Desmontadora de neumáticos JMP Fix Moto

(Traducción de las instrucciones de uso originales)
Revisión 2: a partir del número de serie 2018-01-2061



(GB) Tyre changer JMP Fix Moto
(DK) Montermaskine JMP Fix Moto
(PL) Zmieniarki do opon JMP Fix Moto
(D) Reifenmontiermaschine 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

Índice de contenido:

1. Introducción 1
2. Pegatinas de advertencia y zonas de peligro 1-2
3. Datos técnicos 2
4. Transporte 2
5. Desemblaje y comprobación de integridad y daños 2
6. Requisitos del puesto de trabajo 2
7. Posición e instalación 3
8. Instalación eléctrica y conexiones neumáticas 3
9. Ajustes de funcionamiento 3
   - 9.1 Destalonar 4
   - 9.2 Desmontar el neumático 4
   - 9.3 Montar el neumático 4
10. Inflar el neumático 5
11. Transportar/cambiar de lugar la máquina 5
12. Mantenimiento 5-6
13. Tabla de solución de problemas 7
14. Dibujos de despiece 7-14
15. Esquema eléctrico 15
16. Esquema neumático 15
17. Declaración de conformidad CE 16

Interlocutor

Fabricante:
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

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

Servicio técnico y reparación:
Matthies Werkstatt-Dienst
Hammerbrookstr. 78
20097 Hamburg

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

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

Instrucciones de uso y mantenimiento

Advertencia

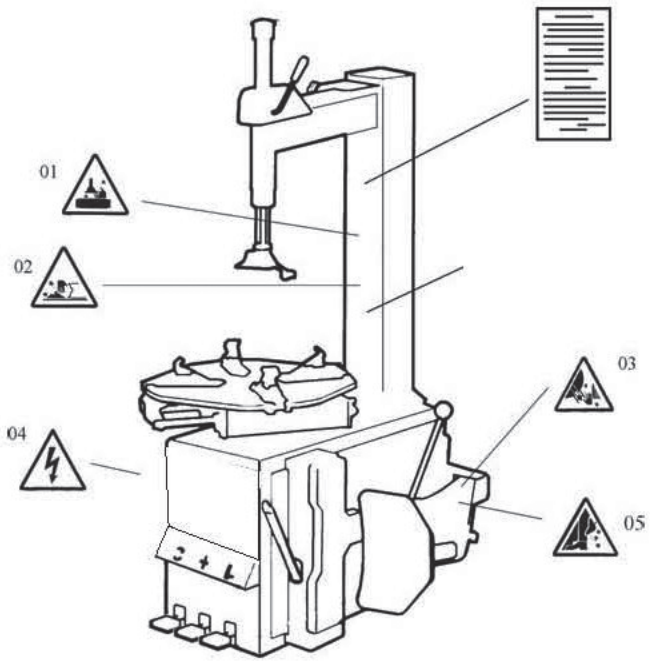
Estas instrucciones de uso resultan muy importantes para la operación de la máquina; por favor léalas detenidamente antes de proceder a su instalación y utilización. Dichas instrucciones de uso sirven, además, para el manejo y mantenimiento de la máquina de manera segura. Por favor, guarde estas instrucciones de uso para poder recurrir a ellas posteriormente para el mantenimiento de la máquina.

1. Introducción

Ámbito de uso: La desmontadora de neumáticos semiautomática se ha desarrollado especialmente para montar y desmontar neumáticos de motocicleta.

Atención:
Por favor, utilice la máquina exclusivamente para los fines previstos.
El fabricante no se responsabiliza de daños materiales o personales causados por un uso no adecuado y la no observación de las presentes disposiciones e indicaciones.

Indicaciones de seguridad:
Esta máquina será utilizada exclusivamente por personal formado y cualificado que se haya familiarizado detenidamente con las instrucciones de uso, o por personas que cuenten con la correspondiente experiencia en el manejo de máquinas similares. Cualquier modificación no autorizada por el fabricante, realizada en disconformidad con las instrucciones de uso o que vaya más allá del ámbito de uso de esta máquina pueden ocasionar un mal funcionamiento y el deterioro de la máquina, exonerando así al fabricante de las prestaciones de garantía otorgadas para la máquina. Si, por cualquier motivo, se daña alguna pieza de la máquina, sustitúyala de acuerdo con la lista de piezas de recambio. (Atención: esta máquina tiene un año de garantía a partir de la fecha de entrega por parte del fabricante. Quedan excluidas de la garantía las piezas que puedan resultar dañadas con facilidad).



2. Pegatinas de advertencia y zonas peligrosas

	01 ¡Durante el funcionamiento de la máquina no coloque las manos por debajo del cabezal de montaje!
	02 ¡Durante el funcionamiento de la máquina no coloque las manos entre las mordazas del cabezal de montaje!
	03 ¡Durante el proceso de montaje y desmontaje no introduzca las manos en el lado interior del talón!
	04 ¡Asegúrese de que el sistema esté equipado mediante un circuito de puesta a tierra de seguridad funcional!
	05 ¡Preste atención a que, durante el funcionamiento de la máquina, sus pies no se encuentren ni en la zona de la palanca para neumáticos ni en la zona de la carcasa!

Rótulos de advertencia

Atención:
En el supuesto de que los rótulos de advertencia estuviesen doblados o se hubieran desprendido, ¡sustitúyalos de inmediato por unos nuevos!
No opere la máquina si faltan los rótulos de advertencia o si no resultan suficientemente visibles. Preste atención siempre a que los rótulos de advertencia se encuentren bien visibles y que no queden ocultados por objetos.

3. Datos técnicos

Dimensiones del anillo opresor:	6-24“
Diámetro máx. de la rueda:	1.040 mm (41“)
Anchura máx. de la rueda:	355 mm (14“)
Presión de trabajo:	8-10 bares
Alimentación eléctrica:	110 V (1ph) / 220 V (1ph) / 380 V (3ph)
Cable de motor conectable:	0,75/0,55/1,1 kW
Par máx. de giro (mesa giratoria):	1.078 Nm
Dimensiones totales:	96 x 76 x 93 cm
Ruido de servicio:	75 dB
Entorno de trabajo humedad del aire:	≤ 90 %
Entorno del trabajo temperatura de trabajo:	5 - 50 °C

Nota:
Las dimensiones anteriormente indicadas del anillo opresor se basan en llantas de rueda de hierro. Las llantas de aluminio son más gruesas que las llantas de hierro; por este motivo, los tamaños del anillo opresor aquí indicados solo se consideran tamaños de referencia.

4. Transporte

Para el transporte de la máquina, se debe utilizar el embalaje original posicionando la máquina según las marcas previstas dentro del embalaje. La máquina ya embalada solo se deberá cargar y descargar con una estibadora/carretilla elevadora con horquilla de potencia suficiente. La fig. 1 muestra la posición exacta donde se deben introducir las horquillas de la estibadora.

5. Desembalaje y comprobación de integridad y daños

Extraiga el clavo con el que se fija la placa a los apoyos. Retire el cartón y la funda de plástico. Asegúrese de que estén todas las piezas indicadas en la lista de piezas de recambio (véase el punto 14 de estas instrucciones). En caso de que falte una pieza o esté dañada, no se debe poner en servicio la máquina. Contacte de inmediato con el servicio técnico del taller Matthies.

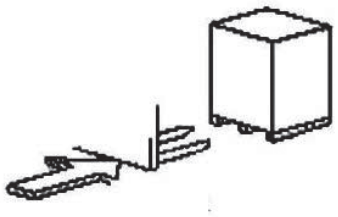


Fig. 1

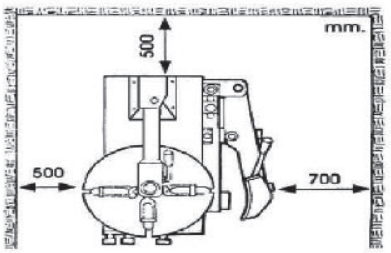


Fig. 2

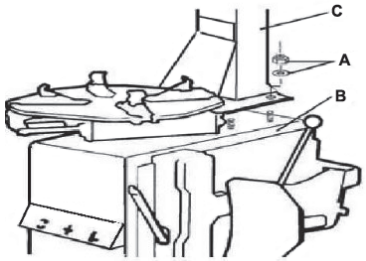


Fig. 3

6. Requisitos del puesto de trabajo

El puesto de trabajo previsto para este fin debe cumplir todas las disposiciones de seguridad. Debe contar con las conexiones eléctricas y neumáticas conforme al punto 8. Procure que el puesto de trabajo esté suficientemente ventilado y fresco. Para garantizar un funcionamiento impecable, la máquina se debe instalar en el puesto de trabajo previsto y a una distancia suficiente de las paredes tal y como muestra la fig. 2. Si la máquina se coloca al aire libre, se debe proteger suficientemente contra las influencias atmosféricas, como la lluvia y la radiación solar, por medio de una cubierta.

Advertencia:
Puesto que la máquina se acciona mediante un motor, no se deberá operar en un entorno en el que haya sustancias explosivas.

