

FALCO EVO 620 S / FALCO EVO 620 S IT



de Betriebsanleitung
Übersetzung der
Originalbetriebsanleitung
Reifenmontiermaschinen

en Operating instructions
Translation of the original
operating instructions
Tyre changing machines

fr Mode d'emploi
Traduction du manuel d'utilisation
d'origine
Machines de montage de pneus

es Manual de instrucciones
Traducción de las instrucciones
originales
Máquinas montaneumáticos

it Manuale operatore
Istruzioni originali
Monta-smonta pneumatici

695 974 166 | 11.06.2018 AA-AS/PAW-EWT

Downloaded from <http://ajphaphysoc.org/> on June 11, 2015

[illegible]

Conformity is documented through adherence to the following harmonized standards / technical specifications:
 La conformitate este demonstrată prin respectul desor normelor armonizate / specificațiile tehnice:
 A conformidade é demonstrada mediante o cumprimento das seguintes normas harmonizadas / especificações técnicas:
 La conformità viene dimostrata dal rispetto delle seguenti norme armonizzate / caratteristiche tecniche:
 Overensstemmelsen bekræftes ved angivelse af følgende harmoniserede standarder / tekniske specifikationer:
 Konformiteten dokumenteres ved overholdelsen af følgende harmoniserede standarder / tekniske specifikationer:
 A conformitate este demonstrată prin respectul următoarelor norme armonizate / specificații tehnice aplicabile.
 A conformidade é comprovada pelo cumprimento das seguintes normas harmonizadas / especificações técnicas:
 A megfeleléstől a következők harmonizált szabványainak betartása igazolja / műszaki előírások:
 Ügyfeleknek az előírások teljesítéséről javaslom a következők harmonizált normáit / technikai előírásokat.
 Samsvarende påvises gennemførelse af følgende harmoniserede standarder / tekniske specifikationer:

MD: EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010; EN ISO 4414:2010; EN 349:1993+A1:2008
MD: EN 61310-1:2008; EN 61310-2:2008; EN 61310-3:2008
EMC: EN 61000-6-2:2005+AC:2005; EN 61000-6-3:2007+A1:2011+AC:2012
SPVD: EN 286-1:1998+A1:2002+A2:2005+AC:2002; EN 10207:2005; EN ISO 15614-1:2004+A1:2008+A2:2012

© 2000 Blackwell Science Ltd *Journal of Internal Medicine* 247: 105–112

0000-0001-9331-3331 | www.ijerph.com

[illegible][illegible]

Inhalt Deutsch	6
Content English	44
Sommaire français	82
Índice Español	120
Indice Italiano	158

Inhalt Deutsch

1. Verwendete Symbolik	7	4.6 Montage der Kunststoffschutzabdeckungen	26
1.1 In der Dokumentation	7	4.6.1 Schutzteile Laufschielen	26
1.1.1 Warnhinweise – Aufbau und Bedeutung	7	4.6.2 Schutzteil für Abdrückschaufel	27
1.1.2 Symbole – Benennung und Bedeutung	7	4.6.3 Schutzteile für Montagesäule und Montagekopf	27
1.2 Auf dem Produkt	7	4.6.4 Felgenschutz	27
2. Benutzerhinweise	8	5. Verwendung	28
2.1 Wichtige Hinweise	8	5.1 Reifen-Demontage	28
2.2 Sicherheitshinweise	8	5.1.1 Vorbereitungen Demontage - Abdrückvorgang	28
2.3 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)	8	5.1.2 Demontage	30
3. Produktbeschreibung	8	5.2 Montage des Reifens	34
3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	8	5.2.1 Vorbereitungen für die Montage	34
3.2 Voraussetzungen	8	5.2.2 Montage	35
3.3 Funktionsbeschreibung	8	5.3 Aufpumpen	36
3.4 Lieferumfang	9	5.3.1 Über Befüllschlauch befüllen	36
3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)	9	5.3.2 Befüllung mit Füllpistole	36
3.4.2 Zubehör zur Säulenmontage	9	5.4 Störungen – Kleine Störungen selbst beheben	37
3.4.3 Zubehör zur Montage des Druckluftbehälters	9	6. Wartung	38
3.4.4 Werkzeuge zur Montage des Manometers für Reifenbefüllung	10	6.1 Empfohlene Schmiermittel	38
3.4.5 Werkzeuge zur Montage der Abdrückschaufel	10	6.2 Reinigung und Instandhaltung	38
3.4.6 Zubehör zur Montage der hinteren Säulenabdeckung	10	6.2.1 Reinigungsintervalle	38
3.4.7 Zubehör zur Montage der vorderen Abdeckung	10	6.2.2 Wartungsintervalle	39
3.4.8 Zubehör zur Montage der Säulenfußabdeckung	10	6.2.3 Getriebeöl kontrollieren	39
3.4.9 Ausstattung	11	6.2.4 Kondenswasser entfernen	39
3.5 Sonderzubehör	11	6.2.5 Öl im Ölzerstäuber nachfüllen	39
3.6 Beschreibung des FALCO EVO 620 S (IT)	12	6.2.6 Schmieröl-Fluss überprüfen	40
4. Erstinbetriebnahme	14	6.3 Ersatz- und Verschleißteile	40
4.1 Auspacken	14	7. Außerbetriebnahme	40
4.2 Installation	14	7.1 Ortswechsel	40
4.2.1 Seitliche Abdeckung entfernen	14	7.2 Vorübergehende Stilllegung	40
4.2.2 Montagesäule anheben	14	7.3 Entsorgung und Verschrottung	41
4.2.3 Montagesäule befestigen	15	7.3.1 Wassergefährdende Stoffe	41
4.2.4 Druckluftbehälter befestigen	17	7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) und Zubehör	41
4.2.5 Manometer befestigen	18	8. Glossar	41
4.2.6 Abdrückereinheit befestigen	18	9. Technische Daten	42
4.2.7 Abschluss der Vorbereitungen	20	9.1 FALCO EVO 620 S (IT)	42
4.2.8 Maschine aufstellen	21	9.2 Temperaturumgebung und Arbeitsumgebung	42
4.2.9 Pistole für Reifenbefüllung anschließen	23	9.3 Arbeitsbereich	42
4.3 Druckluftanschluss	24	9.3.1 Pkw-Reifen	42
4.4 Elektrischer Anschluss	25	9.3.2 Motorrad-/Motorroller-Reifen	42
4.5 Drehrichtung prüfen	26	9.4 Maße und Gewichte	43

1. Verwendete Symbolik

1.1 In der Dokumentation

1.1.1 Warnhinweise – Aufbau und Bedeutung

Warnhinweise warnen vor Gefahren für den Benutzer oder umstehende Personen. Zusätzlich beschreiben Warnhinweise die Folgen der Gefahr und die Maßnahmen zur Vermeidung. Warnhinweise haben folgenden Aufbau:

Warnsymbol	SIGNALWORT – Art und Quelle der Gefahr! Folgen der Gefahr bei Missachtung der aufgeführten Maßnahmen und Hinweise. ➤ Maßnahmen und Hinweise zur Vermeidung der Gefahr.
------------	---

Das Signalwort zeigt die Eintrittswahrscheinlichkeit sowie die Schwere der Gefahr bei Missachtung:

Signalwort	Eintrittswahrscheinlichkeit	Schwere der Gefahr bei Missachtung
GEFAHR	Unmittelbar drohende Gefahr	Tod oder schwere Körperverletzung
WARNUNG	Mögliche drohende Gefahr	Tod oder schwere Körperverletzung
VORSICHT	Mögliche gefährliche Situation	Leichte Körperverletzung

1.1.2 Symbole – Benennung und Bedeutung

Symbol	Benennung	Bedeutung
!	Achtung	Warnt vor möglichen Sachschäden.
i	Information	Anwendungshinweise und andere nützliche Informationen.
1. 2.	Mehrschrittige Handlung	Aus mehreren Schritten bestehende Handlungsaufforderung.
➤	Einschrittige Handlung	Aus einem Schritt bestehende Handlungsaufforderung.
⇒	Zwischenergebnis	Innerhalb einer Handlungsaufforderung wird ein Zwischenergebnis sichtbar.
→	Endergebnis	Am Ende einer Handlungsaufforderung wird das Endergebnis sichtbar.

1.2 Auf dem Produkt

! Alle Warnzeichen auf den Produkten beachten und in lesbarem Zustand halten.

Rückseite der Maschine

Hier befinden sich die Angaben in Bezug auf: Maschinenmodell, 10-stellige Kennnummer, Spannung (V), Frequenz (Hz), Installierte Leistung (kW), Stromstärke (A), Max. Versorgungsdruck (kPa), Schutzart (IP), Baujahr, CE-Kennzeichnung, EAC-Kennzeichnung, Seriennummer der Maschine, Strichcode.

Rückseite der Maschine

DIESES GERAET IS AUF
EINGESTELLT
THIS INSTRUMENT MUST BE
OPERATED WITH
CET APPAREIL EST PREVU
POUR
ESTE APARATO HA DE
OPERARSE CON
QUESTO APPARECCHIO DEVE
OPERARSI CON

FAC SIMILE
230 V ~

VOR OEFFNEN DES GERAETES
NETZSTECKER HERAUSZIEHEN!
BEFORE OPENING SET
UNPLUG FROM MAINS!
AVANT D'OUVRIR L'APPAREIL
SORTIR LA PRISE ELECTRIQUE!
ANTES DE APRIIR EL APARATO
SAQUE EL ENCHUFE!
PRIMA DI APRIRE LO APPARECCHIO
STACCARE LA PRESA DI CORRENTE!

- Angabe der Versorgungsspannung.
- Die Angaben auf dem Schild beachten.
- Das oben abgebildete Schild dient rein als Beispiel; der hier angegebene Spannungswert hängt von der elektrischen Ausrüstung der Maschine ab.



Abdrückeinheit

Verletzungsgefahr durch Einquetschen von Körperteilen zwischen Abdrückeinheit und Reifen.



Montagesäule

Verletzungsgefahr durch Einquetschen der Hände zwischen Montagekopf und Felge.



Rückseite der Maschine

Stromschlaggefahr bei Kontakt mit Teilen der elektrischen Anlage.



Montagesäule

Verletzungsgefahr durch Einquetschen der Hände zwischen Spannteller und Reifen.



Spannteller

Verletzungsgefahr der unteren Gliedmaßen durch vorstehende Teile, während sich der Spannteller dreht.



Montagesäule

Quetschgefahr in unmittelbarer Nähe der kippbaren Montagesäule.



Rechte Gehäusesseite

Quetschgefahr für die Hände beim Abdrücken.



Rückzug der vertikalen Stange
Der Feststellknopf hat drei Stellungen:

- Anzeige der Bewegungsrichtung des Joystick zur Ausführung der Auf- und Abwärtsbewegung der Werkzeugnadel.



DOWN
↓



UP
↑

**EAC-Kennzeichnung**

Bestätigt die Eignung der Maschine für Russland.

Für Maschinenausführungen mit Einwulsten des Reifens

Leerzeichen fehlt



- In Position 1 erfolgt die Reifenbefüllung mit Manometer und Befüllschlauch.
- In Position 2 lässt sich auch das Einwulsten durch einen Hochdruckstrahl aus den Spannklaue einschalten.

2. Benutzerhinweise

2.1 Wichtige Hinweise

Wichtige Hinweise zur Vereinbarung über Urheberrecht, Haftung und Gewährleistung, über die Benutzergruppe und über die Verpflichtung des Unternehmens finden Sie in der separaten Anleitung "Wichtige Hinweise und Sicherheitshinweise zu Sicam Tire Equipment". Diese sind vor Inbetriebnahme, Anschluss und Bedienung von FALCO EVO 620 S (IT) sorgfältig durchzulesen und zwingend zu beachten.

2.2 Sicherheitshinweise

Alle Sicherheitshinweise finden Sie in der separaten Anleitung "Wichtige Hinweise und Sicherheitshinweise zu Sicam Tire Equipment". Diese sind vor Inbetriebnahme, Anschluss und Bedienung von FALCO EVO 620 S (IT) sorgfältig durchzulesen und zwingend zu beachten.

2.3 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)

FALCO EVO 620 S (IT) erfüllt die Kriterien nach EMV-Richtlinie 2014/30/EU.

FALCO EVO 620 S (IT) ist ein Erzeugnis der Klasse B nach EN 61 326.

3. Produktbeschreibung

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

FALCO EVO 620 S (IT) ist eine Reifenmontiermaschine für die Montage und Demontage von Pkw- und – bei Verwendung des entsprechenden Zubehörs – Motorrad-Reifen.

FALCO EVO 620 S (IT) darf ausschließlich zu diesem Zweck und nur im Rahmen der in dieser Anleitung angegebenen Funktionsbereiche benutzt werden. Jeder andere Einsatz ist deshalb als unsachgemäß anzusehen und nicht zulässig.

Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung entstehen.

3.2 Voraussetzungen

FALCO EVO 620 S (IT) muss in einem gut beleuchteten Arbeitsbereich auf einem ebenen Boden aus Beton oder ähnlichem Material aufgestellt sein fest im Untergrund verankert werden. Zusätzlich benötigen Sie einen Druckluftanschluss und einen Stromanschluss.

3.3 Funktionsbeschreibung

Im Folgenden werden die wichtigsten Funktionen der zuvor aufgeführten Komponenten des FALCO EVO 620 S (IT) dargestellt:

- Abdrückeinheit zum Lösen des Reifens aus dem Felgensitz. Die Abdrückeinheit besteht aus einem Abdrückarm, der über einen pneumatisch betriebenen doppelwirkenden Zylinder angetrieben wird, einem Hebel für die Positionierung des Abdrückarms sowie Kunststoffauflagen zum schonenden Abstützen der Felge während des Abdrückvorgangs.
- Montagesäule, bestehend aus einer kippbaren Montagesäule mit den für die Montage- und Demontage des Reifens erforderlichen Komponenten: ausfahrbarer horizontaler Montagearm und ausfahrbarer Senkrechtmast (mit Feststellknopf), Montagekopf für die Demontage (und Montage) des Reifens auf die Felge mit Hilfe des Wulstabhebers.
- Spannteller zum Fixieren und Drehen (gegen und im Uhrzeigersinn) der Felge. Der Spannteller wird pneumatisch über zwei Zylinder angetrieben und verfügt über vier Laufschiene mit Spannklaue für die innere und äußere Fixierung der Felgen.

3.4 Lieferumfang

3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)

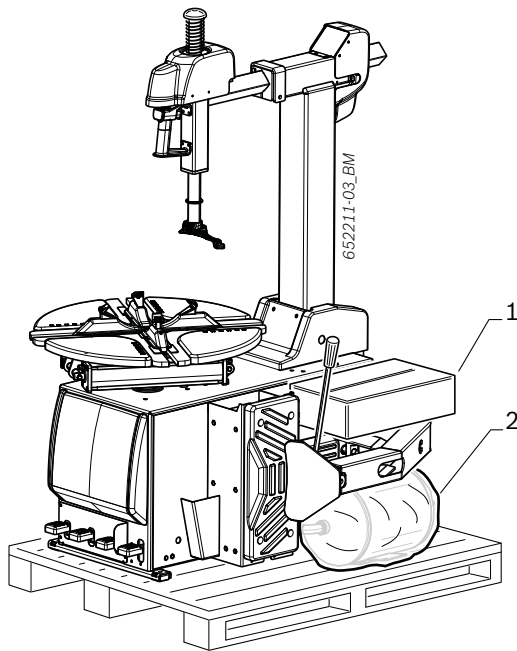


Fig. 1: Version mit montierter Säule

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Ausstattung	-	1
2	Druckluftbehälter ¹⁾	1 695 108 824	1

Tab. 1: Version mit montierter Säule

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang inbegriffen

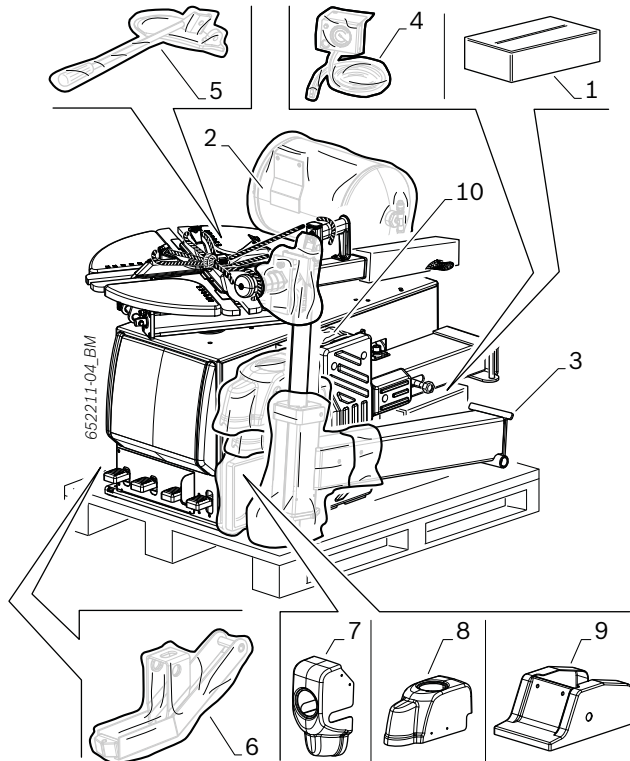


Fig. 2: Version mit loser Säule

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Ausstattung	-	1
2	Druckluftbehälter ¹⁾	1 695 108 824	1
3	Gruppe Säule mit Werkzeug	-	1
4	Manometer für Reifenbefüllung ¹⁾	1 695 101 211	1
5	Abdrückschaufel	1 695 106 782	1
6	Abdrückarm	1 695 901 368	1
7	Hinterer Säulenabdeckung	-	1
8	Vordere Abdeckung	-	1
9	Säulenfußabdeckung	-	1
10	Beutel mit Schraubverbindungs- teilen	-	1

Tab. 2: Version mit loser Säule

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang inbegriffen

3.4.2 Zubehör zur Säulenmontage

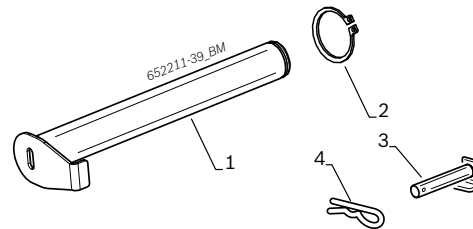


Fig. 3: Montagezubehör der kippbaren Säule

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Haltebolzen der Säule ¹⁾	1 695 108 795	1
2	Äußerer Sprengring D.25 ¹⁾	1 695 040 508	1
3	Bolzen Zylinderstange ¹⁾	1 695 108 673	1
4	Splint ¹⁾	1 695 040 039	2

Tab. 3: Montagezubehör der kippbaren Säule

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.3 Zubehör zur Montage des Druckluftbehälters

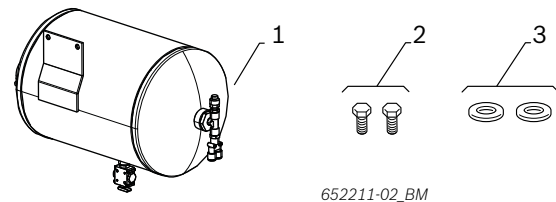


Fig. 4: Zubehör zur Montage des Druckluftbehälters

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Druckluftbehälter ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Schraube M8x20 UNI 5739 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Unterlegscheibe M8 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 101	2

Tab. 4: Zubehör zur Montage des Druckluftbehälters

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.4 Werkzeuge zur Montage des Manometers für Reifenbefüllung

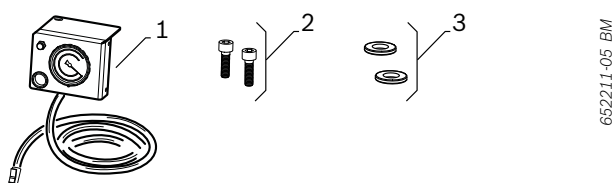


Fig. 5: Werkzeuge zur Montage des Manometers für Reifenbefüllung

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz
1	Manometer für Reifenbefüllung ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Schraube M6x20 UNI 5931 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Unterlegscheibe M6 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 104	2

Tab. 5: Werkzeuge zur Montage des Manometers für Reifenbefüllung

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.5 Werkzeuge zur Montage der Abdrückschaufel

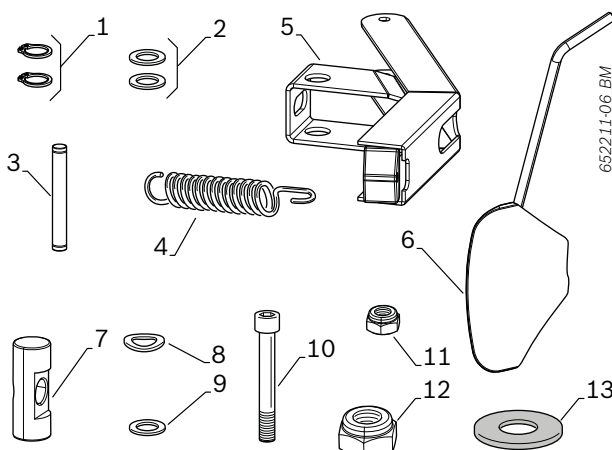


Fig. 6: Werkzeuge zur Montage der Abdrückschaufel

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz
1	Äußerer Sprengring D.16 UNI 7435 ¹⁾	1695 002 202	2
2	Unterlegscheibe 16,5x27x2,5 UNI 1750 ¹⁾	1 695 040 061	2
3	Bolzen Abdrückarm ¹⁾	1 695 100 934	1
4	Rückstellfeder Abdrückschaufel ¹⁾	1 695 001 229	1
5	Abdrückarm ¹⁾	1 695 901 368	1
6	Abdrückschaufel ¹⁾	1 695 106 782	1
7	Bolzen Abdrückschaufelgelenk ¹⁾	1 695 108 680	1
8	Well-Federscheiben Ø12 DIN 137/B ¹⁾	1 695 041 103	1
9	Unterlegscheibe M12 UNI 6592 ¹⁾	1 695 040 070	1
10	Spezialschraube für Abdrückschaufel M12x90 ¹⁾	1 695 103 347	1
11	Mutter M12 niedrig UNI 7474 ¹⁾	1 695 002 006	1
12	Mutter M16x1,5 UNI 7474 ¹⁾	1 695 040 167	1
13	Nylonscheibe ¹⁾	1 695 100 297	1

Tab. 6: Werkzeuge zur Montage der Abdrückschaufel

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.6 Zubehör zur Montage der hinteren Säulenabdeckung

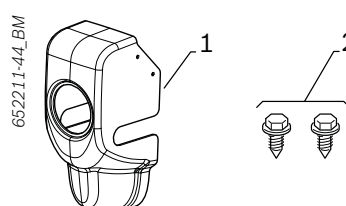


Fig. 7: Zubehör zur Montage der hinteren Säulenabdeckung

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Hinterer Säulenabdeckung ¹⁾	-	1
2	Schraube M6x10 UNI 6950 ¹⁾	1 695 000 363	2

Tab. 7: Zubehör zur Montage der hinteren Säulenabdeckung

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.7 Zubehör zur Montage der vorderen Abdeckung

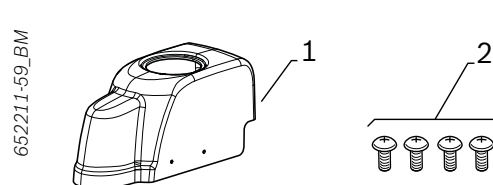


Fig. 8: Zubehör zur Montage der vorderen Abdeckung

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Vordere Abdeckung ¹⁾	-	1
2	Schraube 4,2x9,5 UNI 6947 ¹⁾	1 695 040 341	4

Tab. 8: Zubehör zur Montage der vorderen Abdeckung

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.8 Zubehör zur Montage der Säulenfußabdeckung

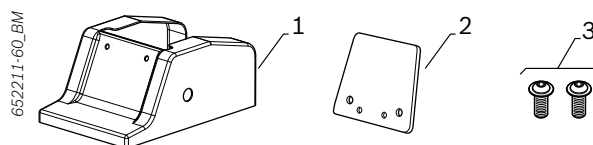


Fig. 9: Zubehör zur Montage der Säulenfußabdeckung

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz.
1	Säulenfußabdeckung ¹⁾	-	1
2	Vorderer Gummischutz ¹⁾	1 695 108 797	1
3	Schraube M8x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 043 325	2

Tab. 9: Zubehör zur Montage der Säulenfußabdeckung

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.4.9 Ausstattung

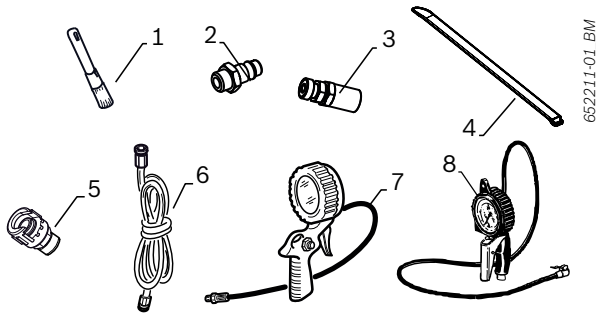


Fig. 10: Ausstattung FALCO EVO 620 S (IT)

Pos.	Bezeichnung	Bestellnummer	Anz
1	Pinsel	1 695 100 123	1
2	Schnellkupplung	1 695 042 398	1
3	Bajonettanschluss	1 695 040 325	1
4	Wulstabheber ¹⁾	1 695 102 683	1
5	Drehanschluss ¹⁾	1 695 040 162	1
6	Anschlussrohr Pistole/VGP ¹⁾	1 695 104 542	1
7	Pistole für Reifenbefüllung WIKA mit Manometer ¹⁾	1 695 101 653	1
8	Pistole für Reifenbefüllung EURODAINU mit Doppelskala-Manometer (psi-bar) ¹⁾	1 695 042 877	1
	Betriebsanleitung	1 695 108 846	1
	Anleitung Reifenservicegeräte	1 695 000 005	1

Tab. 10: Ausstattung FALCO EVO 620 S (IT)

¹⁾ Je nach bestellter Ausführung im Lieferumfang enthalten

3.5 Sonderzubehör

Bezeichnung	Bestellnummer
Wulstniederhalterzange	1 695 103 302
Keil (hoch)	1 695 103 216
Keil (niedrig)	1 695 103 261
Motorrad-/Motorrolleradapter	1 695 101 519
Motorrad-Werkzeugsatz	1 695 103 542
Motorrad-Abdrücker-Auflage	1 695 103 543
Motorrad-Abdrückschaufel	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 401
Kunststoff-Satz für Werkzeug	1 695 101 503
Schutzteile für den Montagekopf	1 695 102 725
Satz Schutzlappen Montagekopf	1 695 101 608
Schutzteil für Abdrückschaufel	1 695 106 152
Satz zur Befüllung von schlauchlosen Reifen	1 695 101 372
WDK-Satz	-
Felgenschutz	1 695 105 191
Rollenbett	1 695 106 190
Zusatzbehälter	1 695 102 584
Kunststoff-Satz für Laufbahnschutz 22"	1 695 101 502
WDK-Kunststoffsatz für Laufbahnschutz 22"	1 695 108 653
Distanzstück Abdrücker-Auflage für Räder von Motorrädern und Elektrofahrzeugen	1 695 108 639

Tab. 11: Sonderzubehörliste

3.6 Beschreibung des FALCO EVO 620 S (IT)



Hinweis

An der FALCO EVO 620 S (IT) gibt es rotierende, bewegte und bewegliche Teile, die zu Verletzungen an Fingern und Armen führen können.

Der Unterschied zwischen FALCO EVO 620 S und FALCO EVO 620 S IT besteht in der Befüllung und dem Einwulsten von Reifen: bei FALCO EVO 620 S IT erfolgt die Befüllung mit Hilfe des Pedals, während bei FALCO EVO 620 S eine Pistole für Reifenbefüllung dazu verwendet wird. Darüber hinaus ist bei FALCO EVO 620 S IT eine Reifenbefüllung durch einen Hochdruckstrahl, der über Spannklaue austritt, verfügbar.

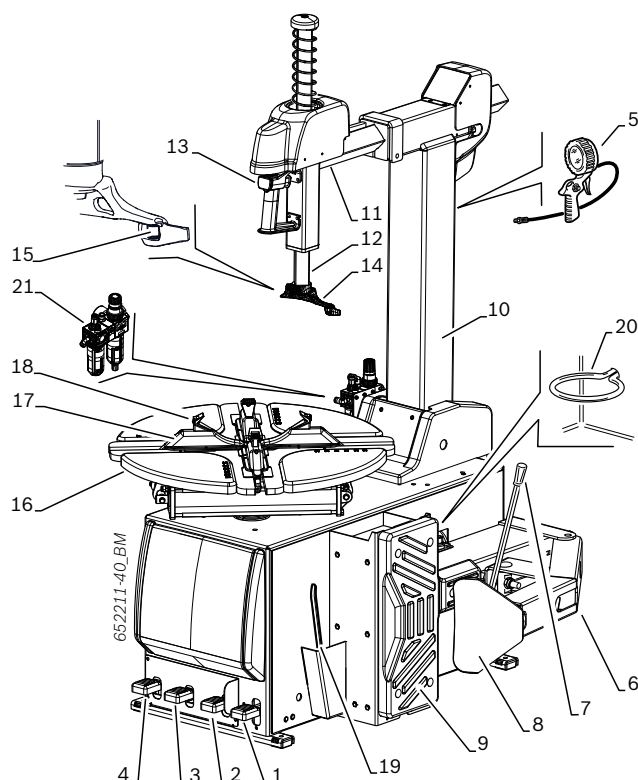


Fig. 11: FALCO EVO 620 S

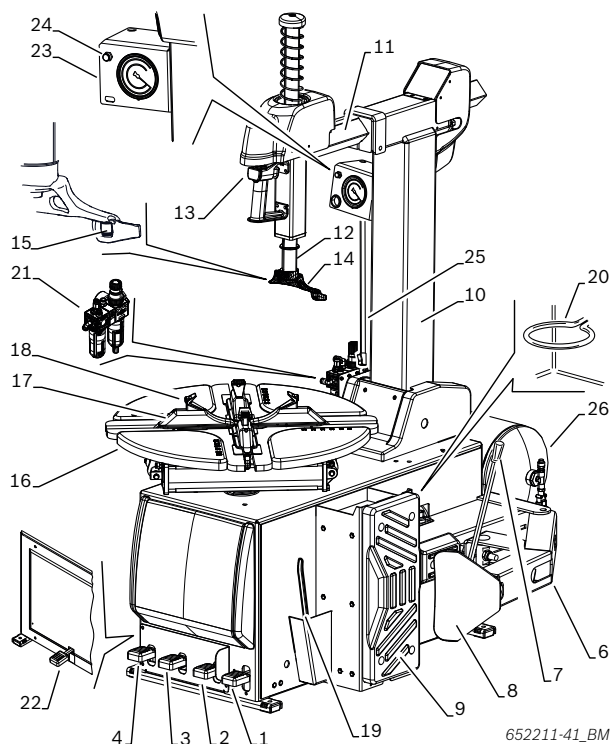


Fig. 12: FALCO EVO 620 S IT

 Der Rückzug der vertikalen Stange gehört zum Zubehör und wird an bestimmte Maschinenausführungen montiert.

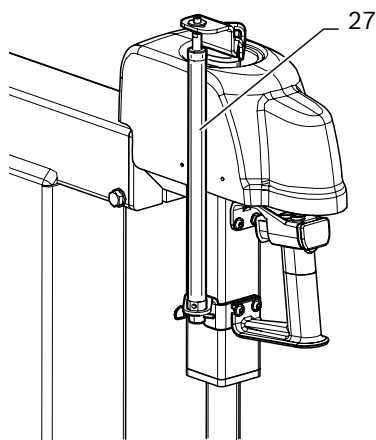


Fig. 13: Rückzug der vertikalen Stange

Pos.	Name	Funktion
1	Spannteller-Betätigungspedal	Drehbewegung des Spanntellers für Maschinenversion mit Drehstrommotor: • Im Uhrzeigersinn (durch Drücken des Pedals nach unten). Bei weiterem Druck auf das Pedal erhöht sich die Drehzahl des Tellers • Gegen den Uhrzeigersinn (durch Drücken des Pedals von unten nach oben). Drehbewegung des Spanntellers für Maschinenversion mit Wechselstrommotor: • Im Uhrzeigersinn (durch Drücken des Pedals nach unten). • Diese Maschinenversion verfügt über eine einzige Drehzahl. • Gegen den Uhrzeigersinn (durch Drücken des Pedals von unten nach oben).
2	Pedal für Abdrückeinheit	Betätigung des Abdrückarms.
3	Pedal für Spannklaue	Öffnen und Schließen der Spannklaue auf dem Spannteller.
4	Pedal für kippbare Montagesäule	Betätigung der kippbaren Montagesäule.
5	Pistole für Reifenbefüllung WIKA mit Manometer Pistole für Reifenbefüllung EU-RODAINU mit Doppelskala-Manometer (psi-bar) (C01 - C02)	Befüllen des Reifens.
6	Abdrückarm	Lösen des Reifens von der Felge.
7	Hebel des Abdrückarms	Positionierung der Abdrückschaufel.
8	Abdrückschaufel	Übt Druck auf den Reifen für den Abdrückvorgang aus.
9	Kunststoffauflagen	Schonende Auflage des Reifens während des Abdrückvorgangs.
10	Kippbare Montagesäule	Halterung für den ausfahrbaren Horizontarm und die vertikale Stange.
11	Waagerechter Schiebearm	Waagrechte Positionierung des Montagekopfes.
12	Ausfahrbare vertikale Stange	Vertikale Positionierung des Montagekopfes.
13	Feststellknopf	Pneumatische Einspannung des ausfahrbaren Horizontarms und der ausfahrbaren vertikalen Stange. Durch Drücken des Knopfes kann eine automatische Abstandsregulierung des Montagekopfes vom Felgenrand erreicht werden.
14	Montagewerkzeug	Demontage und Montage des Reifens von der Felge (mit Hilfe des Wulstabhebers).
15	Gleitrolle	Befindet sich im Sitz des Montagekopfes und dient der Vermeidung jeglicher Reibung zwischen Felge und Montagekopf während der Demontage und Montage des Reifens. Für Alu-Felgen ist ein Spezialkeil aus Kunststoff vorgesehen.
16	Spannteller	Einspannen und Drehen der Felge.
17	Laufschienen	Positionierung der Spannklaue.
18	Spannklaue	FALCO EVO 620 S: Inneres oder äußeres Einspannen der Felge. FALCO EVO 620 S IT: Inneres oder äußeres Einspannen der Felge. Bei innerer Einspannung ist auch das Einwulsten des Reifens auf der Felge durch einen Druckluftstrahl möglich.
19	Wulstabheber	Abheben des Reifenwulstes während der Demontage und Montage des Reifens.
20	Schmiermittelbehälter	Halterungsring des Gleitmittel-Behälters.
21	Filtereinheit	Drucküberwachung und Druckregulierung der Druckluft.
22	Pedal für Reifenfüller (Auf der linken Seite der Maschine)	FALCO EVO 620 S IT: Start der Befüllung des Reifens mit Manometer und Befüllschlauch sowie, durch Ausübung zusätzlichen Druckes auf das Pedal, Betätigung des Einwulsten des Reifens über Spannklaue.
23	Manometer für Reifenbefüllung	FALCO EVO 620 S IT: Überwachung der Reifenbefüllung. Das Manometer entspricht der EWG-Richtlinie 2011/17/EU.
24	Taste für Reifenentleerung	FALCO EVO 620 S IT: Reifenentleerung.
25	Befüllschlauch	FALCO EVO 620 S IT: Reifenbefüllung.
26	Druckluftbehälter	FALCO EVO 620 S IT: Befüllen von schlauchlosen Reifen durch Aufblasen unter hohem Druck zur Positionierung des Reifenwulstes gegen den Felgenrand. Der Lufttank hat ein Fassungsvermögen von 18 Litern Druckluft.
27	Pneumatik-Zylinder	Führt die Auf- und Abwärtsbewegung der vertikalen Stange aus.

Tab. 12: Produktbeschreibung

4. Erstinbetriebnahme

4.1 Auspacken

1. Die verpackte Ware in der Nähe der Installationsstelle ablegen.

 Wenn die verpackte Maschine bewegt werden muss, benutzen Sie einen geeigneten Gabelstapler oder einen Hubwagen (mit einer Mindesttragkraft von 400 kg), führen Sie die Zinken zwischen die Palettenstützfüße ein und heben Sie die Verpackung an.

2. Das Umreifungsband und die Halteklammern von der Palette und dem Verpackungskarton entfernen.
3. Verpackung vorsichtig nach oben entfernen.
4. Die Standard-Zubehörteile und das Verpackungsmaterial aus der Transportkiste nehmen.

 Prüfen, ob sich FALCO EVO 620 S (IT) und Zubehör in einwandfreiem Zustand befinden und keine sichtbar beschädigten Teile aufweisen. Im Zweifelsfall von der Inbetriebnahme absehen und den Kundendienst kontaktieren.

 Das Verpackungsmaterial über entsprechende Sammelstellen entsorgen.

4.2 Installation

4.2.1 Seitliche Abdeckung entfernen

1. Die seitliche Abdeckung zum Teil entfernen, um Zugriff auf das Erdungskabel zu haben.
2. Das Erdungskabel trennen.
3. Die seitliche Abdeckung vollständig entfernen.

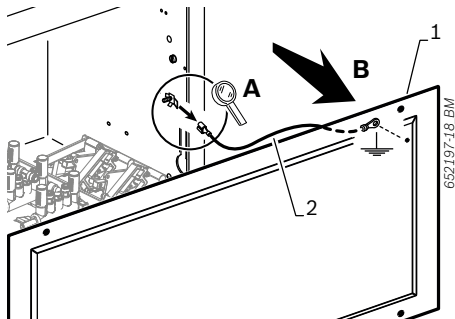


Fig. 14: Seitliche Abdeckung entfernen

- 1 Seitliche Abdeckung
- 2 Erdungskabel

4.2.2 Montagesäule anheben

Zur Ausführung der folgenden Arbeitsschritte ist vorab folgende Ausrüstung bereitzustellen:

- 2 Hebegurte Modell DR 50 (Sicherheitsfaktor 6:1), Länge 1 m.
- ein geeigneter Hebekran zum Heben der Säuleneinheit (siehe Kapitel "Technische Daten").



Warnung vor Beschädigungen!

Gurte können die Versorgungsschläuche des Zylinders quetschen oder Kunststoffbauteile von FALCO EVO 620 S (IT) beschädigen.

➤ Die Gurte vorsichtig durchführen.

1. Kunststoffabdeckungen und verschiedenes Verpackungszubehör entfernen.
2. Säulenzylinderstange vom Verpackungsmaterial befreien.
3. Leine entfernen.
4. Bolzen der Zylinderstange und Splint entfernen.

