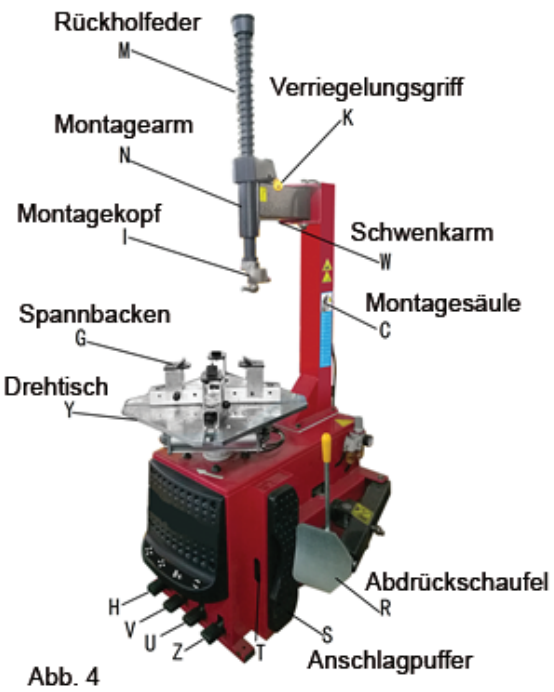


Abb. 4

Hinweis:
Mit dem Pedal Spannbacken öffnen und schließen lassen sich die Spannbacken in beliebiger Position auf dem Drehtisch anhalten, wodurch sich der Rad leicht und schnell spannen und entspannen lässt. Dadurch wird die Arbeit effizienter.

Der Arbeit setzt sich aus drei Teilen zusammen:
1. Abdrücken des Reifenwulstes
2. Demontieren des Reifens
3. Montieren des Reifens

Achtung:
Achten Sie vor jeder Inbetriebnahme der Maschine darauf, dass Sie keine lockere Kleidung tragen und tragen Sie zum Schutz eine Kopfbedeckung, Handschuhe und rutschfeste Schuhe. Vergewissern Sie sich, dass Sie die Luft komplett aus dem Reifen herauslassen und entfernen Sie auch sämtliche Reifenwuchtgewichte von der Felge.

9.1. Abdrücken des Reifenwulstes

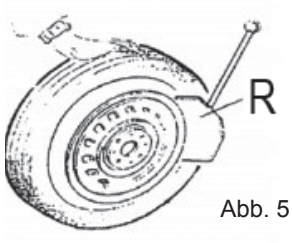
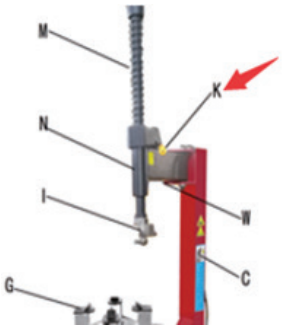


Abb. 5

Vergewissern Sie sich, dass der Reifen komplett luftleer ist und legen Sie den Reifen gegen den Anschlagpuffer (S) an. Halten Sie nun die Abdrückschaufel (R) ca. 10 mm von der Randseite entfernt wie in Abb. 5 dargestellt gegen den Wulst. Treten Sie das Pedal Abdrücken (U), um den Reifen abzudrücken. Diesen vorbeschriebenen Vorgang nun an verschiedenen Positionen um den Reifen herum sowie auf beiden Seiten wiederholen, bis der Reifenwulst komplett gelöst wurde.

9.2. Demontieren des Reifens

Vergewissern Sie sich, dass sämtliche Gewichte an der Radfelge entfernt wurden und lassen Sie sämtliche Luft aus dem Reifen ab, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Schmieren Sie den Reifenwulst rundherum mit Reifenmontagepaste ein. Wird keine Montagepaste verwendet, kann dies zu starker Abnutzung am Reifen führen. Spannen Sie das Rad in der unten dargestellten Art und Weise in Übereinstimmung mit dem Raddurchmesser ein.



Um das Rad von außen aufzuspannen:
Treten Sie das Pedal „Spannbacken offen“ (V) halb durch bis zur Mitte, positionieren Sie die vier Spannbacken (G) anhand der Referenzskala am Drehtisch (Y). Legen Sie den Reifen auf den Drehtisch, halten Sie den Rand fest und treten Sie das Pedal „Spannbacken zu“ (H), bis das Rad sicher in den Spannbacken arretiert ist.

Um das Rad von innen aufzuspannen:
Positionieren Sie die vier Spannbnacken (G) und halten Sie diese alle geschlossen. Legen Sie den Reifen auf den Drehtisch und treten Sie auf das Pedal Spannbacken „offen“ (V), um die Klemmen zu öffnen und damit das Rad sicher in der Position zu fixieren.

Achtung:
Vergewissern Sie sich, dass das Rad durch die vier Spannbacken fest verankert ist, bevor Sie den nächsten Schritt ausführen.
Senken Sie den vertikalen Montagearm (M) manuell soweit ab, bis der Montagekopf (I) neben dem Rand aufliegt, legen Sie nun den Verriegelungsgriff (K) um, damit der vertikale Arm sowie der Schwinghebel in ihrer Position einrasten und stellen Sie außerdem den Kipphebel so ein, dass der Montagekopf etwa 2-3 mm Abstand vom Felgenrand hat. Führen Sie nun das Montiereisen (T) zwischen den Reifenwulst und der Vorderseite des Montagekopfes (I) ein und bewegen Sie jetzt den Reifen über dem Montagekopf wie in Abb. 6 dargestellt.

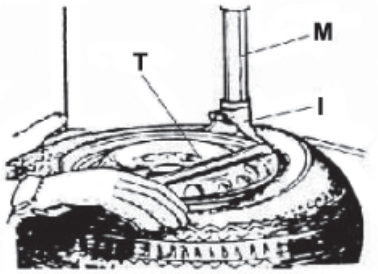
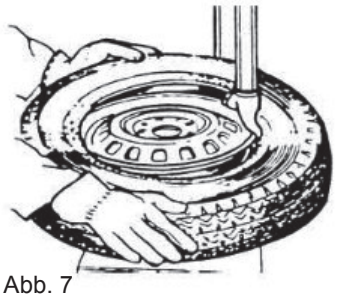


Abb. 6

Achtung:
In der Nähe der Drehteile sollten sich keinerlei Ketten, Spangen, lockere Kleidung oder sonstige Gegenstände befinden, weil diese eine erhöhte Verletzungsgefahr für den Bediener darstellen.

Während Sie das Montiereisen in Position halten, treten Sie das Pedal Drehtisch drehen (Z), drehen Sie den Drehtisch (Y) im Uhrzeigersinn, bis sich der Reifen vollständig aus der Radfelge herausgelöst hat.
Um den Reifen auf der anderen Seite zu demontieren, verwenden Sie wieder das Montiereisen, um den Reifen anzuheben. Dadurch löst sich jetzt die andere Seite des Reifens von der Radfelge.


Abb. 7

9.3. Montieren des Reifens

Achtung:
Vergewissern Sie sich, dass der Reifen und die Radfelge die gleiche Größe aufweisen, bevor Sie den Reifen montieren.
Um jegliche Beschädigungen am Reifen zu vermeiden, schmieren Sie den Reifenwulst und die Radfelge mit einer geeigneten Montagepaste ein. Ziehen Sie jetzt den Reifen auf und prüfen Sie dessen Sitz.

Achtung:
Achten Sie beim Spannen der Radfelge darauf, dass Sie ihre Hand nicht auf die Radfelge legen, damit es während dieses Vorgangs zu keinerlei Verletzungen kommt.

