

HOFMANN®



monty 3300-26

Operator's manual
Manuel de l'opérateur
Betriebsanleitung

Automatic Tire Changer
Démonte-pneus Automatique
Automatischen Reifenmontiermaschine



Blank Page

HOFMANN®



monty 3300-26

OPERATOR'S MANUAL





FAMILY NAME	MODELS	VERSION / DESCRIPTION
monty 3300-26	monty 3300-26 Racing smartSpeed GP plus	Foot pedal operated Bead breaker
	monty 3300-26 Racing smartSpeed+ GP plus	Handle operated bead breaker - Display touch

EC / UKCA DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)
DECLARATION EC / UKCA (Le document original figurant dans le Liste des pièces détachées)
EC / UKCA KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)
DICHIARAZIONE EC / UKCA (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)
DECLARAÇÃO EC / UKCA (O original está contida em Lista de peças)
DECLARACIÓN EC / UKCA (El original se encuentra en tabla de repuestos)
ДЕКЛАРАЦИЯ EC / UKCA (Оригинал документа прилагается к ведомости запчастей)
EC / UKCA-FÖRSÄKRAN (originaldokumentet finns i reservdelsboken)

- FACSIMILE - ФАКСИМИЛЕ -

CE

ENG - DECLARATION OF CE CONFORMITY
 FRA - DECLARATION DE CONFORMITE
 DEU - KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
 FIN - EU-KYTKÄYTTÖMÄÄRÄYKSIKÄYTTÖKUTULUS
 NLD - VERKLARING VAN OVERENSTEMMING
 SWE - ÖFVERENSSTÄMMELEBERJÄRNING
 DAN - EF-ÖVERENSSTEMMELSEERKLÆRING
 ITA - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
 PRT - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE
 ESP - DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
 CZE - DEKLARACE KONFORMITY
 HUN - EK MEGFELELŐSÉSI NYILATKOZAT

...
monty 3300-26

2006/42/EC 2014/30/EU
 2014/29/EU* 2014/53/EU*

UK CA

UK - DECLARATION OF CONFORMITY

Snap-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) Italy

...
monty 3300-26

UK CA

UK - DECLARATION OF CONFORMITY

Snap-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) Italy

...
monty 3300-26

All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:
 Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le fabricant de l'équipement :
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch den Hersteller der Maschinen geliefert:
 Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite dal produttore dell'apparecchiatura:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el productor del equipo:
 Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo produtor da máquina:
 Вся информация, содержащаяся в данном руководстве, предоставлена производителем оборудования
 All information i denna manual tillhandahålls av apparatens tillverkare:

Snap-on Equipment Srl a unico socio - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 CORREGGIO (RE) ITALY

Tel.: +39-(0)522-733480
 Fax: +39-(0)522-733479
 E-mail: corrcs@snapon.com
 Internet: http://www.snapon-totalshopsolutions.com






PRINTED MATERIAL AND CONNECTED ELEMENTS



- | | | | |
|--|--|---------------------------------------|---------------------------------|
| ENG • NOTES REGARDING DOCUMENTATION | • Original language edition in: ITALIAN | • Date of first publication: | 0
3
/
2
0
2
3 |
| FRA • NOTES SUR LA DOCUMENTATION | • Langue d'origine de la publication: ITALIEN | • Date de la première édition: | |
| DEU • ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION | • Originalausgabe in: ITALIENISCH | • Datum der Erstveröffentlichung: | |
| ITA • NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE | • Edizione di lingua originale in: ITALIANO | • Data di prima pubblicazione: | |
| POR • NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO | • Edição original em: ITALIANO | • Data da primeira publicação: | |
| SPA • NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN | • Edición original en idioma: ITALIANO | • Fecha de la primera publicación: | |
| RU • ПРИМЕЧАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ | • Оригинального издания: ИТАЛЬЯНСКИЙ | • дата первого издания: | |
| SWE • KOMMENTARER GÄLLANDE DOKUMENTATIONEN | • Originalutgåva på: ITALIENSKA | • Datum för den första publikationen: | |

• DOCUMENTATION AVAILABLE • DOCUMENTATION DISPONIBLE • VERFÜGBARE DOKUMENTATION •
 • DOCUMENTAZIONE DISPONIBILE • DOCUMENTAÇÃO DISPONÍVEL • DOCUMENTACIÓN DISPONIBLE •
 • ДОСТУПНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ • TILLGÄNGLIG DOKUMENTATION •

SIGN SIGLE KENN. SIGLA SIGLA SIGLA АББ. TECKEN	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG DESCRIZIONE DESCRIÇÃO DESCRIPCIÓN ОПИСАНИЕ BESKRIVNING	LANGUAGE LANGUE SPRACHE LINGUA IDIOMA IDIOMA ЯЗЫК SPRAK	REFERENCES RÉFÉRENCE VERWEIS RIFERIMENTO REFERÊNCIA REFERENCIA ССЫЛКАХ REFERENS
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador Руководство по эксплуатации Operatörsmanual	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	ZEEWH782A03 ZEEWH782A05 ZEEWH782A08
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste Libretto Ricambi Lista de peças Tabla de repuestos Каталог запасных частей Reservdelsbok	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	TEEWH782A3
QS	Safety and Quick Start Sécurité et Démarrage Rapide Sicherheit und schneller Start Sicurezza e Avvio Rapido Segurança e Arranque Rápido Seguridad y Arranque Rápido Безопасность и быстрый запуск Säkerhet och Snabbstart	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	EAZ0144G64A EAZ0144G65A EAZ0144G66A
AP	Accessories Plan Plan Accessoires Zubehörprogramm Piano Accessori Plano Acessórios Plan de accesorios Принадлежности Plan för tillbehör	ENG	http://service.snapon-equipment.net/
TSS Info Hub	Application Software Logiciel d'Application Anwendersoftware Software Applicativo Software Aplicativo Software de la aplicación Приложение Tillämpningsprogram	ENG DEU ESP FRA ITA POR RU SWE	  

Contained in "SP" • Contenu dans "SP" • Teil der "SP" • Contenuto in "SP" • Conteúdos em "SP" • Integradas en "SP" • Содержится в буклете "SP" • Innehåll i "SP"



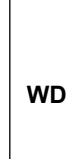
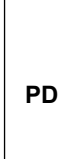
	EC DECLARATION DECLARATION CE CE-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE CE DECLARAÇÃO CE DECLARACIÓN CE ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС EG-FÖRSÄKRAN		UKCA DECLARATION DECLARATION UKCA UKCA-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE UKCA DECLARAÇÃO UKCA DECLARACIÓN UKCA ДЕКЛАРАЦИЯ UKCA UKCA-FÖRSÄKRAN		Wiring Diagram Schéma électrique Schaltplan Schema Elettrico Esquema Elétrico Esquema Eléctrico Схема подключения Kopplingschema		Pneumatic Diagram Schéma pneumatique Pneumatikschema Schema Pneumatico Esquema Neumático Esquema Pneumático Пневматическая схема Pneumatiskt diagram
---	--	---	--	---	---	---	---

TABLE OF CONTENTS



PRINTED MATERIAL AND CONNECTED ELEMENTS	iii
CONTENTS / UPDATES GUIDE / TYPOGRAPHIC FORMAT	iv
1.0 INTRODUCTION.....	5
2.0 TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	6
3.0 IDENTIFYING THE PARTS	7
4.0 CONTROL DISPLAY	14
5.0 MOUNTING AND DEMOUNTING TIRES.....	19
6.0 UHP AND RUN FLAT WHEELS	25
7.0 TROUBLESHOOTING.....	28

UPDATES GUIDE

Release: B _____ Date: **February 2024** _____ Object: App reference

DISCLAIMER OF WARRANTIES AND LIMITATIONS OF LIABILITIES

While the authors have taken care in the preparation of this manual, nothing contained herein:

- modifies or alters in any way the standard terms and conditions of the purchase, lease or rental agreement under the terms of which the equipment to which this manual relates was acquired.
- increases in any way the liability to the customer or to third parties.

While every effort has been made to ensure that the information contained in this manual is correct, complete and up-to date, the right to change any part of this document at any time without prior notice is reserved.


Before operating with the machine, understand and follow the indications in this document and in the “Safety and quick start” manual supplied.

FORMAT OF THIS MANUAL

This manual contains text styles designed to draw the user’s attention:

Note: Suggestion or explanation.

CAUTION: INDICATES THAT THE FOLLOWING ACTION MAY CAUSE DAMAGE TO THE UNIT OR OBJECTS ATTACHED TO IT.

 INDICATES THAT THE FOLLOWING ACTION MAY CAUSE (EVEN SEVERE) INJURY TO THE OPERATOR OR OTHERS.

• **Bulleted list:**
Indicates that action must be taken by the operator before being able to go to the next step in the sequence.

➤ **Important: Absolute indication** (always follow).

TOPIC (☞ n°) = see the Chapter number.

The topic indicated is explained in full in the chapter specified.


XX Figure is repeated from previous section.

1.0 Introduction

Instructions for the use and management of the machine are covered in this manual.

This document contains warnings relating to the specific topics examined.

All the safety precautions for the unit can be found in the document “**QS: Safety and Quick Start**” supplied with the machine.

 ALL THE OPERATORS AND THE REPAIR TECHNICIANS MUST UNDERSTAND AND FOLLOW ALL THE INFORMATION RELATIVE TO SAFETY.

CAUTION: BEFORE USING THE MACHINE THE OPERATORS MUST UNDERSTAND THE INSTRUCTIONS AND WARNINGS CONTAINED IN THIS MANUAL AND IN THE MANUAL **Safety and Quick Start**.



All the machine documentation is available digitally at the website;

<http://service.snapon-equipment.net/>

The **TSS Info Hub** application, available from the Store, allows the machine identification system to make the single relevant documents available automatically.



Be familiar with:

- the possible dangers described in the “*Safety and Quick Start*” manual supplied with the machine.
- the identification of the parts of the unit (☞ 3.0), the panel and the control parts.

Note: A working area, wheels and auxiliary devices which are clean and in good condition ensure the best results.

The routine maintenance of the machine is set out in the “*Safety and Quick Start*” manual supplied.

1.1 Scope of application

The tire changer is intended to be used as a device for the bead breaking, beading, mounting and demounting of car and motorcycle tires mounted on one-piece rims.

This tire changer can operate in compliance with the technical specifications stated here (☞ 2.0) and found in the data plate.

The machine can integrate only the auxiliary devices indicated by the manufacturer (☞ 3.1.1) and listed in the Accessories Plan.

This device must be used in the application for which it is specifically designed. Any other use shall be considered improper, therefore not reasonable.

The manufacturer shall not be considered liable for possible damage caused by improper, wrong or unreasonable use.

The equipment cannot be used in the presence of flammable liquids or gases.

 READ THIS MANUAL THOROUGHLY BEFORE USING THE MACHINE.

2.0 Technical specifications



FUNDAMENTAL	HOFMANN monty 3300-26 Racing
CONDITIONS	
Vehicles supported	Cars, light trucks, SUVs, motorbikes
Standard power supply (EU)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Standard power supply (USA)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Standard power supply (JAPAN)	200 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (11 A)
Pneumatic supply	8 ÷ 12 bar (110 ÷ 170 psi)
Turntable speed (clockwise (up to) / counterclockwise)	≤ 18 rpm / 7 rpm
Bead breaking force (10 bar)	15 kN (3300 lbs)
Air consumption / wheel	300 l (66 gallon)
DIMENSIONAL	
Rim width range	3" ÷ 14" (76 mm ÷ 355 mm)
Max. wheel diameter	1140 mm (45")
Max. wheel weight	70 kg (154 lbs)
External clamping capacity	10" ÷ 26"
Internal clamping capacity	12" ÷ 28"
Machine dimensions (Height / Width / Depth)	1920 / 1615 / 1685 mm
Net weight	360Kg (794 lbs)
Package dimensions (Height / Width / Depth)	1050 / 1400 / 1940 mm
Gross weight	390Kg (860 lbs)
FUNCTIONAL	
Shovel telescoping	✓
Claws manual presetting	✓
Vertical bead pusher	✓
Wheel lift	✓
Wheel stop in position	✓
Tool box	✓
Camera	—
Laser Pointer	—
Rim lighting	—
Asa Network	—
Mains power socket	✓
Connection (WiFi)	✓
USB connection port	✓
Injection beading	✓
Diagnostic functions	✓
Job counter	✓
Dynamic functions	✓
Energy optimisation	✓
ENVIRONMENTAL	
Temperature range ° C	0° ÷ 50°
Relative humidity range (without condensation)	0% ÷ 90%
Sound pressure	<70 dB A
Sound pressure at the injection beading	88 dB A

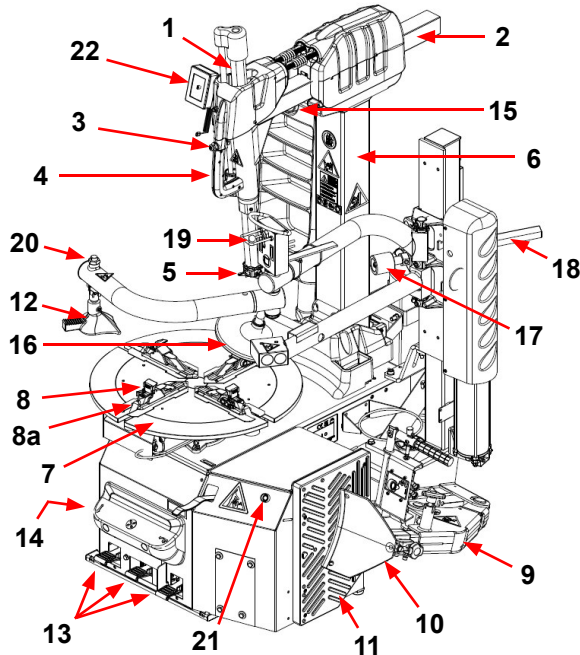
Available	✓
Not available	—

3.0 Identifying the parts

Before using the machine learn the name of the parts and the functions of the commands.

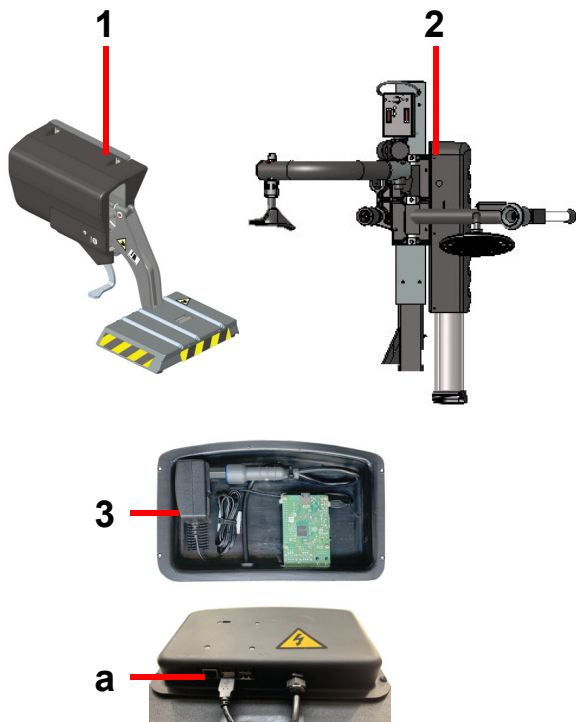
3.1 Nomenclature

Figure 3-1



3-1

1. Vertical slide
2. Horizontal arm
3. Lock button
4. Handle
5. Tool (or Head)
6. Tilt tower
7. Turntable
8. Jaw or clamp
- 8a. Beading nozzles
- 8b. Manual beading device
9. Bead breaker arm
10. Bead breaker shovel
11. Bead breaker pads
12. Bead pusher tool
13. Pedal assembly
14. Bead seater/inflator pedal
15. Inflation gauge
16. Lower bead holder disk
17. Roller
18. Horizontal arm
19. Control lever Bead pusher
20. Bead pusher arm
21. Stop button (if present)
22. Display (if present) (☞ 4.0)



3-2

3.1.1 Auxiliary devices

Figure 3-2

The machine can be fitted exclusively with the accessories listed in the machine Accessories Plan (☞ Printed material and connected elements).

1. Lifter CW1045
2. Bead pusher MH 330 PRO
3. Communication device (if applicable)

3.1.1.1 Connections

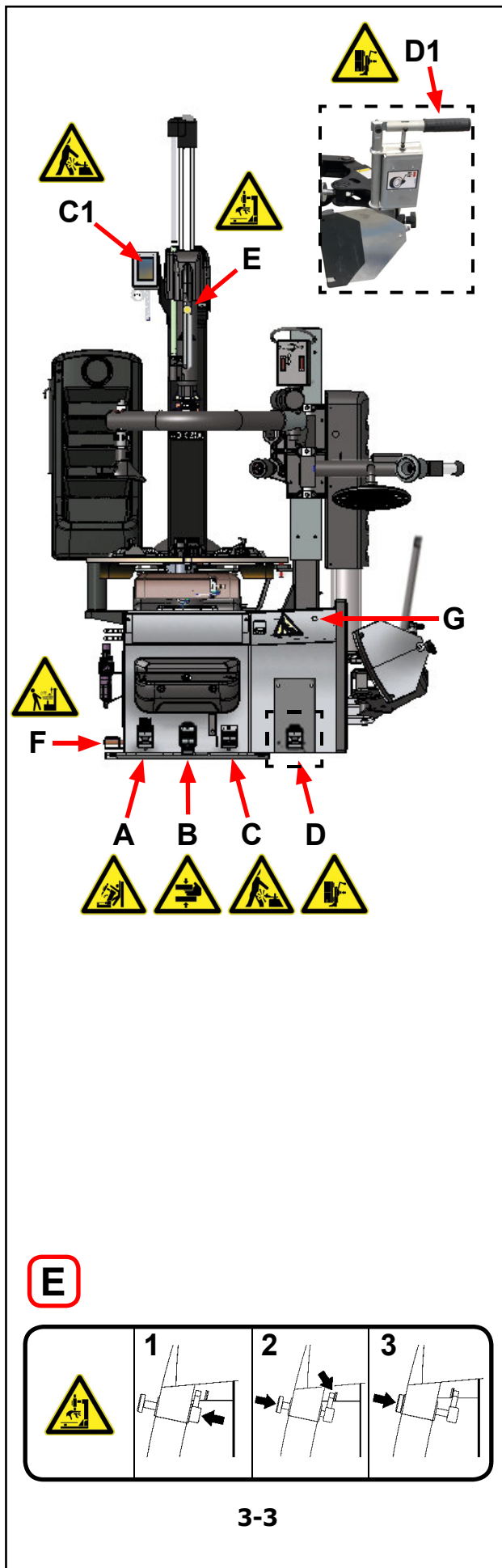
In the back of the toolbox there are the connections of the communication device (a):

- network port (RJ).
- data exchange (USB)
- power supply.

3.2 Controls

Before operating the machine ensure that you have well understood the operation and function of all the controls.

Figure 3-3



A.

DANGER OF BODY CRUSHING

Press down and release, WITH LEFT FOOT, the first pedal from the left: the column tilts backwards. Press again: the column returns to the work position.

B.

Press down and release, WITH LEFT FOOT, the second pedal from the left: the clamps of the turntable will retract. o it again: the clamps will expand. If you press the pedal prior to the end of the stroke and release, the clamps may be stopped in any position.

C.

Press, WITH THE RIGTH FOOT, the third pedal from the left: the turntable turns clockwise and works in *smartSpeed* mode. Lift the pedal and the turntable turns counter-clockwise.

C1. (complementary control)

The digital controls perform partial semiautomatic rotations. Follow the instructions (↩4.0).

D.

DANGER OF LEG TRAPPING

Open the bead breaker arm. Press and keep pressed the right pedal with the LEFT FOOT: the bead breaker moves towards the machine. Release the pedal: the bead breaker can be opened manually.

D1. (alternative command)

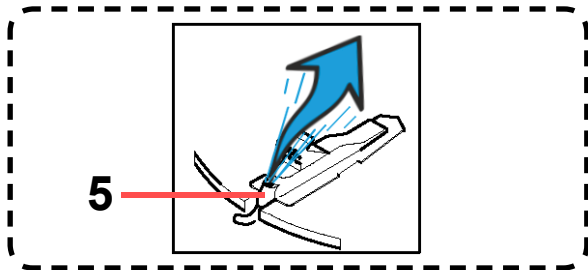
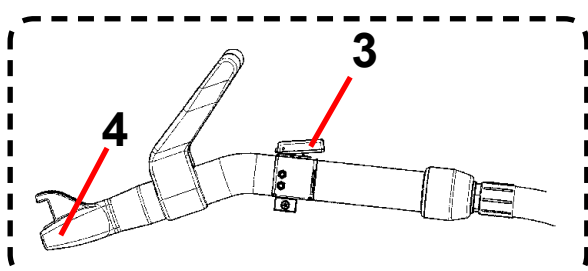
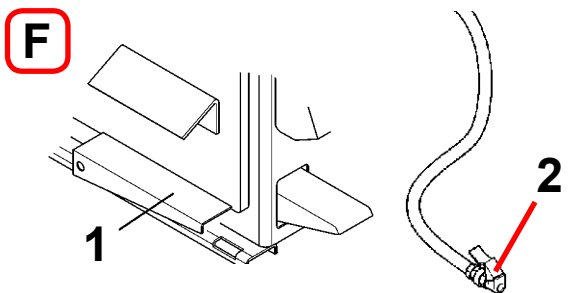
Lift the lever: the bead breaker closes. Lower the lever: the bead breaker opens. If there is the lever **D1** the pedal **D** is not fitted.

E.

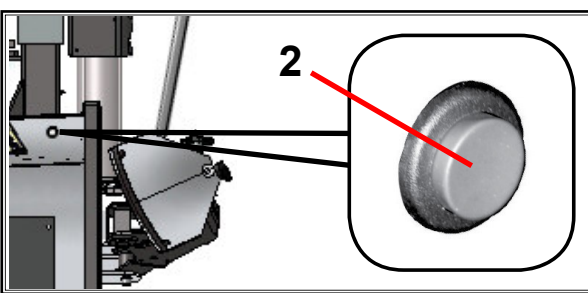
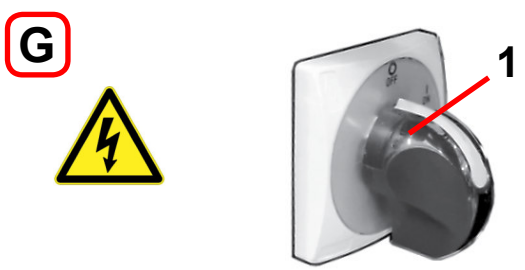
DANGER OF HAND CRUSHING

The push button on the handle allows to release the arms and drive the mount/demount tool in the correct position.

1. **To release and raise the rod with tool:** press in the direction of the arrow with the forefinger.
2. **To release and lower the rod with the tool:** press partially with the thumb.
3. **To block:** press fully with the thumb.



3-4



3-5

F.

⚠ WEAR PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT FOR EARS AND EYES.

Figure 3-4

Press the pedal half-way (1); the air comes out of the head of the inflation tube (2).

⚠ DANGER OF EXPLOSION.

Beading from above (☞ 5.4.1):

⚠ HOLD THE TUBELESS BEADING NOZZLE FIRMLY.

Press the button on the Tubeless beading nozzle (3), then press fully and firmly the pedal (1);

Beading from below (☞ 5.4.2):

The system from below is an alternative to the previous one and does not have the double command (button/pedal).

Press the pedal fully and firmly (1);

In both cases an abundant high pressure air jet comes out of the nozzles (4/5) of the device.

Keep the pedal pressed; air continues to come out of the inflation head (2).

Note: For safety reasons the beading pressure is limited to 4.3 bar (+/-0,2).

⚠ ON THE TIRE CHANGER COMPLY WITH THE PRESSURE LIMIT INDICATED BY THE WHEEL MANUFACTURER:

If necessary remove the wheel and move it in a suitable environment (e.g. safety cage).

G.

Figure 3-5

ON-OFF functionality

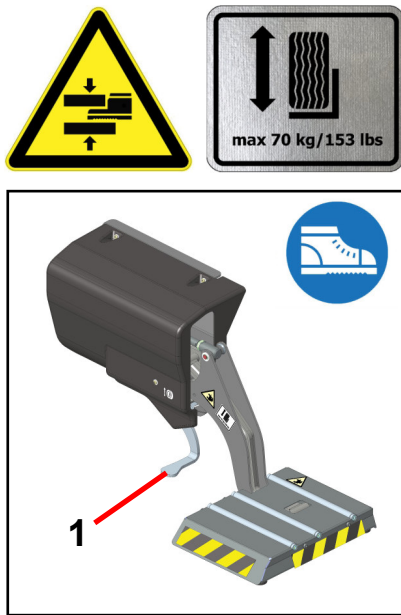
When the unit does not have a power switch on and off (1), disconnect and reconnect the power plug.

CAUTION: WE RECOMMEND SWITCHING OFF THE UNIT AT THE END OF THE WORK DAY.

Stop button (if present)

Holding down the Stop button (2), the rotation of the wheel stops.

To restart working suspend any operation for a few seconds (≈ 3 s).



3-6

3.3 Wheel lifter

The machine can be fitted with a wheel lifter. The lifter **CW1045** completes the operation of the tire changer and increase its safety.

The operator can decide to facilitate the lifting of the wheel on the turntable of the tire changer with the wheel lifter.

This avoids any potentially harmful exertions.

3.3.1 Use

- ⚠** THE WHEEL LIFTER IS DESIGNED TO BE USED EXCLUSIVELY WITH VEHICLE WHEELS.
- ⚠** DO NOT LIFT PEOPLE.
- ⚠** DO NOT EXCEED THE MAXIMUM LOAD.

Figure 3-6

- Roll the wheel on the lifter platform. It is necessary to place the rim LH drop centre on the machine outer side.
 - Note:** During the upstroke and downstroke of the platform support the wheel with your hands.
- With the **RIGHT FOOT** press the pedal (**1**) to the right to raise the wheel.
- Once the desired height is reached, release the pedal.
- Tilt and rest the wheel on the turntable.
- Press the pedal (**1**) to the left to lower the platform.
- Release the pedal as soon as the lifter rests on the floor.

CAUTION: DO NOT USE THE TIRE CHANGER IF THE LIFTER IS STILL IN THE RAISED POSITION.

Note: At the end of the operation perform the steps above in reverse to remove the wheel from the tire changer.

3.3.2 Lifter maintenance

At the end of the shift:

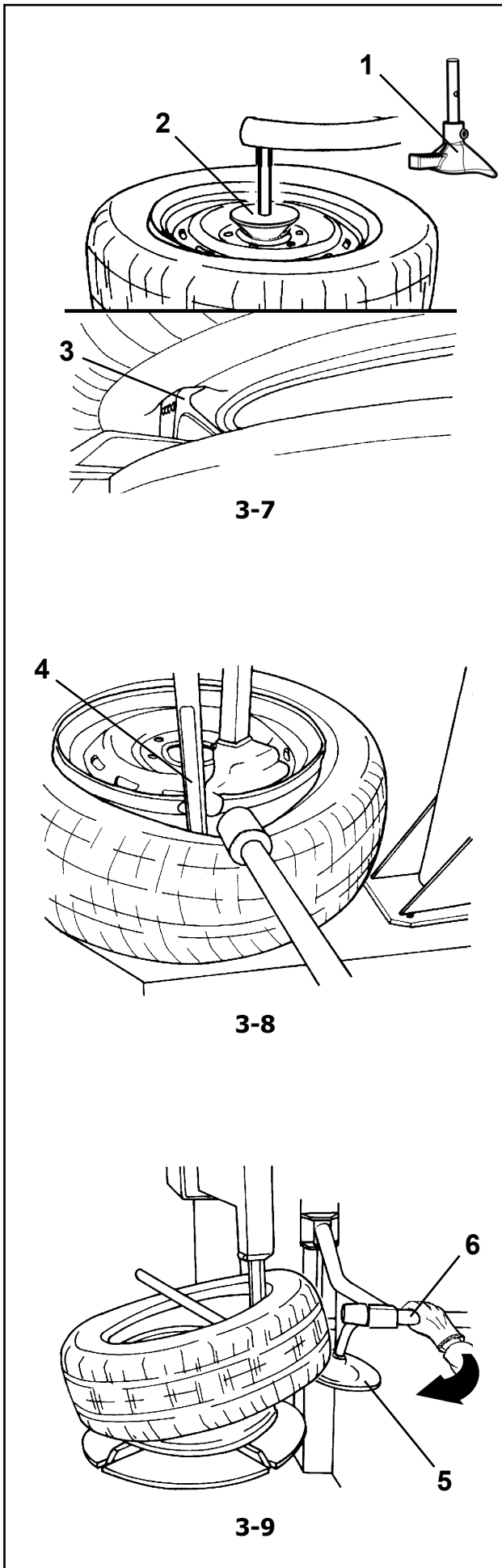
- Regularly clean with a cloth the mobile and fixed parts.

Note: Clean any resistant dirt with spray detergent for mechanical parts.

Once a month:

- Check for any excess play in the joints.
- Lubricate the joints.

Note: If a fault occurs, stop using the equipment and call the *Snap-on* technical support team.



3.4 Bead pusher

The **MH 330 PRO** bead pusher is an auxiliary support system for the demounting and mounting operations. The device minimises the exertion required and the direct use of the hands, thus safeguarding the health and safety of the operator.

3.4.1 Use

⚠ DANGER OF HAND CRUSHING.

Keep away from parts in contact with the wheel, in particular during the rotation.

3.4.1.1 Locking assistance

Figure 3-7

To make the locking of wheels with hard or lowered tyres easier, the operator can use the rim pusher, provided with the bead pusher.

- Replace the bead presser (1) with the rim presser (2).
- Move the claws in the wheel locking position (3).

CAUTION: CHECK THE CORRECT OPENING TO AVOID PINCHING THE TIRE.

- Position the rim presser in the centre and lower enough to allow the wedges to grip.

3.4.1.2 Removal assistance

Upper bead

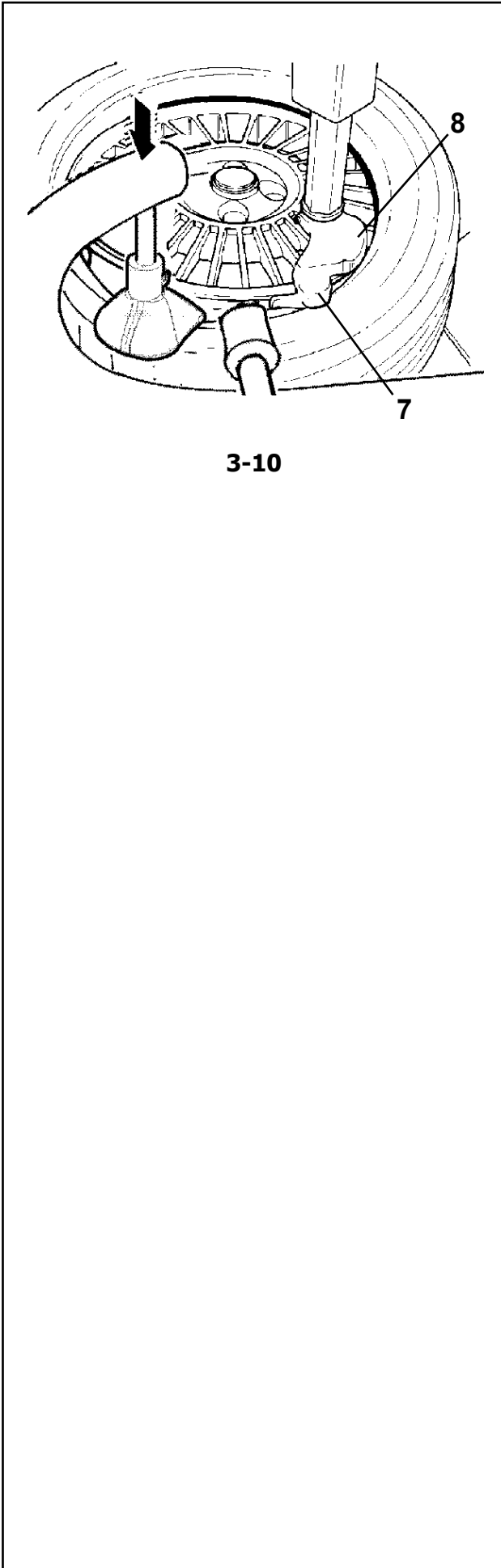
Figure 3-8

- Use the roller of the bead pusher to lower the side of the tire and make it easier to insert the bead-lifter lever (4).
- Insert and hold the lever between the rim and the bead.
- Lift and move the bead pusher (1, Fig. 3-8) in the position opposite the tool of the tyre changer .
- Press on the tire until the bead is in the drop-center of the rim.
- Lower the lever to load the bead on the mounting head.
- Rotate the turntable clockwise and at the same time push down on the tire sidewall to keep the bead into the drop-center of the rim.

Lower bead

Figure 3-9

- Position the lower disk (5) next to the lower rim edge.
- Load the lower bead on the mounting head. Grip tightly (6), start the device upstroke and at the same time rotate the turntable.



3.4.1.3 Beading assistance

Figure 3-10

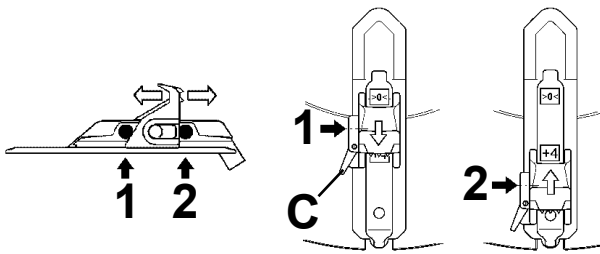
During the insertion the bead pusher keeps the bead in a position that makes it easier for the tool to operate.

- Place the bead pusher and the roller in front of the mounting head (7).
- Lower the bead pusher so that the pressure of the disc and the Bead Pusher tool on the tire help keeps the bead in the drop center.

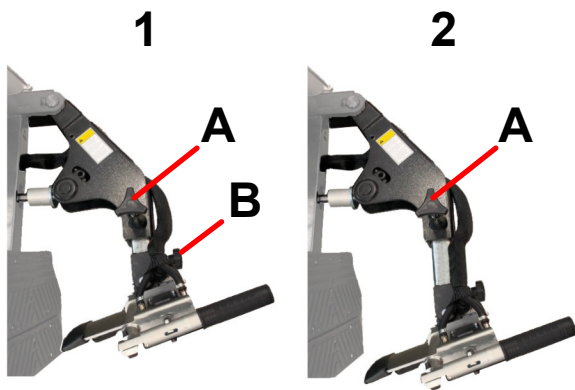
Note: Check the pressure so that the bead is kept above the tail of the tool (8).

- Start the clockwise rotation and lighten the action of the bead pusher on the tire as the insertion is completed.