7. Posición e instalación

1. Retire los tornillos para anclaje al suelo, coloque la máquina y nivélela con un nivel de burbuja. Fije la máquina con todos los tornillos y asegúrese de que esté colocada de forma estable en el suelo. Cerciórese de que la máquina disponga de un circuito de puesta a tierra adecuado para que no se produzca ningún cortocircuito. Asegure la máquina de tal forma que no se pueda desplazar.
2. Retire la tuerca de la carcasa de la máquina B tal y como muestra la fig. 3. Levante la columna C. Fíjela a la carcasa de la máquina B fijando el bulón con la tuerca A en la carcasa de la máquina B. En caso de que la columna se afloje una vez transcurrido un determinado tiempo de servicio, se debe volver a fijar de inmediato porque, de lo contrario, se podría dañar el neumático.

8. Instalación eléctrica y conexiones neumáticas

Atención:
Asegúrese, antes de la instalación y conexión, de que la alimentación eléctrica prevista sea compatible con los datos técnicos de la máquina. La instalación de los aparatos eléctricos y neumáticos solo será realizada por un electricista autorizado.

Conecte la conexión de aire comprimido ubicada en el lateral derecho de la máquina al sistema de aire comprimido. La red eléctrica a la que se conectará la máquina debe disponer de los correspondientes fusibles, así como de una puesta a tierra fiable en la carcasa exterior. Instale el interruptor automático de reducción de presión en la alimentación eléctrica principal. La corriente de reducción está ajustada a 30 mA.

Atención:
El volumen de suministro de esta máquina no incluye enchufe de red, es decir, el usuario debe conectar un enchufe de red con, como mínimo, 16A que, además, debe ser compatible con la tensión eléctrica de la máquina. La máquina también se puede conectar directamente a la alimentación eléctrica, en conformidad con los datos anteriormente indicados.

9. Ajustes de funcionamiento

 Pedal “Cerrar mordazas” (H)	 Pedal “Abrir mordazas” (V)
 Pedal “Girar mesa giratoria” (Z)	 Pedal “Destalonar” (U)

1. Al pisar el pedal “Girar mesa giratoria (Z)”, la mesa giratoria (Y) gira en sentido horario. Levantando el pedal “Girar mesa giratoria (Z)”, la mesa giratoria (Y) gira en sentido antihorario.
2. Pisando el pedal “Destalonar (U)”, la pala destalonadora (R) se cierra hacia el interior. Soltando el pedal (U) la pala destalonadora (R) vuelve a la posición original.
3. Pisando el pedal “Abrir mordazas (V)”, se abren las cuatro mordazas (G) ubicadas en la mesa giratoria. Soltando el pedal las mordazas se detienen. Volviendo a pisar el pedal se abren las mordazas hasta el borde de la mesa giratoria.
4. Pisando el pedal “Cerrar mordazas (H)”, se cierran las cuatro mordazas (G) ubicadas en la mesa giratoria. Soltando el pedal las cuatro mordazas se detienen. Volviendo a pisar el pedal las mordazas se vuelven a cerrar hacia el centro de la mesa giratoria.

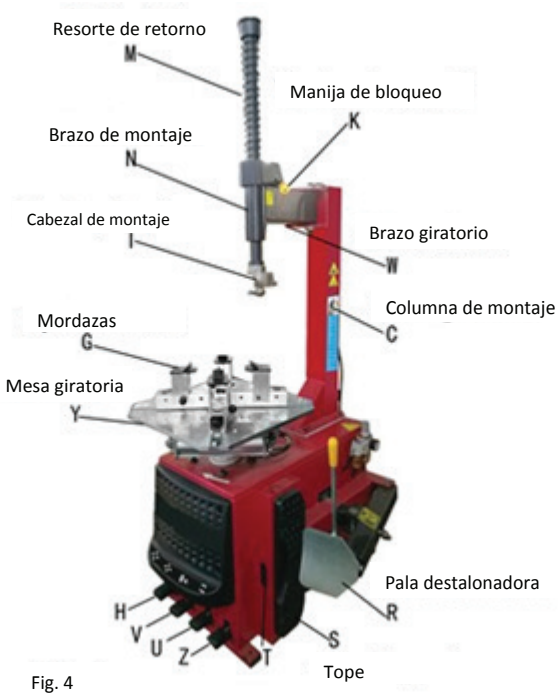


Fig. 4

Nota:
El pedal “Abrir y cerrar mordazas” permite detener las mordazas en una posición cualquiera en la mesa giratoria, lo que permite sujetar y soltar la rueda de forma sencilla y rápida. De esta manera, se aumenta la eficiencia del trabajo.

El trabajo se compone de tres partes:
1. Destalonar
2. Desmontar el neumático
3. Montar el neumático

Atención:
Antes de proceder a la puesta en servicio de la máquina, fíjese en que no lleva ropa holgada y que lleva gorro, guantes y calzado antideslizante. Asegúrese de purgar el aire del neumático por completo; asimismo, elimine todos los pesos equilibradores de la llanta.

9.1. Destalonar

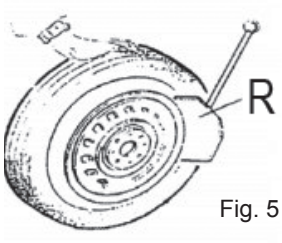
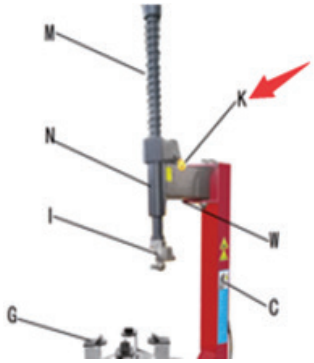


Fig. 5

Asegúrese de que el neumático esté completamente libre de aire para después apoyarlo contra el tope (S). Coloque la pala destalonadora (R) aprox. 10 mm alejada del lado del borde contra el talón, tal y como muestra la figura 5. Pise el pedal “Destalonar (U)” para destalonar el neumático. Repita el proceso descrito en diferentes posiciones a lo largo de la circunferencia del neumático y en ambos lados hasta que se haya soltado el talón por completo.

9.2. Desmontar el neumático



Asegúrese de que se hayan retirado todos los pesos de la llanta de la rueda y purgue todo el aire del
neumático antes de comenzar con el trabajo. Unte el talón en toda su circunferencia con pasta para montar neumáticos. Si no se utiliza pasta para montar, se puede producir un desgaste considerable del neumático. Cargue la rueda tal y como se muestra más abajo en conformidad con el diámetro de la rueda.

Para cargar la rueda desde el exterior:
Pise el pedal “Abrir mordazas” (V) hasta la mitad, posicione las cuatro mordazas (G) de acuerdo con la escala de referencia en la mesa giratoria (Y). Coloque el neumático sobre la mesa giratoria, sujete el borde y pise el pedal “Cerrar mordazas” (H) hasta que la rueda quede firmemente sujeta en las mordazas.

Para cargar la rueda desde el interior:
Posicione las cuatro mordazas (G) y manténgalas todas cerradas. Coloque la rueda sobre la mesa giratoria y pise el pedal “Abrir mordazas” (V) para abrir las abrazaderas y fijar la rueda firmemente en la posición.

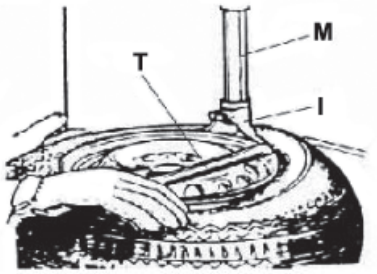
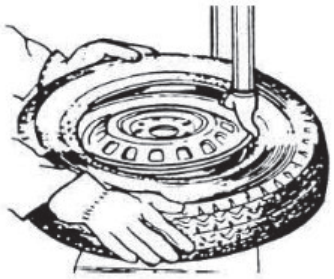


Fig. 6

Atención:
Asegúrese de que la rueda quede bien anclada a través de las cuatro mordazas antes de proceder a la ejecución del siguiente paso.
Baje el brazo de montaje vertical (M) a mano hasta que el cabezal de montaje (I) se apoye junto al borde. Accione ahora el pestillo de bloqueo (K) para que, tanto el brazo vertical como la palanca oscilante, se enclaven en su posición y ajuste, además, la palanca oscilante, de tal forma que el cabezal de montaje se encuentre a una distancia de 2 a 3 mm, aproximadamente, del borde de la llanta. Ahora, introduzca el hierro de montaje (T) entre el talón y la cara anterior del cabezal de montaje (I) y mueva el neumático sobre el cabezal de montaje tal y como muestra la fig. 6.


Fig. 7

Atención:
Cerca de las piezas giratorias no debería haber ni collares, ni pinzas para recoger el pelo, ni ropa holgada u otros objetos, dado que suponen un elevado riesgo de lesiones para el usuario.

Mientras mantiene el hierro de montaje en posición, pise el pedal “Girar mesa giratoria” (Z) para hacer girar la mesa giratoria (Y) en sentido horario hasta que el neumático se haya soltado completamente de la llanta.
Para desmontar el neumático por el otro lado vuelva a utilizar el hierro de montaje para levantar el neumático. De esta forma, se suelta el otro lado del neumático de la llanta.

9.3. Montar el neumático

Atención:
Antes de proceder al montaje del neumático asegúrese de que el neumático y la llanta de rueda tengan el mismo tamaño. Para evitar daños en el neumático, lubrique el talón y la llanta de rueda con una pasta de montaje adecuada. Zunche el neumático y compruebe su asiento.