Senken Sie den vertikalen Montagearm (M) manuell soweit ab, bis der Montagekopf (I) neben dem Rand aufliegt, legen Sie nun den Verriegelungsgriff um, damit der vertikale Arm sowie der Schwinghebel in ihrer Position einrasten und stellen Sie außerdem den Kipphebel so ein, dass der Montagekopf etwa 2-3 mm Abstand vom Felgenrand hat. Legen Sie den Reifen auf den Rand, lassen Sie das Montiereisen in die gleiche Position zurückgehen, wie auch beim Demontieren des Reifens. Senken Sie eine Seite des Reifenwulstes etwas ab, bis über die Hinterseite des Montagekopfes und die andere Seite bis unter die Vorderseite des Montagekopfes. Drücken Sie den Reifen mit den Händen oder mit dem Arm nach unten, dann drehen Sie den Drehtisch, um den Reifen am Wulst nach unten zu drücken. Wiederholen Sie den vorstehend beschriebenen Vorgang, um den Reifen am oberen Wulst zu montieren (Abb. 7).

10. Befüllen des Reifens

Wichtig:

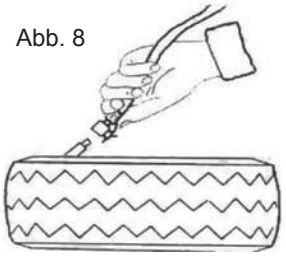
Während des Befüllvorgangs herrscht erhöhte Verletzungsgefahr! Hierbei bitte besonders vorsichtig sein und halten Sie sich genau an die Gebrauchsanweisung. Beim Befüllen kann es sehr gefährlich werden, wenn es beim Reifen oder bei der Felge zu Problemen kommt. Bei einem Platzen oder Zerstören des Reifens durch Fehl- bzw. Überdruck werden die Reifenteile durch den Druck in alle Richtungen geschleudert und aufgrund der enormen Kraftentwicklung besteht hier durchaus Gefahr für Leib und Leben der umstehenden Personen.

Reifen können aufgrund folgender Umstände platzen:

1. Die Radfelge und der Reifen weisen nicht die gleiche Größe auf.
2. Der Reifen oder die Radfelge sind beschädigt.
3. Der Reifen wurde über den vom Hersteller empfohlenen Reifenhöchstdruck hinaus befüllt.
4. Der Bediener hat sich nicht an die Sicherheitshinweise gehalten.

Hier ist wie folgt vorzugehen:

1. Nehmen Sie die Ventilkappe vom Ventil ab.
2. Vergewissern Sie sich, dass der Ventilanschluss vollständig über das Gewinde des Ventils gedrückt ist.
3. Vergewissern Sie sich, dass Reifen und Radfelge die gleiche Größe aufweisen.
4. Sowohl den Reifenwulst als auch die Radfelge mit Reifenmontagepaste einfetten, gegebenenfalls bei Bedarf nachfetten.
5. Während des Befüllens des Reifens zwischendrin unterbrechen, um den auf der Druckanzeige erreichten Reifendruck zu prüfen. Prüfen Sie außerdem, ob der Reifenwulst fest sitzt. Vorstehenden Vorgang wiederholen, bis der Reifenwulst sicher sitzt.
6. Setzen Sie den Befüllvorgang fort und überprüfen Sie immer wieder in kurzen Zeitabständen den Luftdruck, bis der erforderliche Luftdruck erreicht ist.


Abb. 8

Hinweis:

Den vom Reifenhersteller angegebenen Maximaldruck niemals überschreiten!
Halten Sie Abstand von Reifen, die gerade befüllt werden.
Diese Tätigkeit darf nur von speziell geschultem Personal verrichtet werden, halten Sie jegliche Personen von der Reifenmontiermaschine fern, die nicht direkt mit dem Vorgang befasst sind.

11. Die Maschine transportieren/umsetzen

Zum Umsetzen der Maschine bitte einen Gabelstapler oder Hubwagen verwenden. Trennen Sie die Reifenmontiermaschine von der Stromversorgung sowie von den pneumatischen Anschlüssen, heben Sie die Grundplatte an und führen Sie die Gabeln des Gabelstaplers/Hubwagens darunter. Dann befestigen Sie die Reifenmontiermaschine an seinem neuen Standort und fixieren sie diese dort.

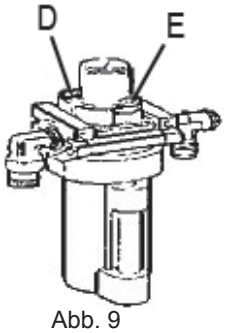


Abb. 9

Hinweis:

Der neue Standort der Reifenmontiermaschine muss ebenfalls den Sicherheitsanforderungen genügen

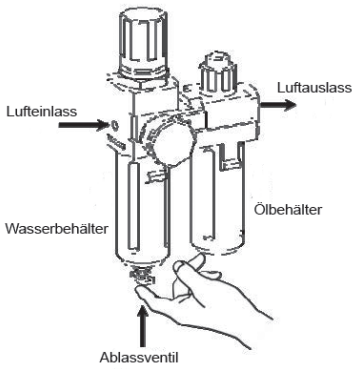
12. Wartung

Achtung:

Wartungsarbeiten können nur von entsprechend geschultem Personal vorgenommen werden. Um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern, muss diese rechtzeitig in Übereinstimmung mit dem Handbuch gewartet werden. Geschieht dies nicht, wirkt sich dies nachteilig auf die zuverlässige Funktion der Maschine aus und kann u.U. sogar zu einer erhöhten Verletzungsgefahr für Bediener und sonstige umstehende Personen führen. Die durchschnittliche Lebenserwartung der Maschine beträgt ca. 15 Jahre, abhängig von der Nutzung. Im Anschluss daran ist die Maschine fachgerecht zu entsorgen. Sollte die Maschine für einen längeren Zeitraum nicht genutzt weden, trennen Sie das Gerät von den Anschlüssen.

Achtung:

Vor Beginn der Wartungsarbeiten die Reifenmontiermaschine von der Stromversorgung sowie von den pneumatischen Anschlüssen trennen. Betätigen Sie das Pedal Spannbacken öffnen und schließen oder das Pedal Drehtisch drehen 3~4 mal, damit die gesamte noch in der Maschine befindliche Druckluft entweichen kann. Beschädigte Teile sind von entsprechend geschultem Personal durch vom Hersteller angebotene Ersatzteile zu ersetzen.



Reinigen Sie die Maschine einmal täglich nach dem Gebrauch. Entfernen Sie auf dem Drehtisch befindlichen Schmutz einmal wöchentlich und fetten Sie die Spannbacken ein.

Die folgenden Wartungsarbeiten müssen mindestens einmal pro Monat durchgeführt werden:
Prüfen Sie den Ölfüllstand im Öler, bei Bedarf mit SAE30-Öl auffüllen.
Mit Sechskantschlüssel (E) aufschrauben. Je nach Anschluss zur Druckluft, zunächst das Pedal Spannbacken öffnen/schließen treten oder Pedal Drehtisch drehen 5-6 mal betätigen, und dann prüfen, ob Öl im Öler heruntertropft. Im Dauerbetrieb sollte alle zwei Umdrehungen ein Tropfen Öl heruntertropfen, ansonsten die Schraube (D) mit einem Schlitzschraubendreher drehen, mit der der Öleintritt gesteuert wird (Abb. 9).

Hinweis:
Drücken Sie auf das Ablassventil, damit das im Wasserbehälter befindliche Wasser abfließen kann.

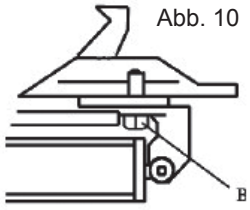


Abb. 10

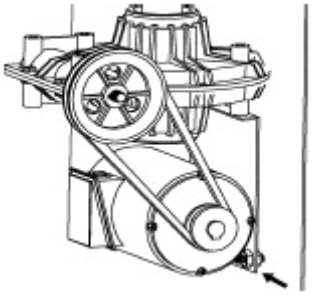
Hinweis:
Nach 20 Tagen Betriebsdauer die Spannbacken mit Befestigungsschrauben (B) auf dem Drehtisch nachziehen (Abb. 10).

Hinweis:
Falls der Drehtisch nicht mit voller Kraft arbeitet, überprüfen Sie bitte den Riemen auf festen Sitz und beachten Sie die folgenden Schritte:
Entfernen Sie das rechte Gehäuse durch Herausdrehen der Schrauben; ziehen Sie die zwei unter der Motorauflage befindlichen Schrauben fest, halten Sie einen ausreichenden Abstand zwischen Motorauflage und Motorblock; die Schrauben anziehen, um den Riemen ausreichend zu spannen (Abb. 11).

