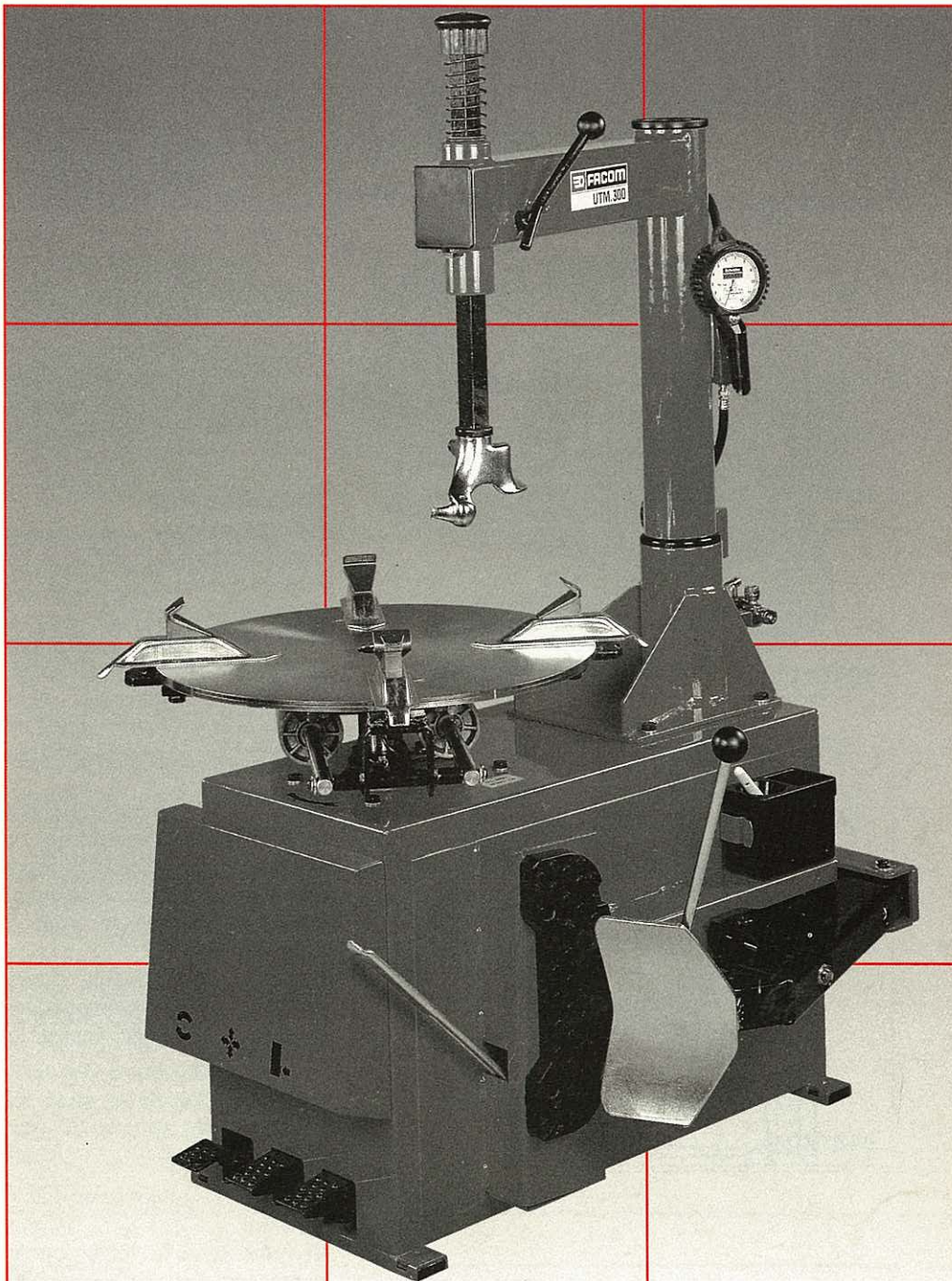


UTM.300



■ *UTM.300*
Machine à monter
et démonter
les pneus
P. 2

■ *UTM.300*
Tyre changing
machine
P. 4

■ *UTM.300*
Reifen-Montier-
und Demontier-
Maschine
P. 6

■ *UTM.300*
Banden de-
en montage -
apparaat
P. 8

■ *UTM.300*
Macchina per
montare smontare
i pneumatici
P. 10

■ *UTM.300*
Maquina para
montar y desmontar
neumaticos
P. 12

Notice d'utilisation
Operating instructions
Bedienungsanleitung
Gebruiksaanwijzing
Istruzioni per l'uso
Manual de utilizacion
NU.UTM.300

 **FACOM**[®]

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Moteur électrique triphasé 220 V/380 V 50 Hz - 0,55 kW
Alimentation air comprimé : 6-12 bar

Capacité des jantes :

Blocage extérieur : 10 à 18"
Blocage intérieur : 12 à 20"
Diamètre maxi des roues : 950 mm.
Largeur maxi des roues : 330 mm.

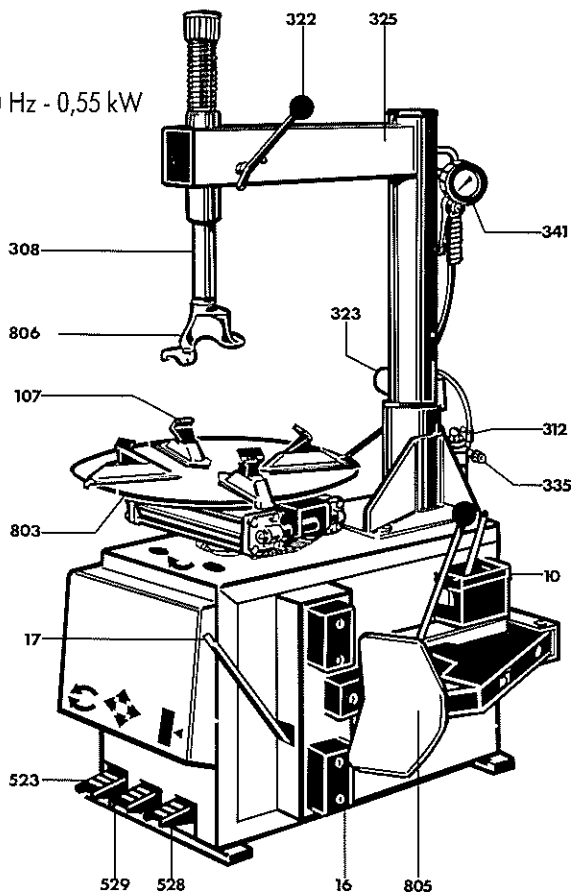
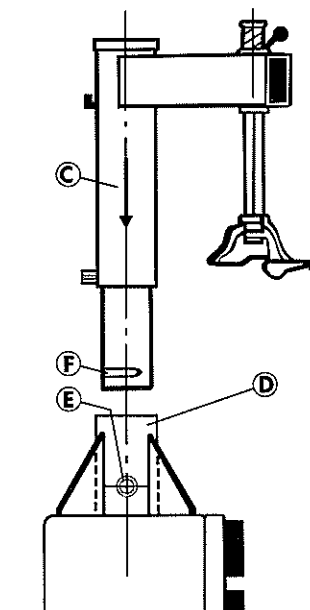
INSTALLATION

La machine peut être au choix fixée à l'aide de 4 boulons d'ancrage (Ø 8 mm) aux 4 angles ou non fixée mais bien calée.

— Retirer le capuchon plastique A
— Dévisser complètement la vis B
— Monter le bras C dans la partie D après avoir graissé légèrement.

— Positionner la lumière F en faisant pivoter la colonne C, devant le trou E serrer à fond la vis B et s'assurer du libre pivotement du bras C.

— Remonter la vis B dans le trou taraudé E



Encombrement :

Largeur mini : 870 mm
Largeur maxi : 1310 mm
Longueur : 920 mm
Hauteur mini : 1440 mm
Hauteur maxi : 1680 mm

Poids : 190 kg

Branchement pneumatique

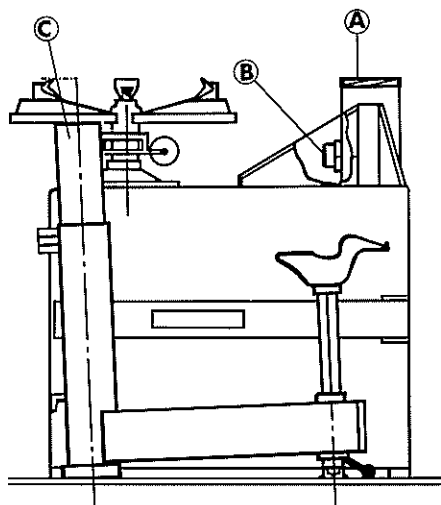
Brancher l'alimentation d'air de la machine à l'aide d'un tuyau de diamètre 7 ou 8 mm intérieur.