Atención:
En la sujeción de la llanta de rueda, procure no colocar su mano sobre la llanta para que no se produzcan lesiones durante este proceso.

Baje el brazo de montaje vertical (M) manualmente hasta que el cabezal de montaje (I) se apoye junto al borde. Accione ahora el pestillo de bloqueo para que, tanto el brazo vertical como la palanca oscilante, se enclaven en su posición y ajuste, además, la palanca oscilante de tal forma que el cabezal de montaje se encuentre a una distancia de 2 a 3 mm, aproximadamente, del borde de la llanta. Deposite el neumático sobre el borde y sitúe el hierro de montaje en la misma posición que en el desmontaje del neumático. Baje un lado del talón hasta por encima de la cara posterior del cabezal de montaje y, el otro lado, hasta por debajo de la cara anterior del cabezal de montaje. Presione el neumático con las manos o con el brazo hacia abajo, luego gire la mesa giratoria para empujar el neumático en el talón hacia abajo. Repita el proceso anteriormente descrito para montar el neumático en el talón superior (fig. 7).

10. Befüllen des Reifens

Importante:

¡Durante el proceso de inflado existe un elevado riesgo de lesión! Realice este proceso con sumo cuidado y respete las instrucciones de uso al pie de la letra. El proceso de inflado puede resultar muy peligroso si se presentan problemas con el neumático o con la llanta. En caso de explosión o destrucción del neumático por una presión errónea o sobrepresión, las partes del neumático son proyectadas en todas las direcciones y, debido a la enorme generación de fuerza, existe riesgo de lesiones y muerte de las personas que se encuentran en los alrededores.

Los neumáticos pueden explotar por las siguientes causas:

1. La llanta de rueda y el neumático no tienen el mismo tamaño.
2. El neumático o la llanta de rueda están dañados.
3. El neumático se ha inflado con una presión superior a la presión máxima del neumático recomendada por el fabricante.
4. El usuario no ha respetado las indicaciones de seguridad.

Se deberá proceder de la siguiente manera:

1. Quite el casquillo de la válvula.
2. Asegúrese de que la conexión de la válvula esté colocada correctamente y de tal forma que recubra la totalidad de la rosca de la válvula.
3. Asegúrese de que el neumático y la llanta de rueda tienen el mismo tamaño.
4. Engrasar con pasta para montar neumáticos tanto el talón como la llanta de rueda y, si procede, volver a engrasar.
5. Durante el inflado del neumático, interrumpa el proceso de vez en cuando para comprobar en el manómetro la presión del neumático alcanzada. Compruebe, además, el firme asiento del talón. Repita el proceso anteriormente descrito hasta que el talón esté fijamente posicionado.
6. Continúe con el proceso de inflado y vuelva a comprobar una y otra vez, a intervalos de tiempo cortos, la presión del aire hasta que se haya alcanzado la presión del aire necesaria.



Fig. 8

Nota:

¡Nunca supere la presión máxima indicada por el fabricante de neumáticos! Mantenga una distancia de seguridad de los neumáticos que se están inflando. Este proceso solo será llevado a cabo por personal especialmente formado; mantenga alejada de la desmontadora de neumáticos a cualquier otra persona que no esté directamente involucrada en el proceso.

11. Transportar/cambiar de sitio la máquina

Para cambiar la máquina de sitio, utilizar una estibadora con horquillas o una carretilla elevadora. Separe la desmontadora de neumáticos de la alimentación eléctrica así como de las conexiones neumáticas, levante la placa base e introduzca las horquillas de la estibadora/carretilla elevadora por debajo. Luego fije la desmontadora de neumáticos en su nuevo emplazamiento y fíjela allí.

Nota:

El nuevo emplazamiento de la desmontadora de neumáticos también debe cumplir los requisitos de seguridad.

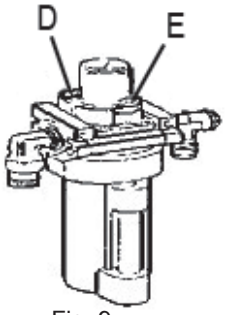


Fig. 9

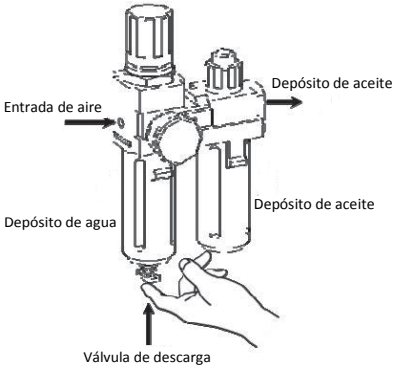
12. Mantenimiento

Atención:

Los trabajos de mantenimiento solo serán llevados a cabo por personal formado. Para prolongar su vida útil, la máquina se debe someter a mantenimiento con la debida antelación y en concordancia con las instrucciones de uso. No someterla a mantenimiento puede perjudicar al funcionamiento fiable de la máquina e incluso puede dar lugar a un elevado riesgo de lesión para el usuario y las personas que se encuentren en los alrededores. La vida útil media de la máquina es de aprox. 15 años, en función de su uso. Una vez finalizada su vida útil, la máquina se deberá desechar de forma reglamentaria. En caso de que la máquina no se vaya a emplear durante un periodo prolongado, sepárela de las conexiones.

Atención:

Antes del comienzo de los trabajos de mantenimiento, separe la desmontadora de neumáticos de la alimentación eléctrica así como de las conexiones neumáticas. Accione de 3 a 4 veces el pedal “Abrir y cerrar mordazas” o el pedal “Girar mesa giratoria“ para purgar todo el aire comprimido que todavía quede en la máquina. El personal debidamente formado sustituirá las piezas dañadas por piezas de recambio ofrecidas por el fabricante.



Limpie la máquina una vez al día después de su uso. Elimine la suciedad existente en la mesa giratoria una vez por semana y engrase las mordazas.

Las siguientes tareas de mantenimiento se deben realizar, como mínimo, una vez al mes: Compruebe el nivel de aceite del engrasador, si procede, rellenar con aceite SAE30.

Abrir con una llave hexagonal (E). Según la conexión de aire comprimido, accionar primero de 5 a 6 veces el pedal “Abrir/cerrar mordazas” o “Girar mesa giratoria” para después comprobar si en el engrasador caen gotas de aceite. En funcionamiento continuo debería caer una gota de aceite cada dos vueltas; en caso contrario, con un destornillador de ranura, girar el tornillo (D) con el que se controla la entrada de aceite (fig. 9).

Nota:
Presione la válvula de descarga para que pueda salir el agua que se encuentra en el depósito de agua.

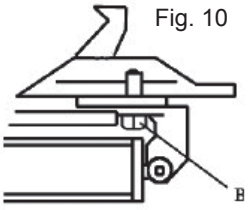


Fig. 10

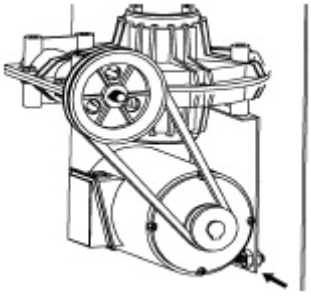
Nota:
Después de una duración de servicio de 20 días, volver a apretar las mordazas con los tornillos de fijación (B) en la mesa giratoria (fig. 10).

Nota:
Si la mesa giratoria no trabaja a toda máquina, compruebe si la correa está correctamente tensada y siga los siguientes pasos:
Retire la carcasa derecha desenroscando los tornillos; apriete los dos tornillos ubicados debajo de la base del motor; mantenga una distancia suficiente entre la base y el bloque del motor; apriete los tornillos para tensar suficientemente la correa.

Atención:
Separe la máquina de la alimentación eléctrica y de las conexiones neumáticas.

Nota:
Si no se puede asegurar el brazo de montaje o si este no cumple el requisito de estar a una distancia de 2 a 3 mm del borde de la llanta, ajuste la chapa de seguridad. A tal efecto, observe la fig. 12 y realice la adaptación (X).

Nota:
Para garantizar el funcionamiento fiable de las mordazas y de la pala destalonadora, proceda de la siguiente manera para mantener limpias las válvulas de estos componentes:
1. Retire la cubierta izquierda de la carcasa desenroscando los dos tornillos.
2. Afloje las válvulas (A) pertenecientes al pedal “Abrir/cerrar mordazas” y a la pala destalonadora (fig. 13).
3. Limpie los silenciadores con aire comprimido y, si están dañados, sustitúyalos de acuerdo con la lista de piezas de recambio (fig. 13).