Achtung:
Bitte die Maschine von der Stromversorgung sowie von den pneumatischen Anschlüssen trennen.

Hinweis:
Lässt sich der Montagearm nicht sichern oder falls dieser nicht der Anforderung entspricht, dass dieser sich in einem Abstand von 2-3 mm zum Felgenrand befindet, dann passen Sie das Sicherungsblech an. Beachten Sie dazu Abb. 12 und nehmen Sie die Anpassung vor (X).

Hinweis:
Um die Funktionszuverlässigkeit der Spannbacken und der Abdrückschaufel zu gewährleisten, bitte wie folgt vorgehen, um die Ventile dieser Komponenten sauber zu halten:
1. Entfernen Sie das linke Abdeckung des Gehäuses, indem Sie die beiden Schrauben herausdrehen.
2. Lockern Sie die Ventile (A), die zum Pedal Spannbacken öffnen/schließen und zur Abdrückschaufel gehören (Abb. 13).
3. Die Schalldämpfer mit Druckluft reinigen, und falls diese beschädigt sind, diese bitte nach der Ersatzteilliste austauschen (Abb. 13).


Abb. 11

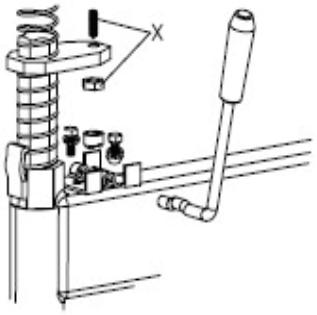


Abb. 12

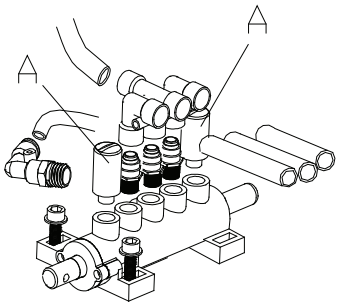
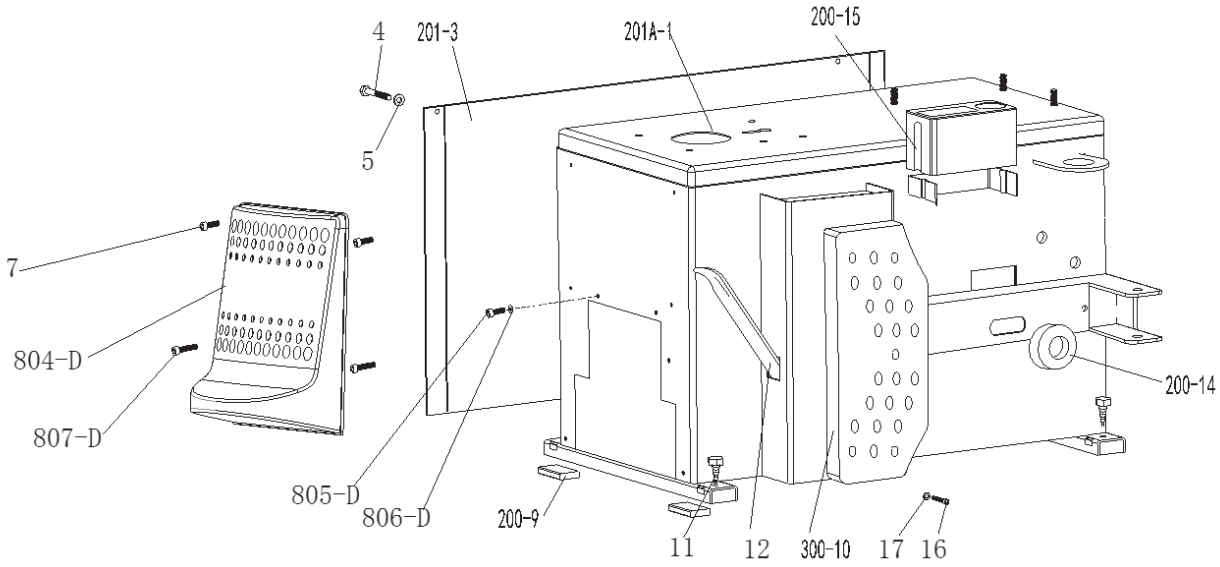