La pression optimale d'utilisation se situe entre 6 et 12 bar. Vérifier que les quatre griffes (107) de la table s'écartent normalement en appuyant sur la pédale centrale (529).

En appuyant une deuxième fois à fond, les griffes se referment.

Vérifier que la bêche (805) fonctionne correctement. A la main, actionner la bêche de droite à gauche.

Appuyer sur la pédale droite (528) la bêche doit automatiquement être ramenée contre la butée (16).



ATTENTION

■ La machine est livrée en 380 V (schéma).

Contrôler que la table tourne dans le bon sens en appuyant sur la pédale (523).

La table doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre comme indiqué par la flèche.

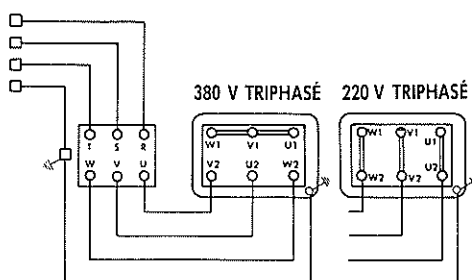
Relever cette pédale pour faire tourner la table dans le sens inverse.

■ Si le sens de rotation du plateau n'est pas celui indiqué par la flèche, en appuyant sur la pédale, INTERVERTIR 2 FILS DE PHASE.

■ Pour la sécurité il est indispensable de relier la masse de la machine à une prise de terre.

Branchement électrique

Avant de brancher la machine au secteur, vérifier que la tension de la machine est compatible avec l'alimentation secteur. La UTM.300 est équipée d'un moteur électrique triphasé 220/380 volts 50 Hz.



UTILISATION DE VOTRE UTM.300

Avant toute opération, il est recommandé de retirer les masses d'équilibrage qui pourraient être montées sur les bords de jantes.

Décollage du pneu

— Dégonfler le pneu en retirant l'obus de la valve.

— Placer la roue entre la butée (16) et la bêche (805).

— Positionner la bêche afin qu'elle repose sur le pneu à 1/2 cm environ de la jante.

Appuyer sur la pédale (528) pour décoller le talon.

— Tourner la roue et répéter l'opération.

Nota : Ne pas décoller face à la valve.

Démontage du pneu

— Appliquer du lubrifiant sur les bords du pneu.

— **Pour saisir la jante par l'extérieur.**

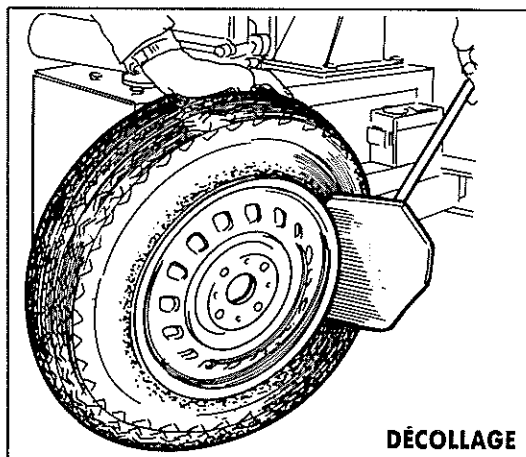
Ouvrir les 4 griffes en appuyant sur la pédale centrale (529)
— Poser la roue sur le plateau tournant en appuyant sur le voile de jante et en positionnant la valve diamétralement opposée à l'outil.

Serrer la jante en appuyant sur la pédale centrale (529)

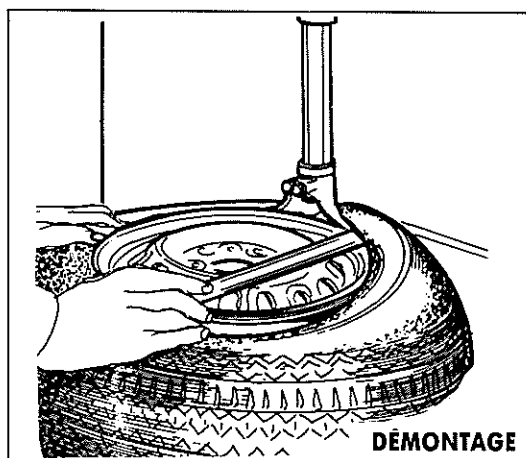
— **Pour saisir la jante par l'intérieur.**

Fermer les griffes en appuyant sur la pédale centrale (529)

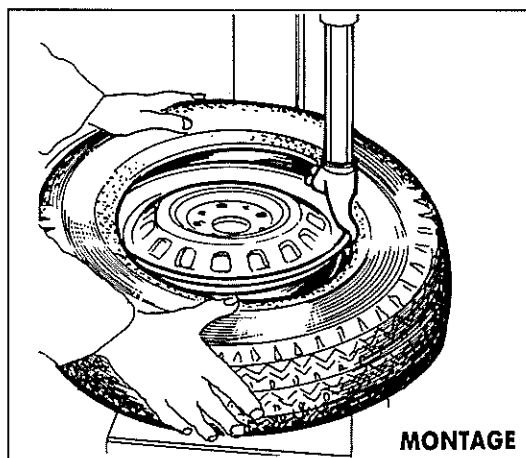
— Poser la roue sur le plateau tournant en appuyant sur le voile de jante et en positionnant la valve diamétralement opposée à l'outil.



DÉCOLLAGE



DÉMONTAGE



MONTAGE

Ouvrir les griffes pour serrer la jante en appuyant sur la pédale (529)

— Abaisser l'outil (806) jusqu'à ce que la face intérieure vienne en contact avec la jante.

— Verrouiller avec le levier (322) qui tout en maintenant le réglage dégagera l'outil de 1 à 2 mm évitant ainsi les frottements sur la jante.

— Pivoter le bras (325) pour approcher le bec à 2 mm du bord de jante, régler avec la vis butée (323).

— En utilisant le levier (17) soulever le talon du pneu au-dessus du bec.

(Pour faciliter cette opération, il est parfois nécessaire de faire tourner légèrement le plateau sens inverse horloge).

— Le talon étant bien engagé faire tourner le plateau sens horloge, le premier talon sera ainsi démonté. Pour les pneus équipés de chambre à air, retirer la chambre et procéder au démontage du deuxième talon.

Montage du pneu

— Avant le montage, appliquer du lubrifiant sur les bords du pneu et de la jante.

— Positionner la jante sur la table (procédure identique à l'opération de démontage).

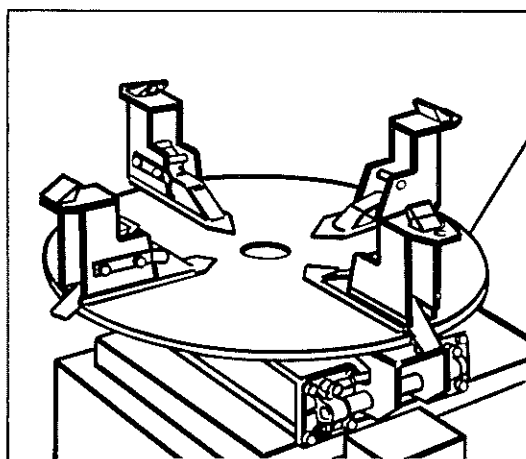
— Présenter le pneu légèrement incliné. Le talon sous le bec de l'outil. Faire tourner le plateau.

MOTOS

Roues à rayon ou roues alliage léger : utiliser le jeu de 4 griffes référence **UTM.01** (en option).

ATTENTION

Lorsqu'on utilise l'adaptateur pour roues motos, ne pas omettre d'ôter les « gripsters » (pièces retenant le talon du pneu contre la jante).



Remarque : Le montage et le démontage des pneus ne doivent s'effectuer qu'en faisant tourner le plateau sens horloge.

Ne le faire tourner en sens contraire qu'en cas de fausse manœuvre, ou pour faciliter le montage du talon sur l'outil.