Fig. 11

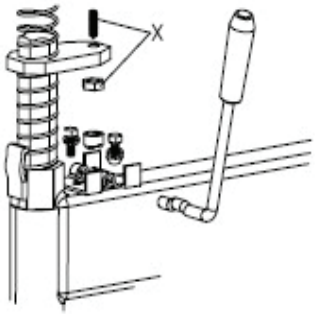


Fig. 12

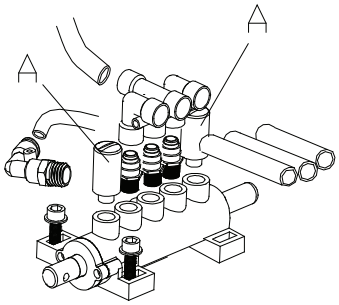
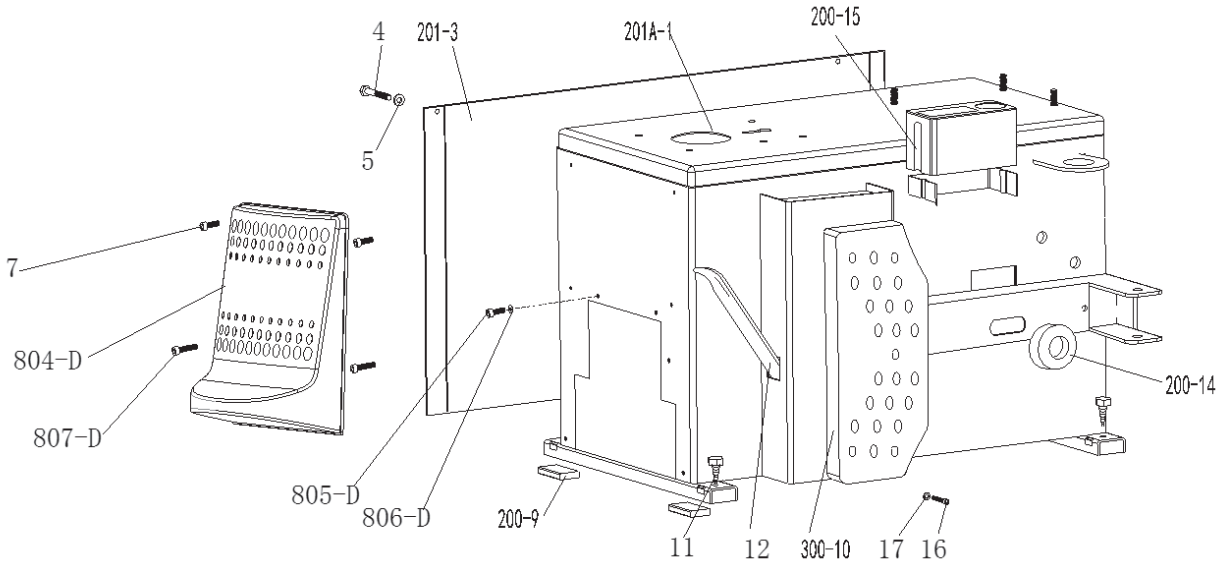


Fig. 13

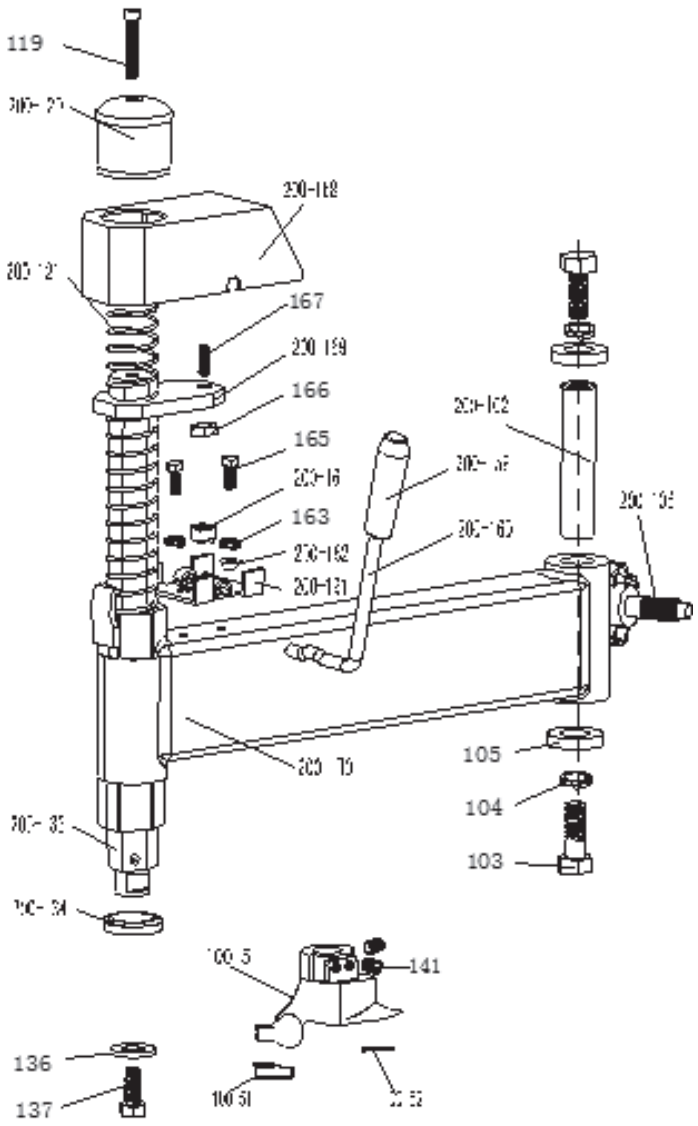
13. Tabla de solución de problemas

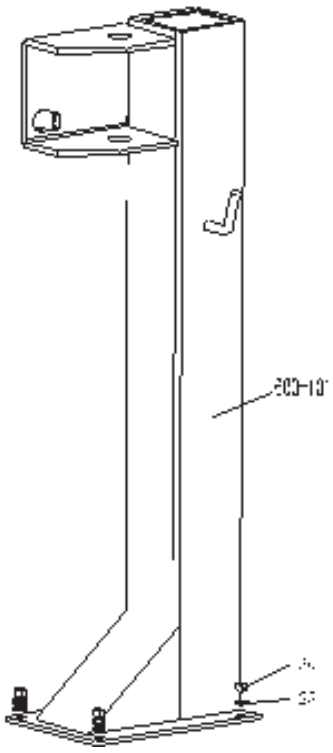
Problema	Motivo	Solución
La mesa giratoria solo gira en una dirección o no gira nada	El interruptor de inversión no funciona	Susituya el interruptor de inversión (página 11, parte 200-426)
	La correa está defectuosa	Sustituya la correa
	El motor funciona mal	Compruebe el cable del motor o la conexión de la caja de conexión del motor. Sustituya el motor si ha fallado.
En el montaje/desmontaje: Las mordazas no agarran; las mordazas se abren/cierran con retraso	Fuga en el sistema de aire comprimido	Compruebe todas las piezas del sistema de aire comprimido
	El cilindro de apriete no funciona	Sustituya el émbolo del cilindro
	Mordazas desgastadas	Sustituya las mordazas
	Discos del cilindro de sujeción dañados	Sustituya los discos
Durante el funcionamiento, el cabezal de montaje choca permanentemente contra la llanta	La chapa de seguridad no está correctamente ajustada o no es apropiada	Sustituya o ajuste la chapa de seguridad
	Los tornillos del mandril se han aflojado; el brazo de montaje vertical no se enclava en la chapa de seguridad	Apriete los tornillos, sustituya la chapa de seguridad
La pala destalonadora y las mordazas no se abren/cierran-los pedales no vuelven a su posición de salida	El resorte del pedal está dañado	Sustituya el resorte del pedal
La pala destalonadora se deja manejar solo difícilmente	El amortiguador está enganchado	Limpiar o sustituir
	El disco del cilindro de la pala destalonadora está dañado	Sustituya el disco

14. Dibujo de despiece

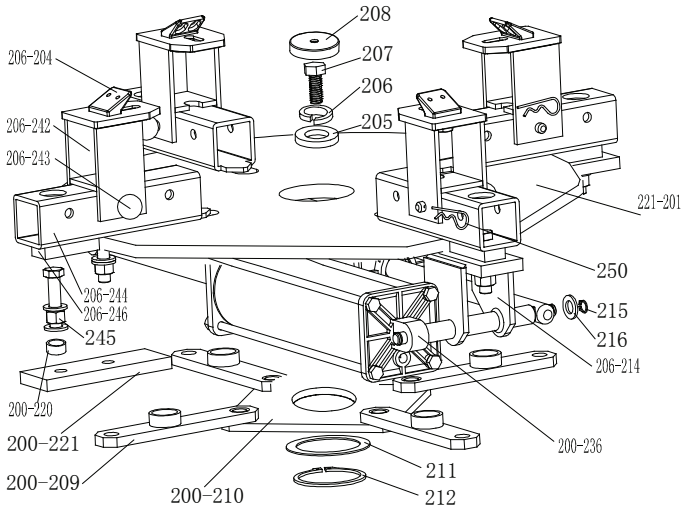


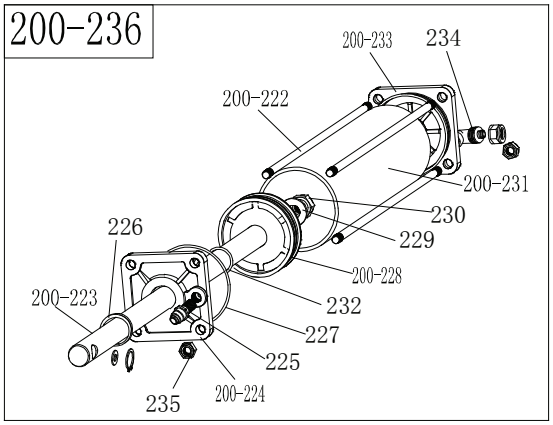
201A-1	CX-201-010000-A	Carcasa de la máquina	300-10	C-300-500000-0	Tope palanca para neumáticos
804-D	C-206-080400-D	Carenado frontal pedal	11	B-027-060401-0	Tornillo de tierra M6x40
201-3	CX-201-020000-0	Carenado izquierdo	12	C-200-580000-0	Palanca de elevación
4	B-010-060101-0	Bulón de hexágono interior M6x10	200-14	C-200-510000-0	Goma del brazo de la palanca para neumáticos
5	B-040-061412-1	Arandela plana Ø6*14*1.2	200-15	C-200-470000-0	Depósito de aceite-agua
7	B-010-060161-0	Bulón de hexágono interior M6x16	16	B-010-080201-0	Bulón de hexágono interior M8x20
200-9	C-000-001020-0	Tope de goma	17	B-040-081715-1	Arandela plana Ø8*17*1.5
805-D	B-025-080161-0	Bulón de hexágono interior M8x16	806-D	B-040-081715-1	Arandela plana Ø8*17*1.5
807-D	B-010-060401-0	Bulón de hexágono interior M6x40			



