

CLAS[®]

B.LINE

DM 0500BL

DEMONTE PNEUS SEMI-AUTOMATIQUE 10"-21"

SEMI-AUTOMATIC TIRE CHANGER 10"-21"





Merci d'avoir choisi le Monte-démonte pneus automatique référence DM 0500.

Suivre les instructions contenues dans ce mode d'emploi vous permettra d'utiliser votre machine de manière optimale, d'en retirer une efficacité maximum et de prolonger sa durée de vie.

Merci de lire ce manuel attentivement avant d'installer et de manipuler cette machine.

Conservez-le soigneusement pour pouvoir vous y reporter à tout moment.

INTRODUCTION

Champs d'application

Cette machine est conçue pour démonter et remonter des pneumatiques pour véhicules légers, utilitaires et moto, ainsi que des pneumatiques à flanc dur (Run Flat...).

Diamètre de la jante : de 10 à 21 pouces

Largeur du pneu : de 3 à 12 pouces

Remarque : ne pas utiliser cette machine à d'autres fins que celles prévues par le fabricant.

La garantie ne couvre pas les dommages provoqués par un usage inapproprié.

Remarques

Les étiquettes d'avertissement indiquent que la zone est réservée au personnel autorisé. Il est interdit d'enlever ces étiquettes. Toute étiquette endommagée ou manquante doit être remplacée.

Ne pas toucher les parties mobiles quand la machine est en service.

La responsabilité du fabricant ne saurait être engagée en cas de dommages provoqués par accident, par une utilisation inappropriée, par une modification non-autorisée ou par des réparations effectuées par les opérateurs ou par une tierce-personne.

Transport

La machine doit être transportée dans son emballage suivant les indications fournies. Déplacez le colis à l'aide d'un chariot élévateur adapté, en insérant les fourches aux endroits indiqués sur la figure 1 (Fig. 1).

Pendant le transport, la température doit être comprise entre -25° et $+55^{\circ}$ C.

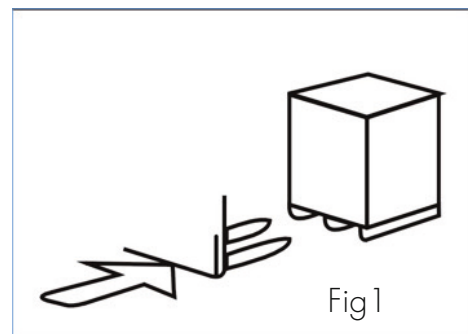
Des précautions doivent être prises pour garder la machine à l'abri de l'humidité et la préserver des secousses et des coups.

Contenu du colis

Monte-démonte pneus automatique DM0500

Pistolet de gonflage

Boîte d'accessoires





COMPOSITION

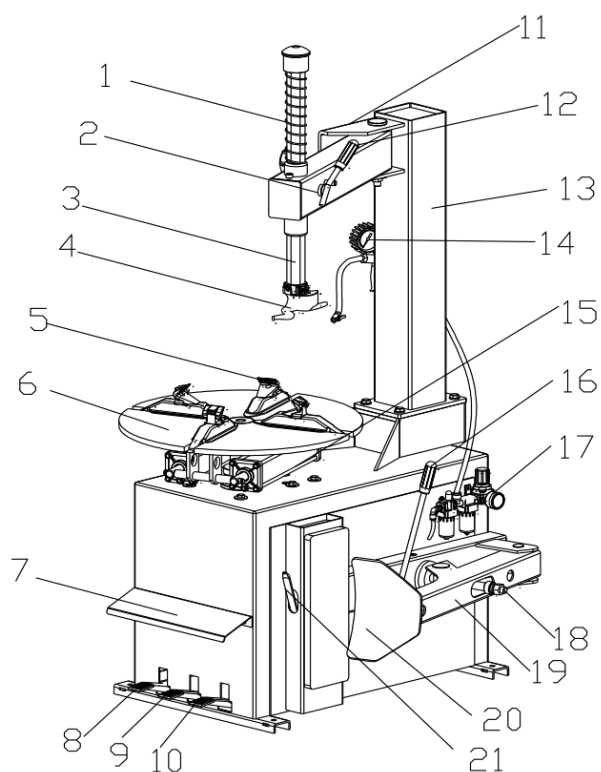


FIG 2

- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Bras vertical avec ressort | 13. Colonne |
| 2. Poignée de blocage | 14. Pistolet de blocage |
| 3. Arbre hexagonal | 15. Cylindre de serrage |
| 4. Tête de montage/démontage | 16. Poignée la pelle de décollage |
| 5. Mors | 17. Alimentation d'air |
| 6. Plateau | 18. Vérin décolleur |
| 7. Pédalier | 19. Bras décolleur |
| 8. Pédale de contrôle du plateau | 20. Pelle de décollage télescopique |
| 9. Pédale d'écartement des mors | 21. Démonte pneus |
| 10. Pédale de détalonnage | |
| 11. Butée de blocage | |
| 12. Poignée de verrouillage/déverrouillage | |



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Pression de service : 8-10bar
Puissance : 0,85kw / 1,1kw
Température : 0° - 45° C
Humidité relative : 30-95%
Alimentation : 230V
Vitesse de rotation : 6rpm/min
Largeur du pneu : de 3 à 12 pouces
Diamètre de jante prise extérieure : 10 - 18 pouces
Diamètre de jante prise intérieure : 12 - 21 pouces
Niveau sonore : < 70 db

INSTALLATION & TEST

Zone d'emplacement

Le choix de l'emplacement du démonte pneus doit répondre aux normes de sécurité et l'opérateur doit disposer de suffisamment d'espace pour faire fonctionner la machine et ses composants correctement. Si la machine se trouve dans un espace ouvert, il est indispensable de la protéger sous un abri. La machine ne doit pas être placée à proximité de gaz inflammable, ni dans un environnement humide ou sujet à des températures extrêmes. La surface de la machine doit être abritée pour éviter l'accumulation de poussière, d'ammoniaque et de diluants.

Déballage

Après avoir déballé votre démonte pneus, vérifiez qu'il soit en bon état. Contactez votre revendeur si vous remarquez qu'il a été endommagé pendant le transport. Les matériaux d'emballage tels que le plastique, les clous, les vis, le bois et le carton doivent être traités en fonction des normes de recyclage en vigueur.

Remarque : il est recommandé à l'opérateur de porter des gants, afin d'éviter toute blessure pendant le déballage de la machine.

Branchement électrique et raccordement d'air

Toute intervention électrique doit être effectuée par un électricien. Avant toute opération, il est nécessaire de s'assurer que les sources d'alimentation (électricité et air) soient conformes aux spécifications décrites sur la plaque de la machine. Afin de protéger la machine, le réseau électrique doit être équipé d'une dérive.

Si l'alimentation électrique n'est pas stable, il est important d'installer un stabilisateur de tension entre la source d'alimentation et la machine.

La machine doit être équipée d'un conducteur de masse et d'un commutateur automatique d'air.

Vérifiez que la variation de tension soit $\pm 10\%$.

Remarque : en cas d'absence de la fiche d'alimentation, il est recommandé d'en installer une adaptée pour courant supérieur à 16A ou de raccorder la machine directement à l'alimentation en respectant les consignes ci-dessus.



* Machines équipées du moteur 3PH : après avoir raccordé la machine à l'alimentation électrique, appuyez sur la pédale de contrôle du plateau (8). Le plateau doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. S'il tourne dans le sens antihoraire, il convient d'inverser deux fils à l'intérieur de la prise à trois phases. Tout dommage lié au non-respect de ces instructions ne sera pas pris en charge par le fabricant.

Connectez le tuyau du compresseur au séparateur.

Pour que la machine fonctionne de manière optimale, la pression de service doit être comprise entre 8 et 10 bar (110-140 Psi). Si la pression est inférieure à 8 bar (110 Psi), la poussée sera trop faible pour l'étalonnage ou le démontage de certains pneus.

Il est important de vérifier que la pression indiquée sur la jauge soit suffisante. Dans le cas contraire, vérifiez le tuyau ou le compresseur.

AVERTISSEMENTS

- Ne jamais placer la jambe entre la pelle de décollage et le talon, afin d'éviter toute blessure en cas d'appui accidentel sur la mauvaise pédale.
- Ne jamais placer la main sur le pneu quand la tête de démontage est en position marche, afin d'éviter toute blessure.
- Ne jamais placer la main entre le pneu et le dispositif de préhension quand vous travaillez sur la jante, afin d'éviter toute blessure.
- Pendant l'opération de détalonnage, garder les mors en position fermée afin d'éviter toute blessure.
- Pendant l'opération de gonflage tubeless, il est recommandé à l'opérateur de porter des lunettes de protection, afin d'éviter que des projections n'atteignent ses yeux.
- Ne jamais placer la main entre la jante et le pneu pendant le gonflage, afin d'éviter toute blessure.



TEST OPERATOIRE

Vérifiez que les quatre pédales soient bien dans leur position d'origine.

Connectez la source d'air : lorsque la pression atteint 8-10 bar, l'opération peut commencer.

Remarque : la machine est paramétrée pour que les mors (5) situés sur le plateau (6) s'écartent automatiquement lors du raccordement à la source d'air.

Appuyez sur la pédale de contrôle du plateau (8) : le plateau tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

Relevez la pédale (8) : le plateau tourne dans le sens antihoraire.

Appuyez sur la pédale de contrôle du pneu (10) : la pelle de décollage (20) commence à bouger. Lorsque vous relâchez la pédale, la pelle de décollage retourne dans sa position initiale. Pendant cette opération, vérifiez que le système d'épuration d'air situé sur le côté de la machine fonctionne correctement : appuyer 5 ou 6 fois sur la pédale devrait déclencher l'écoulement d'une goutte d'huile. Si l'huile s'écoule trop vite ou trop lentement, réglez l'index à l'aide d'un tournevis.

Appuyez sur la pédale d'écartement des mors (9) : les mors (5) situés sur le plateau (6) se rapprochent. Appuyez de nouveau pour les écarter.

Appuyez sur le bouton de la poignée de blocage (2) pour verrouiller le bras horizontal.