Gonflage : Avant d'effectuer cette opération, libérer la roue des griffes de table. Ne jamais dépasser les pressions indiquées par le constructeur.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Electric motor: 3-phase 220/380 V 50 Hz - 0,55 kW.
Compressed-air pressure: 6-12 bar.

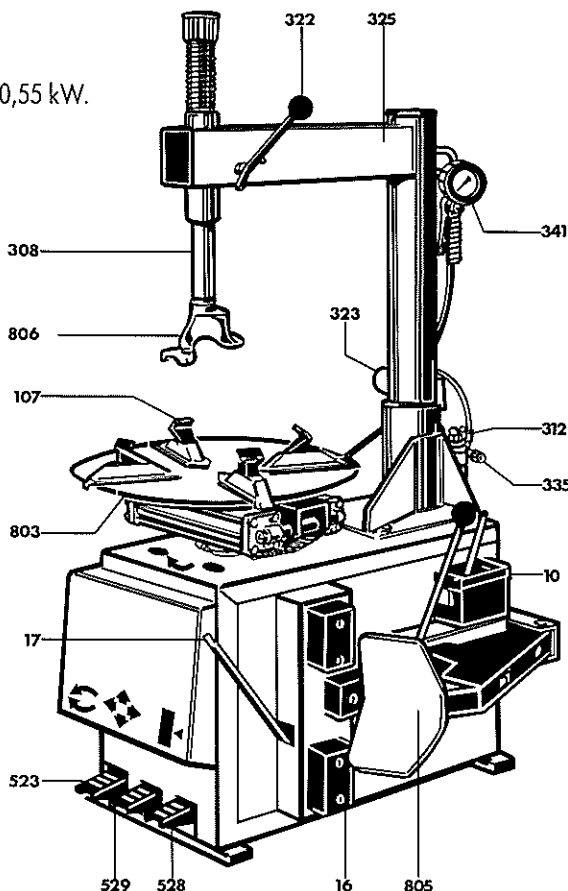
Wheel capacity:

Outside clamping: 10 à 18".
Inside clamping: 12 à 20".
Max. wheel diameter: 950 mm.
Max. wheel width: 330 mm.

INSTALLATION

The machine should either be secured with an anchor bolt (Ø 8 mm) at each of the 4 corners, or suitably wedged.

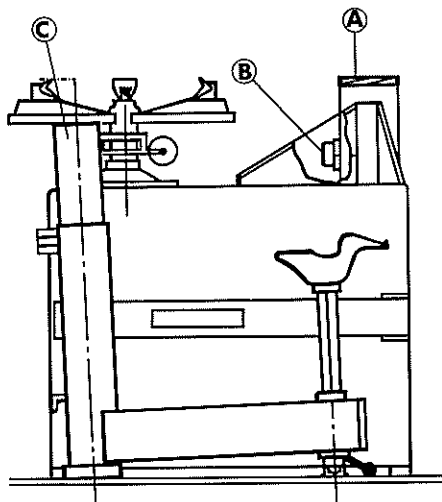
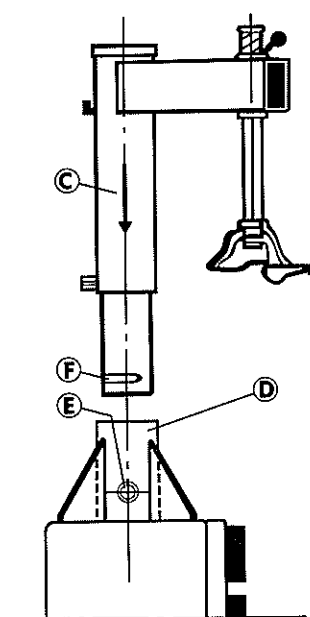
- Removed plastic cap A.
- Unscrew fully screw B.
- Insert arm C into section D, having applied a little grease.
- Align slot F with hole E by rotating column C, fully tighten screw B and check that arm C swivels freely.
- Re-fit screw B into threaded hole E.



Dimensions:

Min. width: 870 mm
Max. width: 1310 mm
Length: 920 mm
Min. height: 1440 mm
Max. height: 1680 mm

Weight: 190 kg



Air connection

The machine requires a bore of 7-8 mm for the air supply. Optimum operating pressure range is 6-12 bar. Check correct opening of the four clamps (107) when centre pedal (529) is depressed. The clamps should close if the pedal is depressed again fully. Check correct operation of blade (805). Manually swivel the blade from right to left.

When right-hand pedal (528) is depressed, the blade should automatically return against stop (16).

CAUTION

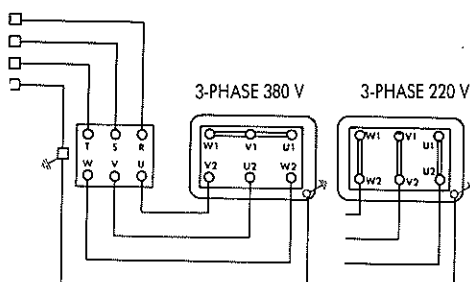
■ The machine is supplied wired for 380 V (see diagram). Check correct rotation of turntable by depressing pedal (523). This should be CW, as shown by the arrow. Raise the pedal for CCW rotation.

■ Should the turntable rotate in the opposite direction to the arrow when the pedal is depressed, TRANSPOSE ANY 2 PHASE TERMINALS.

■ For safety, this machine must be earthed.

Electrical connection

Before connecting the machine to the power supply, ensure that mains voltage is compatible with the UTM.300 electric-motor rating, i.e. 3-phase, 220/380 V, 50 Hz.



USING YOUR UTM.300

Before you start, it is advisable to remove any wheel-balancing weights.

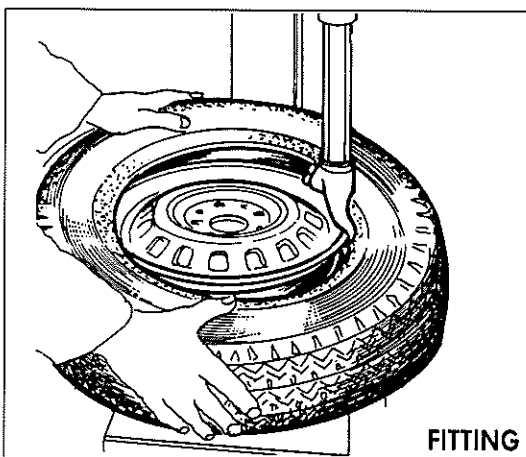
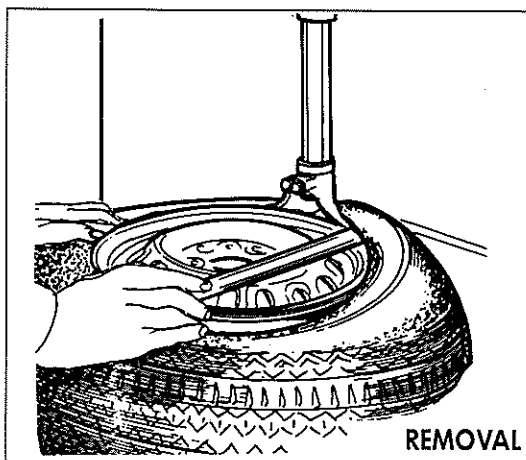
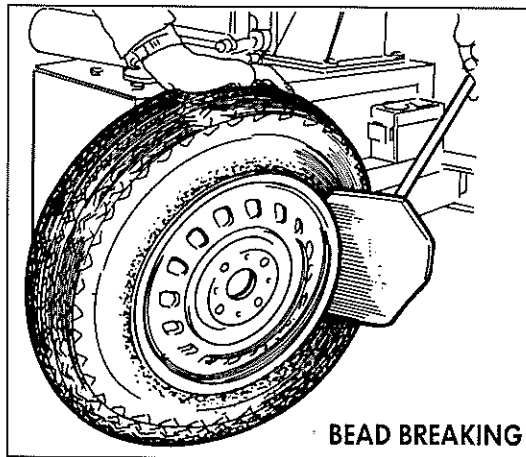
Breaking the bead

- Deflate the tyre by removing the valve core.
- Position the wheel between stop (16) and blade (805).
- Bring the blade up against the tyre, roughly 1/2 cm away from the rim.
- Depress pedal (528) to break the bead.
- Repeat the procedure on other side of wheel.

Note : Never break a bead close to the valve.

