Smontagomme JMP Fix Moto

(Traduzione delle istruzioni per l'uso originali)
Revisione 2: a partire dal numero di serie 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
(D) Reifenmontiermaschine 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. Introduzione 1
2. Etichette di avvertenza e zone di pericolo 1-2
3. Dati tecnici 2
4. Trasporto 2
5. Disimballaggio, verifica della completezza della fornitura e ricerca di eventuali danni 2
6. Prerequisiti del luogo di lavoro 2
7. Posizione ed installazione 3
8. Impianto elettrico e collegamenti pneumatici 3
9. Impostazioni di esercizio 3
   - 9.1 Stallonatura dello pneumatico 4
   - 9.2 Smontaggio dello pneumatico 4
   - 9.3 Montaggio dello pneumatico 4
10. Gonfiaggio dello pneumatico 5
11. Trasporto/spostamento della macchina 5
12. Manutenzione 5-6
13. Tabella per la risoluzione dei problemi 7
14. Disegni esplosi 7-14
15. Schema elettrico 15
16. Schema pneumatico 15
17. Dichiarazione di conformità CE 16

Referenti

Fabbricante:
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

Assistenza e riparazioni:
Servizio di assistenza
officine Matthies
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

Manuale d‘uso e manutenzione

Avvertenza

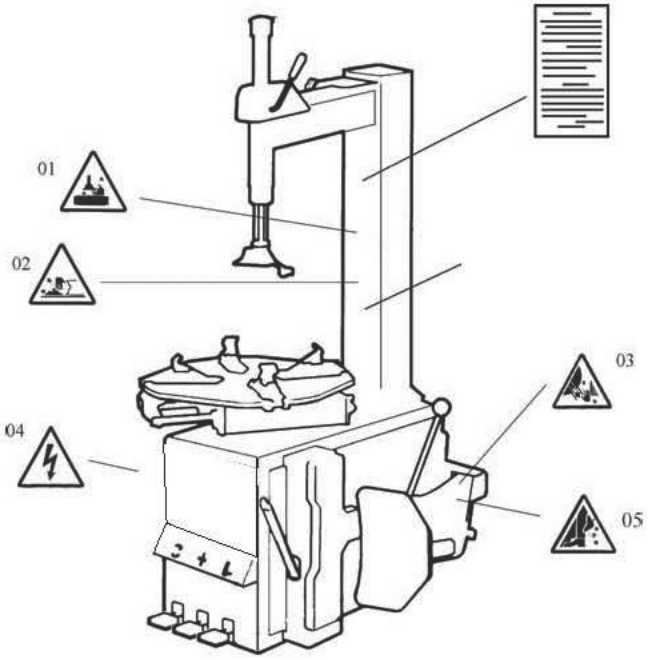
Le presenti istruzioni per l‘uso sono molto importanti per il comando della macchina, La preghiamo pertanto di leggerle attentamente prima di installare ed utilizzare la macchina. Le presenti istruzioni per l‘uso sono inoltre finalizzate a garantire un uso e una manutenzione sicuri della macchina. La preghiamo di conservarle al fine di poterne disporre in un secondo momento per la manutenzione della macchina.

1. Introduzione

Ambito d‘impiego: Lo smontagomme semiautomatico è stato sviluppato appositamente per il montaggio e lo smontaggio di pneumatici per moto.

Attenzione:
Utilizzare la macchina esclusivamente per gli scopi previsti. Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi danno a cose o persone derivanti da un uso non idoneo e dal mancato rispetto delle presenti disposizioni ed indicazioni.

Indicazioni per la sicurezza:
La presente macchina deve essere utilizzata esclusivamente da personale formato e qualificato, che abbia già studiato in modo approfondito le istruzioni per l‘uso, o da persone già in possesso della necessaria esperienza nella gestione di simili macchine. Qualsiasi modifica non autorizzata dal fabbricante o apportata in contrasto con le istruzioni per l‘uso e che esuli dall‘ambito di utilizzo della presente macchina può provocare malfunzionamenti o danni alla macchina e solleverà il fabbricante dalle prestazioni in garanzia e dalla copertura della garanzia concesse per la macchina. Qualora per qualsivoglia motivo si verificasse un danno a parti della macchina, sostituire tali parti attenendosi ai requisiti riportati nell‘elenco delle parti di ricambio. (Attenzione: la macchina è coperta da una garanzia di un anno, a decorrere dalla data di consegna da parte del fabbricante. Le parti che possono essere facilmente danneggiate non sono coperte dalla garanzia).



2. Etichette di avvertenza e zone di pericolo

	01 Durante il funzionamento della macchina non tenere le mani sotto l‘utensile di montaggio!
	02 Durante il funzionamento della macchina non tenere le mani fra le ganasce!
	03 Durante la procedura di montaggio e smontaggio non afferrare l‘interno del tallone dello pneumatico con le mani!
	04 Accertarsi che l‘impianto sia munito anche di un circuito di messa a terra sicuro!
	05 Fare attenzione che durante il funzionamento della macchina i piedi non si trovino nell‘area della leva smontagomme e dell‘alloggiamento!

Segnaletica di sicurezza

Attenzione:
Sostituire immediatamente e prontamente la segnaletica di sicurezza, qualora questa si presenti piegata o staccata!
Non azionare la macchina se la segnaletica di sicurezza non è presente o non è sufficientemente visibile. Fare sempre attenzione a che la segnaletica di sicurezza sia ben visibile in ogni situazione e che non sia coperta da oggetti.

3. Dati tecnici

Dimensioni dell'anello di serraggio:	6-24“
Max. diametro della ruota:	1.040 mm (41“)
Max. larghezza della ruota:	355 mm (14“)
Pressione di lavoro:	8-10 bar
Alimentazione:	110 V (monofase) / 220 V (monofase) / 380 V (trifase)
Potenza motore commutabile:	0,75/0,55/1,1 kW
Coppia max. (tavola rotante):	1.078 Nm
Dimensioni totali:	96 x 76 x 93 cm
Rumore di esercizio:	75 dB
Umidità ambiente di lavoro:	≤ 90 %
Temperatura ambiente di lavoro:	5 - 50 °C

Nota:
Le suddette dimensioni dell'anello di serraggio si basano su cerchi in ferro. I cerchi in alluminio sono più spessi rispetto a quelli in ferro, perciò le dimensioni dell'anello di serraggio qui riportate sono da considerarsi solo grandezze di riferimento.

4. Trasporto

Per il trasporto della macchina utilizzare solo l'imballaggio originale; posizionare la macchina in corrispondenza delle apposite marcature nell'imballaggio. La macchina precedentemente imballata deve essere caricata e scaricata solo con un carrello elevatore sufficientemente potente. Nella fig. 1 è raffigurata l'esatta posizione in cui le forche del carrello devono essere inserite.

5. Disimballaggio, verifica della completezza della fornitura e ricerca di eventuali danni

Estrarre il chiodo che fissa la piastra alla ganascia riportata. Rimuovere il cartone e la copertura in plastica. Accertarsi che tutte le parti riportate nell'elenco delle parti di ricambio (si veda il punto 14 delle presenti istruzioni) siano presenti. Qualora una parte manchi o sia danneggiata, la macchina non deve essere messa in esercizio. Contattare immediatamente il servizio di assistenza officine Matthies.

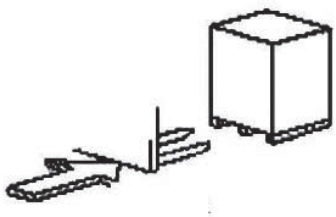


Fig. 1

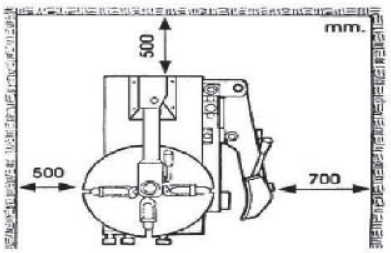


Fig. 2

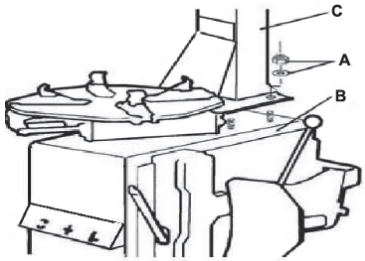


Fig. 3

6. Prerequisiti del luogo di lavoro

Il luogo di lavoro previsto per la macchina deve rispettare tutte le disposizioni di sicurezza. Devono essere presenti i collegamenti elettrici e pneumatici ai sensi del punto 8. Assicurarsi che il luogo di lavoro sia sufficientemente aerato e raffreddato. Per garantire un funzionamento ineccepibile, la macchina deve essere posizionata nel luogo di lavoro previsto rispettando una distanza sufficiente dalle pareti, così come mostrato nella fig. 2. Qualora debba essere posizionata all'esterno, la macchina dovrà essere sufficientemente protetta con una tettoia dagli agenti atmosferici come pioggia ed irraggiamento solare.

Avvertenza:
Essendo azionata da un motore, la macchina non può funzionare in un ambiente in cui siano presenti sostanze esplosive.