Remarques :

- La machine doit reposer entièrement sur le sol.
- Il est important de bien débrancher les alimentations électrique et d'air avant toute opération d'entretien.
- Il faut vérifier que toutes les vis soient bien serrées.
- L'utilisation de la machine nécessite certaines précautions : ne pas s'approcher trop près des parties mobiles et éviter le port de colliers, de bracelets, de vêtements amples et des cheveux longs, qui pourraient être dangereux. Il est recommandé à l'opérateur de porter des vêtements de protection tels que des gants et des lunettes.
- La zone de travail doit rester propre afin de réduire le risque d'accident.
- La zone de travail doit être suffisamment éclairée.



INSTALLATION ET MONTAGE

L'installation doit être effectuée par des techniciens formés et qualifiés.

Pour une bonne installation, s'assurer qu'il n'y ai pas de pièces manquantes pour le montage.
Se munir d'outillage approprié.

Déballer la machine et les composants.

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1 - Accessoires | 4 - Visserie de fixation |
| 2 - Potence | 5 - Bras de décolleur |
| 3 - Ancrage de la potence | |

Placer la colonne sur le support du meuble de façon à ce que les étiquettes de sécurité soient visibles et la fixer avec les boulons fournis.(Fig 5).
Fixer fermement.

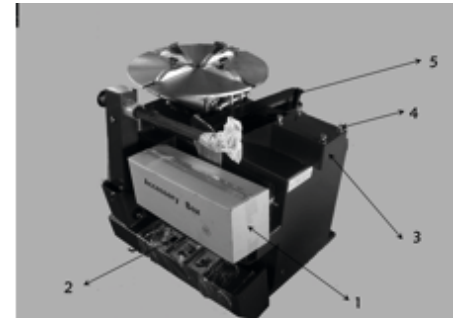


FIG 4

Dévisser la pièce n°2 (fig 6) du bras vertical, puis insérer le ressort et la revisser (Fig 7).



FIG 5

Retirer l'écrou n°1 (Fig 8) du bout du vérin, mettre en position le bras de décolleur (9).

Positionner le ressort n°3 et l'axe n°2 (fig 9) et revisser l'écrou n°1.

S'assurer du bon fonctionnement de translation (Fig 10).



FIG 6

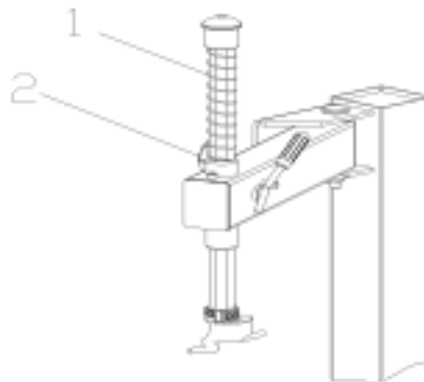


FIG 7

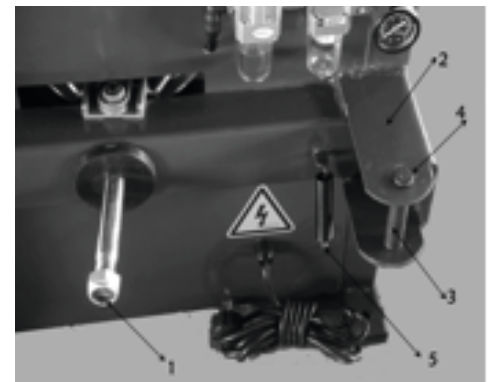


FIG 8

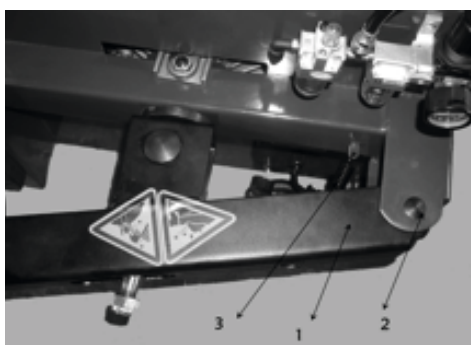


FIG 9

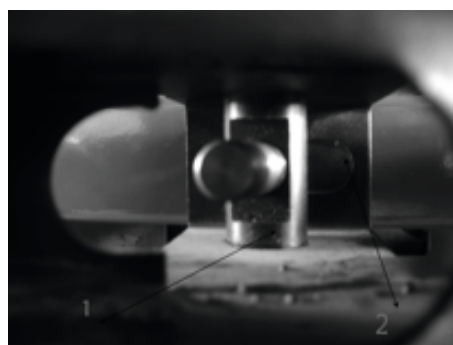


FIG 10



Alimentation d'air

Positionner le bloc épurateur et lubrificateur (17) et fixer le avec les vis fournies. (fig 12)

Insérer les tuyaux avec les raccords (fig 13 et 14) et brancher l'ensemble.

Brancher le pistolet de gonflage sur le bloc alimentation. (fig 15).

La pression de 8-10 bar a été ajustée en usine, la réajuster si nécessaire (fig 16).

Contrôler le niveau d'huile pneumatique dans le réservoir, et ré-ajuster si nécessaire.



FIG 11



FIG 12



FIG 13



FIG 14



FIG 15

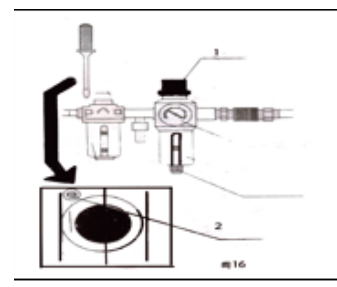


FIG 16



UTILISATION

Il est important de bien lire le mode d'emploi avant toute utilisation de la machine.

1. Démontage des pneus

Dégonflez entièrement le pneu.

Enlevez les masses de la jante (Fig. 3).

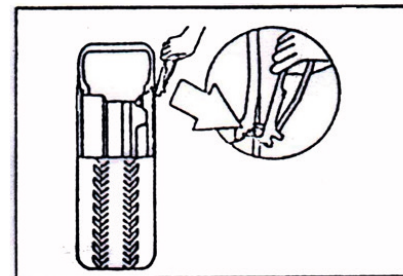


fig3

Placez le pneu entre la pelle de décolage (20) et le tampon en caoutchouc : la lame doit être posée sur le talon, à 2 cm de la jante.

Appuyez sur la pédale de détalonnage (10) pour écarter le talon de la jante (Fig. 4).



fig4

Faites tourner le pneu et renouvelez les opérations ci-dessus jusqu'à ce qu'il soit entièrement sorti de la jante.

Après avoir choisi le mode de verrouillage (la prise extérieure est particulièrement bien adaptée pour les jantes en aluminium ; la prise intérieur est rarement utilisée), placez la roue sur le plateau. (Fig. 7 et 8).

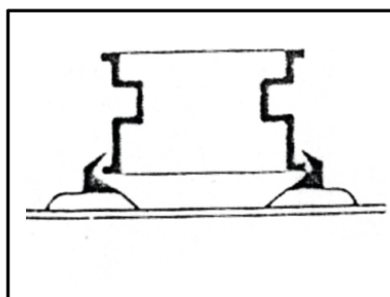


fig7

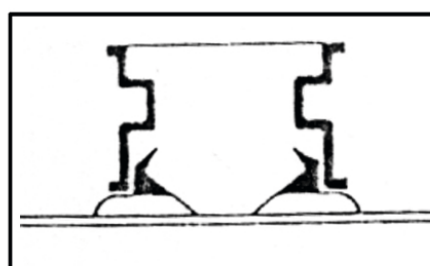


fig8

2. Verrouillage prise intérieure (fig 7)

Appuyez sur la pédale d'écartement (9) pour ajuster l'écartement des mors en fonction des dimensions de la jante. Placez la roue sur le plateau puis relâchez doucement la pédale (9) jusqu'à ce que la jante soit bien bloquée.

Appuyez sur la pédale de contrôle (8) pour faire tourner le plateau (6) tout en lubrifiant le talon. Faites attention à bien suivre ces instructions pour ne pas endommager le talon.

Placez le bras vertical en position de travail, approchez la tête de montage/démontage de la jante, à environ 4-5mm (Fig. 11), puis bloquer le bras à l'aide du bouton de verrouillage.

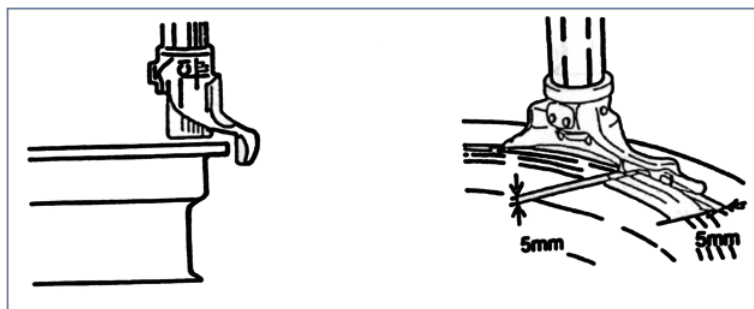


fig11

Remarque : la tête de montage/démontage est fabriquée à partir d'un matériau spécial qui lui procure une rigidité idéale. Elle est pré-ajustée pour s'adapter aux jantes standard. Sur les jantes de 10 à 18 pouces, il n'est donc pas nécessaire de modifier l'angle pour le montage/démontage.

Cependant, les jantes de dimensions inférieures ou supérieures nécessitent un ajustement.

Si le talon contient une tringle de renforcement, la sortir aussitôt. Tourner ensuite la roue pour démonter l'autre côté du pneu.

A l'aide du levier, posez le talon sur la tête de montage/démontage (figure 11). Appuyez sur la pédale d'écartement des mors (9) pour faire tourner le plateau dans le sens des aiguilles d'une montre, puis démontez le pneu.