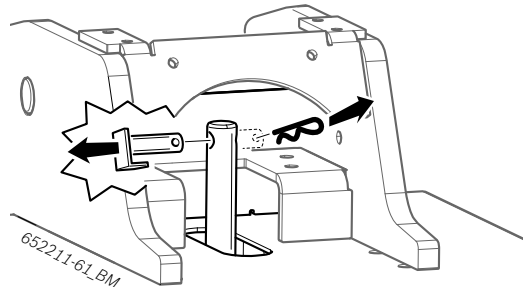


Fig. 15: Bolzen der Zylinderstange entfernen

5. Halterung der Filtereinheit drehen, um den Haltebolzen der Säule herausziehen zu können.

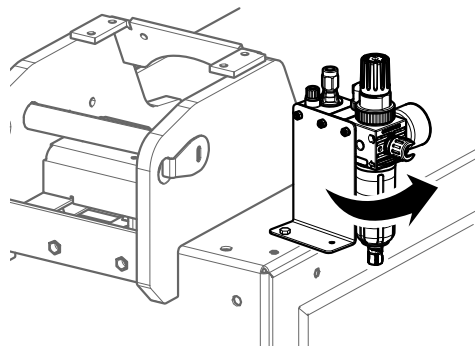
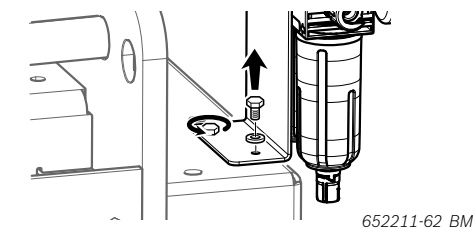


Fig. 16: Filterhalterung drehen

6. Mit Hilfe einer Zange den Sprengring vom Haltebolzen der Säule entfernen.

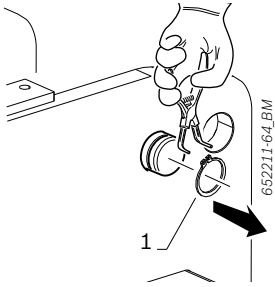


Fig. 17: Sprengring entfernen

7. Haltebolzen der Montagesäule herausziehen.

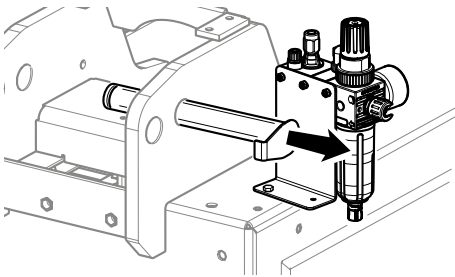


Fig. 18: Haltebolzen der Säule herausziehen

8. Mit Hilfe eines Cutters die Sicherheitsleinen entfernen, die die kippbare Säule festhalten.

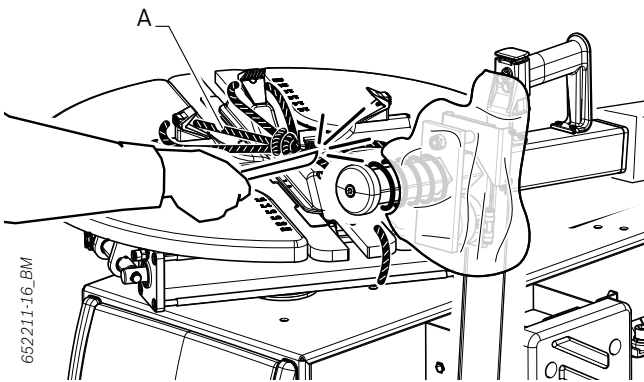


Fig. 19: Sicherheitsleinen entfernen

A Sicherheitsleinen

9. Die Gurte zum Anheben der Säule wie in der Abbildung dargestellt anbringen.

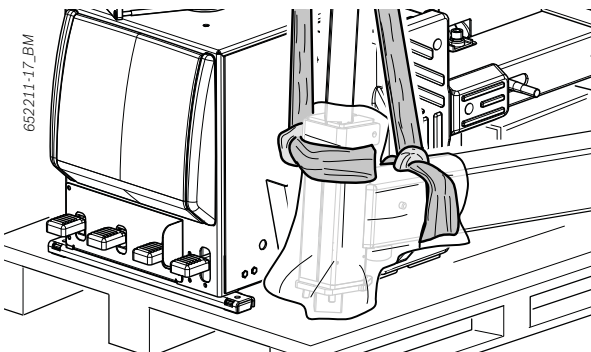


Fig. 20: Mit Gurten anschlagen

10. Die Säule vorsichtig anheben und mit der Hand nachführen.

! Dieser Vorgang muss von zwei Fachkräften durchgeführt werden, die mit persönlicher Schutzausrüstung ausgestattet sein müssen, um Verletzungen zu vermeiden.

! Die Säule langsam anheben und dabei darauf achten, dass sie nicht gegen die Struktur stößt und dabei beschädigt wird.

4.2.3 Montagesäule befestigen

! Vor der Durchführung der nachstehenden Vorgänge die Säule wie nachfolgend abgebildet auf der Struktur positionieren.

1. Den Luftschlauch in das Gehäuse einführen.
2. Die Montagesäule wie in der Abbildung gezeigt im Inneren des Gehäuses positionieren.

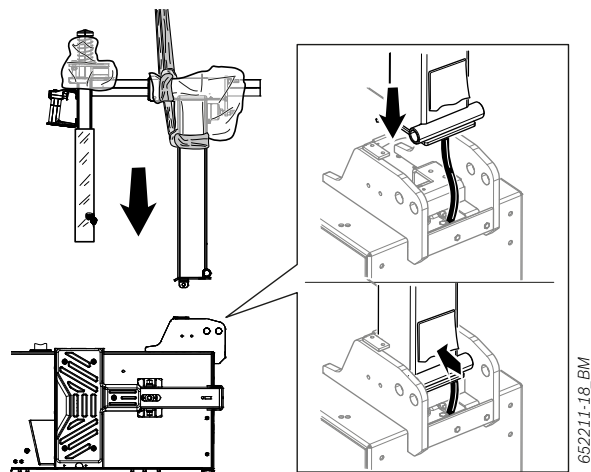


Fig. 21: Säule positionieren

i Vor dem Einbau des Haltebolzens muss die Hülse der Säule visuell mit den Bohrungen der Halterungsstruktur ausgerichtet werden; dazu die Montagesäule mit Hilfe eines Hebekrans anheben.

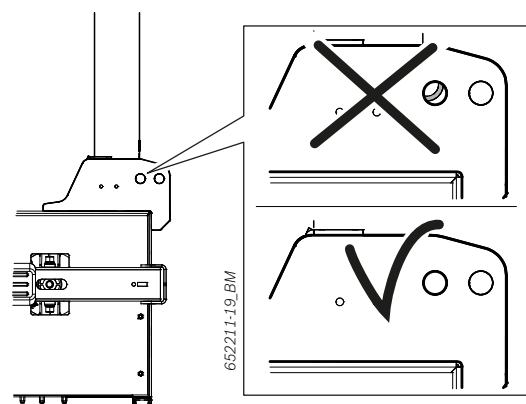


Fig. 22: Bohrungen ausrichten

- Den Säulenhaltbolzen mit Hilfe eines Gummihammers einführen. Dabei den Verdrehsicherungshaken in das nächstliegende Loch einführen, wie in der Abbildung dargestellt.

! Die Kraft auf die Mitte des Bolzens ausüben, um eine Beschädigung des Verdrehsicherungshakens zu vermeiden.

! Hierbei ist daher höchste Vorsicht geboten.

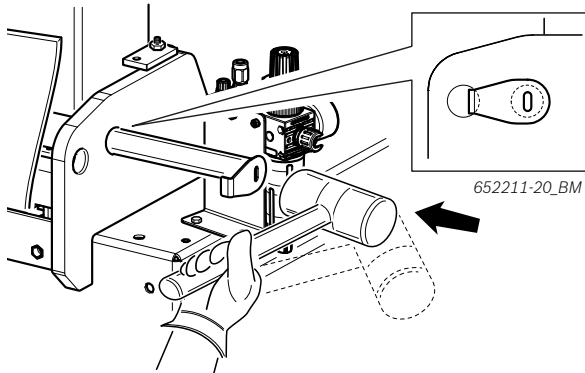


Fig. 23: Haltebolzen der Montagesäule einführen

- Den anderen Sprengring mit Hilfe einer Zange am Haltebolzen anbringen, bis er in seinem Sitz einrastet.

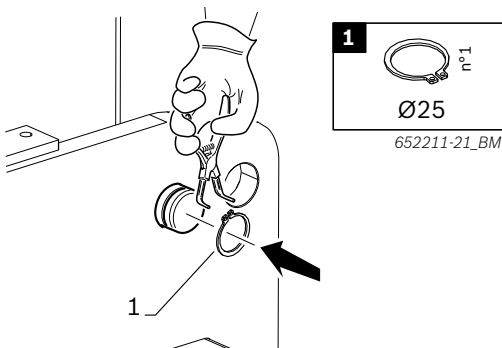


Fig. 24: Haltebolzen der Montagesäule festspannen

- Mit Hilfe eines Hebekrans die Säule nach hinten neigen, ohne dass sie die Endlage erreicht.
- Mit Hilfe eines Werkzeugs die Säulenzylinderstange komplett ausziehen.
- Die Löcher der Säulenzylinderstange mit dem am Säulenfuß befindlichen Lagerbock ausrichten.

- Den Bolzen der Zylinderstange einsetzen und mit dem Splint fixieren.

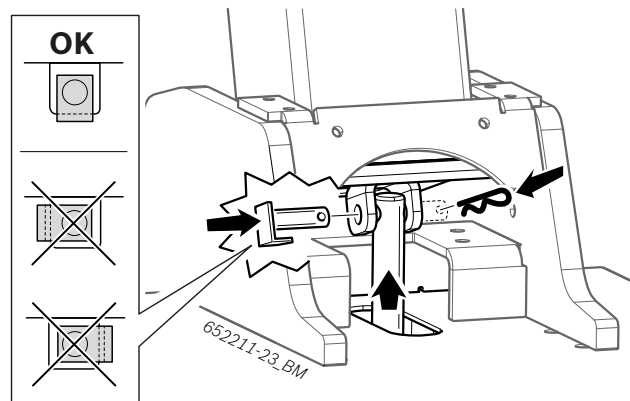


Fig. 25: Bolzen in Zylinderstangenbohrung einsetzen

- Die Säule wieder in Arbeitsstellung bringen.
- Den Gewindestift auf der Seite des Säulenlagerbockes so einstellen, dass die Spitze gegen die Säule stößt.

i Um diese Einstellung korrekt durchzuführen, darf die Säule nicht geneigt sein.

! Der Gewindestift darf nur anliegen und nicht die Säule an die entgegengesetzte Seite andrücken.

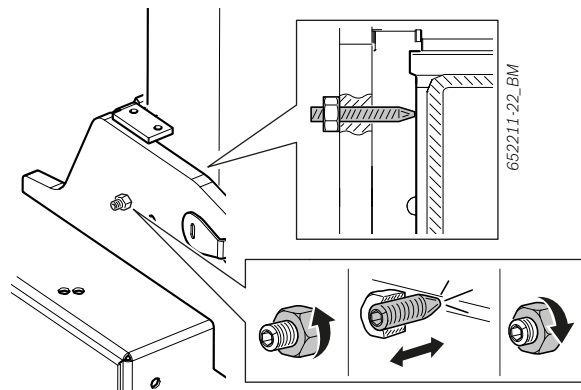


Fig. 26: Gewindestift justieren

- Die Säule vom Verpackungsmaterial befreien.
- Die Hebegurte von der Säule entfernen und den Hebekran aus dem Arbeitsbereich entfernen.

13. Halterung der Filtereinheit an ihren Platz zurückdrehen.

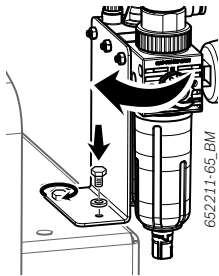


Fig. 27: Filterhalterung an ihren Platz zurückdrehen

14. Den Zuleitungsschlauch von der Säule mit dem Anschluss (1) der Pedale verbinden.

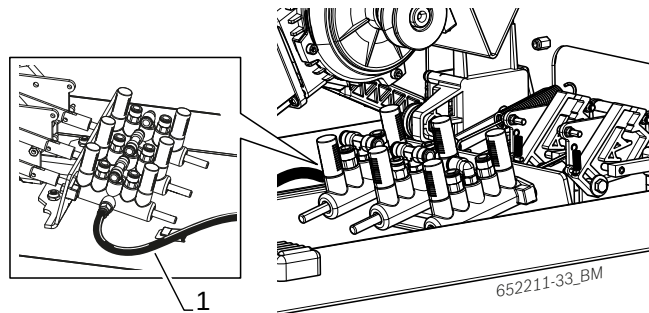


Fig. 28: Druckluftanschluss

4.2.4 Druckluftbehälter befestigen

 Der Druckluftbehälter wird nur mit den Maschinen FALCO EVO 620 S IT geliefert.

 Die Schrauben zur Befestigung des Behälters sind bereits angebracht. Diese entfernen, um sie zu einem späteren Zeitpunkt zu verwenden. Sollten die Schrauben nicht montiert sein, liegen sie der Lieferung bei.

1. Den Druckluftbehälter entnehmen und das Verpackungsmaterial entfernen.
2. Den Druckluftbehälter mit den mitgelieferten Schrauben an den Bohrungen der Struktur befestigen.

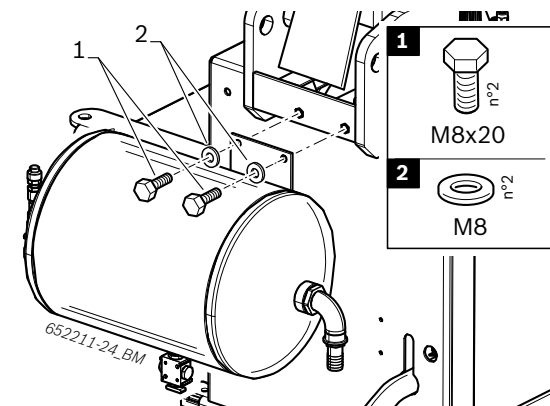


Fig. 29: Druckluftbehälter befestigen

3. Den Gummischlauch entfernen und am Druckluftbehälter befestigen. Anschließend mit der Rohrschelle festspannen.

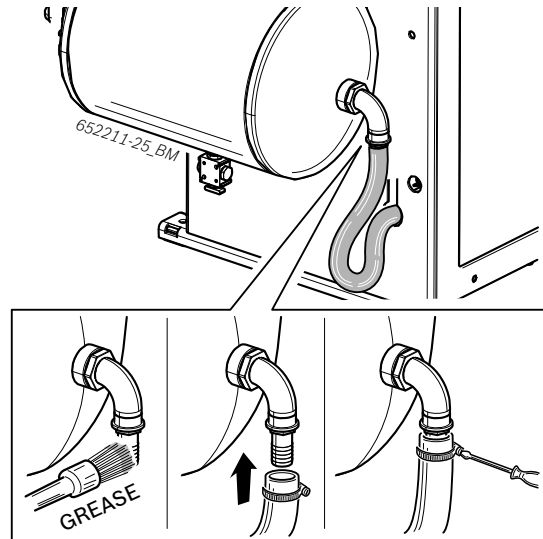


Fig. 30: Gummischlauch anschließen

4. Mit den Druckluftanschlüssen fortfahren, wie in der Abbildung gezeigt.

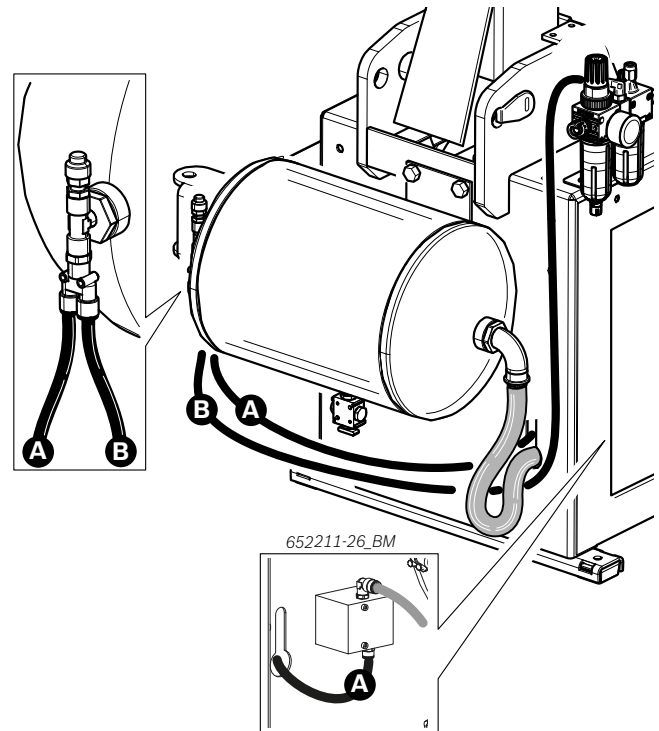


Fig. 31: Druckluftanschlüsse für Druckluftbehälter

4.2.5 Manometer befestigen

-  Das Manometer wird nur mit den Maschinen FALCO EVO 620 S IT geliefert.
 -  Die Schrauben zur Befestigung des Manometers sind bereits angebracht. Diese zur späteren Verwendung entfernen. Sollten die Schrauben nicht montiert sein, liegen sie der Lieferung bei.
1. Das Manometer entnehmen und das Verpackungsmaterial entfernen.
 2. Das Manometer mit den mitgelieferten Schrauben an der Montagesäule befestigen.

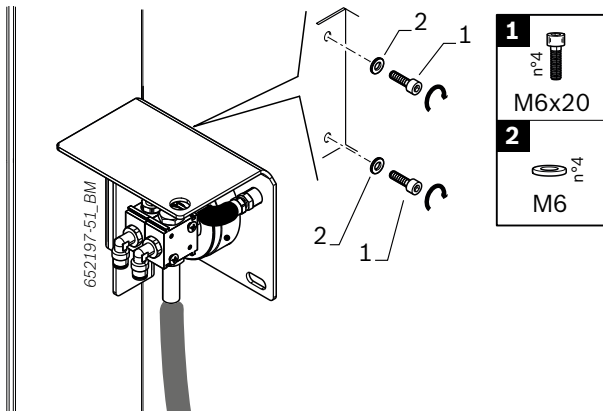


Fig. 32: Manometer befestigen

3. Die Schläuche entnehmen und mit den Druckluftanschlüssen gemäß Abbildung fortfahren.
-  Die Anschlüsse nur vornehmen, falls sie nicht bereits vom Hersteller vorbereitet wurden.

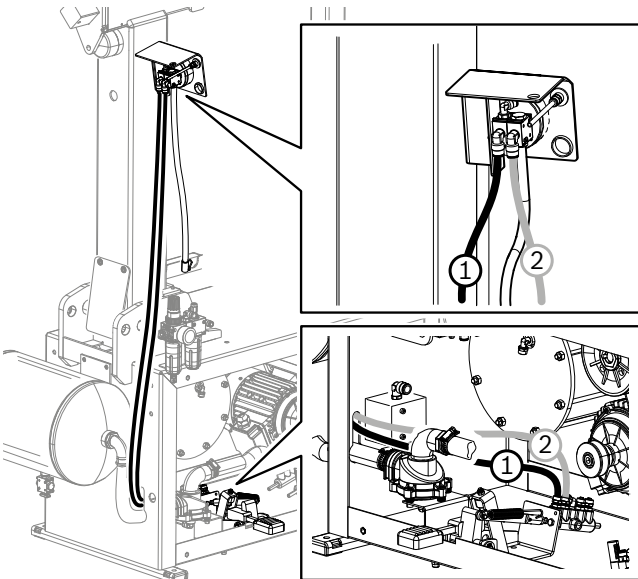
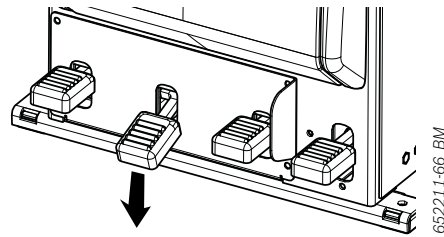


Fig. 33: Druckluftanschlüsse für Manometer

4.2.6 Abdrückeinheit befestigen

-  Um die Installation korrekt durchzuführen und den Verfahrbereich des Abdrückarms korrekt einzustellen, muss sich der Ausgangsbolzen des Abdrückzylinders in der maximalen Ausgangsendstellung befinden.
-  Um den oben beschriebenen Zustand zu erreichen, muss die Druckluftversorgung angeschlossen werden.

 Vor dem Druckluftanschluss der Maschine prüfen, dass die vorderen Pedale in dem nachfolgend abgebildeten Zustand sind und dass die Werkzeuggruppe gesperrt ist, damit einzelne Elemente nicht unbeabsichtigt bewegt werden können und keine Sach- oder Personenschäden im Bereich der Reifenmontiermaschine verursachen können.



 Für diese Installation muss kein Pedal gedrückt werden. Um Gefahren zu vermeiden, diese Elemente nicht betätigen.

-  Die Schraubverbindungssteile zur Montage des Abdrückarms können bereits an der Struktur oder den Hauptkomponenten angebracht sein. Die fehlenden Teile sind im Beutel enthalten. Sollten Verbindungssteile nicht montiert sein, liegen sie der Lieferung bei.

1. Die Druckluftversorgung anschließen wie im Kapitel "Druckluftanschluss" beschrieben.
 - ⇒ Der Bolzen des Abdrückzylinders fährt in die max. Endstellung aus.
2. Den Abdrückarm zusammen mit der Abdrückschaufel entnehmen und das Verpackungsmaterial entfernen.

3. Die Abdrückschaufel mit dem mitgelieferten Befestigungsmaterial auf den Abdrückarm montieren.

 Die Bewegung der Abdrückschaufel muss eine gewisse Reibung aufweisen.

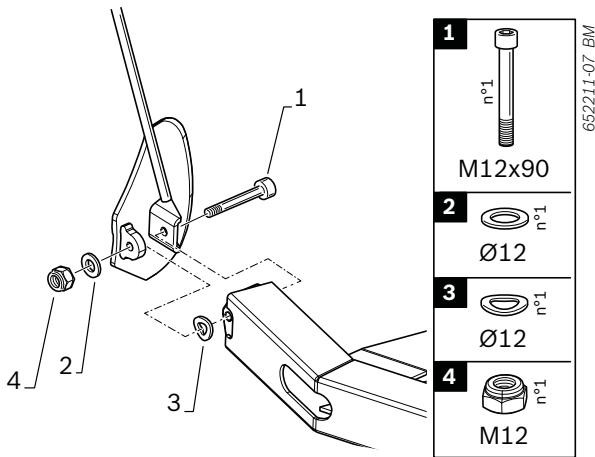


Fig. 34: Abdrückschaufel montieren

4. Die Nylonscheibe auf dem Bolzen des Abdrückzylinders im Ausgang des Gehäuses positionieren.

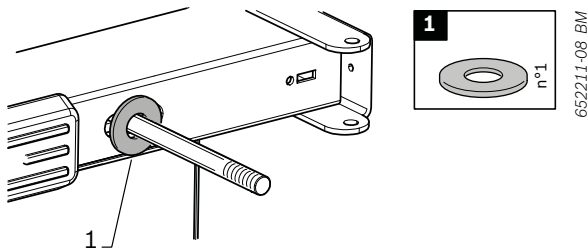


Fig. 35: Nylonscheibe positionieren

5. Den Gelenkbolzen des Abdrückers mit der flachen Seite nach außen in den entsprechenden Sitz einsetzen.

 Der Sitz für den Gelenkbolzen des Abdrückers auf dem Abdrückarm ist durchgehend. Eine Hand unter den Sitz halten, damit der Bolzen in der ersten Montagephase nicht herunterfallen kann.

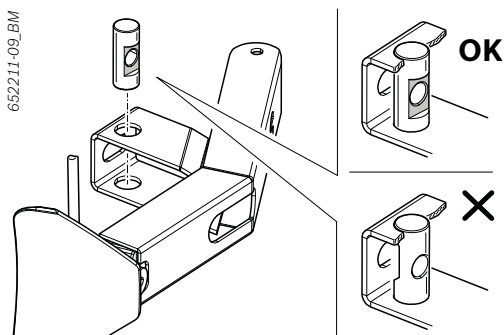


Fig. 36: Korrekte Position des Gelenkbolzens des Abdrückers

6. Den Bolzen des Abdrückzylinders in den Sitz am Abdrückarm einführen.
7. Den hinteren Teil des Abdrückarms in Nähe der auf der Reifenmontiermaschine befindlichen Gelenkbohrungen anordnen.

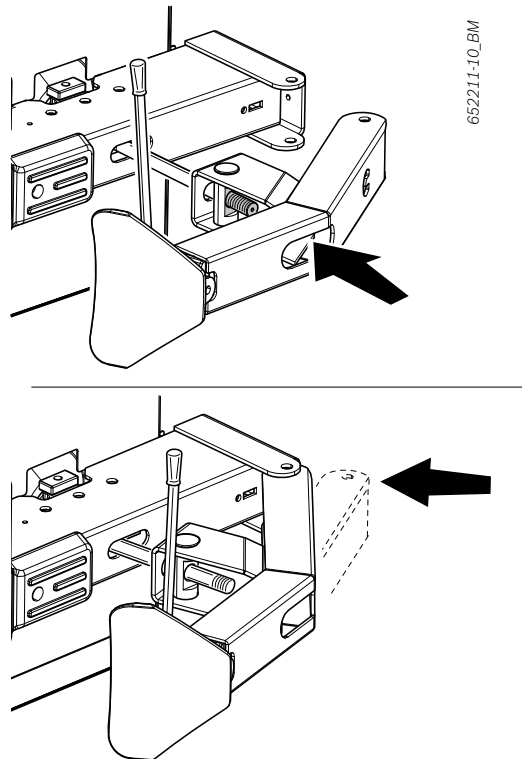


Fig. 37: Abdrückarm positionieren

8. Mit dem mitgelieferten Befestigungsmaterial den Abdrückarm an der Reifenmontiermaschine befestigen.

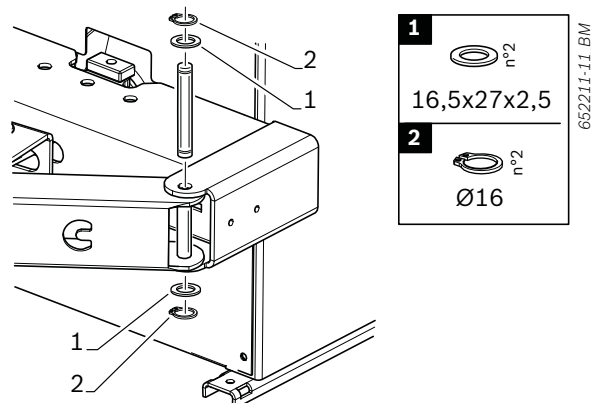
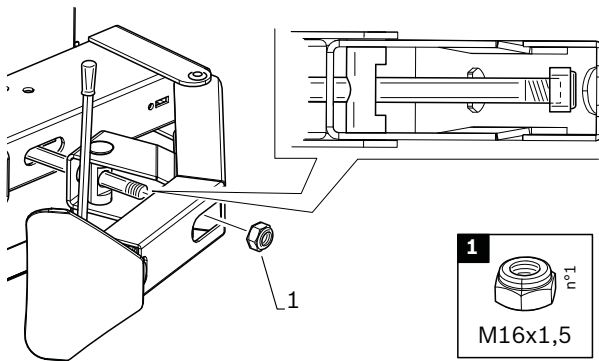


Fig. 38: Abdrückarm befestigen

9. Spannmutter auf den Bolzen des Abdrückzylinders setzen.

10. Den Abdrückarm so öffnen, dass der Abstand zwischen abriebhemmender Auflage und Abdrückschaukel, ohne Schutzelement, 305 mm beträgt.



652211-12_BM

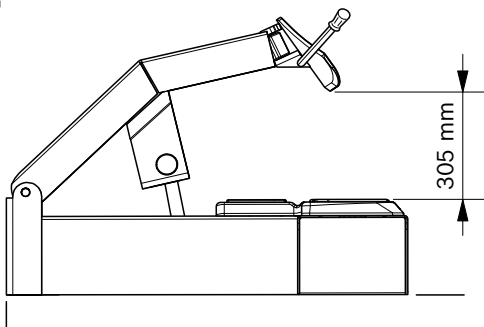


Fig. 39: Öffnungsmaß des Abdrückarms

11. Die Befestigungsmutter bis zum Anschlag gegen den Bolzen des Abdrückschaukelgelenks anziehen.

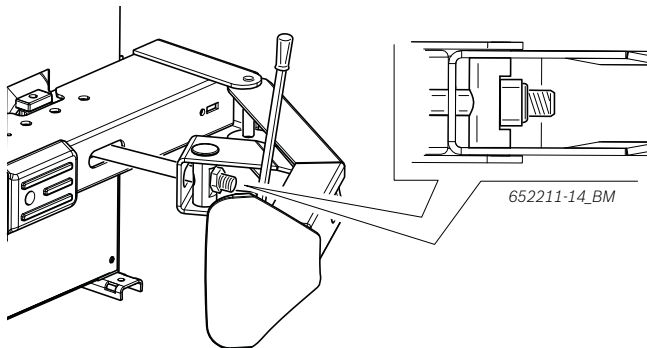


Fig. 40: Befestigungsmutter bis zum Anschlag anziehen

- i** Nach dem Festziehen der Befestigungsmutter den geeigneten Abstand zwischen Abdrücker-Auflage und Abdrückschaukel prüfen. Andernfalls, den Abstand durch Drehen der Befestigungsmutter einstellen.

12. Die Rückstellfeder des Abdrückarms an der Reifenmontiermaschine montieren; hierzu das lange Ende in dem hierzu vorgesehenen Schlitz am Gehäuse verankern.
13. Das kurze Ende der Rückstellfeder an dem vorgesehenen Anschlusspunkt am Abdrückarm fixieren; dazu ein geeignetes Federspannwerkzeug oder einen Haken verwenden und den Abdrückarm geschlossen halten.



Vorsicht - Unfallgefahr!

Während der Montage kann sich die Feder unbeabsichtigt lösen und den Bediener einer Gefahr aussetzen.

- Die Montage vorsichtig durchführen; dabei persönliche Schutzausrüstung tragen (Schutzbrille, Schutzhandschuhe etc.).

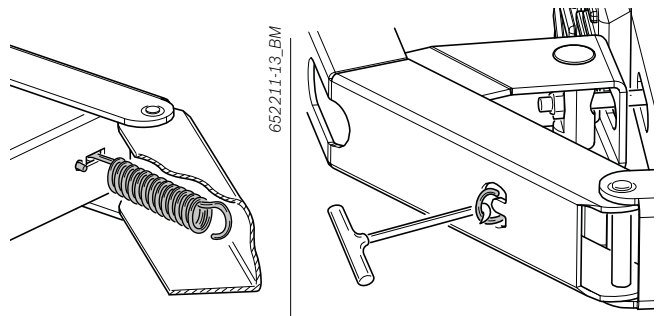


Fig. 41: Rückstellfeder montieren

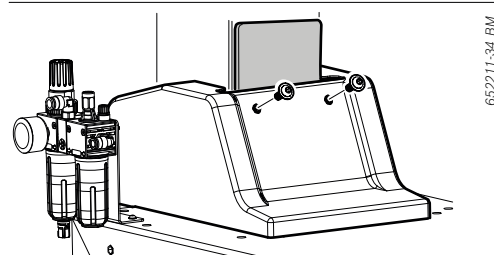
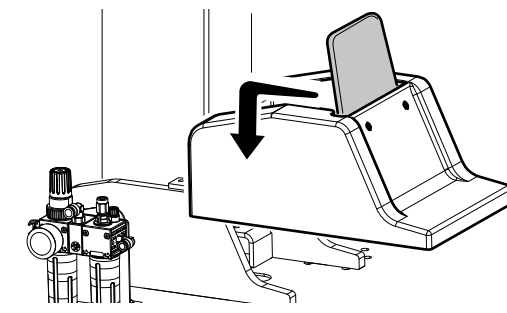


Nach Abschluss der Montage die Druckluftversorgung trennen.

4.2.7 Abschluss der Vorbereitungen

Nach Abschluss der Maschinenkomponenten-Vormontage die nächste Installationsphase vorbereiten.

1. Die Säulenfußabdeckung montieren und dabei den Gummischutz zwischenlegen.



652211-34_BM

Fig. 42: Säulenfußabdeckung montieren

2. Die hintere Säulenabdeckung montieren.

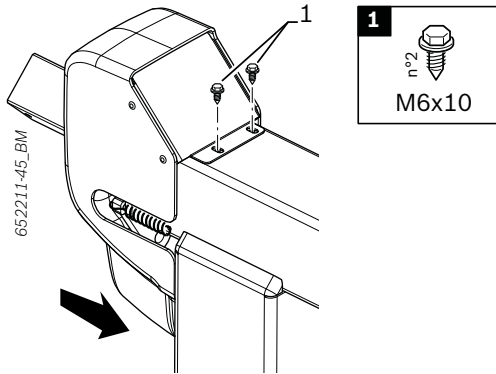


Fig. 43: Hintere Säulenabdeckung montieren

3. Die vordere Abdeckung montieren.

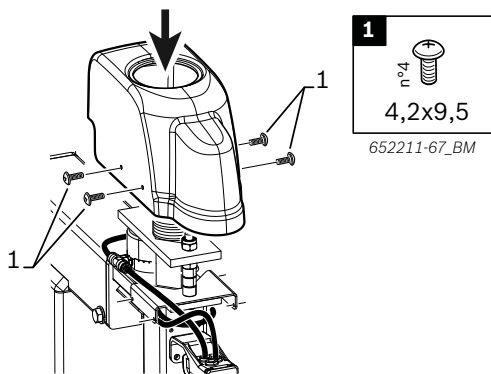


Fig. 44: Vordere Abdeckung montieren

4. Mit Hilfe von geeigneten Palettentransportgeräten die Maschine in die Nähe des vorgesehenen Installationsbereichs bringen.

 Dieser Vorgang ist nur erforderlich, wenn nicht bereits beim Auspacken erfolgt.

4.2.8 Maschine aufstellen

Zur Ausführung der folgenden Arbeitsschritte ist vorab folgende Ausrüstung bereitzustellen:

- 1 Hebegurte Modell DR50 (Sicherheitsfaktor 6:1), Länge 2 m.
- 1 Hebegurt Modell DR50 (Sicherheitsfaktor 6:1), Länge 3 m.
- ein geeigneter Hebekran zum Heben von FALCO EVO 620 S (IT).

1. Die Schrauben lösen, mit denen FALCO EVO 620 S (IT) auf der Palette befestigt ist.

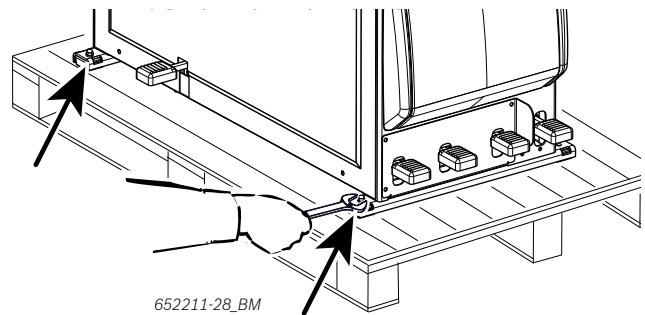


Fig. 45: Maschine aufstellen



Warnung vor Beschädigungen!

Gurte können die Versorgungsschläuche des Zylinders quetschen oder Kunststoffbauteile des FALCO EVO 620 S (IT) beschädigen.

➤ Die Gurte vorsichtig durchführen.

2. Die Gurte wie in der Abbildung gezeigt anbringen.

 Die Werkzeugstange ist nur in den Ausführungen mit montierter Säule bereits mit dem Spannteller verbunden. In den Ausführungen mit loser Säule die Werkzeugstange wie in der Abbildung dargestellt befestigen.

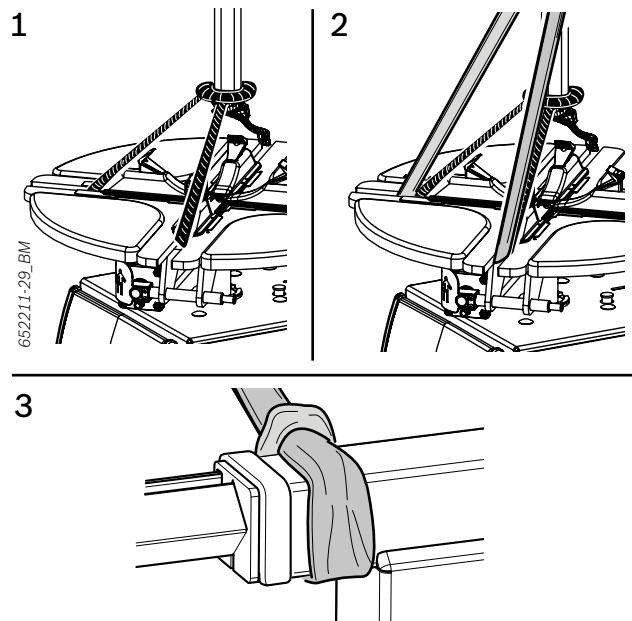


Fig. 46: Mit Gurten anschlagen

3. FALCO EVO 620 S (IT) mit Hilfe eines Hebekrans mit geeigneter Tragkraft anheben (siehe "Maschinengewicht" im Kapitel "Technische Daten") und im vorgesehenen Bereich aufstellen. Dabei die in der Abbildung angegebenen Mindestabstände beachten.

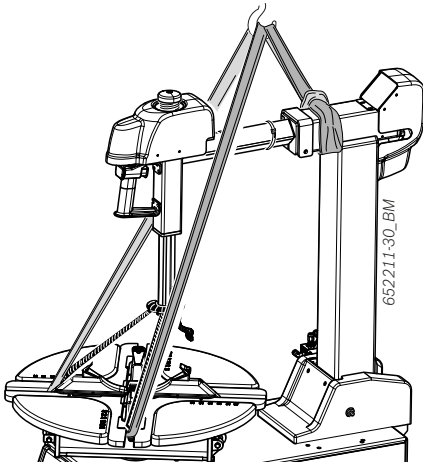


Fig. 47: Mit Gurten anschlagen



Warnung vor Kippgefahr!

Der Schwerpunkt von FALCO EVO 620 S (IT) liegt nicht in der Mitte.

- FALCO EVO 620 S (IT) unbedingt langsam anheben.

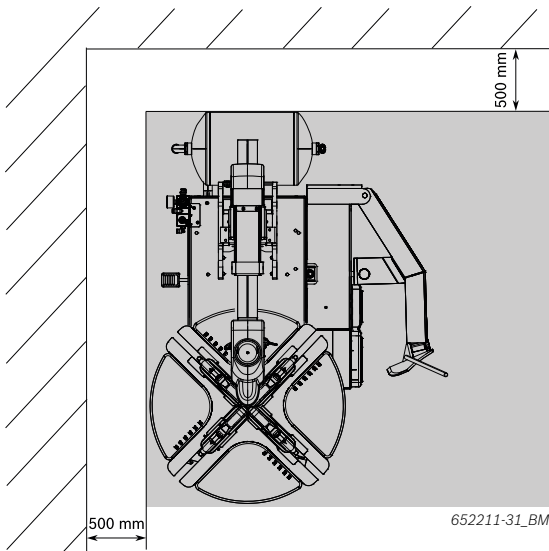


Fig. 48: Beim Aufstellen einzuhaltende Abstände



Für den sicheren und ergonomischen Gebrauch von FALCO EVO 620 S (IT) muss FALCO EVO 620 S (IT) in einem Mindestabstand von 500 mm zur nächsten Wand aufgestellt werden. Dabei den maximalen Platzbedarf beim Ausfahren der bewegten Elemente in Arbeitsposition berücksichtigen.



Für eine schwingungsarme Befestigung am Boden mit Hilfe von Schrauben wurden an den dafür vorgesehenen Stellen schwingungsdämpfende Elemente aus Gummi eingefügt.

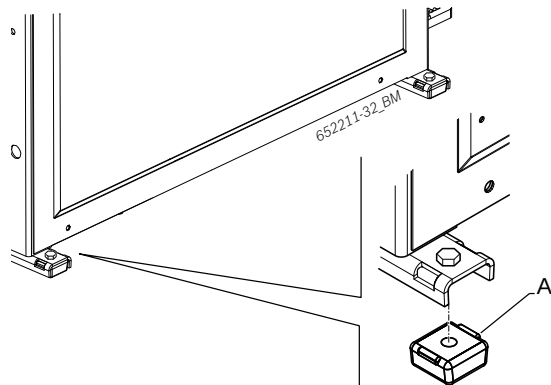


Fig. 49: Schwingungsdämpfende Elemente

A Schwingungsdämpfende Elemente

4. Die Hebegurte von der Maschine entfernen.
5. Den Schmiermittelbehälter mit handelsüblicher Reifenmontierpaste füllen.



Keine Schmiermittel auf Lösungsmittelbasis verwenden, da sie den Reifen beschädigen könnten. Keine entzündlichen Flüssigkeiten zum Schmieren oder Positionieren der Reifenwülste benutzen.