7. Posizione ed installazione

1. Rimuovere le viti di ancoraggio al terreno, posizionare la macchina e regolarla con una livella. Fissare poi la macchina con tutte le viti assicurandosi che si trovi in posizione stabile sulla base. Accertarsi inoltre che la macchina disponga di un adeguato circuito di messa a terra per evitare il verificarsi di cortocircuiti. Assicurarsi che la macchina non possa spostarsi dalla sua posizione.
2. Rimuovere i dadi sull'alloggiamento della macchina B come mostrato in fig. 3. Sollevare la colonna C. Fissarla all'alloggiamento della macchina B serrando il bullone sull'alloggiamento della macchina B con l'aiuto del dado A. Qualora la colonna dopo un determinato periodo di esercizio dovesse allentarsi, dovrà essere immediatamente fissata di nuovo, diversamente gli pneumatici potrebbero subire danni.

8. Impianto elettrico e collegamenti pneumatici

Attenzione:
Accertarsi già prima dell'installazione e del collegamento che l'alimentazione prevista sia conforme anche ai dati tecnici della macchina. L'installazione di apparecchi elettrici e pneumatici deve essere eseguita solo da personale elettrico autorizzato.

Allacciare all'impianto pneumatico il collegamento dell'aria compressa che si trova sul lato destro della macchina. La rete elettrica a cui deve essere collegata la macchina deve essere dotata dei rispettivi fusibili e di una messa a terra affidabile. Installare l'interruttore automatico di scarico della pressione sull'alimentazione di corrente principale. La corrente di scarico è impostata sui 30 mA.

Attenzione:
Nella dotazione della macchina non è compreso il connettore di rete, ciò significa che l'utente stesso deve provvedere al collegamento di un connettore di rete da 16A min., che sia anche idoneo alla tensione di corrente della macchina. In alternativa la macchina può anche essere collegata direttamente all'alimentazione di rete in conformità con i dati summenzionati.

9. Impostazioni di esercizio

	Pedale ganasce chiuse (H)		Pedale ganasce aperte (V)
	Pedale rotazione tavola rotante (Z)		Pedale stallonatura (U)

1. Premendo il pedale rotazione tavola rotante (Z), la tavola rotante (Y) ruota in senso orario. Sollevando il pedale rotazione tavola rotante (Z), la tavola rotante (Y) ruota in senso antiorario.
2. Premendo il pedale stallonatura (U), la paletta stallonatrice (R) si chiude verso l'interno. Rilasciando il pedale (U), la paletta stallonatrice (R) ritorna nella posizione iniziale.
3. Premendo il pedale ganasce aperte (V), si aprono le quattro ganasce (G) sulla tavola rotante. Rilasciando il pedale le ganasce si arrestano. Premendo di nuovo il pedale le ganasce si aprono portandosi fino al bordo della tavola rotante.
4. Premendo il pedale ganasce chiuse (H), le quattro ganasce (G) presenti sulla tavola rotante si chiudono. Premendolo di nuovo le quattro ganasce si arrestano. Premendo di nuovo il pedale le ganasce si chiudono di nuovo portandosi al centro della tavola rotante.

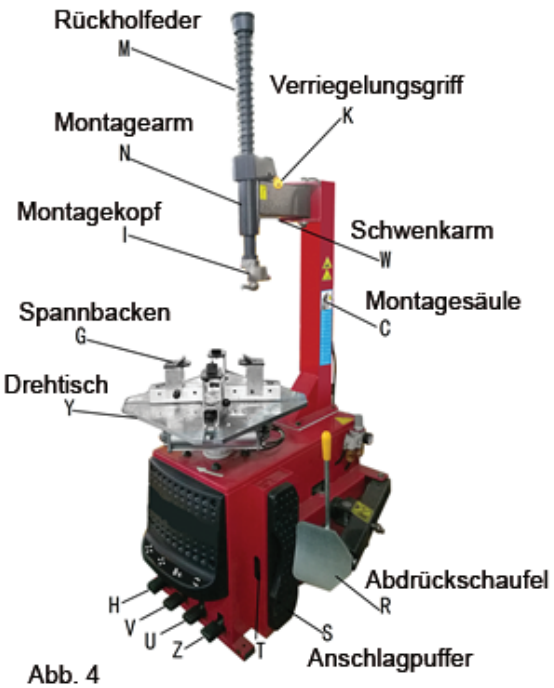


Abb. 4

Nota:
Con il pedale ganasce aperte e chiuse è possibile arrestare le ganasce nella posizione desiderata sulla tavola rotante e così stringere ed allentare facilmente e velocemente la presa sulla ruota. Il lavoro diventa in questo modo più efficiente.

Il lavoro di compone di tre passaggi:
1. Stallonatura dello pneumatico
2. Smontaggio dello pneumatico
3. Montaggio dello pneumatico

Attenzione:
Prima di ogni messa in esercizio della macchina fare attenzione a non indossare indumenti che possano impigliarsi; indossare un copricapo, guanti e scarpe antiscivolo. Accertarsi che l'aria sia fuoriuscita completamente dallo pneumatico e rimuovere anche tutti i contrappesi degli pneumatici dal cerchio.

9.1. Stallonatura dello pneumatico

Accertarsi che lo pneumatico sia completamente privo di aria e appoggiarlo contro il tampone di arresto (S). Ora tenere la paletta stallonatrice (R) a ca. 10 mm di distanza dal bordo laterale contro il tallone, così come mostrato in fig. 5. Premere il pedale stallonatura (U), per stallonare lo pneumatico. Ripetere ora la procedura descritta in diversi punti tutt'attorno allo pneumatico nonché su entrambi i lati, finché lo pneumatico è completamente stallonato.

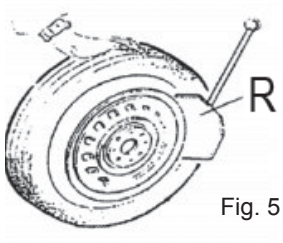
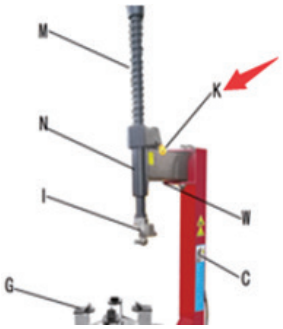


Fig. 5

9.2. Smontaggio dello pneumatico

Accertarsi che tutti i pesi siano stati rimossi dai cerchi della ruota e lasciare fuoriuscire tutta l'aria dallo pneumatico prima di cominciare il lavoro. Lubrificare tutt'attorno il tallone dello pneumatico con pasta per il montaggio degli pneumatici. Se non si utilizza la pasta per il montaggio, gli pneumatici possono usurarsi fortemente. Stringere la ruota in base al suo diametro nella modalità qui di seguito descritta.

Per bloccare la ruota dall'esterno:
Premere il pedale „ganasce aperte" (V) a metà fino al centro, posizionare le quattro ganasce (G) sulla tavola rotante in base alla scala di riferimento (Y). Appoggiare lo pneumatico sulla tavola rotante, tenere fermo il bordo e premere il pedale „ganasce chiuse" (H) finché la ruota è saldamente bloccata nelle ganasce.



Per bloccare la ruota dall'interno:
Posizionare le quattro ganasce (G) e temerle tutte chiuse. Appoggiare lo pneumatico sulla tavola rotante e premere il pedale ganasce aperte (V) per aprire i morsetti e fissare quindi saldamente in posizione la ruota.

Attenzione:
Accertarsi che le quattro ganasce ancorino saldamente la ruota prima di eseguire il passaggio successivo.
Abbassare manualmente il braccio di montaggio verticale (M) finché l'utensile di montaggio (I) si trova accanto al bordo, agire ora sulla maniglia di bloccaggio (K) per consentire al braccio verticale e alla leva oscillante di posizionarsi correttamente e regolare inoltre il bilanciere in modo che l'utensile di montaggio si trovi a 2-3 mm di distanza dal bordo del cerchio. Introdurre ora la leva alzatallone (T) fra il tallone dello pneumatico e la parte anteriore dell'utensile di montaggio (I) e muovere adesso lo pneumatico attraverso l'utensile di montaggio come mostrato in fig. 6.

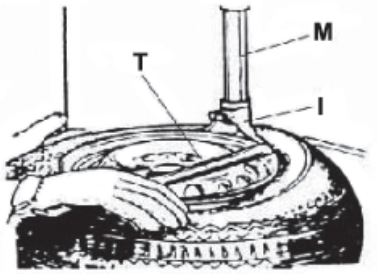
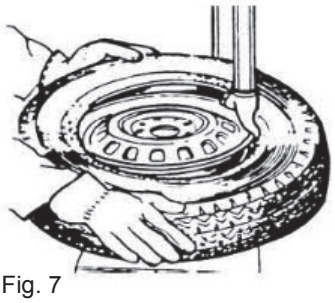


Fig. 6

Attenzione:
Nelle vicinanze di parti rotanti non si devono trovare catene, bracciali, indumenti che possano impigliarsi o altri oggetti, in quanto questi rappresentano un pericolo di lesioni elevato per l'operatore.

Tenendo in posizione la leva alzatallone, premere il pedale rotazione tavola rotante (Z), ruotare la tavola rotante (Y) in senso orario finché lo pneumatico non si è completamente sfilato dal cerchio della ruota.
Per smontare lo pneumatico dall'altra parte, utilizzare di nuovo la leva alzatallone per sollevare lo pneumatico. In questo modo l'altra parte dello pneumatico ora si staccherà dal cerchio della ruota.


Fig. 7

9.3. Montaggio dello pneumatico

Attenzione:
Accertarsi che pneumatico e cerchio abbiano la stessa grandezza prima di montare lo pneumatico.
Per evitare qualsiasi danno allo pneumatico, lubrificare il tallone dello pneumatico e il cerchio della ruota con un'apposita pasta per il montaggio. Ora montare lo pneumatico e verificare che sia in sede.