Removing the tyre

- Lubricate the tyre edges.
- **Wheel clamping from the outside.**
- Open the four clamps by depressing centre pedal (529).
- Rest the wheel on the turntable with the valve at 180° from the tool, and hold the rim down.
- Clamp the rim by depressing centre pedal (529).
- **Wheel clamping from the inside.**
- Close the clamps by depressing centre pedal (529).
- Rest the wheel on the turntable with the valve at 180° from the tool, and hold the rim down.
- Open the clamps to grip the rim by depressing centre pedal (529).



- Lower tool (806) to bring the underside in contact with the rim.
- Secure with lever (322) which will also prevent the tool from fouling the rim by maintaining a distance of 1-2 mm.
- Swing round arm (325) to bring the nosepiece to within 2 mm of the rim ; adjust with screw (323).
- Using lever (17), slide the tyre bead over the nosepiece. (Rotating the turntable CCW a little often helps).
- When the nosepiece is securely under the bead, rotate the turntable CW until that side of the tyre is free. If the tyre has an inner tube, this should be removed before repeating the procedure on other side.

Fitting a tyre

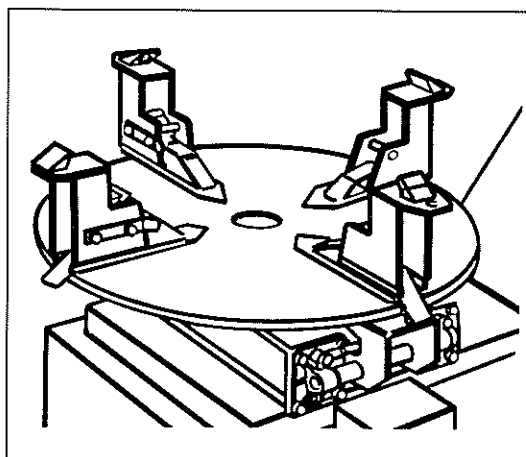
- Before fitting, lubricate the edges of both tyre and rim.
- Position the wheel on the turntable (proceeding as for tyre removal).
- Keep the tyre at a slight angle with inserting the bead under the nosepiece. Rotate the turntable.

MOTORCYCLES

For either wire or alloy wheels, use optional set of four clamps, ref. **UTM.01**.

Note:

When using the adaptor for bike wheels, remember to remove any security bolts (clamping the tyre to the wheel).



Note: Tyre removal and fitting should only be undertaken with the turntable rotating CW. CCW rotation should only be used to rectify an error or to help slide the bead over the tool.

Inflating the tyre: Release the clamps before inflating. Never exceed manufacturers' recommended pressures.

TECHNISCHE DATEN

Elektromotor, Drehstrom 220/380 V, 50 Hz.
Leistung: 0,55 kW.
Druckluftversorgung: 6 bis 12 bar.

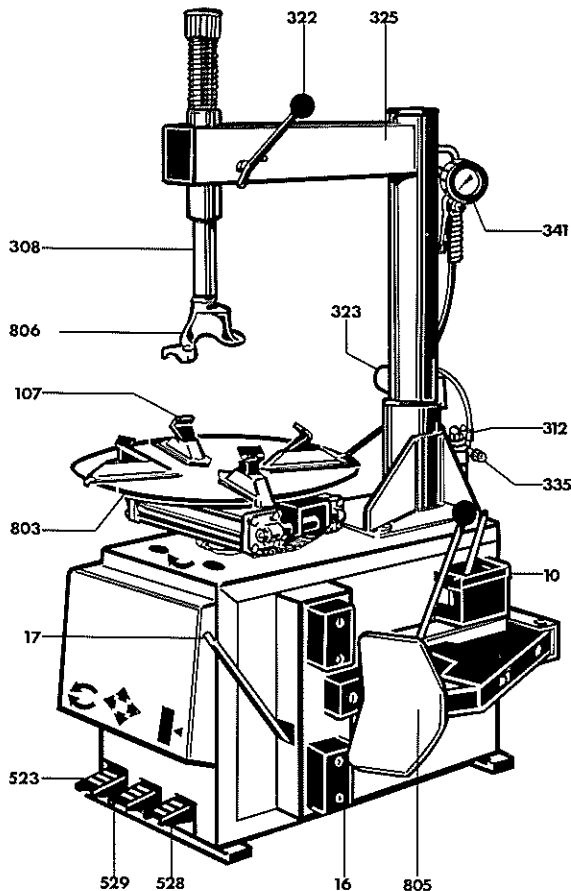
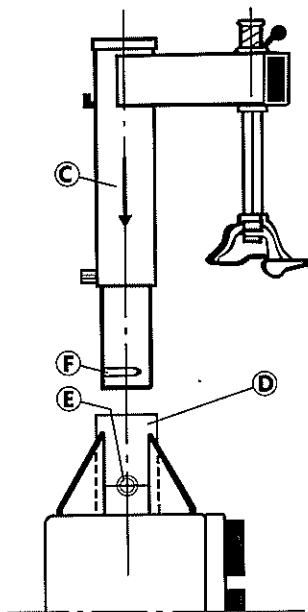
Grösse der Felgen:

Festklemmen von außen: 10 bis 18".
Festklemmen von innen: 12 bis 20".
Max. Durchmesser der Räder: 950 mm.
Max. Radbreite: 330 mm.

INSTALLATION

Die Maschine kann wahlweise mit Hilfe der vier Verankerungsbolzen (Durchmesser 8 mm) fest im Boden verankert werden. Falls dies nicht möglich ist, sollte sie auf jeden Fall fest verkeilt werden.

- Kunststoffkappe A entfernen.
- Schraube B vollkommen lösen.
- Schwenkarm C in Teil D montieren, nachdem diese leicht eingefettet wurden.
- Öffnung F durch Drehen der Säule C in der richtigen Position zur Bohrung E bringen. Schraube B festziehen und sicherstellen, daß der Arm C sich frei drehen kann.
- Schraube B in Gewindebohrung E wieder einschrauben.



Hauptabmessungen:

Mindestbreite: 870 mm
Maximale Breite: 1310 mm
Länge: 920 mm
Mindesthöhe: 1440 mm
Maximale Höhe: 1680 mm

Gewicht: 190 kg

Druckluftanschluss

Die Luftversorgung für die Maschine erfolgt mittels eines Schlauches mit einem Innendurchmesser von 7 bis 8 mm.

Der optimale Druck liegt zwischen 6 und 12 bar. Prüfen Sie, ob die vier Klauen (107) am Drehtisch sich normal öffnen, wenn der mittlere Fußhebel (529) betätigt wird.

Wenn man diesen Fußhebel nochmals bis zum Anschlag betätigt, schließen sich die Klauen wieder. Prüfen Sie, ob die Abdruckschaufel (805) richtig funktioniert. Bewegen Sie den Hebel manuell von rechts nach links.

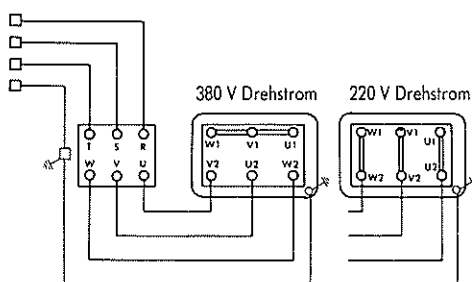
Betätigen Sie den Fußhebel (528). Die Abdruckschaufel müßte sich dann automatisch in Richtung Arretierung (16) bewegen.

ACHTUNG

■ Bei Lieferung ist die Maschine für 380 V eingestellt (siehe Schaltplan). Prüfen Sie, ob der Drehtisch in der richtigen Richtung rotiert, indem Sie das Pedal (523) betätigen. Der Tisch muß sich im Uhrzeigersinn drehen, wie der Pfeil zeigt. Um den Tisch in entgegengesetzter Richtung zu drehen, muß der o.a. Fußhebel nach oben bewegt werden.

■ Wenn der Drehtisch beim Betätigen des Pedals nicht in Pfeilrichtung rotiert, müssen ZWEI PHASENLEITER UMGEGEHRT WERDEN.

■ Aus Sicherheitsgründen ist es unbedingt erforderlich, die Maschine mit einem Erdanschluß zu versehen.



Elektrischer Anschluss

Bevor Sie die Maschine ans Netz anschließen, prüfen Sie, ob die Maschine für den vorhandenen Netzanschluß geeignet ist. Die UTM.300 ist mit einem Elektromotor für Drehstrom 220/380 V, 50 Hz ausgerüstet.