La position du bec de démontage doit être réglée sur une jante de 13". (figure 19)

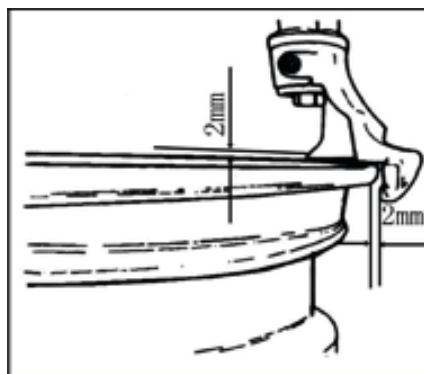
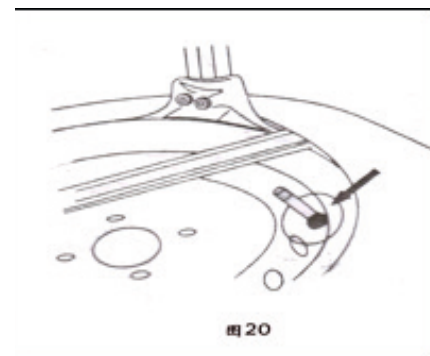


FIG 19



3. Montage des pneus

Remarque : avant le montage, vérifiez que les dimensions du pneu et de la jante correspondent.

Fixez la jante sur le plateau.

Graissez chaque côté du pneu et de la jante.

Placez la tête de démontage (4) au bord de la jante et déplacez la valve d'air.

Un des côtés du pneu doit être placé sur le bord supérieur de la tête de montage/démontage (4) tandis que l'autre se place dessous, de manière à ce que le pneu entre dans la gorge de la jante (Fig. 18).

Appuyez sur la pédale contrôlant le plateau (8) pour le faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre et monter le premier talon sur la jante.

Répétez l'étape ci-dessus pour monter le talon supérieur.

Remarque : tant que la dimension des jantes reste la même, il n'est pas nécessaire de tourner la poignée de blocage, ni de relâcher le bras vertical.

Afin d'éviter toute blessure, ne mettez jamais votre main entre le pneu et les mors et ne vous placez jamais derrière la machine.

Ne touchez pas à la valve de compression située à l'intérieur de la machine sous peine d'endommager la valve de verrouillage.

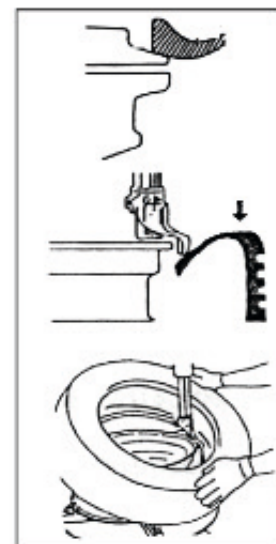


fig18



Pendant la phase de montage, ne pas mettre les mains entre les talons du pneu et le bord de jante.

4. Gonflage

L'appareil est équipé d'une valve de contrôle de pression
(Normes CE max 3.5 bar)

Avant de procéder au gonflage, retirer la roue du plateau.



FIG 23

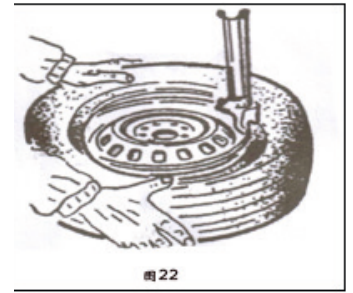


FIG 22

ENTRETIEN

L'entretien du démonte pneu doit être réalisé par un opérateur qualifié.

Afin de garantir une utilisation optimale de la machine et de prolonger sa durée de vie, il est important de l'entretenir régulièrement. Le non respect de cette précaution peut affecter les performances et la fiabilité de la machine et constituer un danger pour l'opérateur.

Remarque : il est important de bien débrancher les alimentations électrique et d'air et de décompresser la machine avant toute opération d'entretien.

La machine, les parties mobiles et la zone de travail doivent rester propres.

Etapas à suivre pour l'entretien périodique du démonte pneus :

- Une fois par semaine, nettoyez et lubrifiez le plateau (6) et les mors (5) avec du gazole. Nettoyez le bras vertical et maintenez-le en bon état de marche.
- Vérifiez régulièrement le niveau d'huile du réservoir d'air. En cas de besoin, remplir avec de l'huile #20. Appuyez 5-6 fois sur la pédale de détalonnage pour faire tomber une goutte d'huile. Si l'huile s'écoule trop vite ou trop lentement, réglez la vis.
- Vérifiez et resserrez régulièrement tous les connecteurs et les boulons.
- Assurez-vous que le bras horizontal reste propre et lubrifiez-le régulièrement pour qu'il coulisse facilement.
- Une fois par semaine, lubrifiez toutes les zones qui pourraient bouger ou s'user.
- Videz une partie de l'eau contenue dans le compresseur dans un bac.
- Vérifiez la tension de la courroie et ajuster si nécessaire.

Remarque : il est important de bien débrancher les alimentations électrique et d'air avant de procéder à cette opération.

Dévissez la vis située sur le côté gauche de la machine pour démonter le panneau et ajuster l'écrou, afin de desserrer ou serrer la courroie (figure 21).

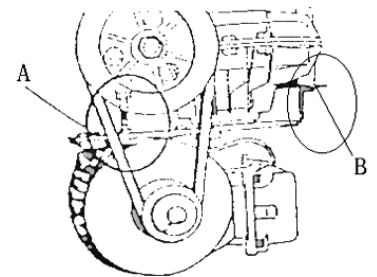


Fig. 21

Graissez et nettoyez les parties mobiles (figure 24 et 25).

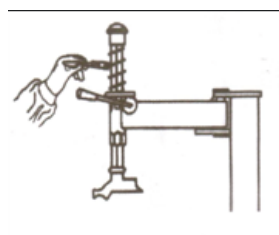


FIG 24

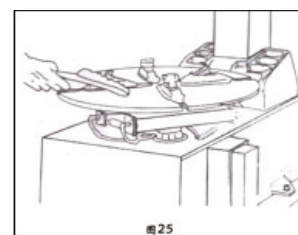
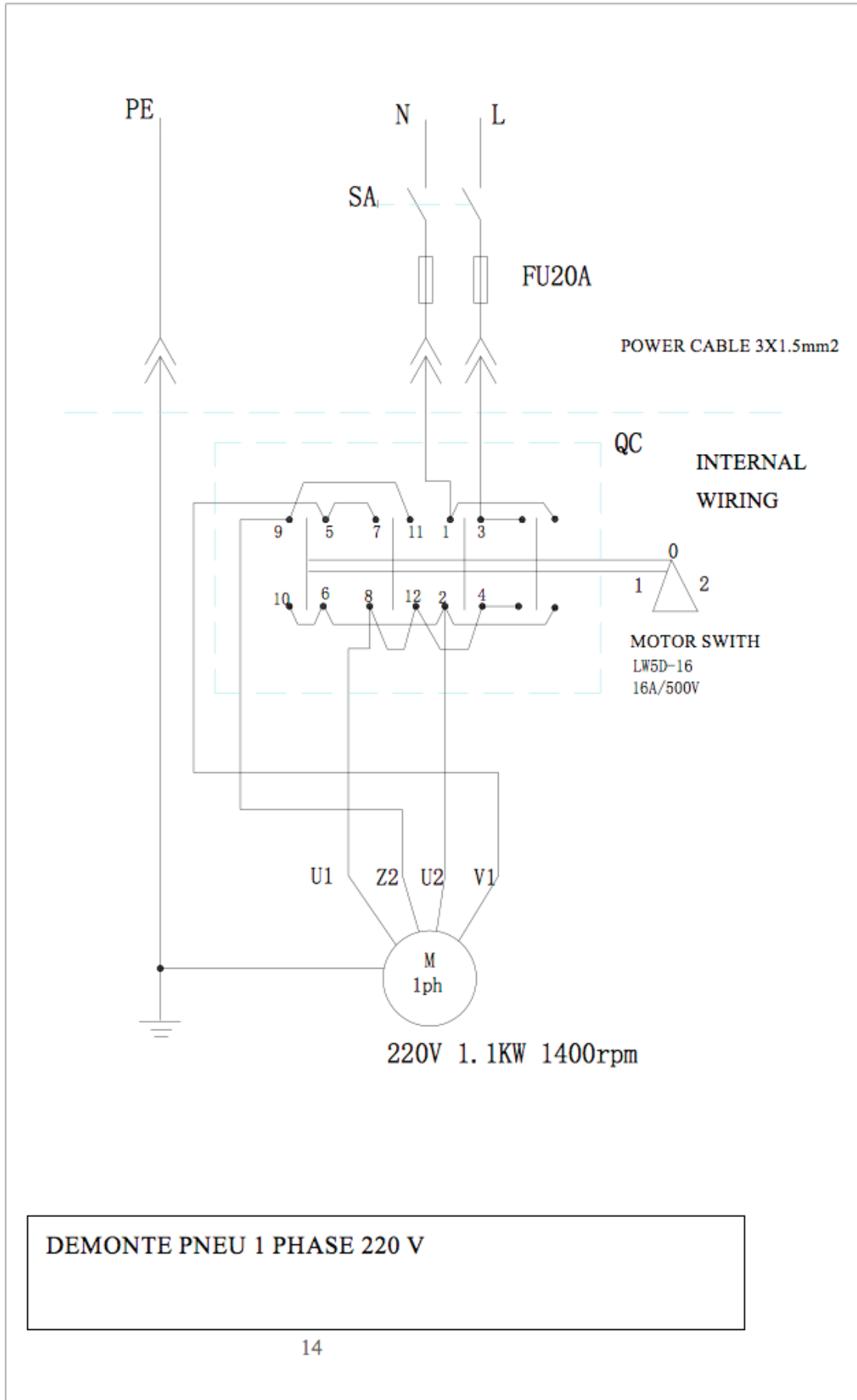
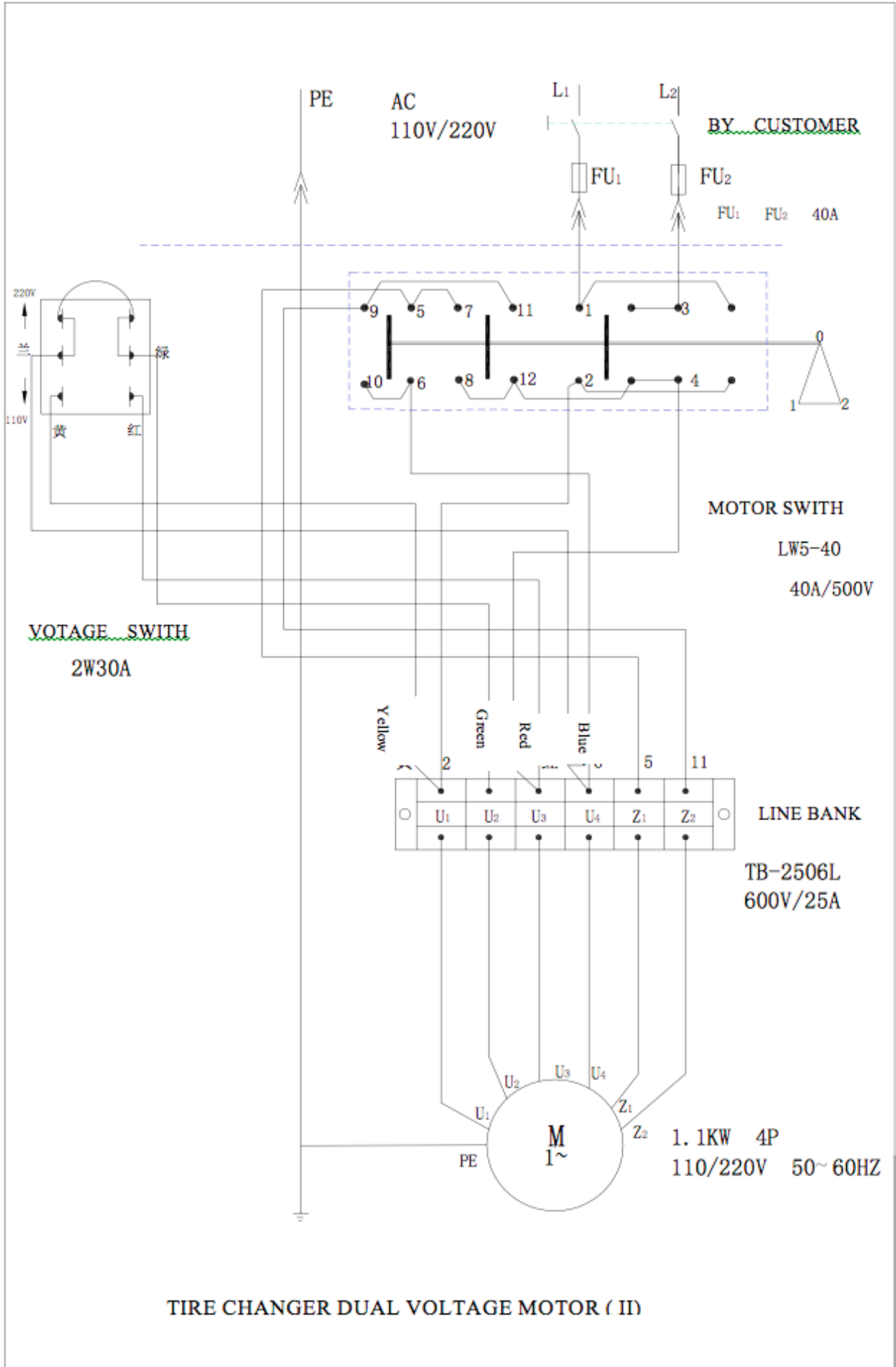