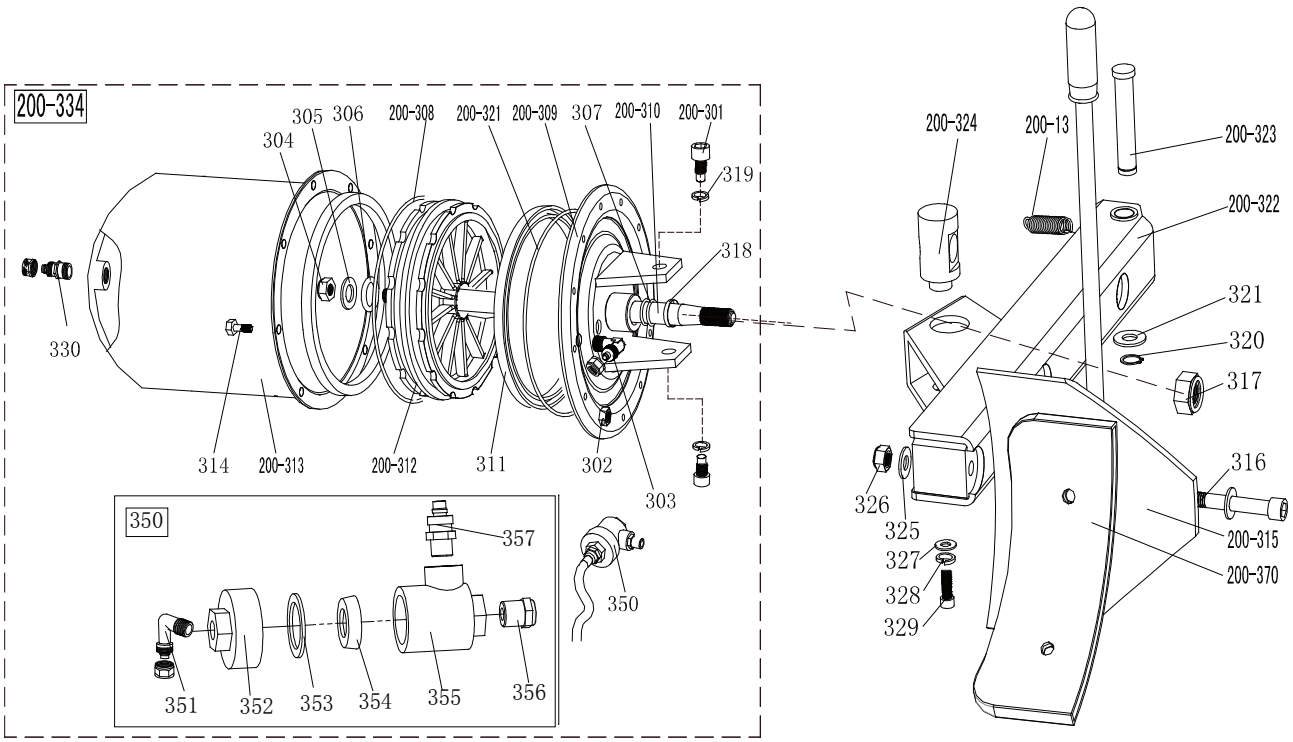


600-101	CX-204-250000-0	Columna cuadrada
200-102	CX-200-190000-0	Bulón de brazo giratorio
103	B-014-140301-0	Bulón de hexágono exterior M14x30
104	B-050-140000-0	Arandela elástica Ø14
105	CX-200-140000-0	Arandela grande
200-106D	C-206-350000-D	Manija para ajustar columna
119	B-010-100501-0	Bulón de hexágono interior M10x50
200-120D	C-206-490000-D	Tapa brazo de válvula 200-D
200-121	C-200-390000-0	Resorte del brazo de la válvula
128	B-040-102020-1	Arandela plana Ø 10x2
130	B-001-100001-0	Tuerca autoblocante M10
200-133	CX-200-160000-0	Brazo de válvula 200
200-134	C-200-520000-0	Disco brazo de válvula
136	CX-200-170000-0	Arandela plana cabezal montador/desmontador
137	B-014-100251-0	Bulón de hexágono exterior M10x25
100-50	C-200-150100-5	Descripción del cabezal montador/desmontador
100-51	C-200-150300-1	Cabezal montador/desmontador
100-52	C-200-150300-0	Disco anterior cabezal montador/desmontador
141	B-007-120161-1	Conector de hexágono interior M12x16
200-158D	C-206-230200-D	Cubierta manija de seguridad D
200-160	CX-200-230000-0	Manija de seguridad
200-161	CX-200-200000-0	Chapa de seguridad
200-162	C-200-240000-0	Cubierta bloque de seguridad
163	B-050-080000-0	Arandela elástica Ø8
200-164	C-200-210000-0	Tuerca de vástago excéntrico
165	B-014-080251-0	Bulón de hexágono exterior M8x25
166	B-004-120071-1	Tuerca M12x1,75x7
167	B-007-120301-0	Bulón de hexágono interior M12x30
200-168D	C-200-480000-D	Tapa chapa de seguridad D
200-169	CX-200-220000-0	Placa de hexágono interior 200
200-170	CX-200-180000-0	Brazo giratorio 470