BEDIENUNG- SANLEITUNG FÜR DIE REIFEN- MONTIER- UND DEMONTIER- MASCHINE UTM.300

Vor jeder Inbetriebnahme der Maschine empfehlen wir, Auswuchtgewichte, die sich eventuell an den Felgenrändern befinden, zu entfernen.

Lösen des Reifens

— Durch Herausdrehen des Ventileinsatzes Luft aus dem Reifen ablassen.

— Das Rad zwischen der Arretierung (16) und der Abdrückschaufel (805) stellen.

— Die Abdrückschaufel in die richtige Position bringen, so daß sie ca. 1 cm von der Felge entfernt auf dem Reifen aufliegt.

— Betätigen Sie jetzt das Pedal (528), um die Reifenwulst zu lösen.

— Das Rad drehen und den Vorgang wiederholen.

Achtung : Nicht zum Ventil hin lösen.

Demontage des Reifens

— Die Ränder des Reifens mit Schmiermittel versehen.

— Zum Festklemmen der Felge von aussen ..

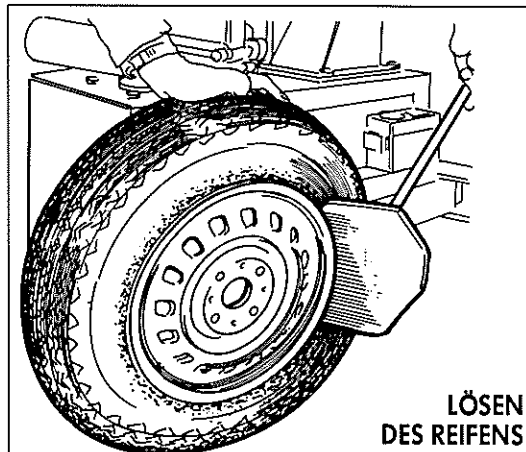
— öffnen Sie die vier Klauen durch Betätigung des mittleren Pedals (529).

— Legen Sie das Rad auf den Drehtisch, indem Sie gegen die Felge drücken. Bei diesem Vorgang sollte sich das Ventil genau gegenüber dem Werkzeug befinden.

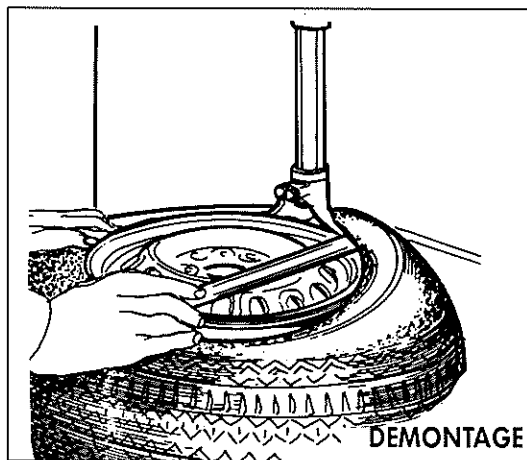
— Befestigen Sie die Felge durch Betätigung des mittleren Pedals (529).

— Zum Festklemmen der Felge von innen.

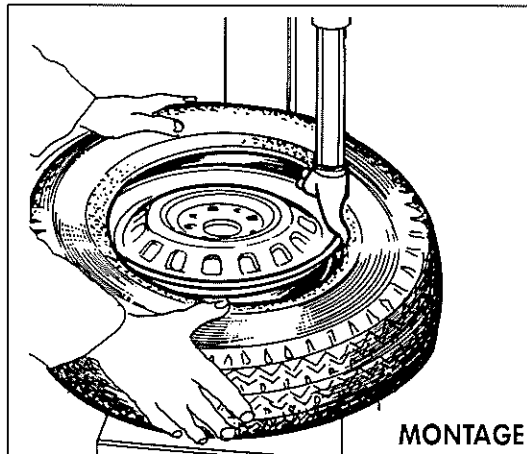
— Schließen Sie die Klauen durch Betätigung des mittleren Pedals (529).



LÖSEN
DES REIFENS



DEMONTAGE



MONTAGE

— Legen Sie das Rad auf den Drehtisch, indem Sie gegen die Felge drücken. Bei diesem Vorgang sollte sich das Ventil genau gegenüber dem Werkzeug befinden.

— Um die Felge zu befestigen, öffnen Sie die Klauen durch Betätigung des mittleren Pedals (529).

— Das Werkzeug (806) senken, bis die Innenfläche mit der Felge in Kontakt kommt.

— Mit Hebel (322) verriegeln, wobei auch gewährleistet wird, daß unter Berücksichtigung der vorgegebenen Einstellung das Werkzeug mit einem Abstand von 1 bis 2 mm arbeitet, um so Reibung auf der Felge zu vermeiden.

— Den Schwenkarm (325) drehen, bis der Montagefuß 2 mm von der Felgenkante entfernt ist und den Arm mit der Arretierschraube (323) feststellen.

— Mittels des Hebels (17) wird die Reifenwulst über den Montagefuß angehoben.

(Um diesen Vorgang zu erleichtern, ist es manchmal erforderlich, den Drehtisch entgegen dem Uhrzeigersinn zu drehen).

— Wenn die Reifenwulst sicher festgehalten wird, drehen Sie den Tisch im Uhrzeigersinn, um so die erste Wulst zu lösen. Für Reifen mit Schlauch: Entfernen Sie den Schlauch, bevor Sie mit der Demontage der zweiten Wulst fortfahren.

Montage des Reifens

— Vor Beginn der Montage die Ränder des Reifens und der Felge mit etwas Schmiermittel versehen.

— Legen Sie die Felge auf den Drehtisch (Genau wie genauso vor wie für die Demontage).

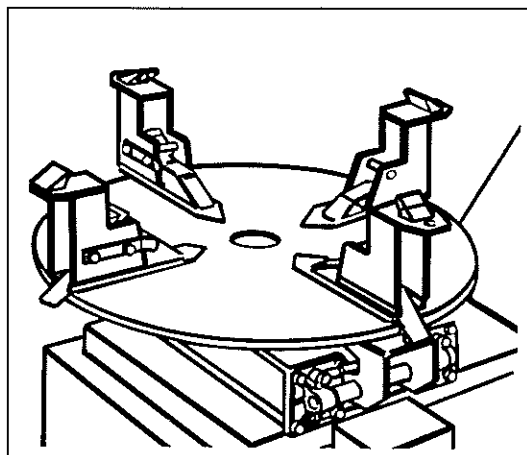
— Mit dem Reifen in leicht geneigter Stellung und die Wulst unter dem Montagefuß den Drehtisch rotieren.

MOTORRADRÄDER

Für Räder mit Speichen oder Leichtmetallrädern: Verwenden Sie den Satz mit der Artikel-Nr **UTM.01** (wahlweise als Zubehör lieferbar).

ANMERKUNG:

Bei der Arbeit mit den Halteklauen für Motorradräder müssen die "Gripsters" (Vorrichtungen, die für die Haftung der Reifenwulst an der Felge sorgen) entfernt werden.



Anmerkung : Montage und Demontage der Reifen darf nur durch Drehen des Tisches im Uhrzeigersinn erfolgen.

Den Tisch nur entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um Bedienungsfehler auszugleichen oder als Hilfsmaßnahme, um die Wulst über den Montagefuß des Schwenkarms zu heben.

Aufpumpen: Bevor Sie diesen Vorgang durchführen, lösen Sie das Rad aus den Klauen. Achten Sie darauf, daß der vom Hersteller angegebene Reifendruck nie überschritten wird.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Electrische voeding motor
220/380 V 3-phase 50 Hz - 0,55 kW.
Perslucht aansluiting: 6-12 bar.

Velg afmetingen:

Inklemming aan de buitenzijde: 10-18".
Inklemming aan de binnenzijde: 12-20".
Max. velg diameter: 950 mm.
Max. velg breedte: 330 mm.

INSTALLATIE

De machine kan op de vier hoeken met keilbouten (Ø 8 mm) worden vastgezet.