FIG 25

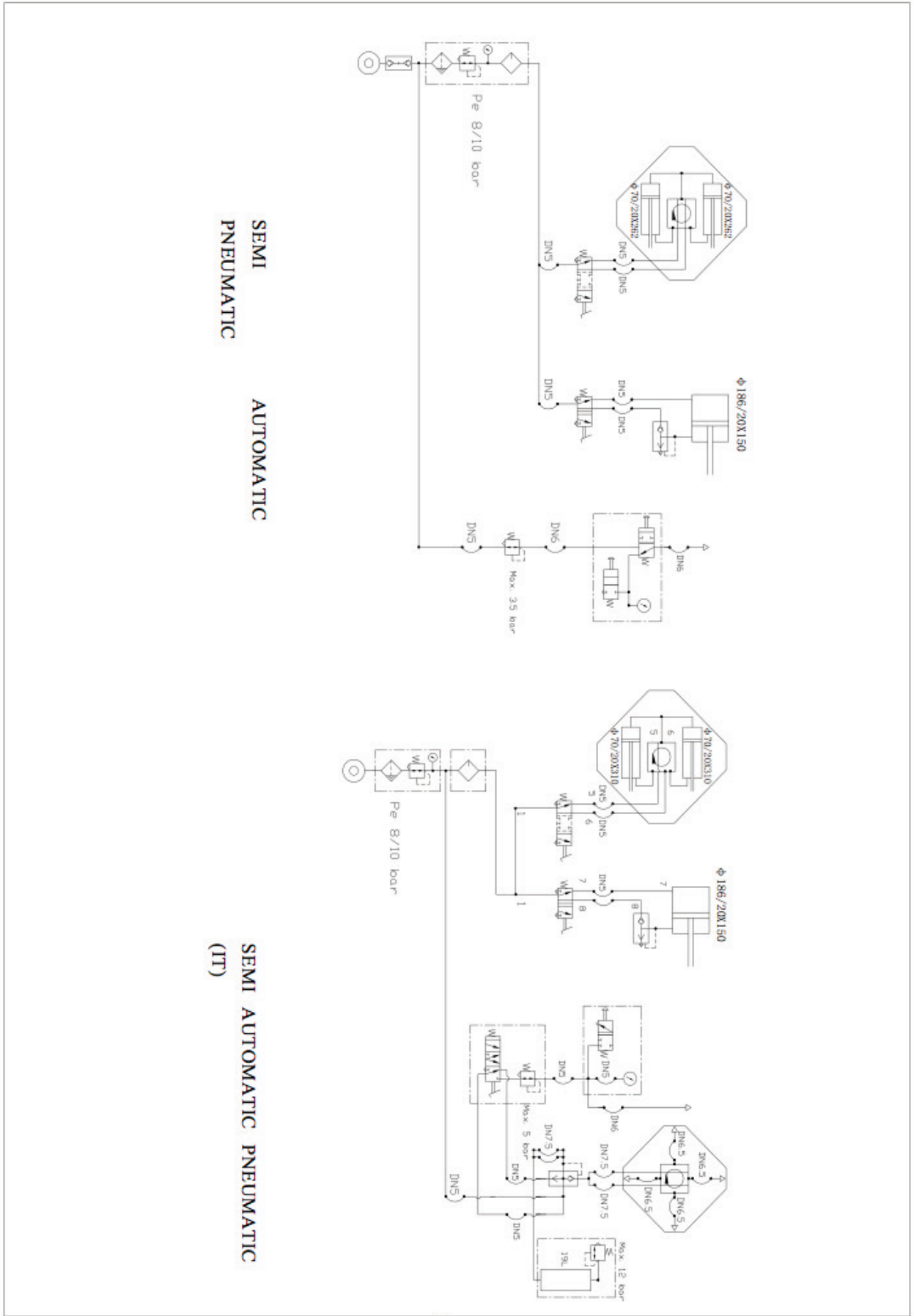


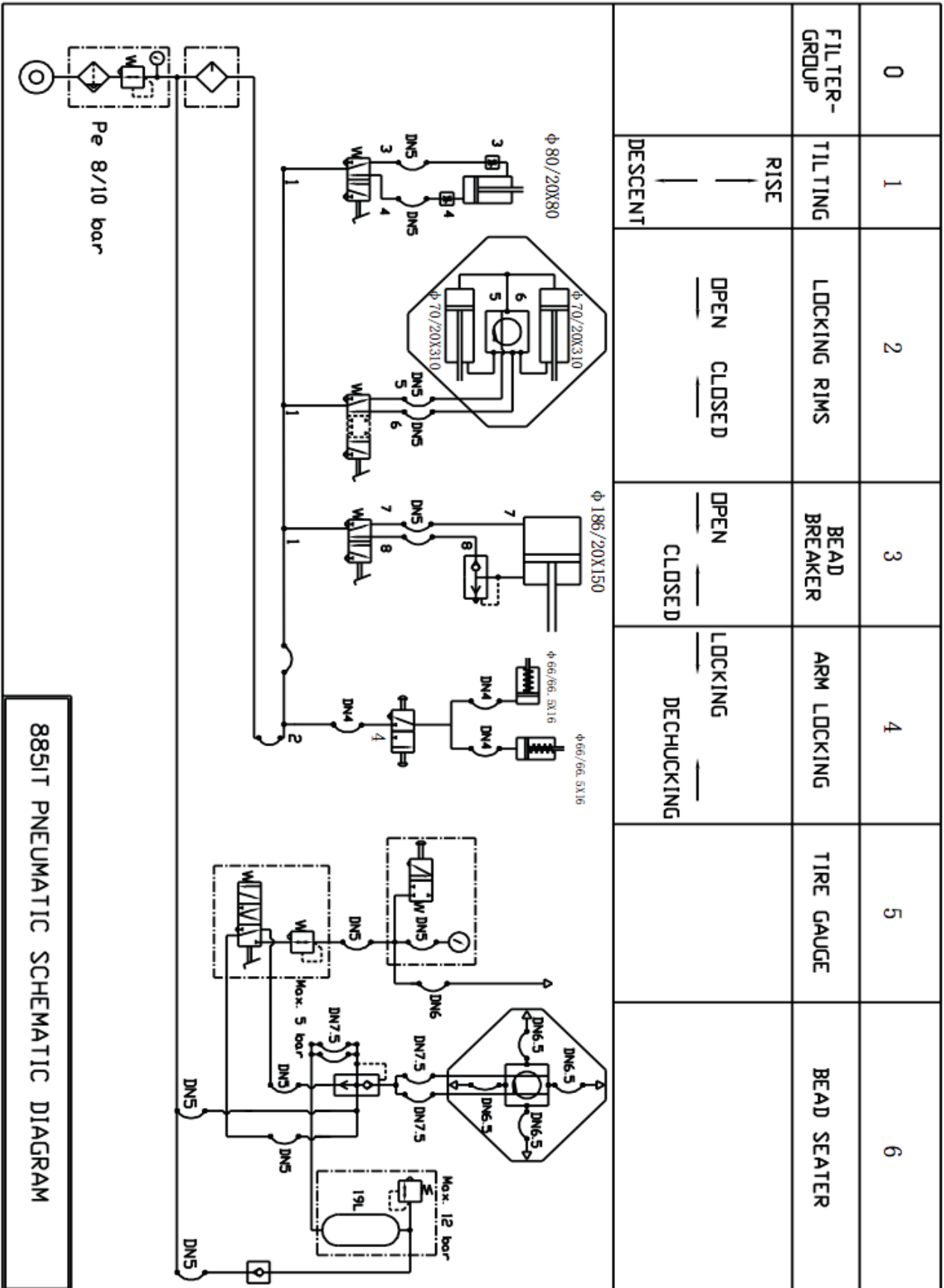
SCHEMAS ELECTRIQUES





TIRE CHANGER DUAL VOLTAGE MOTOR (II)







Thanks for choosing DM 0500 semi-automatic tire changer.