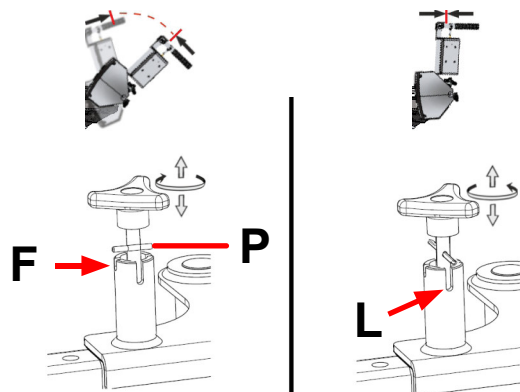
WARNING: TO AVOID COLLISIONS RAISE THE BEAD PUSHER FROM THE TIRE BEFORE THE COMPLETE INSERTION.



3-11



3-12



3-13

3.5 Turntable presetting

Figure 3-11

N.B.: Turntable capacity can be changed before pedal control.

The turntable jaws can be positioned manually in two different ways (0/+4").

Push the lever (C) on the left side of each jaw and shift at the same each one.

VERY IMPORTANT: LOOK FOR PROPER INSERTION OF THE PIN

CAUTION! MAKE SURE ALL FOUR CLAMPING JAWS ARE MOUNTED IN THE SAME POSITION (POS. 1 OR POS. 2). OTHERWISE THE RIM MAY COME LOOSE AND INJURE THE OPERATOR OR DAMAGE PROPERTY!

- Position 1; retracted position necessary for small diameter rims.
- Position 2; extended position necessary for large diameter rims.

3.6 Bead breaker presetting

Note: If the tire is over 13" (340 mm) wide, first set the bead breaker in the "Extended" position as follow:

Extension setting

Figure 3-12

- 1) Pull up and hold the pin (A), then pull the bead breaker shovel assembly in the "Extended" position (2).
- 2) Release the pin (A) in its hole to lock the bead breaker in the new position.

N.B.: The extension setting pin (A) is also used to set the shovel rotation.

Rotation setting

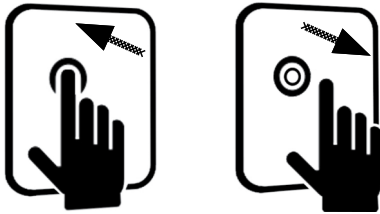
Figure 3-13

- 1) Place the positioner (P) in the short slot (F) to block the removal and at the same time allow the rotation of the bead breaker shovel.
- 2) Place the positioner (P) in the deep slot (L) to block the removal and at the same time prevent the rotation of the bead breaker shovel.

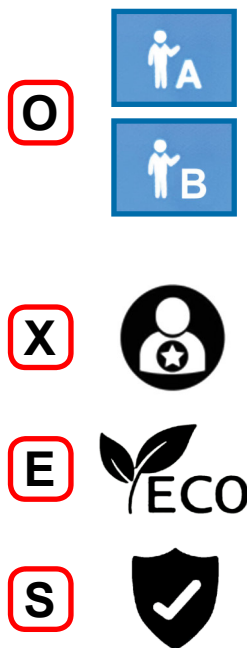
Note: For the adjustments of the shovel joint (B) consult the quick guide supplied with the machine.



4-1



4-2



4-3

4.0 Control display

Figure 4-1

As well as providing the operator with the necessary information, the display shows the function controls. The device allows to:

- Set up the valve in the correct position to demount and mount the upper bead.
- Select the operator change.
- Display the stresses to the tyre in real time and allow the operator to control the forces exercised by the tyre changer.
- Produce a report for the customer.

4.1 Functions

When the machine is started the display opens the start screen automatically (Fig. 4-1).

4.1.1 Selections:

Touch and release the screen to select a function (Fig. 4-2).

An audible signal confirms that the selection has been made.

Note: Keep the display clean to ensure it operates correctly. A calibration can increase the touch precision (☞ 4.4).

4.1.1.1 Operator enable

Two operators can use the machine at the same time, by recalling their profile from the memory.

Information on each operator is saved in a specific memory and can be consulted at any time from the COUNTERS screens (☞ 4.5).

Note: When the machine is switched off the data are saved.

- Touch the operator key (O, Fig. 4-3) to activate the alternative operator;

The letter shown indicates the operator active.

4.1.1.2 Operating modes

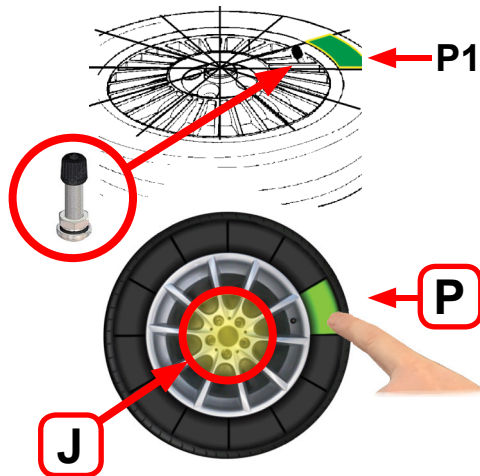
If necessary select the operating mode before installing the wheel.

Figure 4-3

- (X) **SMART SPEED**; The machine works at the maximum speed possible, based on the necessary torque.
- (E) **ECO**; Energy saving mode.
- (S) **TIRE CARE**; Control of the stresses applied to the tyre and stop if the critical level is reached.



4-4



4-5



4-6

4.1.3 Displays

During the demounting and mounting of the upper bead, a series of coloured sectors highlight the stress index on the tyre in real time (Fig. 4-4).

The different colours indicate the stress level:

- **Green**; Non-critical stress.
- **Red**; Critical stress.
- **Yellow and Orange** are intermediate values with a progressive increase in the criticality.

4.2 Operation

4.2.1 Demounting

Figure 4-5

- Break the bead and clamp the wheel (☞ 5.2).
- Set the operating mode if necessary (☞ 4.1.2).
- Select on the display the sector (P) for the current angle position of the valve (P1).

Note: To repeat and/or cancel the selection, touch the centre (J).

⚠ MOVE AWAY FROM THE WHEEL BEFORE PRESSING THE START COMMAND.

- Select Start Demounting (D).

The turntable automatically moves the valve in the safety position to start the demounting.

- Complete the demounting (☞ 5.2.3).
- Select (S) to save (☞ 4.1.5).

4.2.2 Mounting

Figure 4-6

- Set the operating mode if necessary (☞ 4.1.1.2).
- Select on the display the sector (P) for the current angle position of the valve (P1).

⚠ MOVE AWAY FROM THE WHEEL BEFORE PRESSING THE START COMMAND.

- Select Start Mounting (M).
- Place the tire on the rim.
- Set the tool to working position.
- Complete the mounting (☞ 5.3).
- Select (S) to save (☞ 4.3).

4.3 Report

The report certifies that the demounting and mounting operations have been carried out starting from a correct positioning of the valve, maintaining the integrity of the tyres and the electronic TPMS devices supplied on the inflation valves.

Figure 4-7

The report can be produced for one operation and up to a total of eight operations (4 demounting and 4 mounting operations). The report contains the order and can be printed for the customer and archived by the workshop.

The following are saved for every wheel: the stress index, valve position at the operation start, the position of the wheel on the vehicle and the type of operation.

At the end of the demounting and mounting operations assign the destination position of the wheel on the vehicle to save the results for the report.

At the end of every operation:

- Press the key **(S)**.
- Assign the destination position of the wheel on the vehicle **(S1)** to avoid losing the data acquired.

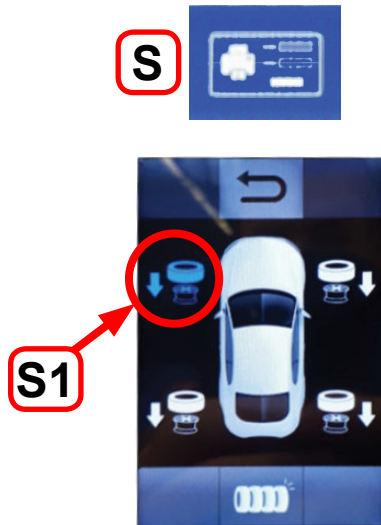
Note: Selecting a position that is already assigned will overwrite the data.

Note: The positions already assigned will be in a dark colour **(S1)**.

- The start screen will return automatically to proceed with the remaining operations (☞ 4.2).

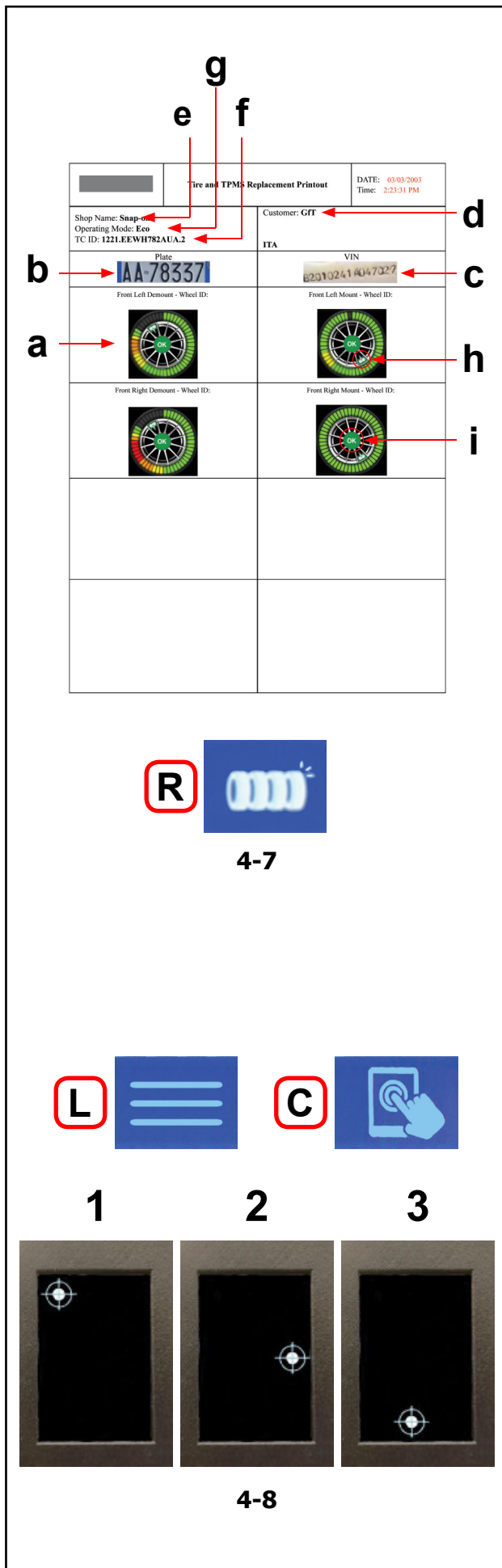
All the operations saved will be included in the order report.

- Proceed with the **Print** (☞ 4.3.1).



Tire and TPMS Replacement Printout		DATE: 24/03/2023 Time: 2:40:32 PM
Shop Name: Snap-on Operating Mode: Eeo TC ID: 1221.EEWH888AU.2	Customer: GFI	
Plate AA-78337	USA	VIN PYVWZAB83J2000450
Front Left Demount - Wheel ID:	Front Left Mount - Wheel ID:	
Front Right Demount - Wheel ID:	Front Right Mount - Wheel ID:	
Rear Left Demount - Wheel ID:	Rear Left Mount - Wheel ID:	
Rear Right Demount - Wheel ID:	Rear Right Mount - Wheel ID:	

4-7



4.3.1 Print

Figure 4-7

To print the report with the **TSS Info Hub** application, proceed as follows.

- open the **TSS Info Hub** application
- connect the APP to the machine via Bluetooth®
- select the function “Print Out”
- fill in the fields for the texts and photos
- select *Print*.

The application lets the operator fill in and generate the report in PDF format with the following data and references;

- a demounting and mounting graphs
- b vehicle licence plate
- c vehicle chassis number(VIN)
- d customer
- e workshop ID
- f equipment ID
- g operating mode
- h initial valve position
- i correct procedure confirmation

Note: The PDF report can be saved, printed or shared (e-mail, instant messaging, etc.).

4.4 Display Calibration

Figure 4-8

The display must be calibrated if the touch screen is not sufficiently precise.

The operator must touch the pointers (1, 2, 3) three times.

- Press the “Menu” key (L).
- Press the “Calibration” key (C).
- Touch the centre of the pointers displayed in sequence.

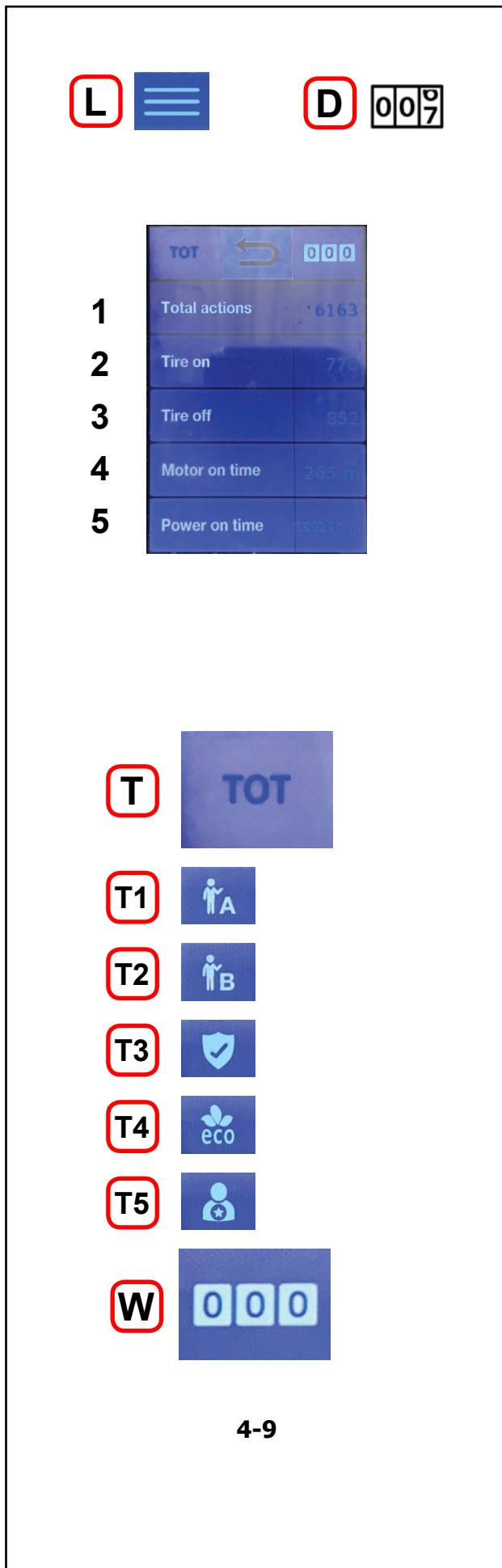
At the end of the calibration process the display restarts automatically.

The Touchscreen is now operational.

4.5 Counters

Figure 4-9

To access the Counters screen use the keys (L - D). The key on the top left identifies the counter that the data displayed in that moment refer to.



4-9

4.5.1 TOTAL COUNTERS

The total counters display data from the start of the machine's life.

The following parameters are displayed:

- 1; total motor drives.
- 2; total mounting operations.
- 3; total demounting operations.
- 4; motor rotating time (minutes).
- 5; machine on time (minutes).

Note: The TOTAL COUNTERS cannot be reset.

4.5.2 PARTIAL COUNTERS

The partial counters have the same parameters of the total counters and refer to the following functions.

- T1 Operator A
- T2 Operator B
- T3 SMART SPEED
- T4 ECO
- T5 TIRE CARE

- Select (T1, T2, T3, T4, T5) to recall the partial counters available in sequence.

Note: the partial counters can be reset to start a new analysis period, by pressing the key (W).



5.0 Demounting and mounting tires

CAUTION: BEFORE MOUNTING THE TIRE ON THE RIM COMPLY WITH THE FOLLOWING PRECAUTIONS.

5.1 General precautions

A- THE RIM MUST BE CLEAN AND IN GOOD CONDITION: IF NECESSARY CLEAN AFTER REMOVING ALL WHEEL-WEIGHTS INCLUDING 'TAPE WEIGHTS' INSIDE THE RIM.

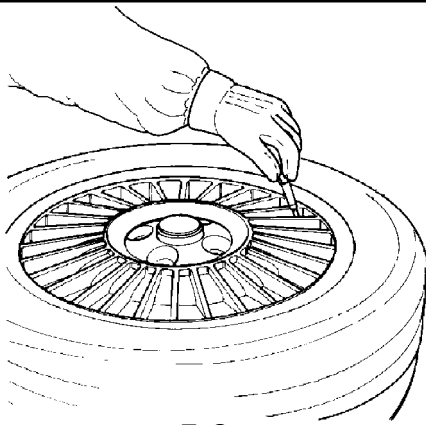
B- THE TIRE MUST BE CLEAN AND DRY, WITH NO DAMAGE TO THE BEAD AND THE CASING.

C- REPLACE THE RUBBER VALVE STEM WITH A NEW ONE OR REPLACE THE 'O' RING IF THE VALVE STEM IS MADE OF METAL.

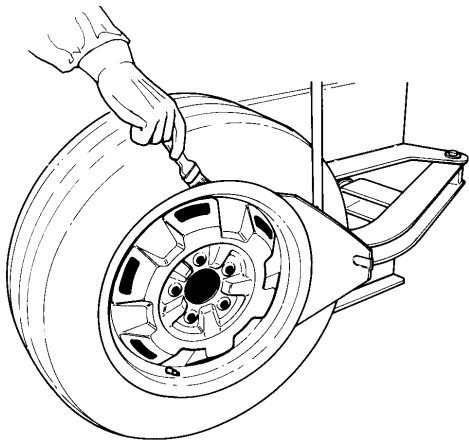
D- IF THE TIRE REQUIRES A TUBE, MAKE SURE THE TUBE IS DRY AND IN GOOD CONDITION.

E- LUBRICATION IS NECESSARY FOR CORRECT MOUNTING OF THE TIRE AND PROPER CENTERING. USE ONLY AN APPROVED LUBRICANT FOR TIRES.

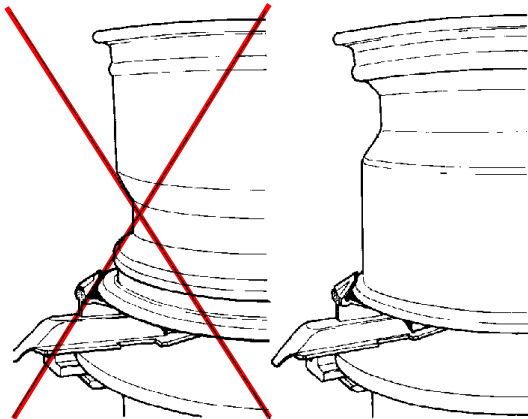
F- MAKE SURE THE TIRE IS THE CORRECT SIZE FOR THE RIM.



5-0



5-1



5-2

5.2 Demounting

- Remove all wheel-weights from the edges of the rim. **5-0**).

Note: Unless indicated otherwise these instructions refer to tubeless wheels.

5.2.1 Bead breaking

NOTE: If the tire is wider than 13" (340 mm), extend the arm (☞ 3.6).

- Break the external side of the bead by starting from a position opposite to the position of the valve. Lubricate the bead and rim with a tire-specific lubricant only. Break inner bead. Pay attention not to keep the pedal pressed or the lever lifted (based on the model) longer than necessary. This could damage the bead.
- Lubricate the bead and the rim abundantly (**Fig. 5-1**).

Note: Do not break the bead in the area of the TPMS sensor, if present.

5.2.2 Rim clamping

CAUTION: TO MINIMIZE THE RISK OF SCRATCHING ALLOY RIMS, THESE SHOULD BE CLAMPED FROM THE OUTSIDE.

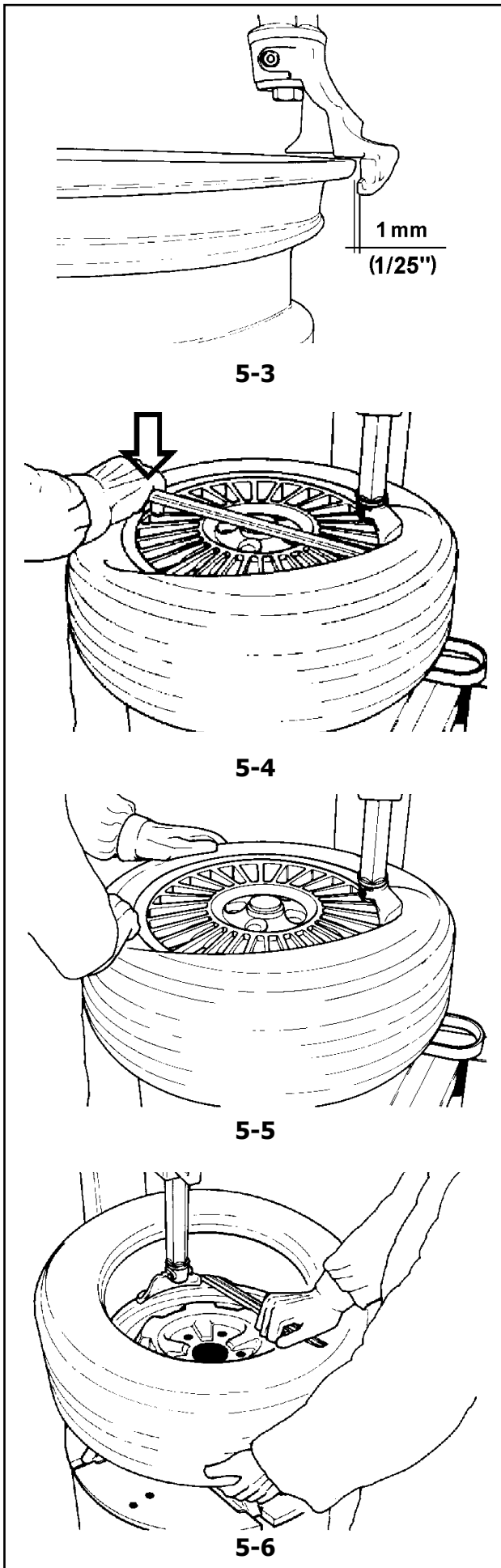
- Tip over the demounting/mounting tool in the out of work position.
- Set the rim clamps to the proper position: retract clamps to clamp the wheel from the inside and expand clamps to clamp from the outside.

NOTE: To avoid pinching the tire, before placing the wheel on the turntable, position the claws at a diameter similar to the rim diameter (☞ 3.4.1.1).

- Liberalily lubricate bead and rim.
- Position the wheel on the turntable with the DROP CENTER UPWARDS (**Fig. 5-2**) and clamp it.

If available, use the **Lifter CW1045** to load the wheel on the turntable (☞ 3.3).

5.2.2 Bead removal



- Move the tool in contact with the edge of the rim and clamp it: to avoid damaging the rim the tool moves away automatically with a vertical and horizontal movement (**Fig. 5-3**).

Note: Folding the post allows the tool to be removed from the work area without having to repeat the manual positioning for wheels of same size as the previous ones.

Note: The plastic insert inside the mounting/demounting head must be replaced regularly. Each machine is supplied with various spare inserts (in the accessories box).

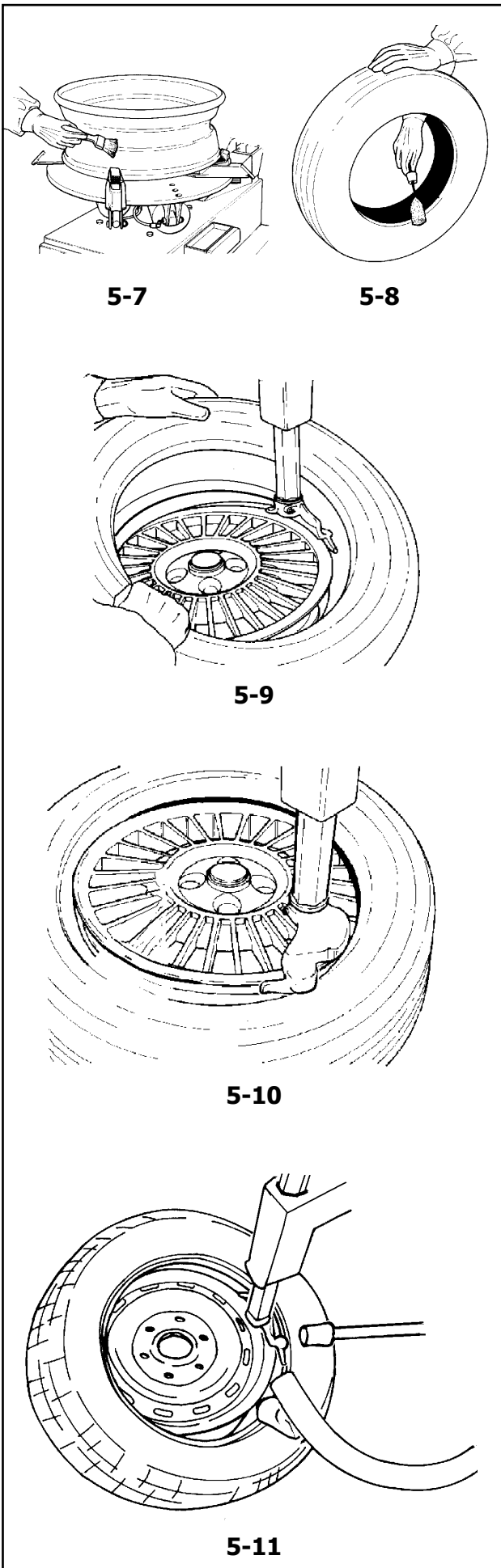
- Move the valve to 11 o'clock (automatic "Demounting" function 4.2.1).
- Insert the bead lifting tool under the bead and over the support of the mount/demount tool.
- Lift the bead onto the mounting finger. To facilitate this operation, press with left hand on the bead in position diametrically opposite to that of the tool. If desired, the bead lifting tool can be removed after lifting the bead onto the finger (**Fig. 5-4**).
- Rotate the turntable clockwise and at the same time push down on the tire sidewall to keep the bead into the drop-center of the rim (**Fig. 5-5**).
 - Remove the inner tube (if present).
- Repeat the process for removing the lower bead. With left hand, lift the bead in position diametrically opposite the tool to keep it in the drop center (**Fig. 5-6**).
- Operate the folding post command and remove the tire

Note: To remove the beads you can use an auxiliary device **MH 330 PRO** (3.4.1.2).

For tires with inner tube:

CAUTION: DO NOT DAMAGE THE INNER TUBE WITH THE LEVER.

Note: For the angle adjustment of the tool consult the "Safety and quick start" (QS) manual supplied with the machine.



5.3 Mounting

Note: Use only specific lubricant for mounting tires found on the market.

- Lubricate the inside of the rim and the seatings of the beads (Fig. 5-7). Lubricate the inside and outside of the tire beads (Fig. 5-8).

OBSERVE THE ROTATION DIRECTION OF THE TIRE, IF REQUIRED. SOME TIRES HAVE A COLOR DOT THAT MUST BE KEPT ON THE OUTSIDE OF THE WHEEL.

LIBERAL LUBRICATION OF THE TIRE AND RIM IS NECESSARY TO MOUNT THE TIRE AND OBTAIN CORRECT ALIGNMENT ON THE RIM. BE SURE YOU ARE USING AN APPROVED TIRE LUBRICANT ONLY.

- Lock the rim on the turntable and rotate it to have the valve in 5 o'clock position (automatic "Mounting" function ↻ 4.2.2). Place the tire to be mounted on the rim. Swing the mounting arm forward so that the mount/demount tool is in the working position.

ENSURE THAT THE MOUNT/DEMOUNT TOOL IS NOT PRESET TO A WRONG POSITION SO THAT IT WILL HIT THE RIM EDGE AND CREATE AN HAZARD, BEFORE TILTING THE COLUMN FORWARD.

- **Engage the lower bead OVER the mounting wing and UNDER the head of the tool (Fig. 5-9).** Turn the turntable clockwise and push the bead down into the drop centre, opposite to the tool.

For tires with inner tube:

- Insert the deflated inner tube in the tire, fix the valve and position the inner tube well stretched out.
- Mount the upper bead in the same way (Fig. 5-10).

Note: When working with tires with a lowered section, the bead pusher (MH 330 PRO, Fig. 5-11) is useful to mount the upper bead (↻ 3.4.1.3).

5.4 Tubeless beading

⚠ DO NOT USE THE TIRE CHANGER TO INFLATE TIRES.

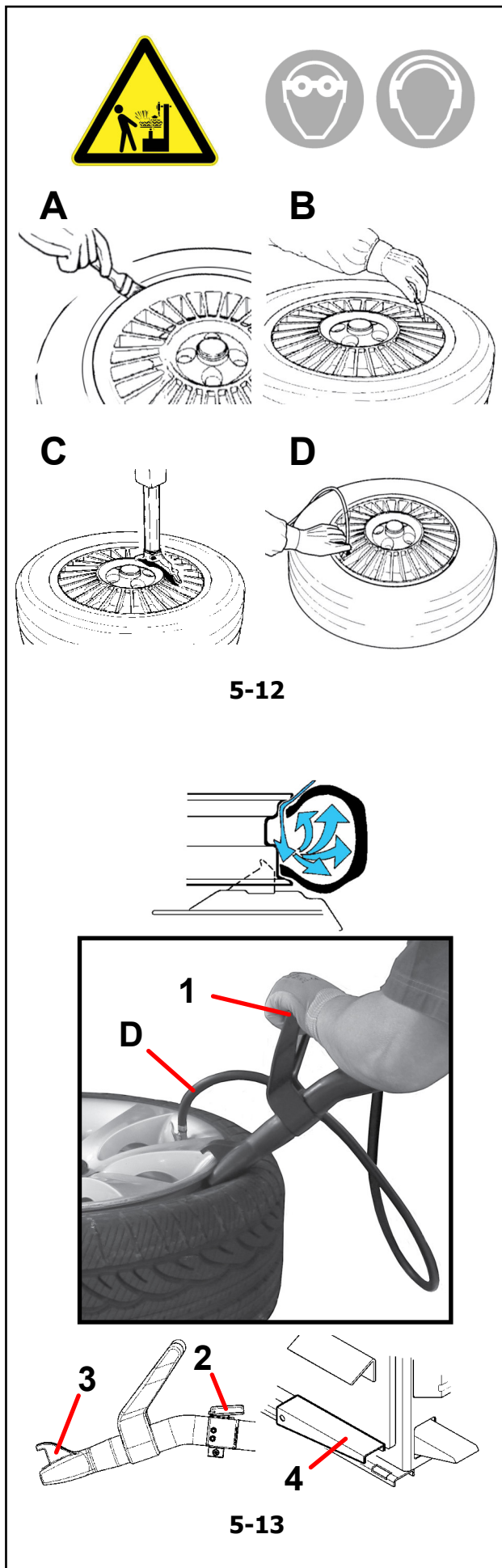
⚠ WEAR PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT FOR EARS AND EYES.

Figure 5-12

- Clamp the wheel from the inside to make it easier to bead the tire.
- Ensure that both the beads and the inside of the rim are thoroughly lubricated (A).
- Screw the valve insert (B).
- Move the tool close to the rim and lock it (C).

⚠ LOCK THE TOOL ON THE RIM TO AVOID SERIOUS ACCIDENTS.

- Connect the compressed air hose to the valve (D).
- Continue with the beading instructions from above or below, based on the device on the machine (☞ 5.4.1 / 5.4.2).



5-12

5.4.1 Beading from above

Figure 5-13

Beading from above is used for machines with the mobile beading device.

- Hold the device with both hands; one **hand on the handle (1)** and the other **hand on the tube**, close to the command button (2).
- Insert the nozzle between the tire and the rim until it rests against it (3).
- Press the command button (2).

⚠ MOVE AS FAR AWAY AS POSSIBLE FROM THE WHEEL.

- Keep firmly in position and press the pedal fully (4).

A large volume of air is shot inside the tire to seat the beads on the rim.

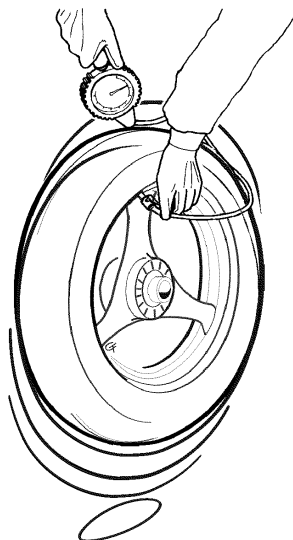
⚠ STOP THE COMPRESSED AIR AS SOON AS THE BEADS GRIP THE RIM WELL.

- Place the wheel in a type approved cage to finish inflating and completely settle the beads in their seats on the rim.

5-13



5-14



5-15

5.4.2 Beading from below

Figure 5-14

Beading from below is used for machines with the beading nozzles built-in to the turntable.

- Lift the tire with both hands so that the upper bead (E) creates a seal with the edge of the rim.

! MOVE AS FAR AWAY AS POSSIBLE FROM THE WHEEL.

- Press the inflation pedal (4) fully and quickly.

A large quantity of compressed air is shown inside the tire in one shot to expand and hook the beads to the rim.

! STOP THE COMPRESSED AIR AS SOON AS THE BEADS GRIP THE RIM WELL.

- Place the wheel in a type approved cage to finish inflating and completely settle the beads in their seats on the rim.

Beading tubeless tires is sometimes difficult because the beads may be very close to each other (e.g. due to incorrect storage) thus not permitting a correct sealing against the rim.

In this event it may be helpful to place the wheel on the floor in a vertical position and 'bounce' it while introducing air with the pedal control or with the inflating gun (Figure 5-15).

5.5 Beading with inner tube

- Release the rim and start inflating the tire by pushing the valve towards the inside to avoid forming air pockets between the inner tube and the tire.
- Place the wheel in a type approved cage to finish inflating and completely settle the beads in their seats on the rim.

6.0 UHP and RUN FLAT wheels

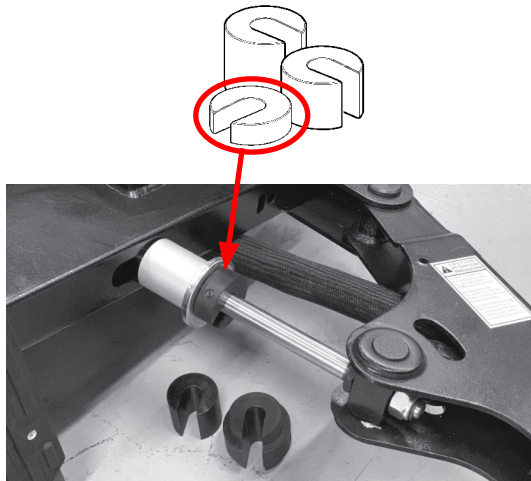
Working with **UHP and Runflat** wheels could be particularly difficult due to the stiffness of the tires or for the additional elements not required for conventional wheels.

To work on this type of tires the manufacturers require the use of specific procedures and equipment.

See below for the general indications to work correctly with UHP and Runflat tires.

NOTE: For the operations you must use the bead breaker MH 330 PRO and specific PLUS accessories.

SHOULD ANY FUNCTIONAL ANOMALIES BE OBSERVED STOP WORKING AND CONTACT AN AUTHORISED DEALER'S TECHNICAL ASSISTANCE SERVICE.