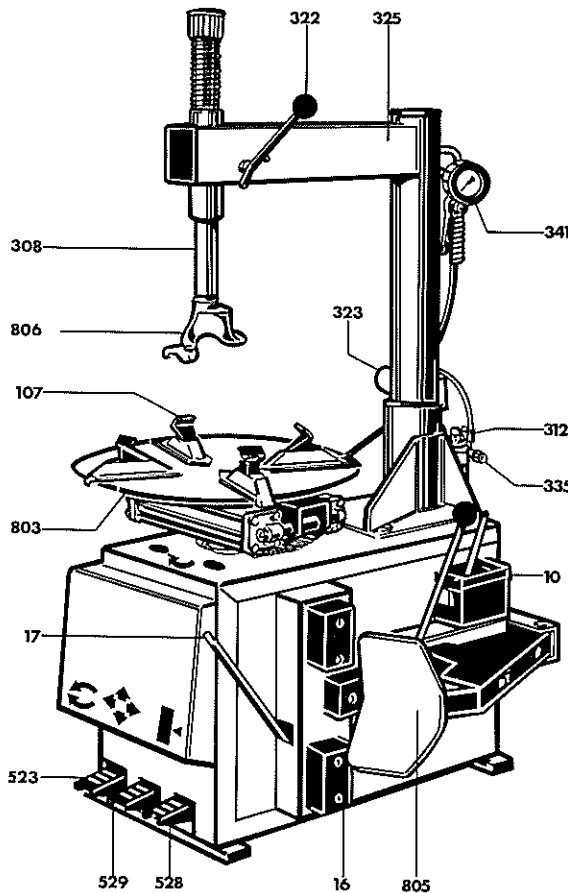
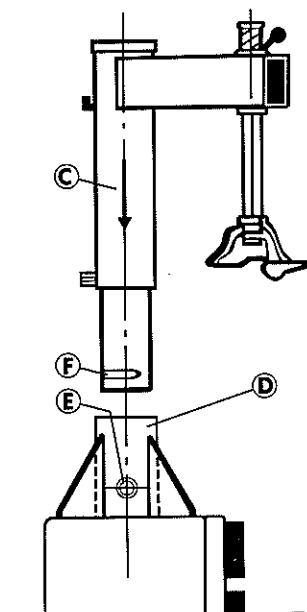
— Verwijder de kunststof afdekklaar A.

— Demonteer de bout B volledig.

— Monteer de arm C in het huis D na het geheel licht te hebben ingeplet.

— Draai vervolgens de arm C zodanig dat de uitsparing F zich tegenover de bout B bevindt, deze wordt verder ingedraaid zodat de arm C gemonteerd zit en toch vrij kan draaien.

— Draai de bout B terug in de van schroefdraad voorziene opening E.



Afmetingen:

Min. breedte: 870 mm
Max. breedte: 1310 mm
Diepte: 920 mm
Min. hoogte: 1440 mm
Max. hoogte: 1680 mm

Gewicht: 190 kg

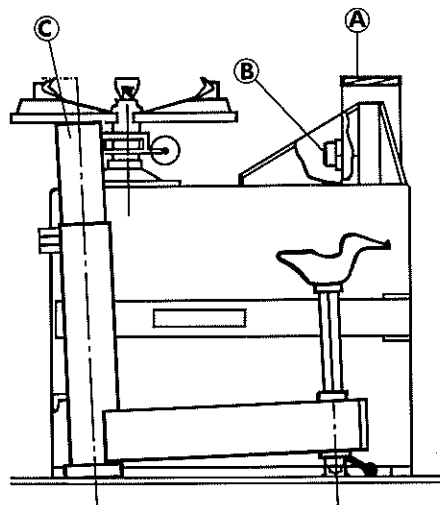
Luchtaansluiting

Sluit de machine op het luchtnet aan met een luchtslang met een binnendiameter van 7 of 8 mm. Een goede werkdruk ligt tussen de 6 en 12 bar.

Controleer de werking van de kleminrichting (107) door het middelste pedaal (529) te gebruiken. Een tweede keer drukken op het pedaal en de kleminrichting opent weer.

Controleer of de hieldrukker (805) goed werkt.

Eerst handmatig en vervolgens door het rechterpedaal (528) in te drukken, waarna de hieldrukker tegen de aanslag komt (16).



LET OP

■ Bij aflevering is de machine voor 380 V geschakeld (schema). Controleer de juiste draairichting van de montagetafel met het pedaal (523).

De tafel moet bij ingedrukt pedaal in de richting van de aangebrachte pijl draaien.

Bij het optillen van het pedaal draait de tafel andersom.

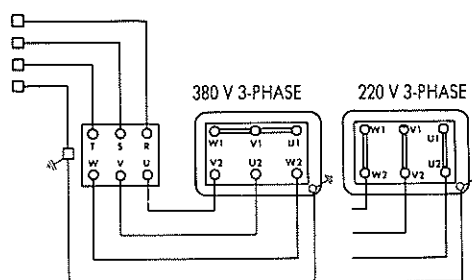
■ Wanneer de montagetafel niet in de juiste richting draait, MOET MEN DE 2-PHASE DRADEN OMWISSELEN.

■ Voor de veiligheid is het belangrijk dat de machine van een goede aardleiding is voorzien.

Electrische aansluiting

Alvorens de machine in gebruik te nemen, controleert men of de voeding overeenkomt met de aanwezige netspanning.

De UTM.300 is uitgevoerd met een 220/380 V 3-phase motor.



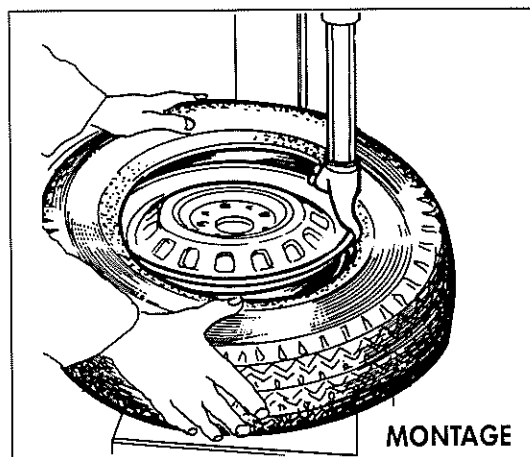
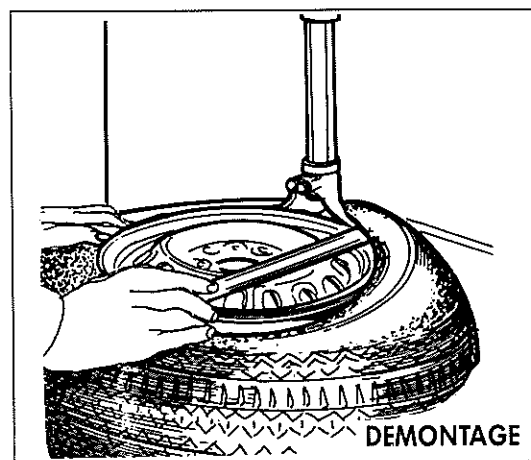
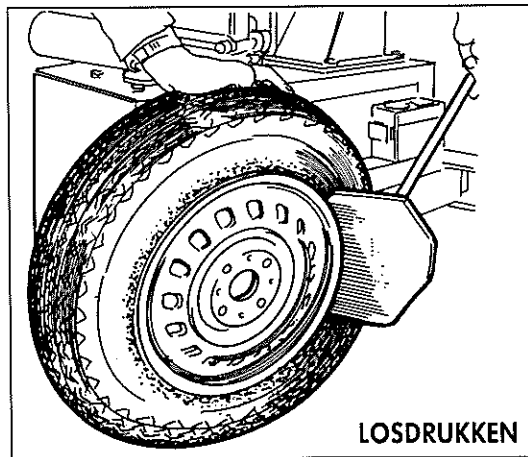
HET WERKEN MET DE UTM.300

Wij adviseren om eerst altijd het aanwezige balanceerlood van de velgrand te verwijderen.

Het losdrukken van de band

- Ontlucht de band door het ventiel los te draaien.
- Plaats het wiel tussen de aanslag (16) en de hieldrukker (805).
- Plaats de hieldrukker zo, dat deze op de band rust op ca. 1 cm van de velg.
- Druk op het pedaal (528) om de hiel los te drukken.
- Draai het wiel en herhaal de procedure.

N.B. : Niet afdrukken bij het ventiel.



Het demonteren van de band

- Breng een smeermiddel aan op de hiel van de band.
- **Om in te klemmen aan buitenkant van de velg.**
- Open de klemrichting d.m.v. het indrukken van het middelste pedaal (529).
- Plaats vervolgens het wiel op de montageplaat zodanig, dat het ventiel zich recht tegenover de demontagevoet bevindt.
- De velg inklemmen door op het middelste pedaal te drukken (529).
- **Om in te klemmen aan de binnenkant van de velg.**
- Sluit de klemrichting d.m.v. het indrukken van het middelste pedaal (529).