Abb. 13

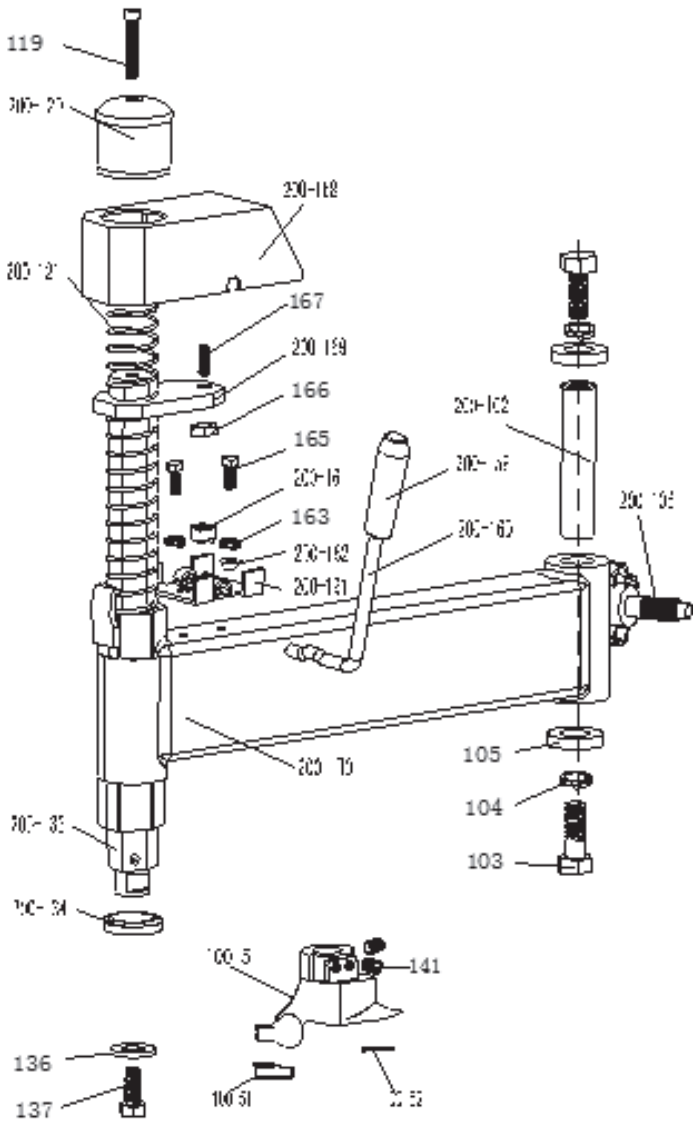
13. Tabelle zur Fehlerbehebung

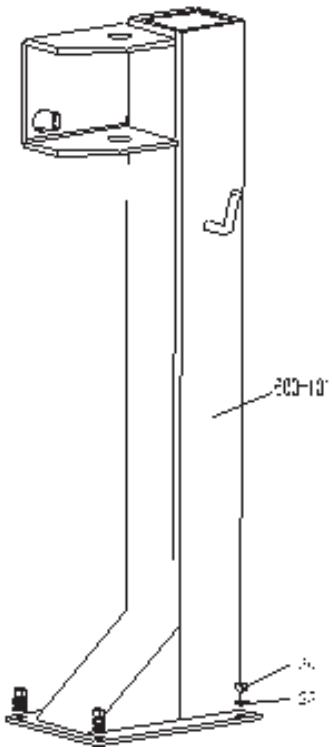
Problem	Grund	Lösung
Drehtisch dreht sich nur in eine Richtung oder dreht sicht überhaupt nicht	Umkehrschalter funktioniert nicht	Den Umkehrschalter austauschen (Seite 11, Teil 200-426)
	Riemen defekt	Riemen ersetzen
	Motor weist Fehlfunktion auf	Überprüfen Sie das Motorkabel oder den Anschluss am Motoranschlusskasten. Den Motor austauschen, falls dieser ausgefallen ist
Beim Montieren/Demontieren: Die Spannbacken greifen nicht; Spannbacken öffnen/schließen sich verspätet	Leckage am Druckluftsystem	Prüfen Sie sämtliche Teile am Druckluftsystem
	Der Klemmzylinder funktioniert nicht	Tauschen Sie den Zylinderkolben aus
	Abgenutzte Spannbacken	Die Spannbacken austauschen
	Beschädigte Scheiben des Spannzylinders	Scheiben austauschen
Der Montagekopf stößt während des Betriebs ständig an die Felge	Das Sicherungsblech ist nicht richtig eingestellt oder eignet sich nicht	Sicherungsblech austauschen oder einstellen
	Schrauben am Spannfutter lose; der vertikalen Montagearm lässt sich nicht durch das Sicherungsblech einrasten	Festziehen der Schrauben, Sicherungsblech austauschen
Die Abdrückschaufel und Spannbacken öffnen/schließen-Pedale lassen sich nicht in die Ausgangsposition zurückdrehen	Pedalfeder beschädigt	Pedalfeder austauschen
Die Abdrückschaufel lässt sich nur schwer handhaben	Dämpfer eingeklemmt	Reinigen oder austauschen
	Die Scheibe auf dem Abdrückschaufel-Zylinder ist beschädigt	Scheibe austauschen

14. Explosionszeichnung

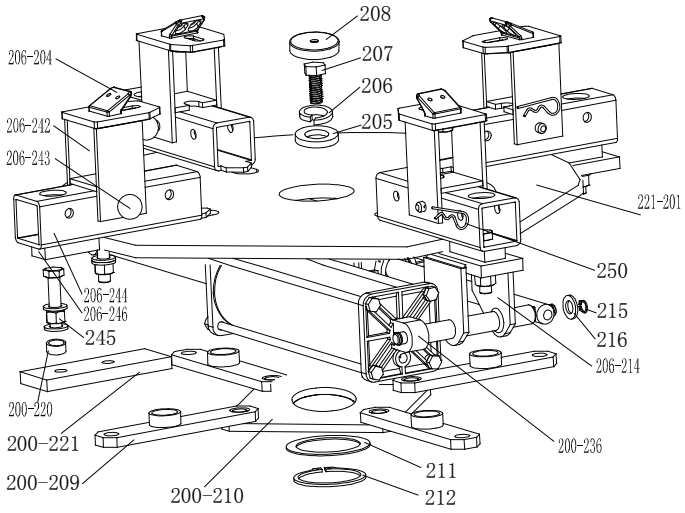


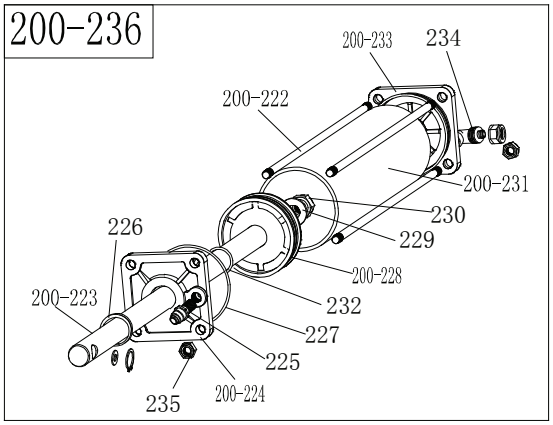
201A-1	CX-201-010000-A	Maschinengehäuse	300-10	C-300-500000-0	Reifenhebelpuffer
804-D	C-206-080400-D	Pedal Frontverkleidung	11	B-027-060401-0	Erdungsschraube M6x40
201-3	CX-201-020000-0	Linke Verkleidung	12	C-200-580000-0	Hubhebel
4	B-010-060101-0	Innensechskantbolzen M6x10	200-14	C-200-510000-0	Reifenhebelarmgummi
5	B-040-061412-1	Flachscheibe Ø6*14*1.2	200-15	C-200-470000-0	Öl-Wasser-Kasten
7	B-010-060161-0	Innensechskantbolzen M6x16	16	B-010-080201-0	Innensechskantbolzen M8x20
200-9	C-000-001020-0	Gummipuffer	17	B-040-081715-1	Flachscheibe Ø8*17*1.5
805-D	B-025-080161-0	Innensechskantbolzen M8x16	806-D	B-040-081715-1	Flachscheibe Ø8*17*1.5
807-D	B-010-060401-0	Innensechskantbolzen M6x40			