Attenzione:
Stringendo il cerchio della ruota fare attenzione che la mano non si trovi sul cerchio per evitare qualsiasi lesione durante questa procedura.

Abbassare manualmente il braccio di montaggio verticale (M) finché l'utensile di montaggio (I) si trova accanto al bordo, agire sulla maniglia di bloccaggio per consentire al braccio verticale e alla leva oscillante di posizionarsi correttamente e regolare inoltre il bilanciere in modo che l'utensile di montaggio si trovi a 2-3 mm di distanza dal bordo del cerchio. Posizionare lo pneumatico sul bordo, ricollocare la leva alzatallone nella stessa posizione in cui si trovava nella procedura di smontaggio. Abbassare leggermente un lato del tallone dello pneumatico fin sopra la parte posteriore dell'utensile di montaggio e l'altro lato fin sotto la parte anteriore dell'utensile di montaggio. Premere giù lo pneumatico con le mani o con il braccio, poi ruotare la tavola rotante per spingere verso il basso il tallone dello pneumatico. Ripetere la procedura sopra descritta per montare il tallone superiore dello pneumatico (fig. 7).

10. Befüllen des Reifens

Importante:

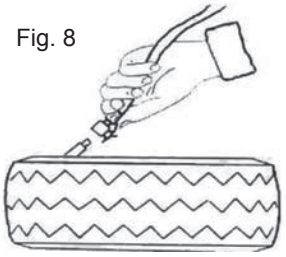
Durante la procedura di gonfiaggio il pericolo di lesioni è elevato! In questa fase è necessario prestare particolare attenzione ed attenersi scrupolosamente alle istruzioni per l'uso. Durante il gonfiaggio possono presentarsi dei pericoli se si verificano problemi nello pneumatico o nel cerchio. Se lo pneumatico esplode o si distrugge a causa di una pressione sbagliata o eccessiva, i pezzi di pneumatico vengono scagliati dalla pressione in tutte le direzioni, rappresentando quindi un pericolo per la vita delle persone nelle vicinanze a causa dell'enorme sviluppo di forza.

Gli pneumatici possono esplodere nelle seguenti circostanze:

1. Il cerchio della ruota e lo pneumatico non sono della stessa grandezza.
2. Lo pneumatico o il cerchio della ruota sono danneggiati.
3. Lo pneumatico è stato gonfiato superando la pressione massima consigliata dal fabbricante.
4. L'operatore non si è attenuto alle indicazioni per la sicurezza.

In questo caso procedere come di seguito descritto:

1. Togliere il tappo coprivalvola dalla valvola.
2. Accertarsi che il collegamento della valvola sia premuto completamente attraverso la filettatura della valvola.
3. Accertarsi che pneumatico e cerchio della ruota siano della stessa dimensione.
4. Lubrificare sia il tallone dello pneumatico che il cerchio della ruota con pasta per il montaggio degli pneumatici, evt. lubrificare ancora al bisogno.
5. Durante il gonfiaggio interrompere di tanto in tanto la procedura per controllare sull'indicatore la pressione raggiunta dallo pneumatico. Controllare inoltre che il tallone dello pneumatico sia fermo in sede. Ripetere la procedura precedentemente descritta fino a che il tallone dello pneumatico non è fermo in sede.
6. Proseguire la procedura di gonfiaggio e verificare sempre a brevi intervalli di tempo la pressione dell'aria, finché non è stata raggiunta la pressione dell'aria richiesta.


Fig. 8

Nota:

Non superare mai la pressione massima indicata dal fabbricante dello pneumatico. Tenersi a distanza dagli pneumatici in fase di gonfiaggio.

Questa attività deve essere eseguita esclusivamente da personale appositamente formato; tenere lontane dallo smontagomme tutte le persone che non sono direttamente coinvolte nella procedura.

11. Trasporto/spostamento della macchina

Per spostare la macchina utilizzare un carrello elevatore o uno transpallet. Scollegare lo smontagomme dall'alimentazione di corrente e dall'impianto pneumatico, sollevare la piastra di base ed introdurre le forche del carrello elevatore/dello transpallet sotto di essa. Dopo di che assicurare lo smontagomme nella sua nuova sede fissandolo.

Nota:

Anche la nuova sede dello smontagomme deve presentare requisiti di sicurezza sufficienti.

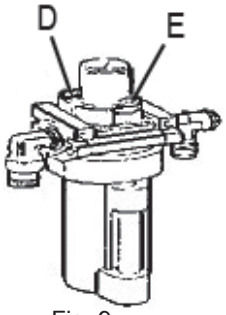


Fig. 9

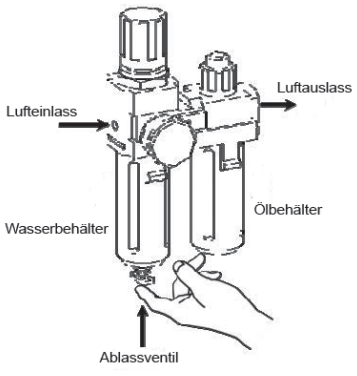
12. Manutenzione

Attenzione:

I lavori di manutenzione possono essere effettuati solo da personale appositamente formato. Per prolungarne la durata, la macchina deve essere sottoposta puntualmente a manutenzione rispettando quanto previsto nel manuale. Qualora ciò non venga fatto, si avranno conseguenze negative sull'affidabilità del funzionamento della macchina e in determinate circostanze si può constatare addirittura un elevato pericolo di lesioni per gli operatori e le altre persone che si trovano nelle vicinanze. La durata media prevista per la macchina è di ca. 15 anni, a seconda dell'uso che ne viene fatto. Successivamente la macchina dovrà essere correttamente smaltita. Qualora non venga utilizzata per un lungo periodo, staccare l'apparecchio dai collegamenti.

Attenzione:

Prima di iniziare i lavori di manutenzione scollegare lo smontagomme dall'alimentazione di tensione e dall'impianto pneumatico. Premere il pedale ganasce aperte e chiuse o il pedale rotazione tavola rotante per 3 - 4 volte per consentire a tutta l'aria compressa ancora contenuta nella macchina di fuoriuscire. Le parti danneggiate devono essere sostituite da personale appositamente formato con parti di ricambio messe a disposizione dal fabbricante.



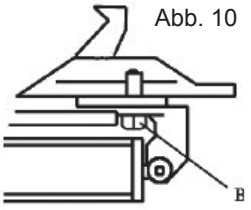
Pulire la macchina una volta al giorno dopo l'uso. Eliminare lo sporco sulla tavola rotante una volta alla settimana e lubrificare le ganasce.

I seguenti lavori di manutenzione devono essere eseguiti almeno una volta al mese: Verificare il livello dell'olio nell'oliatore, se necessario rabboccare con olio SAE30. Avvitare con la vite a brugola (E). A seconda del collegamento all'aria compressa, premere prima il pedale ganasce aperte/chiuse o il pedale rotazione tavola rotante 5-6 volte e controllare se gocciola olio dall'oliatore. In funzionamento continuo ogni due giri dovrebbe cadere una goccia d'olio, diversamente girare con un cacciavite a taglio la vite (D) per la regolazione dell'ingresso di olio (fig. 9).

.

Nota:
Premere la valvola di scarico per consentire all'acqua che si trova nel serbatoio di fluire.

Abb. 10



Nota:
Dopo 20 giorni di esercizio serrare le ganasce con le viti di fissaggio (B) sulla tavola rotante (fig. 10).

Nota:
Se la tavola rotante non funziona a pieno regime, verificare che la cinghia sia correttamente in sede ed attenersi ai seguenti passaggi:
Rimuovere l'alloggiamento a destra svitando le viti; serrare le due viti che si trovano sotto il supporto del motore, mantenere una distanza sufficiente fra il supporto del motore e il blocco del motore; serrare le viti per tendere sufficientemente la cinghia (fig. 11).

Attenzione:
Scollegare lo smontagomme dall'alimentazione di tensione e dall'impianto pneumatico.

Nota:
Se non è possibile fissare il braccio di montaggio o se questo non si trova alla distanza richiesta di 2-3 mm dal bordo del cerchio, regolare la rosetta di sicurezza. Osservare a questo proposito la fig. 12 e regolare in base a necessità (X).

Nota:
Per garantire l'affidabilità di funzionamento delle ganasce e della paletta stallonatrice procedere come di seguito descritto al fine di tenere pulite le valvole di questi componenti:
1. Rimuovere la copertura a sinistra dell'alloggiamento svitando le due viti.
2. Allentare le valvole (A) che fanno parte del pedale ganasce aperte/chiuse e della paletta stallonatrice (fig. 13).
3. Pulire i silenziatori con aria compressa e, qualora risultassero danneggiati, sostituirli in base all'elenco delle parti di ricambio (fig. 13).