— Plaats vervolgens het wiel op de montageplaat zodanig, dat het ventiel zich recht tegenover de demontagevoet bevindt.

— De velg inklemmen door het openen van de klemrichting met het middelste pedaal (529).

— Breng de montagevoet (806) naar de binnenzijde van de velg.

— Door de handel (322) te bedienen wordt de demontagevoet automatisch vergrendeld op een afstand van 1 à 2 mm boven de velgrand.

— Stel de arm (325) zo in, dat de demontagevoet op een afstand van 2 mm van de velgrand staat en vergrendel vervolgens de arm met de regelknop (323).

— Met de bandenlichter (17), brengt u de hiel van de band over de demontagevoet.

(Dit gaat eenvoudiger als men de montageplaat even tegen de klok in laat draaien).

— Wanneer de hiel geheel gemonteerd is verwijdert men eventueel de binnenband om vervolgens de onderste hiel te demonteren.

Het monteren van de band

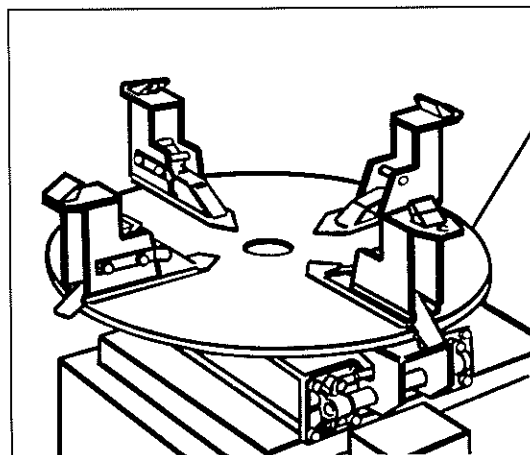
- Vóór montage altijd een smeermiddel op de hiel van de band aanbrenge.
- Klem vervolgens de velg in op de montageplaat (op dezelfde wijze als bij het demonteren van de band).
- De band onder een hoek op de velg leggen, daarna de hiel onder de demontagevoet duwen en vervolgens de plaat laten draaien.

MOTORWIELEN

Voor spaakwielen en lichtmetalen motorwielen is een apart set motorwielklemmen leverbaar (bestelnr **UTM.01**).

REMARQUE:

Het gebruik van de wielklemmen is uitsluitend voor motorwielen en moeten dus na gebruik verwijderd worden.



Opmerking : Zowel bij montage als demontage van de banden dient men de juiste draairichting van de montageplaat in acht te nemen. Bij onjuist gebruik kan beschadiging optreden.

Bandenspanning: Alvorens de band op spanning te brengen, de band van de montageplaat nemen.

Altijd de band op de door de fabrikant voorgeschreven spanning brengen.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Motore elettrico trifase 220/380 V 50 Hz - 0,55 kW.
Alimentazione aria compressa : 6-12 bar.

Capacità dei cerchioni :

Bloccaggio esterno da 10" a 18".
Bloccaggio interno da 12" a 20".
Diametro massimo delle ruote : 950 mm.
Larghezza massima delle ruote : 330 mm.

INSTALLAZIONE

La macchina può essere a scelta avvitata al suolo con 4 bulloni (Ø 8 mm) ai 4 angoli oppure non avvitata ma ben bloccata.

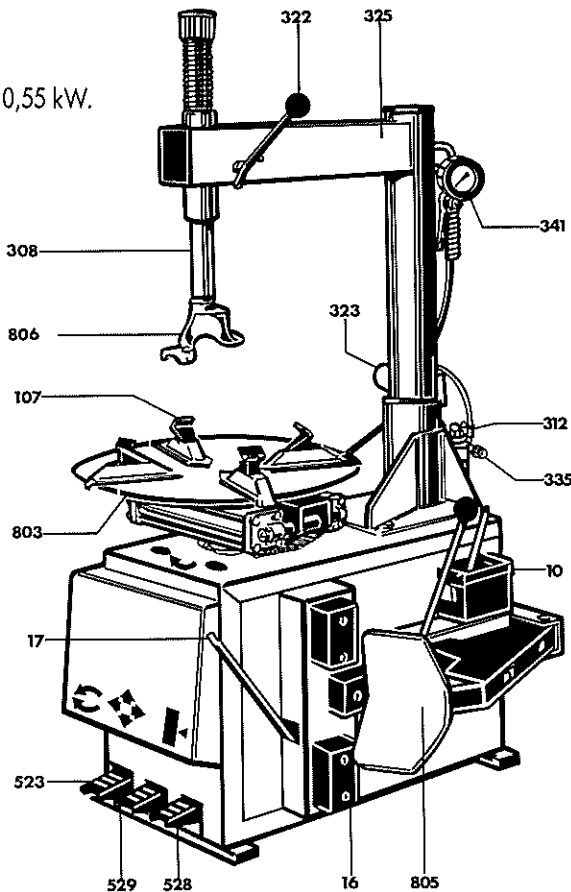
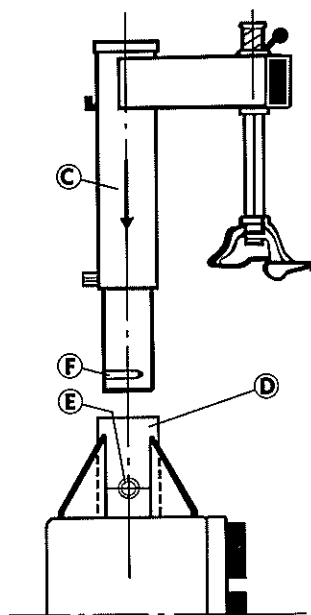
— Togliere il cappuccio di plastica A.

— Svitare completamente la vite B.

— Montare il braccio C dalla parte dopo aver leggermente ingrassato.

— Posizionare la luce F facendo girare la colonna C davanti al buco E e serrare forte la vite B assicurandosi della libera rotazione del braccio C.

— Rimontare la vite B nel buco filettato E.



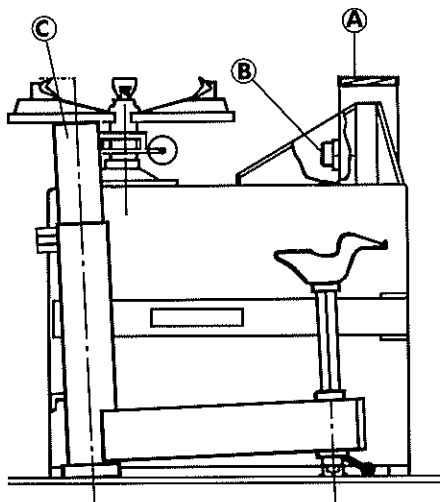
Ingombro :

Larghezza minima : 870 mm
Larghezza massima : 1310 mm
Lunghezza : 920 mm
Altezza minima : 1440 mm
Altezza massima : 1680 mm

Peso : 190 kg

Allacciamento pneumatico

Allacciare l'alimentatore d'aria della macchina con un tubo a diametro intero di 7 o 8 mm. La pressione ottimale d'utilizzazione oscilla tra i 6 e i 12 bar. Verificare che i 4 ganci (107) della tavola si separino normalmente premendo il pedale centrale (529). Premendo a fondo la seconda volta, i ganci si richiudono. Verificare che lo stallonatore (805) funzioni correttamente. All'occorrenza azionare lo stallonatore da destra a sinistra. Premendo sul pedale di destra (528) lo stallonatore si posizionerà automaticamente contro la spalla (16).



ATTENZIONE

■ La macchina è consegnata con 380 V (schema).

Controllare che la tavola, schiacciando sul pedale (523) ruoti nel senso esatto. La tavola deve girare in senso orario, come indicato dalla freccia.

Rilasciare il pedale per far girare la tavola nel senso inverso.

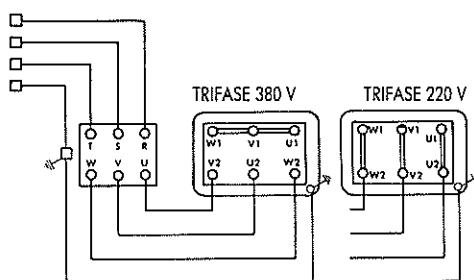
■ Se il senso della tavola, premendo il pedale, non è quello indicato dalla freccia, INVERTIRE I 2 FILI DI FASE.

■ Per sicurezza è indispensabile fissare la macchina a terra.