6. Mit Hilfe eines Cutters die Sicherheitsleinen entfernen, die den Montagekopf auf dem Spannteller festhalten.



Für die Ausführungen mit loser Säule die zuvor am Werkzeug befestigten Bänder/Seile entfernen.

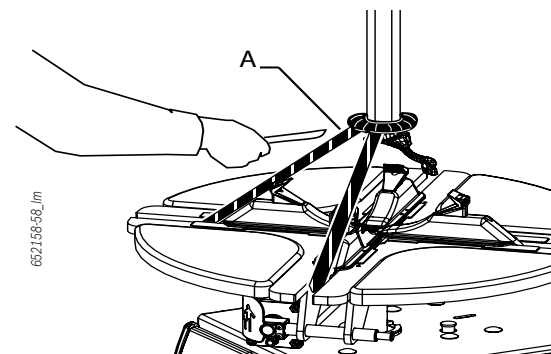


Fig. 50: Sicherheitsleinen entfernen

A Sicherheitsleinen

7. Eine Hand auf die Abdeckung (am oberen Ende des Masts) auflegen und nach unten drücken.
8. Mit der anderen Hand das Klebeband mit Hilfe eines Cutters entfernen und das Rundeisen zwischen Arm und Montagekopf entfernen.

**Gefahr!**

Aufgrund der Federspannung kann der Senkrechtmast plötzlich aus seinem Sitz springen und damit eine ernste Gefahr für den Bediener darstellen.

➤ Hierbei ist daher höchste Vorsicht geboten.

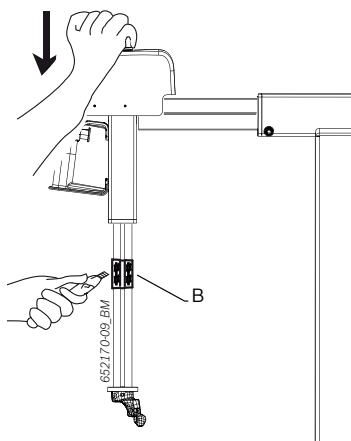


Fig. 51: Senkrechtmast positionieren

B Rundeisen

9. Die Hand langsam von der Abdeckung des Masts lösen.
10. Mit Hilfe eines Cutters die Kabelbinder und den Sicherheitsbügel für den waagerechten Schiebearm entfernen.

**Gefahr!**

Bei gekippter Säule kann sich der waagerechte Schiebearm frei nach hinten bewegen und stellt somit eine ernsthafte Gefahr für den Benutzer dar.

➤ Diesen Vorgang daher mit Montagesäule in Arbeitsposition durchführen.

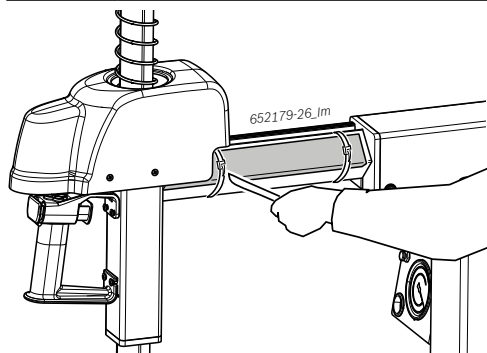
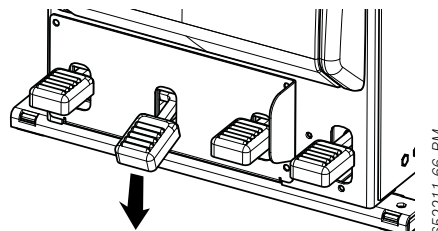


Fig. 52: Sicherheitsbügel mit der Säule in Arbeitsposition entfernen

11. Wenn keine weiteren Installationsarbeiten im Gehäuse notwendig sind, das Erdungskabel wieder an der seitlichen Abdeckung anschließen und mit den Schrauben fixieren.



Vor dem Druckluftanschluss der Maschine prüfen, dass die vorderen Pedale in dem nachfolgend abgebildeten Zustand sind und dass die Werkzeuggruppe gesperrt ist, damit einzelne Elemente nicht unbeabsichtigt bewegt werden können und keine Sach- oder Personenschäden im Bereich der Reifenmontiermaschine verursachen können.



4.2.9 Pistole für Reifenbefüllung anschließen



Je nach bestellter Maschinenausführung ist die Pistole für die Reifenbefüllung möglicherweise bereits im Lieferumfang enthalten.



Sollte das Gehäuse der Maschine zu Installationszwecken bereits geöffnet sein, nun mit dem Anschluss der Pistole fortfahren. Anderenfalls wie folgt vorgehen.

1. Die seitliche Abdeckung zum Teil entfernen, um Zugriff auf das Erdungskabel zu haben.
2. Das Erdungskabel trennen.
3. Die seitliche Abdeckung vollständig entfernen.

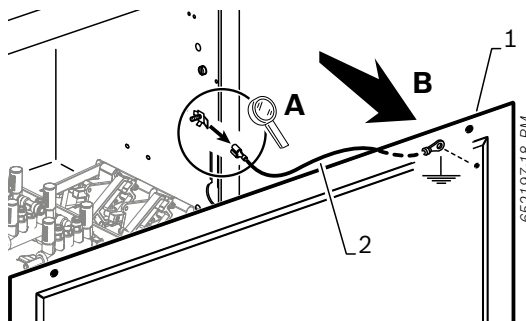


Fig. 53: Seitliche Abdeckung entfernen

- 1 Seitliche Abdeckung
- 2 Erdungskabel

4. Die Pistole für Reifenbefüllung an der Halterung seitlich der Säule positionieren.
5. Falls nicht vorhanden, den im Lieferumfang enthaltenen Drehanschluss in den unteren Teil der Pistole einsetzen.

6. Den im Lieferumfang enthaltenen Schlauch an die Pistole für Reifenbefüllung anschließen.

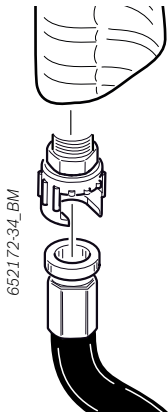


Fig. 54: An die Pistole für die Reifenbefüllung anschließen

- i** Für einen besseren Halt den Anschluss mit Isolierband abdichten.

7. Den mitgelieferten Anschluss Schlauch an das VGP-Ventil im Gehäuseinneren anschließen.

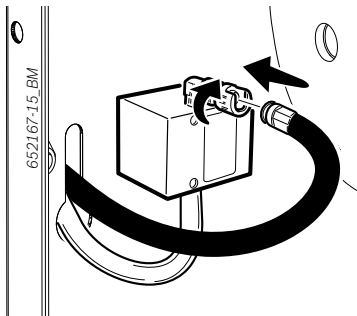


Fig. 55: An das VGP-Ventil anschließen

8. Das Erdungskabel wieder anschließen.
9. Die seitliche Abdeckung befestigen.

4.3 Druckluftanschluss

1. FALCO EVO 620 S (IT) an die Druckluftversorgung anschließen.

- i** Bei einem Bajonettanschluss genügt es, den Druckluftschlauch an den Anschluss der Filtereinheit anzunähern und die Gewindeschelle festzuziehen.

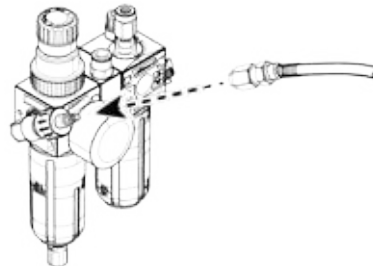


Fig. 56: Druckluftanschluss

2. Einen Druck einstellen zwischen 8 – 10 bar.
⇒ Druckminderer (rote Rändelschraube) zuerst nach oben ziehen. Dann durch Drehen einen Druck einstellen zwischen 8 – 10 bar.
⇒ Überwachung des Drucks am Manometer.

- !** Mit der Maschine mitgeliefert wird auch eine Schnellkupplung mit 1/4-Gewinde. Dadurch soll ein Druckluftanschluss auch dann möglich sein, wenn der Bediener keinen Bajonettanschluss hat.

3. Mit einem 14er Schlüssel den Drehanschluss an der Filtereinheit entfernen.

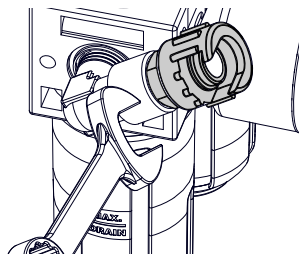


Fig. 57: Entfernen des Drehanschlusses

4. Drehanschluss herausziehen und Schnellanschluss anschließen. Zum Schluss mit einem 14er Schlüssel festziehen.

- !** Originaldichtung wieder positionieren.

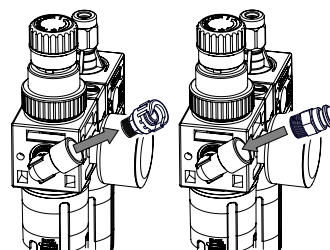


Fig. 58: Montage des Schnellanschlusses

4.4 Elektrischer Anschluss



GEFAHR – Stromschlaggefahr bei fehlender Erdung, fehlerhaftem Erdanschluss oder fehlerhaftem Netzanschluss.

Fehlerhafte Anschlüsse der Phasen, des Nullleiters oder des Erdungskabels können Stromschläge, Herzversagen und Tod verursachen!

- Arbeiten an der Elektroinstallation oder der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von einer qualifizierten Elektrofachkraft oder von entsprechend geschultem Personal unter Anleitung und Aufsicht einer qualifizierten Elektrofachkraft durchgeführt werden.
- Auch Arbeiten von geringem Umfang an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur von qualifiziertem und entsprechend geschultem Personal durchgeführt werden.
- Den Anschluss an das Stromnetz nur vornehmen, wenn die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Nennspannung übereinstimmt.
- Vor dem elektrischen Anschluss der Maschine die ordnungsgemäße Erdung sicherstellen.

! Das Gerät muss an eine normgerechte elektrische Anlage angeschlossen sein, die mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter mit mindestens 3 mm Anschlussquerschnitt gemäß europäischen Normen ausgestattet ist. Die Absicherung des Netzanschlusses muss kundenseitig erfolgen.

! Für den Schutz des Netzanschlusses muss ein zweipoliger Sicherungsautomat vom Typ "C" verwendet werden. Einpolige Sicherungsautomaten sind unzulässig.

! Die im Abschnitt der Technischen Daten angegebenen Temperatur- und Betriebsumgebungsbedingungen müssen eingehalten werden.

! Zum Schutz vor Kurzschlussstrom muss ein Motorstarter (oder eine ähnliche Schutzvorrichtung) installiert werden.

Version	Auslöseklasse	Einstellbereich	Eingestellter Wert
110 V, 1 Ph, 60 Hz	10	17 A – 22 A	20 A
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6,5 A
230 V, 3 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6 A
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 A – 4 A	3,5 A

Tab. 13: Allgemeine Übersicht über den Motorstarter

- In Abhängigkeit von der bestellten Spannung einen länderspezifischen 230 V Einphasen- oder Drehstrom-Anschlussstecker von einer qualifizierten Elektrofachkraft anbringen lassen.



Die Maschinenmodelle, die 110 V Einphasen-Wechselstrom unterstützen, werden bereits mit einem Anschlussstecker geliefert.

Anschluss dreiphasiger Stecker

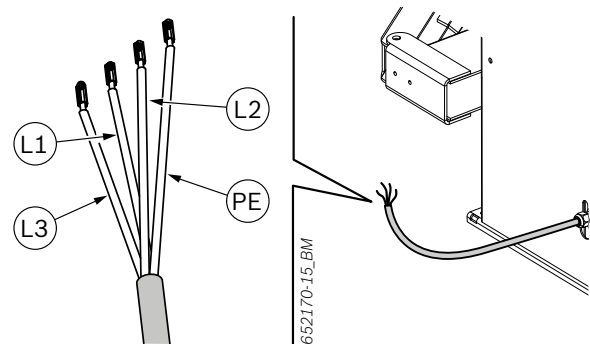


Fig. 59: Farbcode für Drehstromanschluss

Phase	Bezeichnung	Farbe Kabel
L1	Phase 1	Grau
L2	Phase 2	Schwarz
L3	Phase 3	Braun
PE	Erdung	Grün-Gelb

Tab. 14: Farbcode für dreiphasigen Anschluss

Anschluss einphasiger 230 V-Stecker

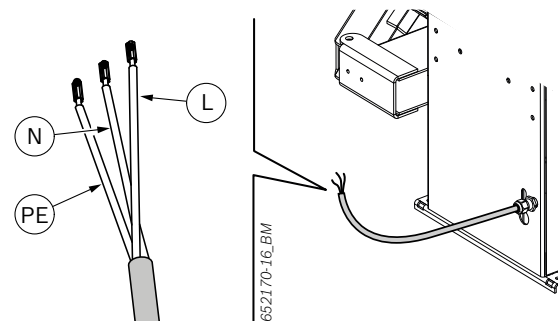


Fig. 60: Farbcode Anschluss einphasiger Stecker

Phase	Bezeichnung	Farbe Kabel
L	Phase 1	Braun
N	Neutral	Blau
PE	Erdung	Grün-Gelb

Tab. 15: Farbtabelle Anschluss einphasiger Stecker

4.5 Drehrichtung prüfen

- ! Für den ordnungsgemäßen Betrieb des FALCO EVO 620 S (IT) ist es von größter Wichtigkeit, dass sich beim Herunterdrücken des in der Abbildung gezeigten Pedals der Aufspannflansch **im Uhrzeigersinn** dreht.
- ! Bei Drehrichtung gegen den Uhrzeigersinn einen qualifizierten Elektriker oder angemessen geschultes Personal hinzuziehen.

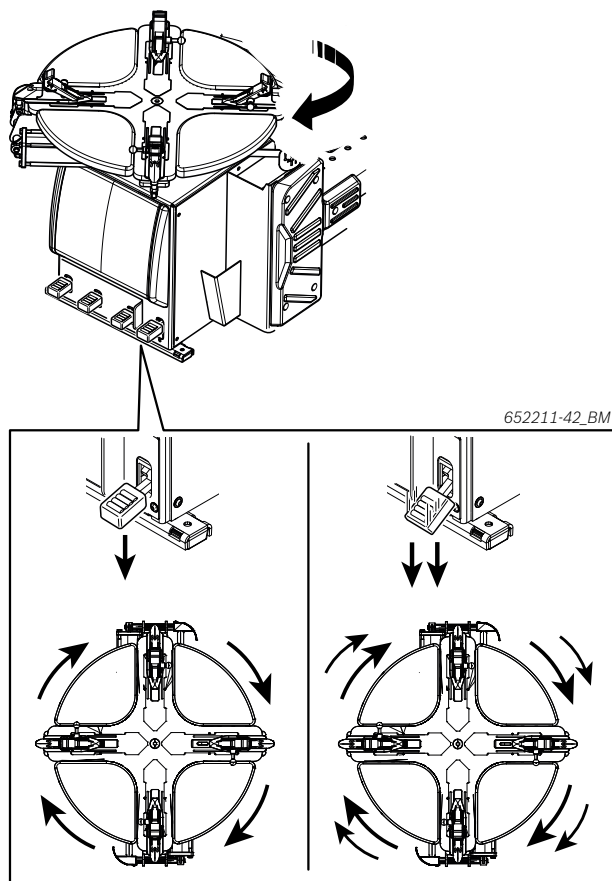


Fig. 61: Drehrichtung prüfen

- i** Die Maschinenversion mit Drehstrommotor ist mit einem Spannteller mit doppelter Drehzahl ausgestattet. Die Verwendung ist auf der Abbildung dargestellt. Die Maschinenversion mit Wechselstrommotor ist mit einem Spannteller mit einer einzigen Drehzahl ausgestattet.

4.6 Montage der Kunststoffschutzabdeckungen

- ! Um die Felge während der Arbeitsschritte vor Beschädigungen zu schützen, sollten die Kunststoffschutzabdeckungen montiert werden.

4.6.1 Schutzteile Laufschiene

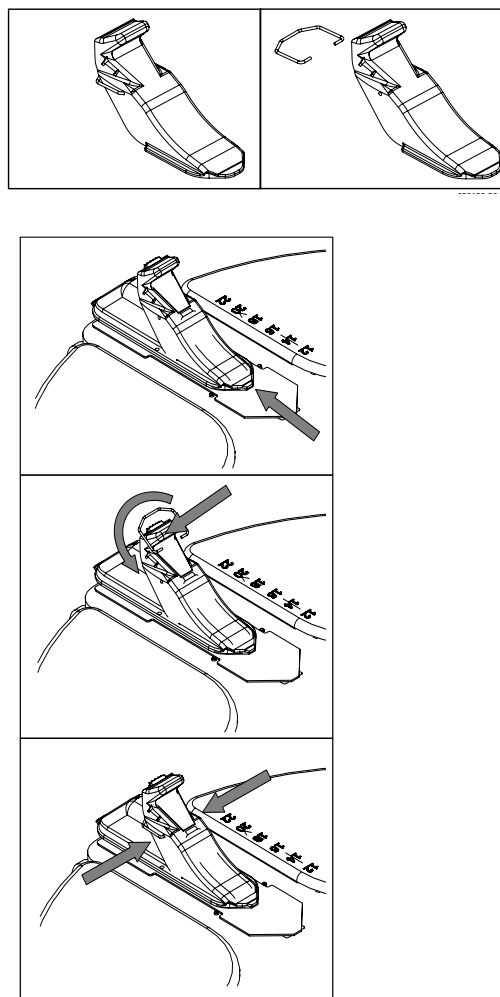


Fig. 62: Montage der Schutzteile für die Laufschiene

4.6.2 Schutzteil für Abdrückschaufel

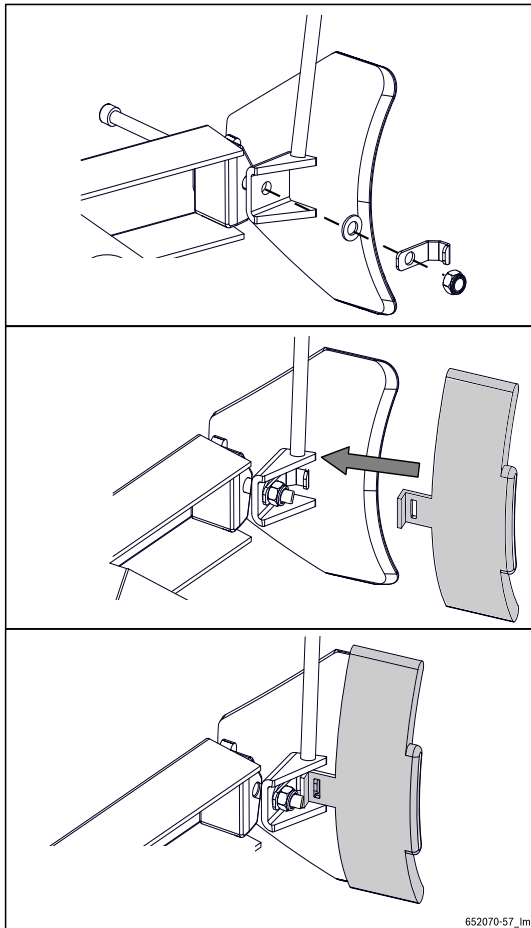


Fig. 63: Anbringen des Schutzteils für die Abdrückschaufel

4.6.4 Felgenschutz

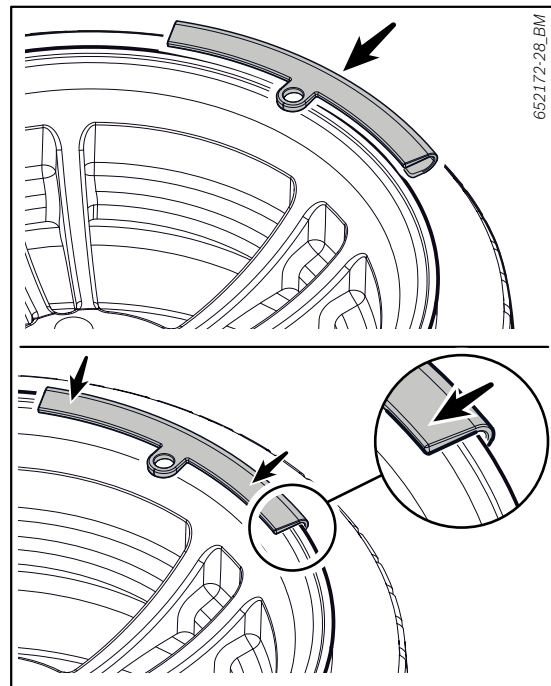


Fig. 65: Felgenschutz montieren

4.6.3 Schutzteile für Montagesäule und Montagekopf

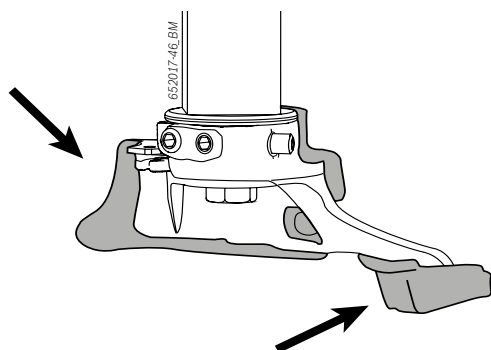


Fig. 64: Anbringen der Schutzteile für den Montagekopf

5. Verwendung

5.1 Reifen-Demontage



WARNUNG – Unfallgefahr durch beschädigte Felgen und Reifen!

Bei Beschädigung des Reifens oder der Felge bei der Montage/Demontage kann es zu lebensbedrohenden oder gefährlichen Situationen im Fahrbetrieb kommen.

- Reifen dürfen nur von Personen montiert/demontiert werden, die zuvor qualifiziert ausgebildet und eingewiesen wurden.
- Die Montage-/Demontageanweisungen der Wdk beachten (auf Deutsch und Englisch erhältlich):
 - Kriterienkatalog.
 - Überhitzung des Reifens.
- Druck der Reifenart anpassen.
- Bei empfindlichen Felgen (z. B. Leichtmetallfelgen) den Felgenschutz verwenden.
- Ausreichend Schmiermittel verwenden.
- Bei Auffälligkeiten, z. B. verdächtigen Geräuschen, die Demontage sofort unterbrechen.

Weitere Hinweise für die Montage von Runflat- und UHP-Reifen.



Warnung vor Beschädigung an Runflat- und UHP-Reifen!

Gefahr des Bruchs des Reifens (auf der Innen-/Außenseite), wenn bei hoher Geschwindigkeit und mit kalten Reifen gearbeitet wird.

- Reifenkerntemperatur mindestens 15 °C.
- Vor der Demontage den Reifen mit einem elektrischen Reifenwärmer erwärmen.



Sämtliche Auswuchtgewichte an der Felge entfernen.



Felgen- und Reifendaten vor Demontage/Montage unbedingt in Erfahrung bringen. Damit kann schon vorher die Befestigung, der Druck und das erforderliche Zubehör bestimmt werden!



Vor der Montage/Demontage des Reifens den Verschleißzustand aller Schutzabdeckungen kontrollieren. Die Schutzabdeckungen bei Bedarf erneuern.

5.1.1 Vorbereitungen Demontage - Abdruckvorgang



Darauf achten, dass das Reifenventil bei der Demontage nicht beschädigt wird.

1. Die Ventalnadel mit dem entsprechenden Werkzeug herausziehen.
 - ⇒ Die Luft wird vollständig aus dem Reifen gelassen.
 - ⇒ Sicherstellen, dass die Luft ganz aus dem Reifen abgelassen wurde, bevor dieser abgedrückt wird.



Wenn ein RDKS-Sensor installiert ist, beim Abdrücken/Demontieren/Montieren darauf achten, dass dieser Sensor nicht beschädigt wird.

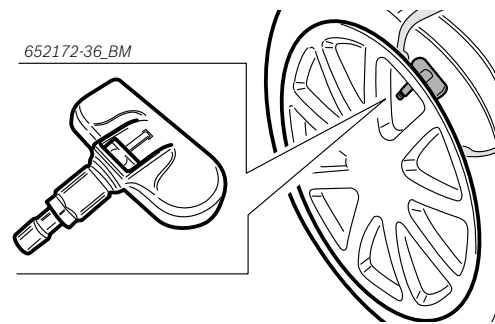


Fig. 66: RDKS-Ventil

2. Neigungswinkel der Abdrückschaufel je nach Reifendurchmesser einstellen.

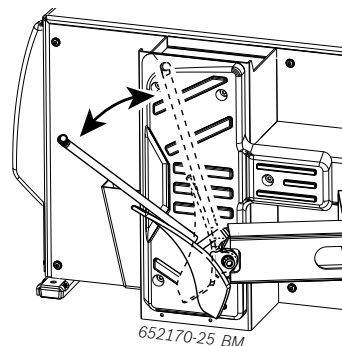


Fig. 67: Abdrückschaufel einstellen

- Den Reifen neben den Kunststoffauflagen für die Abdrückeinheit auf den Boden stellen.



Warnung: Verletzungsgefahr durch Einquetschen der Hände zwischen Spannteller und Reifen.

Beim Bewegen des Reifens darauf achten, dass die Hände nicht zwischen Reifen und Spannteller eingequetscht werden.

- Vor Beginn den Spannteller so drehen, dass die Spannklaue im Winkel von 45° zum Maschinengehäuse stehen.
- Als zusätzliche Sicherheitsmaßnahme, die Spannklaue in die kleinste Position innerhalb des Spanntellers bringen.

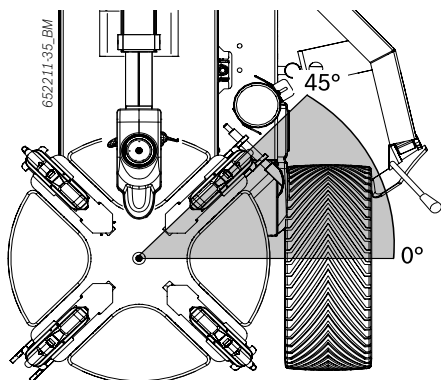


Fig. 68: Position des Spanntellers

- Das Pedal für die Abdrückeinheit drücken, um die Abdrückschaufel an den Reifenwulst anzunähern.

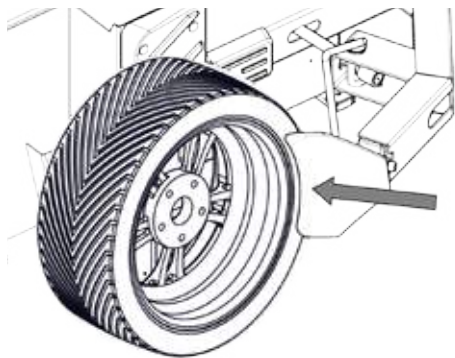


Fig. 69: Oberen Wulst abdrücken



Warnung vor Verletzungen der Gliedmaßen!

- Während der Betätigung des Abdrückarms ist höchste Vorsicht geboten, um zu verhindern, dass Gliedmaßen zwischen Reifen und Abdrückeinheit eingequetscht werden.
- Nicht mit Händen und Armen zwischen Reifen und Abdrückarm greifen.



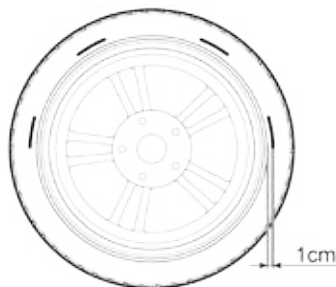
Warnung vor Verletzungen der Gliedmaßen!

Quetschgefahr für die Hände beim Abdrücken.

- Nicht mit Händen und Armen zwischen Reifen und Abdrückarm greifen.



Das Abdrücken muss an 3-4 Punkten des Rades (das von Hand gedreht wird) durchgeführt werden. Dabei die Abdrückschaufel in einem Abstand von circa 1 cm vom Felgenreif positionieren.



Um Beschädigungen des Füllventils/RDKS zu vermeiden, die Abdrückschaufel nicht in der Nähe des Ventils positionieren. Die empfohlenen Positionen können der nachfolgenden Abbildung entnommen werden.

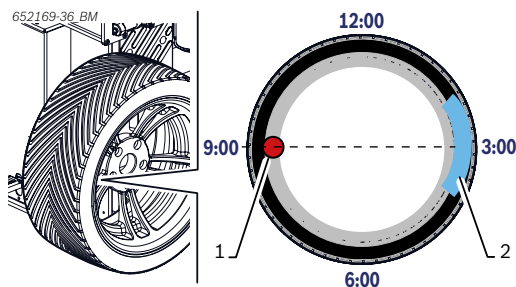


Fig. 70: Schema Positionen der Abdrückschaufel

- Füllventil
- Abdrückvorrichtung



Reifenflanke und Felgenhump mit Gleitmittel einschmieren, um das Abdrücken zu erleichtern.

- Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite des Rades wiederholen.
- Rad um 180° drehen.
- Das Rad so verschieben, dass es sich nahe der Abdrückschaufel befindet.

8. Das Pedal für die Abdrückeinheit drücken, um die Abdrückschaufel an den Reifenwulst anzunähern.

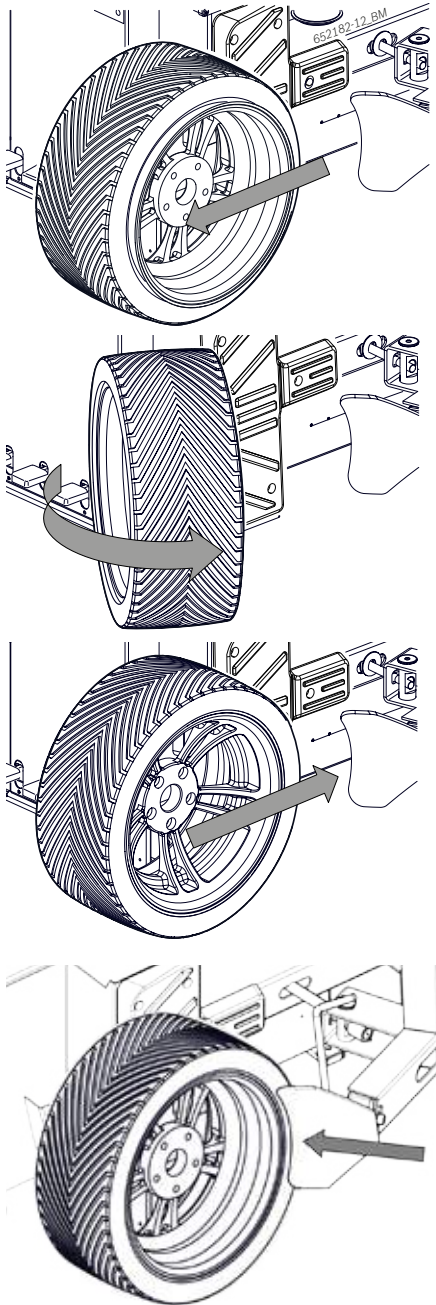


Fig. 71: Unteren Wulst abdrücken

5.1.2 Demontage



WARNUNG - Gefahr von Handverletzungen durch die Spannklaue!

- Gefahr von Quetschungen der Hände während die Felge durch die Spannklaue gespannt wird.
- Beim Bewegen des Reifens besteht die Gefahr, dass die Hände zwischen Reifen und Spannteller eingeklemmt werden.
- Nicht mit den Fingern zwischen Reifen und Felge greifen.

1. Den Feststellknopf drücken, um den ausfahrbaren Mast zu lösen.

 Bei den Maschinenausführungen mit Rückzug der vertikalen Stange den Feststellknopf (A) drücken, um die vertikale Stange (B) zum Anschlag zu bringen und hier zu arretieren.

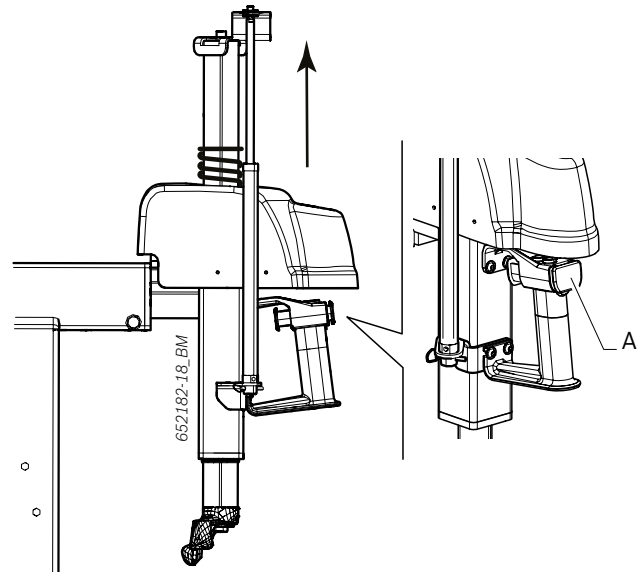


Fig. 72: Anschlagposition der vertikalen Stange

2. Das Pedal Montagesäule drücken, um die Montagesäule nach hinten zu bewegen.

 Die Spannklaue mit dem Pedal Spannklaue nach außen fahren, um die äußere Einspannung der Felge vorzunehmen.

 Die Mess-Skalen auf dem Spannteller geben den ungefähren Felgendurchmesser in Zoll an. Dadurch kann die Felge aufgesetzt werden, ohne die Spannklaue erneut zu bewegen und über die Außenmaße des Spanntellers hinauszugehen.

- i** Für die äußere Einspannung: die Markierung (A) auf den Spannklaunen auf das Maß des Felgendurchmessers einstellen.

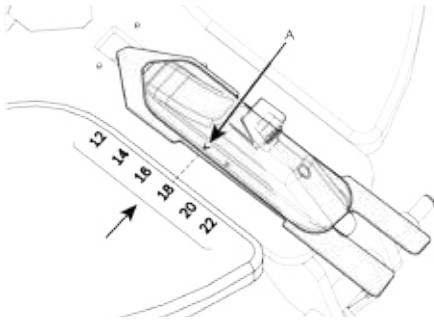
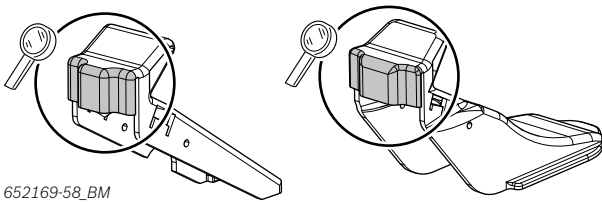


Fig. 73: Mess-Skala

- i** Wenn die Befestigungsbügel mit den WDK Spurschutz-Kits ausgestattet werden sollen, die nachstehenden Anweisungen befolgen, um den korrekten Gebrauch bei der Montage/Demontage sicherzustellen.

- !** Um zu vermeiden, dass die Leichtmetallfelgen bei der Montage/Demontage des Reifens beschädigt werden, wird empfohlen, den Spurschutz zu montieren und die Felge von außen zu blockieren.



652169-58_BM

Fig. 74: Detailansicht WDK Spurschutz



Warnung – Wenn das Rad bei der Montage/ Demontage von der Radblockiervorrichtung rutscht, besteht die Gefahr von leichten oder schweren Verletzungen für den Bediener und von Schäden an der Felge!

Wenn die Felge mit den Befestigungsbügeln mit dem hier abgebildeten Spurschutz von innen blockiert wird, besteht die Gefahr, dass die Felge von der Radblockiervorrichtung rutscht.

- Die Felge stets von außen blockieren, wenn die Befestigungsbügel mit dem auf der Abbildung dargestellten Spurschutz ausgestattet sind.
- Wenn die Felge wie eine Stahlfelge von innen blockiert werden muss, den abgebildeten Spurschutz von den Befestigungsbügeln entfernen, bevor das Rad auf der Radblockiervorrichtung positioniert wird.

3. Das Rad auf dem Spannteller positionieren.
4. Die Felge fest mit der Hand nach unten drücken und kurz das Pedal Spannklaunen betätigen, um die Felge einzuspannen.

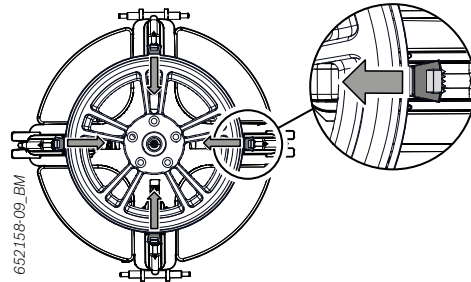
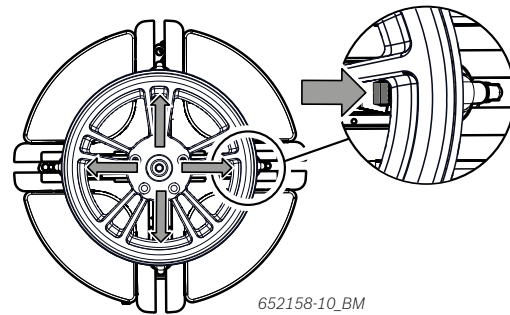


Fig. 75: Äußere Einspannung

- i** Soll die Felge innen befestigt werden, müssen die Spannklaunen nach innen gefahren werden.



652158-10_BM

Fig. 76: Innere Einspannung

5. Reifenflanke bis an das Felgenhorn mit Schmiermittel einschmieren.

- i** Bei Runflat- oder UHP-Reifen: Hilfsmittel wie Zange, Keil oder Wulstniederhalter TECNOROLLER NG verwenden.

6. Das Pedal Montagesäule betätigen, um die Montagesäule in Arbeitsposition zu bringen.

7. Das Pedal für die Drehbewegung der Spannvorrichtung betätigen, um das Rad so auszurichten, dass das Reifenventil/RDKS gegenüber dem Montagekopf wie abgebildet positioniert wird.

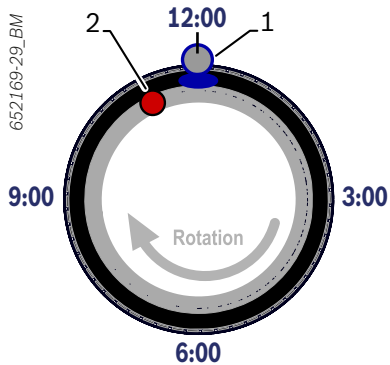
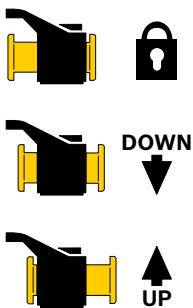


Fig. 77: Position des Füllventils in Bezug auf den Montagekopf

- 1 Montagewerkzeug
2 Reifenventil/RDKS

8. Den Montagekopf an der Felge anlegen und die Position des horizontalen Schiebearms einstellen.

! Wenn der Rückzug der vertikalen Stange vorgesehen ist, wird empfohlen, bei der Positionierung des Werkzeugs an der Felge wie folgt vorzugehen.



- **Position 1:** Arretieren bei gleichzeitiger Abstandsregulierung der vertikale Stange und des horizontalen Schiebearms.
- **Position 2:** Der horizontale Schiebearm kann sich frei bewegen und gleichzeitig wird die vertikale Stange in Richtung Felge abgesenkt.
- **Position 3:** Der horizontale Schiebearm kann sich frei bewegen und gleichzeitig wird die vertikale Stange angehoben und bewegt sich dabei von der Felge weg.

- In der Arretierposition (Position 1) die Aufwärtsbewegung der Stange (Position 3) stets vor der Abwärtsbewegung (Position 2) aktivieren, um das Werkzeug an der Felge zu positionieren.

! Wird das Werkzeug anhand einer anderen Abfolge als vom Hersteller angegeben positioniert, kann dies eine unkontrollierte Abwärtsbewegung des Werkzeugs zur Folge haben.

i Überprüfen, ob die Rolle (A) und die Unterseite des Montagekopfes den Rand der Felge berühren.

! Bei Leichtmetallfelgen immer den Kunststoff-Rollenschutz (B) anbringen, um sie nicht zu beschädigen.

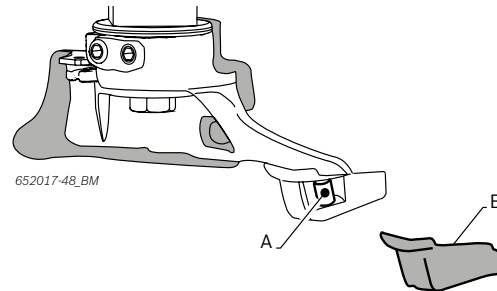


Fig. 78: Rolle und Rollenschutz

i Den Feststellknopf drücken, um den waagerechten und senkrechten Abstand des Montagekopfes vom Felgenreand automatisch einzustellen.