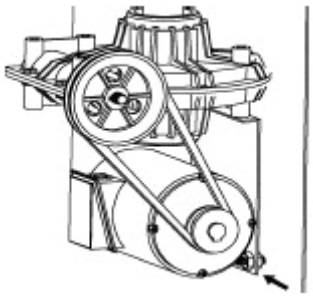


Fig. 11

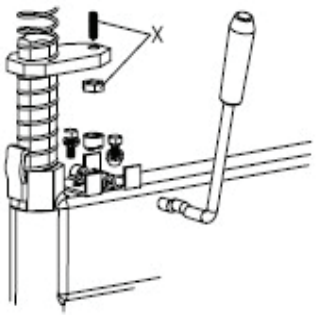


Fig. 12

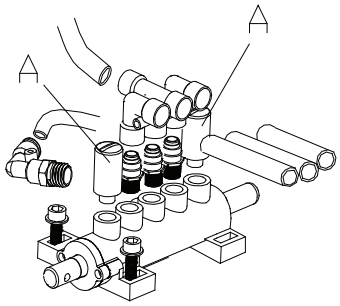
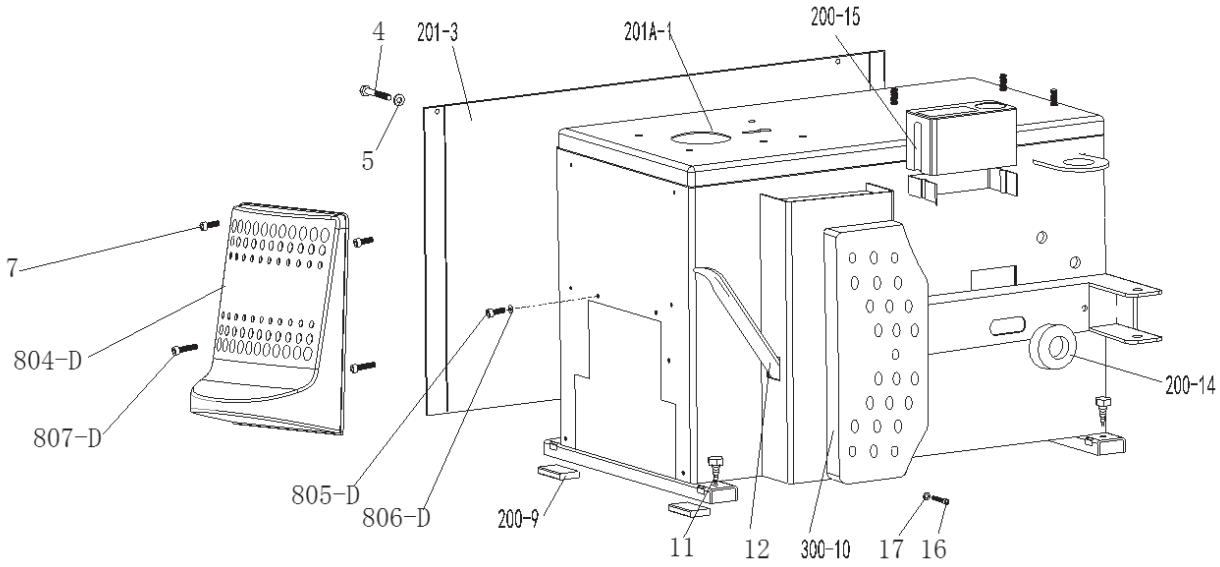


Fig. 13

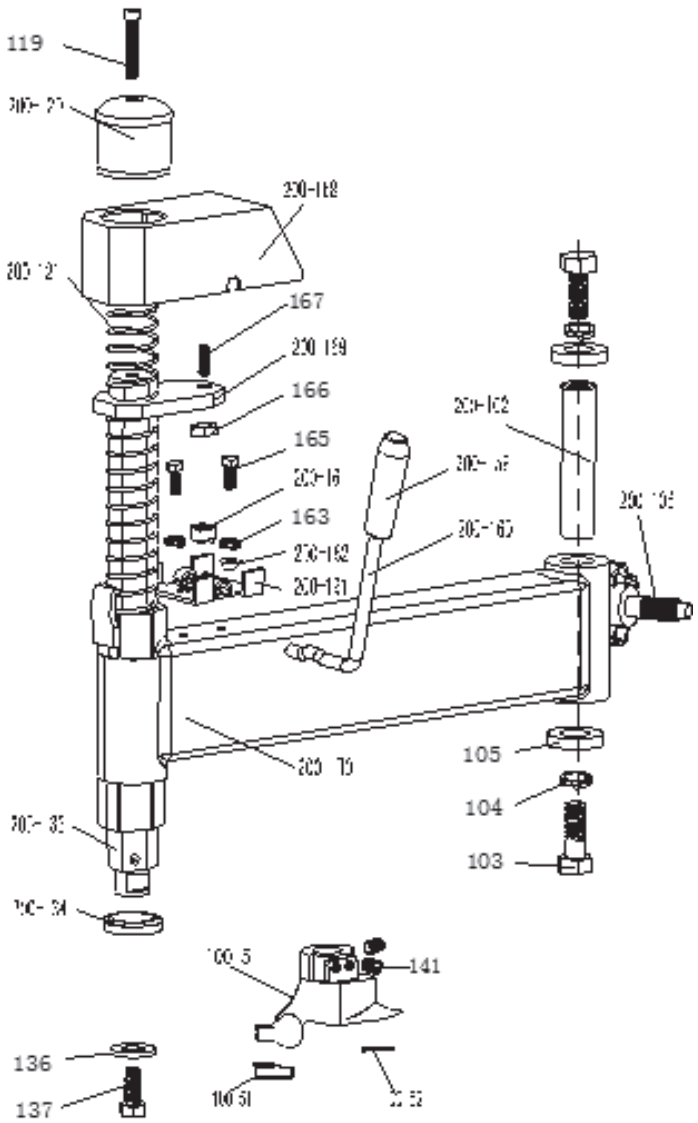
13. Tabella per la risoluzione dei problemi

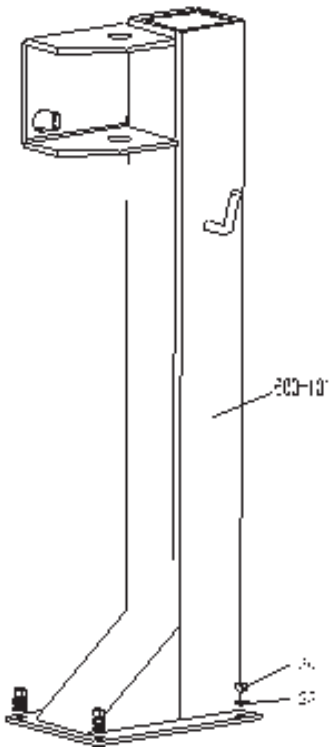
Problema	Causa	Soluzione
La tavola rotante ruota solo in una direzione o non ruota affatto.	L'interruttore di inversione non funziona	Sostituire l'interruttore di inversione (pag. 11, pezzo 200-426)
	Cinghia difettosa	Sostituire la cinghia
	Il motore evidenzia un malfunzionamento	Verificare il cavo del motore o il collegamento sulla scatola di connessione del motore. Sostituire il motore qualora sia guasto
In fase di montaggio/smontaggio: le ganasce non tengono, l'apertura/chiusura delle ganasce risponde in ritardo	Perdita nell'impianto pneumatico	Controllare tutti i pezzi dell'impianto pneumatico
	Il cilindro di bloccaggio non funziona	Sostituire il pistone del cilindro
	Ganasce usurate	Sostituire le ganasce
	Rondelle del cilindro di bloccaggio danneggiate	Sostituire le rondelle
Durante l'esercizio l'utensile di montaggio sbatte sempre contro il cerchio	La rosetta di sicurezza non è regolata correttamente o non è adatta	Sostituire o regolare la rosetta di sicurezza
	Viti lente sul mandrino; non è possibile posizionare correttamente il braccio di montaggio verticale attraverso la rosetta di sicurezza	Serrare le viti, sostituire la rosetta di sicurezza
La paletta stallonatrice e i pedali apertura/chiusura ganasce non ritornano nella posizione iniziale	Molla del pedale difettosa	Sostituire la molla del pedale
È difficoltoso manovrare la paletta stallonatrice	Ammortizzatore inceppato	Pulire o sostituire
	La rondella sul cilindro della paletta stallonatrice è danneggiata	Sostituire la rondella

14. Disegno esploso

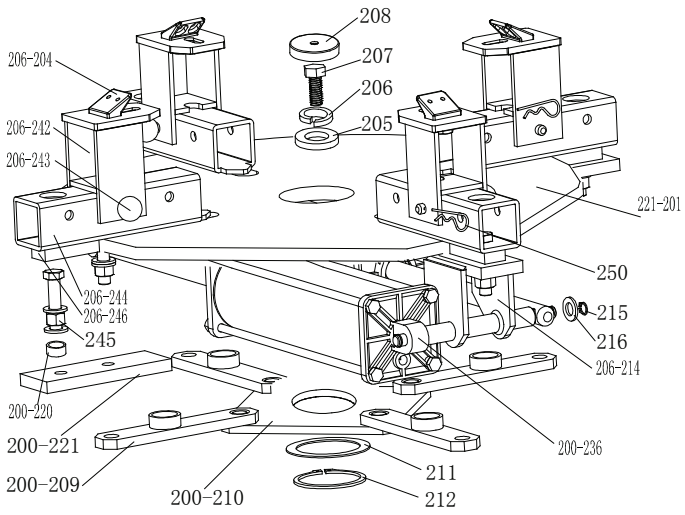


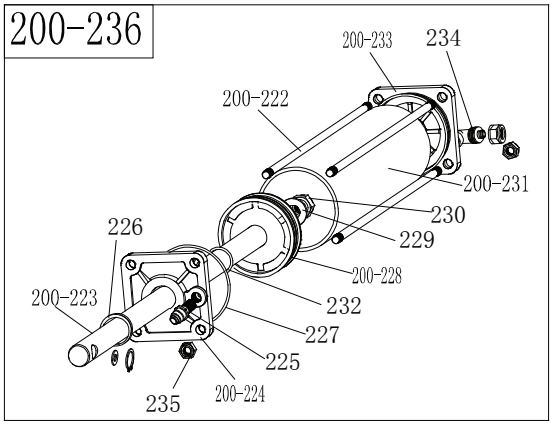
201A-1	CX-201-010000-A	Alloggiamento macchina	300-10	C-300-500000-0	Cuscinetto leva smontagomme
804-D	C-206-080400-D	Rivestimento anteriore pedale	11	B-027-060401-0	Vite di messa a terra M6x40
201-3	CX-201-020000-0	Rivestimento sinistro	12	C-200-580000-0	Leva di sollevamento
4	B-010-060101-0	Vite ad esagono interno M6x10	200-14	C-200-510000-0	Guarnizione in gomma del braccio della leva smontagomme
5	B-040-061412-1	Rondella piana Ø6*14*1,2	200-15	C-200-470000-0	Serbatoio acqua-olio
7	B-010-060161-0	Vite ad esagono interno M6x16	16	B-010-080201-0	Vite ad esagono interno M8x20
200-9	C-000-001020-0	Ammortizzatore in gomma	17	B-040-081715-1	Rondella piana Ø8*17*1,5
805-D	B-025-080161-0	Vite ad esagono interno M8x16	806-D	B-040-081715-1	Rondella piana Ø8*17*1,5
807-D	B-010-060401-0	Vite ad esagono interno M6x40			