6-1

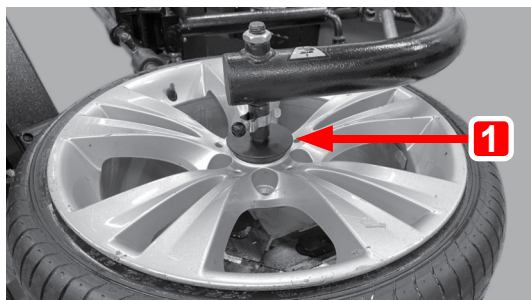
6.1 Demounting tires

NOTE: The operating procedures described below refer to what has been described for conventional wheels, in this OPERATING MANUAL (↗ 5.2).

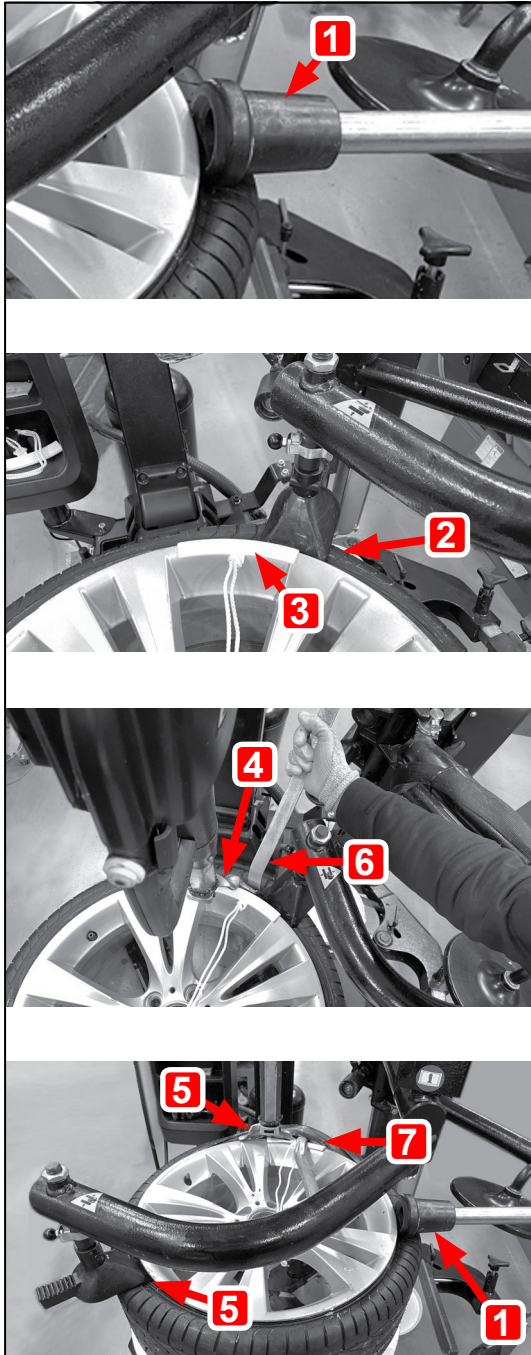
- Add spacers to the bead breaker (**Fig. 6-1**):
 - no spacers for rims up to 5" wide.
 - 20 mm for rims about 6"/7" wide
 - 50 mm for rims about 8"/9" wide
 - 70 mm for rims about 9"/10" wide
 - 90 mm (70+20mm) for rims about 10"/12" wide
 - 120 mm (70+50 mm) for rims about 12"-14"

NOTES: Pay attention to the pressure sensors in the wheel, if they are present.

- Break the bead on bot sides of the wheel. Apply lubricant on the tire bead and in the bead seating.
- Preset the opening of the turntable based on the rim diameter. For alloy rims we recommend using the plastic protections.
- Insert the conical rim pusher tool (**1, Fig. 6-2**).
- Press the wheel down until the rim is inserted in the clamping claws.
- Clamp the complete wheel.
- Check that the wheel is clamped correctly.
- Lubricate the bead and its seating.



6-2



6-3

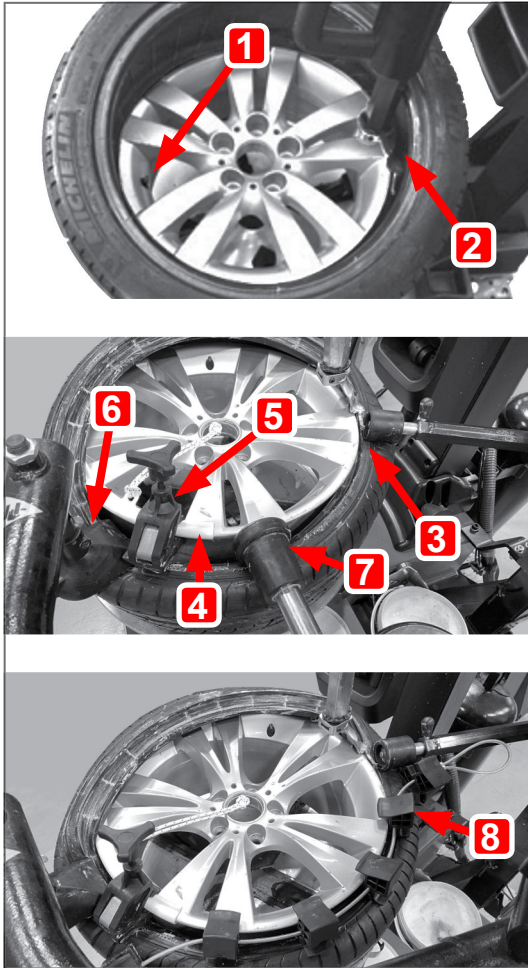
6.1.1 Demounting the upper bead

Figure 6-3

- Lower the upper bead with the conical roller (optional 1) to lubricate the bead-rim contact surface along the whole circumference.
- Move the valve to 11 o'clock (automatic "Demounting" function 4.2.1).
- Press on the bead with the bead pusher tool, to create a space between the bead and the rim in the lever insertion area, position (2) in the figure.
- Install the rim protection (3).
- Move the mounting tool (4) in position.
- Lubricate the bead lifting lever.
- Press on the bead with the roller (1), and at the same time with the bead pusher tool at the 8 o'clock position (5) in the figure; bead in the drop-center of the rim .
- Insert the lever (6) between the tire and the rim, close to the mounting tool, then lower it lift the bead on the tool, position (7) in the figure.
- Raise the bead pusher and the roller.
- Rotate the turntable clockwise until the upper bead is completely demounted.

6.1.2 Demounting the lower bead

- Check that the rims protection is positioned correctly (3).
- Move the mounting tool (4) in position.
- Insert the lever to lift the lower bead on the mounting tool.
- Rotate clockwise to remove the tire completely from the rim.



6-4

6.2 Mounting tires

Figure 6-4

6.2.1 Mounting the lower bead

- Place the tire on the rim.
- Position the mounting tool (2).
- Mount the lower bead with the mounting tool.

6.2.2 Mounting the upper bead

- Move the valve to about 5 o'clock (automatic "Mounting" function ↪ 4.2.2).
- Move the roller next to the tool, close to the edge of the rim (3).
- Insert the rims protection (4) at about 4 o'clock.
- With the bead pusher clamp (5) positioned close to the bead pusher tool (6), block the rims protection (4) on the rim.
- Where necessary, fir the conical roller (optional 7) at 3 o'clock, between the mounting tool and the bead pusher.
- Pay attention not to pinch the bead.
- Start mounting the tire and then stop the rotation when the valve reaches the 7 o'clock position.

Alternatively you can use the sectors spacers (8).

- Insert one sector at the time to create the necessary space with the bead pusher tool close.
- Continue mounting gradually adjusting the bead pusher tool, to reduce as much as possible the tension on the bead.

Note: Gradually raise the bead pusher tool to compensate the pressure built up by the tire during the rotation.

- Remove the sectors of the spacer (8).
- Raise and move away the bead pusher and the roller.
- Move the mounting tool in the out of work position.
- Complete the mounting as described for conventional wheels (↪ 5.3).

7.0 Troubleshooting

If a problem with the tire changer appears, proceed in the following order to solve the problem:

1. Rethink the last steps taken.
 - Did you work according to the manual?
 - Did the balancer work as described and expected?
2. Check the balancer according to the list in this chapter.
3. Call your local sales agent for technical assistance.

The format of this section is:

Problem

1. Possible main cause.
 - Possible solution.
 - Additional solution.
2. Possible alternative cause.
 - Possible solution.
 - Additional solution.

The turntable doesn't start with the rotation command.

1. No power.
 - Insert the plug correctly.
 - Position the machine switch to "ON".
 - Make sure that there is voltage in the mains power supply.
2. Inverter or motor in short circuit.
 - Check that the machine specifications are compatible with the system.
 - Call the authorized service center.

The rotation pedal of the turntable does not return to the central position.

1. Pedal spring broken.
 - Return the inverter pedal to the central position.
 - Disconnect the machine from the power and pneumatic supply lines.
 - Contact the authorised technical support centre.

Turntable and bead breaking pedal stiff.

1. Rods of the pneumatic valves poorly lubricated.
 - Check the oil level in the lubricator.
 - Adjust the oil flow from the lubricator.

Bead presser cylinder has little force while breaking the bead.

1. Insufficient pressure.
 - Check the pressure in the air supply line.
2. Worn cylinder gaskets.
3. Command valve fault.
 - Contact the authorised technical support centre.

It doesn't clamp the rims.

1. Wedges dirty.
 - Clean the wedges.
2. Turntable dirty.
 - Clean and oil the sliding guides of the turntable.
3. Insufficient pressure.
 - Check the pressure in the air supply line.
4. Wedges worn.
 - Check the condition of the wedges.
 - Contact the authorised technical support centre.

Damages the alloy rims.

1. Plastic protections of the tool inefficient.
 - Replace the damaged or missing plastic protections.
2. Wedges protection worn.
 - Replace the wedges protection.

Folding post knocks.

1. Insufficient pressure.
 - Check the pressure in the air supply line.
2. Folding post cylinder or valve fault.
 - Contact the authorised technical support centre.



7.2 Customer technical assistance

For after-sales technical assistance services the customer has the following options:

- Contact your local dealer:
List of dealers can be found on the website:

<https://www.hofmann-equipment.com/en/distributor>

- Contact Snap-on headquarters.
Contacts available on the website:

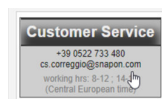
<https://www.hofmann-equipment.com/en/contact>

- Consult the Technical Documentation
available on the website:

<https://service.snapon-equipment.net/>

Note: In order to improve technical assistance for the customer, the equipment can be geolocated during work by an authorised technician. Consult the Privacy Policy available at:

<https://service.snapon-equipment.net/>



Notice: The information contained in this document is subject to change without notice. **Snap-on** provides no warranty with regard to the present material. **Snap-on** shall not be liable for errors contained herein or for incidental consequential damages in connection with furnishings, performance, or use of this material.

• Production plants •
Snap-on Equipment SrL · Via Per Carpi 33 - 42015 Correggio RE - Italy
Snap-on Equipment · 309 Exchange Avenue Conway, Arkansas 72032
• All rights reserved – Refer to the data plate to identify the production plant •

HOFMANN®



monty 3300-26

MANUEL DE L'OPÉRATEUR



FAMILY NAME	MODELS	VERSION / DESCRIPTION
monty 3300-26	monty 3300-26 Racing smartSpeed GP plus	Foot pedal operated Bead breaker
	monty 3300-26 Racing smartSpeed+ GP plus	Handle operated bead breaker - Display touch

EC / UKCA DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)
DECLARATION EC / UKCA (Le document original figurant dans le Liste des pièces détachées)
EC / UKCA KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)
DICHIARAZIONE EC / UKCA (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)
DECLARAÇÃO EC / UKCA (O original está contida em Lista de peças)
DECLARACIÓN EC / UKCA (El original se encuentra en tabla de repuestos)
ДЕКЛАРАЦИЯ EC / UKCA (Оригинал документа прилагается к ведомости запчастей)
EC / UKCA-FÖRSÄKRAN (originaldokumentet finns i reservdelsboken)

- FACSIMILE - ФАКСИМИЛЕ -

CE

ENG - DECLARATION OF CE CONFORMITY
 FRA - DECLARATION DE CE CONFORMITE
 DEU - KONFORMITÄTSPRÄKLÄRUNG
 FIN - EU-KÄYTTÖOHJEIDEN KÄYTTÖOHJEIDEN KÄYTTÖOHJEIDEN
 NLD - VERKLARING VAN OVERENSTEMMING
 SWE - ÖFVERENSSTÄMMELSEPÅSTÄMMELSE
 DAN - EF-ÖVERENSSTEMMELSEPÅSTÄMMELSE
 ITA - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
 ESP - DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD
 POL - DEKLARACJA ZGODNOŚCI
 CZE - ATYKOVÉ DEKLARACIJE ZGODNOSTI
 SVK - DEKLARACIJA O ULOŽENOSTI
 HUN - EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

...
monty 3300-26

2006/42/EC 2014/30/EU
 2014/29/EU* 2014/53/EU*

UK CA

UK - DECLARATION OF CONFORMITY

Span-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) - Italy

...
monty 3300-26

UK CA

UK - DECLARATION OF CONFORMITY

Span-on Equipment Srl - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 Correggio (RE) - Italy

...
monty 3300-26

All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:
 Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le fabricant de l'équipement :
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch den Hersteller der Maschinen geliefert:
 Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite dal produttore dell'apparecchiatura:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el productor del equipo:
 Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo produtor da máquina:
 Вся информация, содержащаяся в данном руководстве, предоставлена производителем оборудования
 All information i denna manual tillhandahålls av apparatens tillverkare:

Span-on Equipment Srl a unico socio - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 CORREGGIO (RE) ITALY
 Tel.: +39-(0)522-733480
 Fax: +39-(0)522-733479
 E-mail: corrcs@snapon.com
 Internet: http://www.snapon-totalshopsolutions.com






LITTÉRATURE ET ÉLÉMENTS CONNEXES





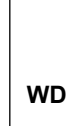
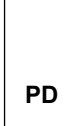
- | | | |
|--|--|---------------------------------------|
| ENG • NOTES REGARDING DOCUMENTATION | • Original language edition in: ITALIAN | • Date of first publication: |
| FRA • NOTES SUR LA DOCUMENTATION | • Langue d'origine de la publication: ITALIEN | • Date de la première édition: |
| DEU • ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION | • Originalausgabe in: ITALIENISCH | • Datum der Erstveröffentlichung: |
| ITA • NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE | • Edizione di lingua originale in: ITALIANO | • Data di prima pubblicazione: |
| POR • NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO | • Edição original em: ITALIANO | • Data da primeira publicação: |
| SPA • NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN | • Edición original en idioma: ITALIANO | • Fecha de la primera publicación: |
| RU • ПРИМЕЧАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ | • Оригинального издания: ИТАЛЬЯНСКИЙ | • дата первого издания: |
| SWE • KOMMENTARER GÄLLANDE DOKUMENTATIONEN | • Originalutgåva på: ITALIENSKA | • Datum för den första publikationen: |

0
3
/
2
0
2
3

• DOCUMENTATION AVAILABLE • DOCUMENTATION DISPONIBLE • VERFÜGBARE DOKUMENTATION •
• DOCUMENTAZIONE DISPONIBILE • DOCUMENTAÇÃO DISPONÍVEL • DOCUMENTACIÓN DISPONIBLE •
• ДОСТУПНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ • TILLGÄNGLIG DOKUMENTATION •

SIGN SIGLE KENN. SIGLA SIGLA SIGLA АББ. TECKEN	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG DESCRIZIONE DESCRIÇÃO DESCRIPCIÓN ОПИСАНИЕ BESKRIVNING	LANGUAGE LANGUE SPRACHE LINGUA IDIOMA IDIOMA ЯЗЫК SPRAK	REFERENCES RÉFÉRENCE VERWEIS RIFERIMENTO REFERÊNCIA REFERENCIA ССЫЛКАХ REFERENS
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador Руководство по эксплуатации Operatörsmanual	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	ZEEWH782A03 ZEEWH782A05 ZEEWH782A08
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste Libretto Ricambi Lista de peças Tabla de repuestos Каталог запасных частей Reservdelsbok	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	TEEWH782A3
QS	Safety and Quick Start Sécurité et Démarrage Rapide Sicherheit und schneller Start Sicurezza e Avvio Rapido Segurança e Arranque Rápido Seguridad y Arranque Rápido Безопасность и быстрый запуск Säkerhet och Snabbstart	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	EAZ0144G64A EAZ0144G65A EAZ0144G66A
AP	Accessories Plan Plan Accessoires Zubehörprogramm Piano Accessori Plano Acessórios Plan de accesorios Принадлежности Plan för tillbehör	ENG	http://service.snapon-equipment.net/
TSS Info Hub	Application Software Logiciel d'Application Anwendersoftware Software Applicativo Software Aplicativo Software de la aplicación Приложение Tillämpningsprogram	ENG DEU ESP FRA ITA POR RU SWE	  

Contained in "SP" • Contenu dans "SP" • Teil der "SP" • Contenuto in "SP" • Conteúdos em "SP" • Integradas en "SP" • Содержится в буклете "SP" • Innehåll i "SP"

	EC DECLARATION DECLARATION CE CE-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE CE DECLARAÇÃO CE DECLARACIÓN CE ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС EG-FÖRSÄKRAN		UKCA DECLARATION DECLARATION UKCA UKCA-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE UKCA DECLARAÇÃO UKCA DECLARACIÓN UKCA ДЕКЛАРАЦИЯ UKCA UKCA-FÖRSÄKRAN		Wiring Diagram Schéma électrique Schaltplan Schema Elettrico Esquema Elétrico Esquema Eléctrico Схема подключения Kopplingsschema		Pneumatic Diagram Schéma pneumatique Pneumatikschema Schema Pneumatico Esquema Neumático Esquema Pneumático Пневматическая схема Pneumatiskt diagram
---	--	---	--	---	--	---	---

SOMMAIRE



LITTÉRATURE ET ÉLÉMENTS CONNEXES	iii
SOMMAIRE / GUIDE MISES À JOUR / FORME TYPOGRAPHIQUE	iv
1.0 INTRODUCTION	5
2.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
3.0 IDENTIFICATION DES PIÈCES	7
4.0 ÉCRAN DE CONTRÔLE	14
5.0 DÉMONTAGE ET MONTAGE DES PNEUMATIQUES	19
6.0 ROUES UHP ET RUN FLAT	25
7.0 PROBLÈMES / SOLUTIONS	28

GUIDE MISES À JOUR

Release: B _____ Date: **February 2024** _____ Object: App reference

LIMITES D'APPLICATION DE LA GARANTIE ET LIMITATIONS DE LA RESPONSABILITÉ

Bien que les auteurs aient accordé la plus grande attention à la rédaction du présent manuel, aucun élément figurant dans ce dernier:

- ne modifie d'aucune façon les termes et les conditions générales des contrats d'achat, de crédit-bail ou de location, aux termes desquels les appareils mentionnés dans ce manuel ont été achetés
- ou n'augmente la responsabilité de la société envers le client ou les tiers.

Bien que tous les efforts aient été fournis pour que les informations contenues dans ce manuel soient précises, complètes et mises à jour, nous nous réservons expressément le droit d'y apporter des modifications à tout moment, sans l'obligation d'un avis préalable.


Avant d'utiliser la machine, assimiler et respecter ce qui est décrit dans ce document et dans le manuel « Sécurité et démarrage rapide » fourni.

FORME TYPOGRAPHIQUE

Ce manuel contient des styles de texte qui vous demandent de prêter une attention particulière :

Remarque : Suggestion ou explication.

ATTENTION : INDIQUE QUE L'ACTION SUIVANTE RISQUE D'ENDOMMAGER LA MACHINE ET DES OBJETS ATTACHÉS À LA MACHINE.

 INDIQUE QUE L'ACTION QUI SUIT PEUT BLESSER (MÊME DE MANIÈRE SÉRIEUSE) L'OPÉRATEUR OU PERSONNES TIERCES.

• **Liste à puces :**

Indique l'action que doit effectuer l'opérateur avant de pouvoir passer à l'étape suivante de la séquence.

 **Important : Indication absolue** (à observer constamment).

SUJET (👉 n°) = voir le chapitre numéro.

Le sujet indiqué est entièrement traité dans le chapitre spécifié.

 La figure se répète depuis section précédente.

1.0 Introduction

Les instructions d'utilisation, d'entretien et les modes d'emploi de la machine sont décrits dans ce manuel.

Ce document contient des avertissements faisant référence aux sujets spécifiques traités.

Toutes les précautions de sécurité concernant l'unité sont contenues dans le document « **QS : Sécurité et Démarrage Rapide** » fourni avec la machine.



LES OPÉRATEURS ET LES RÉPARATEURS DOIVENT COMPRENDRE ET OBSERVER TOUTES LES INFORMATIONS DE SÉCURITÉ.

ATTENTION : AVANT TOUTE OPÉRATION, LES INSTRUCTIONS ET LES MISES EN GARDE FIGURANT DANS CE MANUEL ET DANS LE MANUEL **Sécurité et démarrage rapide** DOIVENT AVOIR ÉTÉ BIEN ASSIMILÉES.



Toute la documentation de la machine est disponible en format numérique à l'adresse web ;

<http://service.snapon-equipment.net/>

Avec l'application **TSS Info Hub** téléchargeable sur les *Stores*, le système d'identification de la machine met automatiquement à disposition les différents documents utiles.



Veuillez-vous familiariser avec :

- les dangers possibles décrits dans le manuel fourni avec la machine « *Sécurité et Démarrage Rapide* ».
- L'identification des pièces de l'unité (☞ 3.0), le panneau et les éléments de commande.

Remarque : De bonnes conditions et la propreté de la zone de travail, des roues et des dispositifs auxiliaires permettent d'obtenir de meilleurs résultats de travail.

L'entretien ordinaire de la machine est indiqué dans le manuel « *Sécurité et Démarrage rapide* » fourni.

1.1 Domaine d'application

Ce démonte-pneus est destiné à être utilisé en tant que dispositif pour le détalonnage, l'enjantage, le montage et le démontage de pneus pour V.L. et motos montés sur jantes à base creuse.

Ce démonte-pneus est compatible avec les Caractéristiques techniques mentionnées dans ce document (☞ 2.0) et indiquées sur la plaque signalétique.

La machine peut compléter exclusivement les dispositifs auxiliaires mis en œuvre par le fabricant (☞ 3.1.1) et indiqués dans le Plan d'accessoires.

Cet appareil devra être employé selon la destination pour laquelle il a été projeté. Tout autre emploi doit être considéré comme impropre et donc inadéquat. Le constructeur ne peut être retenu responsable des éventuels dommages provoqués par un usage impropre, erroné ou irraisonnable.

L'utilisation de l'équipement n'est pas autorisée en présence de liquides ou gaz inflammables.



LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT D'UTILISER LA MACHINE

2.0 Caractéristiques techniques

CONDITIONS	HOFMANN monty 3300-26 Racing
ESSENTIELLES	
Véhicules compatibles	Cars, light trucks, SUVs, motorbikes
Alimentation standard (EU)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Alimentation standard (USA)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Alimentation standard (JAPAN)	200 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (11 A)
Alimentation pneumatique	8 ÷ 12 bar (110 ÷ 170 psi)
Vitesse d'autocentrage (horaire (jusqu'à) / antihoraire)	≤ 18 rpm / 7 rpm
Force de détalonnage (10 bars)	15 kN (3300 lbs)
Consommation d'air / roue	300 l (66 gallon)
DIMENSIONS	
Plage de largeur jante	3" ÷ 14" (76 mm ÷ 355 mm)
Diamètre max. roue	1140 mm (45")
Poids max. roue	70 kg (154 lbs)
Capacité de blocage de l'extérieur	10" ÷ 26"
Capacité de blocage de l'intérieur	12" ÷ 28"
Dimensions machine (Hauteur / Largeur / Profondeur)	1920 / 1615 / 1685 mm
Poids net	360Kg (794 lbs)
Dimensions emballage (Hauteur / Largeur / Profondeur)	1050 / 1400 / 1940 mm
Poids brut	390Kg (860 lbs)
FONCTIONNELLES	
Sortie palette	✓
Préréglage manuelle mors	✓
Presse-talon vertical	✓
Élévateur roue	✓
Arrêt en position	✓
Caisse à outils	✓
Caméra	—
Pointeur laser	—
Éclairage jante	—
Réseau Asa	—
Prise secteur	✓
Connexion (WiFi)	✓
Port de connexion USB	✓
Dispositif d'enjantage à injection	✓
Fonctions de diagnostic	✓
Compteur tâche	✓
Fonctions dynamiques	✓
Optimisation énergétique	✓
ENVIRONNEMENTAUX	
Plage de température ° C	0° ÷ 50°
Plage d'humidité relative (sans condensation)	0% ÷ 90%
Pression sonore	<70 dB A
Pression sonore à l'enjantage à injection	88 dB A

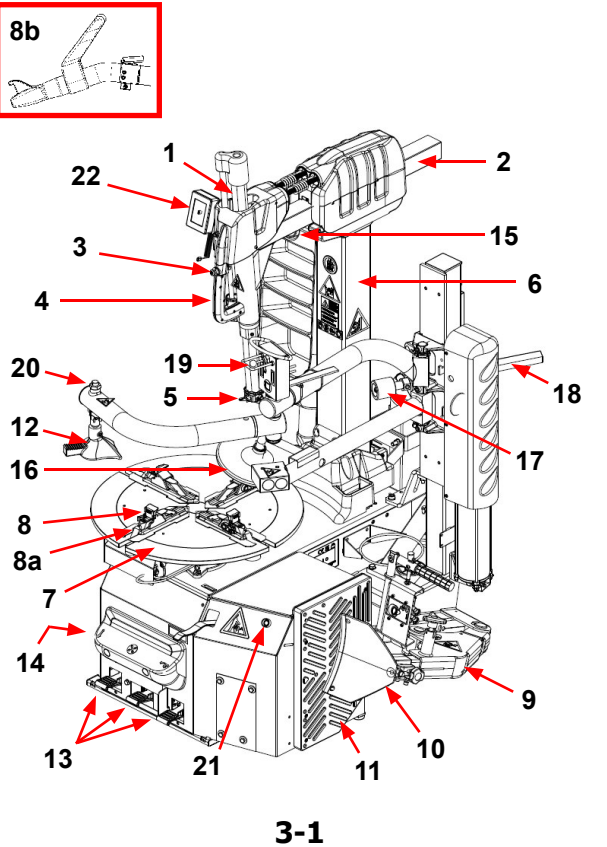
Disponible	✓
Non disponible	—

3.0 Identification des pièces

Se familiariser avec la nomenclature des pièces et les fonctions des commandes avant d'utiliser la machine.

3.1 Nomenclature

Figure 3-1



1. Bras vertical
2. Tige horizontale
3. Verrouillage
4. Béquille
5. Outil
6. Potence basculante
7. Autocentreur
8. Mors
- 8a. Jets d'enjantage
- 8b. Dispositif d'enjantage manuel
9. Bras détalonneur
10. Palette détalonneur
11. Support détalonneur
12. Outil presse-talon
13. Pédales
14. Pédale de gonflage
15. Pistolet de gonflage
16. Disque presse-talon inférieur
17. Rouleau
18. Tige horizontale
19. Levier commande Presse-talon
20. Bras presse-talon
21. Bouton d'arrêt (si présent)
22. Écran (si présent) (☞ 4.0)

3.1.1 Dispositifs auxiliaires

Figure 3-2

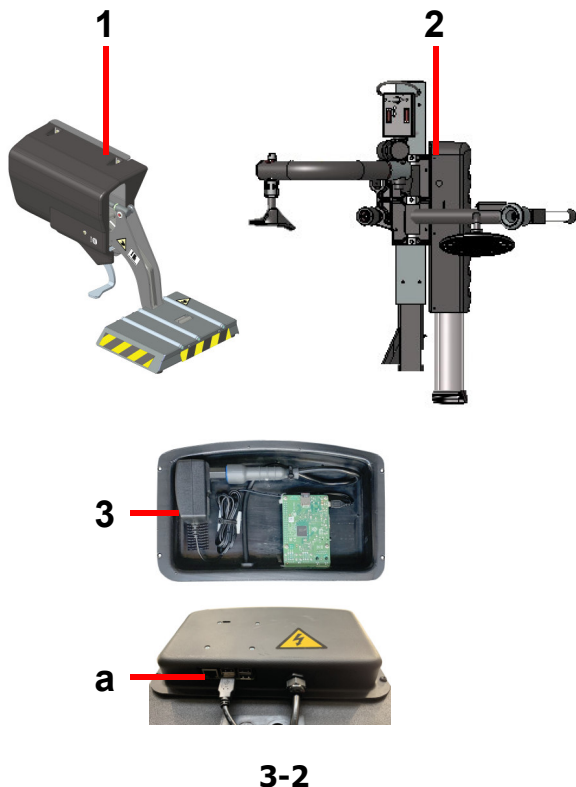
La machine peut être équipée exclusivement des accessoires indiqués dans le Plan Accessoires correspondant (☞ *Documentation et éléments associés*).

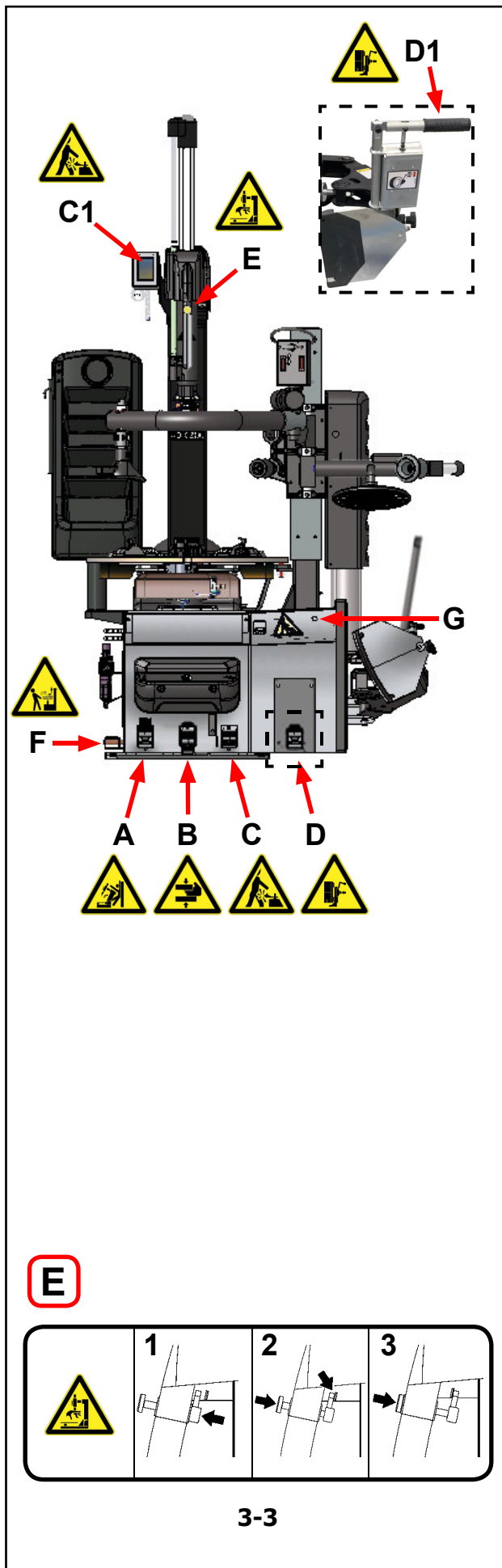
1. Élévateur CW1045
2. Presse-talon MH 330 PRO
3. Dispositif de communication (si pertinent)

3.1.1.1 Connexions

À l'arrière de la boîte d'accessoires se trouvent les connexions du dispositif de communication (a):

- port réseau (RJ).
- échange de données (USB)
- alimentation.





3.2 Commandes

Avant de travailler avec la machine, s'assurer d'avoir bien compris la position et les fonctions des commandes.

Figure 3-3

A.

DANGER DE PIEGEAGE DU CORPS

Presser et lâcher, DU PIED GAUCHE, la première pédale de gauche : la potence se déplace en arrière. Appuyer à nouveau : le mât revient en position de travail.

B.

Presser et relâcher, DU PIED GAUCHE, la deuxième pédale de gauche: les griffes de l'autocentreur se déplacent vers le centre. Appuyer de nouveau: les griffes se déplacent du centre vers l'extérieur. Si l'on appuie sur la pédale non en fin de course, les griffes peuvent être arrêtées dans n'importe quelle position.

C.

Presser, AVEC LE PIED DROIT, la troisième pédale de gauche : l'autocentreur tourne en sens horaire et travaille en mode *smartSpeed*.

En soulevant la pédale, l'autocentreur tourne dans le sens antihoraire.

C1. (commande complémentaire)

Les commandes numériques opèrent des rotations partielles semi-automatiques. Respecter les instructions (☞ 4.0).

D.

DANGER D'EMPRISONNEMENT DES JAMBES

Ouvrir le bras détalonneur.

Presser et maintenir, DU PIED GAUCHE, la pédale de droite : le détalonneur se déplace vers la machine. Lâcher la pédale: le détalonneur peut être ouvert manuellement.

D1. (commande alternative)

Monter le levier ; le détalonneur se ferme.

Baisser le levier : le détalonneur s'ouvre.

En présence du levier **D1**, la pédale **D** n'est pas prévue.

E.

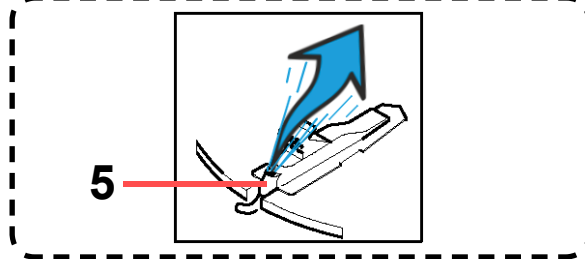
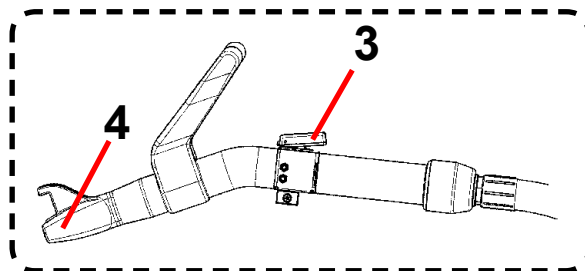
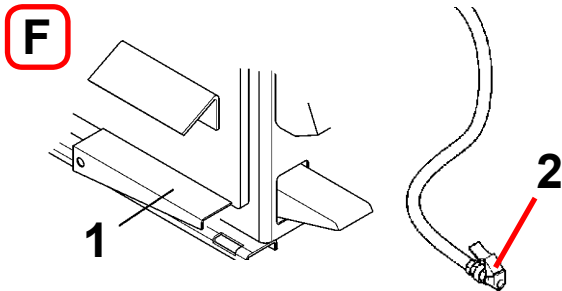
DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS

Le bouton situé sur la poignée permet de positionner l'outil de façon correcte.