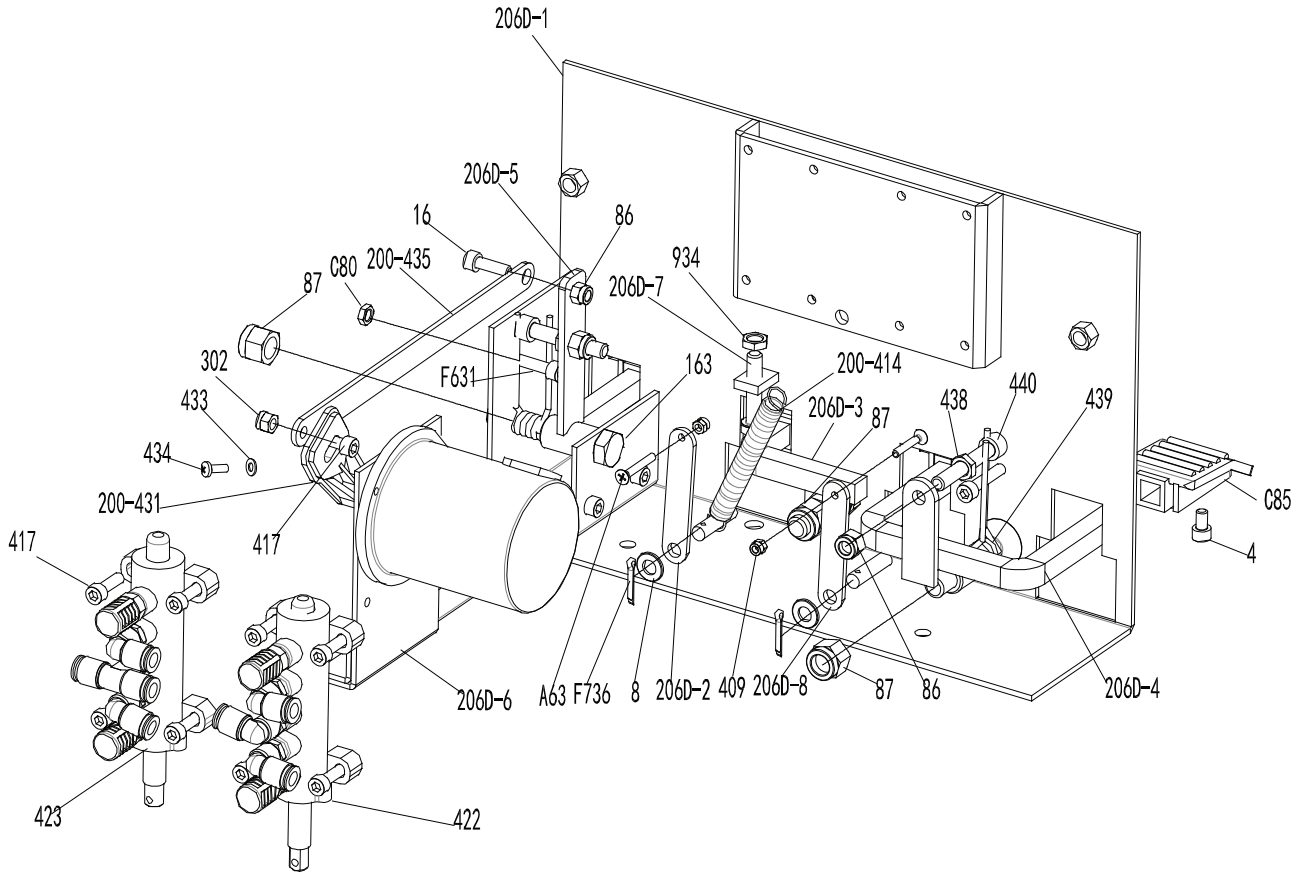


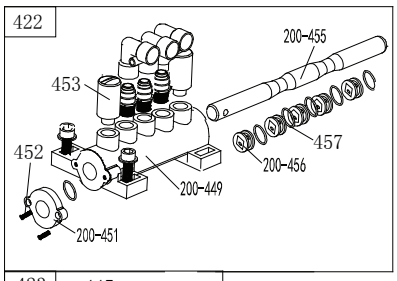


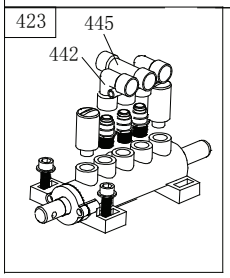
221-201	CX-221-130000-0	Mesa giratoria 630
206-204	C-206-570000-0	Mordaza 206
205	CX-200-140000-0	Arandela grande
206	B-050-160000-0	Arandela elástica
207	B-014-160401-0	Bulón de hexágono exterior M16x40
208	C-200-440000-0	Tapa de mesa giratoria
200-209	CX-200-310000-0	Estructura varilla de conexión 540
200-210	CX-200-280000-0	Mesa giratoria cuadrada 540
211	CX-200-290000-0	Disco de mesa giratoria cuadrada
212	B-055-650001-0	Anillo de seguridad Ø65 (shaft)
206-214	CX-206-110100-0	Guía deslizamiento de mordaza con contacto
215	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12x2
216	B-055-120001-0	Anillo de seguridad Ø12 (eje)
200-220	CX-200-300000-0	Tuerca varilla de conexión
206-221	CX-206-110100-0	Guía de deslizamiento de apriete sin pasador
200-222	C-200-100400-0	Varilla roscada de conexión 310
200-223	C-200-100200-0	Biela del cilindro de apriete 320
224	C-200-100100-0	Cubierta del cilindro de apriete sin asa
225	S-011-010808-0	Racor recto 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	Junta en V 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	Anillo obturador 63*2.65
228	C-200-540000-0	Émbolo con anillo obt.
229	B-040-122520-1	Arandela plana Ø 12x24x2
230	B-004-120071-1	Tuerca M12x7x1.75
200-231	C-200-100500-0	Tubo de cilindro de apriete 279
232	S-000-019262-0	Anillo obturador 19.6x2.65
233	C-200-100300-0	Cubierta de cilindro de apriete con asa
234	S-018-010808-0	Racor 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Tuerca autoblocante M8
200-236	CW-105-020001-0	Cilindro de apriete completo 200
206-242	CX-206-120300-0	Guía de deslizamiento
206-244	CX-206-120000-0	Chapa de guía desliz.
245	B-014-120651-0	Bulón M12
206-246	CX-206-120500-0	Bloque de guía desliz.
250	C-238-031400-0	Resorte pasador fijación
206-243	C-206-120800-0 CX-206-120700-0	Asa y conector de unión

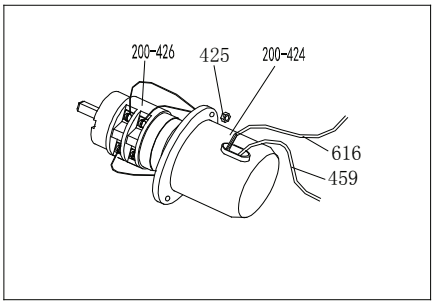


200-301	B-010-140301-0	Bulón de hexágono interior M14x30	321	B-040-162820-1	Arandela plana
302	B-001-060001-0	Tuerca autoblocante M6	702-D	C-206-070200-D	Cubierta de la manija de la pala destalonadora
303	S-018-010408-0	Racor (90°)1/4-Ø8	200-322	CX-200-030000-0	Brazo de palanca para neumáticos 200
304	B-004-160001-1	Tuerca M16*1.5	200-323	CX-200-040000-0	Conector de palanca para neumáticos
305	B-040-162820-1	Arandela plana Ø 16*28*2	200-324	CX-200-050600-0	Conector giratorio del cilindro de la palanca para neumáticos
306	S-000-016265-0	Anillo obturador Ø 16*2.65	325	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12*24*2
307	S-000-020265-0	Anillo obturador Ø 20*2.65	326	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12
200-308	S-000-180500-0	Anillo obturador 180x5	327	B-040-083030-1	Arandela plana Ø8*30*3
200-309	CX-200-050500-0	Carcasa de cilindro de la palanca para neumáticos	328	B-050-080000-0	Arandela elástica Ø8
200-310	C-200-050100-0	Vástago émbolo del cilindro de la palanca para neumáticos	329	B-014-080201-0	Bulón de hexágono exterior M8x20
311	S-005-168115-0	Junta en V 185x168x11.5	330	S-011-010808-0	Racor recto 1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Émbolo del cilindro de la palanca para neumáticos	331	S-000-019262-0	Anillo obturador Ø 19,6x2,62
200-313	CX-200-050300-0	Tubo del cilindro de la palanca para neumáticos	350	CW-112-209800-0	Válvula de descarga del cilindro de la palanca para neumáticos
314	B-010-060161-0	Bulón de hexágono interior M6x16	351	S-012-010808-0	Racor (90°)1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Pieza adicional de la pala de la palanca para neumáticos	331	S-000-019262-0	Anillo obturador Ø 19.6*2.62
316	B-010-120901-0	Bulón de hexágono interior M12x90	353	C-098-600400-0	Arandela de junta
317	B-004-160001-1	Tuerca autoblocante M16x1.5	354	C-098-600300-0	Junta bidireccional
318	U-006-000001-1	Tira de bronza (cilindro de hierro grande con tira de bronce)	355	C-098-600100-0	Tubo de la válvula de descarga del cilindro de la palanca para neumáticos
200-370	C--200-070600-0	Funda de protección para la pala de la palanca para neumáticos (opcional)	356	S-023-010401-6	Amortiguador
319	B-050-140000-0	Arandela elástica Ø14	357	S-010-010408-0	Racor recto 1/4- Ø8
702-D	C-206-070200-D	Cubierta de la manija de la pala destalonadora	358	C-2098-600500-0	Resorte a compresión
320	B-055-160001-0	Anillo de seguridad Ø16			

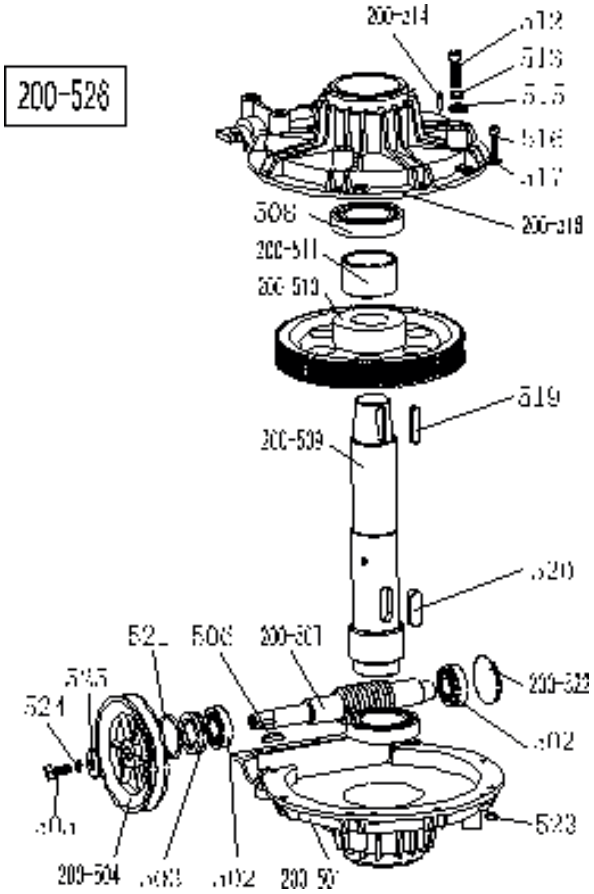

206D-1
206D-5
16
86
C80
200-435
87
934
206D-7
302
F631
163
200-414
433
206D-3
87
438
440
439
434
200-431
417
417
C85
4
206D-6
A63
F736
8
206D-2
409
206D-8
87
86
206D-4
423
422