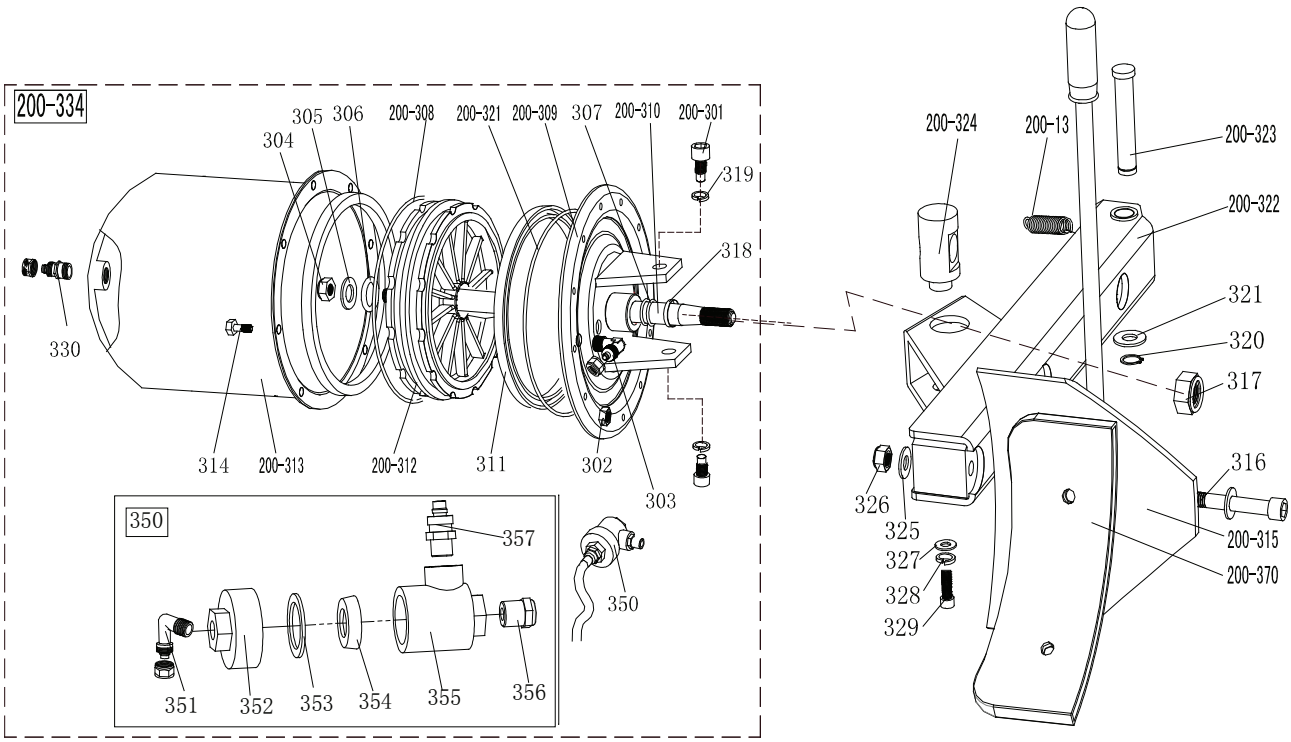


600-101	CX-204-250000-0	Viereckſäule
200-102	CX-200-190000-0	Schwenkarmbolzen
103	B-014-140301-0	Außensechskantbolzen M14x30
104	B-050-140000-0	Federscheibe Ø14
105	CX-200-140000-0	Großscheibe
200-106D	C-206-350000-D	Säuleneinstellgriff
119	B-010-100501-0	Innensechskantbolzen M10x50
200-120D	C-206-490000-D	Deckel Ventilarm 200-D
200-121	C-200-390000-0	Ventilarm-Feder
128	B-040-102020-1	Flachscheibe Ø 10x2
130	B-001-100001-0	Selbstsichernde Mutter M10
200-133	CX-200-160000-0	Ventil-Arm 200
200-134	C-200-520000-0	Scheibe Ventilarm
136	CX-200-170000-0	Flachscheibe Montier/ Demontier-Kopf
137	B-014-100251-0	Außensechskantbolzen M10x25
100-50	C-200-150100-5	Beschreibung Montier/ Demontier-Kopf
100-51	C-200-150300-1	Montier/Demontier-Kopf
100-52	C-200-150300-0	Vorderscheibe Montier/ Demontier-Kopf
141	B-007-120161-1	Innensechskantstecker M12x16
200-158D	C-206-230200-D	Abdeckung Sicherungs-griff D
200-160	CX-200-230000-0	Sicherungsgriff
200-161	CX-200-200000-0	Sicherungsblech
200-162	C-200-240000-0	Abdeckung Sicherungs-block
163	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
200-164	C-200-210000-0	Exentrische Schaftmut-ter
165	B-014-080251-0	Außensechskantbolzen M8x25
166	B-004-120071-1	Mutter M12x1,75x7
167	B-007-120301-0	Innensechskantbolzen M12x30
200-168D	C-200-480000-D	Deckel Sicherungsblech D
200-169	CX-200-220000-0	Innensechskantplatte 200
200-170	CX-200-180000-0	Schwenkarm 470

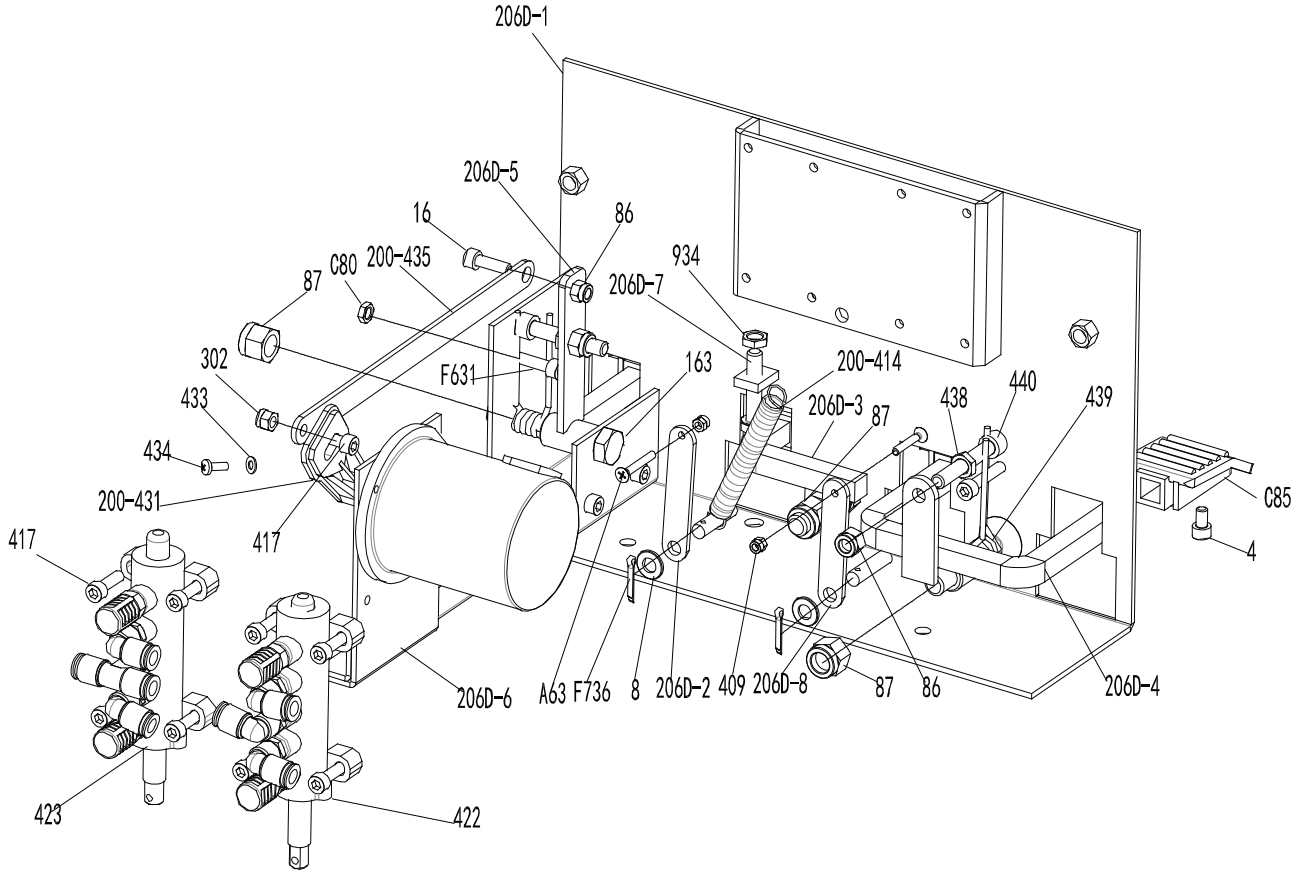


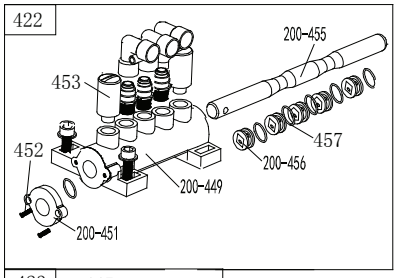


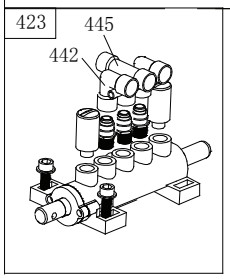
221-201	CX-221-130000-0	Drehtisch 630
206-204	C-206-570000-0	Klemmbacke 206
205	CX-200-140000-0	Großscheibe
206	B-050-160000-0	Federscheibe Ø16
207	B-014-160401-0	Außensechskantbolzen M16x40
208	C-200-440000-0	Deckel Drehtisch
200-209	CX-200-310000-0	Aufbau Verbindungs-stange 540
200-210	CX-200-280000-0	Quadratischer Drehtisch 540
211	CX-200-290000-0	Scheibe Quadratischer Drehtisch
212	B-055-650001-0	Sicherungsring Ø65 (shaft)
206-214	CX-206-110100-0	Spannbacken-Gleitschiene mit Kontakt
215	B-040-122520-1	Flachscheibe Ø12x2
216	B-055-120001-0	Sicherungsring Ø12 (shaft)
200-220	CX-200-300000-0	Mutter Verbindungs-stange
206-221	CX-206-110100-0	Klemmgleitschiene ohne Stift
200-222	C-200-100400-0	Gewindeverbindungs-stange 310
200-223	C-200-100200-0	Kolbenstange des Klemmzylinders 320
224	C-200-100100-0	Klemmzylinderabdeckung ohne Griff
225	S-011-010808-0	Geradverschraubung 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V-Dichtung 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-Dichtung 63*2.65
228	C-200-540000-0	Kolben mit Dichtring
229	B-040-122520-1	Flachscheibe Ø 12x24x2
230	B-004-120071-1	Mutter M12x7x1.75
200-231	C-200-100500-0	Klemmzylindertubus 279
232	S-000-019262-0	O-Dichtung 19.6x2.65
233	C-200-100300-0	Klemmzylinderabdeckung mit Griff
234	S-018-010808-0	Verschraubung 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8
200-236	CW-105-020001-0	Kompletter Klemmzylin-der 200
206-242	CX-206-120300-0	Gleitschiene
206-244	CX-206-120000-0	Gleitschienenblech
245	B-014-120651-0	Bolzen M12
206-246	CX-206-120500-0	Gleitschienenblock
250	C-238-031400-0	Fixierstiftfeder
206-243	C-206-120800-0 CX-206-120700-0	Griff + Verbindungsste-cker