9. Den Wulstabheber zwischen Montagekopf und Felgenwulst einführen.

i Um das Abziehen des Reifens zu erleichtern muss auf der gegenüberliegenden Seite des Montagekopfes der Reifenwulst in das Tiefbett der Felge gedrückt werden.

10. Den oberen Reifenwulst mit dem Wulstabheber anheben und auf den Keil des Montagekopfes führen.

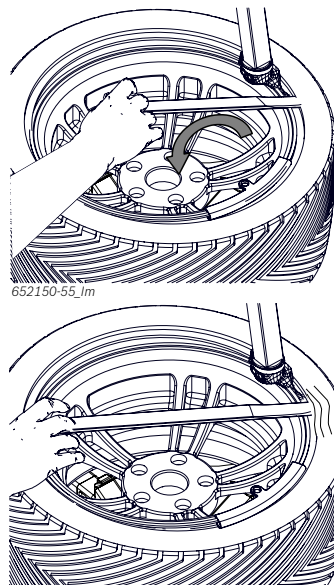


Fig. 79: Anheben des oberen Reifenwulstes



WARNUNG – Verletzungsgefahr der unteren Körperteile während sich der Spannteller dreht.

Gefahr durch Verletzungen durch überstehende Teile des Spanntellers während der Drehung des Spanntellers.

- Ausreichenden Abstand zwischen Spannteller und Körperteile einhalten.
- Stets den einwandfreien Zustand der Kunststoff-Abdeckungen überprüfen.
- Die Kunststoff-Abdeckungen nicht entfernen.

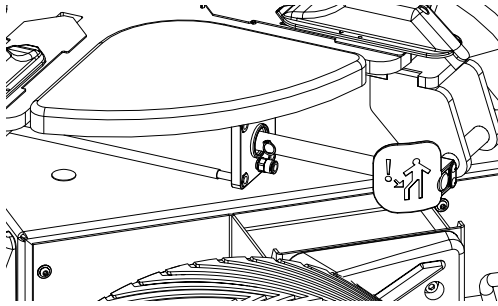


Fig. 80: Kunststoff-Abdeckung

11. Den Spannteller durch Betätigen des Pedals Spannteller im Uhrzeigersinn drehen, bis sich der Reifenwulst vollständig aus dem Felgensitz gelöst hat.

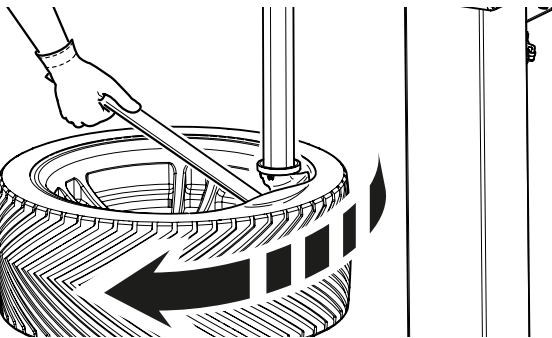


Fig. 81: Lösen des oberen Reifenwulstes

- i** Bei Schlauchreifen die Montagesäule durch Betätigen des Pedals Montagesäule umklappen, um den Schlauch herauszuziehen.

12. Dieselben Handlungsschritte für den unteren Reifenwulst wiederholen.

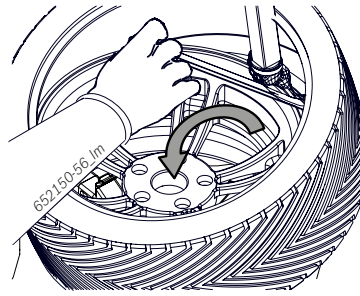


Fig. 82: Lösen des unteren Reifenwulstes

13. Die Montagesäule durch Betätigen des Pedals Montagesäule nach hinten bewegen, um den Reifen zu entfernen.
14. Das Füllventil/RDKS-Ventil entfernen, wenn es ersetzt werden muss.

- i** Die Anweisungen des Herstellers des Füllventils/RDKS-Ventils zur Montage/Demontage an die bzw. von der Felge befolgen.

- !** SICAM srl soc. Unip haftet nicht für Funktionsstörungen, die auf eine unkorrekte Montage/Demontage des Füllventils/RDKS-Ventils und eventuelle Defekte dieses Ventils zurückzuführen sind.

5.2 Montage des Reifens



WARNUNG – Unfallgefahr durch beschädigte Felgen und Reifen!

Bei Beschädigung des Reifens oder der Felge bei der Montage/Demontage kann es zu lebensbedrohenden oder gefährlichen Situationen im Fahrbetrieb kommen.

- Reifen dürfen nur von Personen montiert/demontiert werden, die zuvor qualifiziert ausgebildet und eingewiesen wurden.
- Die Montage-/Demontageanweisungen der Wdk beachten (auf Deutsch und Englisch erhältlich):
 - Kriterienkatalog.
 - Überhitzung des Reifens.
- Keine übermäßige Kraft auf Reifen und Felge ausüben.
- Bei empfindlichen Felgen (z. B. Leichtmetallfelgen) den Felgenschutz verwenden.
- Bei kritischen Rädern die Drehgeschwindigkeit bei der Montage des Reifens langsam einstellen.
- Ausreichend Schmiermittel verwenden.
- Bei Auffälligkeiten, wie z. B. verdächtigen Geräuschen, die Montage sofort unterbrechen.

Weitere Hinweise für die Montage von Runflat- und UHP-Reifen.



Warnung vor Beschädigung an Runflat- und UHP-Reifen!

- Gefahr des Bruchs des Reifens (auf der Innen-/Außenseite), wenn bei hoher Geschwindigkeit und mit kalten Reifen gearbeitet wird.
- Reifenkerntemperatur mindestens 15 °C.
 - Vor der Demontage den Reifen mit einem elektrischen Reifenwärmer erwärmen.



Sämtliche Auswuchtgewichte an der Felge entfernen.



Felgen- und Reifendaten vor Demontage/Montage unbedingt in Erfahrung bringen. Damit kann schon vorher die Befestigung, der Druck und das erforderliche Zubehör bestimmt werden!



Vor der Montage/Demontage des Reifens den Verschleißzustand aller Schutzabdeckungen kontrollieren. Die Schutzabdeckungen bei Bedarf erneuern.

5.2.1 Vorbereitungen für die Montage

1. Die Felge von innen am Felgenhorn, an der Felgenschulter und am Tiefbett mit Gleitmittel einsmieren.
2. Die beiden Reifenwulste ebenfalls mit Gleitmittel einsmieren.



Im Falle eines RDKS vor der Montage des Reifes dieses wieder anbringen.



Die Anweisungen des Herstellers des Füllventils/RD-KS-Ventils zur Montage/Demontage an die bzw. von der Felge befolgen.



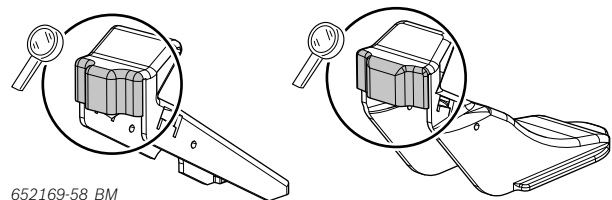
SICAM srl soc. Unip haftet nicht für Funktionsstörungen, die auf eine unkorrekte Montage/Demontage des Füllventils/RD-KS-Ventils und eventuelle Defekte dieses Ventils zurückzuführen sind.



Wenn die Befestigungsbügel mit den WDK Spurschutz-Kits ausgestattet werden sollen, die nachstehenden Anweisungen befolgen, um den korrekten Gebrauch bei der Montage/Demontage sicherzustellen.



Um zu vermeiden, dass die Leichtmetallfelgen bei der Montage/Demontage des Reifens beschädigt werden, wird empfohlen, den Spurschutz zu montieren und die Felge von außen zu blockieren.



652169-58_BM

Fig. 83: Detailansicht WDK Spurschutz



Warnung – Wenn das Rad bei der Montage/ Demontage von der Radblockiervorrichtung rutscht, besteht die Gefahr von leichten oder schweren Verletzungen für den Bediener und von Schäden an der Felge!

Wenn die Felge mit den Befestigungsbügeln mit dem hier abgebildeten Spurschutz von innen blockiert wird, besteht die Gefahr, dass die Felge von der Radblockiervorrichtung rutscht.

- Die Felge stets von außen blockieren, wenn die Befestigungsbügel mit dem auf der Abbildung dargestellten Spurschutz ausgestattet sind.
- Wenn die Felge wie eine Stahlfelge von innen blockiert werden muss, den abgebildeten Spurschutz von den Befestigungsbügeln entfernen, bevor das Rad auf der Radblockiervorrichtung positioniert wird.

3. Den Reifen schräg auf der Felge ablegen.

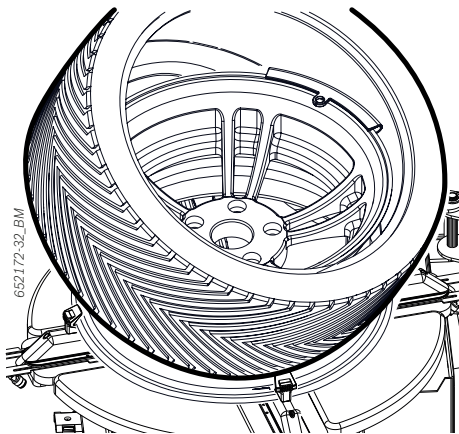


Fig. 84: Schräge Positionierung des Reifens

5.2.2 Montage



WARNUNG – Gefahr von Handverletzungen!

Quetschgefahr der Hände während der Drehung des Spanntellers.

- Nicht mit den Fingern zwischen Reifen und Felge greifen.



WARNUNG – Verletzungsgefahr der unteren Körperteile während sich der Spannteller dreht.

Gefahr durch Verletzungen durch überstehende Teile des Spanntellers während der Drehung des Spanntellers.

- Ausreichenden Abstand zwischen Spannteller und Körperteile einhalten.
- Stets den einwandfreien Zustand der Kunststoff-Abdeckungen überprüfen.
- Die Kunststoff-Abdeckungen nicht entfernen.

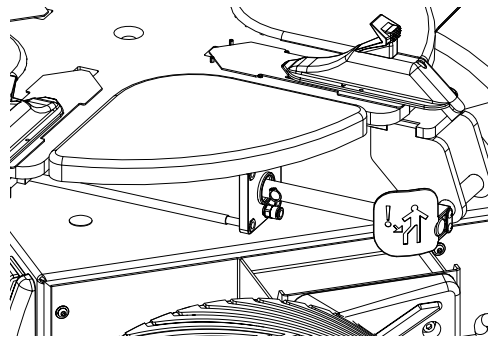


Fig. 85: Kunststoff-Abdeckung

i Bei Runflat- oder UHP-Reifen wird die Verwendung zusätzlicher Hilfsmittel wie Zange, Keil oder Wulstniederhalter TECNOROLLER NG empfohlen.

i Den Spannteller drehen, um das Reifenventil in eine Position zwischen 2 und 4 Uhr zu bringen.

1. Das Pedal Montagesäule drücken, um die Montagesäule in Arbeitsposition zu bringen.
2. Den unteren Reifenwulst am linken oberen Rand des Keils des Montagekopfes anlegen.

3. Während der Betätigung des Pedals für die Drehbewegung des Spanntellers den Wulst in das Tiefbett laufen lassen und solange weiter drehen, bis sich der untere Reifenwulst an den Montagekopf angenähert hat und unter den Felgenreand gelaufen ist.

 Um Beschädigungen des Reifenwulstes zu vermeiden, darauf achten, dass der Reifenwulst zu Beginn der Operation in das Felgentiefbett läuft.

 Um diesen Vorgang zu erleichtern, wird empfohlen, den Wulst während der Drehbewegung des Spanntellers in die Felge zu drücken.

 Bei Schlauchreifen die Montagesäule durch Betätigen des Pedals "Montagesäule" nach hinten klappen. Die Felge so positionieren, dass sich das Loch für das Schlauchventil ungefähr im 90°-Winkel zur Position des Montagewerkzeugs befindet, und den Schlauch einsetzen.

4. Dieselben Handlungsschritte für den oberen Reifenwulst wiederholen.

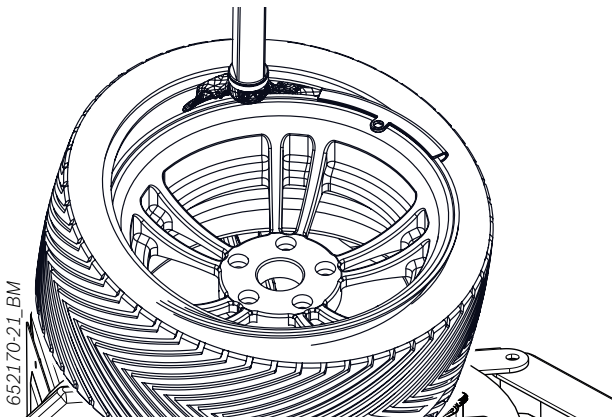


Fig. 86: Einführen des oberen Reifenwulstes

5. Das Pedal Montagesäule betätigen, um die Montagesäule in die Ruheposition zu bringen.
6. Das Pedal Spannklaue betätigen, um die Felge zu lösen.

5.3 Aufpumpen



Das Aufpumpen kann zu möglichen Gefahrensituationen führen. Der Bediener muss die notwendigen Vorkehrungen treffen, um die Sicherheitsbedingungen garantieren zu können.

- Gehörschutz tragen.
- Schutzbrille tragen.
- Zum Schutz des Bedieners vor möglichen Gefahren beim Aufpumpen: Solange der Reifen auf dem Spannteller liegt, den Reifen nur bis maximal 3,5 bar aufpumpen.
- Wenn der Reifen auf dem Spannteller befüllt wird dürfen die Spannklaue nicht am Außenrand der Felge greifen.
- Beim Aufpumpen jede Ablenkung vermeiden. Den Reifendruck ständig auf dem Manometer beobachten, um zu starkes Aufpumpen zu vermeiden.
- Beim Aufpumpen jede Ablenkung vermeiden.

5.3.1 Über Befüllschlauch befüllen



Zuvor prüfen, ob die Felge frei ist und dass die Spannklaue nicht an der Felge greifen.

1. Den Verschluss vom Ventil entfernen.
2. Den Ventilmechanismus anschrauben.
3. Den Befüllschlauch mit dem Reifenventil verbinden.
4. Mit dem Pedal für Reifenfüller den Reifen so lange aufpumpen, bis der Nenndruck erreicht ist.

5.3.2 Befüllung mit Füllpistole



Zuvor prüfen, ob die Felge frei ist und dass die Spannklaue nicht an der Felge greifen.

1. Den Verschluss vom Ventil entfernen.
2. Den Ventilmechanismus anschrauben.
3. Pistole für Reifenbefüllung am Reifenventil befestigen.
4. Mit der Pistole für die Reifenbefüllung den Reifen so lange aufpumpen, bis der Nenndruck erreicht ist.

5.4 Störungen – Kleine Störungen selbst beheben

Während der normalen Arbeitsvorgänge können Störungen auftreten, die den Betrieb des FALCO EVO 620 S (IT) beeinträchtigen. In der folgenden Tabelle werden mögliche Störungen aufgelistet, die keinen Eingriff eines Kundendienst-Technikers erfordern.

 Um so schnell wie möglich eingreifen zu können, ist es wichtig, beim Anruf die Angaben auf dem Typenschild (Etikett auf der Rückseite des FALCO EVO 620 S (IT)) und die Art der Störung anzugeben.

 Jeglicher Eingriff in die elektrische, hydraulische und pneumatische Anlage darf ausschließlich von entsprechend fachlich qualifiziertem Personal ausgeführt werden.

 Kann die Störung nicht mit diesen Hinweisen behoben werden, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

Störungen	Abhilfe
Werkzeugsäule	
Die Rolle des Montagekopfes ist blockiert.	Die Rolle ist nicht geschmiert oder schmutzig: Rolle reinigen und anschließend schmieren.
Spannteller / Laufschielen / Spannbacken	
Der Spannteller dreht sich in keiner Richtung.	• Prüfen, ob die Netzspannung mit der Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt. • Den ordnungsgemäßen Sitz des Netzsteckers überprüfen.
Der Spannteller dreht sich gegen den Uhrzeigersinn.	Einen qualifizierten Elektriker oder angemessen geschultes Personal hinzuziehen.
Das Drehmoment des Spanntellers ist ungenügend (zu schwach).	• Prüfen, ob die Netzspannung mit der Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt. • Ordnungsgemäßen Anschluss der Phasen im Stecker überprüfen (durch qualifizierte Elektrofachkraft).
Die Laufschielen halten die Felge nicht korrekt fest.	• Prüfen, ob die Maschine ordnungsgemäß an das Druckluftnetz angeschlossen ist. • Überprüfen, dass der Netzdruck nicht unter dem Mindestwert für den Betriebsdruck der Maschine liegt. (siehe Kap. "Technische Daten"). • An der Filtergruppe den Betriebsdruck der Maschine auf die Werte einstellen, die vom Hersteller empfohlen werden.
Die Spannklaue halten die Felge nicht korrekt fest.	Kontrollieren, ob sich die Greifkeile in einwandfreiem Zustand befinden. Bei Verschleiß austauschen.
Abdrückeinheit	
Die Abdrückeinheit hat nicht genug Kraft, um das Rad abzudrücken.	• Prüfen, ob die Maschine ordnungsgemäß an das Druckluftnetz angeschlossen ist. • Überprüfen, dass der Netzdruck nicht unter dem Mindestwert für den Betriebsdruck von FALCO EVO 620 S (IT) liegt (siehe Kap. "Technische Daten"). • An der Filtergruppe den Betriebsdruck der Maschine auf die Werte einstellen, die vom Hersteller empfohlen werden. • Vor dem Abdrücken die Luft komplett aus dem Reifen ablassen.
Manometer	
Beim Drücken des Pedals tritt keine Luft aus dem Füllschlauch aus.	• Den ordnungsgemäßen Anschluss der Maschine an das Druckluftnetz prüfen. • Sicherstellen, dass der Netzdruck nicht unter dem Mindestwert für den Betriebsdruck der Maschine liegt. • An der Filtergruppe den Betriebsdruck der Maschine auf die Werte einstellen, die vom Hersteller empfohlen werden. • Die am Manometer angeschlossenen Schläuche vertauschen.

Tab. 16: Störungen

6. Wartung

6.1 Empfohlene Schmiermittel

Komponente	Schmiermittel	Norm
Getriebe	Mineralisches Schmieröl	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Druckluftsystem	Mineralisches Schmieröl	ISO VG 32

Tab. 17: Schmiermittel-Tabelle

! Der Hersteller haftet in keiner Weise für Schäden, die durch die Verwendung von Schmiermitteln mit anderen Eigenschaften als angegeben (Norm) entstehen.

6.2 Reinigung und Instandhaltung



GEFAHR - Stromschlaggefahr durch spannungsführende Teile

Stromschlaggefahr durch Kontakt mit elektrischen Komponenten.

- Vor jeder Reinigung und Wartung den FALCO EVO 620 S (IT) durch Betätigung des Hauptschalters ausschalten.
- Den Netzstecker ziehen.



GEFAHR - Quetschgefahr durch druckbeaufschlagte Komponenten

Quetschgefahr durch plötzliche Bewegungen von druckbeaufschlagten Komponenten.

- Vor jeder Reinigung und Wartung muss die FALCO EVO 620 S (IT) von der Druckluftversorgung getrennt werden.

! Um die Leistungsfähigkeit des FALCO EVO 620 S (IT) zu garantieren und für dessen störungsfreien Betrieb ist es unumgänglich, den FALCO EVO 620 S (IT) regelmäßig zu reinigen und zu warten.

i Die Wartung muss vom Bediener in Übereinstimmung mit den Herstellervorgaben ausgeführt werden, die im Folgenden wiedergegeben sind.

6.2.1 Reinigungsintervalle

Die Abbildung zeigt die Bereiche, an denen eingegriffen werden muss, um die volle Leistungsfähigkeit des FALCO EVO 620 S (IT) zu erhalten.

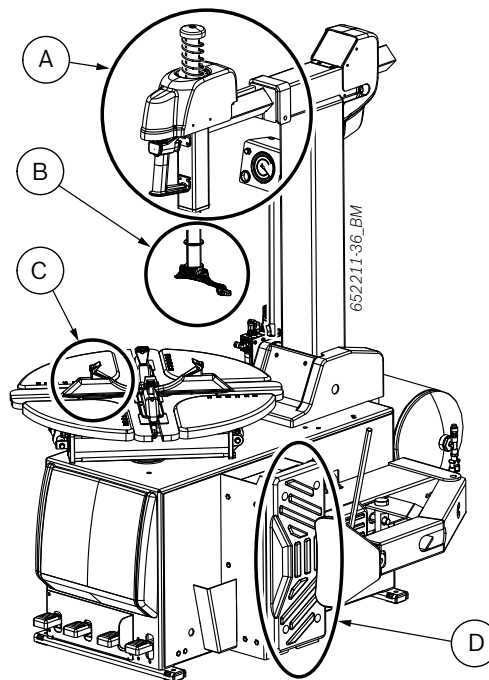


Fig. 87: Reinigungsbereiche an der Maschine

Bereich	Art der Reinigung	Täglich	Wöchentlich
A	Reinigungsmittel und Schmierspray verwenden.		x
B	Mit einem Tuch reinigen und den Zustand der Schutzeinrichtungen überprüfen	x	
C	Reinigungsmittel und Schmierspray verwenden.		x
D	Zustand des Gummischutzes überprüfen (Abnutzung, Verschmutzung)	x	

Tab. 18: Reinigungsintervalle

6.2.2 Wartungsintervalle

Wartung	Täglich	Wöchentlich	Monatlich	Jährlich
Zustand der Kunststoff-Abdeckungen überprüfen	x			
Druckluftversorgung der Maschine überprüfen (minimal 8 bar / maximal 10 bar)	x			
Rolle des Montagekopfs auf Sauberkeit überprüfen	x			
Bewegliche mechanische Teile säubern, mit Sprühöl oder Kerosin reinigen und mit Motoröl oder geeignetem Fett schmieren.		x		
Die Kondensatmenge in der Filtergruppe überprüfen. Bei Bedarf das Kondensat entfernen.		x		
Austritt von Öl aus der Schmiervorrichtung überprüfen.		x		
Ölstand im Ölzerstäuber überprüfen. Bei Bedarf Öl nachfüllen.			x	
Ölstand im Getriebe überprüfen. Der Mindest-Ölstand darf nie unterschritten werden.				x

Tab. 19: Wartungsintervalle

6.2.3 Getriebeöl kontrollieren

1. Verschlusschraube mit Ölmesstab (A) entfernen.
2. Ölstand überprüfen, er darf nicht unter der Minimum-Markierung liegen (Stelle, an der der Messstab verjüngt ist).
3. Liegt der Ölstand unter Minimum, nicht mehr als 500 ml Öl einfüllen (Absatz "Empfohlene Schmiermittel").

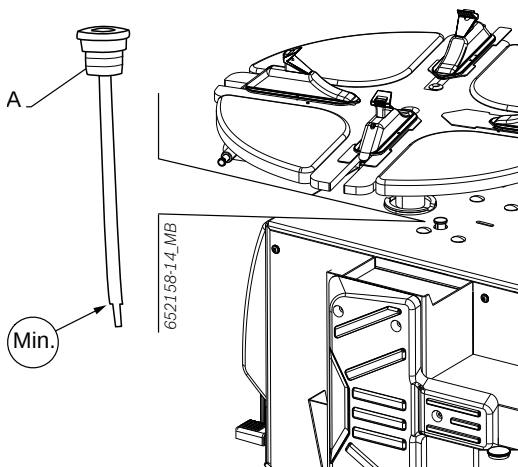


Fig. 88: Ölstand

6.2.4 Kondenswasser entfernen

1. Den roten Druckknopf (A) unten am Wasserabscheider im Uhrzeigersinn bis zu der in der Abbildung gezeigten Position drehen.
2. Angesammeltes Kondenswasser durch Drücken des Knopfes entfernen.
3. Roten Druckknopf (A) loslassen, sodass er in die Ausgangsstellung zurückkehrt.

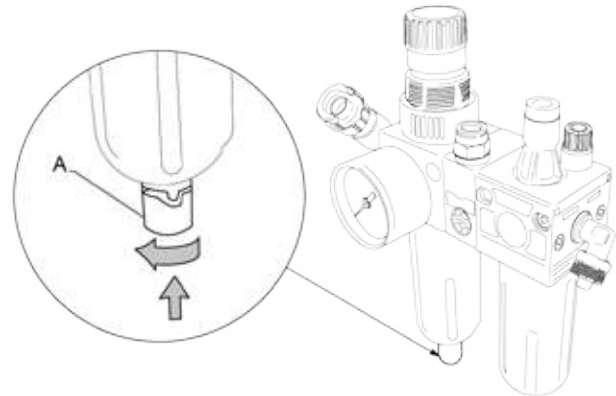


Fig. 89: Kondenswasser entfernen

6.2.5 Öl im Ölzerstäuber nachfüllen

1. Druckluftanschluss trennen.
2. Verschlusschraube des Behälters (A) am Ölzerstäuber entfernen.
3. Öl nachfüllen (Absatz "Empfohlene Schmiermittel").

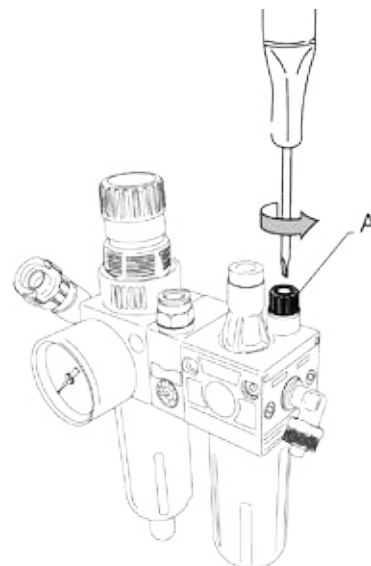


Fig. 90: Öl nachfüllen

A Einstellschraube Ölmenge

6.2.6 Schmieröl-Fluss überprüfen

! Prüfen, ob alle Druckluft-Verbindungen angeschlossen sind. Den Schmieröl-Austritt an der Filtergruppe überprüfen.

Wenn kein Schmieröl fließt, mit einem Schraubenzieher die Schraube (A) um 180° drehen. Anschließend den Schmieröl-Austritt überprüfen.

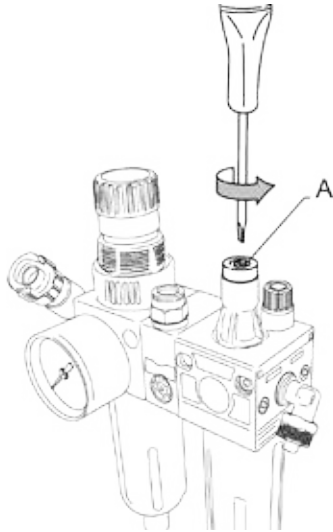


Fig. 91: Schmieröl-Fluss überprüfen

A Einstellschraube Ölmenge

6.3 Ersatz- und Verschleißteile

Bezeichnung	Bestellnummer
Aufkleber Montagekopf	1 695 100 982
Aufkleber elektrische Spannung	1 695 100 789
Warnaufkleber Abdrückeinheit	1 695 100 983
Aufkleber Kippbare Säule	1 695 100 776
Warnaufkleber Handverletzungen	1 695 101 505
Etikett vertikale Stange	1 695 102 841
Kunststoffschutz für Spannteller	1 695 101 520
Kunststoff-Satz für Laufbahnschutz 22"	1 695 101 502
WDK-Kunststoffsatz für Laufbahnschutz 22"	1 695 108 653
Kunststoff-Satz für Werkzeug	1 695 101 503
Schutzteil für Abdrückschaufel	1 695 106 152
Abdrückschaufel	1 695 105 595
Auflage für Abdrücker	1 695 101 150

Tab. 20: Ersatz- und Verschleißteile

7. Außerbetriebnahme

7.1 Ortswechsel

1. Elektrischen Anschluss trennen.
2. Druckluftanschluss trennen.
3. Hinweise zur Erstinbetriebnahme beachten (Kap. "Erstinbetriebnahme").
4. FALCO EVO 620 S (IT) mit den mitgelieferten Schrauben wieder auf der Palette befestigen.

! Bei Verkauf oder Abtretung von FALCO EVO 620 S (IT) sind alle im Lieferumfang enthaltenen Unterlagen zusammen mit FALCO EVO 620 S (IT) weiterzugeben.

7.2 Vorübergehende Stilllegung

Wenn FALCO EVO 620 S (IT) vorübergehend stillgelegt wird oder aus anderen Gründen nicht gebraucht wird, immer den Netzstecker aus der Steckdose ziehen! Wir empfehlen FALCO EVO 620 S (IT) und die dazugehörigen Werkzeuge und Zubehörteile gründlich zu reinigen und anschließend eine Schutzbehandlung vorzunehmen (z. B. dünnen Ölfilm auftragen).

7.3 Entsorgung und Verschrottung

7.3.1 Wassergefährdende Stoffe

! Öle und Fette sowie ölhaltige und fetthaltige Abfälle (z. B. Filter) sind wassergefährdende Stoffe!

1. Wassergefährdende Stoffe nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
2. Wassergefährdende Stoffe gemäß den geltenden Vorschriften entsorgen.

7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) und Zubehör

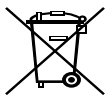
1. FALCO EVO 620 S (IT) vom Stromnetz trennen und Netzanschlussleitung entfernen.
2. FALCO EVO 620 S (IT) zerlegen, nach Material sortieren und gemäß den geltenden Vorschriften entsorgen.



FALCO EVO 620 S (IT), Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

➤ FALCO EVO 620 S (IT) nicht in den Hausmüll werfen.

Nur für EU-Länder:



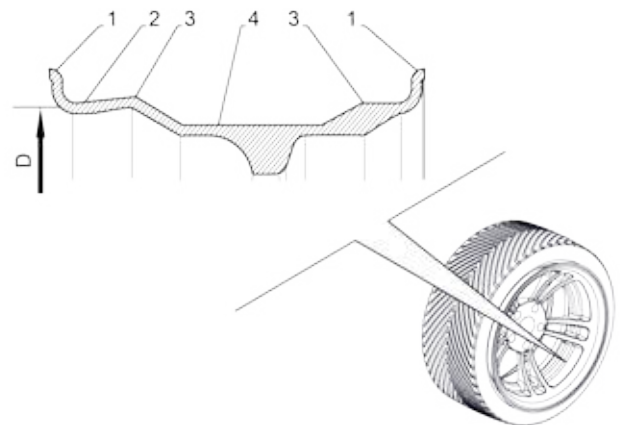
FALCO EVO 620 S (IT) unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EU (WEEE).

Elektro- und Elektronik-Altgeräte einschließlich Leitungen und Zubehör sowie Akkus und Batterien müssen getrennt vom Hausmüll entsorgt werden.

- Zur Entsorgung, die zur Verfügung stehenden Rückgabesysteme und Sammelsysteme nutzen.
- Umweltschäden und eine Gefährdung der persönlichen Gesundheit durch die ordnungsgemäße Entsorgung vermeiden.

8. Glossar

Felge, Aufbau und Bezeichnungen



652017-24_SM

Fig. 92: Felge

- 1 Felgenhorn
- 2 Felgenschulter
- 3 Hump
- 4 Tiefbett
- D Felgendurchmesser

RFT

Run Flat Tire, Reifen mit Notlaufeigenschaften, Normal- und Ersatzrad in einem.

TCE

Tire Change Equipment, Kurzform für Reifenmontiermaschinen.

UHP

Ultra High Performance-Reifen, Markenbezeichnung eines Reifens für höhere Geschwindigkeiten.

wdk

Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie e. V.

RDKS

Reifendruckkontrollsystem

9. Technische Daten

9.1 FALCO EVO 620 S (IT)

Funktion	Vorgaben
Kraft der Abdrückeinheit	11,5 kN "
Druck Luftversorgung	8 – 10 bar
Speisespannung	je nach bestellter Spannung (siehe Typen- schild)

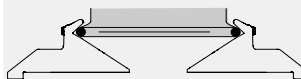
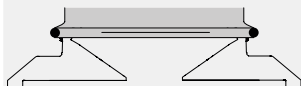
9.2 Temperaturumgebung und Arbeitsumgebung

Funktion	Vorgaben
Arbeitstemperatur	-5° C \ +40° C'
Lagertemperatur	-20° C \ + 60° C
Temperatur-Gradient	20° C
Luftfeuchtigkeit	10% \ 90% (40° C)
Luftfeuchtigkeitsgradient	10%
Max. Betriebshöhe	-200 mt. \ 3.000 mt.
Max. Transporthöhe	-200 mt. \ 12.000 mt.

9.3 Arbeitsbereich

9.3.1 Pkw-Reifen

Funktion	min / max
Reifenbreite	3 - 11 inch
Maximaler Reifendurchmesser	1100 mm
Felgendurchmesser (Festspannen der Felge von innen)	12 - 24 inch
Felgendurchmesser (Festspannen der Felge von außen)	10 - 22 inch



9.3.2 Motorrad-/Motorroller-Reifen

Funktion	min / max
Reifenbreite	3 - 10 inch
Max. Reifendurchmesser Motorrad/Motorroller	1100 mm
Felgendurchmesser	7 - 23 inch

Um mit Motorradreifen zu arbeiten, müssen die Motorradreifen-Adapter installiert werden. Lieferbar auf Anfrage (Sonderzubehör).

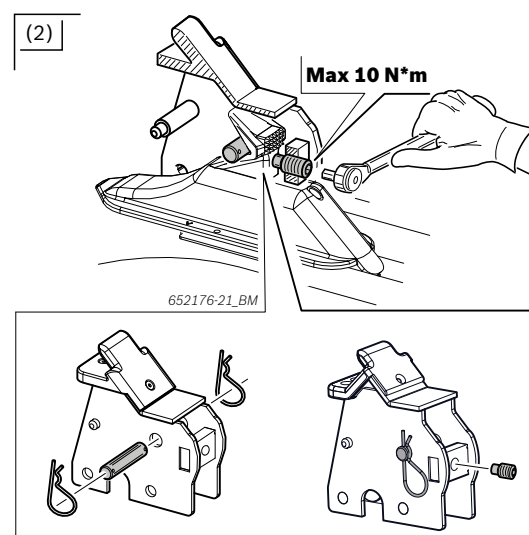
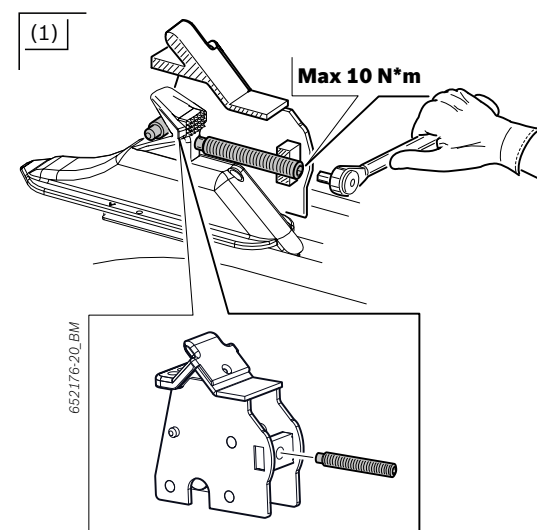


Fig. 93: Montagezubehör für Motorräder/Motorroller

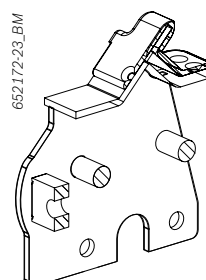


Fig. 94: Montage ohne Distanzplatte 10 - 22 inch

9.4 Maße und Gewichte

Funktion	Vorgaben
FALCO EVO 620 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Nettogewicht	239 kg
Bruttogewicht	267 kg

Funktion	Vorgaben
FALCO EVO 620 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Nettogewicht	251 kg
Bruttogewicht	279 kg

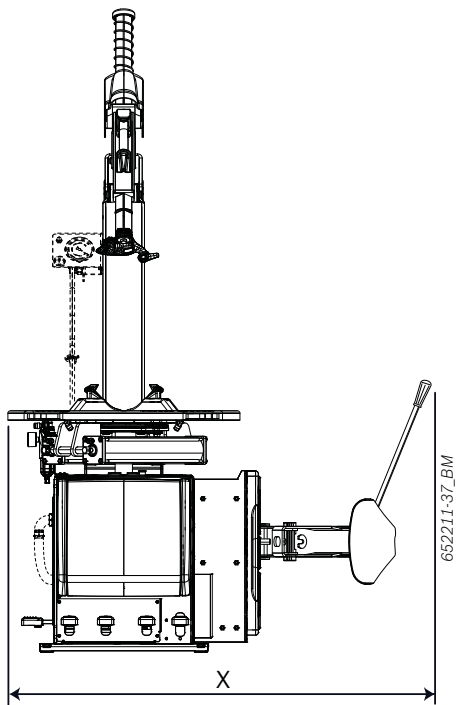


Fig. 95: Maße Frontansicht FALCO EVO 620 S (IT)

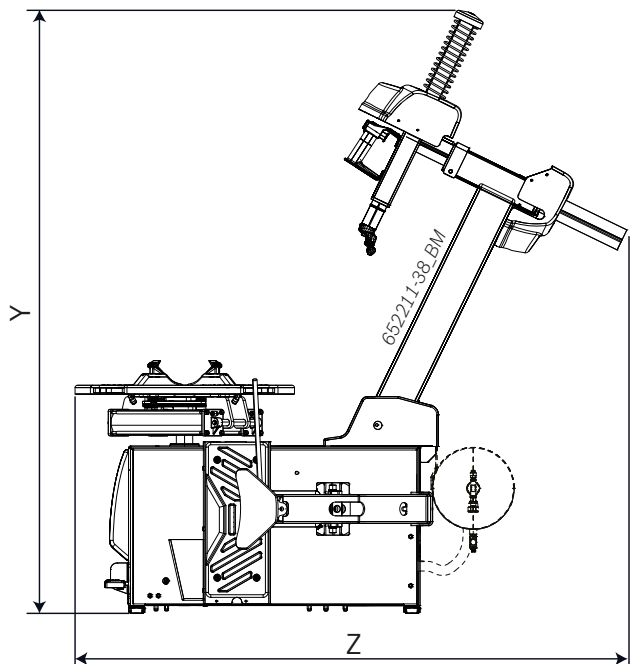


Fig. 96: Maße Seitenansicht FALCO EVO 620 S (IT)

Bei den Maschinenausführungen mit Rückzug der vertikalen Stange ist eine maximale Höhe von 1880 mm einzukalkulieren.