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

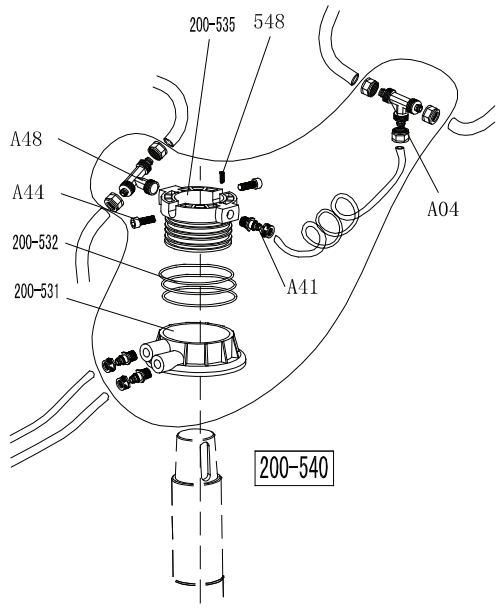

423
445
442


200-426
425
200-424
616
459

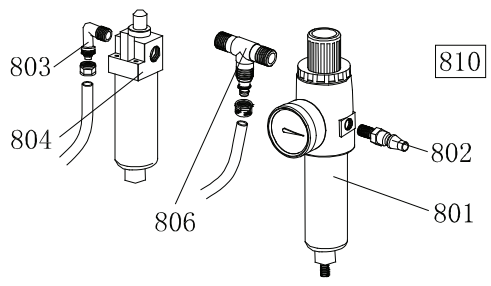
417	B-010-060201-0	Bulón de hexágono interior M6x20	422	CW-110-020000-0	Válvula de 5 vías (racor en L, sin varilla)
200-414	C-200-380000-0	Resorte de pedal	423	CW-110-020001-0	Válvula de 5 vías (racor en L, sin varilla)
206D-2	CX-206-110000-D	Varilla de conexión para el cilindro de la palanca para neumáticos	200-449	C-200-060901-0	Tubo de válvula de 5 vías
206D-3	CX-206-070000-D	Apoyo para el pedal del cilindro de la palanca para neumáticos	200-451	C-200-061100-0	Cubierta de válvula de 5 vías
A63	B-017-040301-0	Tornillo redondo de estrella M4x30	452	B-024-290121-0	Tornillo de estrella St2,9x14
F736	B-070-032018-0	Pasador de aletas 3x18	453	S-023-010801-0	Amortiguador 1/8
8	B-040-082220-1	Arandela plana 8x22x2 mm	200-455	CX-200-061200-0	Varilla de válvula de 5 vías
87	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12	200-456	C-200-061000-0	Pieza separadora de la varilla de la válvula de 5 vías
409	B-001-040001-0	Tuerca autoblocante M4	457	S-000-012400-0	Anillo obturador 12x20x4 mm
87	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12	442	S-012-010808-0	Racor rápido 1/8- Ø 8
86	B-001-080001-0	Tuerca autoblocante M8	445	S-016-010808-2	Racor en T rápido 1/8-2* Ø 8
438	B-004-080001-0	Tuerca M8	206D-6	CX-206-060800-D	Base para pedal
439	C-200-370000-0	Resorte de torsión de pedal	206D-1	CX-206-060000-D	Base completa para pedal
440	B-010-080501-0	Bulón de hexágono interior M8x50	4	B-010-060101-0	Bulón de hexágono interior M6x10
206D-4	CX-206-090000-D	Base de pedal para el cilindro de apriete	S85	C-221-640000-S	Cubierta de pedal
433	B-040-030000-1	Arandela plana Ø3	16	B-010-080201-0	Bulón de hexágono interior M8x20
434	B-024-030161-0	Tornillo redondo de estrella M3x16	87	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12
417	B-010-060201-0	Bulón de hexágono interior M6x20	206D-7	B-014-080401-0	Bulón de hexágono exterior M8x40
302	B-001-060001-0	Tuerca autoblocante M6	934	B-004-080001-1	Tuerca hexagonal M8
163	B-014-120651-0	Tornillo de hexágono exterior M12x65	206D-5	CX-206-080000-D	Base para el pedal de conmutación
200-435	CX-200-060600-0	Varilla de conexión de pedal	C80	B-004-060001-1	Tuerca M5
86	B-001-080001-0	Tuerca autoblocante M8	F631	B-010-060301-0	Bulón de hexágono interior M8x25
206D-8	CX-206-100000-D	Varilla de conexión para el cilindro de apriete	200-424	C-200-061400-0	Interruptor de inversión R+L completo
			200-425	B-004-040001-1	Tuerca M4
			200-426	S-060-016000-1	Interruptor individual



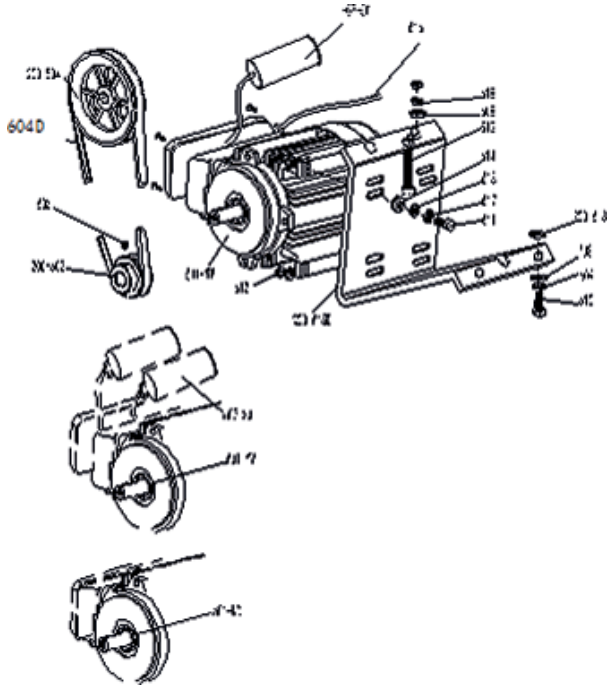
200-501	C-300-320302-0	Cubierta engranaje inferior
502	S-040-030204-0	Rodamiento 30204
503	S-005-020080-1	Junta de engranaje φ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Polea de correa engranaje
505	B-014-080251-0	Tornillo de hexágono exterior M8*25
506	B-065-006020-0	Arandela de cuña 6x20
200-507	C-200-320400-0	Cremallera sinfin
508	S-040-006010-0	Rodamiento 6010
200-509	C-200-320200-0	Árbol de tornillo sinfin
200-510	C-200-320100-0	Engranaje helicoidal
200-511	CZ-200-320600-0	Pieza distanciadora
512	B-014-100551-0	Tornillo de hexágono exterior M10*55
513	B-050-100000-0	Arandela elástica Ø10
200-514	B-060-006020-0	Pasador cónico 6X20
519	B-065-010040-0	Arandela de cuña 10x40
520	B-065-014040-0	Arandela de cuña 14x40
521	S-000-030355-0	Anillo obturador Ø 30*3,55
200-522	C-200-320700-0	Junta resistente al aceite
200-526	CW-107-020001-0	Engranaje completo



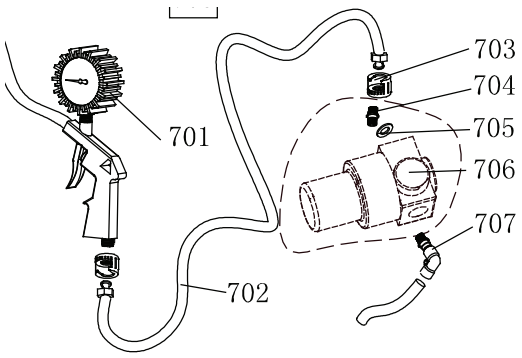
A04	S-015-000008-3	Racor en T 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Bulón de hexágono interior M6x16
A48	S-017-010808-2	Racor en T
200-531	CZ-200-430100-0	Carcasa de válvula de torsión
200-532	S-000-059262-0	Anillo obturador 59.9x2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Mandril de válvula de torsión
537	S-035-055080-0	Manguera 5.5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Racor recto 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Bulón de hexágono interior M4x6
200-540	CW-016-020000-2	Válvula de torsión completa



801	S-033-200002-1	Filtro de presión de descarga
802	S-025-000050-0	Tobera rápida
803	S-018-010408-0	Racor (90°)
804	S-033-200002-2	Nebulizador
806	S-015-010408-2	Pieza en T 8 mm
810	CW-114-020005-0	Nebulizador completo