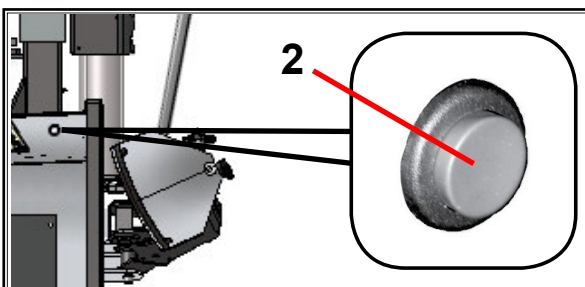
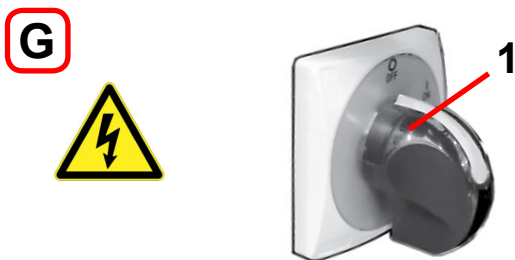
1. Pour débloquer et faire monter la barre avec l'outil : presser le bouton avec l'index dans le sens de la flèche.

2. Pour débloquer et faire descendre la tige avec l'outil : presser partiellement avec le pouce.

3. Pour bloquer : presser à fond avec le pouce.



3-4



3-5

F.

⚠ REVÊTIR LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION AUDITIVE ET OCULAIRE.

Figure 3-4

Presser à mi-course la pédale (1);
l'air s'échappe de la tête du tuyau de gonflage (2).

⚠ DANGER D'EXPLOSION.

Enjantage par le haut (☞ 5.4.1):

⚠ MAINTENIR FERMEMENT LA BUSE D'ENJANTAGE TUBELESS.

Presser le bouton sur la buse d'enjantage Tubeless (3), puis presser à fond et franchement la pédale (1);

Enjantage par le bas (☞ 5.4.2):

Le système par le bas est une alternative au précédent et n'est pas équipé de la double commande (bouton/pédale).

Presser à fond et franchement la pédale (1) ;

Dans les deux cas, un jet d'air abondant et à haute pression sort des buses (4/5) du dispositif.

Continuer à presser la pédale ;
l'air continue à sortir de la tête de gonflage (2).

Remarque : Pour garantir la sécurité, la pression d'enjantage est limitée à 4,3 bars (+/-0,2).

⚠ SUR LE DÉMONTE-PNEUS, RESTER DANS LA LIMITE DE PRESSION DÉCLARÉE PAR LE FABRICANT DE LA ROUE :

En cas de nécessité, enlever et transférer la roue dans un lieu adapté (ex. : cage de sécurité).

G.

Figure 3-5

Fonctionnement On / Off

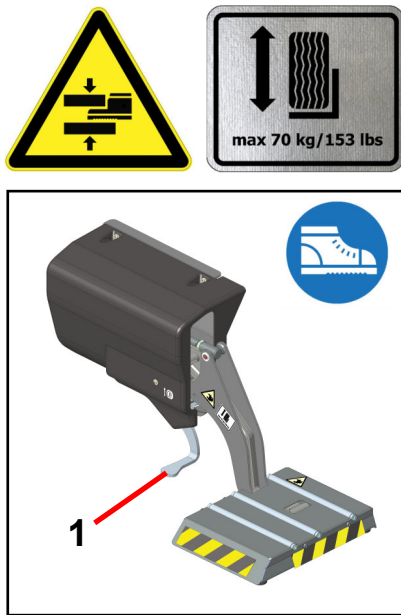
Lorsque l'appareil ne dispose pas d'interrupteur de mise en marche et d'arrêt (1), débrancher et rebrancher la fiche d'alimentation.

ATTENTION: IL EST RECOMMANDÉ D'ÉTEINDRE L'APPAREIL À LA FIN DE LA JOURNÉE DE TRAVAIL.

Bouton d'arrêt (si présent)

Presser et maintenir le bouton d'arrêt (2), la machine interrompt la rotation de l'autocentreur.

Pour reprendre le travail, suspendre un quelconque actionnement pendant quelques secondes (≈ 3 s).



3-6

3.3 Élévateur roue

La machine peut être équipée d'un élévateur de roue. L'élévateur **CW1045** complète les fonctions du démonte-pneus et en améliore la sécurité.

L'opérateur peut décider de faciliter le chargement de la roue sur l'autocentreur du démonte-pneus en s'aidant de l'élévateur de roue.

Un effort potentiellement dangereux pour la santé peut ainsi être évité.

3.3.1 Utilisation

- L'ÉLÉVATEUR EST CONÇU EXCLUSIVEMENT POUR DES ROUES DE VÉHICULES.
- NE JAMAIS SOULEVER DE PERSONNES.
- RESPECTER LA CHARGE MAXIMALE.

Figure 3-6

- Pour le roulement, accompagner la roue sur la plateforme de l'élévateur. Il est indispensable de placer le canal de la jante sur le côté gauche, vers l'extérieur de la machine.

Remarque : Lors de la montée et de la descente de la plateforme soutenir la roue avec les mains.

- Avec le PIED DROIT actionner la pédale (1) vers la droite pour faire monter la roue.
- Une fois que la hauteur voulue est atteinte, lâcher la pédale.
- Incliner et poser la roue sur l'autocentreur.
- Actionner la pédale (1) vers la gauche pour faire descendre la plateforme.
- Relâcher la pédale dès que l'autocentreur touche le sol.

ATTENTION : NE PAS UTILISER LE DÉMONTÉ-PNEUS SI L'ÉLÉVATEUR SE TROUVE ENCORE EN POSITION SOULEVÉE.

Remarque : En fin de travail, procéder en sens inverse pour enlever la roue du démonte-pneus.

3.3.2 Entretien de l'élévateur

En fin de travail :

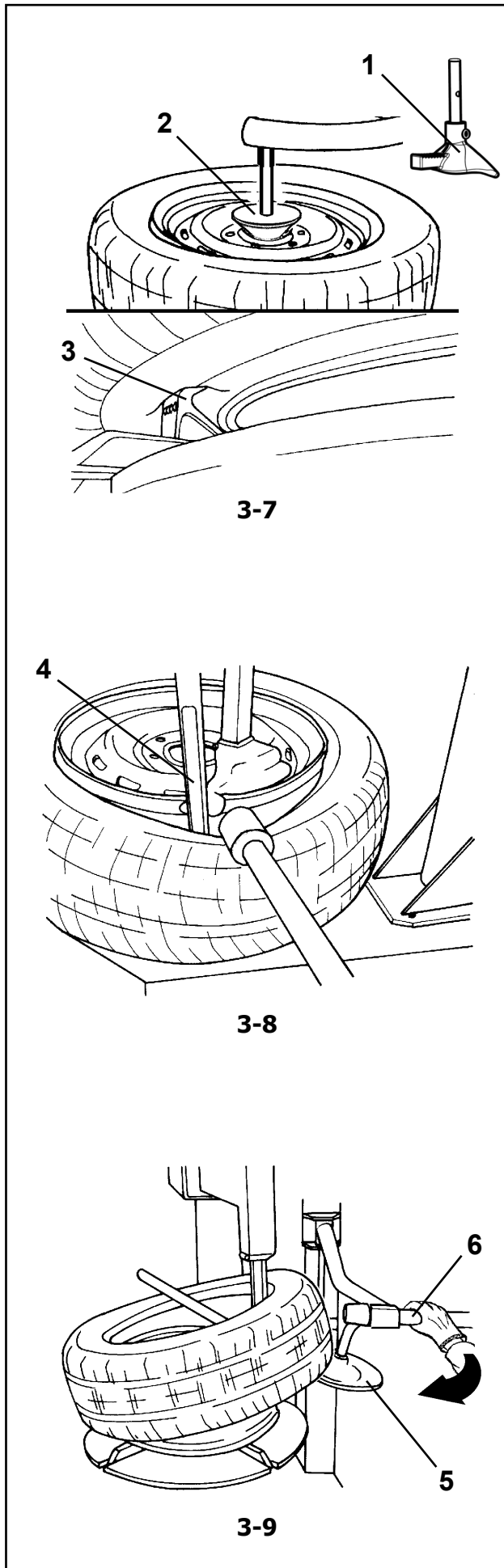
- Procéder au nettoyage habituel des parties mobiles et fixes avec un chiffon.

Remarque : Traiter éventuellement la saleté tenace avec un détergent en spray pour composants mécaniques.

Une fois par mois :

- Rechercher d'éventuels jeux excessifs au niveau des articulations.
- Lubrifier les articulations

Remarque : En présence d'une défektivité, interrompre toute activité et contacter l'assistance technique *Snap-on*.



3.4 Presse-talon

Le presse-talon **MH 330 PRO** est le système auxiliaire d'assistance pour les opérations de démontage et de montage.

Le dispositif réduit les efforts et l'utilisation directe des mains, en garantissant plus sécurité et de protection pour l'opérateur.

3.4.1 Utilisation

⚠ DANGER D'ÉCRASEMENT DES MAINS.

S'éloigner des parties en contact avec la roue, notamment pendant la rotation.

3.4.1.1 Assistance pour le blocage

Figure 3-7

Afin de faciliter le blocage des roues avec pneus durs ou rabaisés, on pourrait utiliser le presse-jante du presse-talon.

- Remplacer le presse-talon (1) par le presse-jante (2).
- Mettre les mors en position de blocage de la roue (3).

ATTENTION : S'ASSURER DE L'OUVERTURE CORRECTE AFIN DE NE PAS PINCER LE PNEU.

- Positionner le presse-jante au centre et abaisser suffisamment pour faciliter la préhension des cales.

3.4.1.2 Assistance pour l'extraction

Talon supérieur

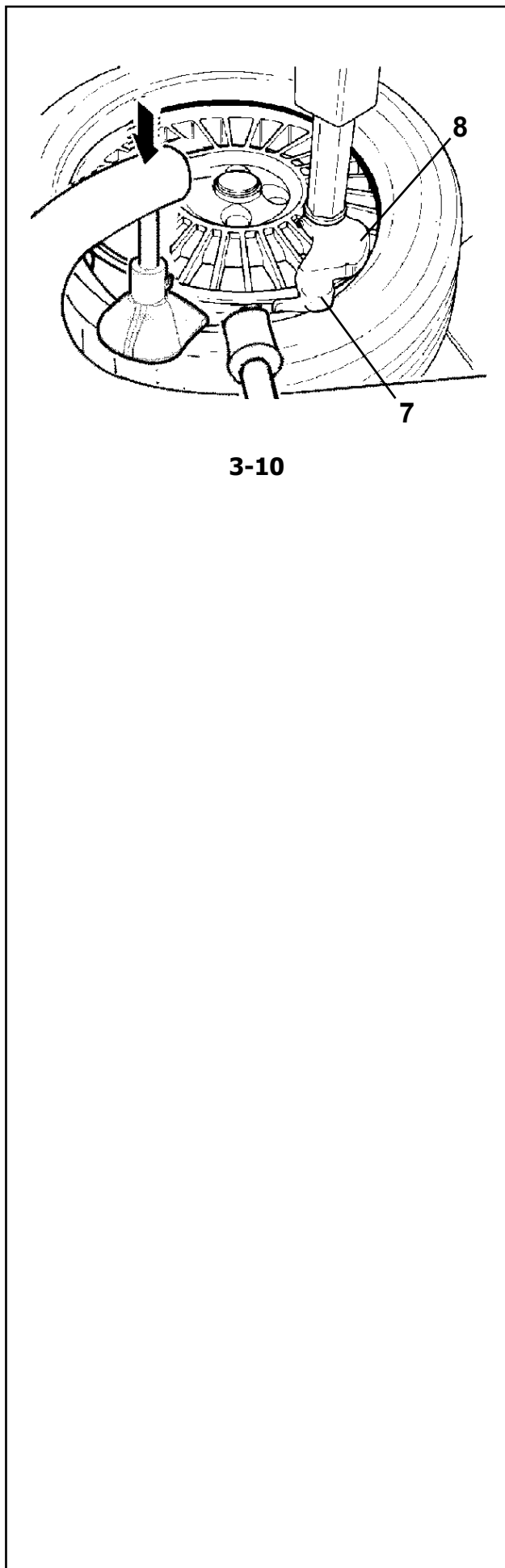
Figure 3-8

- Utiliser le rouleau du presse-talon pour abaisser le flanc du pneu et faciliter l'insertion du levier de décollement du talon (4).
- Insérer et retenir le levier entre jante et talon.
- Soulever et mettre le presse-talon (1, Fig. 3-8) en position opposée à l'outil du démonte-pneus.
- Appuyer sur le pneu jusqu'à ce que le talon se trouve dans la rainure de la jante.
- Abaisser le levier pour charger le talon sur la tête de montage.
- Faire tourner l'autocentreur en sens horaire et en même temps, appuyer sur le flanc du pneu pour maintenir le talon dans la rainure.

Talon inférieur

Figure 3-9

- Positionner le disque inférieur (5) près du bord de la jante inférieure.
- Charger le talon inférieur sur la tête de montage. Tenir solidement la poignée (6), faire monter le dispositif tout en tournant l'autocentreur.



3.4.1.3 Assistance pour l'enjantage

Figure 3-10

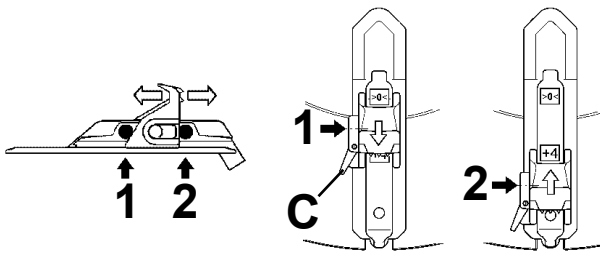
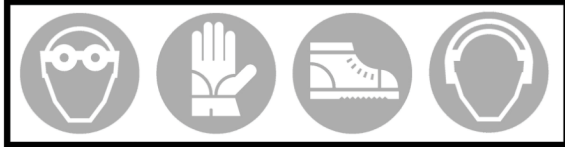
Lors de l'insertion, le presse-talon maintient le talon en position qui facilite l'action de l'outil.

- Positionner le presse-talon et le rouleau avant la tête de montage (7).
- Abaisser le presse-talon de manière à ce que la pression du disque et de l'outil presse-talon sur le pneu aident à maintenir le talon dans la gorge de la jante.

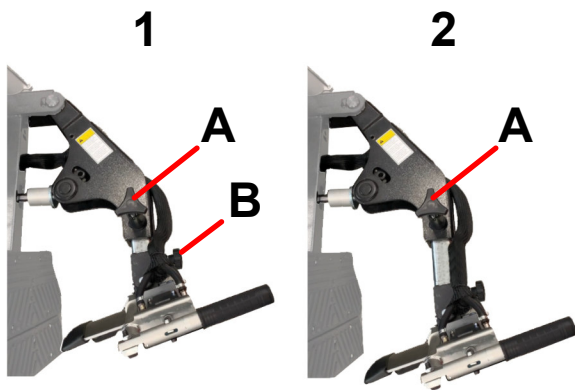
Remarque : Contrôler la pression de sorte que le talon reste au-dessus de la queue de l'outil (8).

- Démarrer la rotation en sens horaire et atténuer l'action du presse-talon sur le pneu au fur et à mesure que l'insertion avance.

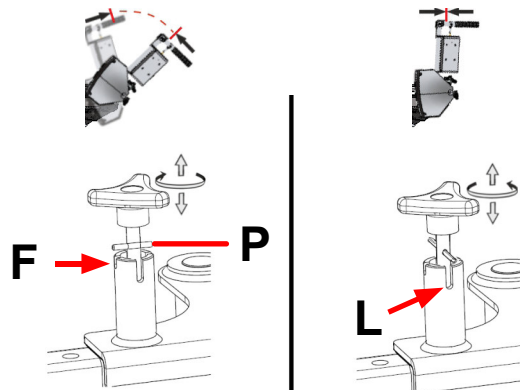
ATTENTION : AFIN D'ÉVITER DE GRAVES COLLISIONS, SOULEVER LE PRESSE-TALON DU PNEU AVANT QUE L'INSERTION SE TERMINE.



3-11



3-12



3-13

3.5 Préréglage de l'autocentreur

Figure 3-11

N.B. : La capacité de l'autocentreur peut être modifiée avant d'appuyer sur le pédale.

Les mors de l'autocentreur peuvent être positionnées manuellement de deux façons différentes (0/+4"). Pousser le levier (C) sur le côté gauche de chaque mors et laissez les glisser de la même distance.

TRÈS IMPORTANT: FAIRE UNE BONNE INSERTION DE PIN

ATTENTION! VEILLER À CE QUE LES QUATRE MORS DE SERRAGE SE TROUVENT DANS DES POSITIONS IDENTIQUES (FIG. 1 O POS. 2). SINON, LA JANTE PEUT SE DESSERRER EN PROVOQUANT DES DOMMAGES CORPORELS OU MATÉRIELS !

- Position 1; position rétractée nécessaire pour les jantes de petit diamètre.
- Position 2; position déployée nécessaire pour les jantes de plus grand diamètre.

3.6 Préréglage du détalonneur

Remarque : Si le pneu est plus large que 13" (340mm), placer tout d'abord le bras de détalonnage en position « Large ».

Réglage de l'extension

Figure 3-12

- 1) Tirer et maintenir l'axe (A), puis extraire l'ensemble palette en position « Large » (2).
- 2) Relâcher l'axe (A) dans son orifice pour bloquer le détalonneur en nouvelle position.

Remarque : L'axe (A) de réglage de l'extension permet aussi de régler la rotation de la palette.

Réglage de la rotation

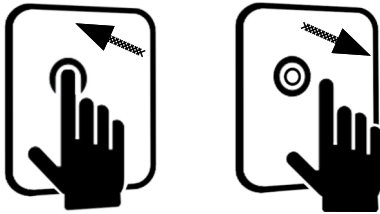
Figure 3-13

- 1) Placer le positionneur (P) dans la fente courte (F) pour bloquer le défilement tout en permettant la rotation de la palette de détalonnage.
- 2) Placer le positionneur (P) dans la fente profonde (L) pour bloquer le défilement tout en empêchant la rotation de la palette de détalonnage.

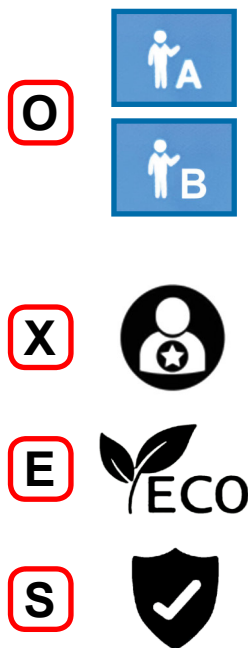
Remarque : Pour les réglages de l'articulation de la palette (B), consulter le guide rapide fourni avec la machine.



4-1



4-2



4-3

4.0 Écran de contrôle

Figure 4-1

L'écran fournit les informations nécessaires à l'opérateur mais présente aussi les commandes de gestion des fonctions.

Le dispositif permet de :

- Disposer de la vanne en bonne position pour le démontage et le montage du talon supérieur.
- Sélectionner le changement d'opérateur.
- Afficher en temps réel les contraintes sur le pneu et faire en sorte que l'opérateur puisse effectuer un contrôle des forces exercées par le démonte-pneus.
- Générer pour le client un Rapport d'opérations.

4.1 Fonctions

Au démarrage de la machine, l'écran se positionne automatiquement sur la page initiale (Fig. 4-1).

4.1.1 Sélections:

Toucher l'écran brièvement pour sélectionner une fonction (Fig. 4-2).

Un signal sonore confirme la sélection.

Remarque : Pour un bon fonctionnement, maintenir l'écran propre. Un étalonnage peut améliorer la précision au toucher (☞ 4.4).

4.1.1.1 Activation de l'opérateur

Deux opérateurs peuvent s'alterner dans l'utilisation de la machine, en sélectionnant leur profil dans la mémoire.

Des informations sur chaque opérateur sont enregistrées dans une mémoire dédiée consultable en permanence dans les pages COMPTEURS (☞ 4.5).

Remarque : Les données sont conservées à l'extinction.

- Toucher le bouton opérateur (O, Fig. 4-3) pour activer l'un des deux opérateurs ;

La lettre qui s'affiche identifie l'opérateur activé.

4.1.1.2 Modes de fonctionnement

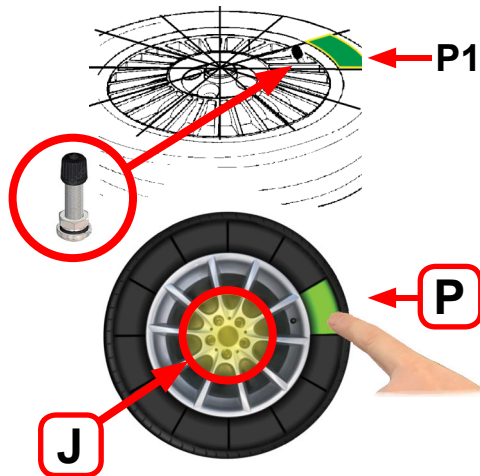
Si nécessaire, sélectionner le mode de fonctionnement avant d'installer la roue.

Figure 4-3

- (X) **SMART SPEED**; La machine fonctionne à la vitesse maximale, en fonction du couple nécessaire.
- (E) **ECO**; Mode économie d'énergie.
- (S) **TIRE CARE** ; Contrôle des contraintes appliquées au pneu et arrêt en cas d'atteinte d'un niveau critique.



4-4



4-5



4-6

4.1.3 Affichages

Au cours de l'opération d'extraction et d'insertion du talon supérieur, une série de secteurs colorés signalent en temps réel l'indice de contrainte appliqué au pneu (Fig. 4-4).

Les différentes couleurs indiquent le degré de contrainte :

- **Vert** ; Contrainte non critique.
- **Rouge** ; Contrainte critique
- **Jaune et Orange** indiquent des valeurs intermédiaires avec incrément progressif du caractère critique.

4.2 Fonctionnement

4.2.1 Démontage

Figure 4-5

- Détalonner et bloquer la roue (☞ 5.2).
- Définir le mode de fonctionnement si nécessaire (☞ 4.1.2).
- Sélectionner sur l'écran le secteur (**P**) correspondant à la position angulaire courante de la vanne (**P1**).

Remarque : Pour répéter et/ou annuler la sélection, toucher le centre (**J**).

⚠ S'ÉCARTER DE LA ROUE AVANT DE SÉLECTIONNER UNE COMMANDE DE DÉMARRAGE.

- Sélectionner Démarrage Démontage (**D**).

L'autocentreur met automatiquement la vanne en position de sécurité pour le démarrage du démontage.

- Terminer le démontage (☞ 5.2.3).
- Sélectionner (**S**) pour enregistrer (☞ 4.1.5).

4.2.2 Montage

Figure 4-6

- Définir le mode de fonctionnement si nécessaire (☞ 4.1.1,2).
- Sélectionner sur l'écran le secteur (**P**) correspondant à la position angulaire courante de la vanne (**P1**).

⚠ S'ÉCARTER DE LA ROUE AVANT DE SÉLECTIONNER UNE COMMANDE DE DÉMARRAGE.

- Sélectionner Démarrage Montage (**M**).
- Positionner le pneu sur la jante.
- Porter l'outil en position de travail
- Terminer le montage (☞ 5.3).
- Sélectionner (**S**) pour enregistrer (☞ 4.3).

4.3 Rapport

Le rapport certifie que les opérations de démontage et de montage ont été effectuées à partir d'un positionnement correct de la vanne, en préservant l'intégrité des pneus et des dispositifs électroniques fourni avec les valves de gonflage TPMS.

Figure 4-7

Le rapport peut être généré à partir d'une seule opération et jusqu'à un total de huit (4 démontages et 4 montages). Le rapport récapitule la commande et peut être imprimé et remis au client, puis stocké par le garage.

Pour chaque roue, les indices de contrainte, la position de la vanne en début d'opération, la position de la roue sur le véhicule et le type d'opération sont enregistrés.

En fin d'opérations de démontage et de montage, la position de destination de la roue doit être affectée sur le véhicule pour enregistrer les données pertinentes pour le rapport.

À la fin de chaque opération :

- Sélectionner la touche **(S)**.
- Affecter la position de destination de la roue sur le véhicule **(S1)** afin de ne pas perdre les données acquises.

Remarque : La sélection d'une position déjà attribuée en écrase les contenus.

Remarque : Les positions déjà affectées sont présentées de couleur foncée **(S1)**.

- La page initiale revient automatiquement pour procéder aux opérations restantes (☞ 4.2).

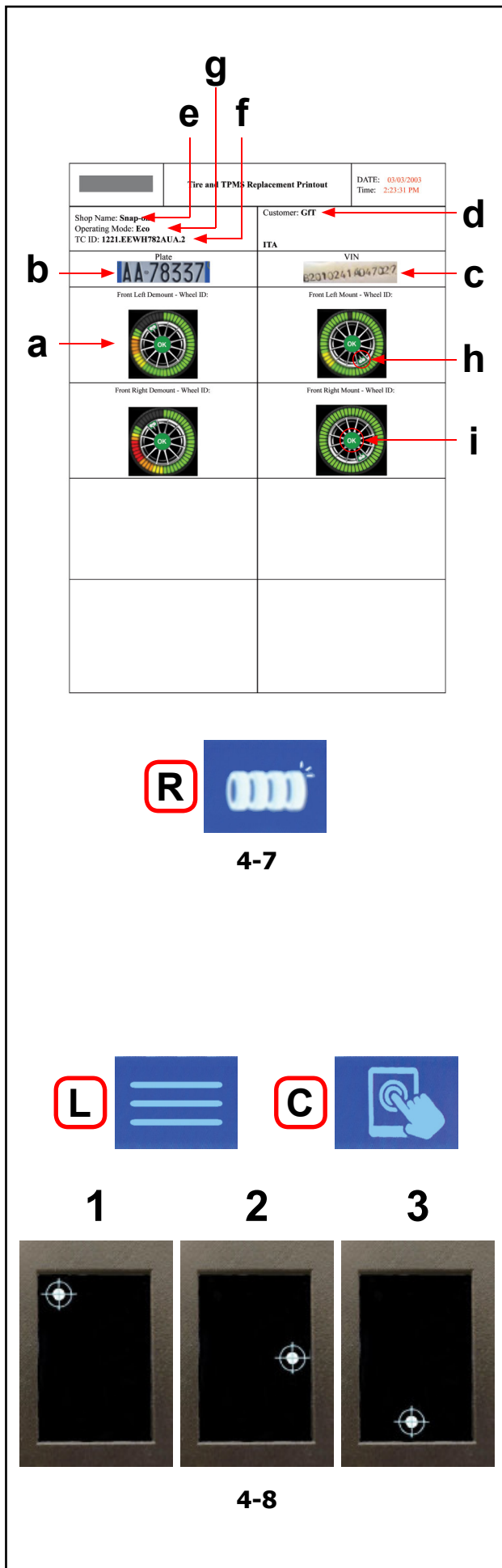
Toutes les opérations enregistrées seront reprises dans le rapport de travail de la commande.

- Procéder à l'**Impression** (☞ 4.3.1).



Tire and TPMS Replacement Printout		DATE: 24/03/2023 Time: 2:40:32 PM
Shop Name: Snap-on Operating Mode: Eeo TC ID: 1221.EEWHR888AU.2	Customer: GFT	
Plate AA-78337	USA	VIN 1Y1K2A6B032000450
Front Left Demount - Wheel ID: 	Front Left Mount - Wheel ID: 	
Front Right Demount - Wheel ID: 	Front Right Mount - Wheel ID: 	
Rear Left Demount - Wheel ID: 	Rear Left Mount - Wheel ID: 	
Rear Right Demount - Wheel ID: 	Rear Right Mount - Wheel ID: 	

4-7



4.3.1 Impression

Figure 4-7

Pour l'impression du rapport via l'application **TSS Info Hub**, procéder de la façon suivante :

- ouvrir l'application **TSS Info Hub**
- Connecter l'application à la machine en Bluetooth®
- sélectionner la fonction « *Print Out* »
- Renseigner les champs prévus pour textes et photos
- sélectionner *Impression*.

L'application permet de renseigner et de générer le rapport en format pdf avec les données et références suivants :

- a graphiques de démontage et de montage
- b immatriculation du véhicule
- c numéro de châssis du véhicule (VIN)
- d client
- e identifiant du magasin
- f identifiant de l'équipement
- g mode de fonctionnement
- h position de la valve au démarrage
- i confirmation de procédure correcte

Remarque : Le rapport en format pdf peut être sauvegardé, imprimé ou partagé (e-mail, messagerie instantanée, etc.).

4.4 Étalonnage de l'écran

Figure 4-8

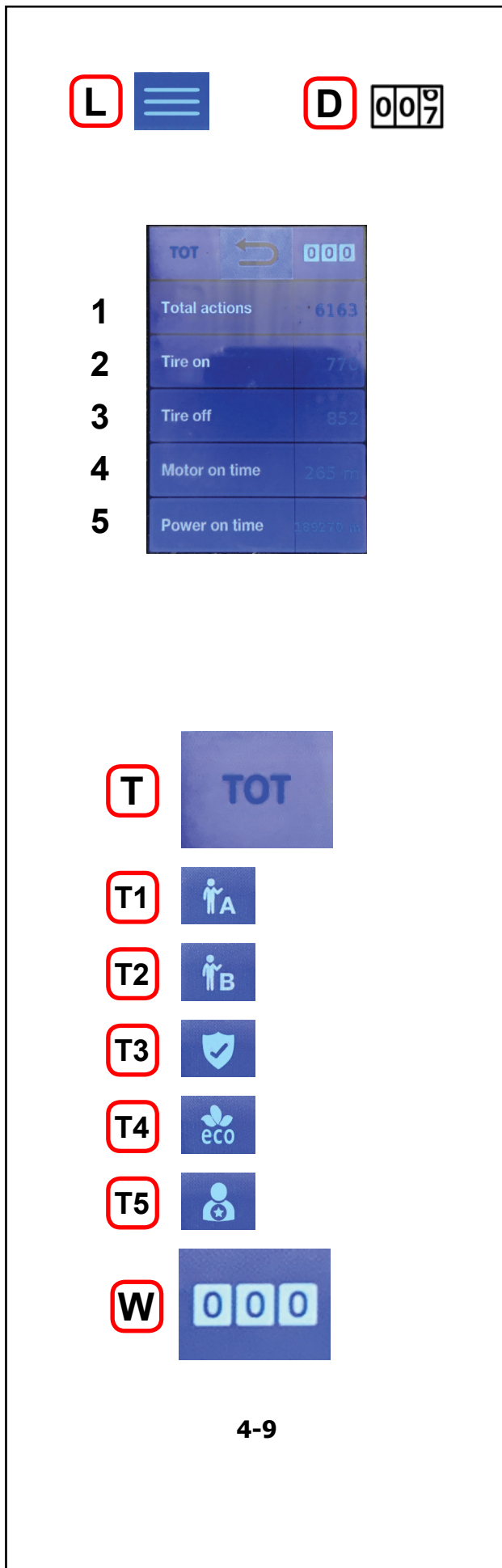
L'étalonnage de l'écran est nécessaire en cas de précision insuffisante au toucher.

L'opérateur doit toucher en trois temps les pointeurs (1, 2, 3).

- Sélectionner la touche « Menu » (L).
- Sélectionner la touche « Étalonnage (C).
- Toucher le centre des pointeurs affichés en séquence.

Une fois le calibrage terminé, l'écran redémarre automatiquement.

Le système à écran tactile est opérationnel.



4.5 Compteurs

Figure 4-9

L'accès à la page Compteurs s'effectue avec les touches (L - D). La touche en haut à gauche identifie le compteur auquel se réfèrent les données affichées à ce moment-là.

4.5.1 COMPTEURS TOTAUX

Les compteurs totaux affichent des données à partir du début de vie utile de la machine.

Les paramètres suivants sont indiqués :

- 1; total des actionnements du moteur.
- 2; total des opérations de montage.
- 3; total des opérations de démontage.
- 4; minutes écoulées avec le moteur en rotation.
- 5; minutes écoulées avec la machine allumée.

Remarque : LES COMPTEURS TOTAUX ne peuvent pas être remis à zéro.

4.5.2 COMPTEURS PARTIELS

Les compteurs partiels présentent les mêmes paramètres que les compteurs totaux et se réfèrent aux fonctions suivantes :

T1	Opérateur A
T2	Opérateur B
T3	SMART SPEED
T4	ECO
T5	TIRE CARE

- Sélectionner (T1, T2, T3, T4, T5) pour rappeler en séquence les compteurs partiels disponibles.

Remarque : Les compteurs partiels peuvent être remis à zéro pour commencer une autre période d'analyse en pressant la touche (W).



5.0 Démontage et montage de pneumatiques

ATTENTION: AVANT DE MONTER UN PNEU SUR UNE JANTE PRENDRE LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES

5.1 Précautions générales

A- LA JANTE DOIT ÊTRE PROPRE ET EN BON ÉTAT. SI NÉCESSAIRE, LA NETTOYER APRÈS AVOIR ENLEVÉ TOUTES LES MASSES Y COMPRIS LES MASSES COLLÉES ÉVENTUELLEMENT APPLIQUÉES À L'INTÉRIEUR DE LA JANTE.

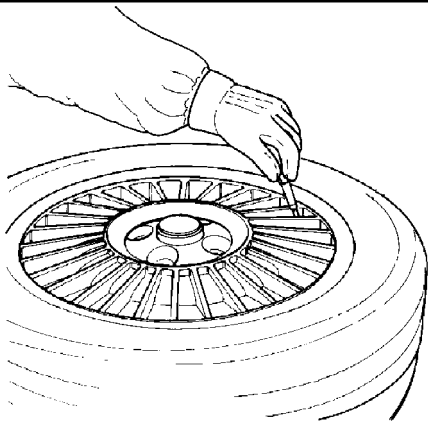
B- LE PNEU DOIT ÊTRE PROPRE ET SEC ET NI LE TALON NI LA CARCASSE NE DOIVENT ÊTRE ENDOMMAGÉS.

C- REMPLACER LA VANNE EN CAOUTCHOUC AVEC UNE VANNE NEUVE ET REMPLACER LE JOINT TORIQUE SI LA VANNE EST EN MÉTAL.

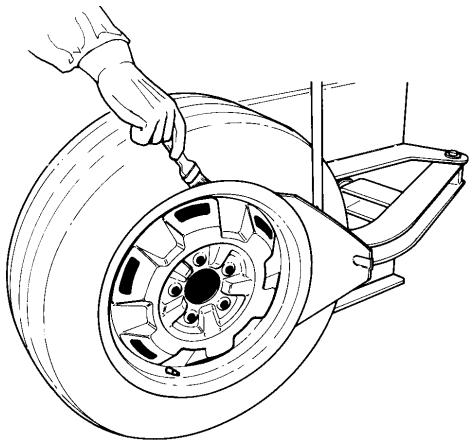
D- SI LE PNEU EST AVEC CHAMBRE À AIR, S'ASSURER QU'ELLE SOIT SÈCHE ET EN BON ÉTAT.

E- LA LUBRIFICATION EST NÉCESSAIRE POUR MONTER CORRECTEMENT LE PNEU ET OBTENIR UN CENTRAGE CORRECT DE L'ENVELOPPE. UTILISER SEULEMENT UN LUBRIFIANT SPÉCIFIQUE POUR PNEUS.