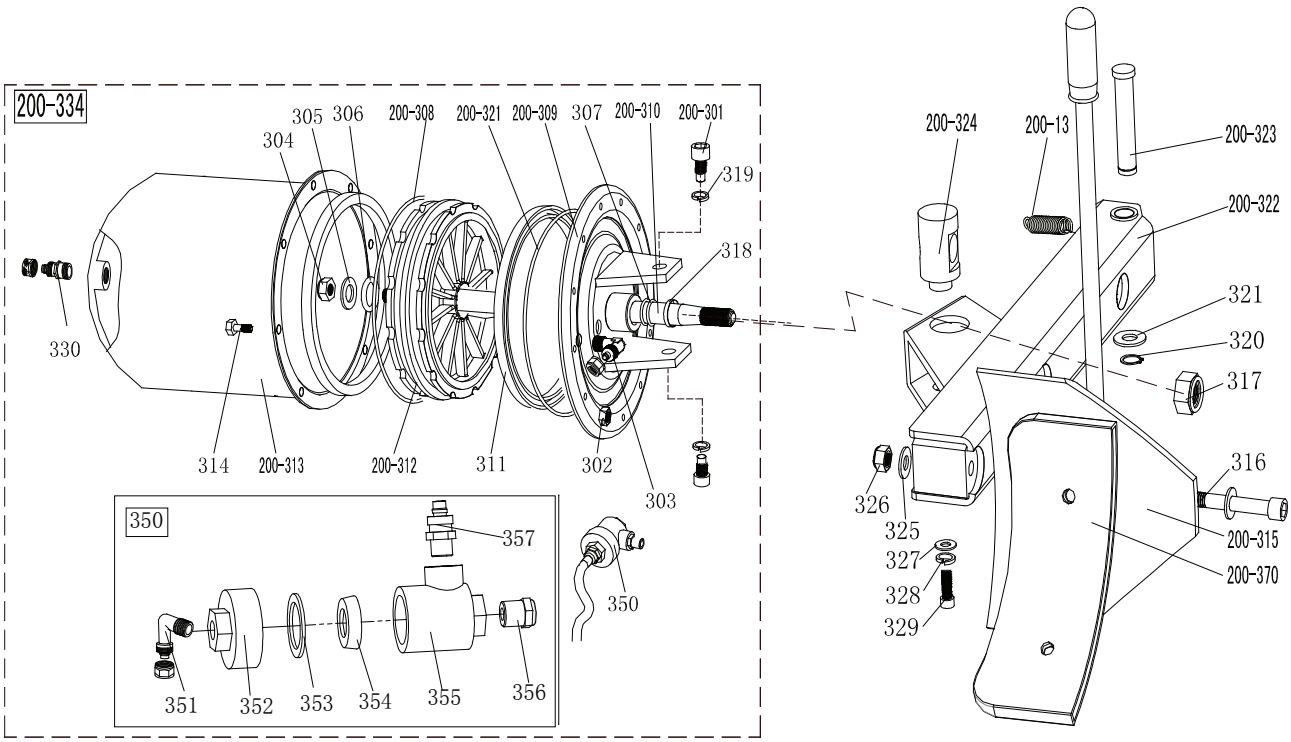


600-101	CX-204-250000-0	Colonna a sezione rettangolare
200-102	CX-200-190000-0	Bullone del braccio orientabile
103	B-014-140301-0	Bullone a testa esagonale M14x30
104	B-050-140000-0	Rondella elastica Ø14
105	CX-200-140000-0	Rondella grande
200-106D	C-206-350000-D	Maniglia di regolazione della colonna
119	B-010-100501-0	Vite ad esagono interno M10x50
200-120D	C-206-490000-D	Coperchio braccio verticale 200-D
200-121	C-200-390000-0	Molla braccio verticale
128	B-040-102020-1	Rondella piana Ø 10x2
130	B-001-100001-0	Dado autobloccante M10
200-133	CX-200-160000-0	Braccio verticale 200
200-134	C-200-520000-0	Rondella braccio verticale
136	CX-200-170000-0	Rondella piana utensile di montaggio/smontaggio
137	B-014-100251-0	Bullone a testa esagonale M10x25
100-50	C-200-150100-5	Descrizione utensile di montaggio/smontaggio
100-51	C-200-150300-1	Utensile di montaggio/ smontaggio
100-52	C-200-150300-0	Rondella anteriore utensile di montaggio/ smontaggio
141	B-007-120161-1	Innesto ad esagono interno M12x16
200-158D	C-206-230200-D	Copertura maniglia di sicurezza D
200-160	CX-200-230000-0	Maniglia di sicurezza
200-161	CX-200-200000-0	Lamiera di sicurezza
200-162	C-200-240000-0	Copertura blocco di sicurezza
163	B-050-080000-0	Rondella elastica Ø8
200-164	C-200-210000-0	Bussola eccentrica filettata
165	B-014-080251-0	Bullone a testa esagonale M8x25
166	B-004-120071-1	Dado M12x1,75x7
167	B-007-120301-0	Vite ad esagono interno M12x30
200-168D	C-200-480000-D	Copertura lamiera di sicurezza D
200-169	CX-200-220000-0	Piastra con esagono interno 200
200-170	CX-200-180000-0	Braccio orientabile 470