This guide is an important document for the machine, for ensuring correct and safe operation, and also granting a long working life and the best efficiency to the machine, please read this manual carefully before the installation and operation.

Carefully keep this manual for use at any time.

INTRODUCTION

Scope of Application

This DM 0500 machine is designed and made specially for changing the tires of cars, vans, light trucks and motorcycle (motorcycle set) with the principle of best quality and highest working efficiency.

Rim diameter: 10" to 21"

Tyre width: 3" to 12"

Note:

This machine can only be used for the purpose designed by the manufacturer. Do not use it for any other purpose. Any damage caused by incorrect using or beyond the scope of application will not be covered under warranty.

Note:

Unauthorized people should not stand close to the place with warning stickers and never take off the stickers. Never touch the moving parts during the operation.

The damage, due to the accident, misusing, unauthorized changing and repairing of the machine caused by the operators or the third person, is not in charged by the manufacturer.

Transport

Make sure transport the machine with its original package, and place it according to the marks on the package. The packed machine should be moved by means of a fork lift truck of suitable capacity, insert the forks at the points shown in (Fig. 1).

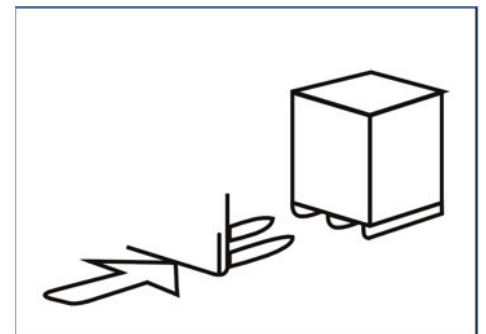
The temperature for the transportation should -250 to $+550$, some measure should be use to prevent the humidity, shake and concussion.

Packing list

The tyre changer DM 0500

An actor gun

Accessory box





COMPOSITION

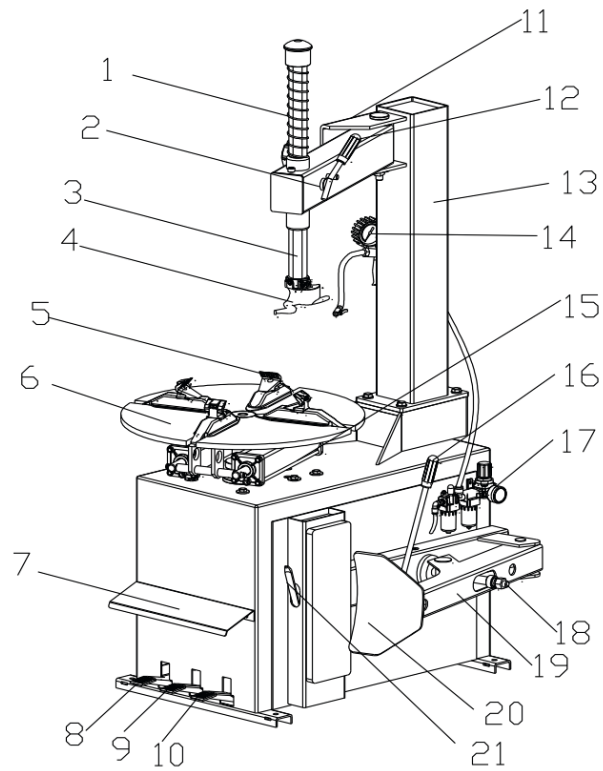


FIG 2

- | | |
|--------------------------|----------------------------|
| 1. Vertical shaft spring | 13. Column |
| 2. rocker valve | 14. inflation gun |
| 3. hexagon shaft | 15. clamp cylinder |
| 4. demount head | 16. blade handle |
| 5. claw | 17. air source fitting |
| 6. turntable | 18. bead breaking cylinder |
| 7. operation label | 19. tire press arm |
| 8. turntable pedal | 20. bead breaking blade |
| 9. clamp pedal | 21. crowbar |
| 10. tire press pedal | |
| 11. limit handle | |
| 12. lock handle | |



TECNICAL DATAS

Operating pressure: 8~10bar
Electric motor: 0.85 kw/ 1.1kw
Power supply: 230V
Working temperature: 0°~45°C
Tyre width: 3" to 12"
Outside locking (RIM): 10"~18"
Inside locking (RIM): 12"~21"
RPM of turntable: 6rpm/min
Noise level: <70dB

INSTALLATION & TESTING

Installation place

Choose the installation site according to the rules on safety at work. Moreover, the installation space must allow the operator to use the machine and all its components without any restriction. In case of the installation is in the open area, it is necessary to protect the machine by means of a protective shed. Never use the machine in the place with flammable gas, and never place the machine in the extreme temperature or humidity environment, the surface of the machine should be against lots of dust, ammonia and diluent etc.

Unpacking

After unpack the package, checking the eyeable damage on the machine and the component due to the shipment, if there is some problems please contact with the dealer. The packing material such as plastic, nail, screw, wood and carton should be put into the waste box or be handled according to the local regulations.

Note: The operator should wear the gloves, so as to avoid the injury when unpack the machine.

Power and air connection

Any electrical connection should be done by the specialized technician. Check if the power and air sources are in accordance with the specification on the nameplate before operation. The electrical net, with which the machine connected should have a stabilizer to protect the machine.

If the voltage is not stable, a voltage stabilizer should be connected between the power source and the machine. The machine should be well earthed. An automatic air-switch should be adopted with the main power supply. The power voltage only would change +10%.

Note: If there is no power plug on the machine, the user should mount on one, which suitable for the electric current over 16A or connect the power supply directly according to the above demand.

For the machine with the motor of 220V, step the pedal (8) after the connection of the power supply and the turntable should turn in a clockwise direction. If the turntable turn in the counterclockwise position, reverse any two of the wires in the three-phase plug, the damage caused by the ignorance of the above instruction, will not be covered by the manufacturer.



Connect the air hose of the air compressor with the tie-in of the separator.

The operating pressure of this machine should be 8-10bar (110-140Psi), the machine can work well within such operating pressure, if it is lower than 8bar (110Psi) the strength for the grip and bead break for turntable will be not enough for some kind of tyres and even it can not operate the tyres.

Check if the reading on the pressure gauge that locates on the separator meet the demand of pressure setting reading, if not so, check if there is some problems on the hose or air-compressor.

WARNING

- Never place leg between the bead breaker blade and bead breaker rubber, so as to avoid stepping the wrong pedal and injury the operator.
- Never place hand on the tyre when the demount head is on the working position, so as to avoid the injury of the operator.
- Never place your hand between the tyre and gripping device when operate the rim, so as to avoid the injury of the operator.
- The jaws should be in closed position when do the bead break, so as to avoid the injury of the operator.
- The operator should wear the protection glasses when inflate the tyres with the machine with GT system, so as to avoid something blow into the eyes.
- Never put the hand between the rim and tyre when inflate the tyre, so as to avoid the injury of the operator.



OPERATING TEST

Check the three pedals are in their original position; connect the air source, the operation can begin when the pressure up to 8-10bar

Note: After the connection with the air source the clamp (5) on the turntable (6) should automatic open, which is settled before delivery.

Pressing the pedal (8), the turntable (6) will turn in the clockwise direction.

Raising the pedal (8): the turntable (6) will turn in the counterclockwise direction.

Pressing the pedal (10), the bead breaker blade (22) will begin to move, when the pedal is released the bead breaker blade returns to its original position. In the meantime please check towards the body to see if the air regulator works well. Normally it will drop one drop of oil after the pedal is pressed for 5-6 times, if it drops too quick or too slow, please adjust the index on the air regulator by a screwdriver.

Pressing the pedal (9), the clamps (5) on the turntable (6) close; (when lightly step the pedal the machine can show the step moving function). When the pedal is pressed again, the clamps (5) open.

Press the pneumatic locking button (2), to lock the horizontal arm and vertical arm.

Notes:

- The machine must be fixed well to avoid the shake during the operation.
- The machine must place on the ground completely.
- Cut off the air and electric power sources before any maintenance.
- Check the screws on every parts of the machine is tight.
- Keep the human body and hands away from the moving parts of the machine during the operation. The necklace, bracelet, loose clothes and long hair is dangerous for the operators. The operator should wear safe clothes such as gloves and glasses.
- Keep the working area tidy and clean, or it may cause sudden accident
- The working area should be well lighted



OPERATION

Installation and debug personnel should have the specific electrical knowledge.

Operators must be trained and authorized. Before installation, carefully read the equipment list. If any question, please contact our company.

Un-package the package carton, take out accessory boxes.

- | | |
|-----------------|------------------|
| 1 - Accessories | 4 - Fixing screw |
| 2 - Arm | 5 - Stripper arm |
| 3 - Arm linkage | |

Place the column on the body. The direction of the warning label is forwards. Make the holes on the column base plate align to thread holes on the body. Use torsion wrench to tight.

Use the wrench to remove the screw n°2 (FIG 6) hexangular shaft and take off the vertical shaft cap. Install the vertical shaft spring (FIG7) on the vertical shaft.

Mount the vertical shaft cap and mount the removed screw and assemble the hand wheel into the nut bushing of the rocker arm .