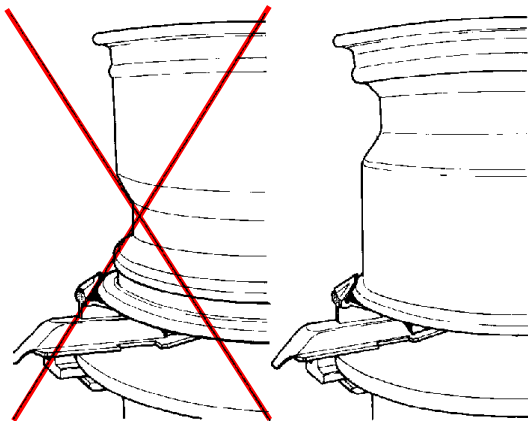
F- VÉRIFIER SI LE PNEU EST DE LA JUSTE DIMENSION POUR LA JANTE.



5-0



5-1



5-2

5. Démontage

- Enlever toutes les masses des bords de la jante. Enlever la vanne et dégonfler le pneu (Fig. 5-0).

Remarque : Sauf indication différente, ces instructions s'appliquent à des roues de type tubeless.

5.2.1 Détalonnage

REMARQUE : Si pneumatique dépasse 13" (340 mm) de largeur, déployer le bras (☞ 3.6).

- Détalonner le flanc extérieur en commençant par une position opposée à celle de la vanne. Lubrifier le talon et la jante avec un lubrifiant spécifique. Détalonner le talon intérieur. Veiller à ne pas garder la pédale enfoncée ou le levier soulevé (selon le modèle) plus longtemps qu'il ne faudrait. Cela pourrait causer un dommage immédiat au talon.
- Lubrifier abondamment le talon et la jante (Fig. 5-1).

Remarque : Ne pas effectuer le détalonnage dans la zone du capteur TPMS pouvant être présent.

5.2.2 Blocage de la jante

ATTENTION : BLOQUER LES JANTES EN ALLIAGE PAR L'EXTÉRIEUR POUR RÉDUIRE LE RISQUE D'ENDOMMAGEMENT.

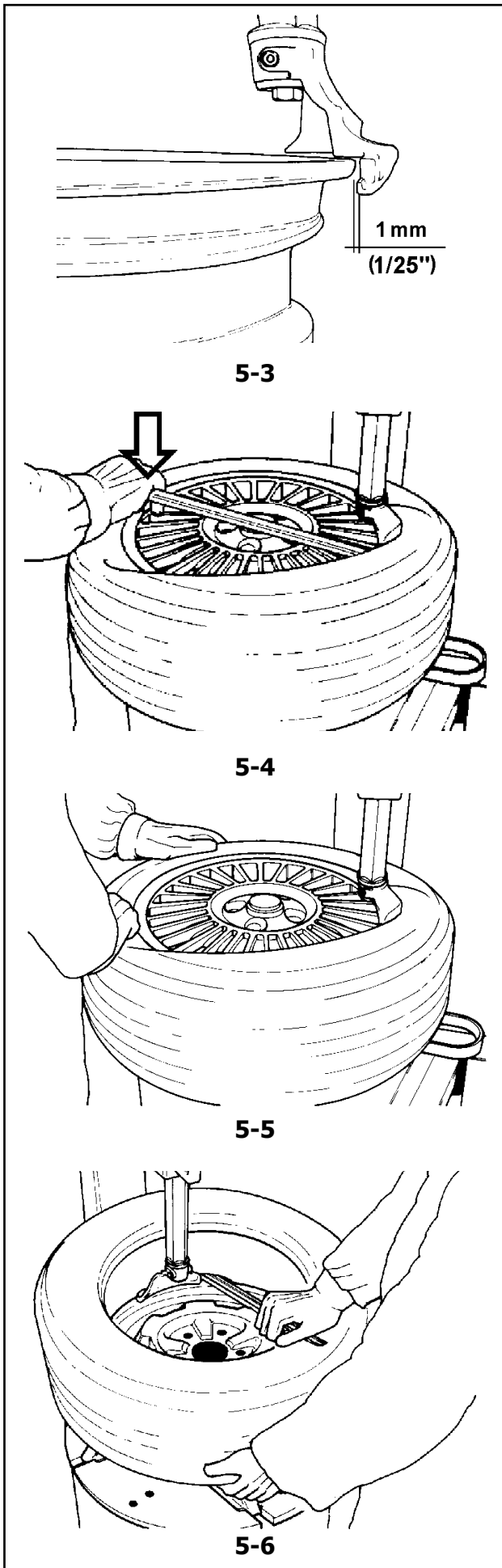
- Soulever complètement l'outil de démontage/montage en position hors travail, avec le bouton.
- Mettre les griffes en position : griffes fermées pour bloquer la roue de l'intérieur et griffes ouvertes pour bloquer la roue de l'extérieur.

REMARQUE : Afin d'éviter le risque de pincement du revêtement, avant de positionner la roue sur l'autocentreur, placer les mors à un diamètre proche de celui de la jante (☞ 3.4.1.1).

- Lubrifier abondamment le talon et la jante.
- Positionner la roue sur l'autocentreur AVEC LE CREUX DE LA JANTE VERS LE HAUT (Fig. 5-2) et la bloquer.

S'il est disponible, utiliser l'**Élévateur CW1045** pour charger la roue sur l'autocentreur (☞ 3.3).

5.2.2 Extraction du talon



- Mettre l'outil au contact du bord de la jante et le bloquer : afin d'éviter d'endommager la jante, l'outil s'éloigne automatiquement dans un mouvement vertical et horizontal (Fig. 5-3).

Remarque : Le basculement du mât permet de mettre l'outil en position hors travail sans avoir à répéter le positionnement manuel sur les roues de dimensions identiques à la précédente.

Remarque : Les inserts en plastique à l'intérieur de l'outil de montage/démontage doivent être remplacés périodiquement. Chaque machine est fournie de plusieurs intercalaires de rechange (Accessoires).

- Positionner la vanne à 11h (fonction automatique « Démonteur » § 4.2.1).
- Introduire le levier pour soulever l'enveloppe en-dessous du talon et au-dessus du support de l'outil.
- Soulever le talon sur la languette de montage. Pour rendre l'opération plus facile, appuyer, de la main gauche, sur le flanc du pneu dans une position opposée à celle de l'outil. Si on le souhaite, il est possible de retirer le levier après avoir soulevé le talon sur la languette de montage (Fig. 5-4).
- Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et en même temps, appuyer sur le flanc du pneu pour maintenir le talon dans le creux (Fig. 5-5).
 - Enlever la chambre à air (si présente).
- Démonteur le deuxième talon en exécutant les mêmes opérations. Soulever le pneu de la main gauche dans une position opposée à l'outil pour maintenir le talon dans le creux (Fig. 5-6).
- Actionner la commande de basculement de la potence et enlever le pneu.

Remarque : Pour l'extraction des talons, le dispositif auxiliaire **MH 330 PRO** peut être utilisé (§ 3.4.1.2).

Pour roues avec chambre à air:

ATTENTION : NE PAS ENDOMMAGER LA CHAMBRE À AIR AVEC LE LEVIER.

Remarque : Pour le réglage angulaire de l'outil, consulter le document « Sécurité et démarrage rapide » (QS) fourni avec la machine.

5.3 Montage

Remarque : Utiliser uniquement un lubrifiant spécial pour le montage de pneumatiques, disponible dans le commerce.

- Lubrifier l'intérieur de la jante et les logements des talons (**Fig. 5-7**). Lubrifier l'intérieur et l'extérieur des talons du pneumatique (**Fig. 5-8**).

CONTRÔLER LE SENS DE ROTATION DU PNEU S'IL EST IMPOSÉ. CERTAINS PNEUS ONT UN POINT COLORÉ QUI DOIT ÊTRE TENU SUR LE FLANC EXTÉRIEUR DU PNEU.

IL FAUT LUBRIFIER ABONDAMMENT POUR MONTER LE PNEU CORRECTEMENT ET OBTENIR UN CORRECT CENTRAGE SUR LA JANTE. UTILISER SEULEMENT DES LUBRIFIANTS SPÉCIFIQUES POUR PNEUS.

- Bloquer la jante sur l'autocentreur et la tourner jusqu'à ce que la valve soit en position 5h (fonction automatique « **Démont** » ↻ 4.2.2). Poser le pneu sur la jante. Déplacer la potence en avant pour mettre l'outil en position de travail.

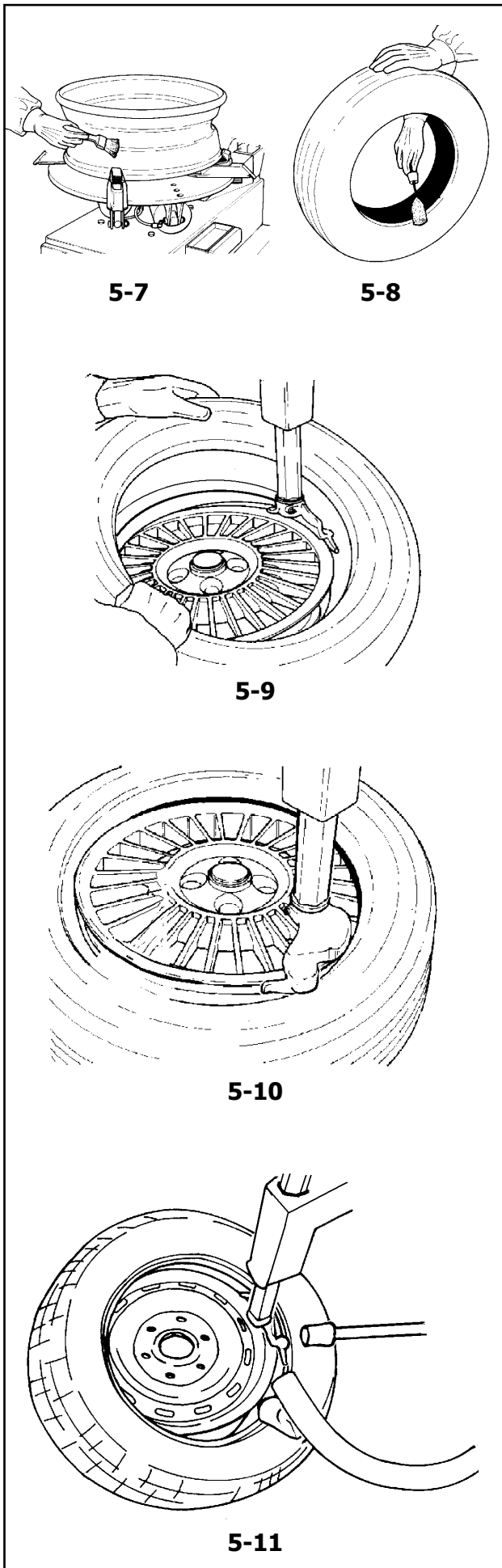
S'ASSURER SI L'OUTIL DE MONTAGE/DÉMONTAGE N'EST PAS BLOQUÉ DANS UNE POSITION INCORRECTE, TELLE QUE L'OUTIL PEUT HEURTER LE BORD DE LA JANTE, AVANT DE BASCULER LA POTENCE EN POSITION DE TRAVAIL.

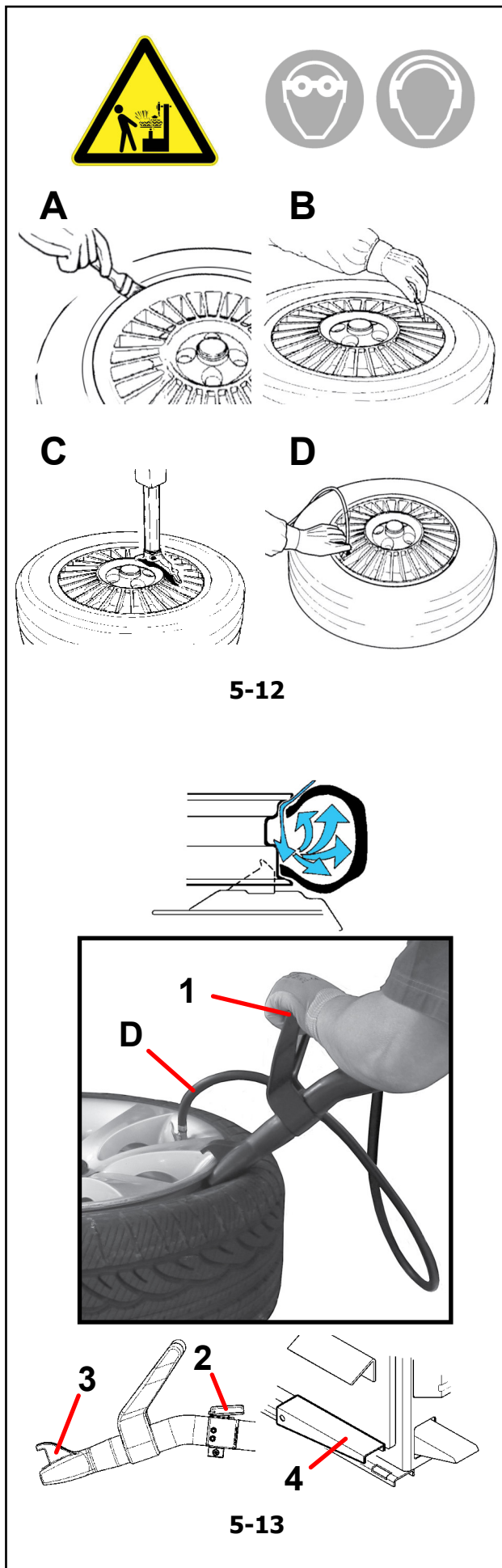
- **Engager le talon inférieur AU-DESSUS de l'ailette de montage et AU-DESSOUS de la tête de l'outil (Fig. 5-9).** Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et pousser le talon dans le creux en position opposée à l'outil.

Pour roues avec chambre à air:

- Introduire la chambre à air dégonflée dans la roue, fixer la vanne et disposer la chambre à air bien déployée.
- Monter le talon supérieur de la même façon (**Fig. 5-10**).

Remarque : Avec des pneumatiques à section surbaissée, le presse-talon (**MH 330 PRO, Fig. 5-11**) est utile pour le montage du talon supérieur (↻ 3.4.1.3).





5-12

5-13

5.4 Enjantage tubeless

⚠ NE PAS UTILISER LE DÉMONTE-PNEUS COMME DISPOSITIF DE GONFLAGE.

⚠ REVÊTIR LES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION OCULAIRE ET AUDITIVE.

Figure 5-12

- Bloquer la roue de l'intérieur pour faciliter l'enjantage.
- S'assurer que les deux talons et l'intérieur de la jante ont été soigneusement lubrifiés (A).
- Visser l'insert valve (B).
- Approcher et bloquer l'outil sur la jante (C).

⚠ BLOQUER L'OUTIL SUR LA JANTE EN PRÉVENTION D'ACCIDENTS GRAVES.

- Raccorder le tube de l'air comprimé à la valve (D).
- Continuer à suivre les instructions pour l'enjantage par le haut ou par le bas, selon le dispositif qui se trouve sur la machine (☞ 5.4.1 / 5.4.2).

5.4.1 Enjantage par le haut

Figure 5-13

L'enjantage par le haut se fait sur les machines avec détalonneur mobile.

- Tenir le dispositif à deux mains ; une **main sur la poignée (1)** et l'autre **main sur le tuyau**, à proximité du bouton de commande (2).
- Introduire la buse entre le pneu et la jante jusqu'à l'appui (3).
- Contrôler le bouton de commande (2).

⚠ S'ÉLOIGNER LE PLUS POSSIBLE DE LA ROUE.

- Maintenir fermement la pédale (4) en place et l'enfoncer à fond.

Un grand volume d'air est projeté à l'intérieur du pneu pour faire adhérer les talons à la jante.

⚠ ARRÊTER LA COMMANDE DÈS QUE LES TALONS ADHÈRENT PARFAITEMENT À LA JANTE.

- Placer la roue dans une cage homologuée pour effectuer le gonflage et veiller au bon ajustement des talons dans leurs logements sur la jante.

5.4.2 Enjantage par le bas

Figure 5-14

L'enjantage par le bas est prévu sur les machines avec jets d'enjantage intégrés à l'autocentreur.

- Soulever le pneu avec les deux mains de manière à ce que le talon supérieur (E) soit maintenu contre le bord de la jante.

⚠ S'ÉLOIGNER LE PLUS POSSIBLE DE LA ROUE.

- Presser à fond et de façon rapide la pédale de gonflage (4).

Une grande quantité d'air comprimé est introduite d'un seul coup dans le pneu pour obtenir le déploiement et l'accrochage des talons à la jante.

⚠ ARRÊTER LA COMMANDE DÈS QUE LES TALONS ADHÈRENT PARFAITEMENT À LA JANTE.

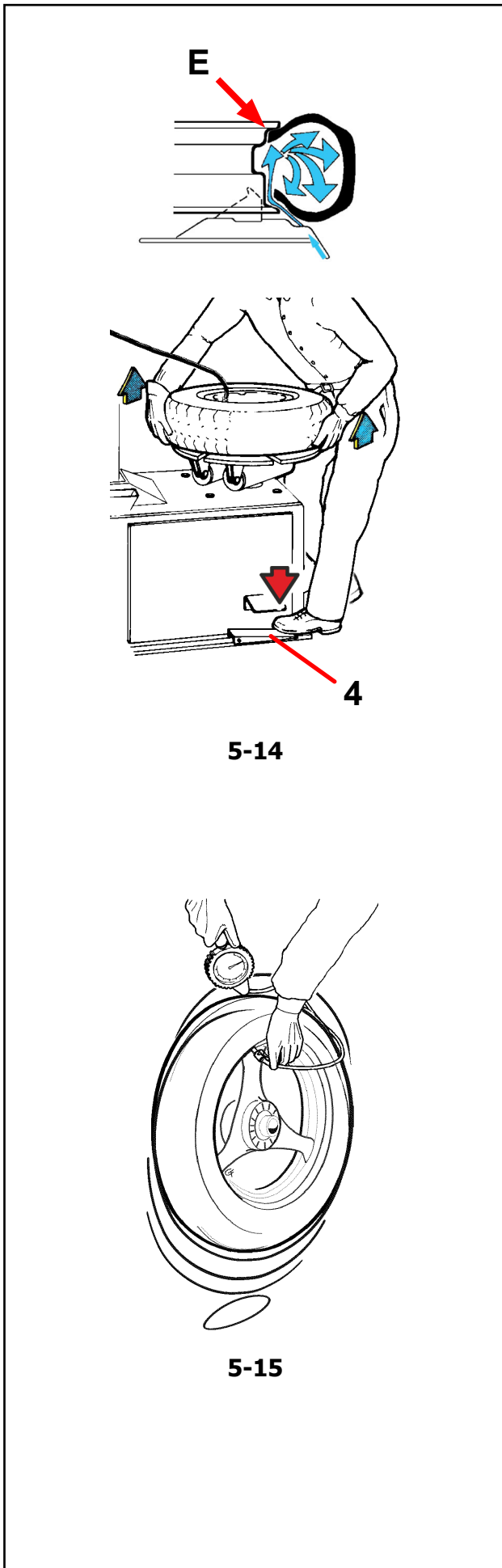
- Placer la roue dans une cage homologuée pour effectuer le gonflage et veiller au bon ajustement des talons dans leurs logements sur la jante.

Il arrive parfois que les pneus sans chambre à air (tubeless) soient difficiles à enjanger parce que les talons sont très rapprochés les uns des autres (par exemple, à cause d'un mauvais stockage) en empêchant un bon ajustement et une bonne tenue sur la jante.

Dans ce cas, il peut être utile de poser la roue sur le sol et de la faire sauter en position verticale au moment où on envoie avec la pédale ou le pistolet de l'air comprimé (Figure 5-15).

5.5 Enjantage avec chambre à air

- Débloquer la jante et commencer à gonfler le pneu en poussant la vanne vers l'intérieur pour éviter la formation de poches d'air entre la chambre à air et l'enveloppe.
- Placer la roue dans une cage homologuée pour effectuer le gonflage et veiller au bon ajustement des talons dans leurs logements sur la jante.



5-14

5-15

6.0 Roues UHP et Runflat

Les interventions sur les roues de type **UHP et Runflat** peuvent se révéler particulièrement délicates en raison de la rigidité des pneus ou d'éléments supplémentaires non prévus sur les roues conventionnelles.

Pour les interventions sur cette catégorie de pneus, les constructeurs préconisent des procédures et équipements spécifiques.

Ci-après figurent des indications de grande ligne, utiles pour opérer de la meilleure façon sur les pneus UHP et Runflat.

REMARQUES : Pour les opérations, l'utilisation du presse-talon MH 330 PRO et d'accessoires spécifiques PLUS est recommandée.

EN CAS DE CONSTATATION D'UNE ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT, STOPPER LES OPÉRATIONS ET CONTACTER LE SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE DU REVENDEUR AGRÉÉ.

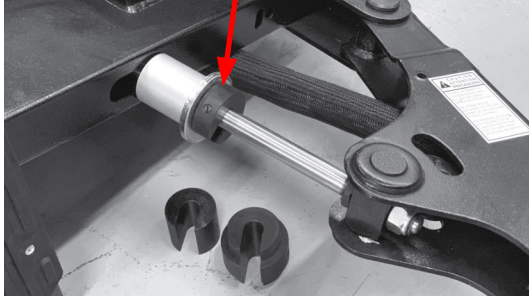
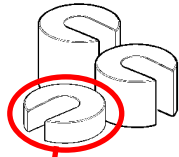
6.1 Démontage des pneus

REMARQUES : Les procédures qui suivent font référence à ce qui a été décrit pour des roues conventionnelles, dans ce MANUEL D'UTILISATION (☞ 5.2).

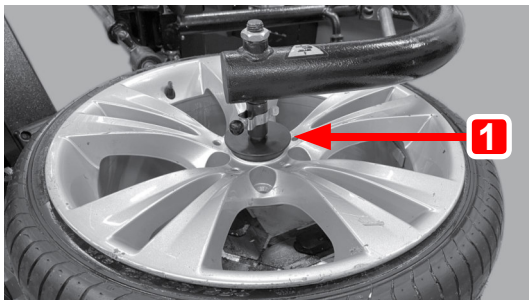
- Ajouter des entretoises au détalonneur (**Fig. 6-1**):
 - aucune entretoise pour jantes jusqu'à 5" de largeur.
 - 20 mm pour jantes d'environ 6"/7" de largeur
 - 50 mm pour jantes d'environ 8"/9" de largeur
 - 70 mm pour jantes d'environ 9"/10" de largeur
 - 90 mm (70+20mm) pour jantes d'environ 10"/12"
 - 120 mm (70+50 mm) pour jantes d'environ 12"-14"

REMARQUES : Prendre garde aux capteurs de pression pouvant se trouver dans la roue.

- Détalonner les deux côtés de la roue. Appliquer du lubrifiant sur le talon du pneu et dans le logement du talon.
- Prérégler l'ouverture de l'autocentreur en fonction du diamètre de la jante. Pour les jantes en alliage, l'utilisation des protections en plastique est recommandée.
- Insérer l'outil presse-jante conique (**1, Fig. 6-2**).
- Presser la roue en bas jusqu'à insérer la jante dans les mors de blocage.
- Bloquer la roue complète.
- S'assurer du blocage correct de la roue.
- Lubrifier le talon et son logement.



6-1



6-2

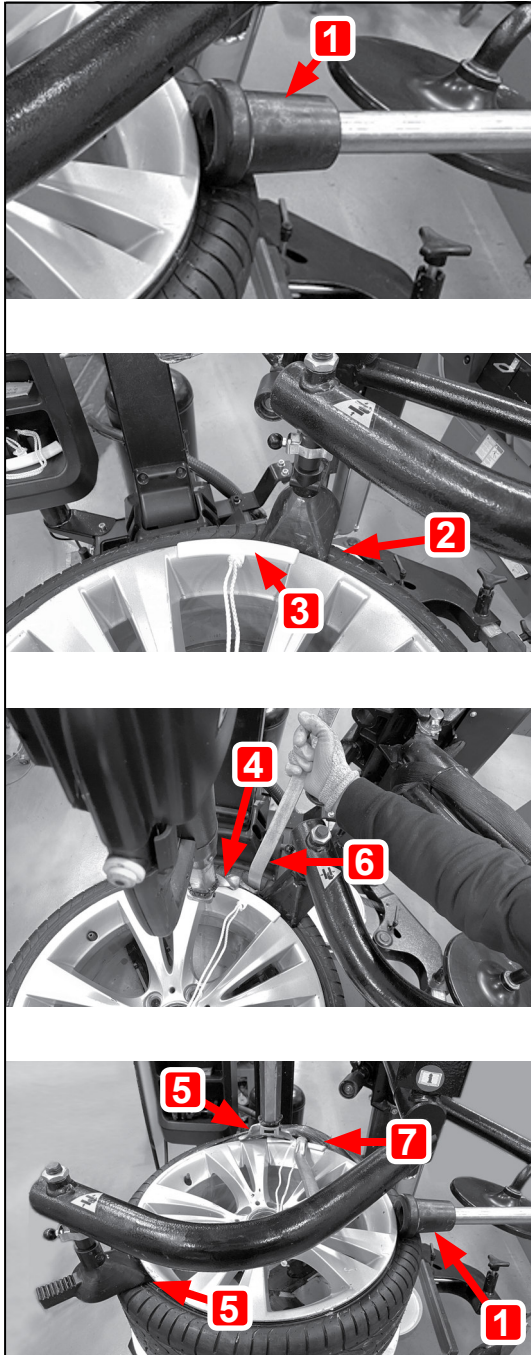
6.1.1 Démontage du talon supérieur

Figure 6-3

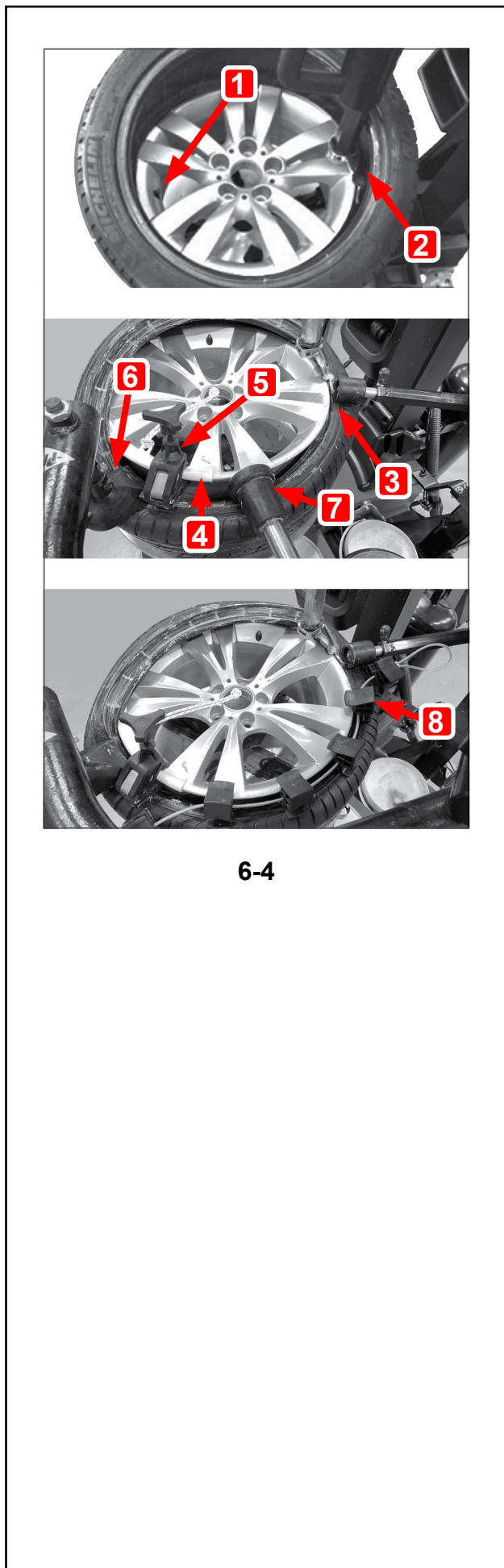
- Abaisser le talon supérieur avec le rouleau conique (en option 1) pour lubrifier sur toute la circonférence les surfaces de contact talon-jante.
- Positionner la valve à 11h (fonction automatique « Démonteur » ↻ 4.2.1).
- Appuyer sur le talon avec l'outil presse-talon pour obtenir un espace entre talon et jante dans la zone d'insertion du levier, position (2) en figure.
- Installer la protection de jantes (3).
- Positionner correctement la tour de montage (4)..
- Lubrifier le levier de soulèvement du talon.
- Appuyer sur le talon avec le rouleau (1), et en même temps avec l'outil presse-talon à 8 h, position (5) en figure, talon dans le creux.
- Insérer le levier (6) entre pneu et jante, au niveau de la tour de montage, puis le baisser pour soulever le talon sur la tour, position (7) en figure.
- Faire monter le presse-talon et le rouleau.
- Tourner l'autocentreur en sens horaire, jusqu'à ce que le talon supérieur soit complètement démonté.

6.1.2 Démontage du talon inférieur

- S'assurer du positionnement correct de la protection jantes (3).
- Positionner correctement la tour de montage (4)..
- Insérer le levier pour soulever le talon inférieur sur la tour de démontage.
- Tourner en sens horaire pour terminer l'extraction du pneu de la jante.



6-3



6-4

6.2 Montage des pneumatiques

Figure 6-4

6.2.1 Montage du talon inférieur

- Positionner le pneu sur la jante.
- Positionner l'outil de montage (2).
- Monter le talon inférieur à l'aide de l'outil de montage.

6.2.2 Montage du talon supérieur

- Mettre la vanne à environ 5 h (fonction automatique « **Monter** ») (☞ 4.2.2).
- Mettre le rouleau à côté de l'outil, à proximité du bord de la jante (3).
- Insérer la protection jantes (4) à peu près à 4 h.
- Avec la griffe presse-talon (5) positionnée à proximité de l'outil presse-talon (6), bloquer la protection jantes (4) pour la solidariser à la jante..
- Si nécessaire, appliquer le rouleau conique (en option 7) à 3 h, entre l'outil de montage et le presse-talon.
- Prendre garde à ne pas pincer le talon.
- Commencer le montage, puis arrêter la rotation quand la vanne atteint la position 7 h.

En alternative, l'entretoise à secteurs (8) peut aussi être utilisée.

- Insérer un secteur à la fois en créant l'espace nécessaire avec l'outil presse-talon à proximité.
- Poursuivre progressivement le montage en réglant l'outil presse-talon, de manière à alléger le plus possible la tension sur le talon.

Remarque : Soulever progressivement l'outil presse-talon pour compenser la pression accumulée par le pneu pendant la rotation.

- Enlever les secteurs de l'entretoise (8).
- Soulever et éloigner le presse-talon et le rouleau.
- Mettre la tour de montage en position hors travail.
- Terminer le montage de la façon décrite pour les roues conventionnelles (☞ 5.3).

7.0 Problèmes / Solutions

En cas de problème avec le démonte-pneus, procéder comme suit pour le résoudre :

1. Se remémorer les dernières actions effectuées.
 - Le travail a-t-il été effectué selon les instructions du manuel?
 - Est-ce que la machine fonctionnait selon les descriptions et les normes?
2. Vérifier la machine selon la liste de ce chapitre.
3. Appeler votre service après-vente pour une révision technique.

Ce chapitre se divise en:

Problème

1. Principale cause possible
 - Solution possible
 - Autre solution
2. Autre cause possible.
 - Solution possible
 - Autre solution

L'autocentreur ne démarre pas à la commande de rotation.

1. Absence de tension
 - Insérer correctement la fiche.
 - Mettre l'interrupteur de la machine sur « ON ».
 - S'assurer de la présence de tension de secteur.
2. Inverseur ou moteur en court-circuit.
 - Contrôler que les caractéristiques de la machine soient compatibles avec celles de l'installation.
 - Appeler le centre de service après-vente autorisé.

La pédale de rotation de l'autocentreur ne retourne pas en position centrale.

1. Le ressort de la pédale est cassé.
 - Ramener la pédale inverseur en position centrale.
 - Débrancher la machine du réseau électrique et pneumatique.
 - Appeler le centre de SAV autorisé.

La pédale d'autocentrage et le détalonneur sont durs.

1. Tiges des vannes pneumatiques insuffisamment lubrifiées.
 - Contrôler le niveau d'huile dans le graisseur.
 - Régler le débit d'huile du graisseur.

Le vérin du détalonneur a peu de force au moment du détalonnage.

1. La pression est insuffisante.
 - Vérifier la pression de l'air dans le réseau d'alimentation.
2. Les joints du vérin sont usés.
3. Valve de commande défectueuse.
 - Appeler le centre de SAV autorisé.

L'autocentreur ne serre pas les jantes.

1. Les mors sont encrassés.
 - Nettoyer les mors.
2. L'autocentreur est encrassé.
 - Nettoyer et huiler les coulisseaux de l'autocentreur.
3. La pression est insuffisante.
 - Vérifier la pression de l'air dans le réseau d'alimentation.
4. Les mors sont usés.
 - Vérifier les conditions des mors.
 - Appeler le centre de SAV autorisé.

Les jantes en alliage s'abîment.

1. Protections en plastique de l'outil inefficaces.
 - Remplacer les protections en plastique abîmées ou manquantes.
2. Le protecteur des mors est usé.
 - Remplacer le protecteur des mors.

La potence basculante cogne.

1. La pression est insuffisante.
 - Vérifier la pression de l'air dans le réseau d'alimentation.
2. Cylindre ou vanne de basculement potence défectueux/se.
 - Appeler le centre de SAV autorisé.



7.2 Service après-vente

Pour les besoins d'assistance technique, le client dispose des options suivantes :

- Contacter son propre représentant de zone :
Liste des distributeurs disponibles sur le site :

<https://www.hofmann-equipment.com/en/distributor>

- Contacter le siège social de Snap-on.
Références disponibles sur le site :

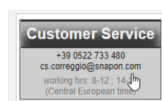
<https://www.hofmann-equipment.com/en/contact>

- Consulter la Documentation Technique disponible sur le site :

<https://service.snapon-equipment.net/>

Remarque : Afin d'améliorer le service après-vente, les équipements peuvent être géolocalisés lors de la phase d'intervention du technicien habilité. Faire référence à la politique de confidentialité disponible à l'adresse :

<https://service.snapon-equipment.net/>



Attention : Les informations figurant dans le présent document peuvent faire l'objet de modifications sans préavis. **Snap-on** ne délivre aucune garantie sur le présent matériel. **Snap-on** décline toute responsabilité des erreurs que ces matériaux de documentation pourraient contenir et en cas de dommages accidentels ou indirects dérivant de leur fourniture, de leur interprétation et de leur utilisation.