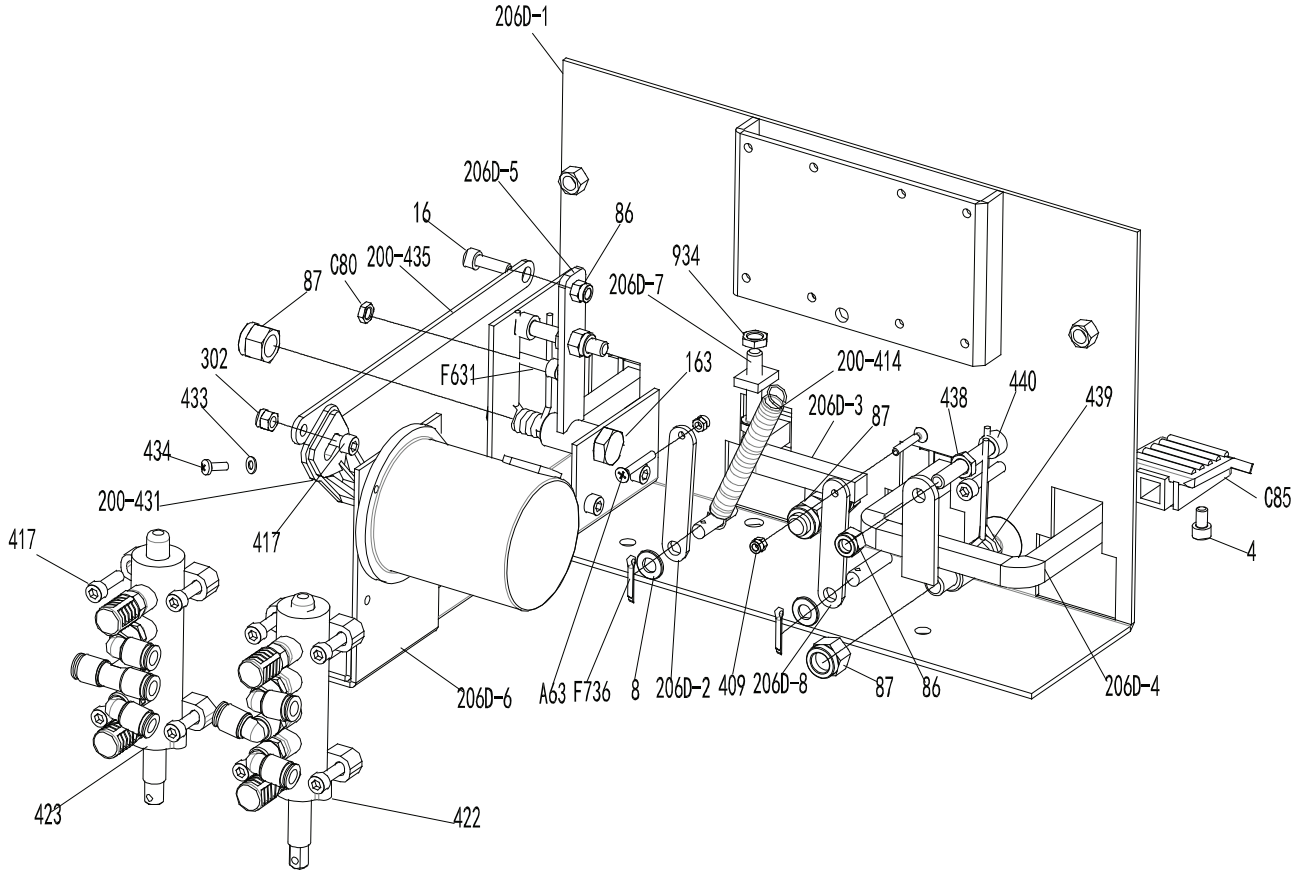


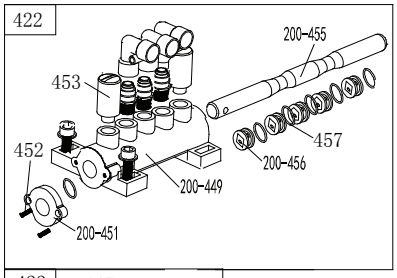


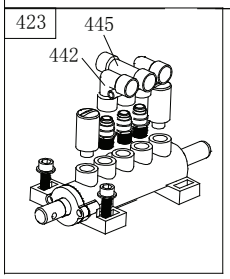
221-201	CX-221-130000-0	Tavola rotante 630
206-204	C-206-570000-0	Ganascia 206
205	CX-200-140000-0	Rondella grande
206	B-050-160000-0	Rondella elastica Ø16
207	B-014-160401-0	Bullone a testa esagonale M16x40
208	C-200-440000-0	Coperchio tavola rotante
200-209	CX-200-310000-0	Struttura asta di collegamento 540
200-210	CX-200-280000-0	Tavola rotante quadrata 540
211	CX-200-290000-0	Rondella tavola rotante quadrata
212	B-055-650001-0	Anello di sicurezza Ø65 (stelo)
206-214	CX-206-110100-0	Guida di scorrimento ganasce con contatto
215	B-040-122520-1	Rondella piana Ø12x2
216	B-055-120001-0	Anello di sicurezza Ø12 (stelo)
200-220	CX-200-300000-0	Dado asta di collegamento
206-221	CX-206-110100-0	Guida di scorrimento ganascia senza perno
200-222	C-200-100400-0	Asta di collegamento filettata 310
200-223	C-200-100200-0	Asta del pistone del cilindro di bloccaggio 320
224	C-200-100100-0	Copertura cilindro di bloccaggio senza maniglia
225	S-011-010808-0	Collegamento a vite diritto 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	Guarnizione a V 20*28*7,5
227	S-000-063265-0	Guarnizione ad anello 63*2,65
228	C-200-540000-0	Pistone con anello di tenuta
229	B-040-122520-1	Rondella piana Ø 12x24x2
230	B-004-120071-1	Dado M12x7x1,75
200-231	C-200-100500-0	Tubo cilindro di bloccaggio 279
232	S-000-019262-0	Guarnizione ad anello 19,6x2,65
233	C-200-100300-0	Copertura cilindro di bloccaggio con maniglia
234	S-018-010808-0	Collegamento a vite 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Dado autobloccante M8
200-236	CW-105-020001-0	Cilindro di bloccaggio completo 200
206-242	CX-206-120300-0	Guida di scorrimento
206-244	CX-206-120000-0	Lamiera guida di scorrimento
245	B-014-120651-0	Bullone M12
206-246	CX-206-120500-0	Blocco guida di scorrimento
250	C-238-031400-0	Molla perno di fissaggio
206-243	C-206-120800-0 CX-206-120700-0	Manopola + spina di collegamento

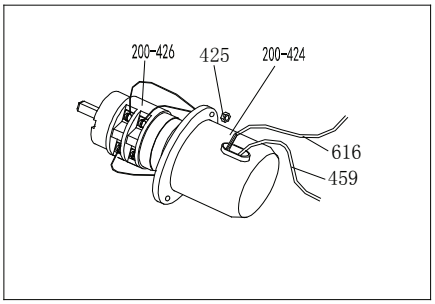


200-301	B-010-140301-0	Vite ad esagono interno M14x30	321	B-040-162820-1	Rondella piana
302	B-001-060001-0	Dado autobloccante M6	702-D	C-206-070200-D	Copertura maniglia paletta stallonatrice
303	S-018-010408-0	Collegamento a vite (90°) 1/4-Ø8	200-322	CX-200-030000-0	Braccio leva smontagomme 200
304	B-004-160001-1	Dado M16*1,5	200-323	CX-200-040000-0	Innesto leva smontagomme
305	B-040-162820-1	Rondella piana Ø 16*28*2	200-324	CX-200-050600-0	Innesto girevole cilindro leva smontagomme
306	S-000-016265-0	Guarnizione ad anello Ø 16*2,65	325	B-040-122520-1	Rondella piana Ø12*24*2
307	S-000-020265-0	Guarnizione ad anello Ø 20*2,65	326	B-001-120001-0	Dado autobloccante M12
200-308	S-000-180500-0	Guarnizione ad anello 180x5	327	B-040-083030-1	Rondella piana Ø8*30*3
200-309	CX-200-050500-0	Alloggiamento cilindro leva smontagomme	328	B-050-080000-0	Rondella elastica Ø8
200-310	C-200-050100-0	Asta pistone cilindro leva smontagomme	329	B-014-080201-0	Bullone a testa esagonale M8x20
311	S-005-168115-0	Guarnizione a V 185x168x11,5	330	S-011-010808-0	Collegamento a vite diritto 1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Pistone cilindro leva smonta-gomme	331	S-000-019262-0	Guarnizione ad anello Ø 19,6*2,62
200-313	CX-200-050300-0	Tubo cilindro leva smonta-gomme	350	CW-112-209800-0	Valvola di scarico cilindro leva smontagomme
314	B-010-060161-0	Vite ad esagono interno M6x16	351	S-012-010808-0	Collegamento a vite (90°) 1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Struttura paletta leva smon-tagomme	331	S-000-019262-0	Guarnizione ad anello Ø 19,6*2,62
316	B-010-120901-0	Vite ad esagono interno M12x90	353	C-098-600400-0	Anello di tenuta
317	B-004-160001-1	Dado autobloccante M16x1.5	354	C-098-600300-0	Guarnizione bidirezionale
318	U-006-000001-1	Strisce in bronzo (grande cilind-ro in ferro con strisce in bronzo)	355	C-098-600100-0	Tubo valvola di scarico cilin-dro leva smontagomme
200-370	C--200-070600-0	Calotta di protezione paletta leva smontagomme (optional)	356	S-023-010401-6	Ammortizzatore
319	B-050-140000-0	Rondella elastica Ø14	357	S-010-010408-0	Collegamento a vite diritto 1/4"-Ø8
702-D	C-206-070200-D	Copertura maniglia paletta stallonatrice	358	C-2098-600500-0	Molla di compressione
320	B-055-160001-0	Anello di sicurezza Ø16			

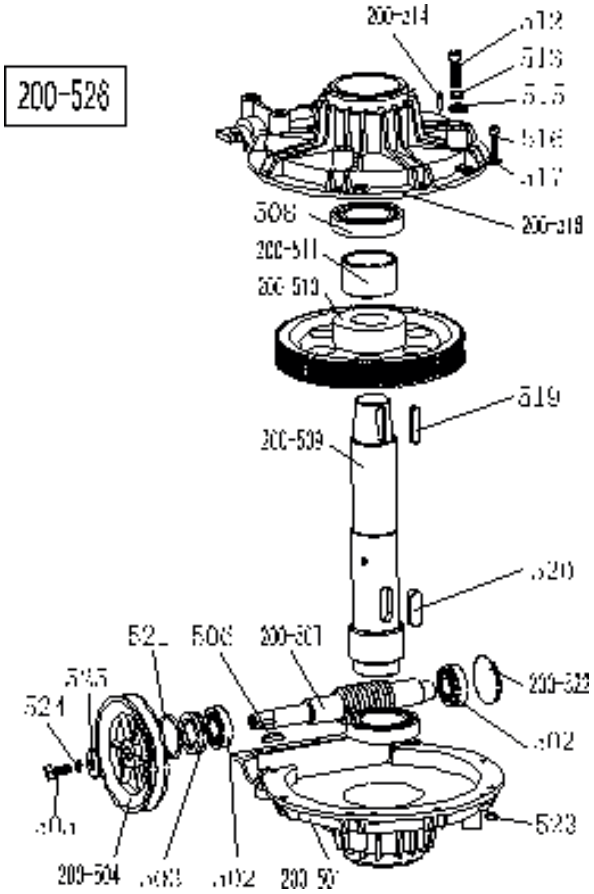

206D-1
206D-5
16
86
C80
200-435
87
934
206D-7
302
F631
163
200-414
433
206D-3
87
438
440
439
434
200-431
417
417
C85
4
206D-6
A63
F736
8
206D-2
409
206D-8
87
86
206D-4
423
422