Remove the lock nut n° 1 at the front end of the bead breaking cylinder piston rod (FIG 8) and use the wrench to remove the nut on the bead breaking arm bolt.

Remove the bolt (fig9) and hang the spring.

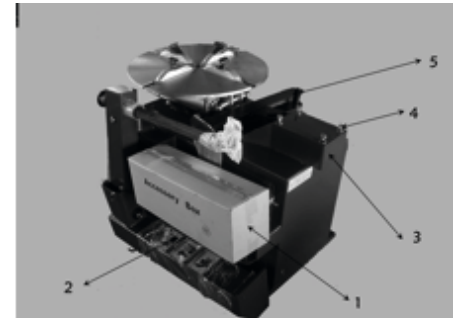


FIG 4



FIG 5



FIG 6

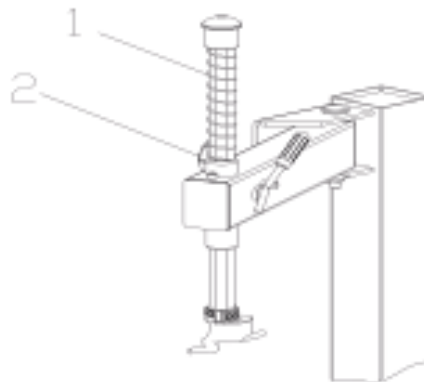


FIG 7

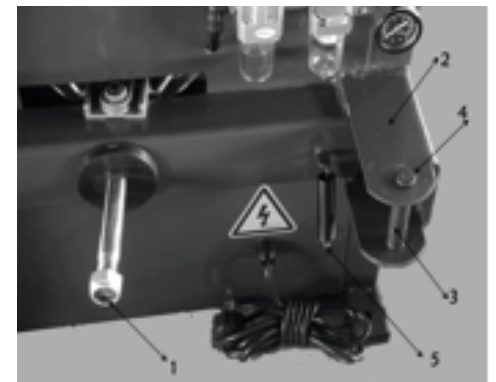


FIG 8

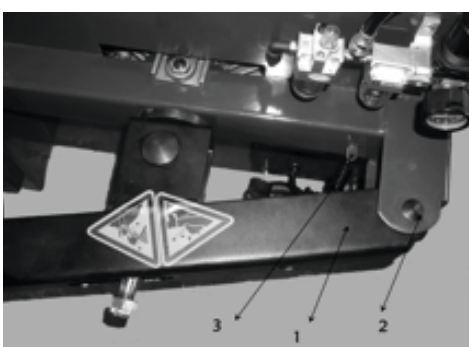
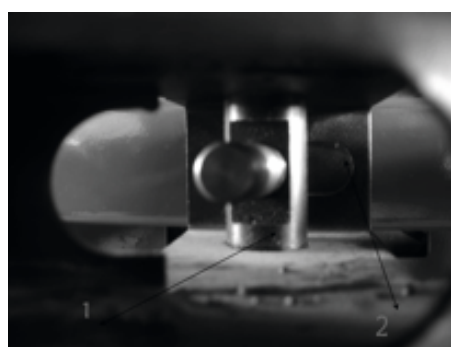


FIG 9



FIG



Air source fitting installation

Take out the air source fitting out from the accessory box and the screw and remove the oil and dust.

Use the screw to fix it on the right side of the body (fig 12).

Connect the air hose. Detach the adapter on the $\varnothing 8$ PU hose on the side wall of the body and insert it into the elbow. (See the fig 13/14)

The adapter keeps the hose from sliding into the body. Air source 8-10 bar has been adjusted before ex-factory. If it needs change, adjust again Pressure: Lift up the pressure adjustable button (FIG 16)

Oil Feed: Use screw driver to twist the screw. If clockwise, the oil dropping speed will slow. If counterclockwise, it will become fast.



FIG 11



FIG 12



FIG 13

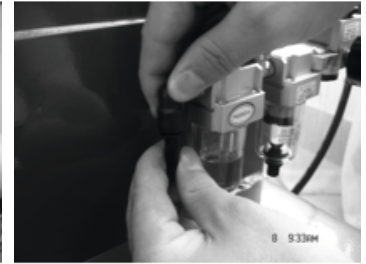


FIG 14



FIG 15

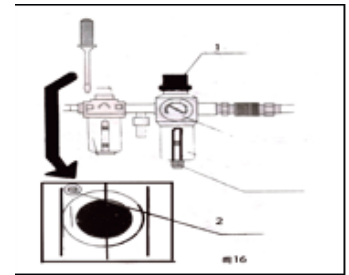


FIG 16



USE

Never use the machine before read this instruction and warning carefully.

1. Demounting the tyres:

Release all the air inside the tyre.

Remove the weight on the rim (Fig.3)

Place the tyre between the bead breaker blade (20) and rubber pad, and place the blade on the bead 2 cm from the rim, step on the pedal (10) to separate the bead from the rim. (Fig. 4)

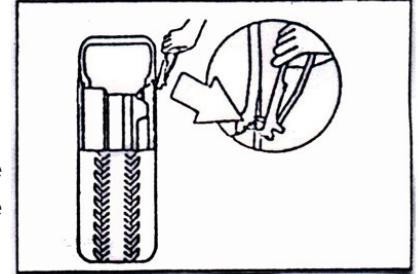


fig3

The wenthole on the tyre should not near to the bead breaker blade during the operation.

Note: This machine is designed particularly for the low profile, stiff and wide tyres, so there is a adjusting handle on the bead breaker.

When mount or demount the particular wide tyres, the operator can adjust the handle position and do the operation on the wide tyres.(Fig. 5)



fig4

Turn round the tyre and repeat the above steps on the other parts of the tyre to get it separate thoroughly from the rim.

The positioning scale on the turntable show the position of the rim directly (Fig. 6).

Place the tyre on the turntable after choosing the locking method.

Normally when working for aluminum alloy rim, outside locking is suitable, inside locking is seldom used. (Fig. 7 and Fig. 8)

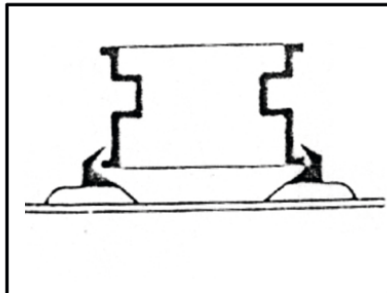


fig7

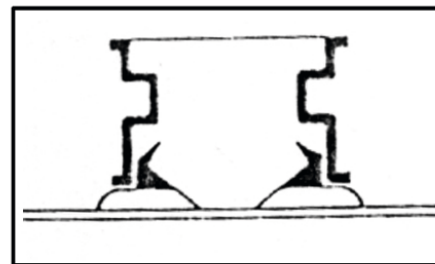


fig8

2. Inside locking

Pressing the pedal (9) make the 4-clamps closed to the position in accordance with the rim, then put the tyre on the turntable, release the pedal (9) (release lightly), till the rim locked well.

Press the pedal (8) to turn the turntable (6), dip the prepared lubricator with the brush and then lubricate the bead while turning, it is easy to damage the bead if do not follow the above instructions.

Move the vertical arm in the working position, make the mount/demount head close to the bead, the distance between the mounting head and the rim should be 4-5mm.(Fig. 11), then lock the arm by press the locking button.

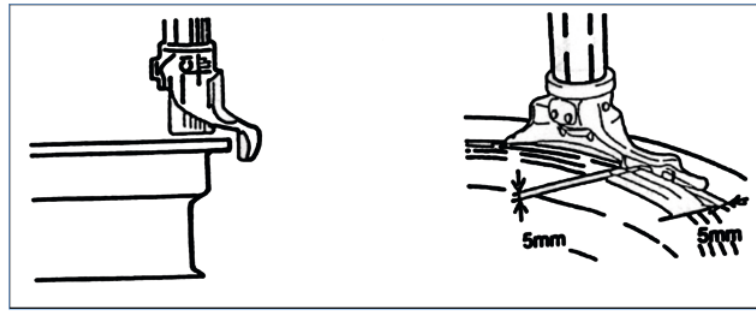


fig11

Note: The mount/demount head with good stiffness is made of special material and it has been adjusted before delivery in accordance with the standard rim. It is not necessary to adjust the angle when it operate the rim from 10" to 18", but if the rim is less or bigger than 10" to 18" then it needs to be adjusted.

If there is tube inside bead, take out the tube at first. Then turn over the wheel to demount the other side of the tyre. Insert the lever to lift the bead on the mount/demount head (Fig. 11), step the pedal (9) to turn the turntable clockwise, then demount the tyre.

After demount the bead, please clean the rim free from the rust or oxide, and lubricate both sides of the bead. (Fig. 19).

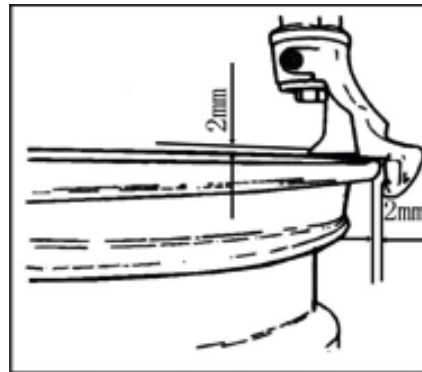


FIG 19

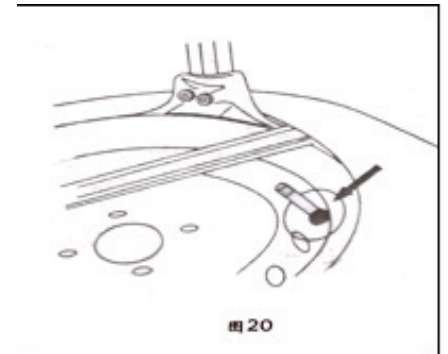


图 20

3. Mounting the tyre

Note: Make sure that the size of the rim and the tyre is the same before mounting.

Clamp the rim on the turntable

Grease both side of the tyre and rim.