• Sites de production •

Snap-on Equipment SrL · Via Per Carpi 33 - 42015 Correggio RE - Italy
Snap-on Equipment · 309 Exchange Avenue Conway, Arkansas 72032

• Tous droits réservés – Consulter la plaque signalétique pour l'identification du site de production. •

HOFMANN®



monty 3300-26

BETRIEBSANLEITUNG



FAMILY NAME	MODELS	VERSION / DESCRIPTION
monty 3300-26	monty 3300-26 Racing smartSpeed GP plus	Foot pedal operated Bead breaker
	monty 3300-26 Racing smartSpeed+ GP plus	Handle operated bead breaker - Display touch

EC / UKCA DECLARATION (Original document contained in Spare Parts Booklet)
DECLARATION EC / UKCA (Le document original figurant dans le Liste des pièces détachées)
EC / UKCA KONFORMITÄTSERKLÄRUNG (Originaldokument in der Ersatzteilliste enthaltenen)
DICHIARAZIONE EC / UKCA (Originale contenuta nel Libretto Ricambi)
DECLARAÇÃO EC / UKCA (O original está contida em Lista de peças)
DECLARACIÓN EC / UKCA (El original se encuentra en tabla de repuestos)
ДЕКЛАРАЦІЯ EC / UKCA (Оригінал документа прилягається к ведомости запчастей)
EC / UKCA-FÖRSÄKRAN (originaldokumentet finns i reservdelsboken)

- FACSIMILE - ФАКСИМИЛЕ -

monty 3300-26

All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:
 Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le fabricant de l'équipement :
 Alle in diesem Handbuch enthaltenen Informationen wurden durch den Hersteller der Maschinen geliefert:
 Tutte le informazioni contenute nel presente manuale sono fornite dal produttore dell'apparecchiatura:
 Todas las informaciones contenidas en este manual han sido facilitadas por el productor del equipo:
 Todas as informações contidas neste manual foram fornecidas pelo produtor da máquina:
 Вся информация, содержащаяся в данном руководстве, предоставлена производителем оборудования
 All information i denna manual tillhandahålls av apparatens tillverkare:

Snap-on Equipment Srl a unico socio - Via Provinciale per Carpi, 33 - 42015 CORREGGIO (RE) ITALY

Tel.: +39-(0)522-733480
 Fax: +39-(0)522-733479
 E-mail: corrcc@snapon.com
 Internet: <http://www.snapon-totalshopsolutions.com>

PRODUKTLITERATUR UND ZUSAMMENHÄNGENDE ELEMENTE




- ENG • NOTES REGARDING DOCUMENTATION
- FRA • NOTES SUR LA DOCUMENTATION
- DEU • ANMERKUNGEN ZUR DOKUMENTATION
- ITA • NOTE SULLA DOCUMENTAZIONE
- POR • NOTAS SOBRE A DOCUMENTAÇÃO
- SPA • NOTAS SOBRE LA DOCUMENTACIÓN
- RU • ПРИМЕЧАНИЯ ПО ДОКУМЕНТАЦИИ
- SWE • KOMMENTARER GÄLLANDE DOKUMENTATIONEN

- Original language edition in: **ITALIAN**
- Langue d'origine de la publication: **ITALIEN**
- Originalausgabe in: **ITALIENISCH**
- Edizione di lingua originale in: **ITALIANO**
- Edição original em: **ITALIANO**
- Edición original en idioma: **ITALIANO**
- Оригинального издания: **ИТАЛЬЯНСКИЙ**
- Originalutgåva på: **ITALIENSKA**



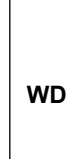
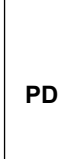
- Date of first publication:
- Date de la première édition:
- Datum der Erstveröffentlichung:
- Data di prima pubblicazione:
- Data da primeira publicação:
- Fecha de la primera publicación:
- дата первого издания:
- Datum för den första publikationen:

0
3
/
2
0
2
3

• DOCUMENTATION AVAILABLE • DOCUMENTATION DISPONIBLE • VERFÜGBARE DOKUMENTATION •
• DOCUMENTAZIONE DISPONIBILE • DOCUMENTAÇÃO DISPONÍVEL • DOCUMENTACIÓN DISPONIBLE •
• ДОСТУПНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ • TILLGÄNGLIG DOKUMENTATION •

SIGN SIGLE KENN. SIGLA SIGLA SIGLA АББ. TECKEN	DESCRIPTION DESCRIPTION BESCHREIBUNG DESCRIZIONE DESCRIÇÃO DESCRIPCIÓN ОПИСАНИЕ BESKRIVNING	LANGUAGE LANGUE SPRACHE LINGUA IDIOMA IDIOMA ЯЗЫК SPRAK	REFERENCES RÉFÉRENCE VERWEIS RIFERIMENTO REFERÊNCIA REFERENCIA ССЫЛКАХ REFERENS
OM	Operator's Manual Manuel de l'Opérateur Betriebsanleitung Manuale Operatore Manual de Operador Manual do Operador Руководство по эксплуатации Operatörsmanual	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	ZEEWH782A03 ZEEWH782A05 ZEEWH782A08
SP	Spare Parts Booklet Liste des pièces détachées Ersatzteilliste Libretto Ricambi Lista de peças Tabla de repuestos Каталог запасных частей Reservdelsbok	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	TEEWH782A3
QS	Safety and Quick Start Sécurité et Démarrage Rapide Sicherheit und schneller Start Sicurezza e Avvio Rapido Segurança e Arranque Rápido Seguridad y Arranque Rápido Безопасность и быстрый запуск Säkerhet och Snabbstart	ENG FRA DEU ITA POR SPA RU SWE	EAZ0144G64A EAZ0144G65A EAZ0144G66A
AP	Accessories Plan Plan Accessoires Zubehörprogramm Piano Accessori Plano Acessórios Plan de accesorios Принадлежности Plan för tillbehör	ENG	http://service.snapon-equipment.net/
TSS Info Hub	Application Software Logiciel d'Application Anwendersoftware Software Applicativo Software Aplicativo Software de la aplicación Приложение Tillämpningsprogram	ENG DEU ESP FRA ITA POR RU SWE	  

Contained in "SP" • Contenu dans "SP" • Teil der "SP" • Contenuto in "SP" • Conteúdos em "SP" • Integradas en "SP" • Содержится в буклете "SP" • Innehåll i "SP"

	EC DECLARATION DECLARATION CE CE-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE CE DECLARAÇÃO CE DECLARACIÓN CE ДЕКЛАРАЦИЯ ЕС EG-FÖRSÄKRAN		UKCA DECLARATION DECLARATION UKCA UKCA-ERKLÄRUNG DICHIARAZIONE UKCA DECLARAÇÃO UKCA DECLARACIÓN UKCA ДЕКЛАРАЦИЯ UKCA UKCA-FÖRSÄKRAN		Wiring Diagram Schéma électrique Schaltplan Schema Elettrico Esquema Elétrico Esquema Eléctrico Схема подключения Kopplingsschema		Pneumatic Diagram Schéma pneumatique Pneumatikschema Schema Pneumatico Esquema Neumático Esquema Pneumático Пневматическая схема Pneumatiskt diagram
---	--	---	--	---	--	---	---

INHALTSVERZEICHNIS



PRODUKTLITERATUR UND ZUSAMMENHÄNGENDE ELEMENTE.....	iii
INHALTSVERZEICHNIS / ANGABEN ZUR AKTUALISIERUNG / TYPOGRAPHIE..	iv
1.0 EINLEITUNG.....	5
2.0 TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN.....	6
3.0 LAYOUT.....	7
4.0 BEDIENOBERFLÄCHE.....	14
5.0 REIFENDEMONTAGE UND -MONTAGE.....	19
6.0 UHP- UND RUNFLAT-REIFEN.....	25
7.0 PROBLEME / LÖSUNGEN.....	28

ANGABEN ZUR AKTUALISIERUNG

Release: B _____ Date: **February 2024** _____ Object: App reference

GARANTIEBEDINGUNGEN UND HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die Informationen in dieser Betriebsanleitung wurden gewissenhaft und sorgfältig zusammengestellt. Der Inhalt oder Teile des Inhalts dieser Betriebsanleitung:

- haben keinen Einfluss auf die Allgemeinen Geschäftsbedingungen des Kaufvertrags, Leasingvertrags oder Mietvertrags, auf dessen Grundlage die in dieser Bedienungsanleitung beschriebene Maschine bezogen wurde,
- erweitern in keiner Weise den Haftungsanspruch des Kunden oder Dritter.

Bei der Zusammenstellung der in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen wurde größtmöglicher Wert auf deren Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität gelegt. Wir behalten uns jedoch ausdrücklich das Recht vor, diese Informationen jederzeit und ohne vorherige Ankündigung zu ändern.


Vor Aufnahme der Arbeit mit der Maschine muss der Inhalt des vorliegenden Dokuments und der mitgelieferten Anleitung „Sicherheit und Schnellstart“ verstanden sein und beachtet werden.

TYPOGRAPHISCHE FORM

In diesem Handbuch werden verschiedene Schriftstile verwendet, die besondere Hinweise darstellen. Es sind folgende:

Anmerkung: Vorschlag oder Erklärung.

ACHTUNG: WEIST DARAUF HIN, DASS DIE FOLGENDE TÄTIGKEIT ZU SCHÄDEN AN DER MASCHINE ODER AN DARAN BEFESTIGTEN TEILEN FÜHREN KANN.

 WEIST DARAUF HIN, DASS DIE FOLGENDE TÄTIGKEIT ZU (SCHWEREN) VERLETZUNGEN DES BEDIENERS ODER ANDERER PERSONEN FÜHREN KANN.


• **Liste mit Aufzählungspunkten:**

Zeigen an, dass der Bediener Maßnahmen durchführen muss, bevor er zum nächsten Schritt des Vorgangs übergehen kann.

 **Hinweis: Unbedingte Anweisung** (ständig zu beachten).

THEMA (☞ Nr) = siehe das durch die Nummer angegebene Kapitel.

Dieses Thema wird in dem genannten Kapitel ausführlich behandelt.

 Die Abbildung ist eine Wiederholung aus einem vorherigen Abschnitt.

1.0 Einleitung

Das vorliegende Dokument enthält Anweisungen und Hinweise für den Gebrauch, die Handhabung und den Betrieb der Maschine.

Dieses Dokument enthält Warnhinweise, die sich auf die behandelten Themen beziehen.

Alle Sicherheitsvorkehrungen für die Einheit sind im Dokument „**QS: Sicherheit und Schnellstart**“ enthalten, das mit der Maschine mitgeliefert wird.



ES IST SICHER ZU STELLEN, DASS SÄMTLICHE BEDIENER UND REPARATURTECHNIKER ALLE SICHERHEITSHINWEISE VERSTANDEN HABEN UND BEACHTEN.

ACHTUNG: VOR DER INBETRIEBNAHME MÜSSEN SIE SICH MIT DEN ANWEISUNGEN UND WARNHINWEISEN IM VORLIEGENDEN HANDBUCH UND IM HANDBUCH **Sicherheit und Schnellstart** VERTRAUT GEMACHT HABEN.



Die gesamte Dokumentation zur Maschine ist in digitaler Form unter folgender Webadresse abrufbar;

<http://service.snapon-equipment.net/>

Über die Applikation **TSS Info Hub**, die über die App-Stores heruntergeladen werden kann, stellt das Maschinenidentifikationssystem automatisch die entsprechenden Dokumente zur Verfügung.



Machen Sie sich mit Folgendem vertraut:

- den möglichen Gefahren, die im mit der Maschine mitgelieferten Handbuch „*Sicherheit und Schnellstart*“ beschrieben werden.
- der Identifizierung der Geräteteile (☞ 3.0), der Steuertafel und den Bedienelementen.

Anmerkung: Ein guter Zustand und die Sauberkeit des Arbeitsbereichs, der Räder und der Hilfsvorrichtungen helfen mit, bessere Arbeitsergebnisse zu erzielen.

Die planmäßige Wartung der Maschine wird im mitgelieferten Handbuch „*Sicherheit und Schnellstart*“ beschrieben.

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Reifenmontiermaschine ist für den Einsatz zum Abdrücken, Wulstsetzen, die Montage und die Demontage von Auto- und Motorradreifen auf Tiefbettfelgen bestimmt.

Diese Reifenmontiermaschine kann innerhalb der hier (☞ 2.0) und auf dem Typenschild angegebenen technischen Daten betrieben werden.

In die Maschine dürfen ausschließlich die vom Hersteller angegebenen (☞ 3.1.1) und in der Zubehörliste genannten Zubehörteile und Hilfsvorrichtungen eingebaut werden.

Dieses Gerät muss für den Verwendungszweck eingesetzt werden, für den es eigens konzipiert wurde. Jede andere Verwendungsart ist als unsachgemäß und demnach unvernünftig anzusehen.

Der Gerätehersteller kann für Schäden durch unsachgemäßen, falschen oder unvernünftigen Gebrauch nicht verantwortlich gemacht werden.

Die Ausrüstung darf keinesfalls in Bereichen eingesetzt werden, in denen sich flüssige oder gasförmige brennbare Stoffe befinden.



LESEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG VOR DER INBETRIEBNAHME AUFMERKSAM DURCH.

2.0 Technische Spezifikationen



GRUNDLEGENDE BEDINGUNGEN

HOFMANN monty 3300-26 Racing

Unterstützte Fahrzeuge	Cars, light trucks, SUVs, motorbikes
Standardversorgung (EU)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Standardversorgung (USA)	230 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (16 A)
Standardversorgung (JAPAN)	200 Volts - 1 ph - 50/60 Hz (11 A)
Druckluftversorgung	8 ÷ 12 bar (110 ÷ 170 psi)
Geschwindigkeit des selbstzentrierenden Spanntellers (im Uhrzeigersinn (bis zu) / gegen den Uhrzeigersinn)	≤ 18 rpm / 7 rpm
Abdrückkraft (10 bar)	15 kN (3300 lbs)
Luftverbrauch / Rad.	300 l (66 gallon)

MASSANGABEN

Bereich Felgenbreite	3" ÷ 14" (76 mm ÷ 355 mm)
Max. Rad-Durchmesser	1140 mm (45")
Max. Radgewicht	70 kg (154 lbs)
Außenspannbereich	10" ÷ 26"
Innenspannbereich	12" ÷ 28"
Maschinenabmessungen (Höhe / Breite / Tiefe)	1920 / 1615 / 1685 mm
Nettogewicht	360Kg (794 lbs)
Verpackungsgröße (Höhe / Breite / Tiefe)	1050 / 1400 / 1940 mm
Bruttogewicht	390Kg (860 lbs)

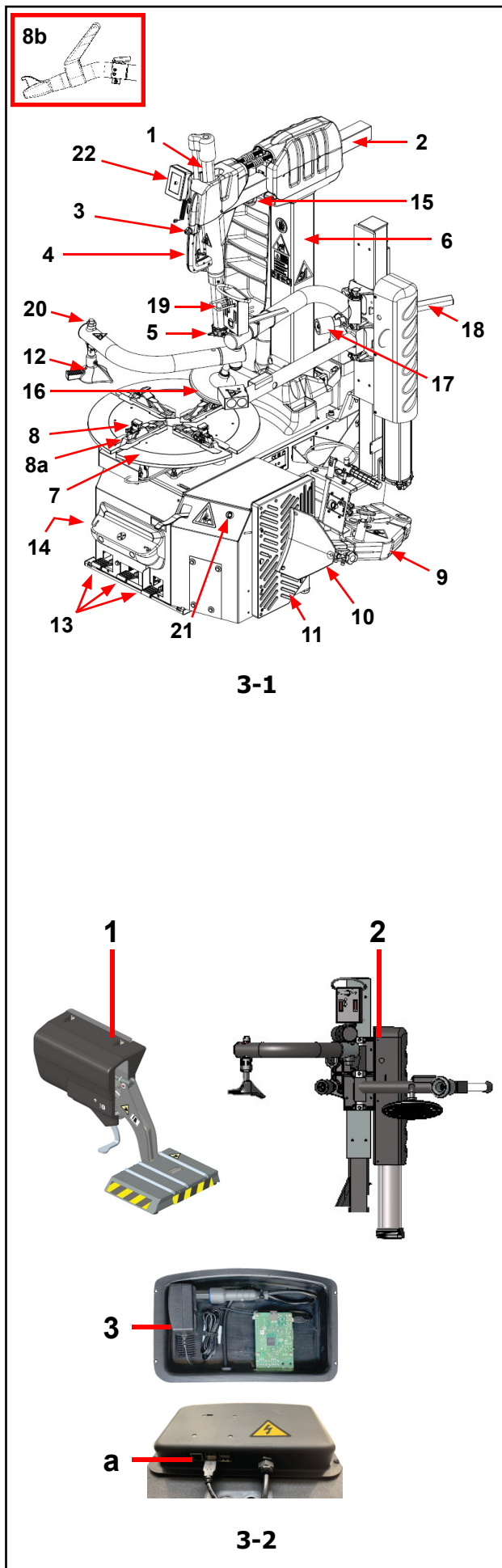
FUNKTIONSANGABEN

Schaufelauszug	✓
Manuelle Voreinstellung der Spannklaunen	✓
Vertikaler Wulstniederhalter	✓
Radheber	✓
Stopp in Position	✓
Werkzeugschublade	✓
Kamera	—
Laserzeiger	—
Felgenbeleuchtung	—
Asa Netzwerk	—
Netzsteckdose	✓
Verbindung (WLAN)	✓
USB-Anschluss	✓
Füllstoßvorrichtung	✓
Diagnosefunktionen	✓
Auftragszähler	✓
Dynamische Funktionen	✓
Energieoptimierung	✓

UMGEBUNG

Temperaturbereich ° C	0° ÷ 50°
Relativer Luftfeuchtigkeitsbereich (ohne Kondensation)	0% ÷ 90%
Schalldruck	<70 dB A
Akustischer Druck beim Wulstsetzen	88 dB A

Verfügbar	✓
Nicht verfügbar	—



3.0 Layout

Machen Sie sich mit den Bezeichnungen der Teile und der Funktionsweise der Bedienelemente vertraut, bevor Sie die Maschine benutzen.

3.1 Bezeichnungen

Abbildung 3-1

1. Montierstange
2. Walzenstange
3. Arretierknopf
4. Griff
5. Montagewerkzeug
6. Kippsäule
7. Spannvorrichtung
8. Spannkeil
- 8a. Injektionsdüsen (zum Wulstsetzen)
- 8b. Manuelle Füllstoßvorrichtung
9. Abdrückarm
10. Abdrückschaufel
11. Abdrückerstütze
12. Montiereisenhalterung
13. Steuerpedale
14. Reifenfüllpedal
15. Füllpistole
16. Wulstniederhalter
17. Walze
18. Walzenstange
19. Steuerhebel Wulstniederhalter (Montagehilfe)
20. Wulstniederhalter-Arm
21. Stoptaste (falls vorhanden).
22. Display (falls vorhanden) (☞ 4.0)

3.1.1 Hilfsvorrichtungen

Abbildung 3-2

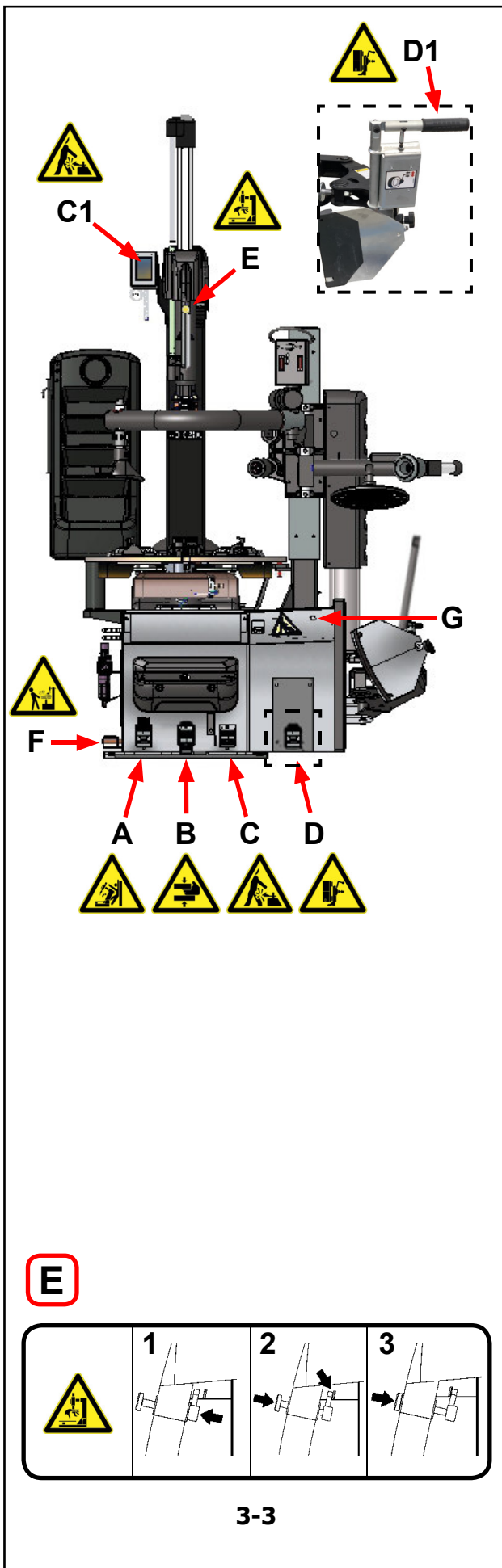
Die Maschine kann nur mit dem Zubehör ausgestattet werden, das im Zubehörplan der Maschine aufgeführt ist (☞ *Produktliteratur und damit zusammenhängende Elemente*).

1. Radheber CW1045
2. Montagehilfe MH 330 PRO
3. Kommunikationsvorrichtung (falls vorhanden)

3.1.1.1 Anschlüsse

Auf der Rückseite des Ablagefachs befinden sich die Anschlüsse des Kommunikationsgeräts (a):

- Netzwerkanschluss (RJ).
- Datenaustausch (USB)
- Stromversorgung.



3.2 Maschinenbedienung

Vor Inbetriebnahme der Maschine sollten Sie sich mit der Lage und Funktionsweise aller Steuerteile vertraut machen.

Abbildung 3-3

A.

KÖRPERQUETSCHUNGSGEFAHR

Das erste Pedal von links MIT DEM LINKEN FUSS niederdrücken und wieder loslassen: die Montiersäule bewegt sich nach hinten. Erneut drücken: die Säule kehrt in ihre Arbeitsposition zurück.

B.

Das zweite Pedal von links MIT DEM LINKEN FUSS niederdrücken und wieder loslassen: die Spannklaue auf der Spannvorrichtung bewegen sich zur Mitte hin. Das Pedal erneut drücken: die Spannklaue bewegen sich von der Mitte weg nach außen. Die Spannklaue können in jeder beliebigen Position angehalten werden, wenn das Pedal nicht ganz durchgedrückt wird.

C.

MIT DEM RECHTEN FUSS das dritte Pedal von links niederdrücken: der selbstzentrierende Spannteller dreht sich im Uhrzeigersinn und arbeitet im *smartSpeed*-Modus. Wird das Pedal angehoben, dreht sich die Spannvorrichtung im Gegen-Uhrzeigersinn.

C1. (Zusatzbefehl)

Die digitalen Steuerungen bewirken halbautomatische Teildrehungen. Beachten Sie die Anweisungen (☞ 4.0).

D.

BEINENKLEM MENSGEFAHR

Den Abdrückarm öffnen.

MIT DEM LINKEN FUSS das Pedal rechts niederdrücken und gedrückt halten: dadurch bewegt sich der Abdrücker zur Maschine hin. Das Pedal loslassen: der Abdrücker kann von Hand geöffnet werden.

D1. (Alternativer Befehl)

Heben Sie den Hebel an: der Abdrücker schließt sich. Senken Sie den Hebel: der Abdrückarm öffnet sich.

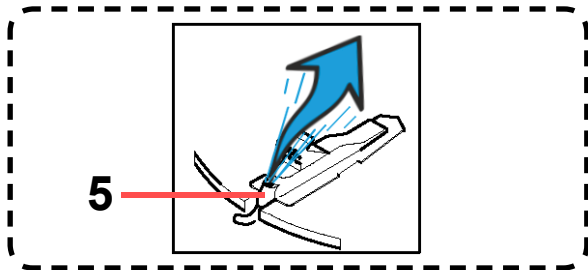
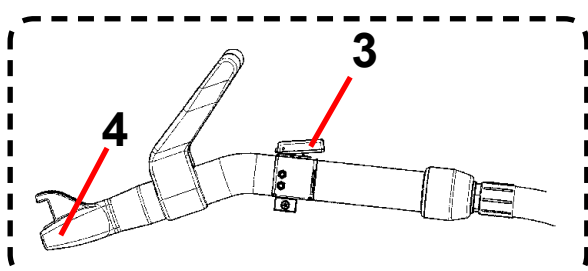
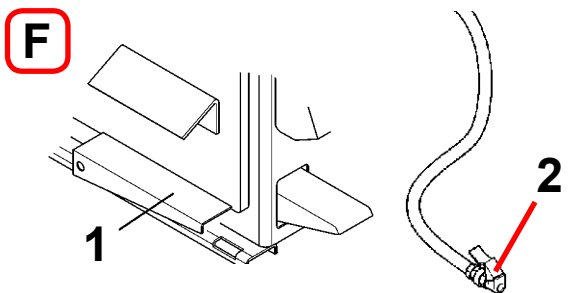
Sollte der Hebel **D1** vorhanden sein, ist das Pedal **D** nicht vorgesehen.

E.

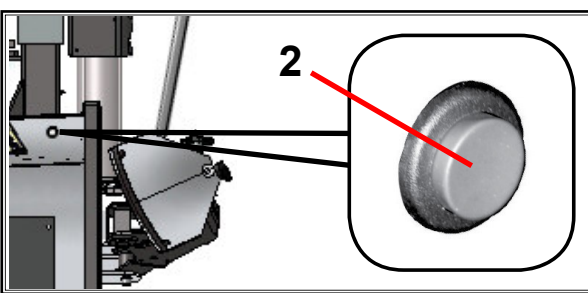
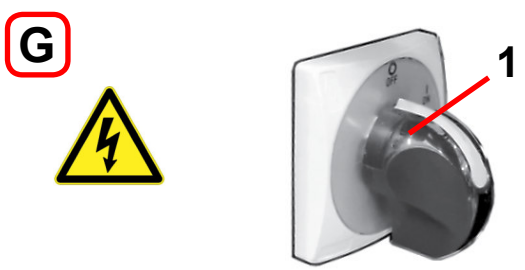
QUETSCHGEFAHR FÜR DIE HÄNDE

Mit dem Arretierknopf am Feststellgriff kann das Montagewerkzeug korrekt positioniert werden.

1. Um die Stange mit dem Werkzeug zu lösen und steigen zu lassen: mit dem Zeigefinger in Pfeilrichtung drücken.
2. Um die Stange mit dem Werkzeug zu lösen und sich absenken zu lassen: teilweise mit dem Daumen drücken.
3. Zum Blockieren: mit dem Daumen ganz durchdrücken.



3-4



3-5

F.

⚠ DIE ENTSPRECHENDE SCHUTZAUSRÜSTUNG FÜR AUGEN UND GEHÖR TRAGEN.

Abbildung 3-4

Das Pedal (1) halb durchdrücken;
Die Luft tritt aus dem Kopf des Füllschlauchs (2) aus.

⚠ EXPLOSIONSGEFAHR.

Wulsteindrücken von oben (☞ 5.4.1):

⚠ HALTEN SIE DIE DÜSE ZUM WULSTEINDRÜCKEN VON SCHLAUCHLOSEN REIFEN GUT FEST.

Die Taste auf der Wulsteindrückdüse für schlauchlose Reifen (3) drücken, anschließend das Pedal (1) fest nach unten drücken ;

Wulsteindrücken von unten (☞ 5.4.2):

Das System von unten stellt eine Alternative zum vorangehenden System dar und verfügt nicht über die doppelten Bedienelemente (Taste/Pedal).

Das Pedal (1) fest durchdrücken;

In beiden Fällen tritt aus den Düsen (4/5) des Geräts ein starker Hochdruckluftstrahl aus.

Das Pedal gedrückt halten;
Es tritt weiterhin Luft aus dem Füllkopf (2) aus.

Anmerkung: Aus Sicherheitsgründen ist der Druck für das Wulsteindrücken auf 4,3 bar (+/-0,2) beschränkt.

⚠ AUF DER REIFENMONTIERMASCHINE DEN VOM RADHERSTELLER ANGEgebenEN DRUCK EINHALTEN:

Ggf. das Rad demontieren und in eine geeignete Umgebung bringen (z. B.: Sicherheitskäfig).

G.

**Abbildung 3-5
Ein-/Ausschalter**

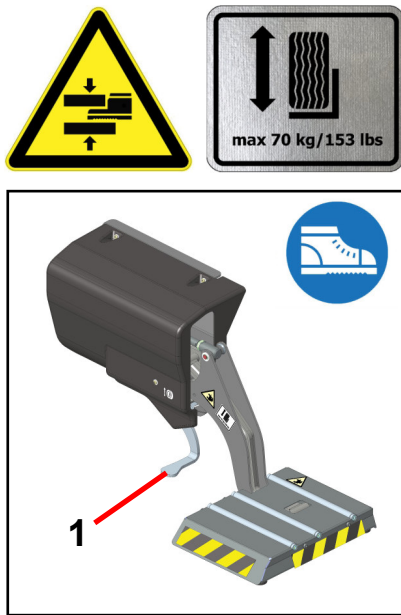
Wenn das Gerät nicht über einen Netzschalter ein und aus (1), trennen Sie den Netzstecker.

ACHTUNG: ES WIRD DAZU GERATEN, DIE MASCHINE AM ENDE DES ARBEITSTAGES IMMER AUSZUSCHALTEN.

Stopptaste (falls vorhanden)

Die Stopp-Taste gedrückt halten (2), um die Drehung des Rades zu stoppen.

Um die Arbeit wieder aufzunehmen, jeglichen Antrieb für einige Sekunden lang anhalten (≈ 3 s).



3-6

3.3 Radheber

Die Maschine kann mit einem Radheber ausgestattet werden. Durch den Radheber **CW1045** werden die Funktionsweise der Reifenmontiermaschine vervollständigt und die Sicherheit erhöht.

Der Bediener kann selbst entscheiden, ob er das Aufladen des Rads auf die selbstzentrierende Vorrichtung der Reifenmontiermaschine durch die Verwendung des Radhebers selbst vereinfachen möchte.

In dieser Weise kann eine für die menschliche Gesundheit möglicherweise schädliche Anstrengung vermieden werden.

3.3.1 Verwendung

 DIE HEBEVORRICHTUNG IST AUSSCHLIESSLICH FÜR FAHRZEUGRÄDER BESTIMMT.

 ES IST VERBOTEN, DAMIT MENSCHEN HOCHZUHEBEN.

 DIE HÖCHSTZULÄSSIGE TRAGKRAFT BERÜCKSICHTIGEN.

Abbildung 3-6

- Das Rad durch Rollen auf die Arbeitsplattform des Radhebers bewegen. Das Tiefbett der Felge muss unbedingt auf der linken Seite angebracht und zur Außenseite der Maschine gerichtet werden.

Anmerkung: Während der Anstiegs- und Absenkphasen der Arbeitsplattform das Rad mit den Händen abstützen.

- Mit dem RECHTEN FUSS das Pedal (1) nach rechts drücken, um das Rad anzuheben.
- Wurde die gewünschte Höhe erreicht, das Pedal zurücklassen.
- Das Rad kippen und auf das Spannfutter setzen.
- Das Pedal (1) nach links drücken, um die Arbeitsplattform abzusenken.
- Das Pedal loslassen, sobald der Radheber auf dem Boden aufliegt.

ACHTUNG: DIE REIFENMONTIERMASCHINE KEINESFALLS BETREIBEN, WENN SICH DER RADHEBER NOCH IN DER ANGEHOBE- NEN POSITION BEFINDET.

Anmerkung: Nach Abschluss dieses Vorgangs in umgekehrter Reihenfolge vorgehen, um das Rad von der Reifenmontiermaschine zu entfernen.

3.3.2 Wartung des Radhebers

Am Schichtende:

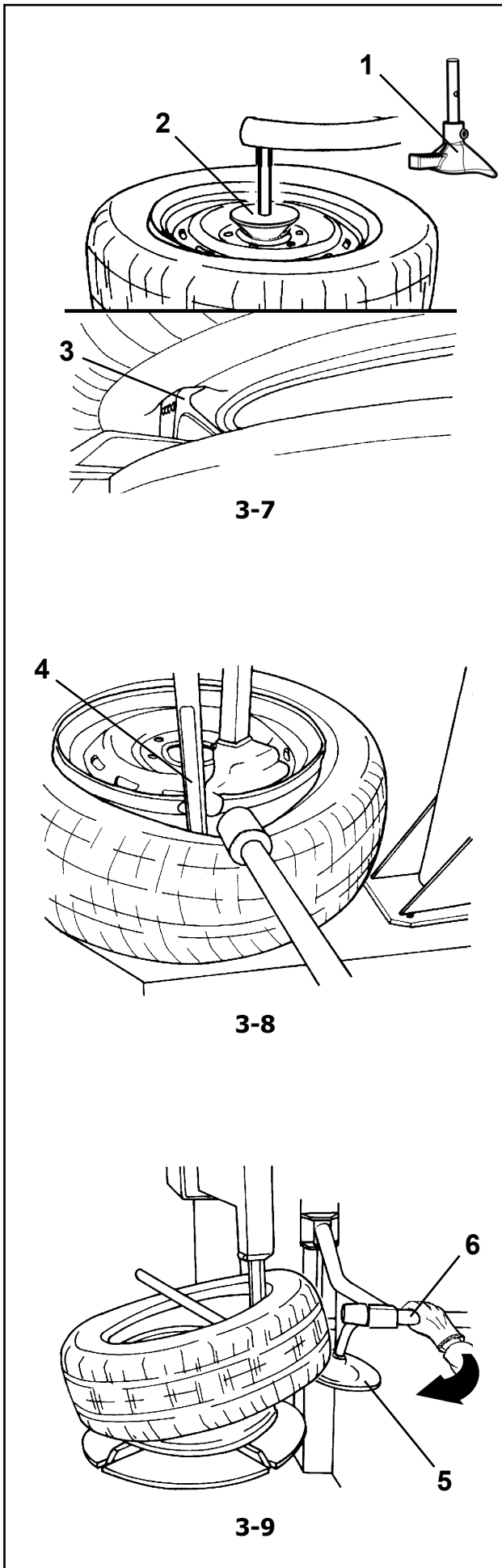
- Die beweglichen und festen Teile regelmäßig mit einem Tuch reinigen.

Anmerkung: Hartnäckige Verschmutzungen mit Sprühreiniger für mechanische Teile behandeln.

Einmal im Monat:

- Sicherstellen, dass in den Gelenken kein übermäßiges Spiel festgestellt werden kann.
- Die Gelenke schmieren.

Anmerkung: Im Falle eines Schadens, unterbrechen Sie den Gebrauch und wenden Sie sich an den technischen Kundendienst von *Snap-on*.



3.4 Wulstniederhalter

Der Wulstniederhalter MH330PRO ist ein Zusatzmontagesystem für die Demontage- und Montagetätigkeiten.

Durch diese Montagehilfe werden die erforderliche Anstrengung und der direkte Einsatz der Hände reduziert, sodass mehr Sicherheit und Gesundheitsschutz für den Bediener geboten werden kann.