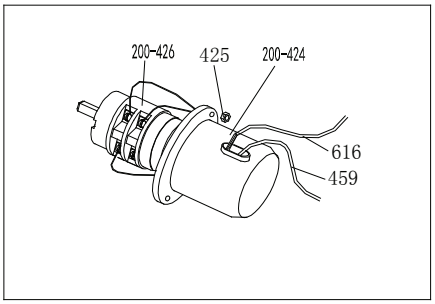


200-301	B-010-140301-0	Innensechskantbolzen M14x30	321	B-040-162820-1	Flachscheibe
302	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6	702-D	C-206-070200-D	Abdeckung Griff Abdrück-schaufel
303	S-018-010408-0	Verschraubung (90°)1/4-Ø8	200-322	CX-200-030000-0	Reifenhebelarm 200
304	B-004-160001-1	Mutter M16*1.5	200-323	CX-200-040000-0	Reifenhebelstecker
305	B-040-162820-1	Flachscheibe Ø 16*28*2	200-324	CX-200-050600-0	Reifenhebelzylinder-Dreh-stecker
306	S-000-016265-0	O-Dichtung Ø 16*2.65	325	B-040-122520-1	Flachscheibe Ø12*24*2
307	S-000-020265-0	O-Dichtung Ø 20*2.65	326	B-001-120001-0	Selbstsicherung M12
200-308	S-000-180500-0	O-Dichtung 180x5	327	B-040-083030-1	Flachscheibe Ø8*30*3
200-309	CX-200-050500-0	Reifenhebel-Zylinder-gehäuse	328	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
200-310	C-200-050100-0	Reifenhebel-Zylinderkolben-stange	329	B-014-080201-0	Außensechskantbolzen M8x20
311	S-005-168115-0	V-Dichtung 185x168x11.5	330	S-011-010808-0	Geradverschraubung 1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Reifenhebelzylinderkolben	331	S-000-019262-0	O-Dichtung Ø 19,6 x 2,62
200-313	CX-200-050300-0	Reifenhebelzylindertubus	350	CW-112-209800-0	Reifenhebelzylinder-Ablass-ventil
314	B-010-060161-0	Innensechskantbolzen M6x16	351	S-012-010808-0	Verschraubung (90°)1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Reifenhebel-Schaufelaufbau	331	S-000-019262-0	O-Dichtung Ø 19.6*2.62
316	B-010-120901-0	Innensechskantbolzen M12x90	353	C-098-600400-0	Dichtungscheibe
317	B-004-160001-1	Selbstsichernde Mutter M16x1.5	354	C-098-600300-0	Bidirektionale Dichtung
318	U-006-000001-1	Bronzestreifen (großer Eisenzylinder mit Bronze-streifen)	355	C-098-600100-0	Reifenhebelzylinder-Ablass-ventil-Tubus
200-370	C--200-070600-0	Reifenhebel-Schaufelschutz-haube (optional)	356	S-023-010401-6	Dämpfer
319	B-050-140000-0	Federscheibe Ø14	357	S-010-010408-0	Geradverschraubung 1/4-Ø8
702-D	C-206-070200-D	Abdeckung Griff Abdrück-schaufel	358	C-2098-600500-0	Druckfeder
320	B-055-160001-0	Sicherungsring Ø16			

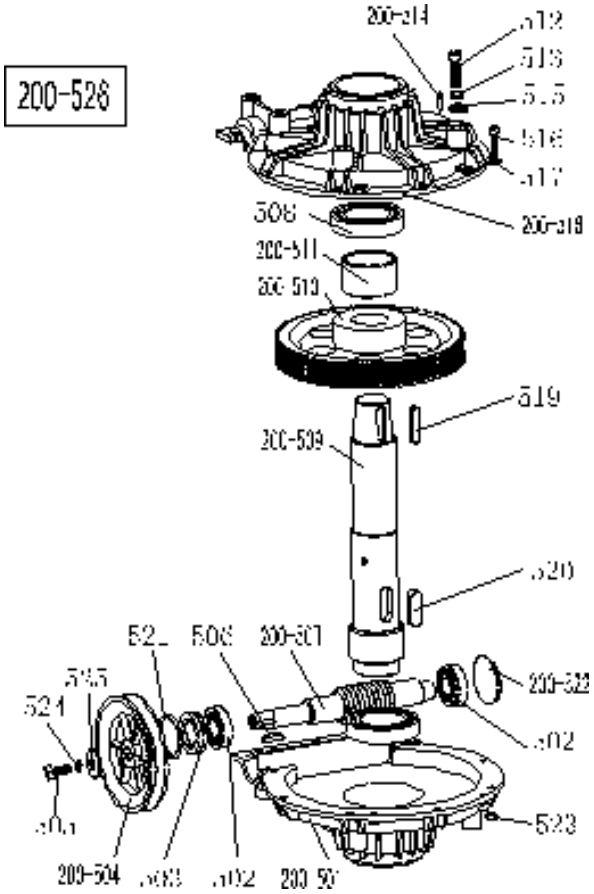

206D-1
206D-5
16
86
C80
200-435
87
934
206D-7
302
F631
163
200-414
433
206D-3
87
438
440
439
434
200-431
417
417
C85
4
206D-6
A63
F736
8
206D-2
409
206D-8
87
86
206D-4
423
422