Allacciamento elettrico

Prima di allacciare la macchina verificare che la tensione della stessa sia compatibile con l'alimentazione di corrente.

La UTM.300 è equipaggiata di un motore elettrico trifase 220/380 V, 50 Hz.



UTILIZACION DE SU UTM.300

Antes de iniciar cualquier operación se recomienda quitar los contrapesos de equilibrio que puedan estar montados en los bordes de las llantas.

Despegado del neumático

— Desinflar el neumático sacando el obús de la válvula.

— Colocar la rueda entre el tope (16) y la pata de apoyo (805).

— Colocar la pata de apoyo de forma que descansa en el neumático a 1 cm aproximadamente de la llanta.

— Apoyar en el pedal (528) para despegar el talón.

— Girar la rueda y repetir la operación.

Nota : No despegar frente a la válvula.

Desmontaje del neumático

— Aplicar lubricante en los bordes del neumático.

— **Para agarrar la llanta por el exterior.**

— Abrir las 4 garras apoyando en el pedal central (529).

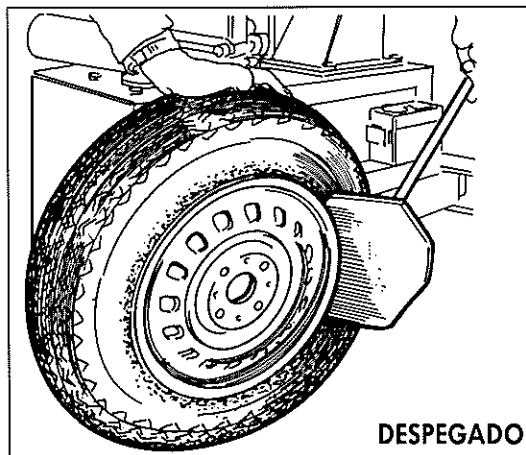
— Colocar la rueda en el plato giratorio apoyando en el disco de rueda y posicionando la válvula diametralmente opuesta a la herramienta.

— Apretar la llanta apoyando en el pedal central (529).

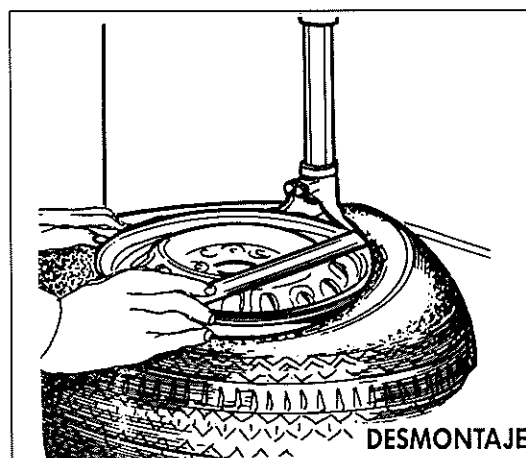
— **Para agarrar la llanta por el interior.**

— Cerrar las garras apoyando en el pedal central (529).

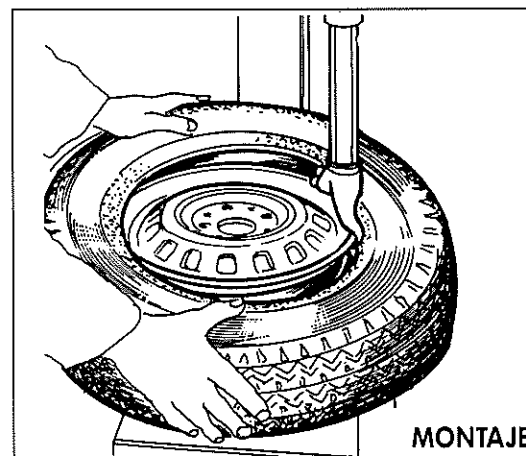
— Colocar la rueda en el plato giratorio apoyando en el disco de rueda y posicionando la válvula diametralmente opuesta a la herramienta.



DESPEGADO



DESMONTAJE



MONTAJE

— Abrir las garras para apretar la llanta apoyando en el pedal (529).

— Bajar la herramienta (806) hasta que la cara interior entre en contacto con la llanta.

— Bloquear la palanca (322), que manteniendo el reglaje soltará la herramienta de 1 a 2 mm evitando de esta forma la fricción sobre la llanta.

— Hacer girar el brazo (325) para aproximar el pico a 2 mm del borde de la llanta, reglaje con el tornillo de tope (323).

— Utilizando la palanca (17) levantar el talón del neumático por encima del pico.

Para facilitar esta operación, a veces es necesario hacer girar ligeramente el plato en sentido contrario a las agujas del reloj).

— Si el talón está bien agarrado, girar el plato en el sentido de las agujas del reloj, con lo que el primer talón quedará desmontado. Para los neumáticos equipados con cámara de aire, quitar la cámara y proceder al desmontaje del segundo talón.

Montaje del neumático

— Antes del montaje, aplicar lubricante en los bordes del neumático y la llanta.

— Posicionar la llanta sobre la mesa (procedimiento idéntico a la operación de desmontaje).

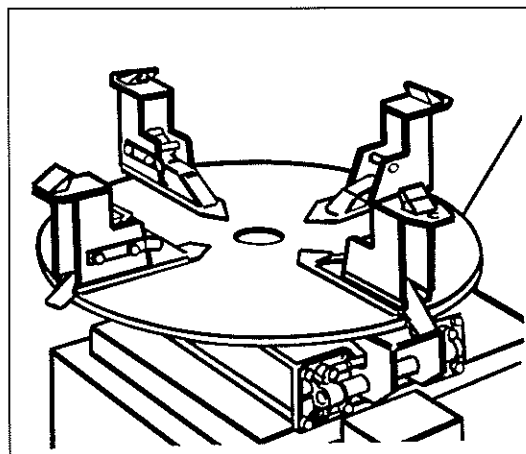
— Presentar el neumático ligeramente inclinado. El talón debajo del pico de la herramienta. Girar el plato.

MOTOCICLETAS

Ruedas de radios o ruedas de aleación ligera : utilizar el juego de 4 garras referencia **UTM.01** (opcional).

OBSERVACIÓN :

Cuando se utiliza el adaptador para ruedas de motocicletas no olvidar quitar los "gripsters" (piezas que sujetan el talón del neumático contra la llanta).



Observación : El montaje y desmontaje de los neumáticos sólo debe efectuarse haciendo girar el plato en el sentido de las agujas del reloj.

No harcelo girar en sentido contrario salvo en el caso de falsa maniobra, o para facilitar el montaje del talón en la herramienta.

Inflado : Antes de efectuar esta operación, liberar la rueda de las garras de la mesa. No sobrepasar nunca las presiones indicadas por el fabricante.

FACOM TOOLS LTD.
BRIDGE WHARF BRIDGE ROAD
CHERTSEY, SURREY KT 168LJ
GREAT BRITAIN
TEL. : 0932.566099
TELEX : 928058
TELEFAX : 0932.562653

FACOM GMBH
LEIPZIGERSTRASSE 67
D-5600 WUPPERTAL 1
BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND
TEL. : 0202.75.10.71
TELEX : 8592401
TELEFAX : 0202.75.52.75

FACOM GEREEDSCHAPPEN BV
KAMERLINGH ONNESWEG 2
POSTBUS 134
4130 EC VIANEN NEDERLAND
TEL. : 03473-72334
TELEX : 40558
TELEFAX : 03473-76020

FACOM ITALIA S.P.A.
VIA VARESE 13
20090 S. MAURIZIO AL LAMBRO
(MI) ITALIA
TEL. : 02.254.70.23
TELEX : 321659
TELEFAX : 02.253.50.58

FACOM HERRAMIENTAS, SL
POLIGONO INDUSTRIAL
DE VALLECAS NAVE N° 95-2
C/LUIS I - 28031 MADRID ESPANA

FACOM BELGIQUE
WEIHOEK 4
1930 ZAVENTEM
BELGIQUE/BELGIE
TEL. : 02.720.92.07
TELEX : 25231
TELEFAX : 027.21.24.11

FACOM SA/AG
12, ROUTE HENRI STÉPHAN
1762 GIVISIEZ FRIBOURG
SUISSE/SCHWEIZ
TEL. : 037.26.42.42
TELEX : 942668
TELEFAX : 037.26.38.54

FACOM
B.P. 99
91423 MORANGIS CEDEX
TEL. : (1) 64.54.45.45
TELEX : 600 757 F
TELEFAX : (1) 69.09.60.93