Place the demount head (4) on the edge of the rim, and move the air valve aim at the mount/demount head.(Fig. 18)

Place one side of the tyre on the upside of the tail of the mount/demount head (4), then press the other side of the tyre under the mount/demount head (4), to make the tyre enter the groove of the rim. (Fig. 18) Pressing the pedal (8) to turn the turntable clockwise, and complete mount the bottom part of the tyre on the rim.

Repeat the above steps to mount the upper bead.

Note: It is not necessary to rotate the locking handle or loose the vertical arm every time, if the size of the rims is the same, just step the pedal to tilt backward the post (avoiding the aging of the locking valve).

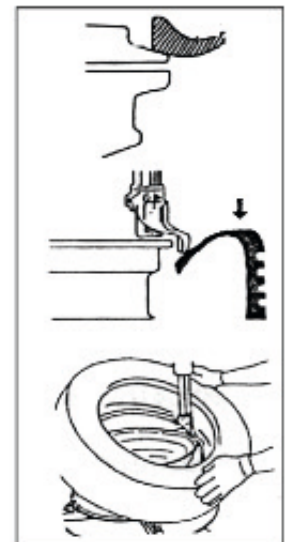


fig18



Do not put your hand between the tyre and clamps and never stand behind the machine, avoiding body injury.

Never adjust the pressure control valve inside the machine, otherwise the locking valve might be damaged.

4. Inflation

This machine is equipped with an inflation gauge for monitoring the inflation of the tyre and the inflation pressure (CE standards max 3.5 bar)

Before inflate, put off the tyre from the turntable.



FIG 23

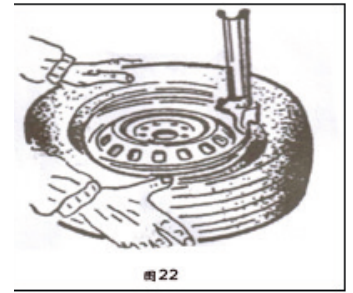


FIG 22

MAINTENANCE

Only the trained operator can do the maintenance.

It is necessary to do the maintenance in accordance with this manual periodically, to correctly use the machine and prolong the working life of the machine. Otherwise the operation and the reliability maybe affected, and it may injure the operator or the third person near the machine.

Note: Shut off the power and air source before any maintenance, and release all the compressed air from the machine.

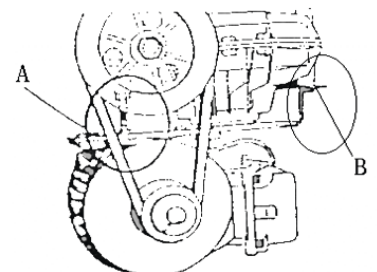
Keep the machine and the working area clean, prevent any dust from touching the moving parts.

Operation:

- Clean and lubricate the turntable (6) and the clamps (5) and its moving track with diesel oil weekly; clean the vertical B, and keep it in normal working condition.
- Check the oil level in the air-container periodically. If it needs to be filled, then fill the 20# oil. Step the pedal 5-6 times and the oil should drop one drop, otherwise adjust the oil control screw.
- Check and screw down all the connecting parts and all the bolts periodically.
- Keep the horizontal arm clean and lubricate it periodically to make it move smoothly.
- Lubricate all the connecting surface that may bring the displacement and attrition with oil weekly.
- Prepare a water segregator near the air-compressor, reduce the amount of the water in the compressed air.
- Check and adjust the tension of the driving belt, to make sure that the turntable can running well.

Note: Shut off the power and air sources before the operation.

Loose the screw on the left panel of the machine to demount the panel, and then adjust the nut on the motor to loose and tighten the belt. (Fig. 21)



Clean and grease moving parts (fig. 24 and 25)

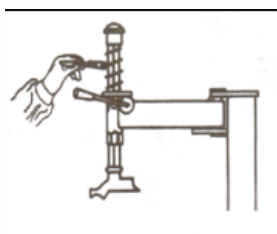


FIG 24

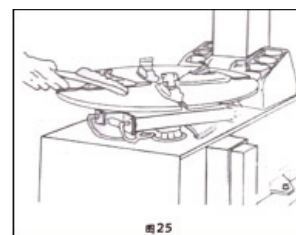
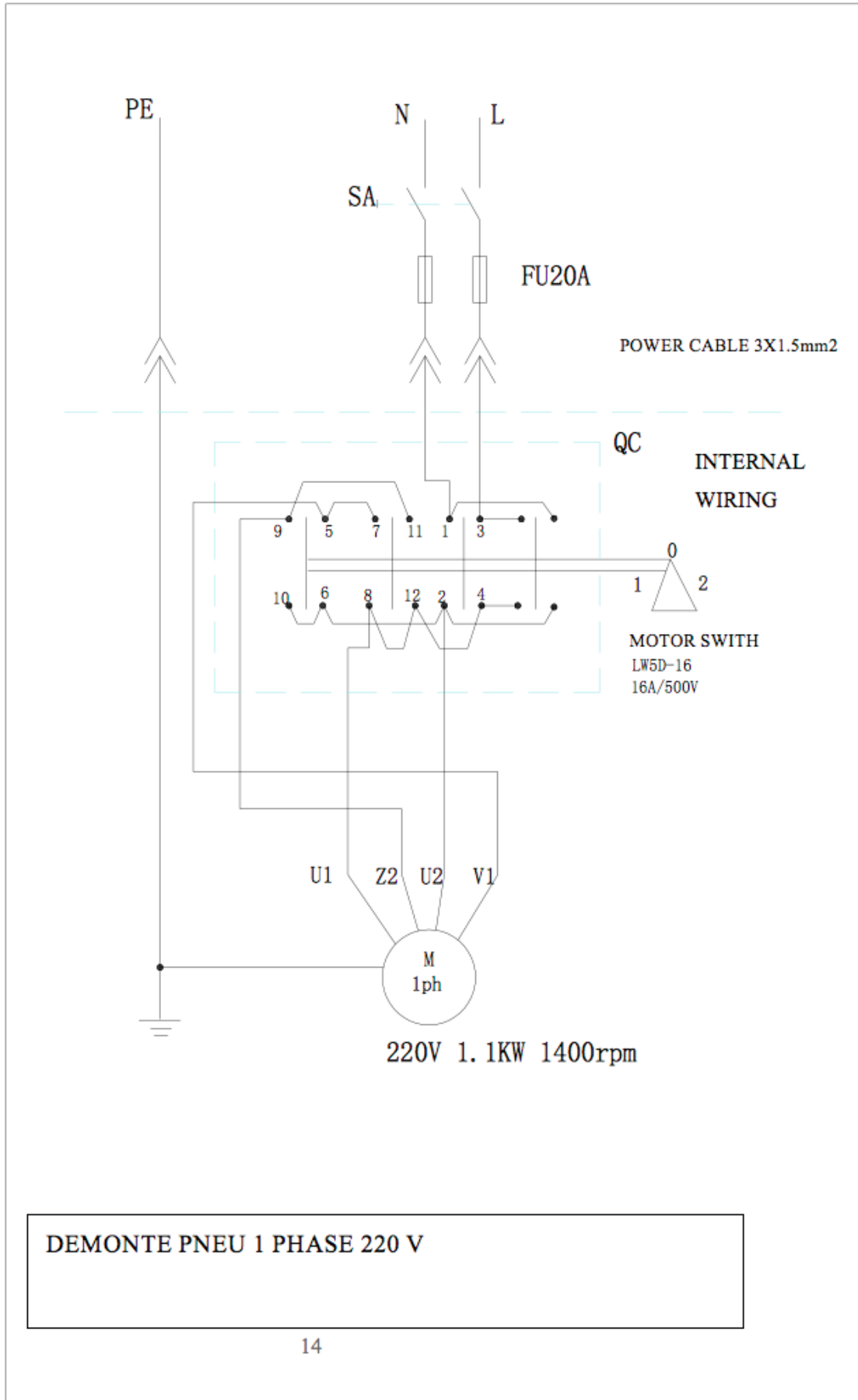
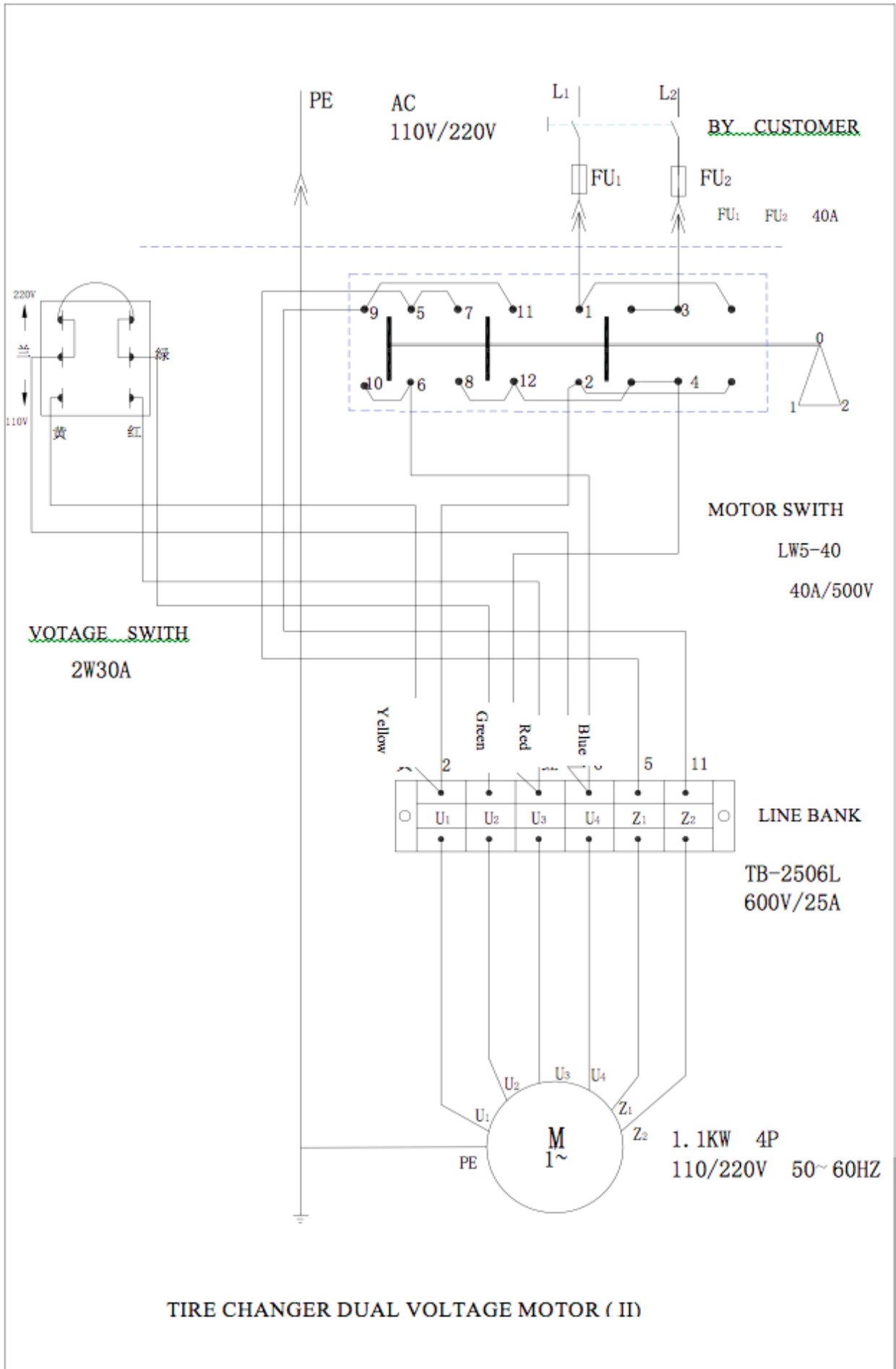