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

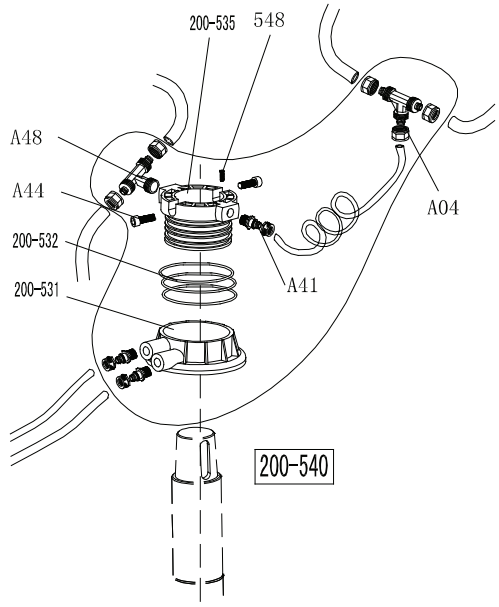

423
445
442


200-426
425
200-424
616
459

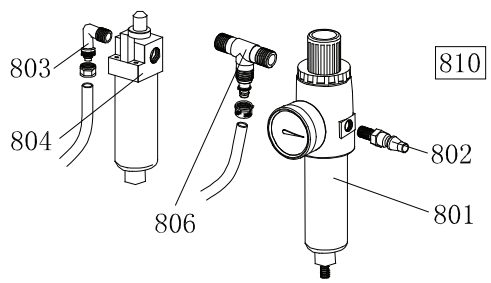
417	B-010-060201-0	Vite ad esagono interno M6x20	422	CW-110-020000-0	Valvola a 5 vie (collegamento a vite a L, senza stelo)
200-414	C-200-380000-0	Molla pedale	423	CW-110-020001-0	Valvola a 5 vie (collegamento a vite a T, senza stelo)
206D-2	CX-206-110000-D	Asta di collegamento per cilindro leva smontagomme	200-449	C-200-060901-0	Tubo valvola a 5 vie
206D-3	CX-206-070000-D	Rivestimento pedale per cilindro leva smontagomme	200-451	C-200-061100-0	Copertura valvola a 5 vie
A63	B-017-040301-0	Vite a testa rotonda e taglio a croce M4x30	452	B-024-290121-0	Vite con taglio a croce St2,9x14
F736	B-070-032018-0	Copiglia 3x18	453	S-023-010801-0	Ammortizzatore 1/8
8	B-040-082220-1	Rondella piana 8 x 22 x 2 mm	200-455	CX-200-061200-0	Stelo valvola a 5 vie
87	B-001-120001-0	Dado autobloccante M12	200-456	C-200-061000-0	Distanziatore stelo valvola a 5 vie
409	B-001-040001-0	Dado autobloccante M4	457	S-000-012400-0	Guarnizione ad anello 12x20x4 mm
87	B-001-120001-0	Dado autobloccante M12	442	S-012-010808-0	Collegamento a vite rapido 1/8- Ø 8
86	B-001-080001-0	Dado autobloccante M8	445	S-016-010808-2	Collegamento a vite a T rapido 1/8-2* Ø 8
438	B-004-080001-0	Dado M8	206D-6	CX-206-060800-D	Rivestimento pedale
439	C-200-370000-0	Molla di torsione pedale	206D-1	CX-206-060000-D	Rivestimento pedale completo
440	B-010-080501-0	Vite ad esagono interno M8x50	4	B-010-060101-0	Vite ad esagono interno M6x10
206D-4	CX-206-090000-D	Rivestimento pedale per cilindro di bloccaggio	S85	C-221-640000-S	Copertura pedale
433	B-040-030000-1	Rondella piana Ø3	16	B-010-080201-0	Vite ad esagono interno M8x20
434	B-024-030161-0	Vite a testa rotonda e taglio a croce M3x16	87	B-001-120001-0	Dado autobloccante M12
417	B-010-060201-0	Vite ad esagono interno M6x20	206D-7	B-014-080401-0	Bullone a testa esagonale M8x40
302	B-001-060001-0	Dado autobloccante M6	934	B-004-080001-1	Dado esagonale M8
163	B-014-120651-0	Vite a testa esagonale M12x65	206D-5	CX-206-080000-D	Rivestimento pedale di commutazione
200-435	CX-200-060600-0	Asta di collegamento pedale	C80	B-004-060001-1	Dado M5
86	B-001-080001-0	Dado autobloccante M8	F631	B-010-060301-0	Vite ad esagono interno M8x25
206D-8	CX-206-100000-D	Asta di collegamento per cilindro di bloccaggio	200-424	C-200-061400-0	Interruttore di inversione R+L completo
			200-425	B-004-040001-1	Dado M4
			200-426	S-060-016000-1	Interruttore singolo



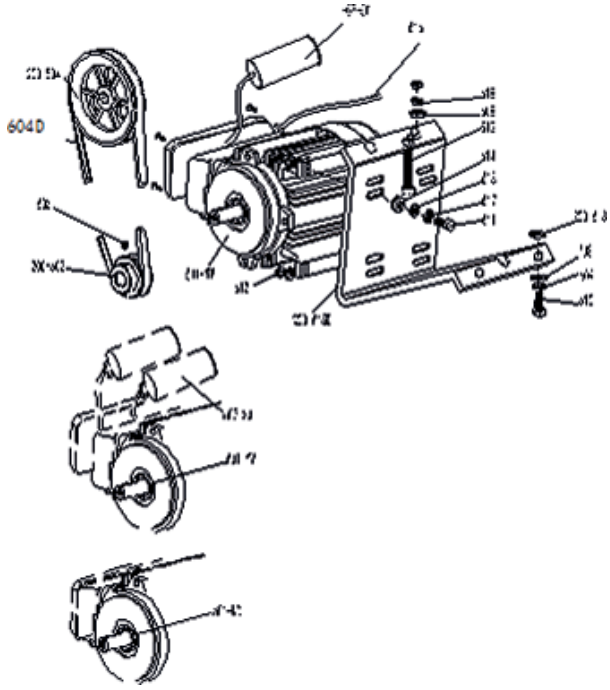
200-501	C-300-320302-0	Copertura riduttore inferiore
502	S-040-030204-0	Cuscinetto 30204
503	S-005-020080-1	Guarnizione riduttore φ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Puleggia tendicinghia riduttore
505	B-014-080251-0	Vite a testa esagonale M8*25
506	B-065-006020-0	Rosetta con copiglia 6x20
200-507	C-200-320400-0	Asta con vite senza fine
508	S-040-006010-0	Cuscinetto 6010
200-509	C-200-320200-0	Barra di cilindratura
200-510	C-200-320100-0	Riduttore a vite senza fine
200-511	CZ-200-320600-0	Distanziatore
512	B-014-100551-0	Vite a testa esagonale M10*55
513	B-050-100000-0	Rondella elastica Ø10
200-514	B-060-006020-0	Spina conica 6X20
519	B-065-010040-0	Rosetta con copiglia 10x40
520	B-065-014040-0	Rosetta con copiglia 14x40
521	S-000-030355-0	Guarnizione ad anello Ø 30*3,55
200-522	C-200-320700-0	Guarnizione resistente all'olio
200-526	CW-107-020001-0	Riduttore completo



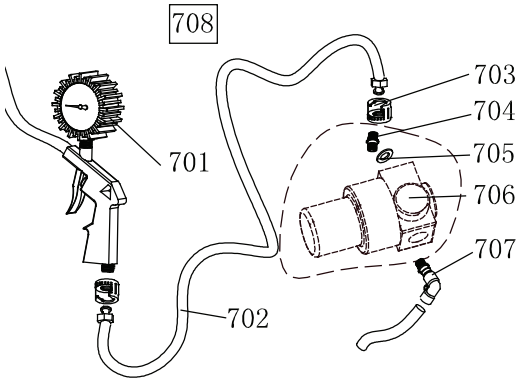
A04	S-015-000008-3	Collegamento a vite a T 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Vite ad esagono interno M6x16
A48	S-017-010808-2	Collegamento a vite a T
200-531	CZ-200-430100-0	Alloggiamento valvola rotante
200-532	S-000-059262-0	Guarnizione ad anello 59,9x2,62
200-535	CZ-200-430200-0	Mandrino valvola rotante
537	S-035-055080-0	Tubo flessibile 5,5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Collegamento a vite diritto 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Vite ad esagono interno M4x6
200-540	CW-016-020000-2	Valvola rotante completa



801	S-033-200002-1	Filtro pressione di scarico
802	S-025-000050-0	Ugello rapido
803	S-018-010408-0	Collegamento a vite (90°)
804	S-033-200002-2	Nebulizzatore olio
806	S-015-010408-2	Elemento a T 8 mm
810	CW-114-020005-0	Nebulizzatore olio completo