Content English

1. Symbols used	45		
1.1 In the documentation	45	4.6.3 Protection parts for the mounting column and mounting head	65
1.1.1 Warning notices - Structure and meaning	45	4.6.4 Rim guard	65
1.1.2 Symbols in this documentation	45		
1.2 On the product	45	5. Application	66
		5.1 Tire removal	66
2. User information	46	5.1.1 Preparations for dismounting – unseating	66
2.1 Important notes	46	5.1.2 Removal	68
2.2 Safety instructions	46	5.2 Mounting the tire	72
2.3 Electromagnetic compatibility (EMC)	46	5.2.1 Preparations for mounting	72
		5.2.2 Assembly	73
3. Product description	46	5.3 Inflating	74
3.1 Intended use	46	5.3.1 Filling with the inflation hose	74
3.2 Requirements	46	5.3.2 Inflation with inflation gun	74
3.3 Functional description	46	5.4 Faults – Rectification of minor faults not requiring customer service	75
3.4 Scope of delivery	47		
3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)	47	6. Preventive maintenance	76
3.4.2 Accessories for mounting the column	47	6.1 Recommended lubricants	76
3.4.3 Accessories for installing the compressed air container	47	6.2 Cleaning and maintenance	76
3.4.4 Tools for installing the pressure gauge for tire inflation	48	6.2.1 Cleaning intervals	76
3.4.5 Tools for installing the bead-breaker blade	48	6.2.2 Service intervals	77
3.4.6 Accessories for installation of rear column cover	48	6.2.3 Checking the gear oil	77
3.4.7 Accessories for installing the front cover	48	6.2.4 Removing condensate	77
3.4.8 Accessories for installing the column base cover	48	6.2.5 Topping up oil in oil atomizer	77
3.4.9 Equipment	49	6.2.6 Checking the lubricating oil flow	78
3.5 Special accessories	49	6.3 Spare and wearing parts	78
3.6 Description of the FALCO EVO 620 S (IT)	50		
		7. Decommissioning	78
4. Initial Operation	52	7.1 Change of location	78
4.1 Unpacking	52	7.2 Temporary shutdown	78
4.2 Installation	52	7.3 Disposal and scrapping	79
4.2.1 Removing the side cover	52	7.3.1 Substances hazardous to water	79
4.2.2 Lifting the mounting column	52	7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) and accessories	79
4.2.3 Attaching the mounting column	53		
4.2.4 Attaching the compressed-air tank	55	8. Glossary	79
4.2.5 Attaching the pressure gauge	56		
4.2.6 Fastening the bead breaker unit	56	9. Technical specifications	80
4.2.7 Completing the preparations	58	9.1 FALCO EVO 620 S (IT)	80
4.2.8 Setting up the machine	59	9.2 Temperature and working environment	80
4.2.9 Connect pistol for inflating tires	61	9.3 Working range	80
4.3 Compressed air connection	62	9.3.1 Passenger car tires	80
4.4 Electrical connection	63	9.3.2 Motorcycle/scooter tires	80
4.5 Checking the direction of rotation	64	9.4 Dimensions and weights	81
4.6 Fitting plastic protective covers	64		
4.6.1 Guide rail guards	64		
4.6.2 Guard for bead-breaker blade	65		

1. Symbols used

1.1 In the documentation

1.1.1 Warning notices - Structure and meaning

Warning notices warn of dangers to the user or people in the vicinity. Warning notices also indicate the consequences of the hazard as well as preventive action. Warning notices have the following structure:

Warning symbol	KEY WORD – Nature and source of hazard! Consequences of hazard in the event of failure to observe action and information given. ➤ Hazard prevention action and information.
----------------	--

The key word indicates the likelihood of occurrence and the severity of the hazard in the event of non-observance:

Key word	Probability of occurrence	Severity of danger if instructions not observed
DANGER	Immediate impending danger	Death or severe injury
WARNING	Possible impending danger	Death or severe injury
CAUTION	Possible dangerous situation	Minor injury

1.1.2 Symbols in this documentation

Symbol	Designation	Explanation
!	Attention	Warns about possible property damage.
i	Information	Practical hints and other useful information.
1. 2.	Multi-step operation	Instruction consisting of several steps.
➤	One-step operation	Instruction consisting of one step.
⇨	Intermediate result	An instruction produces a visible intermediate result.
➔	Final result	There is a visible final result on completion of the instruction.

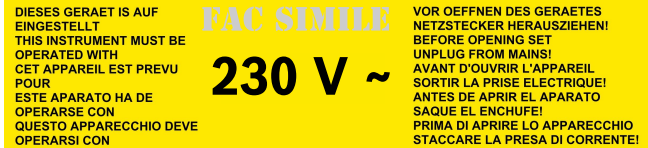
1.2 On the product

- ! Observe all warning notices on products and ensure they remain legible.

Back of machine

The following information can be found here: Machine model, 10-digit ID number, voltage (V), frequency (Hz), connected load (kW), amperage (A), max. supply pressure (kPa), degree of protection (IP), year of manufacture, CE mark, EAC identifier, serial number of the machine, barcode.

Back of the machine



- Indication of the operating voltage.
- Heed the information on the rating plate.
- The plate shown above is an example only; the voltage listed here depends on the electrical version of the machine.



Unseating unit

Risk of injury from trapping parts of body between unseating unit and tire.



Mounting column

Risk of injury from trapping hands between mounting head and rim.



Back of the machine

Risk of electric shock from touching components of the electrical system.



Mounting column

Risk of injury from crushing hands between rim-chuck plate and tires.



Clamping plate

Risk of injury to lower part of body from projecting parts as clamping plate rotates.



Mounting column

Risk of crushing in the immediate vicinity of the tilting mounting column.



Right side of housing

Risk of hands being crushed on unsealing.



Retracting mechanism for the vertical slide

The locking knob has three positions:



DOWN



UP

- Indicator for the movement of the joystick for moving the tool up and down.

**EAC mark**

- Confirms the suitability of the machine for Russia.

For machine variants with seating the tire**Inflating pedal**

- In position 1, tire inflation is done using a pressure gauge and inflation hose.
- In position 2, seating the tire on the rim can also be done by means of a high pressure jet from the clamp claw.

2. User information

2.1 Important notes

Important information on copyright, liability and warranty provisions, as well as on equipment users and company obligations, can be found in the separate manual "Important notes on and safety instructions for Sicam Tire Equipment". These instructions must be carefully studied prior to start-up, connection and operation of the FALCO EVO 620 S (IT) and must always be heeded.

2.2 Safety instructions

All the pertinent safety instructions can be found in the separate manual "Important notes on and safety instructions for Sicam Tire Equipment". These instructions must be carefully studied prior to start-up, connection and operation of the FALCO EVO 620 S (IT) and must always be heeded.

2.3 Electromagnetic compatibility (EMC)

The FALCO EVO 620 S (IT) satisfies the requirements of the EMC directive 2014/30/EU.

The FALCO EVO 620 S (IT) is a class B product as per EN 61 326.

3. Product description

3.1 Intended use

The FALCO EVO 620 S (IT) is a machine for fitting and removing car tires and – with the use of the appropriate accessories – also motorcycle tires.

 The FALCO EVO 620 S (IT) is to be used exclusively for this purpose and solely for the range of applications specified in these instructions. Any other purpose is not consistent with the intended use and is therefore not permissible.

 The manufacturer does not accept any liability for possible damage arising from improper use.

3.2 Requirements

FALCO EVO 620 S (IT) must be placed in a well-lit working area, on a level floor made of concrete or similar material and firmly anchored to the ground. A compressed air connection and power connection are also required.

3.3 Functional description

The principal functions of the FALCO EVO 620 S (IT) components listed above are described in the following:

- Bead breaker, for the bead breaking of the tire from the rim. It is made of the bead breaking arm pneumatically operated by a double effect cylinder, lever for the arm positioning, antiabrasive supports for rim support during bead breaking phases.
- Mounting column, consisting of a tilting mounting column with the components required for fitting and removing the tire: Extending horizontal mounting arm and extending vertical mast (with locking knob), mounting head for removing the tire from and fitting it on the rim using the bead lifter.
- Clamping plate for securing and turning (counter-clockwise and clockwise) the rim. The clamping plate is driven pneumatically by way of two cylinders and has four rails with clamping jaws for fixing the rims in position on the inside and outside.

3.4 Scope of delivery

3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)

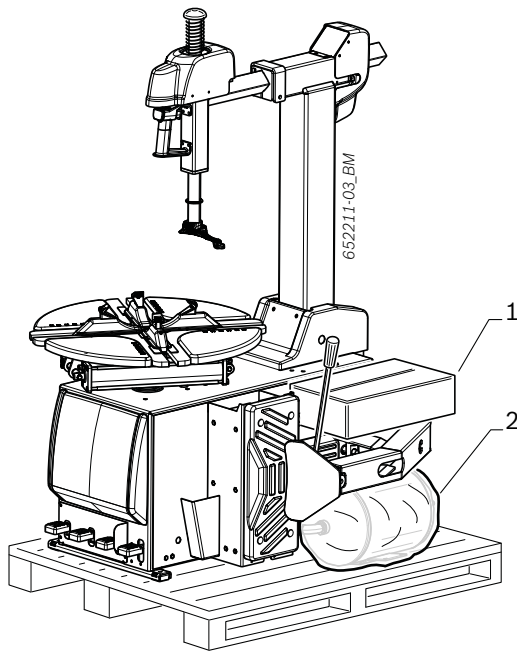


Fig. 1: Version with mounted column

Item	Designation	Part number	Qty
1	Equipment	-	1
2	Compressed-air tank ¹⁾	1 695 108 824	1

Tab. 1: Version with mounted column

¹⁾ May be included in scope of delivery depending on the variant ordered

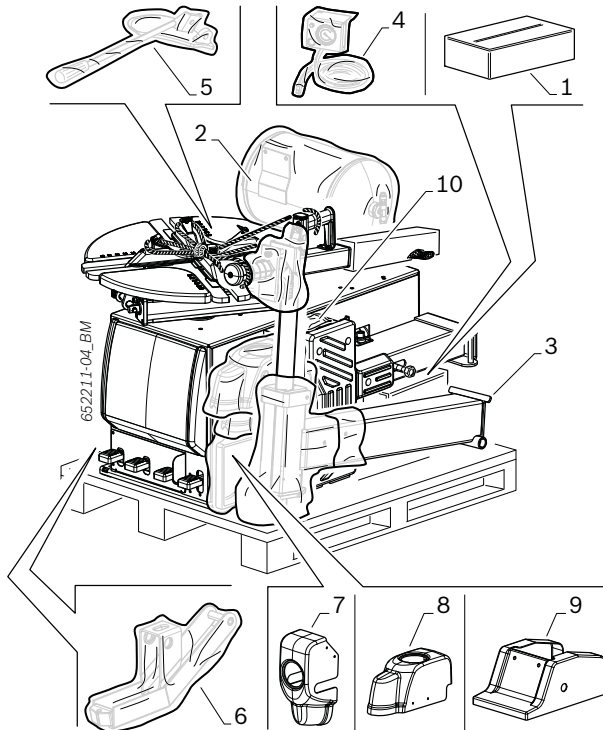


Fig. 2: Version with loose column

Item	Designation	Part number	Qty.
1	Equipment	-	1
2	Compressed-air tank ¹⁾	1 695 108 824	1
3	Group column with tool	-	1
4	Tire inflation pressure gauge ¹⁾	1 695 101 211	1
5	Bead-breaker blade	1 695 106 782	1
6	Bead-breaker arm	1 695 901 368	1
7	Rear column cover	-	1
8	Front cover	-	1
9	Column base cover	-	1
10	VCI flat bag with threaded fasteners	-	1

Tab. 2: Version with loose column

¹⁾ May be included in scope of delivery depending on the variant ordered

3.4.2 Accessories for mounting the column

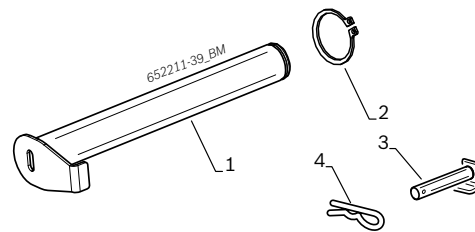


Fig. 3: Fitting accessories for tilting column

Item	Designation	Part number	Qty
1	Locating pin of the column ¹⁾	1 695 108 795	1
2	Outer snap ring D.25 ¹⁾	1 695 040 508	1
3	Cylinder rod bolt ¹⁾	1 695 108 673	1
4	Split pin ¹⁾	1 695 040 039	2

Tab. 3: Fitting accessories for tilting column

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.3 Accessories for installing the compressed air container

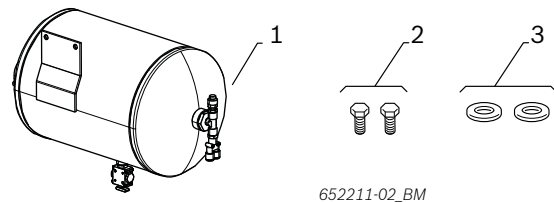


Fig. 4: Accessories for installing the compressed air container

Item	Designation	Part number	Qty.
1	Compressed-air tank ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Screw M8x20 UNI 5739 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Washer M8 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 101	2

Tab. 4: Accessories for installing the compressed air container

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.4 Tools for installing the pressure gauge for tire inflation

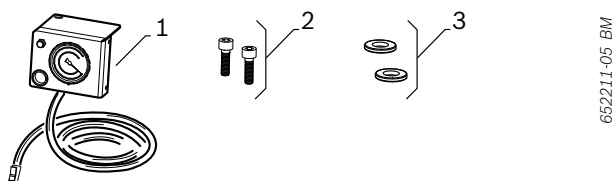


Fig. 5: Tools for installing the pressure gauge for tire inflation

Item	Designation	Part number	Qty
1	Tire inflation pressure gauge ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Screw M6x20 UNI 5931 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Washer M6 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 104	2

Tab. 5: Tools for installing the pressure gauge for tire inflation

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.5 Tools for installing the bead-breaker blade

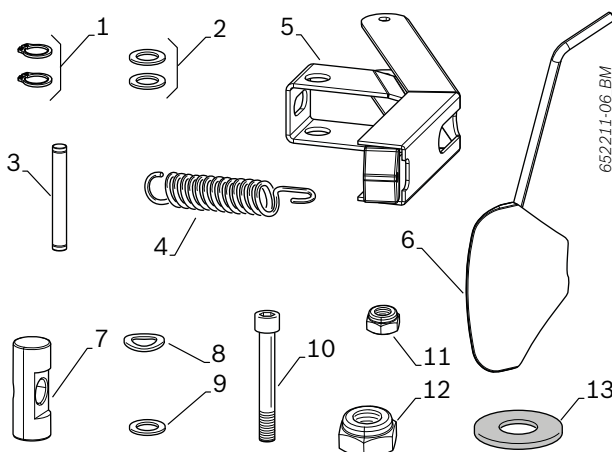


Fig. 6: Tools for installing the bead-breaker blade

Item	Designation	Part number	Qty
1	Outer snap ring D.16 UNI 7435 ¹⁾	1695 002 202	2
2	Washer 16.5x27x2.5 UNI 1750 ¹⁾	1 695 040 061	2
3	Bead-breaker arm bolt ¹⁾	1 695 100 934	1
4	Return spring for bead-breaker blade ¹⁾	1 695 001 229	1
5	Bead-breaker arm	1 695 901 368	1
6	Bead-breaker blade	1 695 106 782	1
7	Bolt for bead-breaker blade joint	1 695 108 680	1
8	Wave spring washer Ø12 DIN 137/B	1 695 041 103	1
9	Washer M12 UNI 6592	1 695 040 070	1
10	Special screw for bead-breaker blade M12x90	1 695 103 347	1
11	Nut M12 low UNI 7474	1 695 002 006	1
12	Nut M16x1.5 UNI 7474	1 695 040 167	1
13	Nylon washer	1 695 100 297	1

Tab. 6: Tools for installing the bead-breaker blade

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.6 Accessories for installation of rear column cover

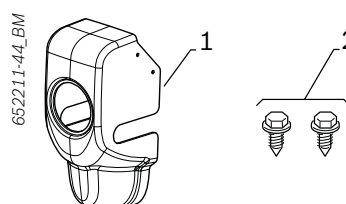


Fig. 7: Accessories for installation of rear column cover

Item	Designation	Part number	Qty.
1	Rear column cover ¹⁾	-	1
2	Screw M6x10 UNI 6950 ¹⁾	1 695 000 363	2

Tab. 7: Accessories for installation of rear column cover

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.7 Accessories for installing the front cover

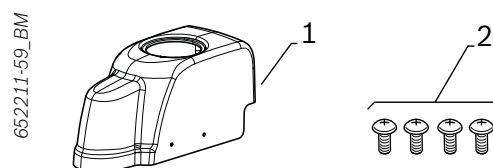


Fig. 8: Accessories for installing the front cover

Item	Designation	Part number	Qty.
1	Front cover ¹⁾	-	1
2	Screw 4.2x9.5 UNI 6947 ¹⁾	1 695 040 341	4

Tab. 8: Accessories for installing the front cover

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.8 Accessories for installing the column base cover

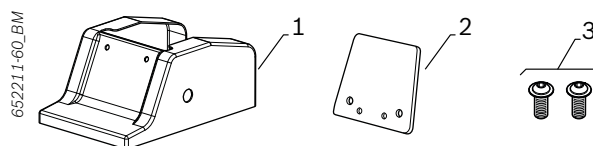


Fig. 9: Accessories for installing the column base cover

Item	Designation	Part number	Qty.
1	Column base cover ¹⁾	-	1
2	Front rubber guard ¹⁾	1 695 108 797	1
3	Screw M8x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 043 325	2

Tab. 9: Accessories for installing the column base cover

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.4.9 Equipment

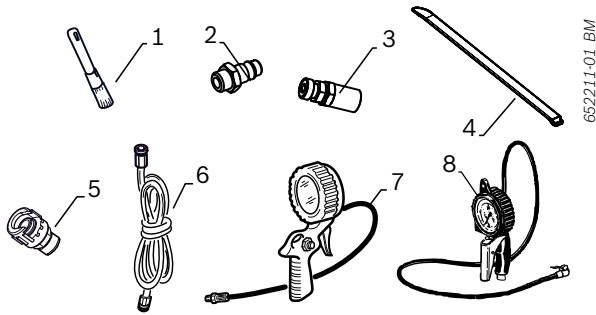


Fig. 10: Equipment FALCO EVO 620 S (IT)

Item	Designation	Part number	Qty
1	Brush	1 695 100 123	1
2	Quick-release coupling	1 695 042 398	1
3	Bayonet connection	1 695 040 325	1
4	Bead lifter ¹⁾	1 695 102 683	1
5	Rotary connection ¹⁾	1 695 040 162	1
6	Gun/VGP connecting pipe ¹⁾	1 695 104 542	1
7	WIKA tire inflation gun with pressure gauge ¹⁾	1 695 101 653	1
8	EURODAINU tire inflation gun with double-scale pressure gauge (psi/bar) ¹⁾	1 695 042 877	1
	Operating instructions	1 695 108 846	1
	Instructions for tire service devices	1 695 000 005	1

Tab. 10: Equipment FALCO EVO 620 S (IT)

¹⁾ May be included in scope of delivery, depending on the version ordered

3.5 Special accessories

Designation	Part number
Bead depressor pliers	1 695 103 302
Wedge (high)	1 695 103 216
Wedge (low)	1 695 103 261
Motorcycle/scooter adapter	1 695 101 519
Motorcycle tool set	1 695 103 542
Motorcycle bead-breaker support	1 695 103 543
Motorcycle bead-breaker blade	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 401
Plastic guard set for tool	1 695 101 503
Protection parts for the mounting head	1 695 102 725
Set of protective caps for mounting head	1 695 101 608
Guard for bead-breaker blade	1 695 106 152
Inflation set for tubeless tires	1 695 101 372
WDK set	-
Rim guard	1 695 105 191
Roller bed	1 695 106 190
Additional container	1 695 102 584
Plastic guard set for track 22"	1 695 101 502
WDK plastic guard set for track 22"	1 695 108 653
Bead-breaker support spacer for motorcycle and electric-vehicle wheels	1 695 108 639

Tab. 11: List of special accessories

3.6 Description of the FALCO EVO 620 S (IT)



Note

The FALCO EVO 620 S (IT) has rotating, driven and moving parts which could cause finger and arm injuries.

The difference between FALCO EVO 620 S and FALCO EVO 620 S IT lies in the filling of the tire and the seating of the tire on the rim: for FALCO EVO 620 S IT, the filling is done by means of the pedal while for FALCO EVO 620 S a pistol is used to inflate the tire. Furthermore, for FALCO EVO 620 S IT, tire inflation by means of a high pressure jet is available, which escapes via clamp claws.

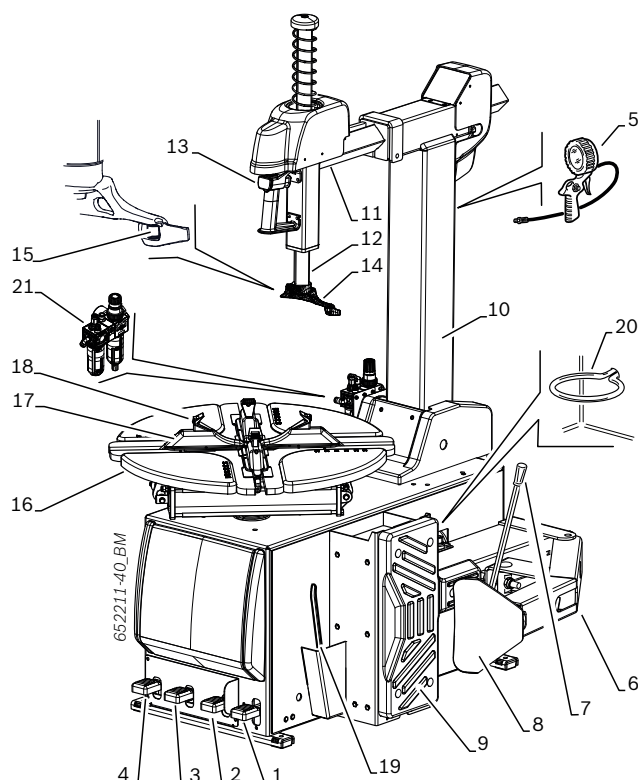


Fig. 11: FALCO EVO 620 S

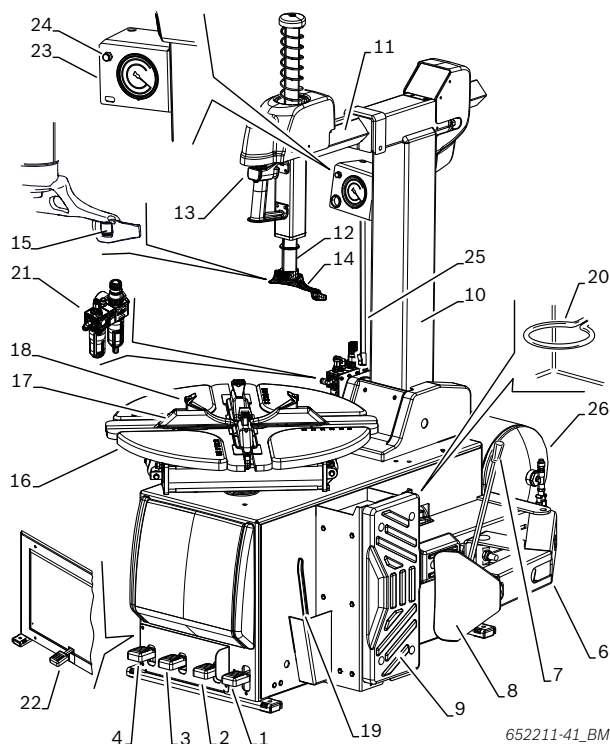


Fig. 12: FALCO EVO 620 S IT

 The retracting mechanism for the vertical slide is an accessory and is installed on certain machine variants.

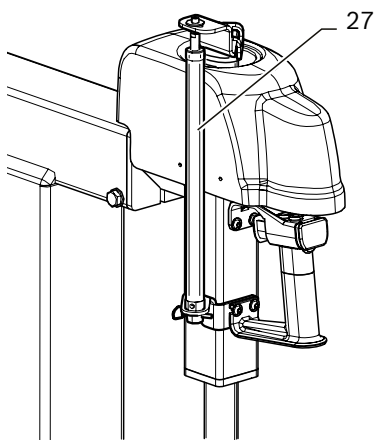


Fig. 13: Retracting mechanism for the vertical slide

Item	Name	Function
1	Rim-chuck plate operating pedal	Rotation of the rim-chuck plate for machine version with drive motor: • Clockwise (by pushing the pedal down). Further pressure on the pedal increases the rotational speed of the plate • Counterclockwise (by pressing pedal up). Rotation of the rim-chuck plate for machine version with ac motor: • Clockwise (by pushing the pedal down). This machine version has one rotational speed. • Counterclockwise (by pressing pedal up).
2	Pedal for bead-breaker unit	Operation of bead-breaker arm.
3	Pedal for clamp claws	Opening and closing the clamp claws on the rim-chuck plate.
4	Pedal for tilting mounting column	Operation of tilting mounting column.
5	WIKA tire inflation gun with pressure gauge EURODAINU tire inflation gun with double-scale pressure gauge (psi/bar) (C01 - C02).	Tire inflation process.
6	Bead-breaker arm	Unseating the tire from the rim.
7	Bead-breaker arm lever	Positioning of the bead-breaker blade.
8	Bead-breaker blade	Exerting pressure on the tire for the unseating procedure.
9	Plastic supports	Protection and support for the tire during the unseating procedure.
10	Tilting mounting column	Mounting for the extendable horizontal arm and the vertical slide.
11	Horizontal sliding arm	Horizontal positioning of the mounting head.
12	Extendable vertical slide	Vertical positioning of the mounting head.
13	Locking knob	Pneumatic clamping of the extendable horizontal arm and the extendable vertical slide. The distance between the mounting head and the edge of the rim can be controlled automatically by pressing the knob.
14	Assembly tool	Dismounting the tire from the rim and mounting the tire on the rim (using the bead lifter).
15	Roller	Located in the seat of the mounting head to prevent any friction between rim and mounting head when dismounting or mounting the tire. A special plastic wedge is provided for aluminum rims.
16	Rim-chuck plate	Clamping and rotating the rim.
17	Guide rails	Positioning of the clamp claws.
18	Clamp claws	FALCO EVO 620 S: clamping the rim on the inside or outside. FALCO EVO 620 S IT: clamping the rim on the inside or outside. When clamping on the inside, it is also possible to seat the tire on the rim by means of a jet of compressed air.
19	Bead lifter	Lifting the tire bead when dismounting and mounting the tire.
20	Lubricant container	Bracket for the lubricant container.
21	Filter unit	Pressure monitoring and regulation of compressed air.
22	Pedal for tire inflator (on the left side of the machine)	FALCO EVO 620 S IT: Starting to fill the tire with the pressure gauge and filling hose as well as seating the tire on the rim with clamp claws by exerting additional pressure to the pedal.
23	Tire inflation pressure gauge	FALCO EVO 620 S IT: Monitoring the tire inflation. The pressure gauge conforms to the EEC directive 2011/17/EU.
24	Tire deflation key	FALCO EVO 620 S IT: Tire deflation.
25	Inflation hose	FALCO EVO 620 S IT: Tire inflation.
26	Compressed air tank	FALCO EVO 620 S IT: Inflating tubeless tires at high pressure to position the tire bead against the rim edge. The air tank has a capacity of 18 liters of compressed air.
27	Pneumatic cylinder	Moving the vertical slide up and down.

Tab. 12: Product description

4. Initial Operation

4.1 Unpacking

1. Place the packed goods near the installation location.

 Use an appropriate fork lift or a pallet truck (with a minimum load capacity of 400 kg) to move the packed machine. Insert the forks between the support legs of the pallet and lift the packaging.

2. Remove the strap and retaining clamps from the pallet and the packaging carton.
3. Carefully lift off the packaging.
4. Take the standard accessories and the packaging material out of the transport crate.

 Check if the FALCO EVO 620 S (IT) and the accessories are in proper working order and that there are no visible signs of component damage. In case of doubt, do not commission the device and consult customer service.

 Dispose of the packaging material at an appropriate collection site.

4.2 Installation

4.2.1 Removing the side cover

1. Partially remove the side cover to gain access to the grounding cable.
2. Disconnect grounding cable.
3. Remove the side cover completely.

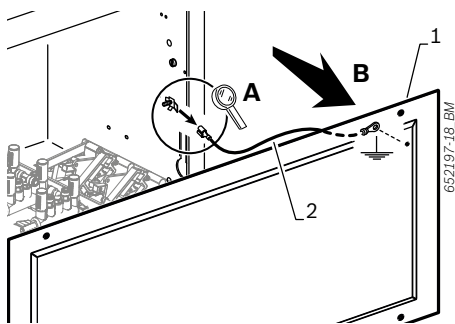


Fig. 14: Removing the side cover

- 1 Side cover
- 2 Protective conductor

4.2.2 Lifting the mounting column

Prepare the equipment listed below prior to carrying out the following operations:

- 2 DR 50 hoisting straps (safety factor 6:1), length 1 m.
- a suitable hoisting crane to lift the column unit (see section "Technical data").



WARNING – Risk of damage!

The hoisting straps can crush the supply hoses of the cylinder or damage plastic components of the FALCO EVO 620 S (IT).
➤ Fit the hoisting straps carefully.

1. Remove plastic covers and miscellaneous packaging accessories.
2. Remove packaging from the column cylinder rod.
3. Remove cords.
4. Remove cylinder rod pin and splint.

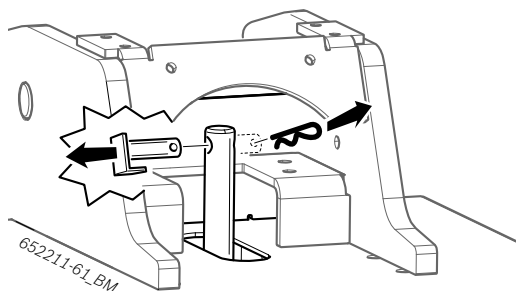


Fig. 15: Removing the cylinder rod pin

5. Rotate the holder for the filter unit in order to pull the locating pin out of the column.

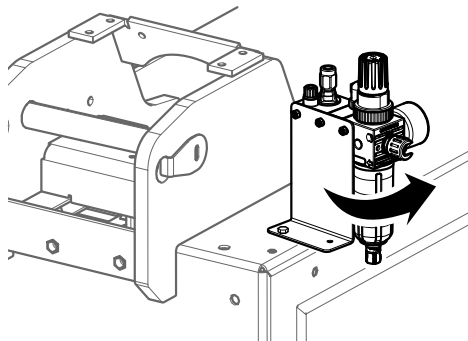
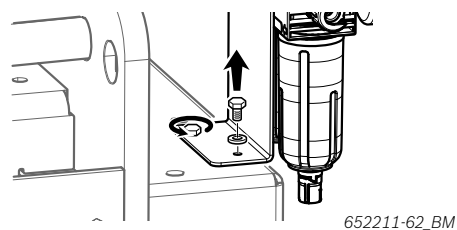


Fig. 16: Rotating the filter holder

6. Using a pliers, remove the snap ring from the column locating pin.

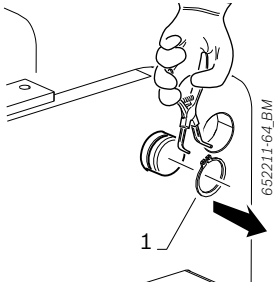


Fig. 17: Removing the snap ring

7. Pull the locating pin out of the mounting column.

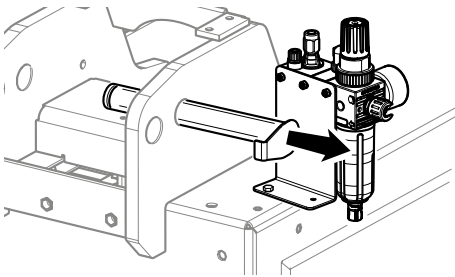


Fig. 18: Pulling the locating pin out of the column

8. Use a cutter to remove the safety cords that hold the mounting column.

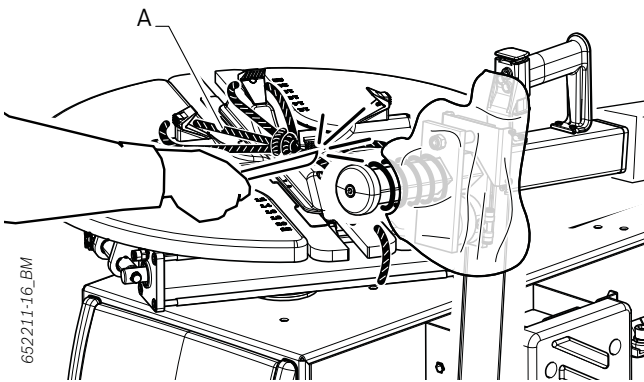


Fig. 19: Removing the safety cords

A Safety cords

9. Fasten the hoisting straps for lifting the column as shown in the illustration.

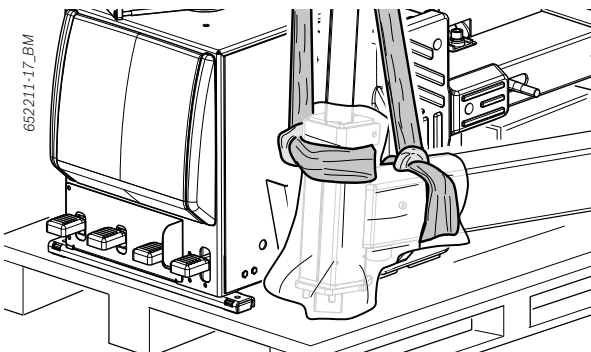


Fig. 20: Attaching the hoisting straps

10. Carefully lift the column and guide by hand.

- ! This procedure must be carried out by two trained people equipped with personal protective equipment to avoid injury.
- ! Slowly lift the column and ensure that it does not strike the structure and is not damaged as a result.

4.2.3 Attaching the mounting column

- ! Before you perform the following steps, position the column on the structure as shown below.

1. Insert the air hose into the housing.
2. Position the mounting column in the inside of the housing as shown in the illustration.

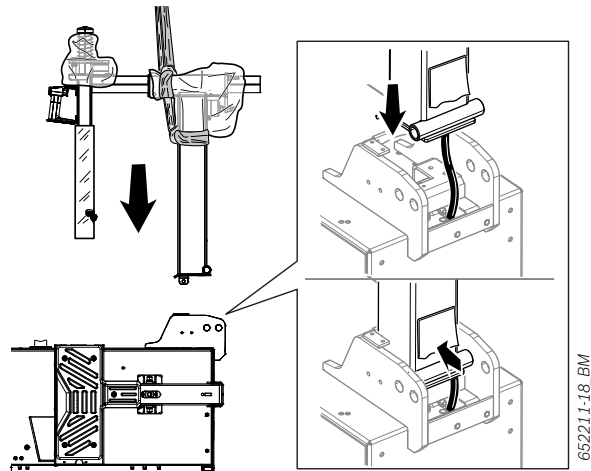


Fig. 21: Positioning the column

- i Before installing the locating pin, lift the mounting column by means of a hoisting crane to visually align the sleeve of the column with the boreholes of the mounting column.

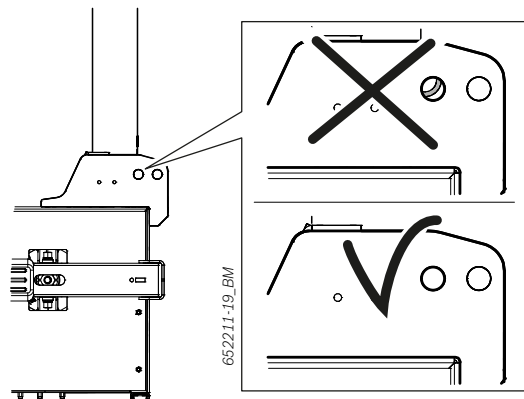


Fig. 22: Aligning the holes

- Insert the locating pin of the column by means of a rubber hammer. Insert the rotation lock hook into the nearest hole as shown in the picture.

! Exert the force on the center of the pin to prevent the rotation lock hook from getting damaged.

! Therefore, exercise extreme caution.

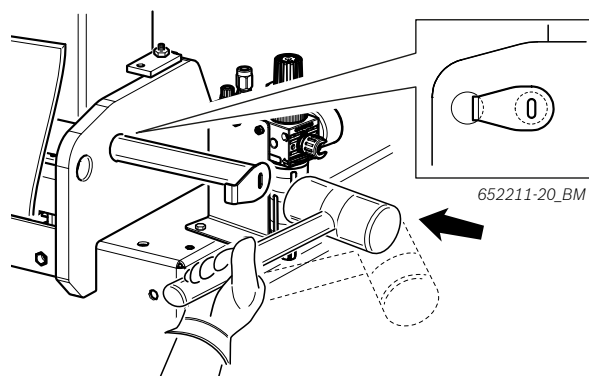


Fig. 23: Inserting the locating pin of the mounting column

- Attach the other snap ring to the locating pin by means of pliers until it locks into place.

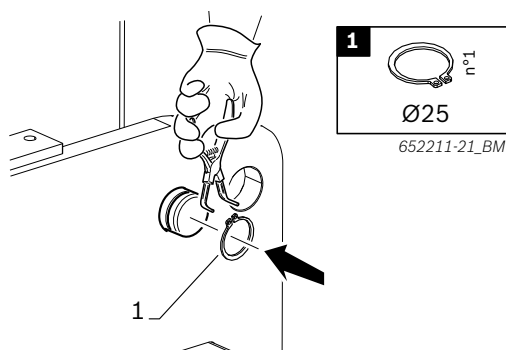


Fig. 24: Fastening the locating pin of the mounting column

- Use a hoisting crane, tilt the column backwards, but not to the end position.
- Use a tool to extract the column cylinder rod completely.
- Align the holes of the column cylinder rod with the bearing support located on the column base.

- Insert the pin for the cylinder rod and secure it with the splint.

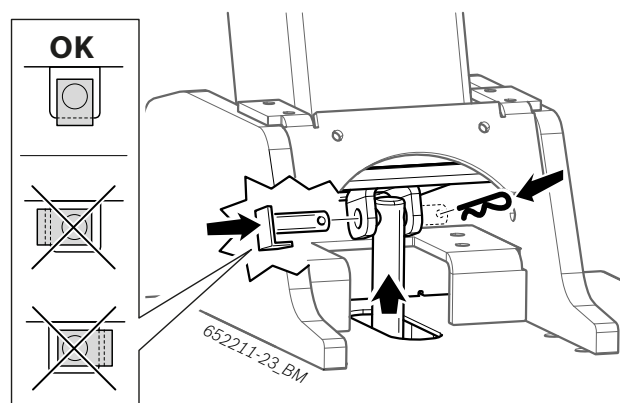


Fig. 25: Inserting the pin into the cylinder rod hole

- Move the column back to the work position.
- Adjust the setscrew on the side of the column bearing support in such way that the tip touches the column.

i The column must not be tilt to ensure correct functioning of this setting.

! The setscrew must only touch the column, however, not push it towards the other side.

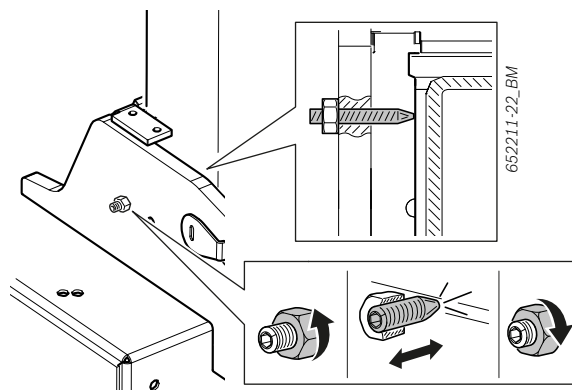


Fig. 26: Adjusting the setscrew

- Remove the packaging material from the column.
- Remove the hoisting straps from the column and move the crane out of the work area.

13. Rotate the holder of the filter unit back into its position.

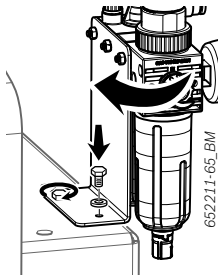


Fig. 27: Rotating the filter holder back to its position

14. Connect the column's supply tube to the pedal's port (1).

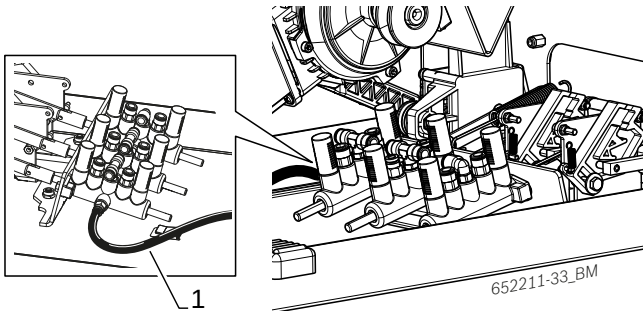


Fig. 28: Compressed-air connection

4.2.4 Attaching the compressed-air tank

-  The compressed-air tank is supplied only with the machines FALCO EVO 620 S IT.
-  The screws for fastening the container are already attached. Remove them to use them again at a later point in time. If the screws should not be pre-installed, they are included in the scope of delivery.