422
200-455
453
457
452
200-456
200-449
200-451

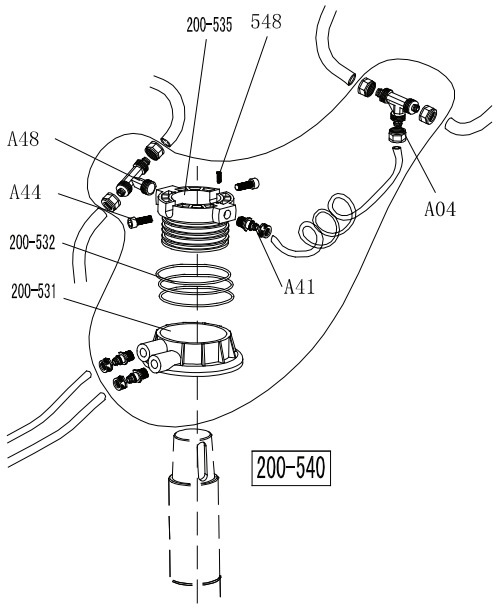

423
445
442


200-426
425
200-424
616
459

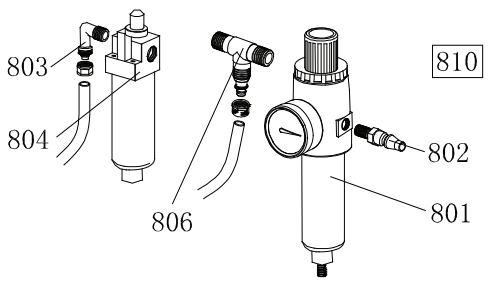
417	B-010-060201-0	Innensechskantbolzen M6x20	422	CW-110-020000-0	5-Wege-Ventil (L-Verschraubung, ohne Stange)
200-414	C-200-380000-0	Pedalfeder	423	CW-110-020001-0	5-Wege-Ventil (T- Verschraubung, ohne Stange)
206D-2	CX-206-110000-D	Anschlussstange für den Reifenhebel-Zylinder	200-449	C-200-060901-0	5-Wege-Ventiltubus
206D-3	CX-206-070000-D	Pedalauflage für den Reifenhebelzylinder	200-451	C-200-061100-0	5-Wege-Ventilabdeckung
A63	B-017-040301-0	Runde Kreuzschlitzschraube M4x30	452	B-024-290121-0	Kreuzschlitzschraube St2,9x14
F736	B-070-032018-0	Splint 3x18	453	S-023-010801-0	Dämpfer 1/8
8	B-040-082220-1	Flachscheibe 8 x 22 x 2 mm	200-455	CX-200-061200-0	5-Wege-Ventilstange
87	B-001-120001-0	Selbstsichernde Mutter M12	200-456	C-200-061000-0	5-Wege-Ventilstangen-Abstandsstück
409	B-001-040001-0	Selbstsichernde Mutter M4	457	S-000-012400-0	O-Dichtung 12x20x4 mm
87	B-001-120001-0	Selbstsichernde Mutter M12	442	S-012-010808-0	Schnellverschraubung 1/8- Ø 8
86	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8	445	S-016-010808-2	Schnell-T-Verschraubung 1/8-2* Ø 8
438	B-004-080001-0	Mutter M8	206D-6	CX-206-060800-D	Pedalauflage
439	C-200-370000-0	Pedal-Drehfeder	206D-1	CX-206-060000-D	Komplette Pedalauflage
440	B-010-080501-0	Innensechskantbolzen M8x50	4	B-010-060101-0	Innensechskantbolzen M6x10
206D-4	CX-206-090000-D	Pedalauflage für den Klemmzylinder	S85	C-221-640000-S	Pedalabdeckung
433	B-040-030000-1	Flachscheibe Ø3	16	B-010-080201-0	Innensechskantbolzen M8x20
434	B-024-030161-0	Runder Kreuzschlitzschraube M3x16	87	B-001-120001-0	Selbstsichernde Mutter M12
417	B-010-060201-0	Innensechskantbolzen M6x20	206D-7	B-014-080401-0	Außensechskantbolzen M8x40
302	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6	934	B-004-080001-1	Sechskantmutter M8
163	B-014-120651-0	Außensechskantschraube M12x65	206D-5	CX-206-080000-D	Auflage für das Umschaltpedal
200-435	CX-200-060600-0	Pedal-Anschlussstange	C80	B-004-060001-1	Mutter M5
86	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8	F631	B-010-060301-0	Innensechskantbolzen M8x25
206D-8	CX-206-100000-D	Anschlussstange für den Klemmzylinder	200-424	C-200-061400-0	Wendeschalter R+L komplett
			200-425	B-004-040001-1	Mutter M4
			200-426	S-060-016000-1	Schalter einzeln



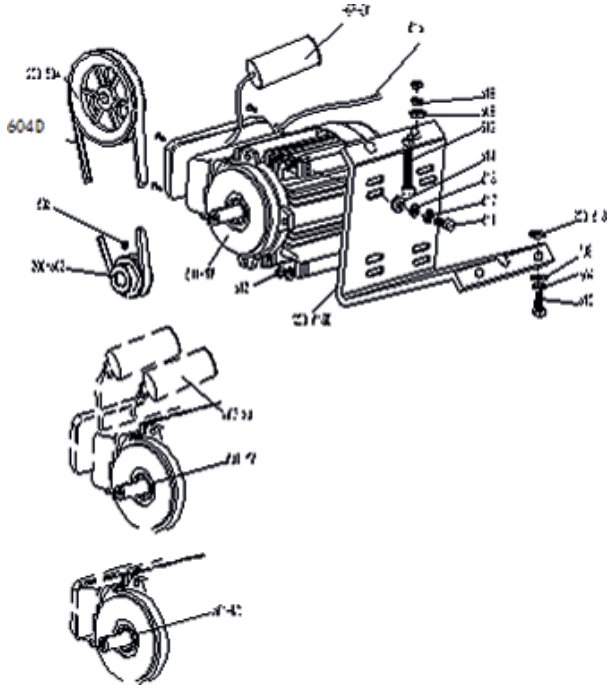
200-501	C-300-320302-0	Abdeckung Getriebe unten
502	S-040-030204-0	Lager 30204
503	S-005-020080-1	Getriebedichtung φ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Getriebe-Riemenrolle
505	B-014-080251-0	Sechskantschraube außen M8*25
506	B-065-006020-0	Keil-Unterlegscheibe 6x20
200-507	C-200-320400-0	Schneckenstange
508	S-040-006010-0	Lager 6010
200-509	C-200-320200-0	Schneckenwelle
200-510	C-200-320100-0	Schneckengetriebe
200-511	CZ-200-320600-0	Distanzstück
512	B-014-100551-0	Sechskantschraube außen M10*55
513	B-050-100000-0	Federscheibe Ø10
200-514	B-060-006020-0	Kegelstift 6X20
519	B-065-010040-0	Keil-Unterlegscheibe 10x40
520	B-065-014040-0	Keil-Unterlegscheibe 14x40
521	S-000-030355-0	O-Dichtung Ø 30*3,55
200-522	C-200-320700-0	Ölbeständige Dichtung
200-526	CW-107-020001-0	Getriebe komplett



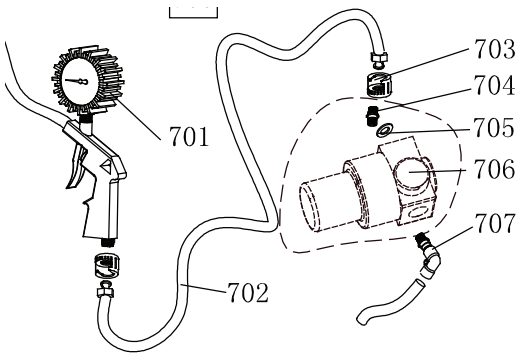
A04	S-015-000008-3	T-Verschraubung 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Innensechskantbolzen M6x16
A48	S-017-010808-2	T-Verschraubung
200-531	CZ-200-430100-0	Drehventilgehäuse
200-532	S-000-059262-0	O-Dichtung 59.9x2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Drehventildorn
537	S-035-055080-0	Schlauch 5.5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Geradverschraubung 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Innensechskantbolzen M4x6
200-540	CW-016-020000-2	Komplettes Drehventil



801	S-033-200002-1	Ablassdruckfilter
802	S-025-000050-0	Schnelldüse
803	S-018-010408-0	Verschraubung (90°)
804	S-033-200002-2	Ölnebler
806	S-015-010408-2	T-Stück 8 mm
810	CW-114-020005-0	Kompletter Ölnebler