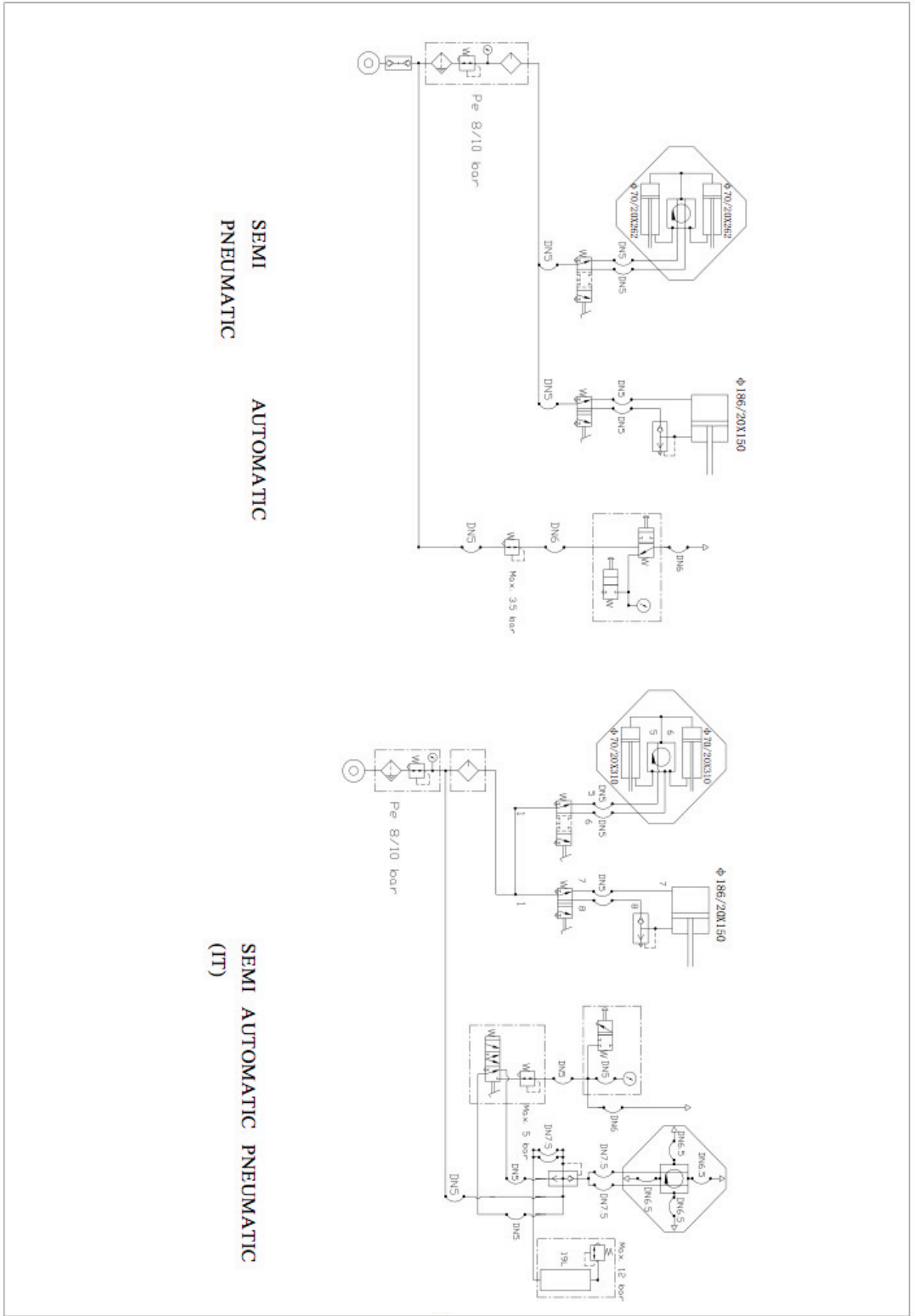
FIG 25



SCHEMAS ELECTRIQUES

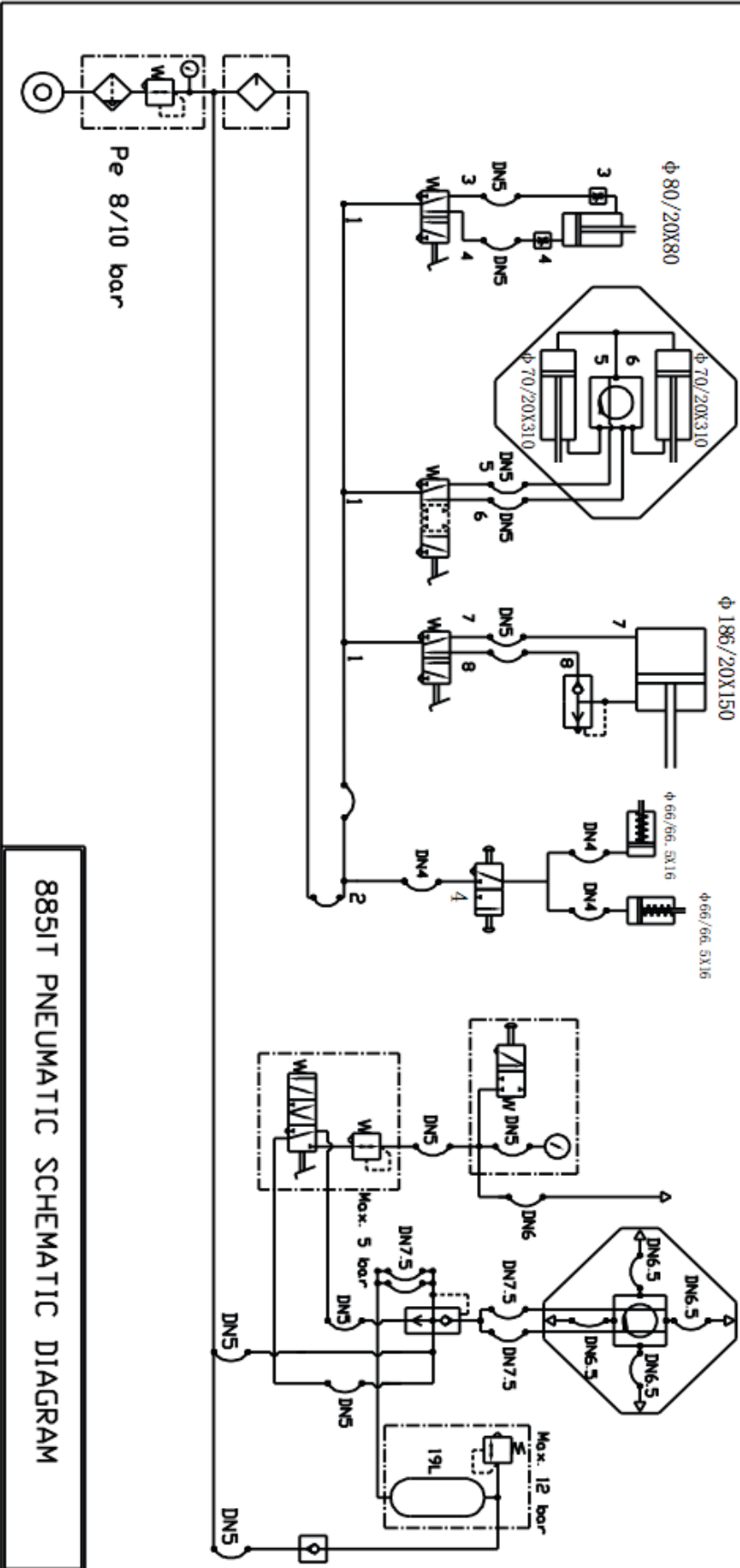








0	1	2	3	4	5	6
FILTER-GRUUP	TILTING	LOCKING RIMS	BEAD BREAKER	ARM LOCKING	TIRE GAUGE	BEAD SEATER
	RISE DESCENT	OPEN CLOSED	OPEN CLOSED	LOCKING DECHUCKING		



885IT PNEUMATIC SCHEMATIC DIAGRAM

CLAS[®]

B.LINE

CLAS Equipements
ZA de la CROUZA
73800 CHIGNIN
FRANCE

Tél. +33 (0)4 79 72 62 22
Fax. +33 (0)4 79 72 52 86

DM 0500BL

DEMONTE PNEUS SEMI-AUTOMATIQUE 10"-21 "

SEMI-AUTOMTIC TIRE CHANGER 10"-21 "

Si vous avez besoin de composants ou de pièces, contactez le revendeur
En cas de problème veuillez contacter le technicien de votre distributeur agréé

If you need components or parts, please contact the reseller.
In case of problems, please contact your authorized technician.