1. Unpack the compressed-air tank and remove the packaging material.
2. Use the provided screws to attach the compressed-air tank to the holes of the structure.

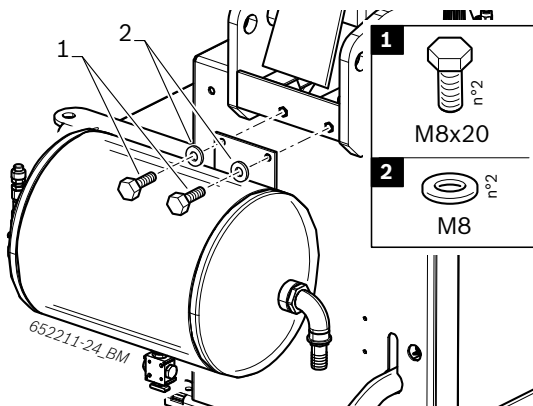


Fig. 29: Attaching the compressed-air tank

3. Remove the hose and attach it to the compressed-air container. Then fasten it with the pipe clamp.

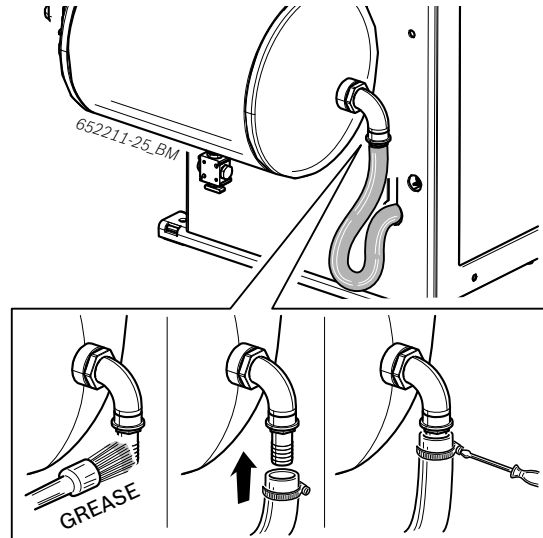


Fig. 30: Connecting the rubber hose

4. Continue with the compressed-air connections as shown in the illustration.

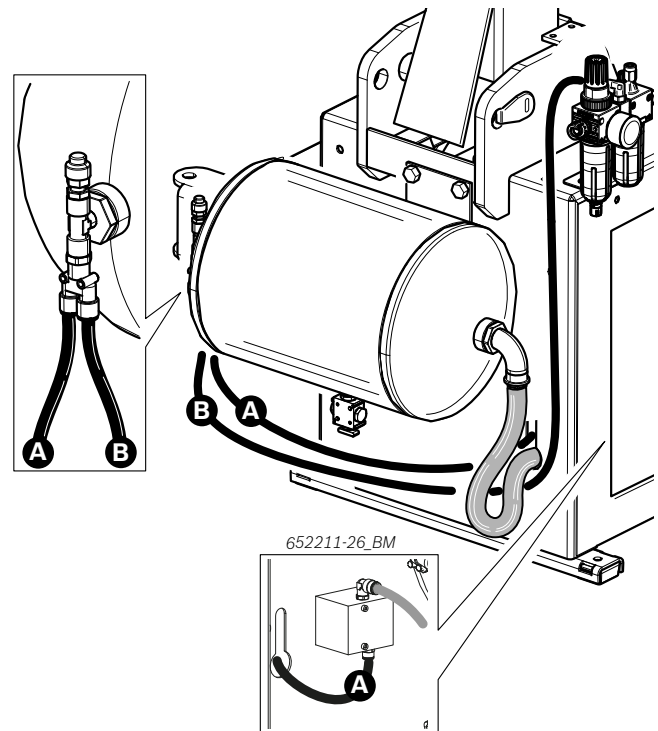


Fig. 31: Compressed-air connections for the compressed-air tank

4.2.5 Attaching the pressure gauge

-  The pressure gauge is supplied only with the machines FALCO EVO 620 S IT.
-  The screws for fastening the pressure gauge are already attached. Remove them for later use. If the screws should not be pre-installed, they are included in the scope of delivery.

1. Unpack the pressure gauge and remove the packaging material.
2. Use the provided screws to attach the pressure gauge to the mounting column.

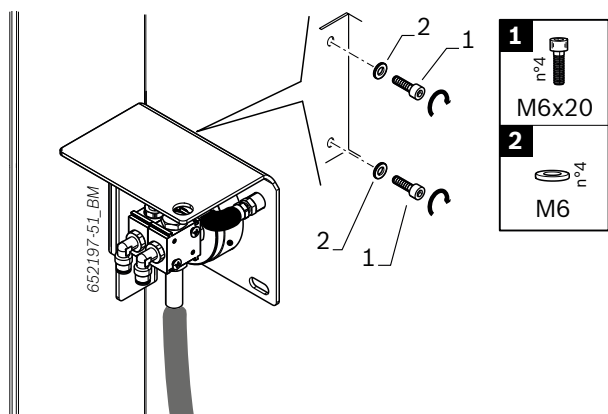


Fig. 32: Attaching the pressure gauge

3. Remove the hoses and continue with the compressed-air connections as shown in the illustration.

-  Make the connections only if they have not already been made by the manufacturer.

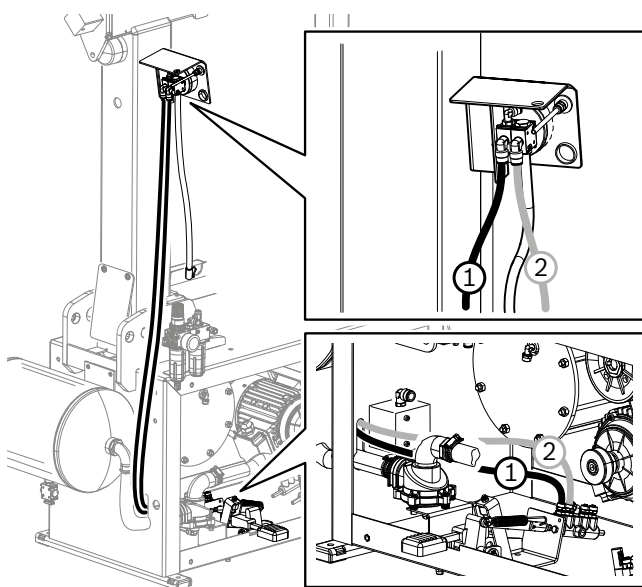


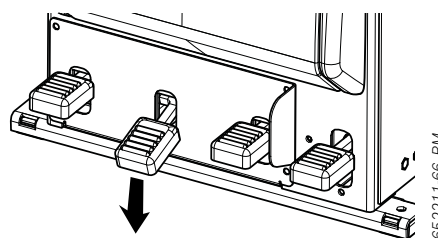
Fig. 33: Compressed-air connections for the pressure gauge

4.2.6 Fastening the bead breaker unit

-  For correct installation and to adjust the process area of the bead-breaker arm correctly, the outlet pin of the bead-breaker cylinder must be in its maximum final outlet position.

-  To achieve the condition described above, the compressed air supply must be connected.

-  Before connecting the compressed air to the machine, make sure that the front pedals are positioned as shown in the illustration below and that the tool assembly is locked to prevent individual elements from moving and thus causing injuries and damages in the area of the tire changing machine.



-  The pedal must not be pushed for this installation. Do not operate these elements to avoid hazards.

-  The fasteners for mounting the bead-breaker arm can be attached to the structure already. The missing parts are in the VCI flat bag. If the connecting pieces should not be pre-installed, they are included in the scope of delivery.

1. Connect the compressed air supply as described in the chapter "Compressed air connection".
 - ⇒ The pin of the unseating cylinder extends to the maximum final position.
2. Unpack the bead-breaker arm together with the bead-breaker blade and remove the packaging material.

3. Mount the bead-breaker blade to the bead-breaker arm by means of the included fastening material.

 The movement of the bead-breaker blade must have a certain friction.

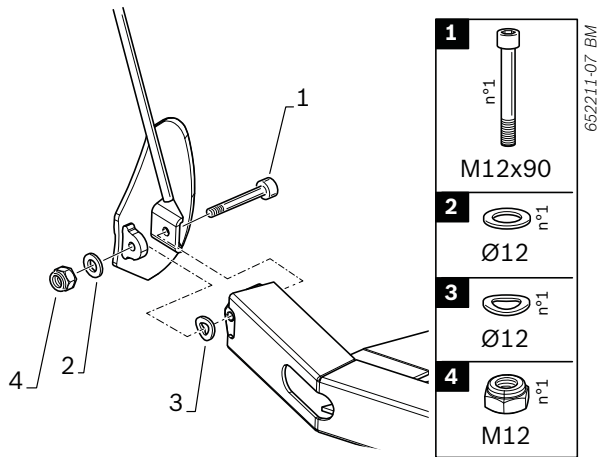


Fig. 34: Mounting the bead-breaker blade

4. Position the nylon washer on the pin of the bead-breaker cylinder at the output port of the housing.

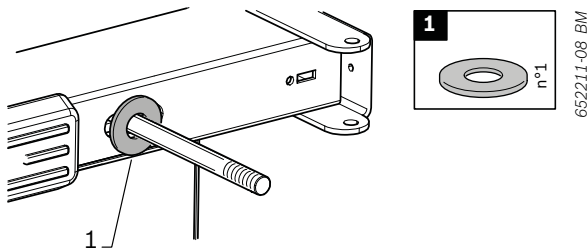


Fig. 35: Positioning the nylon washer

5. Insert the joint pin for the bead breaker into the corresponding seat with the flat side facing outwards.

 The seat for the joint pin of the bead breaker is a through hole. Place one hand under the seat to prevent the pin from falling out in the first assembly phase.

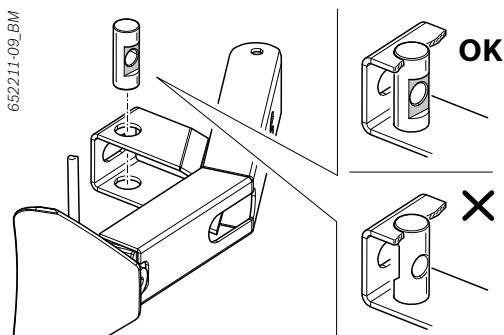


Fig. 36: Correct position of the joint pin for the bead breaker

6. Insert the pin for the bead breaker into the seat on the bead-breaker arm.
7. Position the rear part of the bead-breaker arm close to the joint holes on the tire changing machine.

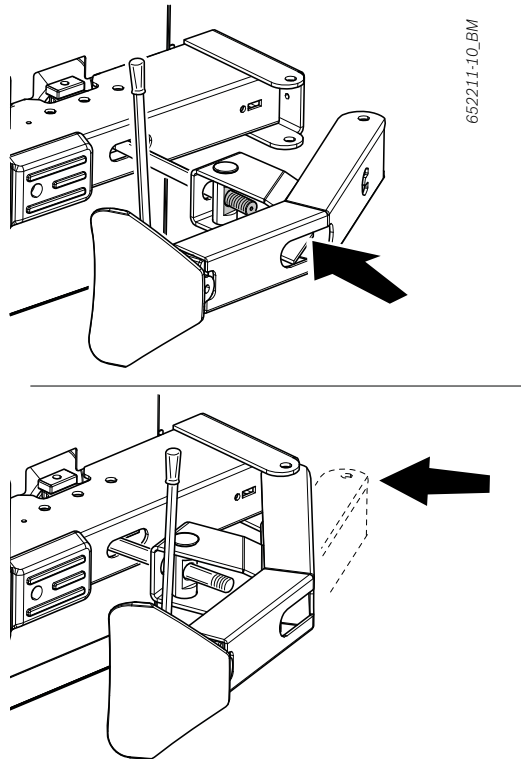


Fig. 37: Positioning the bead-breaker arm

8. Secure the bead-breaker arm to the tire changing machine using the included fastening material.

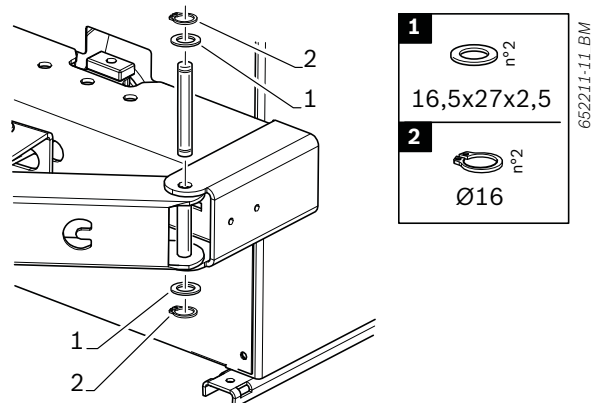
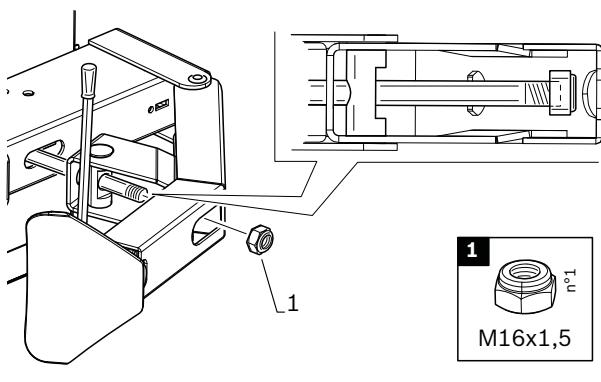


Fig. 38: Fastening the bead-breaker arm

9. Place the locknut on the pin of the bead-breaker cylinder.

10. Open the bead-breaker arm in such way that the distance between the wear-resistant support and bead-breaker blade, without the protective element, is 305 mm.



652211-12_BM

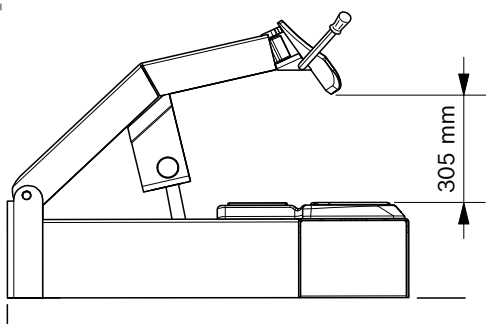


Fig. 39: Opening size of the bead-breaker arm

11. Tighten the union nut to the stop against the pin of the bead-breaker joint.

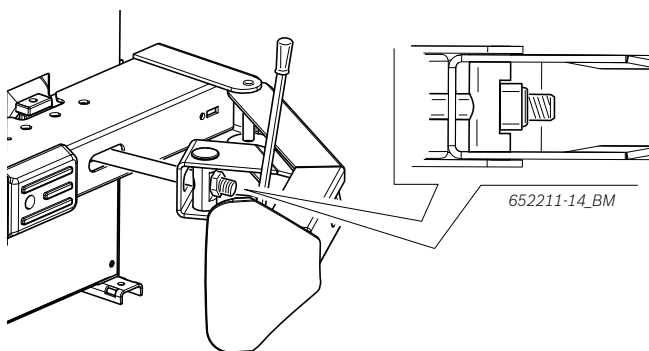


Fig. 40: Tightening the union nut to the stop

- i** After the union nut has been tightened, check the appropriate distance between the bead-breaker support and bead-breaker blade. Adjust the distance by turning the union nut, if necessary.

12. Install the return spring for the bead-breaker arm in the tire changing machine by attaching the long end in the slot provided for this purpose in the housing.
13. Secure the short end of the return spring to the intended connection point on the bead-breaker arm; to do so, use suitable spring compressor tool or hook and do not open the bead-breaker arm.



Caution - Risk of accident!

During assembly, the spring can accidentally come undone, presenting a hazard to the operator.

- Be careful when carrying out the assembly work and wear suitable protective equipment (goggles, protective gloves etc.).

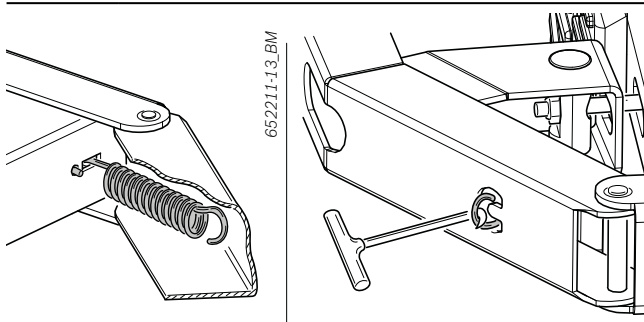


Fig. 41: Installing the return spring

- !** Once assembly is complete, disconnect the compressed-air supply.

4.2.7 Completing the preparations

After pre-mounting of the machine components has been completed, prepare the next installation phase.

1. Install the column base cover, remembering to place the rubber protection in between.

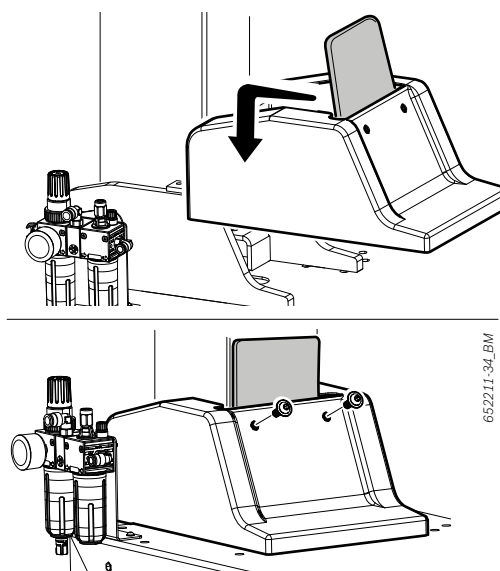


Fig. 42: Installing the column base cover

2. Install the rear column base cover.

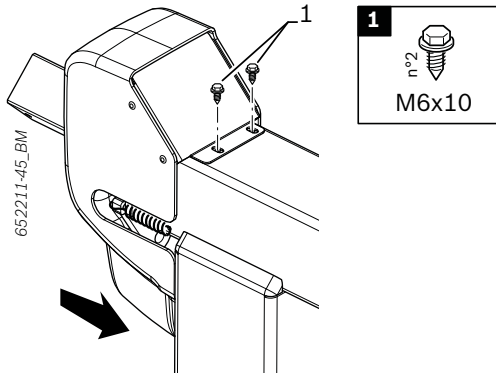


Fig. 43: Installing the rear column base cover

3. Install the front cover.

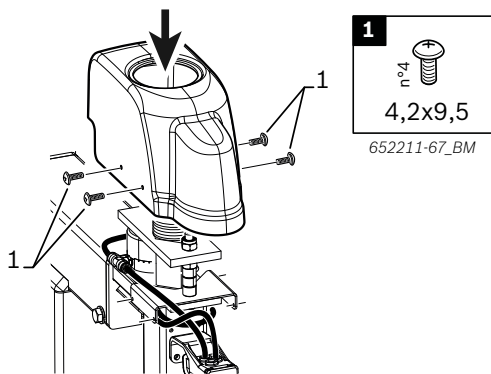


Fig. 44: Installing the front cover

4. Position the machine near the installation area using suitable palette transport devices.

 This step is only necessary if not already performed after unpacking.

4.2.8 Setting up the machine

Prepare the equipment listed below prior to carrying out the following operations:

- 1 hoisting strap model DR 50 (safety factor 6:1) with a length of 2 m.
- 1 hoisting strap model DR 50 (safety factor 6:1) with a length of 3 m.
- a suitable crane for hoisting FALCO EVO 620 S (IT).

1. Loosen the screws with which the FALCO EVO 620 S (IT) is attached to the pallet.

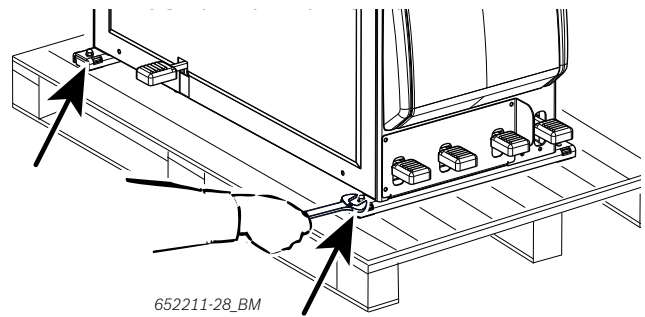


Fig. 45: Setting up the machine



WARNING – Risk of damage!

The hoisting straps can crush the supply hoses of the cylinder or damage plastic components of the FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Fit the hoisting straps carefully.

2. Attach the hoisting straps as shown in the illustration.

 The tool rod is only attached to the rim-chuck plate for the versions including the mounted column. In case of versions with a loose column, mount the tool rod as shown in the figure.

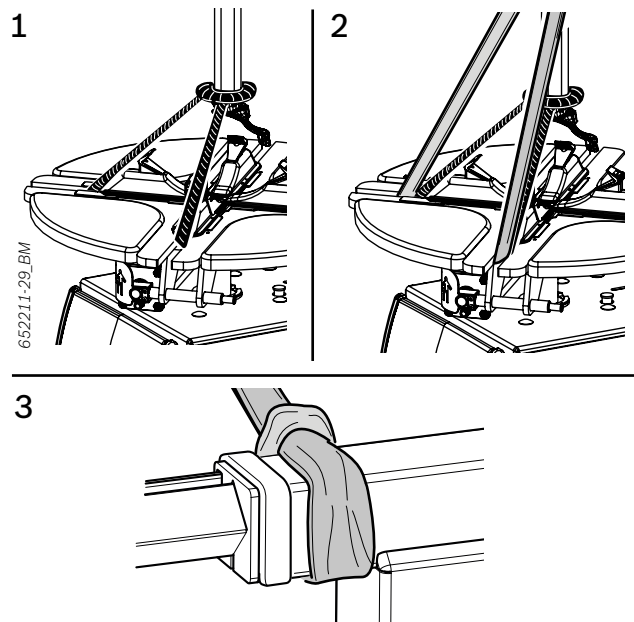


Fig. 46: Attaching the hoisting straps

- Use a sufficiently strong crane to lift the FALCO EVO 620 S (IT) (see "Machine weight" in the "Technical data" section) and to set it up in the intended spot. Pay attention to the minimum distances shown in the illustration.

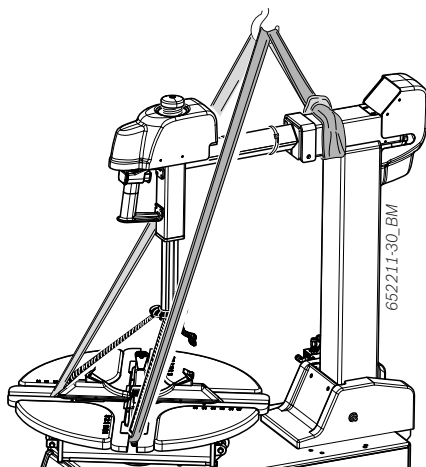


Fig. 47: Attaching the hoisting straps



Warning – Danger of tipping!

The center of gravity of the FALCO EVO 620 S (IT) is not in the middle.

- Always lift the FALCO EVO 620 S (IT) slowly.

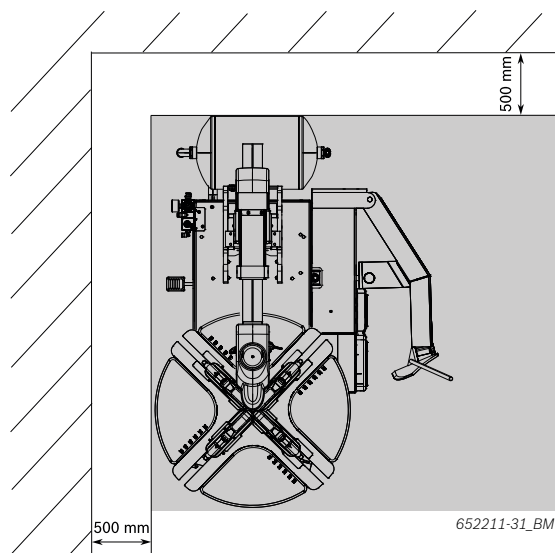


Fig. 48: Distances to be observed during setup



For safe and ergonomic operation of the FALCO EVO 620 S (IT), the FALCO EVO 620 S (IT) must be set up at a minimum distance of 500 mm from the nearest wall. Also make sure to allow for the maximum required clearance for extending the moving parts into the working position.



Rubber vibration dampers have been inserted at the designated points to ensure low-vibration mounting on the floor with screws.

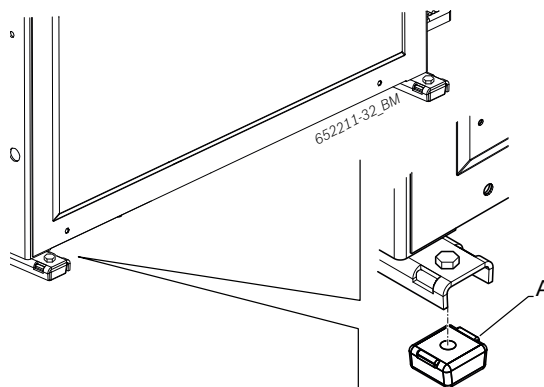


Fig. 49: Vibration dampers

A Vibration dampers

- Remove the hoisting straps from the machine.
- Fill the lubricant container with off-the-shelf tire bead lubricant.



Do not use solvent-based lubricants as they might damage the tires. Do not use flammable liquids for lubricating or positioning the tire beads.

- Use a cutter to remove the safety cords that hold the mounting head on the rim-chuck plate.



In case of versions with a loose column, remove the hoisting straps/ropes attached to the tool.

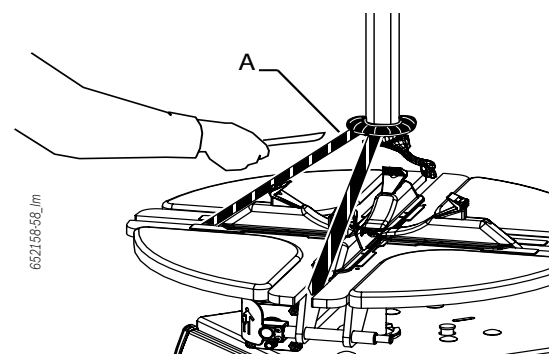


Fig. 50: Removing the safety cords

A Safety cords

- Place one hand on the cover (at the top end of the mast) and press downwards.
- With the other hand, use a cutter to remove the adhesive strip and take out the round bar between the arm and the mounting head.

**Danger!**

The vertical mast can suddenly jump out of its seat because of the spring tension and consequently poses a serious risk to the operator.

➤ Therefore, exercise extreme caution.

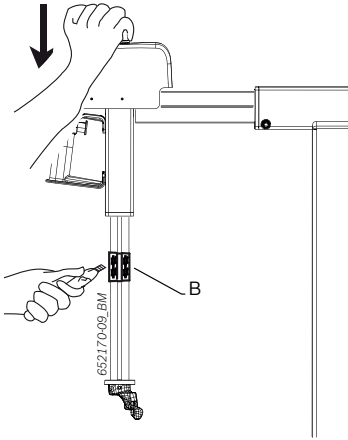


Fig. 51: Positioning the vertical mast
B Round bar

9. Slowly move the hand off the cover of the mast.
10. Use a cutter to remove the cable ties and the safety bracket for the horizontal mounting rod.

**Danger!**

When the column is tilted, the horizontal mounting rod can freely move backwards, thus posing a serious danger to the operator.

➤ Carry out this procedure while the mounting column is in working position.

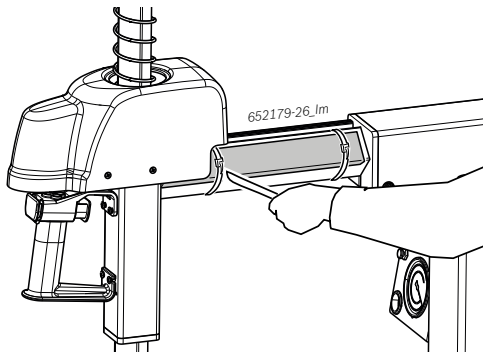
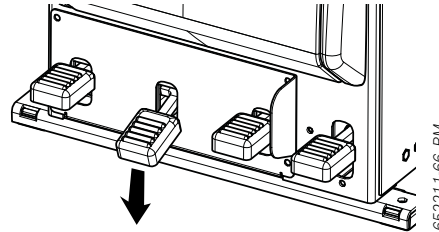


Fig. 52: Removing the safety bracket with the column in working position

11. If no further installation work is required in the housing, reconnect the protective conductor to the side cover and use the screws to secure it.



Before connecting the compressed air to the machine, make sure that the front pedals are positioned as shown in the illustration below and that the tool assembly is locked to prevent individual elements from moving and thus causing injuries and damages in the area of the tire changing machine.



4.2.9 Connect pistol for inflating tires



Depending on the machine version ordered, the tire inflation pistol may already be included in the scope of delivery.



If the machine housing is already open for installation purposes, proceed with connecting the pistol. Otherwise, proceed as follows.

1. Partially remove the side cover to gain access to the grounding cable.
2. Disconnect grounding cable.
3. Remove the side cover completely.

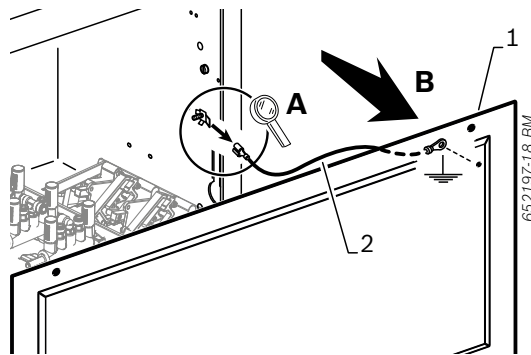


Fig. 53: Removing the side cover

- 1 Side cover
- 2 Grounding cable

4. Position the pistol for inflating tires on the mounting on the side of the column.
5. If this is not available, insert the rotary connection included in the scope of delivery into the bottom part of the pistol.

6. Connect the hose included in the scope of delivery to the pistol for inflating tires.

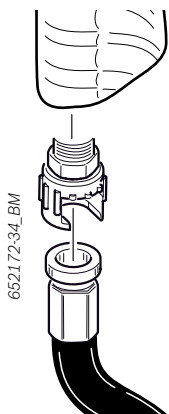


Fig. 54: Connecting the pistol for inflating tires

- i For a better grip, seal the port with insulating tape.

7. Connect the provided connection hose to the VGP valve inside the housing.

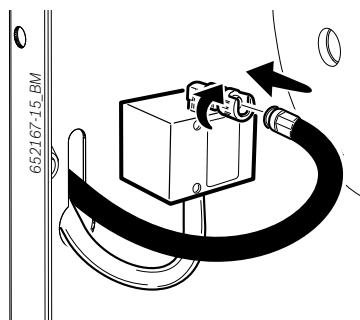


Fig. 55: Connecting to the VGP valve

8. Reconnect the ground cable.
9. Attach the side cover.

4.3 Compressed air connection

1. Connect the FALCO EVO 620 S (IT) to the compressed air supply.

- i With a bayonet catch it is sufficient to move the compressed air hose to the connection of the filter unit and fasten the bayonet catch.

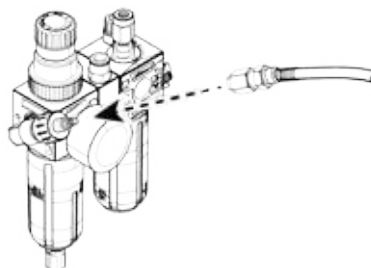


Fig. 56: Compressed air connection

2. Set a pressure of 8 – 10 bar.
 - ⇒ First pull the pressure reducer (red knurled screw) upwards, then turn to set a pressure of 8 – 10 bar .
 - ⇒ Check the pressure on the pressure gage.

- ! The scope of delivery also includes a quick-release coupling with 1/4" thread to enable a compressed air connection to be made even if no bayonet catch is available.

3. Use a 14 mm wrench to remove the swivel connection at the filter unit.

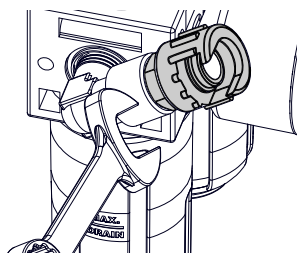


Fig. 57: Removing swivel connection

4. Pull out the swivel connection and attach the quick-release connection. Then tighten with a 14 mm wrench

- ! Fit the original seal back in position.

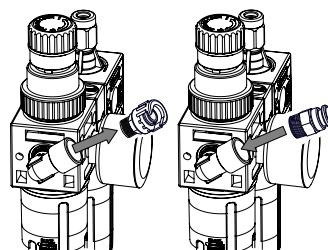


Fig. 58: Fitting quick-release connection

4.4 Electrical connection



DANGER - Risk of electric shock in the absence of grounding, a faulty ground connection or a faulty power connector.

Faulty phase, neutral conductor or grounding cable connections may cause electric shock, cardiac arrest and death!

- Work on the electrical installation or electrical equipment may only be carried out by a qualified electrician or by trained personnel under the direction and supervision of a qualified electrician.
- Also minor work on the electrical equipment may only be carried out by qualified and trained personnel.
- Only connect to the power supply if the supply voltage available corresponds to the rated voltage specified on the rating plate.
- Ensure proper grounding before making the electrical connection.

! The device must be connected to a standard electrical system that is equipped with a residual-current-operated circuit breaker with a wire cross-section of at least 3 mm conforming to European standards. The customer is responsible for providing fuse protection for the power connector.

! A two-pole type "C" automatic circuit breaker must be used to protect the power connection. Single-pole automatic circuit breakers are not allowed.

! Observe the temperature and ambient operating conditions listed in the "Technical data" section.

! A motor starter (or similar protective device) must be installed to protect against short-circuits.

Version	Trip class	Adjustable range	Set value
110 V, 1 ph, 60 Hz	10	17 A – 22 A	20 A
230 V, 1 ph, 50/60 Hz	10	5.5 A – 8 A	6.5 A
230 V, 3 ph, 50/60 Hz	10	5.5 A – 8 A	6 A
400 V, 3 ph, 50 Hz	10	2.8 A – 4 A	3.5 A

Tab. 13: General overview of motor starters

- Have a qualified electrician fit a country-specific 230-V single-phase or AC connector based on the voltage rating ordered.

! Machine variants supporting 110 V single-phase AC come with a connector.

Connection of three-phase connector

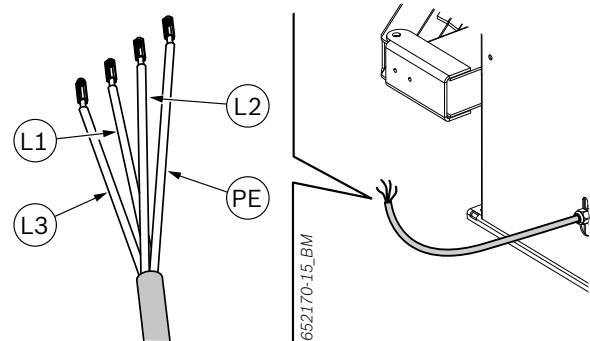


Fig. 59: Color code for AC connection

Phase	Designation	Cable color
L1	Phase 1	Gray
L2	Phase 2	Black
L3	Phase 3	Brown
PEPE	Protective conductor	Green/yellow

Tab. 14: Color code for three-phase connection

Connection of single-phase 230-V connector

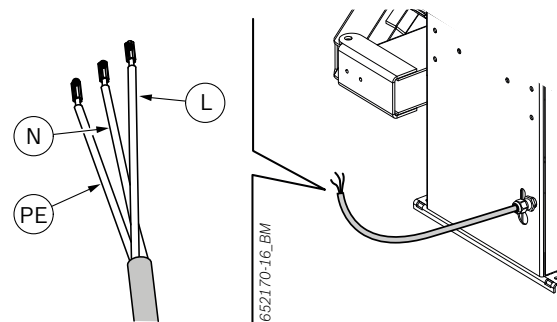


Fig. 60: Color code for single-phase connection

Phase	Designation	Cable color
L	Phase 1	Brown
N	Neutral	Blue
PEPE	Protective conductor	Green/yellow

Tab. 15: Color table for single-phase connector

4.5 Checking the direction of rotation

! For proper operation of the FALCO EVO 620 S (IT), it is essential that the clamping flange starts to rotate **clockwise** the pedal shown in the illustration is pressed down.

! If the direction of rotation is counterclockwise, seek the aid of a qualified electrician or appropriately trained individual.

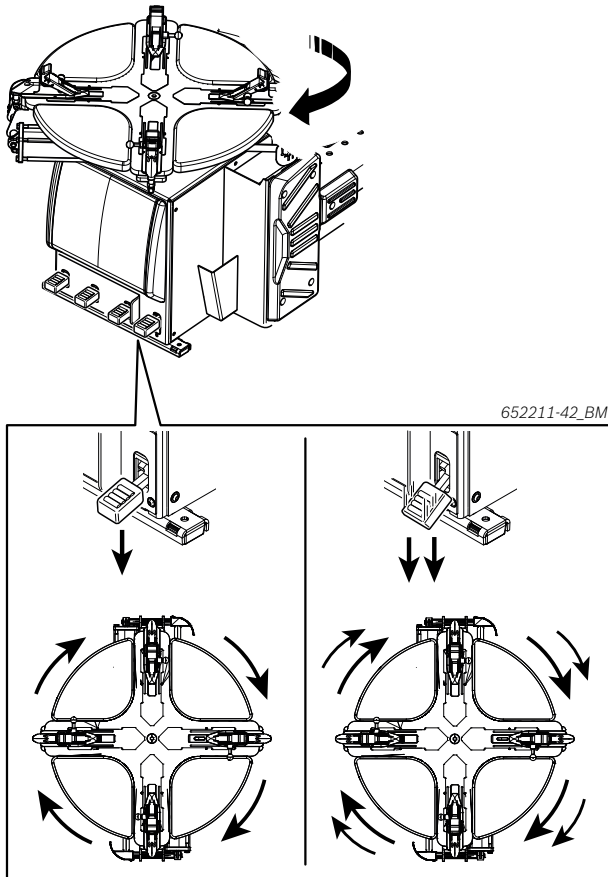


Fig. 61: Checking the direction of rotation

i The machine version with drive motor is equipped with a rim-chuck plate with double rotational speed. The illustration shows the utilization. The machine version with AC motor is equipped with a rim-chuck plate with a single rotational speed.

4.6 Fitting plastic protective covers

! The plastic protective covers should be fitted to protect the rim from damage during operations.