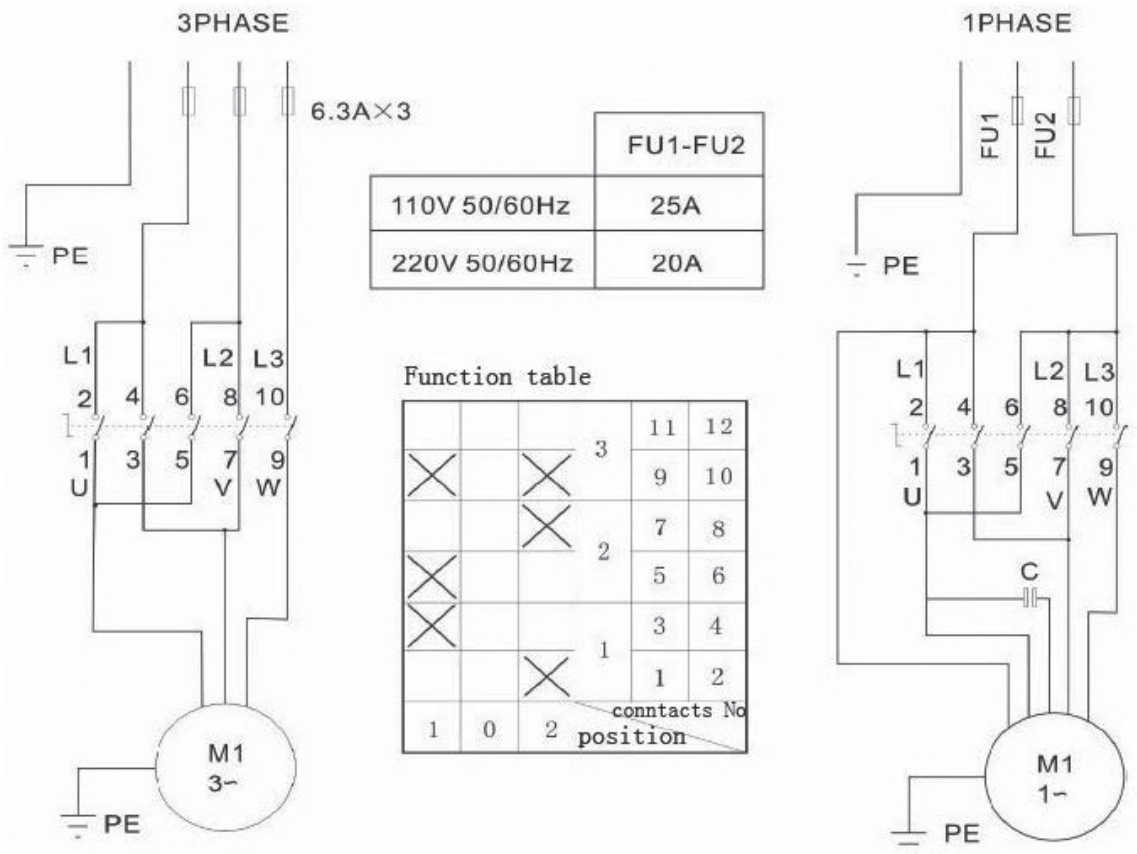


200-504	C-200-320500-0	Puleggia tendicinghia riduttore U200
601-MY	S-050-230075-0W	"Motore, smontagomme 220V-240V/50Hz
200-602	CX-200-330000-0	Puleggia tendicinghia motore U200
603	B-007-080121-0	Vite di serraggio a testa esagonale M8x12
604D	S-042-000620-0	Cinghia, smontagomme
605	B-014-080651-0	Vite a testa esagonale M8x65
606	B-040-083030-1	Rondella piana Ø8*30*3
607-80	S-063-008000-0	"Condensatore 80UF,110V"
607-50	S-063-005000-0	Condensatore 50uf 220V
608	B-040-102020-1	Rondella φ10*20*2
609	B-050-100000-0	Rondella elastica Ø10
610	B-014-100251-0	Vite a testa esagonale M10x25
611	B-014-080351-0	Vite a testa esagonale M8x35
612	B-004-080001-0	Dado M8
613	B-040-082220-1	Rondella piana φ8x22x2
614	C-200-560000-0	Ammortizzatore in gomma motore
200D	CX-206-340000-D	Rivestimento motore
616	CZ-000-205150-0	Cavo motore 220V RVV5*1,0
617	B-050-080000-0	Rondella elastica Ø8
200-618	C-200-560000-0	Ammortizzatore in gomma motore
200-504	C-200-320500-0	Puleggia tendicinghia riduttore U200
618	B-004-100001-0	Vite a testa esagonale
512	B-014-100551-0	Vite a testa esagonale M10*55

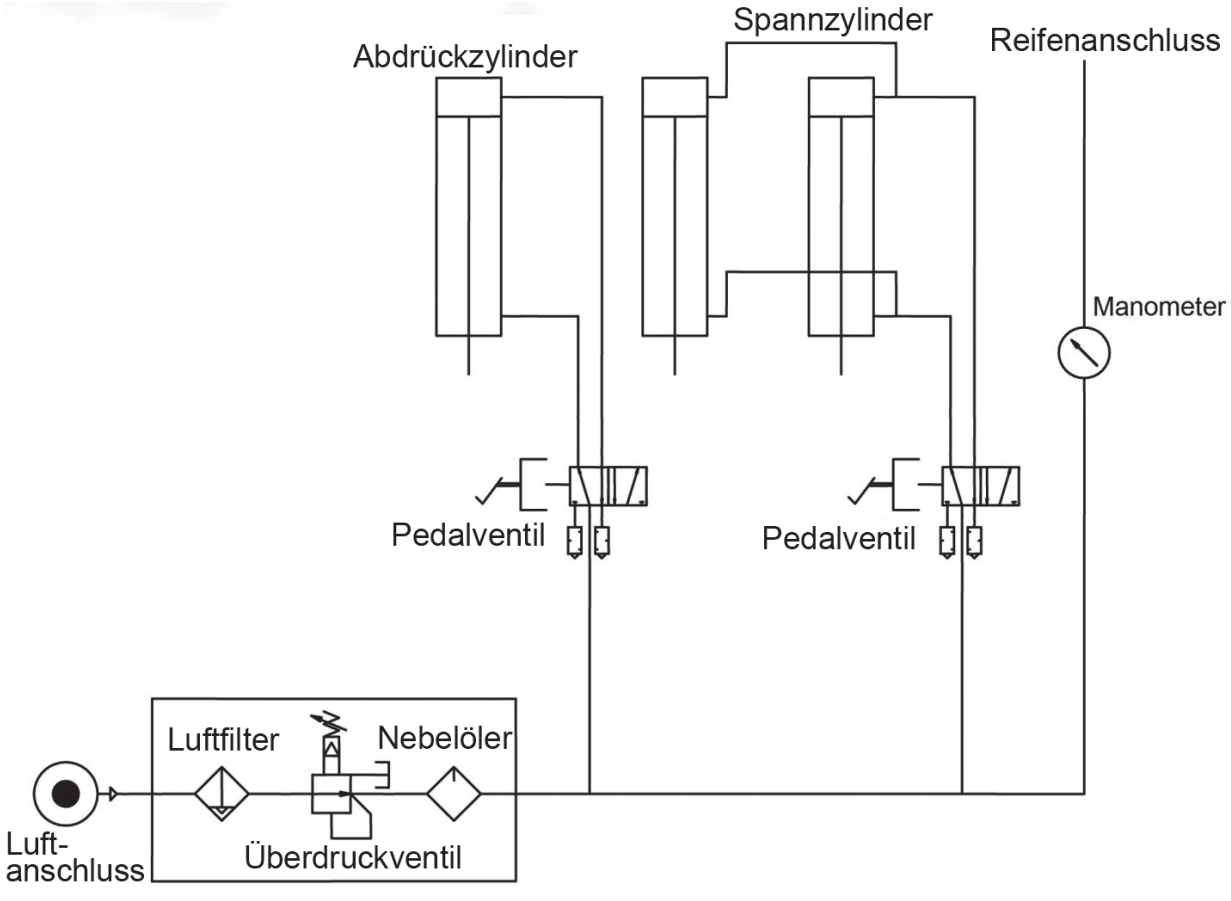


701	S-038-000100-0	Manometro pistola di gonfiaggio
702	S-035-014150-1	Collegamento tubo flessibile in gomma
703	S-025-104008-0	Dado a corona
704	S-011-010414-1	Collegamento a vite diritto 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Rondella piana Ø13
706	S-030-010400-2	Valvola di regolazione pressione
707	S-012-010408-0	Collegamento a vite 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Pistola di gonfiaggio completa

15. Schema elettrico



16. Schema pneumatico



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

Assistenza prodotto

Dichiarazione di conformità

N. N8MA 18 01 84064 017

Titolare del certificato: **Johannes J. Matthies GmbH & Co. KG**
Hammerbrookstr. 97
20097 Hamburg
GERMANIA

Prodotto: **Dispositivi di manutenzione e test veicoli Smontagomme**

Modello/i: **JMP Fix Moto**

Parametri:

Tensione nominale:	230VAC
Frequenza nominale:	50Hz
Potenza nominale:	0,75kW
Pressione di esercizio:	8-10 bar
Max.diametro ruote:	1.040 mm
Max.larghezza ruote:	355 mm

Testato in conformità a:
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/A1:2009
EN ISO 4414:2010
EN ISO 14120:2015

La presente Dichiarazione di conformità attesta che la macchina indicata è conforme ai requisiti fondamentali di sicurezza elettrica previsti dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE. Questi corrispondono ai requisiti di protezione fondamentali applicabili al momento dell'emissione indicati nella Direttiva Bassa Tensione 2014/35/UE relativa alle apparecchiature elettriche destinate ad un uso entro determinati limiti di tensione. La presente dichiarazione viene emessa su base volontaria e si riferisce esclusivamente allo specifico campione che è stato presentato e sottoposto a test e certificato. Si vedano anche le note a tergo.

Rapporto di prova n.: 705201706402-00

Data, 31.01.2018 (Zhisong Chen)

Una volta approntata tutta la documentazione tecnica necessaria e la dichiarazione di conformità UE è possibile applicare sul prodotto la marcatura CE richiesta. La dichiarazione di conformità viene rilasciata sotto esclusiva responsabilità del fabbricante. Si dovranno osservare le altre direttive UE pertinenti.

TÜV SÜD Produkt Service GmbH . Zertifizierstelle . Ridlerstraße 65 . 80339 München . Germany TU