3.4.1 Verwendung

⚠ QUETSCHGEFAHR FÜR DIE HÄNDE.

Insbesondere während der Drehung Abstand zu den Teilen halten, die mit dem Rad in Berührung kommen.

3.4.1.1 Spannhilfe

Abbildung 3-7

Zum erleichterten Aufspannen von harten oder abgeflachten Reifen kann der Wulstniederhalter zu Hilfe genommen werden. Dabei wird der spezielle Felgenniederhalter verwendet.

- Den Wulstniederhalter (1) gegen den Felgenniederhalter (2) austauschen.
- Die Spannklauen in die Position der Radeinspannung (3) bringen.

ACHTUNG: DIE RICHTIGE ÖFFNUNG SICHERSTELLEN, DAMIT DER REIFEN NICHT EINGEKLEMMT WIRD.

- Den Felgenniederhalter in der Mitte anordnen und soweit absenken, wie es erforderlich ist, um das Greifen der Keile zu erleichtern.

3.4.1.2 Extraktionshilfe

Oberer Wulst

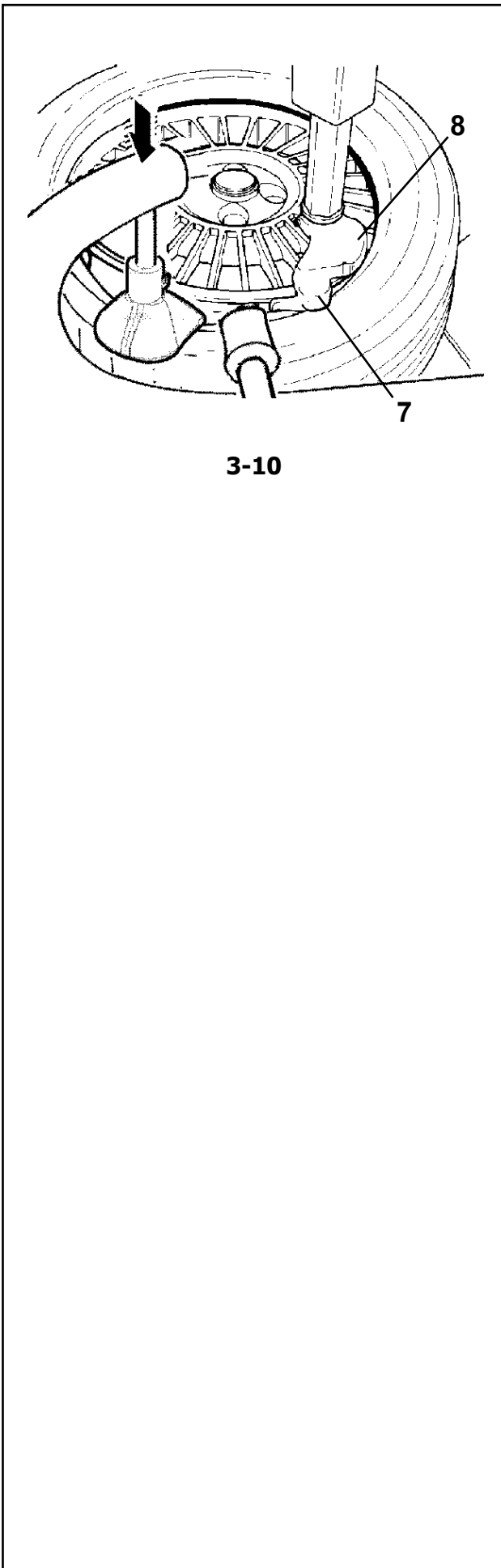
Abbildung 3-8

- Die Rolle des Wulstniederhalters verwenden, um die Reifenflanke nach unten zu drücken und dadurch das Einschleiben des Montiereisens (4) zu erleichtern.
- Den Hebel zwischen die Felge und den Wulst einführen und dort beibehalten.
- Den Wulstniederhalter (1, Abb. 3-8) anheben und in die dem Werkzeug der Reifenmontiermaschine gegenüberliegende Position bewegen.
- Auf den Reifen drücken, bis der Wulst in das Felgenbett eindringt.
- Den Hebel absenken, um den Wulst auf den Montagekopf zu bewegen.
- Den Spannteller im Uhrzeigersinn drehen und gleichzeitig Druck auf die Reifenflanke ausüben, um den Wulst im Tiefbett zu halten.

Unterer Wulst

Abbildung 3-9

- Den unteren Wulstniederhalter (5) in der Nähe des unteren Felgenrandes in Stellung bringen.
- Den unteren Wulst auf den Montagekopf bewegen. Den Griff (6) gut festhalten, die Aufwärtsbewegung der Vorrichtung bewirken und gleichzeitig die Spannvorrichtung drehen.



3.4.1.3 Wulsteinsetzhilfe

Abbildung 3-10

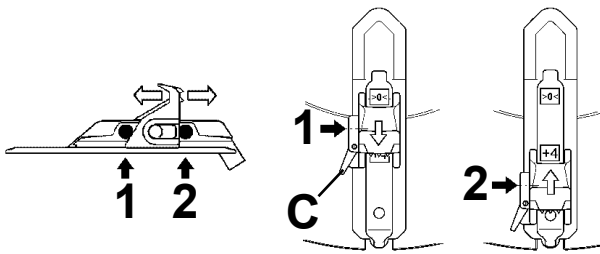
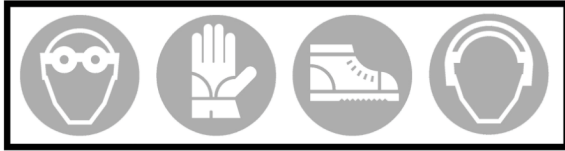
Während des Einsetzens hält der Wulstniederhalter den Wulst entsprechend in Position, um die Wirkung des Werkzeugs zu erleichtern.

- Den Wulstniederhalter und die Rolle dem Montagekopf (7) voranstellen.
- Den Niederhalter so nach unten drücken, dass der Druck der Scheibe und des Wulstniederhalters auf den Reifen dazu beiträgt, dass der Wulst im Tiefbett bleibt.

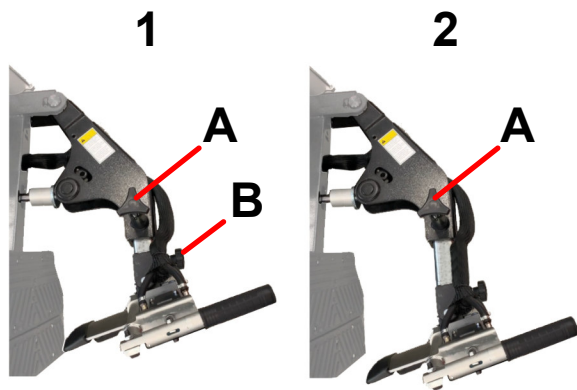
Hinweis: Den Druck kontrollieren, sodass der Wulst über dem Ende des Werkzeugs (8) bleibt.

- Die Drehung im Uhrzeigersinn beginnen und die Wirkung des Wulstniederhalters auf den Reifen allmählich verringern, während das Einsetzen nach und nach fertiggestellt wird.

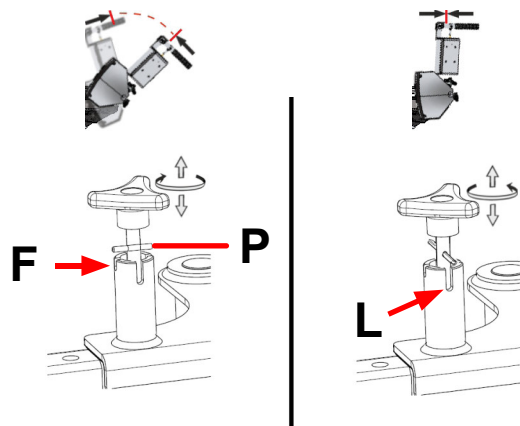
ACHTUNG: ZUR VERMEIDUNG VON KOLLISIONEN DEN WULSTNIEDERHALTER VOR DEM VOLLSTÄNDIGEN EISETZEN VOM REIFEN ABHEBEN.



3-11



3-12



3-13

3.5 Voreinstellung des Spannfeeders

Abbildung 3-11

N.B.: Es ist möglich, die Kapazität der Spannvorrichtung zu verändern, bevor man sie mit dem Pedal antreibt.

Die Spannklaue der Spannvorrichtung können manuell in zwei unterschiedlichen Stellungen angebracht werden (0/+4").

Drücken Sie den kleinen Hebel (C) auf der linken Seite der jeweiligen Klaue und verschieben Sie sie alle gleich.

SEHR WICHTIG: SEHEN SIE FÜR DIE ORDNUNGSGEMÄSSE AUFNAHME DES PIN

Achtung ! SICHERSTELLEN, DASS ALLE 4 SPANNKLAUEN IN DERSELBEN POSITION MONTIERT SIND (POS. 1 ODER POS. 2). ANSONSTEN KANN SICH DIE FELGE LÖSEN UND VERLETZUNGEN VERURSACHEN!

- Position 1; für Felgen mit kleinem Durchmesser erforderliche eingefahrene Position.
- Position 2; für Felgen mit größerem Durchmesser erforderliche ausgefahrene Position.

3.6 Voreinstellung des Abdrückers

Anmerkung: Ist der Reifen breiter als 13" (340 mm), bringen Sie zuerst den Abdrückerarm in die „ausgefahrene“ Stellung.

Einstellung der Extension

Abbildung 3-12

1) Den Stift (A) herausziehen und festhalten, dann die Abdrückschaufel in die „ausgefahrene“ Stellung (2) bringen.

2) Dem Stift (A) in seiner Öffnung freigeben, um den Abdrücker in der neuen Position zu blockieren.

Anmerkung: Mithilfe des Einstellstifts (A) für die Ausdehnung (Extension) kann auch die Einstellung der Schaufeldrehung erfolgen.

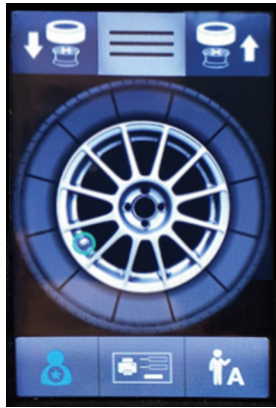
Einstellung der Drehung

Abbildung 3-13

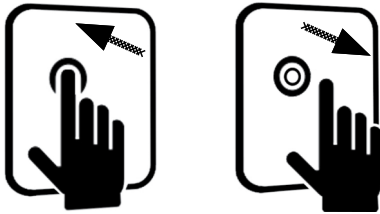
1) Den Stellungsregler (P) in den kurzen Schlitz (F) setzen, um das Herausgleiten zu blockieren und gleichzeitig die Drehung der Abdrückschaufel zu ermöglichen.

2) Den Stellungsregler (P) in den tiefen Schlitz (L) setzen, um das Herausgleiten zu blockieren und gleichzeitig die Drehung der Abdrückschaufel zu verhindern.

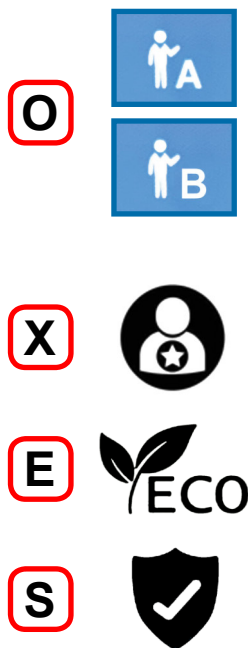
Anmerkung: Zur Einstellung des Schaufelgelenks (B) vgl. den Kurzleitfaden, der mit der Maschine mitgeliefert wurde.



4-1



4-2



4-3

4.0 Bedienoberfläche

Abbildung 4-1

Das Display zeigt nicht nur nötige Informationen für die Bediener, sondern beinhaltet auch die Steuerelemente für die verschiedenen Funktionen.

Die Vorrichtung ermöglicht folgendes:

- Das Ventil in die richtige Position für die Demontage und die Montage des oberen Wulstes zu bringen.
- Den Bedienerwechsel auszuwählen.
- In Echtzeit die auf den Reifen einwirkenden Beanspruchungen anzuzeigen und dem Bediener die Kontrolle der von der Reifenmontiermaschine ausgeübten Kräfte zu ermöglichen.
- Für den Kunden einen Arbeitsbericht zu erstellen.

4.1 Funktionen

Beim Starten der Maschine wechselt das Display automatisch zur Startseite (**Abb. 4-1**).

4.1.1 Auswahlmöglichkeiten:

Den Bildschirm und den Finger wieder wegnehmen, um eine Funktion auszuwählen (**Abb. 4-2**).

Ein Tonsignal weist darauf hin, dass die Auswahl erfolgt ist.

Anmerkung: Halten Sie das Display für einen korrekten Betrieb sauber. Durch eine Kalibrierung kann die Berührungsgenauigkeit erhöht werden (☞ 4.4).

4.1.1.1 Bedienerqualifikation

Zwei Bediener können die Maschine abwechselnd benutzen und jeweils ihr eigenes Profil aus dem Speicher abrufen.

Informationen zu jedem einzelnen Bediener werden in einem speziellen Speicher abgelegt, der jederzeit über die Bildschirmseiten ZÄHLER (☞ 4.5) abgerufen werden kann.

Anmerkung: Die Daten werden beim Ausschalten gespeichert.

- Die Bedientaste (**O, Abb. 4-3**) berühren, um den anderen Bediener zu aktivieren;

Der angezeigte Buchstabe gibt den aktivierten Bediener an.

4.1.1.2 Betriebsmodi

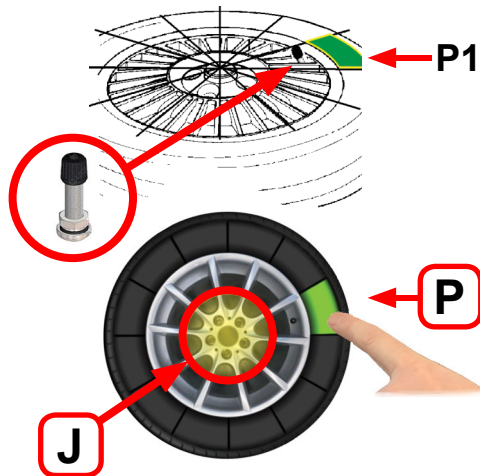
Ggf. die Betriebsart vor der Montage des Rades auswählen.

Abbildung 4-3

- (X) **SMART SPEED**; Die Maschine arbeitet je nach erforderlichem Drehmoment mit der höchstmöglichen Drehzahl.
- (E) **ECO**; Energiesparmodus.
- (S) **TIRE CARE**; Überwachung der Reifenbeanspruchung und Anhalten bei Erreichen eines kritischen Wertes.



4-4



4-5



4-6

4.1.3 Visuelle Darstellungen

Während des Herausziehens und Einsetzens des oberen Wulstes zeigt eine Reihe von farbigen Sektoren in Echtzeit den auf den Reifen wirkenden Beanspruchungsindex an (Abb. 4-4).

Die verschiedenen Farben geben Aufschluss über den Beanspruchungsgrad.

- **Grün**; Nicht kritische Beanspruchung.
- **Rot**; Kritische Beanspruchung.
- **Gelb** und **Orange** stellen Zwischenwerte mit fortlaufend zunehmender Kritikalität dar.

4.2 Betrieb

4.2.1 Demontage

Abbildung 4-5

- Das Rad abdrücken und blockieren (☞ 5.2).
- Ggf. die Betriebsart einstellen (☞ 4.1.2).
- Auf dem Display den Sektor (**P**) auswählen, der der aktuellen Winkelstellung des Ventils (**P1**) entspricht.

Anmerkung: Zum Wiederholen oder Abbrechen der Auswahl auf die Mitte (**J**) tippen.

⚠ GEHEN SIE AUF ABSTAND VOM RAD, BEVOR SIE EINE BEWEGUNG AN DER MASCHINE STARTEN.

- Beginn der Demontage auswählen (**D**).
- Das Spannfutter bringt das Ventil automatisch in die Sicherheitsposition für den Beginn der Demontage.
- Die Demontage fertigstellen (☞ 5.2.3).
 - Zum Speichern (**S**) auswählen (☞ 4.1.5).

4.2.2 Montage

Abbildung 4-6

- Ggf. die Betriebsart einstellen (☞ 4.1.1,2).
- Auf dem Display den Sektor (**P**) auswählen, der der aktuellen Winkelstellung des Ventils (**P1**) entspricht.

⚠ GEHEN SIE AUF ABSTAND VOM RAD, BEVOR SIE EINE BEWEGUNG AN DER MASCHINE STARTEN.

- Beginn der Montage auswählen (**D**).
- Den Reifen auf der Felge positionieren.
- Das Werkzeug in die Arbeitsposition bringen.
- Die Montage fertigstellen (☞ 5.3).
- Zum Speichern (**S**) auswählen (☞ 4.3).

4.3 Bericht

Der Bericht bescheinigt, dass die Demontage- und Montagearbeiten von einer korrekten Ventilposition ausgehend durchgeführt wurden, so dass die Integrität der Reifen und der mit den TPMS-Aufblasventilen gelieferten elektronischen Geräte erhalten blieb.

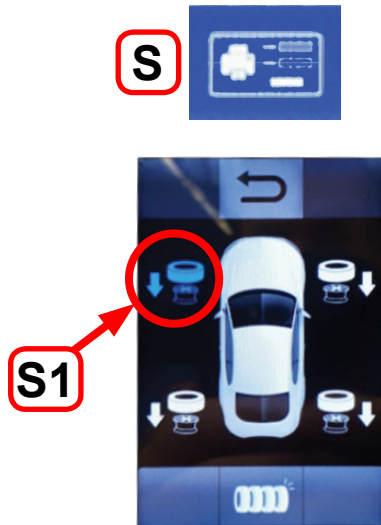


Abbildung 4-7

Der Bericht kann ab einem bis zu maximal acht Arbeitsgängen erstellen werden (4 Demontage und 4 Montagen). Der Bericht fasst den Auftrag zusammen und kann ausgedruckt und dem Kunden zugestellt sowie von der Werkstatt archiviert werden..

Für jedes Rad werden der Belastungsindex, die Ventilstellung bei Beginn des Vorgangs, die Position des Rades am Fahrzeug und die Betriebsart gespeichert.

Am Ende der Demontage- und Montagetätigkeiten ist es notwendig, die Zielposition des Rades am Fahrzeug zu bestimmen, um die für den Bericht ausschlaggebenden Daten zu speichern.

Am Ende des Vorgangs:

- Die Taste **(S)** auswählen.
- Die Zielposition des Rades am Fahrzeug **(S1)** bestimmen, um die erfassten Daten nicht zu verlieren.

Anmerkung: Wird eine bereits zugewiesene Position ausgewählt, wird ihr Inhalt überschrieben.

Anmerkung: Bereits zugewiesene Positionen erscheinen wieder mit dunkler Färbung **(S1)**.

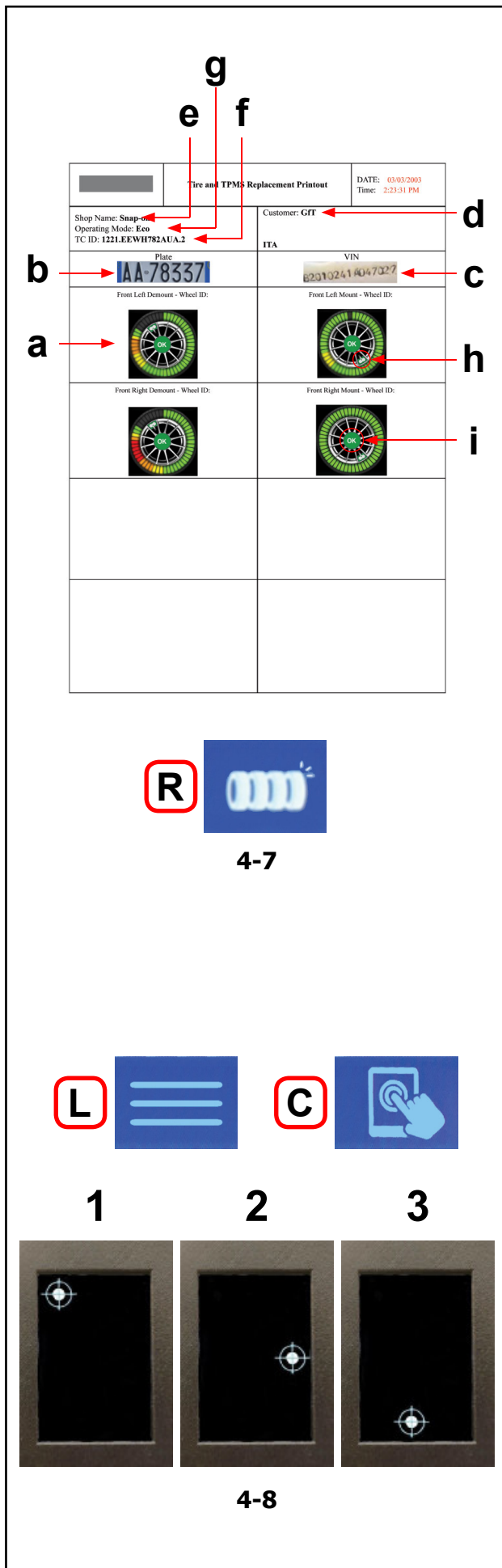
- Kehrt automatisch zum Startbildschirm zurück, um mit den restlichen Vorgängen fortzufahren (☞ 4.2).

Alle gespeicherten Vorgänge werden in den Auftragsabwicklungsbericht aufgenommen.

- Mit dem **Drucken** (☞ 4.3.1) fortfahren.

Tire and TPMS Replacement Printout		DATE: 24/03/2023 Time: 2:40:32 PM
Shop Name: Snap-on Operating Mode: Eeo TC ID: 1221.EEWH888AU.2	Customer: GFT	
Plate AA-78337	USA	VIN 1Y1K2A6B032000450
Front Left Demount - Wheel ID: 	Front Left Mount - Wheel ID: 	
Front Right Demount - Wheel ID: 	Front Right Mount - Wheel ID: 	
Rear Left Demount - Wheel ID: 	Rear Left Mount - Wheel ID: 	
Rear Right Demount - Wheel ID: 	Rear Right Mount - Wheel ID: 	

4-7



4.3.1 Druck

Abbildung 4-7

Um den Bericht über die **TSS Info Hub**-Applikation zu drucken, ist wie folgt vorzugehen:

- die **TSS Info Hub**-Applikation öffnen
- die APP über Bluetooth® mit der Maschine verbinden
- die Funktion „Print Out“ auswählen
- die Text- und Fotofelder ausfüllen
- *Drucken* auswählen

Die Applikation ermöglicht es, den Bericht mit den folgenden Daten und Referenzen im PDF-Format zusammenzustellen und zu generieren;

- a Grafiken für die Demontage und Montage
- b Kennzeichen des Fahrzeugs
- c Fahrgestellnummer des Fahrzeugs (FIN)
- d Kunde
- e Werkstatt-ID
- f Geräte-ID
- g Betriebsart
- h Ventilstellung beim Start
- i Bestätigung der korrekten Vorgehensweise

Anmerkung: Der Bericht im PDF kann gespeichert, ausgedruckt oder mit anderen (per E-Mail, Instant Messaging usw.) geteilt werden kann.

4.4 Kalibrierung des Displays

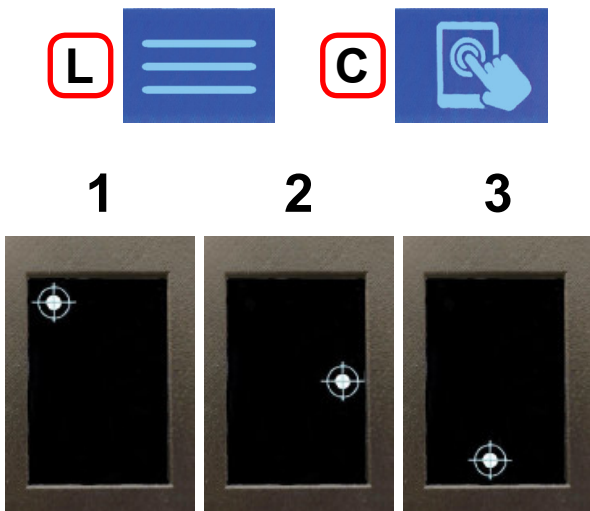
Abbildung 4-8

Das Display muss kalibriert werden, wenn die Berührungsgenauigkeit unzureichend ist. Der Bediener muss die Zeiger (1, 2, 3) dreimal antippen.

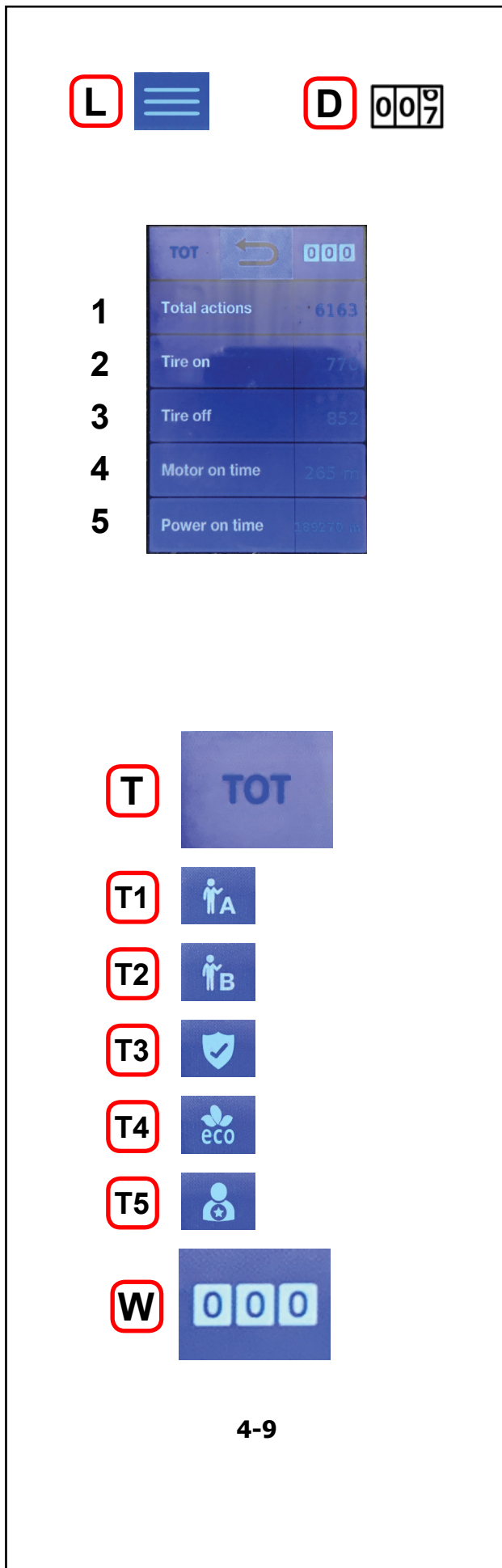
- Die Schaltfläche „Menü“ (L) auswählen.
- Die Schaltfläche „Kalibrierung“ (C) auswählen.
- Die Mitte der angezeigten Zeiger nacheinander antippen.

Am Ende des Kalibriervorgangs wird das Display automatisch neu gestartet.

Das Touchscreen-System ist nun betriebsbereit.



4-8



4.5 Zähler

Abbildung 4-9

Der Zugriff auf die Bildschirmseite Zähler erfolgt über die Tasten (**L - D**). Die Schaltfläche in der linken oberen Ecke kennzeichnet den Zähler, auf den sich die aktuell angezeigten Daten beziehen.

4.5.1 GESAMTZÄHLER

Die Gesamtzähler zeigen die Daten vom Beginn der Lebensdauer der Maschine an.

Folgende Parameter werden angezeigt:

- 1; Gesamtanzahl der Betätigungen des Motors.
- 2; Gesamtanzahl der Montagevorgänge.
- 3; Gesamtanzahl der Demontagevorgänge.
- 4; Minuten, während derer der Motor lief.
- 5; Minuten, während derer die Maschine eingeschaltet war.

Anmerkung: Die GESAMTZÄHLER können nicht zurückgesetzt werden.

4.5.2 TEILZÄHLER

Die Teilzähler haben die gleichen Parameter wie die Gesamtzähler und beziehen sich auf die folgenden Funktionen:

T1	Bediener A
T2	Bediener B
T3	SMART SPEED
T4	ECO
T5	TIRE CARE

- (T1, T2, T3, T4, T5) auswählen, um nacheinander die verfügbaren Teilzähler abzurufen.

Anmerkung: Die Teilzähler können durch Drücken der Taste (**W**) zurückgesetzt werden, um einen neuen Analysezeitraum zu beginnen.



5.0 Reifendemontage und -montage

ACHTUNG: VOR DER MONTAGE DES REIFENS AUF DIE FELGE SIND FOLGENDE VORSICHTSMASSNAHMEN ZU BEACHTEN.

5.1 Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

A- DIE FELGE MUSS SAUBER UND IN GUTEM ZUSTAND SEIN: FALLS NÖTIG, DIE FELGE REINIGEN, NACHDEM ALLE ALTEN AUSGLEICHSGEWICHTE, AUCH DIE KLEBEGEWICHTE AUF DER FELGENINNENSEITE, ENTFERNT WURDEN.

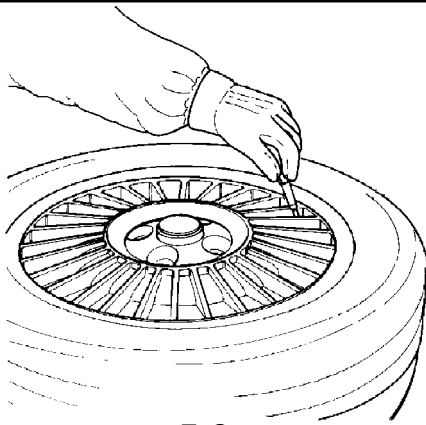
B- DER REIFEN MUSS SAUBER UND TROCKEN SEIN, WEDER REIFENWULST NOCH REIFENMANTEL DÜRFEN BESCHÄDIGUNGEN AUFWEISEN.

C- DAS GUMMIVENTIL DURCH EIN NEUES ERSETZEN ODER BEI METALLVENTILEN DEN DICHRING AUSWECHSELN.

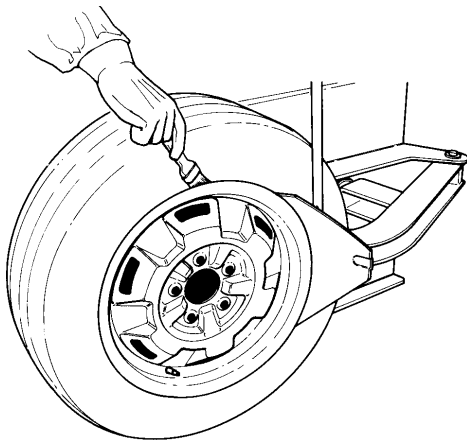
D- BEI EINEM REIFEN MIT SCHLAUCH SICHERSTELLEN, DASS AUCH DER SCHLAUCH TROCKEN UND IN GUTEM ZUSTAND IST.

E- FÜR EINE KORREKTE REIFENMONTAGE UND REIFENZENTRIERUNG AUF DER FELGE IST EINE AUSREICHENDE SCHMIERUNG UNBEDINGT NOTWENDIG. DAZU AUSSCHLIESSLICH EIN SPEZIELLES REIFENSCHMIERMITTEL VERWENDEN.

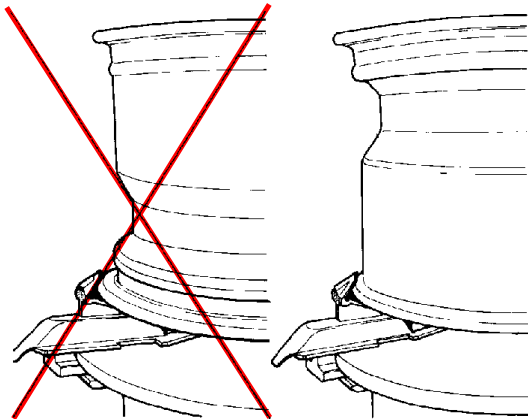
F- SICHERSTELLEN, DASS DER REIFEN VON DEN MASSEN HER ZUR FELGE PASST.



5-0



5-1




5-2

5.2 Demontage

- Alle Ausgleichsgewichte vom Felgenhorn entfernen (**Abb. 5-0**).

Anmerkung: Wenn nicht anders angegeben, beziehen sich diese Anweisungen auf Tubeless-Reifen.

5.2.1 Wulstabdrücken

HINWEIS: Ist der Reifen breiter als 13" (340 mm), den Arm ( 3.6) ausfahren.


- Den Reifen auf der Außenseite abdrücken; dabei auf der dem Ventil gegenüber liegenden Seite beginnen. Den Reifenwulst und die Felge reichlich mit einem Spezi­alschmiermittel einfetten. Den inneren Wulst abdrücken. Darauf achten, das Pedal nicht länger als nötig gedrückt oder den Hebel (je nach Modell) angehoben zu halten. Dies könnte zu einer sofortigen Beschädigung des Wulstes führen.
- Wulst und Felge (**Abb. 5-1**).

Anmerkung: Das Wulstabdrücken im Bereich eines ggf. vorhandenen TPMS-Sensors vermeiden.


5.2.2 Aufspannen der Felge

ACHTUNG: LEICHTMETALLFELGEN IMMER VON AUSSEN SPANNEN, UM DIE GEFAHR VON BESCHÄDIGUNGEN ZU VERRINGERN.

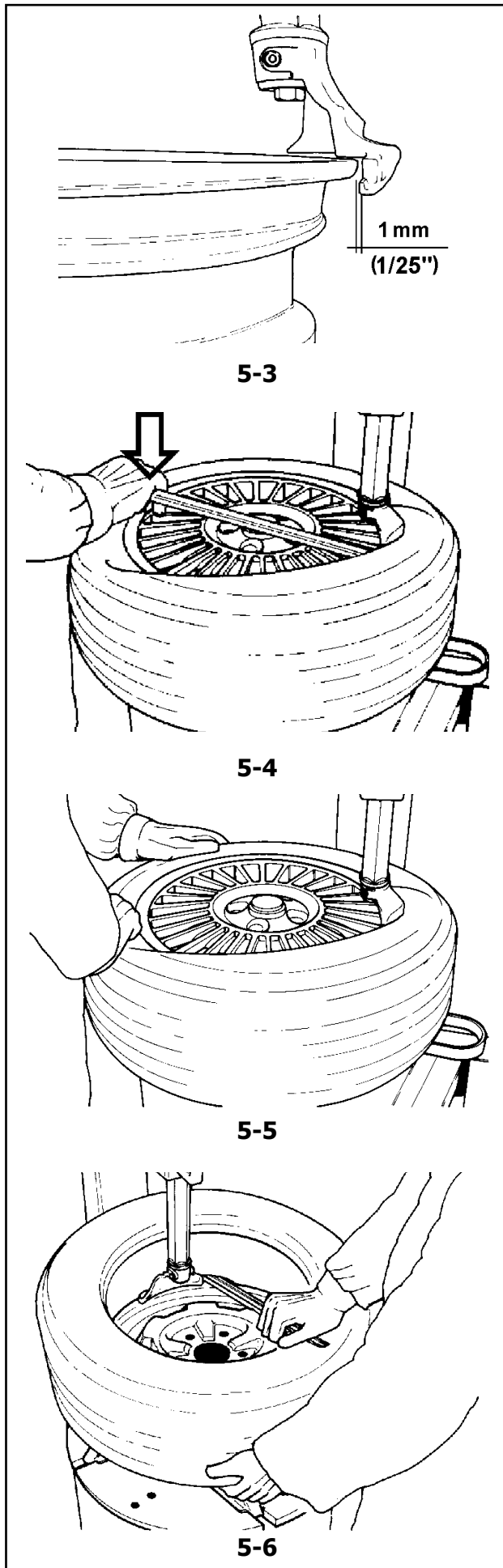
- Das Montage-/Demontagewerkzeug mit der Steuerung, vollständig in die Position außerhalb des Arbeitsbereichs anheben.
- Die Spannkla­ven entsprechend einstellen: zur Felgeninnenspannung müssen die Spannkla­ven geschlossen und zur Felgenaußenspannung müssen die Spannkla­ven geöffnet werden.