4.6.1 Guide rail guards

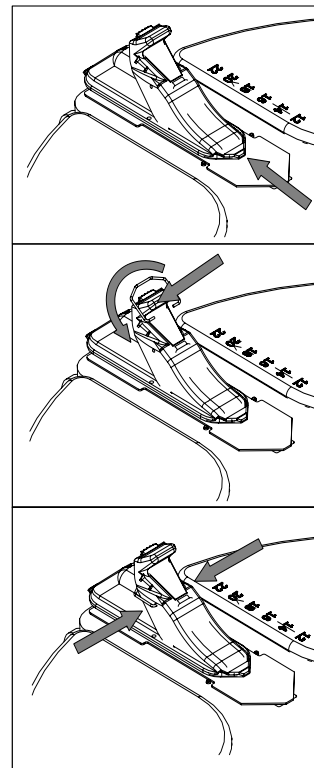
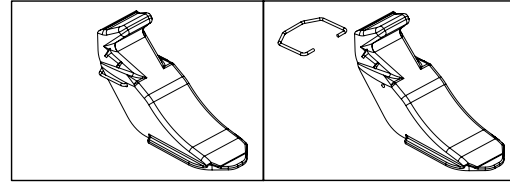


Fig. 62: Fitting guards for rails

4.6.2 Guard for bead-breaker blade

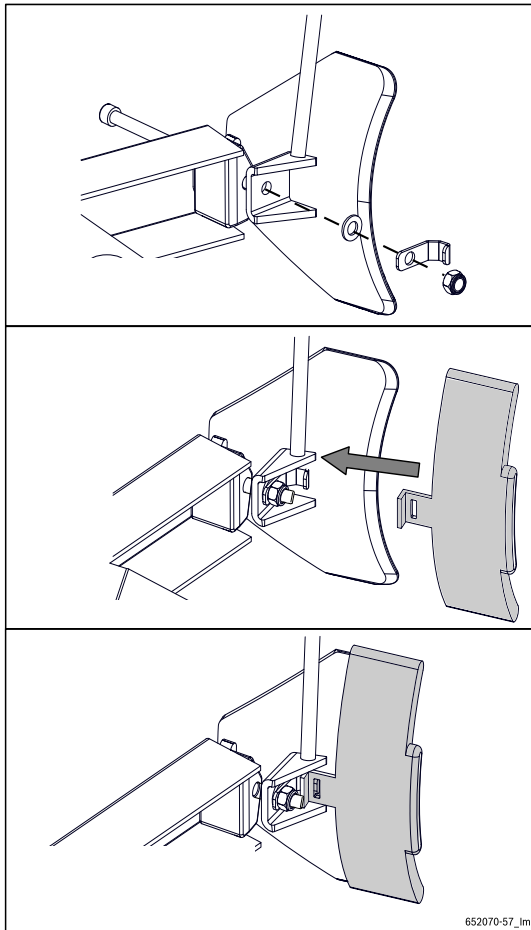


Fig. 63: Attaching guard for bead-breaker blade

4.6.4 Rim guard

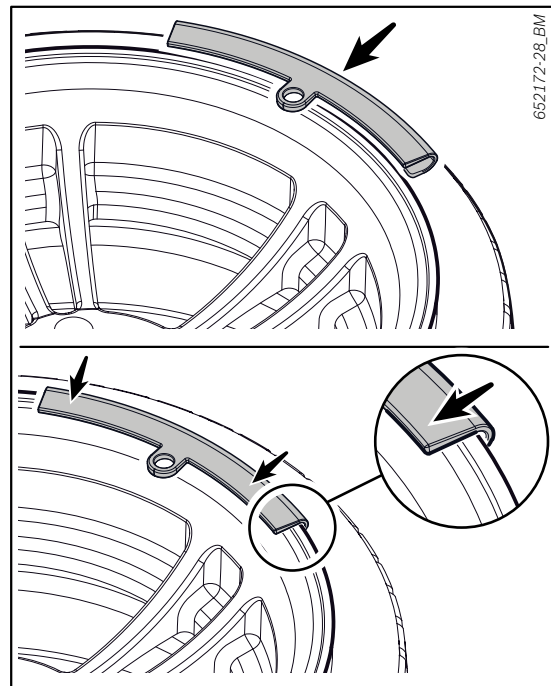


Fig. 65: Attaching the rim guard

4.6.3 Protection parts for the mounting column and mounting head

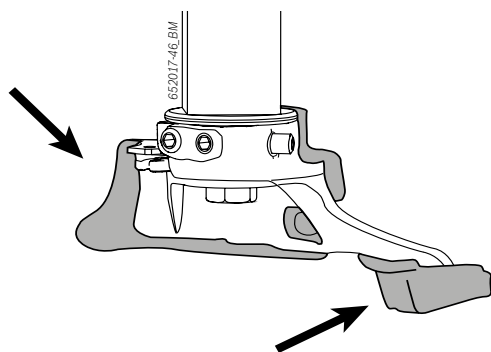


Fig. 64: Attaching the protective parts for the mounting head

5. Application

5.1 Tire removal



WARNING – Risk of accident from damaged rims and tires!

If the tire or rim is damaged during mounting/removal, this may lead to dangerous or life-threatening situations when driving.

- Tires are to be mounted/removed only by appropriately qualified and trained personnel.
- Follow the mounting and removing instructions of Wdk (obtainable in German and English):
 - Summary of criteria.
 - Tire overheating.
- Adjust the pressure to the type of tire.
- Use the rim guard for easily damaged rims (e.g. alloy rims).
- Use a sufficient amount of lubricant.
- Interrupt the removal process immediately in the event of any anomalies, e.g. abnormal noise.

Additional information on mounting runflat and UHP tires.



Warning: Risk of damage to RFT and UHP tires!

Danger of tire rupture (on the inside/outside) from working at high speeds with cold tires.

- Tire core temperature at least 15 °C.
- Before removing the tire, heat it with an electric tire heater.

❗ Remove all balance weights on the rim.

❗ Always establish the rim and tire data prior to removal/mounting. The method of attachment, pressure and accessories required can then be planned in advance.

❗ Prior to mounting/removing the tire, check all guards for wear. Replace the wheel-guard hoods if necessary.

5.1.1 Preparations for dismounting – unseating



Ensure that the tire valve is not damaged during dismounting.

1. Use the appropriate tool to pull out the valve needle.
 - ⇒ The tire will be completely deflated.
 - ⇒ Make sure the tire is completely deflated before unseating.



If a TPMS sensor is installed, ensure that the sensor is not damaged during bead-breaking / demounting / mounting.

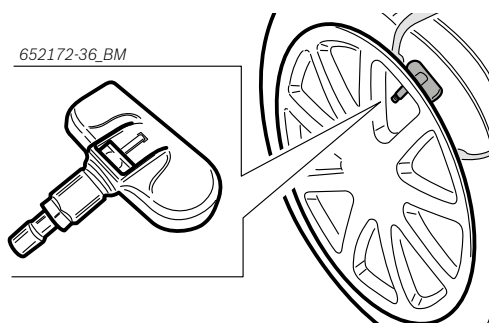


Fig. 66: TPMS valve

2. Set the tilt angle of the bead-breaker blade according to the tire diameter.

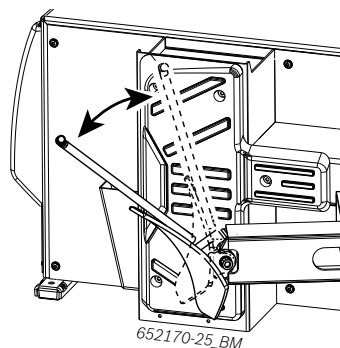


Fig. 67: Setting the bead-breaker blade

- Place the tire on the ground next to the plastic supports for the bead-breaker unit.



Warning: Risk of injury as hands can be crushed between the rim-chuck plate and the tire.

As the tire moves, make sure that your hands do not get caught between the tire and rim-chuck plate.

- Before starting, turn the rim-chuck plate to a position where the rim-chuck claws are at an angle of 45° to the machine housing.
- As an additional safety measure, move the clamp claws into the smallest position within the rim-chuck plate.

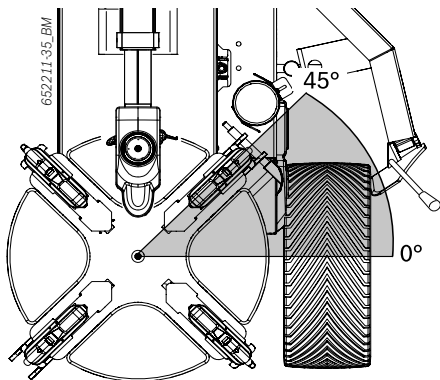


Fig. 68: Position of the rim-chuck plate

- Push the pedal for the bead-breaker unit to move the bead-breaker blade towards the tire bead.

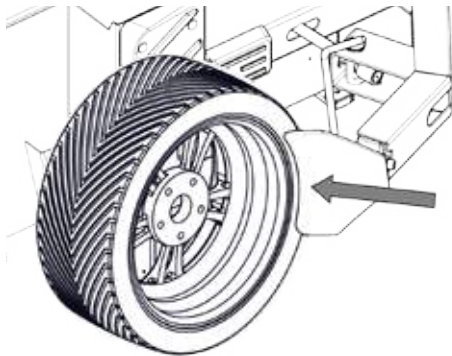


Fig. 69: Breaking the upper bead



WARNING – Risk of injury to extremities!

- Use extreme caution when operating the bead-breaker arm in order to prevent limbs from being crushed between the tire and the bead-breaker unit.
- Never reach between the tire and the bead-breaker arm.



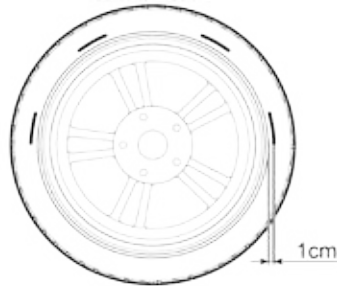
WARNING – Risk of injury to extremities!

Risk of hands being crushed on unsealing.

- Never reach between the tire and the bead-breaker arm.



Unseating must be performed at 3-4 points on the wheel (which is turned by hand). When doing so, position the bead-breaker blade at a distance of roughly 1 cm from the edge of the rim.



To prevent damaging the tire valve / TPMS, do not position the bead-breaker blade near the valve. The recommended positions are shown in the following illustration.

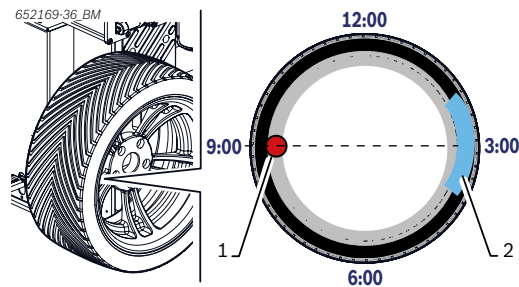


Fig. 70: Diagram of bead-breaker blade positions

- Tire valve
- Bead down-holder plate



Apply lubricant to the tire wall and rim hump to facilitate unseating.

- Repeat the procedure on the opposite side of the wheel.
- Turn the wheel by 180°.
- Move the wheel so that it is close to the bead-breaker blade.

8. Push the pedal for the bead-breaker unit to move the bead-breaker blade towards the tire bead.

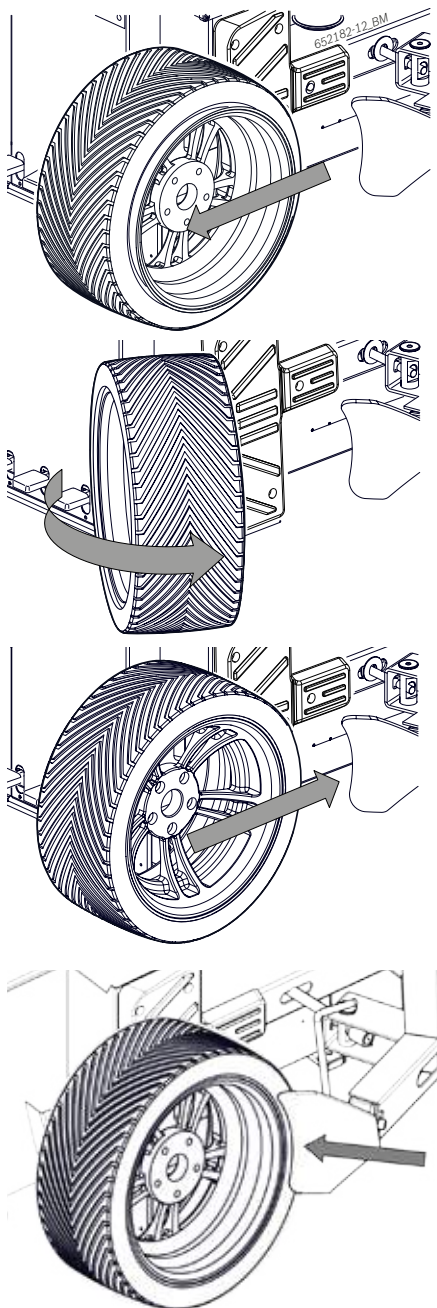


Fig. 71: Breaking the lower bead

5.1.2 Removal



WARNING - Risk of hand injuries from clamping claws!

- There is a danger of the hands being crushed whilst fixing the rim with the clamping jaws.
- Do not reach between the tire and the rim with your fingers.
- As the tire moves there is a risk of hands becoming trapped between the tire and rim-chuck plate.

1. Press the locking knob to release the extending mast.

 On machine variants with a retracting vertical slide, push the locking knob (A) to bring the vertical slide (B) to the stop and lock it in that position.

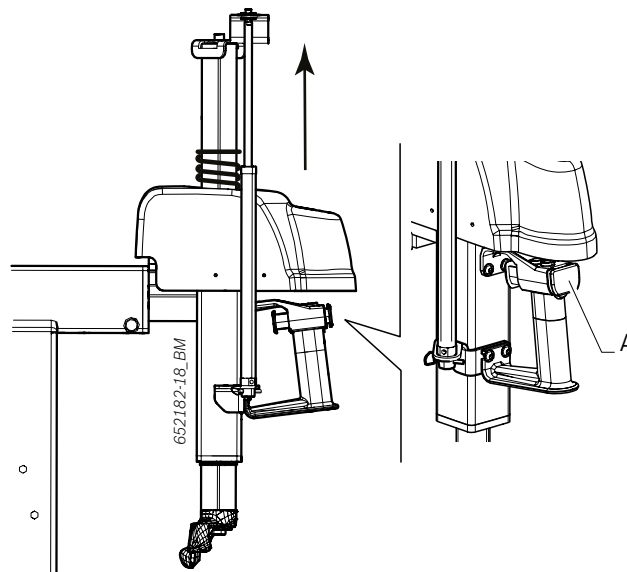


Fig. 72: Stop position of the vertical slide

2. Press the mounting column pedal to move the mounting column to the rear.

 Move the clamping jaws outwards with the clamping jaw pedal to clamp the rim on the outside.

 The measurement scales on the rim-chuck plate indicate the approximate rim diameter in inches. As a result, the rim can be placed in position without moving the rim-chuck claws again and projecting beyond the outer diameter of the rim-chuck plate.

-  For clamping on the outside: set the mark (A) on the rim-chuck claws to the rim diameter.

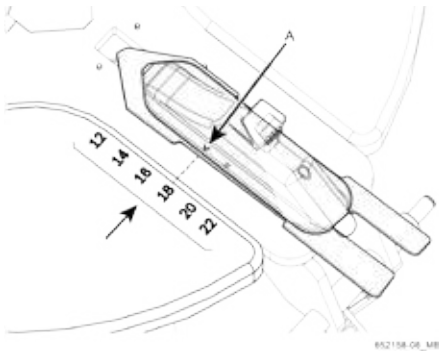


Fig. 73: Measurement scale

-  If the securing brackets are to be equipped with the WDK plastic guard kits, follow the following instructions to ensure correct use during mounting/demounting.

 In order to prevent alloy rims from being damaged while the tire is mounted/demounted, it is recommended to install the plastic guard and lock the rim from the outside.

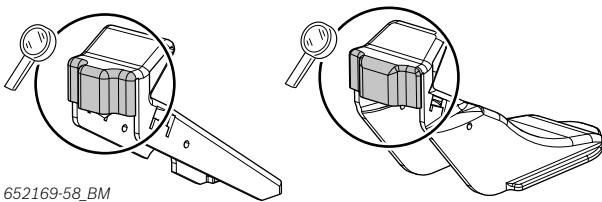


Fig. 74: WDK plastic guard detail view



WARNING – if the wheel slips off the wheel-locking device during mounting/demounting, there is a risk of light or severe injury to the user and damage to the rim!

If the rim is locked from the inside by the securing brackets with the plastic guard pictured here, there is a risk that the rim might slip off the wheel-locking device.

- Always lock the rim from the outside if the securing brackets are equipped with the plastic guard pictured here.
- If the rim has to be locked from the inside like a steel rim, remove the plastic guard pictured here from the securing brackets before positioning the wheel on the wheel-locking device.

3. Position the wheel on the clamping plate.
4. Firmly press down the rim by hand and briefly actuate the clamping jaw pedal to clamp the rim.

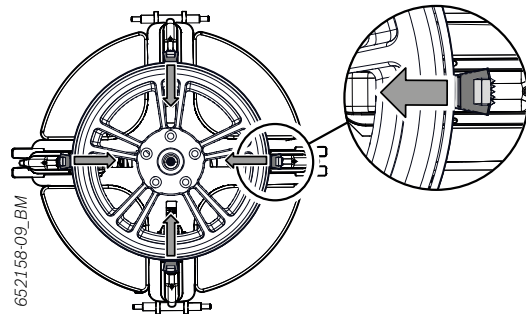


Fig. 75: Clamping on outside

-  If the rim is to be secured on the inside, the clamping jaws have to be moved inwards.

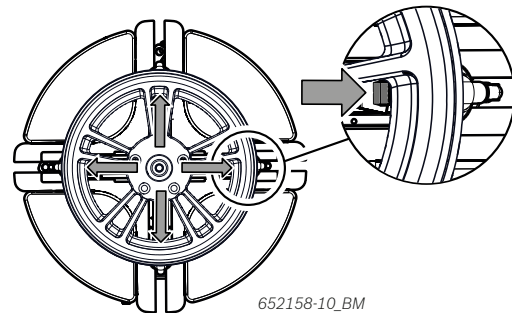


Fig. 76: Clamping on inside

5. Apply lubricant to the tire wall as far as the rim flange.

-  For Runflat or UHP tires: Use pliers, wedges or bead depressor TECNOROLLER NG for example.

6. Actuate the mounting column pedal to move the mounting column into working position.

7. Operate the pedal for the rotation of the clamping device to align the wheel in such a way that the tire valve / TPMS is positioned opposite the mounting head as shown in the illustration.

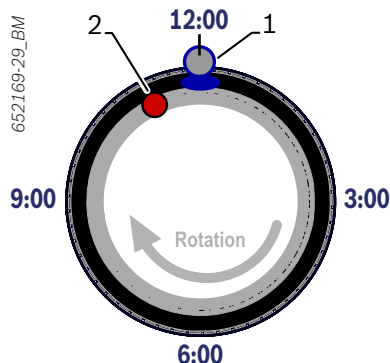
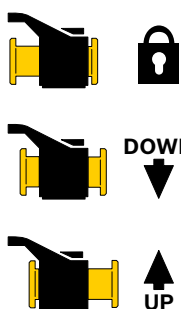


Fig. 77: Position of the tire valve in relation to the mounting head

- 1 Assembly tool
- 2 Tire valve / TPMS

8. Place the mounting head against the rim and adjust the position of the horizontal arm.

! If there is a retracting vertical slide, it is recommended to proceed as follows when positioning the tool on the rim.



- **Position 1:** Locking with distance adjustment of the vertical slide and the horizontal arm.
- **Position 2:** The horizontal slide arm can move freely, and the vertical slide is lowered towards the rim.
- **Position 3:** The horizontal slide arm can move freely, and the vertical slide is raised and moves away from the rim.

- In the locked position (position 1), always activate the upward movement of the slide (position 3) before the downward movement (position 2) to position the tool on the rim.

! If the tool is positioned by following a different order of steps than those specified by the manufacturer, it might lead to uncontrolled downward movement of the tool.

i Check whether the roller (A) and the underside of the mounting head are in contact with the edge of the rim.

! In the case of light alloy rims, always fit the plastic roller guard (B) to prevent damage.

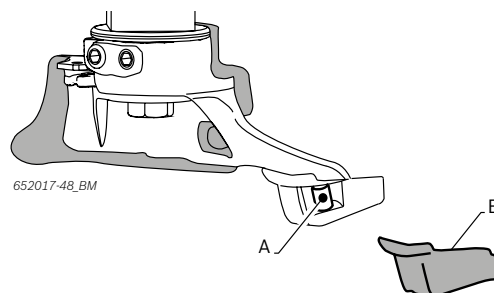


Fig. 78: Roller and roller guard

i Press the locking knob to automatically set the horizontal and vertical distance between the mounting head and the edge of the rim.

9. Insert the bead lifter between the mounting head and the rim bead.

i To facilitate removal of the tire, the tire bead must be pressed into the drop center of the rim on the opposite side of the mounting head.

10. Raise the upper tire bead with the bead lifter and guide onto the wedge of the mounting head.

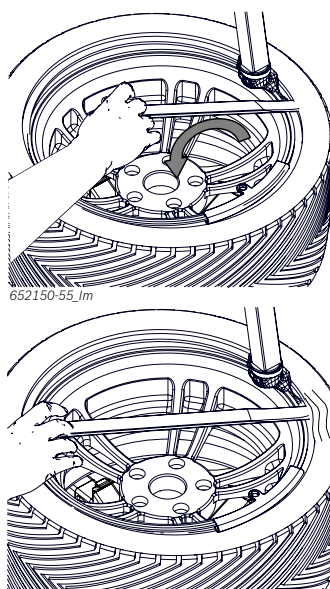


Fig. 79: Raising upper tire bead



WARNING – Risk of injury to lower part of body on rotation of clamping plate

Risk of injury from projecting parts of the clamping plate as it rotates.

- Keep a safe distance from the clamping plate.
- Always check that the plastic covers are in perfect condition.
- Never remove the plastic covers.

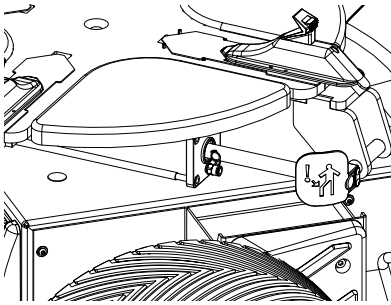


Fig. 80: Plastic cover

11. By actuating the clamping plate pedal, turn the clamping plate clockwise until the tire bead is completely released from the rim seat.

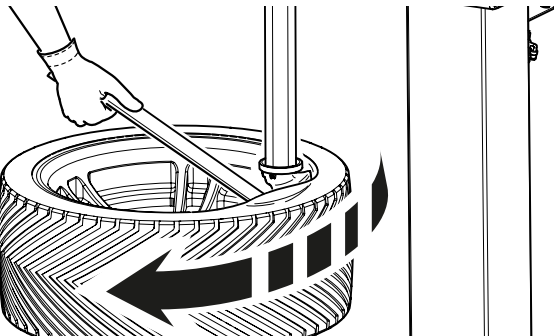


Fig. 81: Releasing upper tire bead

- i** In the case of tubed tires, actuate the mounting column pedal to fold over the mounting column and pull out the tube.

12. Repeat the same operations for the lower tire bead.

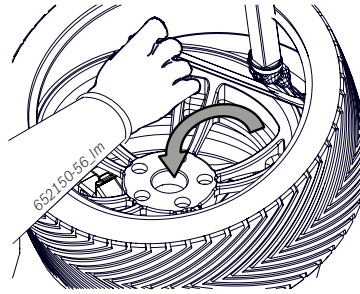


Fig. 82: Releasing lower tire bead

13. By actuating the mounting column pedal, move the mounting column to the rear to remove the tire.
14. Remove the tire valve / TPMS valve if it has to be replaced.

- i** Follow the instructions of the manufacturer of the tire valve / TPMS valve for mounting on / removing from the rim.

- !** SICAM srl soc. Unip is not liable for functional faults arising from incorrectly mounting or removing the tire valve / TPMS valve or defects of that valve.

5.2 Mounting the tire



WARNING – Risk of accident from damaged rims and tires!

If the tire or rim is damaged during mounting/removal, this may lead to dangerous or life-threatening situations when driving.

- Tires are to be mounted/removed only by appropriately qualified and trained personnel.
- Follow the mounting and removing instructions of Wdk (obtainable in German and English):
 - Summary of criteria.
 - Tire overheating.
- Do not subject tires and rims to excessive force.
- Use the rim guard for easily damaged rims (e.g. alloy rims).
- Set a low speed of rotation when mounting tires on critical wheels.
- Use a sufficient amount of lubricant.
- Interrupt the mounting process immediately in the event of any anomalies, e.g. abnormal noise.

Additional information on mounting runflat and UHP tires.



Warning: Risk of damage to RFT and UHP tires!

Danger of tire rupture (on the inside/outside) from working at high speeds with cold tires.

- Tire core temperature at least 15 °C.
- Before removing the tire, heat it with an electric tire heater.

5.2.1 Preparations for mounting

1. Lubricate the rim flange, the bead seat and the drop center on the inside of the rim.
2. Also, apply lubricant to the two tire beads.



If present, re-install the TPMS before mounting the tire.



Follow the instructions of the manufacturer of the tire valve / TPMS valve for mounting on / removing from the rim.



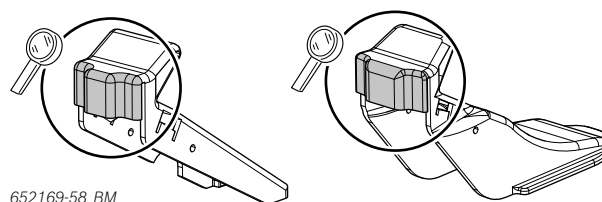
SICAM srl soc. Unip is not liable for functional faults arising from incorrectly mounting or removing the tire valve / TPMS valve or defects of that valve.



If the securing brackets are to be equipped with the WDK toe guard kits, follow the following instructions to ensure correct use during mounting/demounting.



In order to prevent alloy rims from being damaged while the tire is mounted/demounted, it is recommended to install the toe guard and lock the rim from the outside.



652169-58_BM

Fig. 83: WDK toe guard detail view



Remove all balance weights on the rim.



Always establish the rim and tire data prior to removal/mounting. The method of attachment, pressure and accessories required can then be planned in advance.



Prior to mounting/removing the tire, check all guards for wear. Replace the wheel-guard hoods if necessary.



WARNING – if the wheel slips off the wheel-locking device during mounting/demounting, there is a risk of light or severe injury to the user and damage to the rim!

If the rim is locked from the inside by the securing brackets with the toe guard pictured here, there is a risk that the rim might slip off the wheel-locking device.

- Always lock the rim from the outside if the securing brackets are equipped with the toe guard pictured here.
- If the rim has to be locked from the inside like a steel rim, remove the toe guard pictured here from the securing brackets before positioning the wheel on the wheel-locking device.

5.2.2 Assembly



WARNING – Risk of hand injuries!

Risk of crushing hands on rotation of clamping plate.

- Do not reach between the tire and the rim with your fingers.



WARNING – Risk of injury to lower part of body on rotation of rim-chuck plate.

Risk of injury from projecting parts of the rim-chuck plate as it rotates.

- Keep a safe distance from the clamping plate.
- Always check that the plastic covers are in perfect condition.
- Never remove the plastic covers.

3. Place the tire on the rim at an angle.

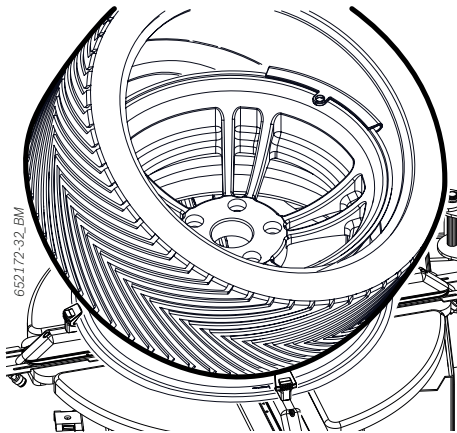


Fig. 84: Angled position of tire

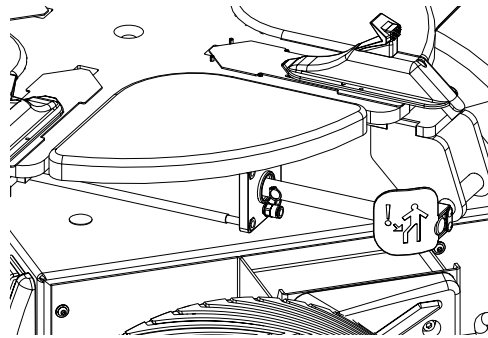


Fig. 85: Plastic cover



For Runflat or UHP tires it is advisable to make use of additional tools such as pliers, wedges or the bead down-holder TECNOROLLER NG.



Turn the rim-chuck plate to move the tire valve to between 2 and 4 o'clock position.

1. Press the mounting column pedal to move the mounting column into working position.
2. Place the lower tire bead at the top left edge of the wedge of the mounting head.

3. While actuating the pedal to rotate the clamping plate, allow the bead to run into the drop center and keep turning until the lower tire bead reaches the mounting head and runs under the edge of the rim.

 To avoid damaging the tire bead, make sure it runs into the rim drop center at the start of the operation.

 To facilitate this process it is advisable to press the tire bead into the rim as the rim-chuck plate rotates.

 In the case of tube-type tire, tilt the mounting column to the rear by pressing the "mounting column" pedal. Position the rim in such a manner that the hole for the inner tube valve is at a roughly 90° angle to the position of the mounting tool and insert the inner tube.

4. Repeat the same operations for the upper tire bead.

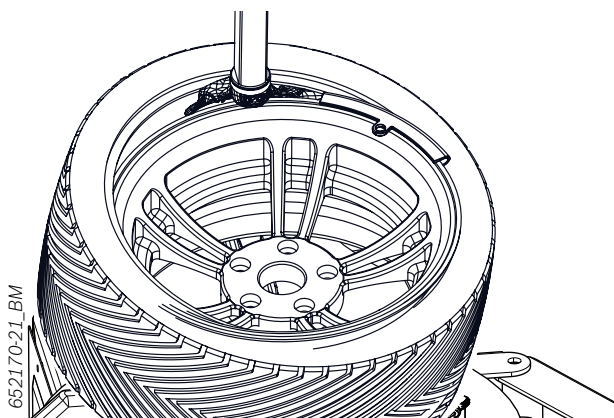


Fig. 86: Introduction of the upper tire bead

5. Press the mounting column pedal to move the mounting column to the rest position.
6. Press the clamp claw pedal to release the rim.

5.3 Inflating



Dangerous situations may arise when inflating. The operator must undertake the necessary precautions to ensure safety.

- Wear ear protection.
- Wear safety goggles.
- To protect the user from potential danger during inflation, only inflate the tire to a maximum of 3.5 bar while the tire is on the rim-chuck plate.
- If the tire is inflated on the rim-chuck plate, make sure that the rim-chuck claws do not touch the outside of the rim.
- When inflating, avoid all distractions. Constantly observe the tire inflation pressure on the pressure gauge to avoid over-inflation.
- When inflating, avoid all distractions.

5.3.1 Filling with the inflation hose



Check beforehand if the rim is free and that the clamp claws do not touch the rim.

1. Remove the cap from the valve.
2. Screw on the valve mechanism.
3. Connect the filling hose to the tire valve.
4. Inflate the tire with the pedal for the tire inflator until the rated pressure is reached.

5.3.2 Inflation with inflation gun



Check beforehand if the rim is free and that the clamp claws do not touch the rim.

1. Remove the cap from the valve.
2. Screw on the valve mechanism.
3. Connect the pistol for inflating tires to the tire valve.
4. Inflate the tire with the tire inflation pistol until the rated pressure is reached.

5.4 Faults – Rectification of minor faults not requiring customer service

Faults affecting operation of the FALCO EVO 620 S (IT) may occur in the course of normal working. The following table lists possible faults not requiring the attention of a customer service engineer.

 To take action as quickly as possible it is important to quote the details on the rating plate (label on back of FALCO EVO 620 S (IT)) and the nature of the problem when calling.

 Work on the electrical, hydraulic and pneumatic system is only ever to be performed by appropriately qualified personnel.

 If the problem cannot be solved on the basis of the information below, please contact customer service.

Faults	Remedy
Tool column	
Roller of mounting head blocked.	Roller not lubricated or dirty: Clean and then lubricate roller.
Clamping plate / rails / clamping jaws	
Clamping plate will not turn in any direction.	• Check whether the mains voltage corresponds to the voltage on the rating plate. • Check that the mains connector is properly plugged in.
Clamping plate turns in counter-clockwise direction.	Seek the aid of a qualified electrician or appropriately trained individual.
Insufficient clamping plate torque.	• Check whether the mains voltage corresponds to the voltage on the rating plate. • Check for proper connection of the phases in the connector (qualified electrician only).
Rim not correctly held in position by rails.	• Check whether the machine is properly connected to the compressed air system. • Check that the system pressure is not below the minimum machine operating pressure value (see Sec. "Technical data"). • Set the machine operating pressure at the filter assembly to the values recommended by the manufacturer.
Rim not correctly held in position by clamping jaws.	Make sure the grippers are in proper working order. Replace if worn.
Unseating unit	
The unseating unit does not exert enough unseating force.	• Check whether the machine is properly connected to the compressed air system. • Check that the system pressure is not below the minimum FALCO EVO 620 S (IT) operating pressure value (see Sec. "Technical data"). • Set the machine operating pressure at the filter assembly to the values recommended by the manufacturer. • Completely deflate the tire before unseating.
Pressure gauge	
No air is discharged from the inflation hose when the pedal is pressed.	• Check if the machine is properly connected to the compressed air system. • Ensure that the system pressure is not below the minimum machine operating pressure value. • Set the machine operating pressure at the filter group to the values recommended by the manufacturer. • Replace the hoses on the pressure gauge.

Tab. 16: Faults

6. Preventive maintenance

6.1 Recommended lubricants

component	Lubricant	Standard
Gear unit	Lubricating oil	ISO 460
	Lubricating oil	DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Compressed air system	Lubricating oil	ISO VG 32
	Lubricating oil	

Tab. 17: Lubricant table

! The manufacturer does not accept any liability for damage arising from the use of lubricants with properties differing from those specified (in the standard).

6.2 Cleaning and maintenance



DANGER - Risk of electric shock from live parts

Risk of electric shock from contact with electrical components.

- Before performing cleaning and maintenance work, always switch off the FALCO EVO 620 S (IT) by means of the on/off switch.
- Disconnect mains plug.



DANGER - Risk of crushing by pressurized components

Risk of crushing by sudden movements of pressurized components.

- Always disconnect the FALCO EVO 620 S (IT) from the compressed air supply before performing any cleaning and maintenance work.

! In order to guarantee the performance and trouble-free operation of the FALCO EVO 620 S (IT), it is essential to clean and maintain the FALCO EVO 620 S (IT) on a regular basis.

i Maintenance must be performed by the operator on the basis of the manufacturer's specifications as outlined below.

6.2.1 Cleaning intervals

The illustration shows the areas where cleaning is required to ensure maximum performance of the FALCO EVO 620 S (IT).

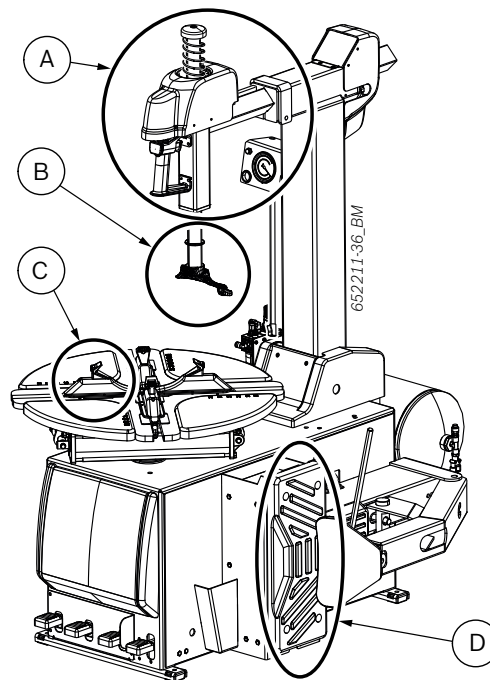


Fig. 87: Machine cleaning areas

Area	Cleaning method		
		Daily	Once a week
A	Use cleaning agents and lubricating spray.		x
B	Clean with a cloth and check the condition of the protective equipment	x	
C	Use cleaning agents and lubricating spray.		x
D	Check the condition of the rubber guard (wear, contamination)	x	

Tab. 18: Cleaning intervals

6.2.2 Service intervals

Preventive maintenance	Daily	Once a week	Monthly	Annually
Check condition of plastic covers	x			
Check machine compressed air supply (min. 8 bar / max. 10 bar)	x			
Check the roller of the mounting head for dirt	x			
Treat and clean moving mechanical parts with spray oil or kerosene and lubricate with engine oil or a suitable grease.		x		
Check amount of condensate in the filter assembly. Drain condensate if necessary.		x		
Check lubricating device for leakage of oil.		x		
Check oil level in oil atomizer. Refill oil if necessary.			x	
Check oil level in gear unit. The minimum oil level must always be maintained.				x

Tab. 19: Service intervals

6.2.3 Checking the gear oil

1. Remove the screw plug with dipstick (A).
2. Check the oil level; it must not be below the minimum mark (tapered section of dipstick).
3. If the oil level is below the minimum mark, add no more than 500 ml of lubricant (see sec. "Recommended lubricants").

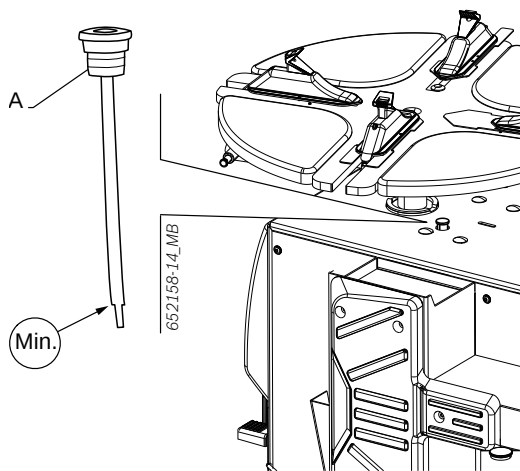


Fig. 88: Oil level

6.2.4 Removing condensate

1. Turn the red pushbutton (A) at the bottom of the water separator clockwise up to the position shown in the figure.
2. Press the knob to drain the accumulated condensate.
3. Release the red push-button (A) so that it returns to the initial position.

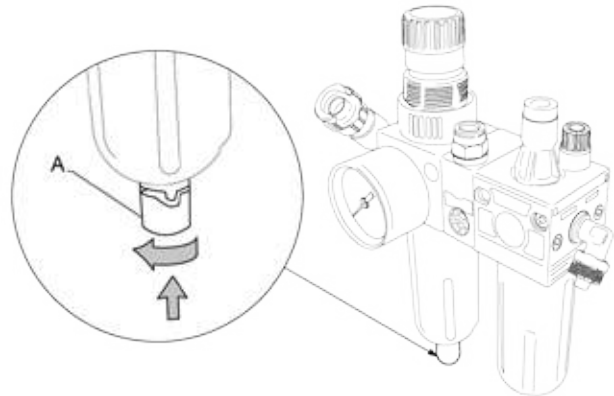


Fig. 89: Removing condensate

6.2.5 Topping up oil in oil atomizer

1. Disconnect the compressed air.
2. Remove the screw plug of the container (A) at the oil atomizer.
3. Refilling oil (paragraph "Recommended lubricants").

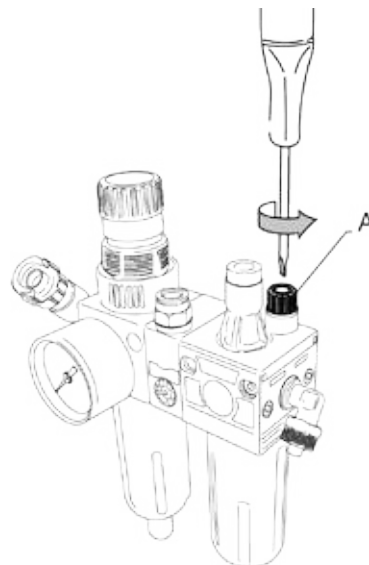


Fig. 90: Adding oil

A Screw for setting oil flow rate

6.2.6 Checking the lubricating oil flow

! Check whether all compressed air connections have been made. Check the lubricating oil flow from the filter assembly.

If there is no flow of lubricating oil, use a screwdriver to turn the screw (A) through 180°. Then check the lubricating oil flow.