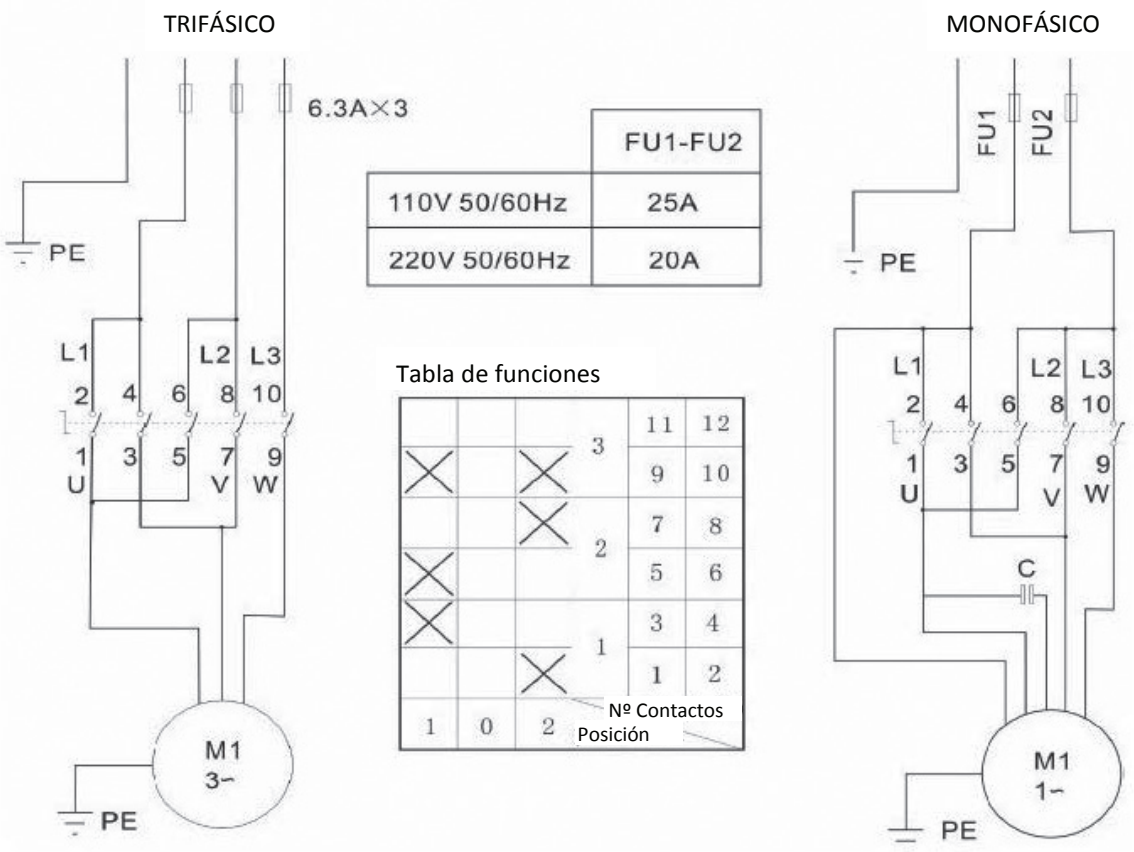


200-504	C-200-320500-0	Polea de correa engranaje U200
601-MY	S-050-230075-0W	"Motor, desmontadora de neumáticos 220V-240V/50Hz
200-602	CX-200-330000-0	Polea de correa motor U200
603	B-007-080121-0	Tornillo tensor hexagonal M8x12
604D	S-042-000620-0	Correa, desmontadora de neumáticos
605	B-014-080651-0	Tornillo de hexágono exterior M8x65
606	B-040-083030-1	Arandela plana Ø8*30*3
607-80	S-063-008000-0	"Condensador 80UF,110V"
607-50	S-063-005000-0	Condensador 50uf 220V
608	B-040-102020-1	Arandela φ10*20*2
609	B-050-100000-0	Arandela elástica Ø10
610	B-014-100251-0	Tornillo de hexágono exterior M10x25
611	B-014-080351-0	Tornillo de hexágono exterior M8x35
612	B-004-080001-0	Tuerca M8
613	B-040-082220-1	Arandela plana φ8x22x2
614	C-200-560000-0	Tope de goma motor
200D	CX-206-340000-D	Base de motor
616	CZ-000-205150-0	Cable de motor 220V RVV5*1,0
617	B-050-080000-0	Arandela elástica Ø8
200-618	C-200-560000-0	Tope de goma del motor
200-504	C-200-320500-0	Polea de correa engranaje U200
618	B-004-100001-0	Tornillo hexagonal
512	B-014-100551-0	Tornillo de hexágono exterior M10*55

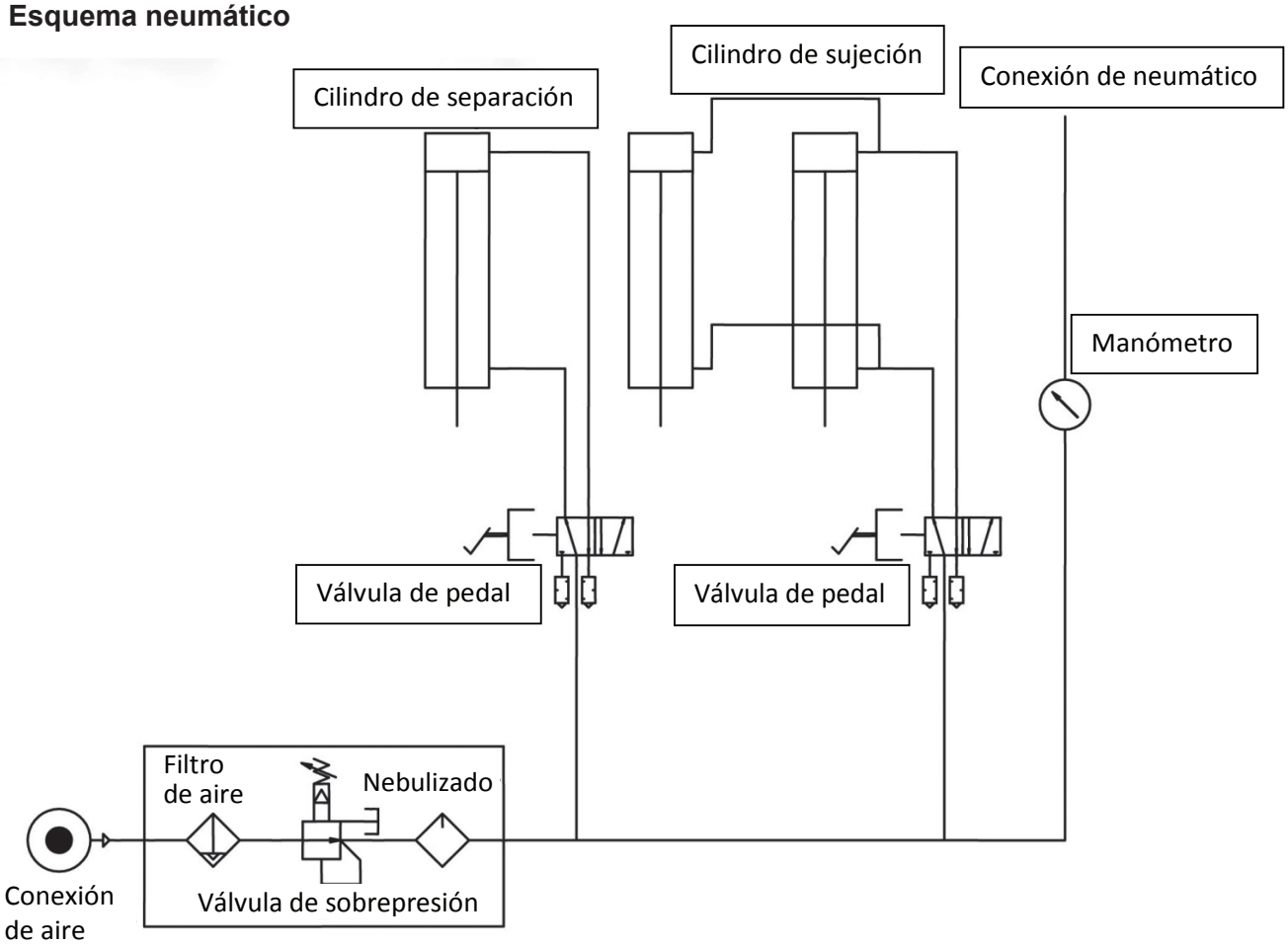


701	S-038-000100-0	Manómetro medidor de inflado de neumático manual
702	S-035-014150-1	Conexión tubo de goma
703	S-025-104008-0	Tuerca con muesca
704	S-011-010414-1	Racor recto 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Arandela plana Ø13
706	S-030-010400-2	Válvula reguladora de la presión
707	S-012-010408-0	Racor 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Medidor de inflado de neumático completo

15. Esquema eléctrico



16. Esquema neumático



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

Servicio de Producto

Certificado de Conformidad

Nº N8MA 18 01 84064 017

Titular del Certificado: **Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG**
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburgo
ALEMANIA

Producto: **Dispositivos de prueba y mantenimiento de vehículos**
Desmontadora de neumáticos

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

Parámetros:

Tensión nominal:	230VAC
Frecuencia nominal:	50Hz
Potencia nominal:	0.75kW
Presión de trabajo:	8-10 bar
Máx. Diámetro rueda:	1.040 mm
Máx. Anchura rueda:	355 mm

Probado conforme a:
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/A1:2009
EN ISO 4414:2010
EN ISO 14120:2015

La presente Declaración de Conformidad confirma que la citada máquina cumple con los requisitos de seguridad esenciales cubiertos por la directiva 2006/42/EC en materia de maquinaria. Dichos requisitos son equivalentes a la aplicación de los requisitos esenciales de protección que sean aplicables en el momento de la emisión, según se expone en la Directiva de Baja Tensión 2014/35/EU relativa a equipos eléctricos diseñados para su utilización dentro de ciertos límites de tensión. Se emite voluntariamente y se refiere, exclusivamente, a la muestra concreta presentada para su ensayo y certificación. Véanse notas al dorso.

Informe de ensayo Nº.: 70520170640 2-00
Fecha, 2018-01-31 (Zhisong Chen)

Tras la redacción de la documentación técnica necesaria, así como de la declaración de conformidad UE, puede incorporarse el requerido marcado CE al producto. Se emite la presente declaración de conformidad bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. Tendrán que cumplirse las demás directivas UE relevantes.

TÜV SÜD Produkt Service GmbH . Ridlerstraße 65 . 80339 München . www.tuev-sued.de TÜV