HINWEIS: Um die Gefahr des Einklemmens des Reifens zu vermeiden, die Span­backen auf einen Durchmesser einstellen, der dem der Felge nahe kommt, bevor das Rad auf das Spannfutter gesetzt wird ( 3.4.1.1).

- Wulst und Felge ausreichend schmieren.
- Das Rad so auf dem Spannfutter aufsetzen, dass das TIEFBETT NACH OBEN WEIST (**Abb. 5-2**) und feststellen.

Falls vorhanden, den **Radheber CW1045** zum Aufladen des Rads auf das Spannfutter heranziehen ( 3.3).

5.2.2 Abziehen des Wulstes



- Das Werkzeug in Kontakt mit dem Felgenrand bringen und blockieren: Um eine Beschädigung der Felge zu vermeiden, entfernt sich das Werkzeug automatisch durch eine vertikale und horizontale Bewegung (**Abb. 5-3**).

Anmerkung: Durch das Kippen der Säule kann das Werkzeug aus der Arbeitsposition gebracht werden, ohne dass die manuelle Positionierung auf den Rädern wiederholt werden muss.

Hinweis: Der Kunststoffeinsatz im Montage-/ Demontagewerkzeug muss regelmäßig ausgewechselt werden. Jede Maschine ist mit verschiedenen Ersatzteilen ausgestattet (im Zubehörkasten).

- Das Ventil auf 11 Uhr stellen (Automatikfunktion „Demontieren“ ☞ 4.2.1).
- Das Montiereisen unter den Wulst schieben und auf die Montierklaue legen.
- Den Wulst auf die Montagesschiene heben. Um diesen Vorgang zu erleichtern, mit der linken Hand auf die dem Montagewerkzeug diametral gegenüberliegende Reifenflanke drücken. Falls gewünscht, kann das Montiereisen nach Heben des Wulstes auf die Montagesschiene entfernt werden (**Abb. 5-4**).
- Den Spannteller im Uhrzeigersinn drehen und gleichzeitig Druck auf die Reifenflanke ausüben, um den Wulst im Tiefbett zu halten (**Abb. 5-5**).
 - Den Schlauch herausziehen (falls vorhanden).
- Den Vorgang für die Demontage des zweiten Wulstes wiederholen. Dabei den Reifen mit der linken Hand auf der dem Montagewerkzeug gegenüberliegenden Seite anheben, um den Wulst im Tiefbett zu halten (**Abb. 5-6**).
- Das Bedienelement zum Kippen der Säule betätigen und den Reifen entfernen.

Anmerkung: Zum Herausziehen der Wülste kann die Hilfsvorrichtung **MH 330 PRO** (☞ 3.4.1.2) herangezogen werden.

Für Reifen mit Schlauch:

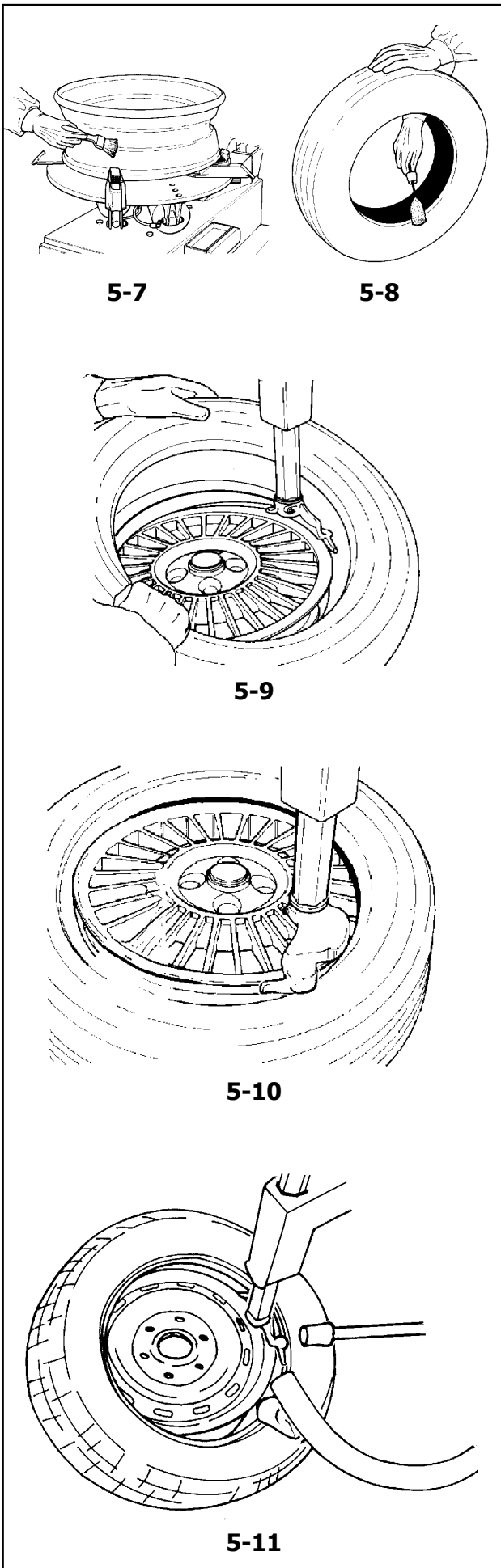
ACHTUNG: DEN SCHLAUCH NICHT MIT DEM HEBEL BESCHÄDIGEN.

Anmerkung: Für die Winkeleinstellung des Werkzeugs das mit der Maschine mitgelieferte Dokument „Sicherheit und Schnellstart“ (QS) einsehen.

5.3 Montage

Anmerkung: Ausschließlich handelsübliche reifenspezifische Schmiermittel verwenden.

- Die Felgeninnenseite und die Wulstsitze schmieren (**Abb. 5-7**). Reifenwülste innen und außen schmieren (**Abb. 5-8**).



WENN VORGEGEBEN, DIE DREHRICHTUNG DES REIFENS BEACHTEN. EINIGE REIFEN WEISEN EINEN FARBIGEN PUNKT AUF, DER SICH AUF DER RADAUSSENSEITE BEFINDEN MUSS.

EINE AUSGIEBIGE SCHMIERUNG IST ERFORDERLICH, UM DEN REIFEN EINWANDFREI ZU MONTIEREN UND UM DEN REIFEN KORREKT AUF DER FELGE ZU ZENTRIEREN. ES DÜRFEN NUR SPEZIALSCHMIERMITTEL FÜR REIFEN VERWENDET WERDEN.

- Die Felge auf dem Spannfutter aufspannen und drehen, bis das Ventil auf 5 Uhr steht (Automatikfunktion „Montieren“ ↻ 4.2.2). Den Reifen auf die Felge legen. Die Säule nach vorn bewegen, um das Werkzeug in die Arbeitsposition zu bringen.

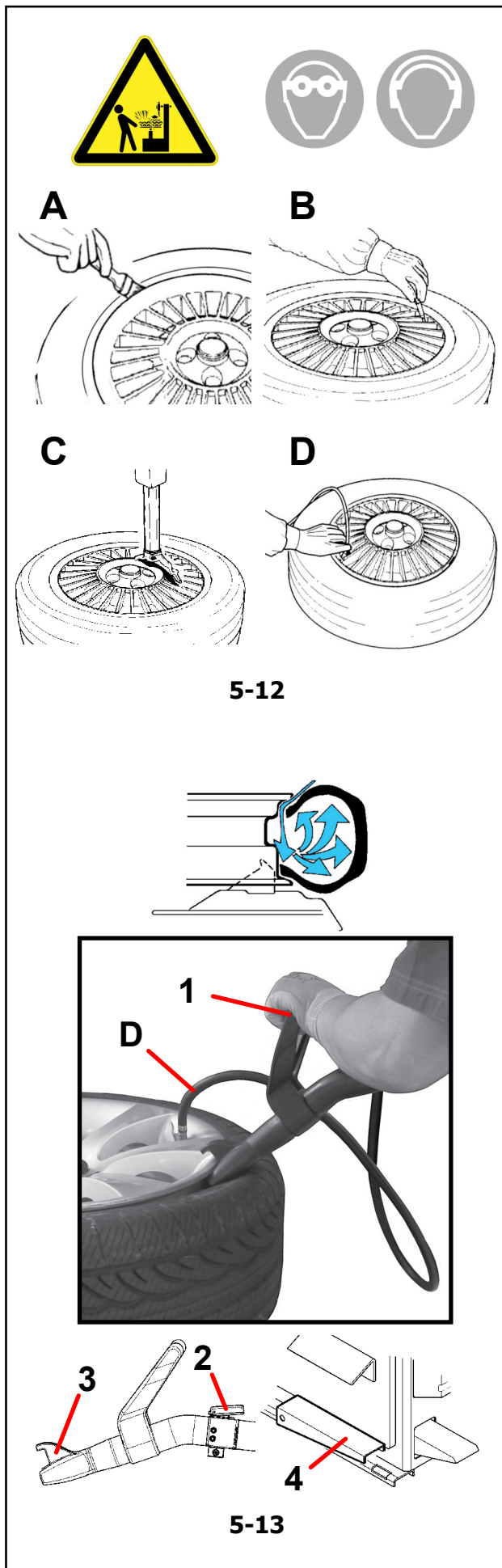
SICHERSTELLEN, DASS DAS MONTAGE-/DEMONTAGEWERKZEUG NICHT IN EINER FALSCHEN POSITION EINGERASTET IST, SO DASS ES AN DEN RAND DER FELGE STÖSST, BEVOR DIE SÄULE IN DIE ARBEITSPOSITION GEKIPPT WIRD.

- Den unteren Wulst ÜBER der Montagelasse und UNTER dem Werkzeugkopf einsetzen (**Abb. 5-9**). Den Spannteller im Uhrzeigersinn in Bewegung setzen, und dabei den Wulst auf der dem Montagewerkzeug gegenüberliegenden Seite ins Tiefbett drücken.

Für Reifen mit Schlauch:

- Den entlüfteten Schlauch in das Rad einlegen, das Ventil befestigen und den Schlauch flach auslegen.
- Den oberen Wulst auf dieselbe Weise montieren (**Abb. 5-10**).

Anmerkung: Bei Arbeiten an Niederquerschnittsreifen ist der Wulstniederhalter (**MH 330 PRO, Abb. 5-11**) für die Montage des oberen Wulstes nützlich (↻ 3.4.1.3).



5-12

5-13

5.4 Eindrücken von Tubeless-Reifenwülsten

⚠ VERWENDEN SIE DAS REIFENMONTIERGERÄT NICHT ALS FÜLLVORRICHTUNG.

⚠ DIE ENTSPRECHENDE SCHUTZAUSRÜSTUNG FÜR AUGEN UND GEHÖR TRAGEN.

Abbildung 5-12

- Das Rad von innen aufspannen, um das Abdrücken zu erleichtern.
- Sicherstellen, dass beide Wülste und die Innenseite der Felge sorgfältig geschmiert sind (A).
- Den Ventileinsatz (B) einschrauben.
- Das Werkzeug an die Felge (C) legen und blockieren.

⚠ DAS WERKZEUG AUF DER FELGE FESTSTELLEN, UM SCHWERE UNFÄLLE ZU VERMEIDEN.

- Den Druckluftschlauch an das Ventil (D) anschließen.
- Je nach Vorrichtung an der Maschine entsprechend den Anweisungen für das Eindrücken von oben oder von unten fortfahren (☞ 5.4.1 / 5.4.2).

5.4.1 Eindrücken von oben

Abbildung 5-13

Das Eindrücken von oben ist für Geräte mit beweglicher Vorrichtung zum Wulsteindrücken vorgesehen.

- Halten Sie die Vorrichtung mit beiden Händen fest - eine **Hand am Griff (1)** und die zweite **Hand am Schlauch**, in der Nähe der Steuerungstaste (2).
- Führen Sie die Düse zwischen Reifen und Felge ein, bis sie anliegt (3).
- Drücken Sie die Steuerungstaste (2).

⚠ ENTFERNEN SIE SICH SO WEIT WIE MÖGLICH VOM RAD.

- Halten Sie alles fest und treten Sie das Pedal (4) ganz durch.

Ein großes Luftvolumen wird in den Reifen gepresst, damit die Wülste an der Felge haften.

⚠ DIE STEUERUNG STOPPEN, SOBALD DIE WÜLSTE GUT AN DER FELGE ANLIEGEN.

- Das Rad in einen zugelassenen Käfig legen, um es fertig zu füllen und damit sich die Wülste endgültig in die Felge einfügen.

5.4.2 Eindrücken von unten

Abbildung 5-14

Das Eindrücken von unten ist im Falle von Maschinen mit im Spannfutter integrierten Eindrückdüsen vorgesehen.

- Den Reifen mit beiden Händen so anheben, dass der obere Wulst (E) gegen das Felgenhorn gedrückt wird.

! ENTFERNEN SIE SICH SO WEIT WIE MÖGLICH VOM RAD.

- Das Reifenfüllpedal mit einer schnellen Bewegung ganz durchdrücken (4).

Eine große Menge Druckluft wird in einem Zug in den Reifen eingeleitet, um die Ausdehnung und das Anhaften der Wülste auf der Felge zu erreichen.

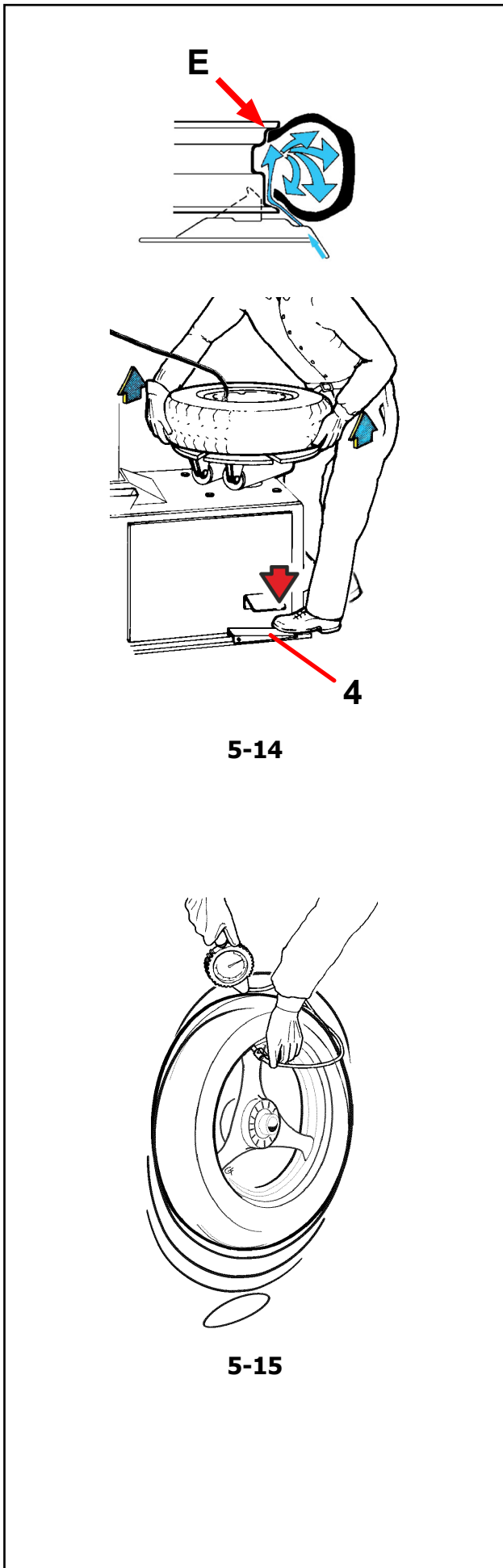
! DIE STEUERUNG STOPPEN, SOBALD DIE WÜLSTE GUT AN DER FELGE ANLIEGEN.

- Das Rad in einen zugelassenen Käfig legen, um es fertig zu füllen und damit sich die Wülste endgültig in die Felge einfügen.

Das Wulsteindrücken erweist sich manchmal als schwierig, da die Wülste (z.B. aufgrund falscher Lagerung) zu stark gegeneinander gedrückt sind und deshalb die Anpassung an die Felge nicht einfach ist. In diesem Fall kann es hilfreich sein, das Rad auf den Boden zu legen und in die senkrecht Stellung springen zu lassen, während man mit dem Pedal oder mit der Pistole die Luft einlässt (Abbildung 5-15).

5.5 Wulsteindrücken bei Reifen mit Schlauch

- Die Felge abspannen und mit dem Aufpumpen des Reifens beginnen, indem das Ventil nach innen gedrückt wird, damit sich keine Luftblasen zwischen Schlauch und Reifen bilden.
- Das Rad in einen zugelassenen Käfig legen, um es fertig zu füllen und damit sich die Wülste endgültig in die Felge einfügen.



6.0 UHP- und Runflat-Reifen

Arbeiten an **UHP- und Runflat** -Reifen können aufgrund der Steifigkeit der Reifen oder zusätzlicher Elemente, die bei herkömmlichen Rädern nicht vorgesehen sind, eine besondere Herausforderung darstellen.

Für Arbeiten an diesem Reifentyp schreiben die Hersteller spezielle Verfahren und Ausrüstungen vor.

Im Folgenden finden Sie allgemeine Richtlinien, die für die optimale Arbeit an UHP- und Runflat-Reifen nützlich sind.

ANMERKUNGEN: Für die Arbeiten wird der Einsatz des Wulstniederhalters MH 330 PRO und der speziellen PLUS-Zubehörteile vorausgesetzt.

FALLS BETRIEBSSTÖRUNGEN AUFTRETEN SOLLTEN, UNTERBRECHEN SIE IHRE TÄTIGKEIT UND RUFEN SIE DEN TECHNISCHEN KUNDENDIENST DES VERTRAGSHÄNDLERS.

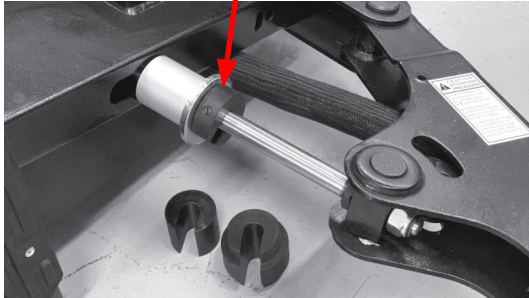
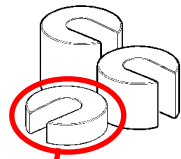
6.1 Demontage der Reifen

ANMERKUNGEN: Die operativen unten beschriebenen Verfahren beziehen sich auf das, was bei herkömmlichen Rädern beschrieben worden, in dieser **BEDIENUNGSANLEITUNG** (☞ 5.2).

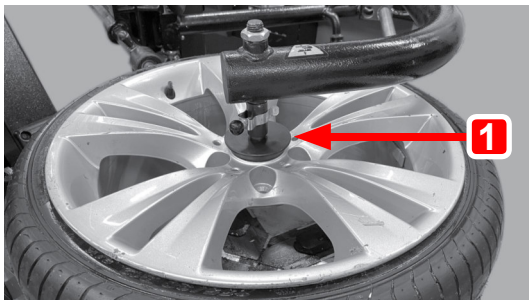
- Abstandsstücke am Abdrücker vorsehen (**Abb. 6-1**):
 - kein Abstandsstück für bis zu 5" breite Felgen.
 - 20 mm für etwa 6"/7" breite Felgen
 - 50 mm für etwa 8"/9" breite Felgen
 - 70 mm für etwa 9"/10" breite Felgen
 - 90 mm (70+20 mm) für etwa 10"/12" breite Felgen
 - 120 mm (70+50 mm) für ca. 12" bis 14" Felgenbreite.

ANMERKUNGEN: Auf mögliche Drucksensoren im Rad achten.

- Auf beiden Radseiten abdrücken. Schmiermittel auf den Reifenwulst und den Wulstsitz auftragen.
- Die Öffnung des Spannfutters entsprechend dem Felgendurchmesser einstellen. Für Leichtmetallfelgen empfiehlt sich die Verwendung von Schutzvorrichtungen aus Kunststoff.
- Den konischen Felgenniederhalter (**1, Abb. 6-2**).
- Das Rad nach unten drücken, bis die Felge in die Spannklaue einrastet.
- Das Rad vollständig aufspannen.
- Sicherstellen, dass das Rad korrekt aufgespannt ist.
- Den Wulst und seinen Sitz schmieren.



6-1



6-2

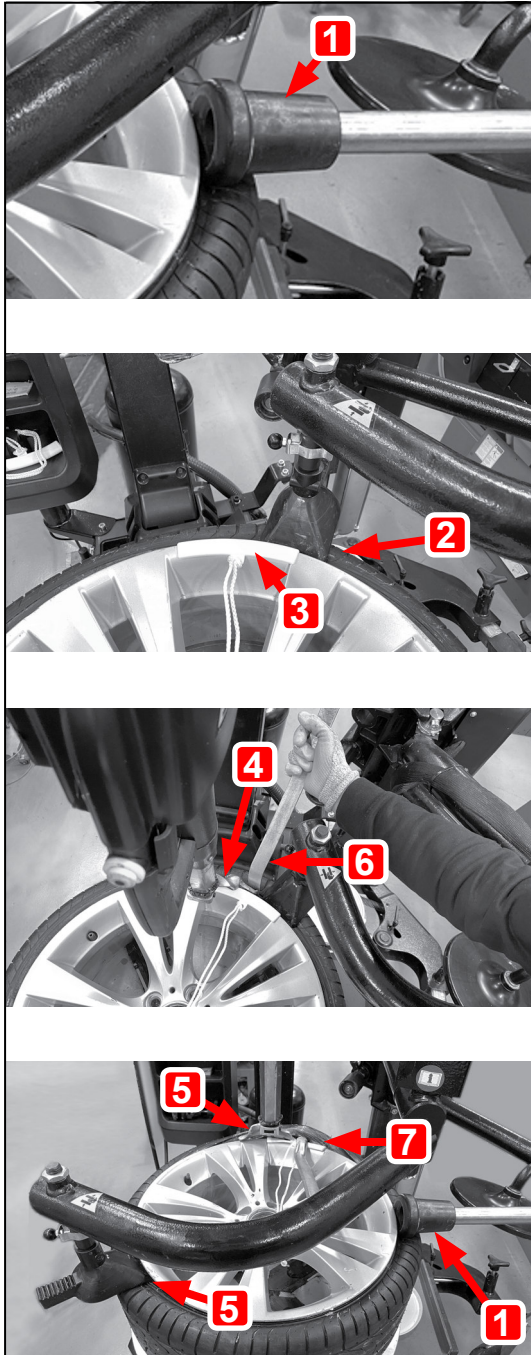
6.1.1 Abziehen des oberen Wulstes

Abbildung 6-3

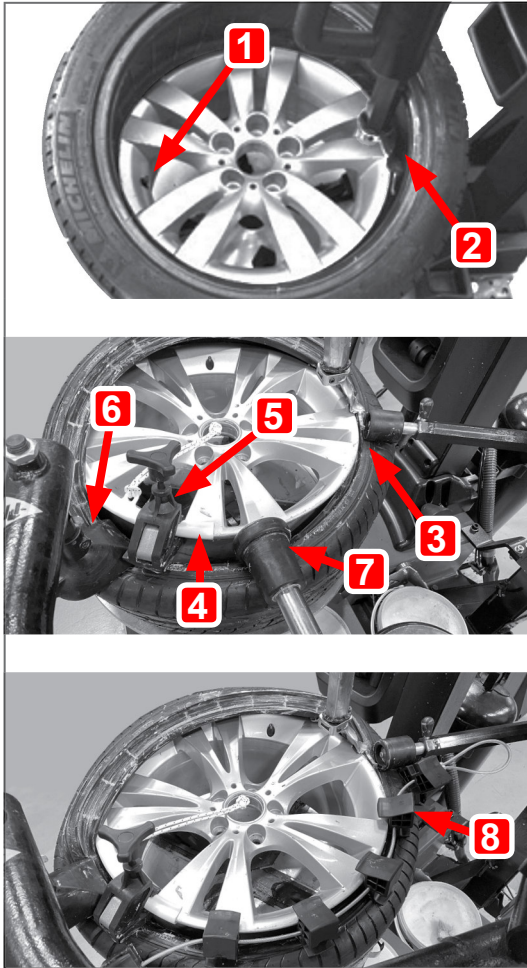
- Den oberen Wulst mit der konischen Rolle (optional **1**) absenken, um die Kontaktflächen zwischen Wulst und Felge über den gesamten Umfang hinweg zu schmieren.
- Das Ventil auf 11 Uhr stellen (Automatikfunktion „Demontieren“ → 4.2.1).
- Den Wulst mit dem Werkzeug zum Niederhalten des Wulstes nach unten drücken, um einen Spalt zwischen dem Wulst und der Felge im Bereich der Hebeleinführung zu schaffen, Position **(2)** in der Abbildung.
- Den Felgenschutz installieren **(3)**.
- Die Montagesäule **(4)** in Position bringen.
- Den Hebel zum Wulstanheben schmieren.
- Mit der Rolle **(1)** auf den Wulst drücken und gleichzeitig mit dem Wulstniederhalter auf 8 Uhr, siehe die Position **(5)** in der Abbildung, den Wulst in das Bett drücken.
- Den Hebel **(6)** zwischen Reifen und Felge im Bereich der Montagesäule einführen, dann absenken, um den Wulst auf der Säule anzuheben, Position **(7)** in der Abbildung.
- Den Wulstniederdrücker und die Rolle anheben.
- Das Spannfutter im Uhrzeigersinn drehen, bis der obere Wulst vollständig demontiert ist.

6.1.2 Abziehen des unteren Wulstes

- Die korrekte Position des Felgenschutzes **(3)** überprüfen.
- Die Montagesäule **(4)** in Position bringen.
- Den Hebel zum Anheben des unteren Wulstes auf der Demontagesäule einführen.
- Im Uhrzeigersinn drehen, um den Reifen vollständig von der Felge zu entfernen.



6-3



6-4


6.2 Montage der Reifen

Abbildung 6-4

6.2.1 Montage des unteren Wulstes

- Den Reifen auf die Felge legen.
- Das Montagewerkzeug (2) positionieren.
- Den unteren Wulst mithilfe des Montagewerkzeugs montieren.


6.2.2 Montage des oberen Wulstes

- Das Ventil auf etwa 5 Uhr stellen (Automatikfunktion „Montieren“  4.2.2).
- Die Rolle neben das Werkzeug in die Nähe des Felgenrends bringen (3).
- Den Felgenschutz (4) bei etwa 4 Uhr einsetzen.
- Den Felgenschutz (4) mit der Wulstniederhaltklemme (5) in der Nähe des Wulstniederhalters (6) blockieren, um ihn mit der Felge zu verbinden.
- Ggf. die konische Rolle (optional 7) bei 3 Uhr zwischen dem Montagewerkzeug und dem Wulstniederhalter anbringen.
- Darauf achten, den Wulst nicht einzuklemmen.
- Die Montage beginnen und die Drehung stoppen, sobald das Ventil die 7-Uhr-Position erreicht hat.

Als Alternative kann auch abschnittsweise auf Abstandshalter (8) zurückgegriffen werden.

- Einen Abschnitt nach dem anderen bearbeiten, sodass mit dem Wulstniederhaltwerkzeug in der Nähe genügend Platz geschaffen wird.
- Allmählich mit der Montage fortfahren, indem der Wulstniederhalter so eingestellt wird, dass der Wulst so weit wie möglich entlastet wird.

Anmerkung: Den Wulstniederhalter schrittweise anheben, um den Druck auszugleichen, den der Reifen während der Drehung aufbaut.

- Die Abschnitte des Abstandshalters (8) entfernen.
- Den Wulstniederhalter und die Rolle anheben und entfernen.
- Die Montagesäule aus der Arbeitsposition bringen.
- Die Montage wie bereits für herkömmliche Räder beschrieben beenden ( 5.3).

7.0 Probleme/Lösungen

Sollte ein Problem mit der Reifenmontiermaschine auftreten, gehen Sie bitte in der nachfolgend beschriebenen Reihenfolge vor, um das Problem zu lösen:

1. Versuchen Sie sich an die letzten Schritte zu erinnern, die sie durchgeführt haben.
 - Sind Sie in Übereinstimmung mit den Handbuch vorgegangen?
 - Hat sich das Gerät wie beschrieben und erwartet verhalten?
2. Überprüfen Sie das Gerät nach der in diesem Kapitel angegebenen Liste.
3. Bitten Sie ihren örtlichen Vertreter um technischen Kundendienst.

Diese Kapitel ist folgendermaßen aufgebaut:

Problem

1. Mögliche Hauptursache.
 - Mögliche Lösung.
 - Weitere Lösungsmöglichkeit.
2. Andere mögliche Ursache.
 - Mögliche Lösung.
 - Weitere Lösungsmöglichkeit.

Bei Betätigung des Steuerpedals für die Spanntellerdrehung funktioniert das Gerät nicht.

1. Es liegt keine Spannung an.
 - Den Netzstecker richtig einstecken.
 - Den Hauptschalter des Geräts auf "ON" stellen.
 - Sicherstellen, dass die Netzspannung vorhanden ist.
2. Kurzschluss am Polumschalter oder Motor.
 - Überprüfen, dass die elektrischen Maschinenanforderungen mit denen der Werkstattanlage vereinbar sind.
- Den Kundendienst rufen.

Das Steuerpedal für die Spanntellerdrehung kehrt nicht in die Mittellage zurück.

1. Pedalfeder defekt.
 - Steuerpedal in die Mittellage zurückführen.
 - Strom-und Luftzufuhr abschalten.
- Den Kundendienst rufen

Steuerpedale für Säulenkipfung, Spannteller und Abdrücker sind schwergängig.

1. Pneumatikventilegestänge schlecht geschmiert.
 - Schmierölstand im Öler überprüfen.
 - Ölfluss aus dem Öler regulieren.

Abdrückzylinder weist beim Abdrücken wenig Kraft auf.

1. Ungenügender Druck.
 - Den Druckluftdruck in der Versorgungsleitung überprüfen.
2. Abgenutzte Zylinderdichtungen.
3. Defektes Steuerventil.
 - Den Kundendienst rufen

Felgen werden nicht fest gespannt.

1. Spannkeile verschmutzt.
 - Spannkeile reinigen.
2. Spannvorrichtung verschmutzt.
 - Die Gleitschienen der Spannvorrichtung säubern und ölen.
3. Ungenügender Druck.
 - Luftdruck in der Zufuhrleitung überprüfen.
4. Spannkeile abgenutzt.
 - Abnutzungszustand der Spannkeile überprüfen.
 - Den Kundendienst rufen

Leichtmetallfelgen werden beschädigt.

1. Kunststoffschutz am Montagewerkzeug abgenutzt.
 - Beschädigten bzw. fehlenden Kunststoffschutz ersetzen.
2. Kunststoffschutz an Spannkeilen abgenutzt.
 - Kunststoffschutz an Spannkeilen auswechseln.

Kippsäule klappert.

1. Ungenügender Druck.
 - Den Druckluftdruck in der Versorgungsleitung überprüfen.
2. Zylinder oder Ventil für das Kippen der Säule defekt.
 - Den Kundendienst rufen



7.2 Technischer Kundendienst

Der Kunde hat folgende Möglichkeiten, im Bedarfsfall den technischen Support zu kontaktieren:

- Sich an den örtlichen Vertragshändler zu wenden: Die Liste der Vertragshändler kann über folgenden Link eingesehen werden:

<https://www.hofmann-equipment.com/en/distributor>

- Snap-on direkt zu kontaktieren. Siehe Kontaktdaten auf der Internetseite:

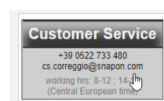
<https://www.hofmann-equipment.com/en/contact>

- Die technische Dokumentation einzusehen, die auf folgender Internetseite zur Verfügung steht:

<https://service.snapon-equipment.net/>

Hinweis: Um den Kundenservice zu verbessern, kann die Maschine während des Einsatzes des autorisierten Technikers geolokalisiert werden. Bitte lesen Sie dazu die Datenschutzerklärung unter folgendem Link:

<https://service.snapon-equipment.net/>



Beachten Sie: Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden. Snap-on bietet keine Gewährleistung für die vorliegende Dokumentation. Snap-on übernimmt keine Haftung für darin enthaltene Fehler bzw. für aus diesen Fehlern entstehende Schäden bezüglich der Ausstattungen, der Leistung bzw. des Gebrauchs dieses Materials.

• Produktionsstätten •
Snap-on Equipment SrL · Via Per Carpi 33 - 42015 Correggio RE - Italy
Snap-on Equipment · 309 Exchange Avenue Conway, Arkansas 72032
• Alle Rechte vorbehalten – Die Produktionsstätte ist dem Typenschild zu entnehmen •

Notice: The information contained in this document is subject to change without notice. **Snap-on Equipment** makes no warranty with regard to present documentation. **Snap-on Equipment** shall not be liable for errors contained herein or for incidental consequential damages in connection with furnishings, performance, or use of this material.

Attention: Les informations figurant dans le présent document peuvent faire l'objet de modifications sans préavis. **Snap-on** ne délivre aucune garantie sur le présent matériel. **Snap-on** décline toute responsabilité des erreurs que ces matériaux de documentation pourraient contenir et en cas de dommages accidentels ou indirects dérivant de leur fourniture, de leur interprétation et de leur utilisation.

Beachten Sie: Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden. **Snap-on** bietet keine Gewährleistung für die vorliegende Dokumentation. **Snap-on** übernimmt keine Haftung für darin enthaltene Fehler bzw. für aus diesen Fehlern entstehende Schäden bezüglich der Ausstattungen, der Leistung bzw. des Gebrauchs dieses Materials.

• Manufacturing Facilities • Sites de production • Fertigungsanlagen •
Snap-on Equipment SrL • Via Per Carpi 33 - 42015 Correggio RE - Italy
Snap-on Equipment • 309 Exchange Avenue Conway, Arkansas 72032

- Technical alterations reserved – Refer to the data plates for effective manufacturing location •
- Modifications techniques réservées – Consulter les plaques signalétiques pour connaître le lieu de fabrication •
- Technische Änderungen vorbehalten – Den tatsächlichen Ort der Fertigung entnehmen Sie bitte den Datenschildern •