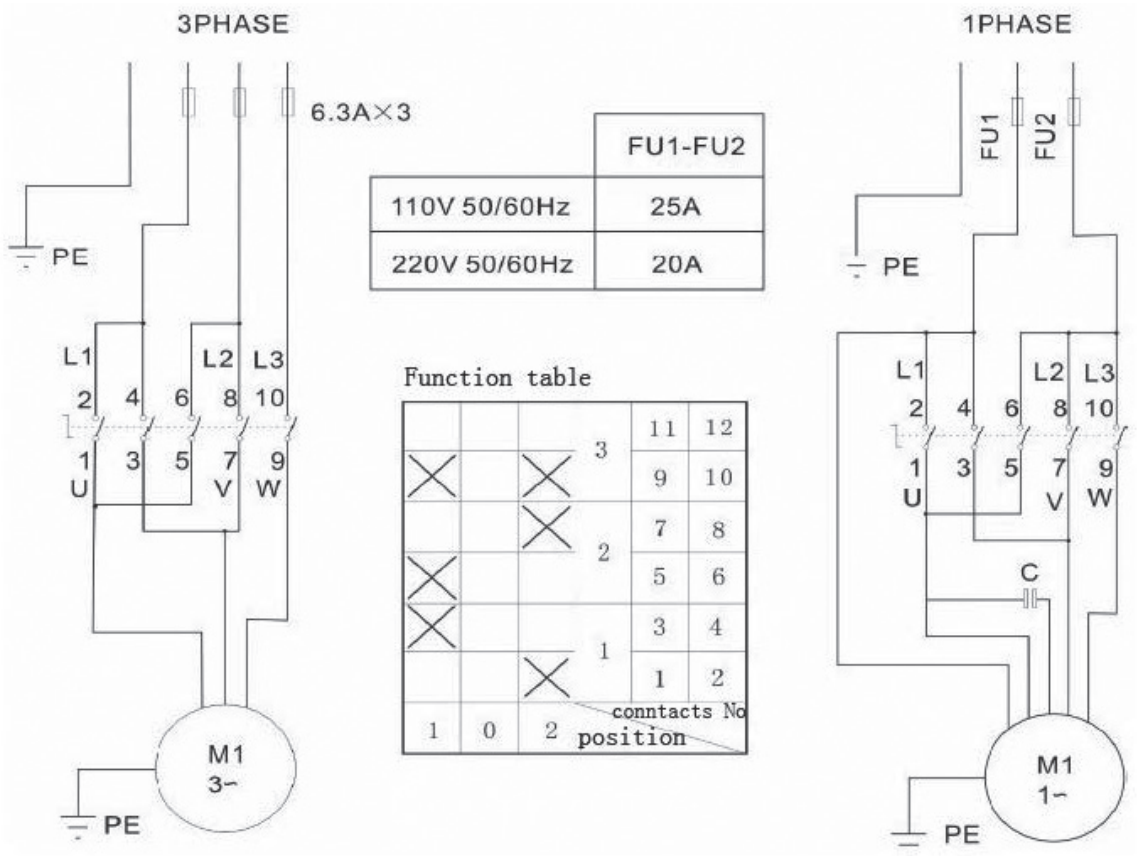


200-504	C-200-320500-0	Getriebe-Riemenrolle U200
601-MY	S-050-230075-0W	"Motor, Reifenmontierma-schine 220V-240V/50Hz
200-602	CX-200-330000-0	Riemenrolle Motor U200
603	B-007-080121-0	Sechskant-Spannschraube M8x12
604D	S-042-000620-0	Riemen, Reifenmontierma-schine
605	B-014-080651-0	Sechskantschraube außen M8x65
606	B-040-083030-1	Flache Unterlegscheibe Ø8*30*3
607-80	S-063-008000-0	"Kondensator 80UF,110V"
607-50	S-063-005000-0	Kondensator 50uf 220V
608	B-040-102020-1	Unterlegscheibe φ10*20*2
609	B-050-100000-0	Federscheibe Ø10
610	B-014-100251-0	Sechskantschraube außen M10x25
611	B-014-080351-0	Sechskantschraube außen M8x35
612	B-004-080001-0	Mutter M8
613	B-040-082220-1	Flache Unterlegscheibe φ8x22x2
614	C-200-560000-0	Gummipuffer Motor
200D	CX-206-340000-D	Motorauflage
616	CZ-000-205150-0	Motorkabel 220V RVV5*1,0
617	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
200-618	C-200-560000-0	Gummipuffer Motor
200-504	C-200-320500-0	Getriebe-Riemenrolle U200
618	B-004-100001-0	Sechskantschraube
512	B-014-100551-0	Sechskantschraube außen M10*55

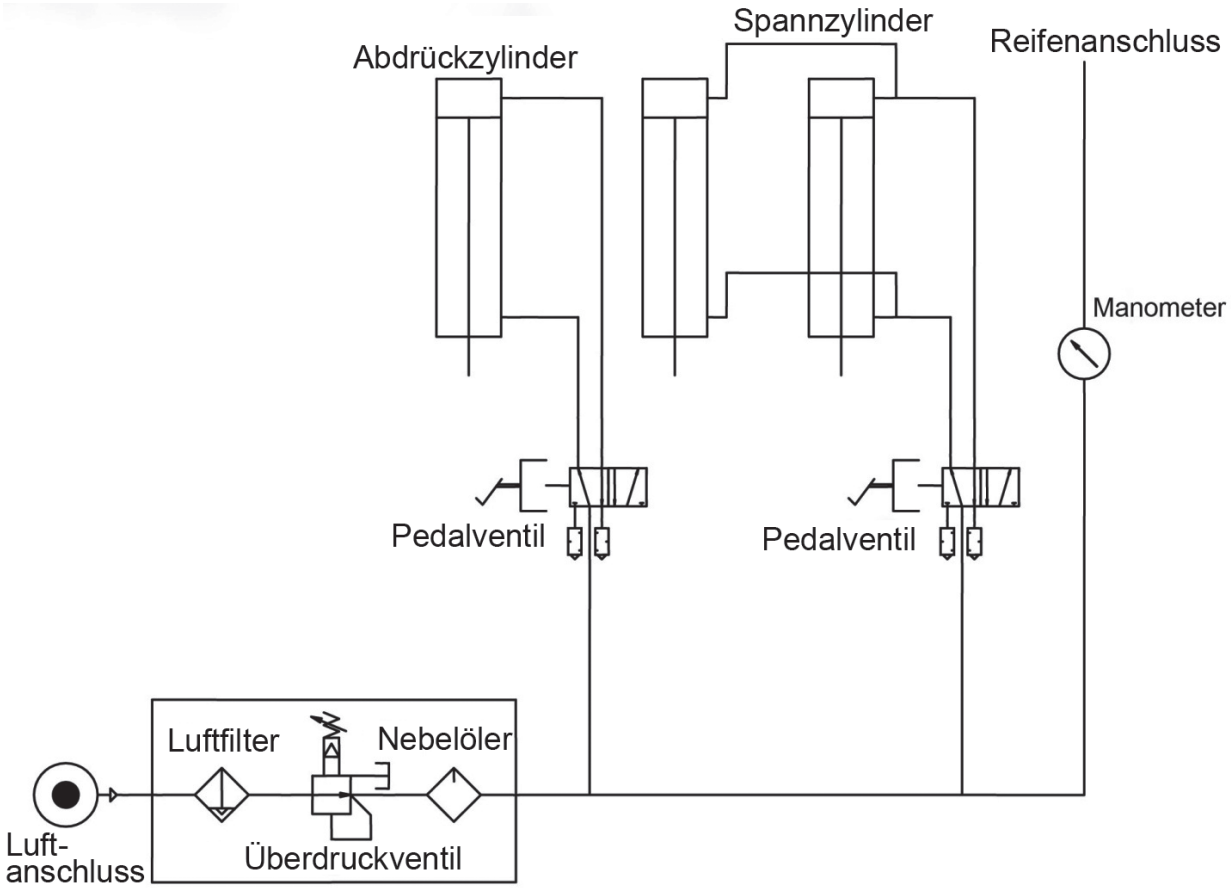


701	S-038-000100-0	Manometer Handreifenfüll-messer
702	S-035-014150-1	Anschluss Gummischlauch
703	S-025-104008-0	Kerbmutter
704	S-011-010414-1	Geradverschraubung 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Flachscheibe Ø13
706	S-030-010400-2	Druckeinstellventil
707	S-012-010408-0	Verschraubung 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Handreifenfüllmesser komplett

15. Elektrischer Schaltplan



16. Pneumatischer Schaltplan



ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

Product Service

Attestation of Conformity

No. N8MA 18 01 84064 017

Holder of Certificate: **Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG**
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg
GERMANY

Product: **Vehicles maintenance and testing devices**
Tyre changer

Model(s): **JMP Fix Moto**

Parameters:

Rated voltage:	230VAC
Rated frequency:	50Hz
Rated power:	0.75kW
Working pressure:	8-10 bar
Max. Wheel diameter:	1,040 mm
Max. Wheel width:	355 mm

Tested according to:
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/A1:2009
EN ISO 4414:2010
EN ISO 14120:2015

This Attestation of Conformity confirms that the listed machine complies with the essential electrical safety requirements covered by the directive 2006/42/EC on machinery. These are equivalent to the applying essential protection requirements applicable at the time of issuance as set out in Low Voltage Directive 2014/35/EU relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits. It is issued on a voluntary basis and refers only to the particular sample submitted for testing and certification. See also notes overleaf.

Test report no.: 705201706402-00

Date, 2018-01-31

(Zhisong Chen)

CE After preparation of the necessary technical documentation as well as the EU declaration of conformity the required CE marking can be affixed on the product. The declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. Other relevant EU-directives have to be observed.

TÜV SÜD Product Service GmbH · Zertifizierstelle · Ridlerstraße 65 · 80339 München · Germany