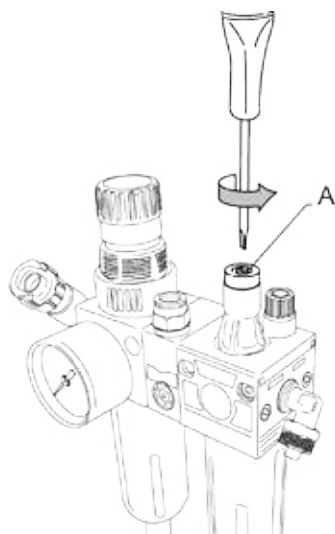


Fig. 91: Checking the lubricating oil flow

A screw for setting the oil flow rate

6.3 Spare and wearing parts

Designation	Order number
Mounting head label	1 695 100 982
Voltage label	1 695 100 789
Bead-breaker warning label	1 695 100 983
Mounting column label	1 695 100 776
Hand injury warning label	1 695 101 505
Vertical rod label	1 695 102 841
Plastic guard for rim-chuck plate	1 695 101 520
Plastic guard set for track 22"	1 695 101 502
WDK plastic guard set for track 22"	1 695 108 653
Plastic guard set for tool	1 695 101 503
Guard for bead-breaker blade	1 695 106 152
Bead-breaker blade	1 695 105 595
Support for bead-breaker unit	1 695 101 150

Tab. 20: Spare and wearing parts

7. Decommissioning

7.1 Change of location

1. Disconnect the electrical connection.
2. Disconnect the compressed air connection.
3. Comply with the instructions concerning initial commissioning.
4. FALCO EVO 620 S (IT) must be fastened on the pallet with the provided bolts.

i For sale or transfer of ownership of the FALCO EVO 620 S (IT) all documents included in the scope of delivery, together with the FALCO EVO 620 S (IT) must be transferred to the new owner.

7.2 Temporary shutdown

Always unplug the mains connector from the socket if the FALCO EVO 620 S (IT) is to be temporarily shut down or if it is not being used for some other reason. It is advisable to thoroughly clean the FALCO EVO 620 S (IT) as well as the corresponding tools and accessories and to provide protection (e.g. by applying a thin film of oil).

7.3 Disposal and scrapping

7.3.1 Substances hazardous to water

! Oils and greases as well as refuse containing oil and grease (e.g. filters) represent a hazard to water.

1. Substances hazardous to water must not be allowed to enter the sewage system.
2. Substances hazardous to water must be disposed of in accordance with the applicable regulations.

7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) and accessories

1. Disconnect the FALCO EVO 620 S (IT) from the mains and detach the power cord.
2. Dismantle the FALCO EVO 620 S (IT) and sort out and dispose of the different materials in accordance with the applicable regulations.



FALCO EVO 620 S (IT), accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

- Do not dispose FALCO EVO 620 S (IT) into household waste.

Only for EC countries:



The FALCO EVO 620 S (IT) is subject to the European directive 2012/19/EC (WEEE).

Dispose of used electrical and electronic devices, including cables, accessories and batteries, separately from household waste.

- Make use of the local return and collection systems for disposal.
- Proper disposal of FALCO EVO 620 S (IT) prevents environmental pollution and possible health hazards.

8. Glossary

Rim, structure and designations

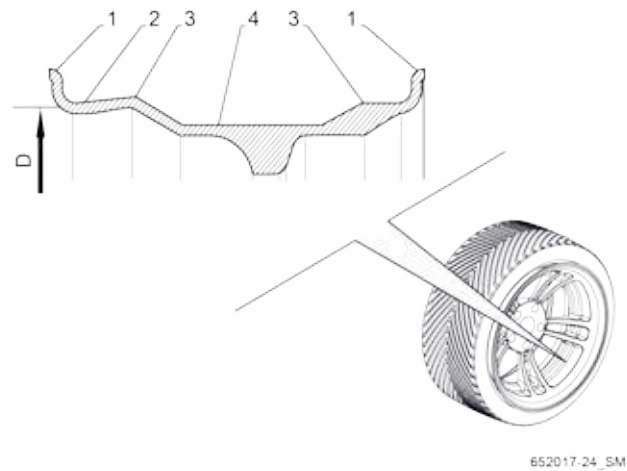


Fig. 92: Rim

- 1 Rim flange
- 2 Bead seat
- 3 Hump
- 4 Drop center
- D Rim diameter

RFT

Run Flat Tire

TCE

Tire Change Equipment

UHP

Ultra High Performance tire

wdk

Association of the German rubber industry

TPMS

Tire pressure monitoring system

9. Technical specifications

9.1 FALCO EVO 620 S (IT)

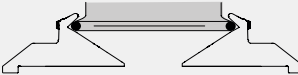
Function	Specifications
Unseating unit force	11,5 kN "
Air supply pressure	8 – 10 bar
Supply voltage	depending on the voltage ordered (see rating plate)

9.2 Temperature and working environment

Function	Specifications
Working temperature	-5° C \ +40° C'
Storage Temperature	-20° C \ + 60° C
Temperature gradient	20° C
Humidity	10% \ 90% (40° C)
Humidity gradient	10%
Maximum operating height	-200 mt. \ 3.000 mt.
Max. transportation height	-200 mt. \ 12.000 mt.

9.3 Working range

9.3.1 Passenger car tires

Function	min / max
Rim width	3 - 11 inch
Maximum tire diameter	1100 mm
Rim diameter (clamping the rim on the inside)	12 - 24 inch
	
Rim diameter (clamping the rim on the outside)	10 - 22 inch
	

9.3.2 Motorcycle/scooter tires

Function	min / max
Rim width	3 - 10 inch
Max. tire diameter motorcycle/scooter	1100 mm
Rim diameter	7 - 23 inch

 In order to work with motorcycle tires, motorcycle tire adapters have to be installed. Available on request (special accessory).

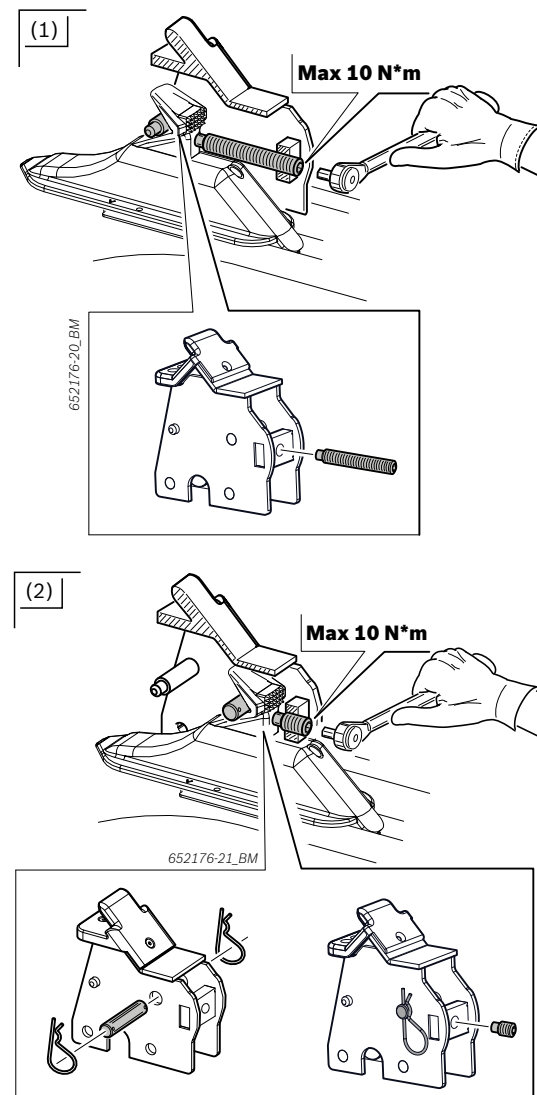


Fig. 93: Mounting accessories for motorcycles and scooters

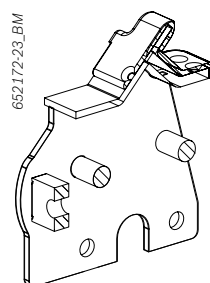


Fig. 94: Mounting without a spacer plate 10 - 22 inch

9.4 Dimensions and weights

Function	Specifications
FALCO EVO 620 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Net weight	239 kg
Gross weight	267 kg

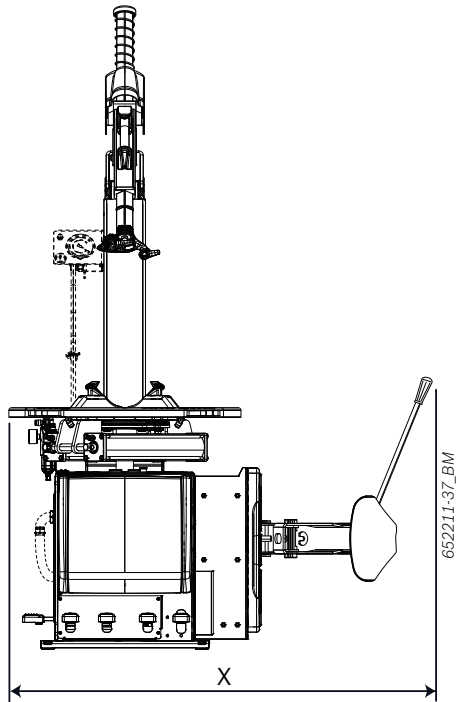


Fig. 95: Dimensions front view FALCO EVO 620 S (IT)

Function	Specifications
FALCO EVO 620 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Net weight	251 kg
Gross weight	279 kg

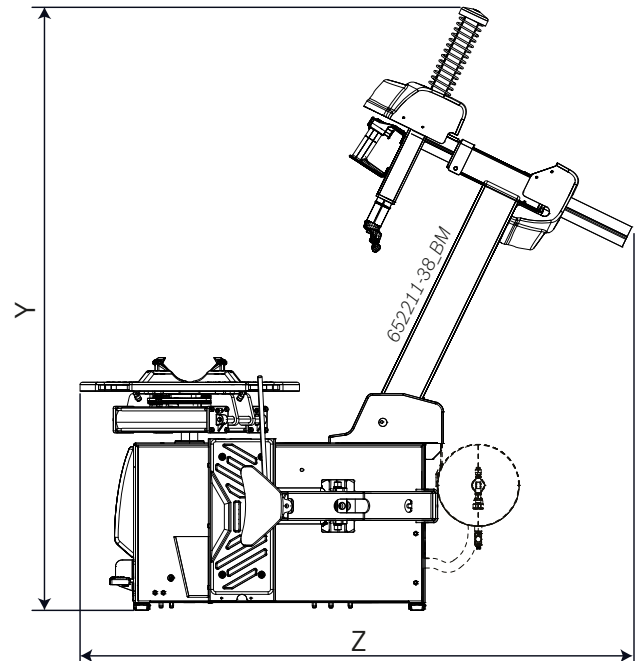


Fig. 96: Dimensions side view FALCO EVO 620 S (IT)

 For machine variants with a retracting vertical slide, allow for a maximum height of 1880 mm.

Sommaire français

1. Symboles utilisés	83	4.6 Montage des revêtements de protection en plastique	102
1.1 Dans la documentation	83	4.6.1 Eléments de protection des glissières	102
1.1.1 Avertissements – Conception et signification	83	4.6.2 Elément de protection pour pale de compression	103
1.1.2 Symboles – désignation et signification	83	4.6.3 Eléments de protection pour colonne de montage et tête de montage	103
1.2 Sur le produit	83	4.6.4 Protège-jante	103
2. Consignes d'utilisation	84	5. Utilisation	104
2.1 Remarques importantes	84	5.1 Démontage des pneumatiques	104
2.2 Consignes de sécurité	84	5.1.1 Préparatifs au démontage - procédure de détalonnage	104
2.3 Compatibilité électromagnétique (CEM)	84	5.1.2 Démontage	106
3. Description du produit	84	5.2 Montage du pneumatique	110
3.1 Utilisation conforme	84	5.2.1 Préparation du montage	110
3.2 Conditions préalables	84	5.2.2 Montage	111
3.3 Description du fonctionnement	84	5.3 Gonfler	112
3.4 Contenu de la livraison	85	5.3.1 Gonfler avec le flexible de gonflage	112
3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)	85	5.3.2 Gonflage avec pistolet de gonflage	112
3.4.2 Accessoires pour montage de colonne	85	5.4 Problèmes – Résolution de problèmes mineurs	113
3.4.3 Accessoires pour le montage du réservoir d'air comprimé	85	6. Entretien	114
3.4.4 Outils pour le montage du manomètre destiné au remplissage des pneumatiques	86	6.1 Lubrifiants recommandés	114
3.4.5 Outils pour le montage de la pale de compression	86	6.2 Nettoyage et entretien	114
3.4.6 Accessoires pour le montage du recouvrement arrière de colonne	86	6.2.1 Fréquence de nettoyage	114
3.4.7 Accessoires pour le montage du recouvrement avant	86	6.2.2 Intervalles d'entretien	115
3.4.8 Accessoires pour le montage du recouvrement du pied de colonne	86	6.2.3 Contrôler l'huile du réducteur	115
3.4.9 Equipement	87	6.2.4 Eliminer les condensats	115
3.5 Accessoires spéciaux	87	6.2.5 Rajouter de l'huile dans le pulvérisateur d'huile	115
3.6 Description du FALCO EVO 620 S (IT)	88	6.2.6 Contrôler le flux d'huile lubrifiante	116
4. Première mise en service	90	6.3 Pièces de rechange et d'usure	116
4.1 Déballage	90	7. Mise hors service	116
4.2 Installation	90	7.1 Déplacement	116
4.2.1 Retirer le cache latéral	90	7.2 Mise hors service provisoire	116
4.2.2 Levage de la colonne de montage	90	7.3 Elimination et mise au rebut	117
4.2.3 Fixation de la colonne de montage	91	7.3.1 Substances dangereuses pour les eaux	117
4.2.4 Fixer le réservoir d'air comprimé	93	7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) et accessoires	117
4.2.5 Fixer le manomètre	94	8. Glossaire	117
4.2.6 Fixer le détalonneur	94	9. Caractéristiques techniques	118
4.2.7 Clôture des travaux préparatoires	96	9.1 FALCO EVO 620 S (IT)	118
4.2.8 Installer la machine	97	9.2 Température ambiante et environnement de travail	118
4.2.9 Brancher le pistolet pour le gonflage des pneumatiques	99	9.3 Plage de fonctionnement	118
4.3 Raccordement de l'air comprimé	100	9.3.1 Pneus VP	118
4.4 Raccordement électrique	101	9.3.2 Pneumatiques de moto / scooter	118
4.5 Contrôler le sens de rotation	102	9.4 Dimensions et poids	119

1. Symboles utilisés

1.1 Dans la documentation

1.1.1 Avertissements – Conception et signification

Les avertissements mettent en garde contre les dangers pour l'utilisateur et les personnes présentes à proximité. En outre, les avertissements décrivent les conséquences du danger et les mesures préventives. La structure des avertissements est la suivante :

Symbole d'avertissement	MOT CLÉ - Nature et source du danger ! Conséquences du danger en cas de non-observation des mesures et indications. ➤ Mesures et indications pour la prévention du danger.
-------------------------	---

Le mot clé indique la probabilité de survenue ainsi que la gravité du danger en cas de non-observation :

Mot clé	Probabilité de survenue	Gravité du danger en cas de non-observation
DANGER	Danger direct	Mort ou blessure corporelle grave
AVERTISSEMENT	Danger potentiel	Mort ou blessure corporelle grave
PRUDENCE	Situation potentiellement dangereuse	Blessure corporelle légère

1.1.2 Symboles – désignation et signification

Symbole	Désignation	Signification
!	Attention	Signale des dommages matériels potentiels.
i	Information	Consignes d'utilisation et autres informations utiles.
1. 2.	Procédure à plusieurs étapes	Instruction d'exécution d'une opération comportant plusieurs étapes.
➤	Procédure à une étape	Instruction d'exécution d'une opération comportant une seule étape.
⇨	Résultat intermédiaire	Un résultat intermédiaire est visible au cours d'une procédure.
→	Résultat final	Le résultat final est présenté à la fin de la procédure.

1.2 Sur le produit

! Observer tous les avertissements qui figurent sur les produits et les maintenir lisibles.

Arrière de la machine,

vous trouverez ici les renseignements concernant : le modèle de la machine, le numéro d'identification de 10 chiffres, la tension (en V), la fréquence (Hz), la puissance installée (en kW), l'intensité du courant (en A), la pression d'alimentation maximale (en kPa), l'indice de protection (IP), l'année de construction, la marquage CE, le marquage EA, le numéro de série de la machine, le code barres.

Arrière de la machine



- Indication de la tension d'alimentation.
- Observer les indications de la plaque.
- La plaque représentée ci-dessus sert uniquement d'exemple, les valeurs de tension indiquées ici dépendent de l'équipement électrique de la machine.



Détalonneur

Risque de blessure par écrasement de parties du corps entre le détalonneur et le pneu.



Potence

Risque de blessure par écrasement des mains entre la tête de montage et la jante.



Arrière de la machine

Risques d'électrocution par contact avec des pièces de l'installation électrique.



Potence

Risque de blessure par écrasement des mains entre le plateau de serrage et les pneus.



Disque de serrage

Risque de blessure des membres inférieurs par des pièces en hauteur lors de la rotation du disque de serrage.



Potence

Risque d'écrasement à proximité immédiate de la potence basculante.



Côté droit du boîtier

Risque d'écrasement au niveau des mains lors du détalonnage.



Retrait de la barre verticale

Le bouton de serrage a trois positions :

- Affichage du sens du mouvement du joystick pour l'exécution des mouvements avant et arrière de l'aiguille de l'outil.



DOWN



UP



Marque EAC

Confirme la compatibilité de la machine pour la Russie.

Pour les modèles de machines avec étalonnage des pneumatiques

Pédale pour le gonfleur de pneus



- Dans la position 1, le gonflage des pneus a lieu avec le manomètre et le flexible de gonflage.
- En position 2, l'entalonnage peut être activé des griffes de serrage par un jet haute pression.

2. Consignes d'utilisation

2.1 Remarques importantes

Vous trouverez des remarques importantes sur ce qui a été convenu en matière de droits d'auteur, de responsabilité et de garantie, sur le groupe d'utilisateurs et les obligations incombant à l'entrepreneur, dans le manuel séparé "Remarques importantes et consignes de sécurité pour Sicam Tire Equipment". Avant la mise en service, le raccordement et l'utilisation du FALCO EVO 620 S (IT) il est impératif de lire et d'appliquer ces consignes.

2.2 Consignes de sécurité

Vous trouverez toutes les consignes de sécurité dans le manuel séparé "Remarques importantes et consignes de sécurité pour Sicam Tire Equipment". Avant la mise en service, le raccordement et l'utilisation du FALCO EVO 620 S (IT) il est impératif de lire et d'appliquer ces remarques.

2.3 Compatibilité électromagnétique (CEM)

Le FALCO EVO 620 S (IT) est conforme aux critères de la directive de CEM 2014/30/EU.

Le FALCO EVO 620 S (IT) est un produit de la catégorie B selon EN 61 326.

3. Description du produit

3.1 Utilisation conforme

Le FALCO EVO 620 S (IT) est un dispositif de montage et de démontage de pneumatiques pour automobiles et, à l'aide d'accessoires appropriés, pour motos.

 Le FALCO EVO 620 S (IT) doit être utilisé exclusivement à cet effet et uniquement dans le cadre des plages de fonctionnement spécifiées dans le présent document. Tout autre usage est par conséquent considéré comme non conforme et n'est donc pas autorisé.

 Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages consécutifs à une utilisation non conforme.

3.2 Conditions préalables

FALCO EVO 620 S (IT) doit être installé et vissé dans une zone de travail bien éclairée sur un sol plan en béton ou de composition similaire. Un raccord d'air comprimé et une prise de courant sont également nécessaires.

3.3 Description du fonctionnement

Les principales fonctions des composants du FALCO EVO 620 S (IT) préalablement présentés sont détaillées ci-dessous :

- Détalonneur, pour le détalonnage du pneu de la jante: il comprend un bras détalonneur actionné pneumatiquement par un vérin à double effet, un levier pour le positionnement du bras, des tampons caoutchoutés pour l'appui de la jante pendant la phase de détalonnage.
- Potence, comprenant une potence basculante avec les composants requis pour le montage et le démontage des pneumatiques : bras de montage horizontal et tige verticale escamotables (avec bouton de serrage), tête de montage pour le démontage (et le montage) du pneumatique sur la jante à l'aide du levier lève-talon.
- Disque de serrage pour fixer et faire tourner (dans les sens antihoraire et horaire) la jante. Le disque de serrage est entraîné pneumatiquement par deux vérins et est doté de quatre glissières équipées de griffes de serrage pour la fixation intérieure et extérieure des jantes.

3.4 Contenu de la livraison

3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)

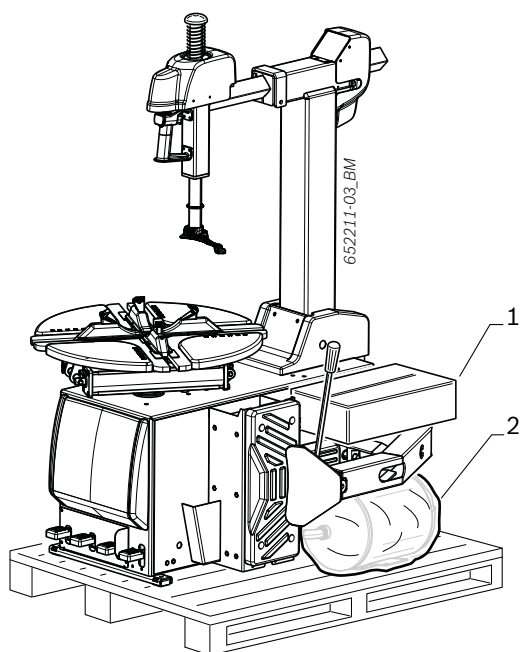


Fig. 1: Version avec colonne montée

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Equipement	-	1
2	Réservoir d'air comprimé ¹⁾	1 695 108 824	1

Tabl. 1: Version avec colonne montée

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

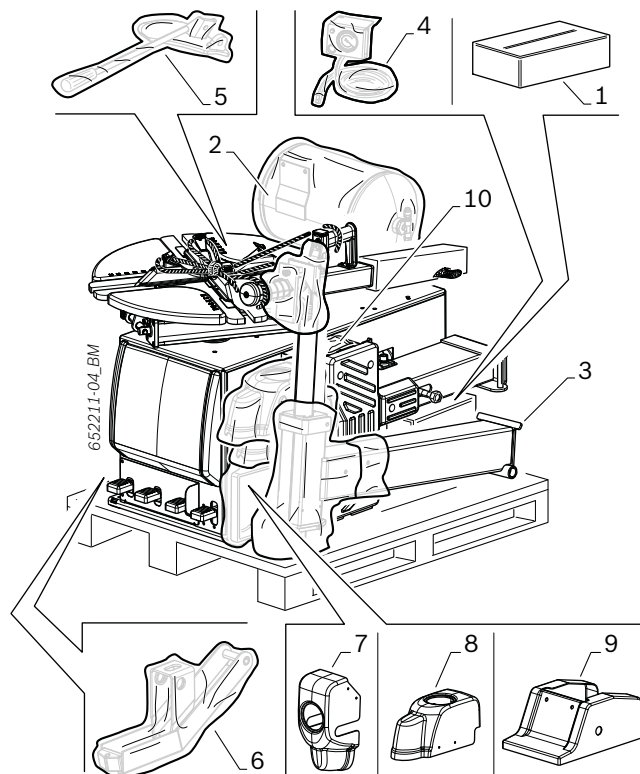


Fig. 2: Version avec colonne libre

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Equipement	-	1
2	Réservoir d'air comprimé ¹⁾	1 695 108 824	1
3	Groupe colonne avec outil	-	1
4	Manomètre pour le gonflage des pneumatiques ¹⁾	1 695 101 211	1
5	Pale de compression	1 695 106 782	1
6	Bras de poussée	1 695 901 368	1
7	Recouvrement arrière de colonne	-	1
8	Recouvrement avant de colonne	-	1
9	Recouvrement de pied de colonne	-	1
10	Sachet avec pièces de raccordement vissant	-	1

Tabl. 2: Version avec colonne libre

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.2 Accessoires pour montage de colonne

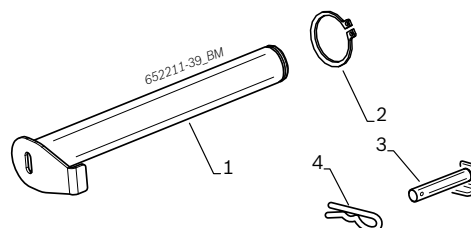


Fig. 3: Accessoires de montage de la colonne basculante

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Axe d'arrêt de la colonne ¹⁾	1 695 108 795	1
2	Bague extérieure D.25 ¹⁾	1 695 040 508	1
3	Boulon tige de vérin ¹⁾	1 695 108 673	1
4	Goupille ¹⁾	1 695 040 039	2

Tabl. 3: Accessoires de montage de la colonne basculante

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.3 Accessoires pour le montage du réservoir d'air comprimé

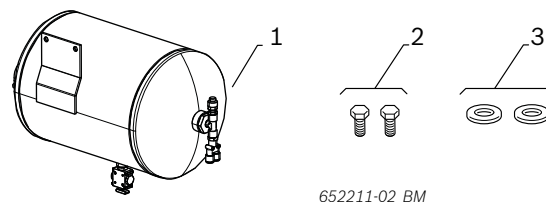


Fig. 4: Accessoires pour le montage du réservoir d'air comprimé

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Réservoir d'air comprimé ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Vis M8x20 UNI 5739 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Rondelle M8 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 101	2

Tabl. 4: Accessoires pour le montage du réservoir d'air comprimé

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.4 Outils pour le montage du manomètre destiné au remplissage des pneumatiques

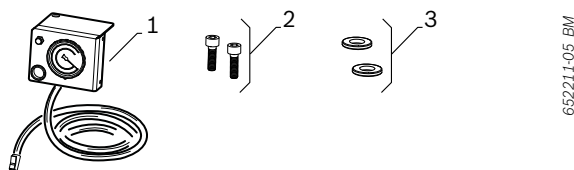


Fig. 5: Outils pour le montage du manomètre destiné au remplissage des pneumatiques

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Manomètre pour le gonflage des pneumatiques ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Vis M6x20 UNI 5931 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Rondelle M6 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 104	2

Tabl. 5: Outils pour le montage du manomètre destiné au remplissage des pneumatiques

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.5 Outils pour le montage de la pale de compression

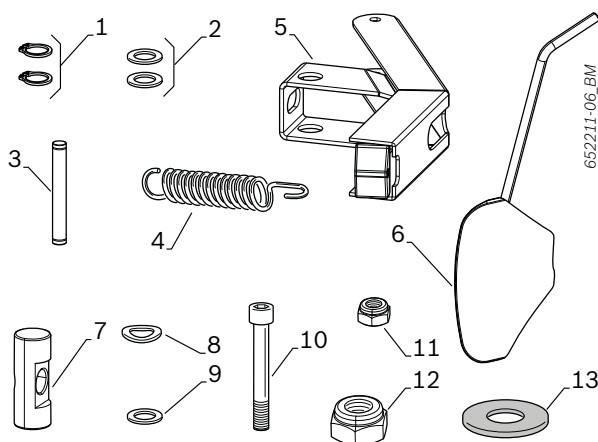


Fig. 6: Outils pour le montage de la pale de compression

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Bague extérieure D.16 UNI 7435 ¹⁾	1 695 002 202	2
2	Rondelle 16,5x27x2,5 UNI 1750 ¹⁾	1 695 040 061	2
3	Boulon bras de poussée ¹⁾	1 695 100 934	1
4	Ressort de rappel pale de compression ¹⁾	1 695 001 229	1
5	Bras de poussée	1 695 901 368	1
6	Pale de compression	1 695 106 782	1
7	Boulon articulation de pale de compression	1 695 108 680	1
8	Rondelles élastiques ondulées Ø12 DIN 137/B	1 695 041 103	1
9	Rondelle M12 UNI 6592	1 695 040 070	1
10	Vis spéciale pour pale de compression M12x90	1 695 103 347	1
11	Ecrou M12 bas UNI 7474	1 695 002 006	1
12	Ecrou M16x1,5 UNI 7474	1 695 040 167	1
13	Rondelle nylon	1 695 100 297	1

Tabl. 6: Outils pour le montage de la pale de compression

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.6 Accessoires pour le montage du recouvrement arrière de colonne

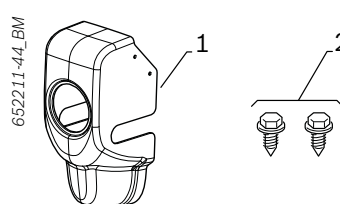


Fig. 7: Accessoires pour le montage du recouvrement arrière de colonne

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Recouvrement arrière de colonne ¹⁾	-	1
2	Vis M6x10 UNI 6950 ¹⁾	1 695 000 363	2

Tabl. 7: Accessoires pour le montage du recouvrement arrière de colonne

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.7 Accessoires pour le montage du recouvrement avant

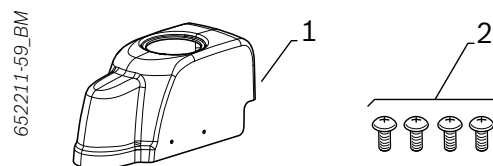


Fig. 8: Accessoires pour le montage du recouvrement avant

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Recouvrement avant ¹⁾	-	1
2	Vis 4,2x9,5 UNI 6947 ¹⁾	1 695 040 341	4

Tabl. 8: Accessoires pour le montage du recouvrement avant

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.8 Accessoires pour le montage du recouvrement du pied de colonne

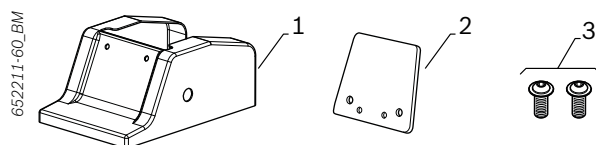


Fig. 9: Accessoires pour le montage du recouvrement du pied de colonne

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Recouvrement de pied de colonne ¹⁾	-	1
2	Protection avant en caoutchouc ¹⁾	1 695 108 797	1
3	Vis M8x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 043 325	2

Tabl. 9: Accessoires pour le montage du recouvrement du pied de colonne

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.4.9 Equipement

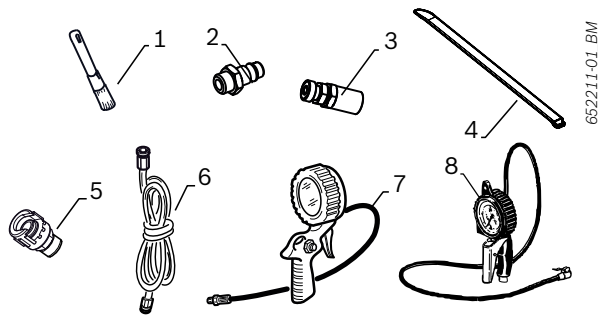


Fig. 10: Equipement FALCO EVO 620 S (IT)

Pos.	Désignation	Référence	Qté
1	Pinceau	1 695 100 123	1
2	Raccord rapide	1 695 042 398	1
3	Raccord à baïonnette	1 695 040 325	1
4	Levier lève-talon ¹⁾	1 695 102 683	1
5	Raccord pivotant ¹⁾	1 695 040 162	1
6	Tube de raccordement pistolet/VGP ¹⁾	1 695 104 542	1
7	Pistolet de gonflage des pneumatiques WIKA avec un manomètre ¹⁾	1 695 101 653	1
8	Pistolet de gonflage des pneumatiques EURODAINU avec manomètre à double échelle (psi-bar) ¹⁾	1 695 042 877	1
	Mode d'emploi	1 695 108 846	1
	Notice des appareils d'entretien de pneumatiques	1 695 000 005	1

Tabl. 10: Equipement FALCO EVO 620 S (IT)

¹⁾ Inclus dans le contenu de la livraison en fonction du modèle commandé

3.5 Accessoires spéciaux

Désignation	Référence
Pince presse-boudin	1 695 103 302
Cale (haute)	1 695 103 216
Cale (basse)	1 695 103 261
Adaptateur pour scooter/moto	1 695 101 519
Jeu d'outils pour moto	1 695 103 542
Support pour détalonneur moto	1 695 103 543
Pale de compression moto	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 401
Kit plastique pour outillage	1 695 101 503
Eléments de protection pour tête de montage	1 695 102 725
Kit de chiffons de protection pour tête de montage	1 695 101 608
Elément de protection pour pale de compression	1 695 106 152
Kit pour le gonflage de pneumatiques sans chambre à air	1 695 101 372
Kit WDK	-
Protège-jante	1 695 105 191
Convoyeur à rouleaux	1 695 106 190
Réservoir supplémentaire	1 695 102 584
Kit plastique pour protection de rail 22"	1 695 101 502
Kit plastique WDK pour protection de rail 22"	1 695 108 653
Pièce d'écartement support de détalonneur pour roues de motos et véhicules électriques	1 695 108 639

Tabl. 11: Liste des accessoires spéciaux

3.6 Description du FALCO EVO 620 S (IT)

Remarque



FALCO EVO 620 S (IT) comporte des pièces en rotation, en mouvement et mobiles qui peuvent occasionner des blessures aux doigts et aux bras.

La différence entre le FALCO EVO 620 S et le FALCO EVO 620 S IT réside dans le gonflage et dans l'entalonnage de pneumatiques : avec le FALCO EVO 620 S IT le gonflage a lieu avec la pédale, alors qu'avec le FALCO EVO 620 S un pistolet est utilisé pour le gonflage de pneumatiques. Pour le FALCO EVO 620 S IT, un gonflage de pneumatiques par un jet haut pression qui sort via les griffes de serrage est également disponible.

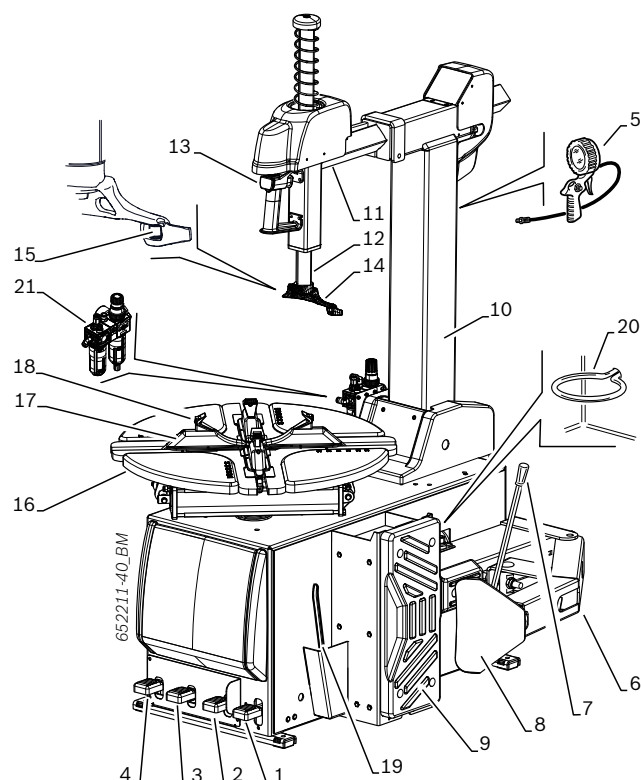


Fig. 11: FALCO EVO 620 S

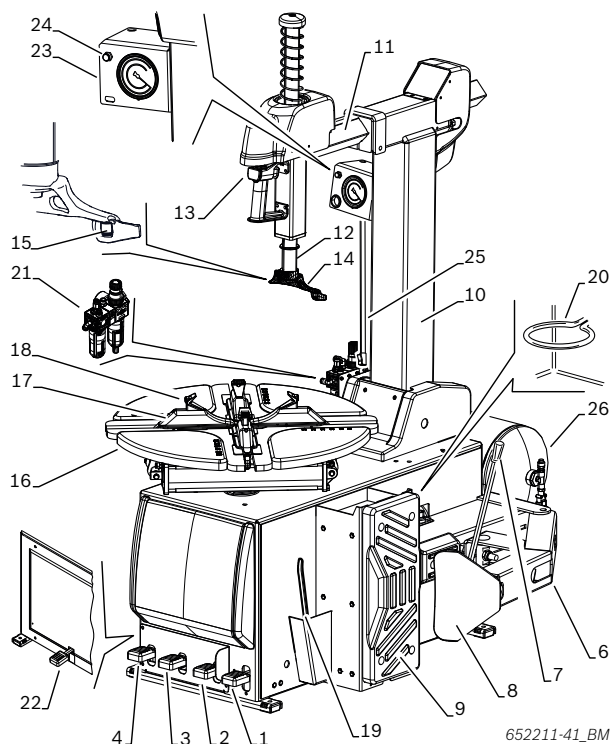


Fig. 12: FALCO EVO 620 S IT

 Le retrait de la barre verticale fait partie des accessoires ; elle est montée sur certains modèles de machines.

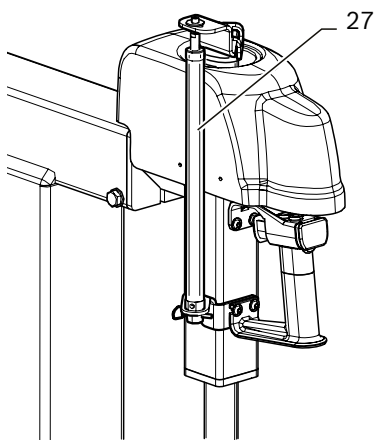


Fig. 13: Retrait de la barre verticale

Pos.	Nom	Fonction
1	Pédale d'actionnement pour plateau de serrage	Rotation du plateau de serrage pour les modèles de machine avec moteur triphasé : • dans le sens horaire (en actionnant la pédale du haut vers le bas). Lors de l'augmentation de la pression sur la pédale, la vitesse de rotation du plateau est accélérée • dans le sens inverse des aiguille d'une montre (en actionnant la pédale du bas vers le haut). Rotation du plateau de serrage pour les modèles de machine avec moteur à courant alternatif : • dans le sens horaire (en actionnant la pédale du haut vers le bas). Cette version de la machine dispose d'une seule et unique vitesse de rotation. • dans le sens inverse des aiguille d'une montre (en actionnant la pédale du bas vers le haut).
2	Pédale pour détalonneur	Actionnement du bras de poussée.
3	Pédale pour griffes de serrage	Ouverture et fermeture des griffes de serrage sur le plateau de serrage.
4	Pédale pour la colonne de montage basculante	Actionnement de la colonne de montage basculante.
5	Pistolet de gonflage des pneumatiques WIKI avec un manomètre Pistolet de gonflage des pneumatiques EURODAINU avec manomètre à double échelle (psi-bar) (C01 - C02)	Gonflage des pneumatiques.
6	Bras de poussée	Extraction du pneumatique de la jante.
7	Levier du bras de poussée	Positionnement de la pale de compression.
8	Pale de compression	Exerce une pression sur les pneumatiques pour l'opération de compression.
9	Supports en plastique	Support respectueux du pneumatique lors de l'opération de compression.
10	Colonne de montage basculante	Support du bras escamotable horizontal et de la barre verticale.
11	Bras coulissant horizontal	Positionnement horizontal de la tête de montage.
12	Barre verticale escamotable	Positionnement vertical de la tête de montage.
13	Bouton de serrage	Serrage pneumatique du bras horizontal et de la tige verticale escamotables. L'actionnement du bouton permet d'obtenir un réglage automatique de l'écart entre la tête de montage et le bord de la jante.
14	Outil de montage	Démontage et montage du pneumatique sur la jante (à l'aide du levier lève-talon).
15	Galet de guidage	Situé dans le logement de la tête de montage, il permet d'éviter les frottements entre la jante et la tête de montage pendant le démontage et le montage du pneumatique. Pour les jantes en aluminium, une cale spéciale en plastique est prévue.
16	Plateau de serrage	Serrage et rotation de la jante.
17	Glissières	Positionnement des griffes de serrage.
18	Griffes de serrage	FALCO EVO 620 S : serrage intérieur ou extérieur de la jante. FALCO EVO 620 S IT : serrage intérieur ou extérieur de la jante. Lors du serrage intérieur de la jante, l'entalonnage du pneumatique sur la jante par jet d'air comprimé est également possible.
19	Levier lève-talon	Levage du talon du pneumatique pendant le démontage et le montage du pneumatique.
20	Réservoir de lubrifiant	Bague-support du réservoir de produit anti-friction (lubrifiant).
21	Unité de filtrage	Surveillance et régulation de l'air comprimé.
22	Pédale pour le gonfleur de pneumatiques (du côté gauche de la machine)	FALCO EVO 620 S IT : démarrage du remplissage de pneumatique avec le manomètre et le tuyau flexible de gonflage et, de par l'exercice d'une pression supplémentaire sur la pédale, actionnement de l'entalonnage du pneumatique par les griffes de serrage.
23	Manomètre pour le gonflage des pneus	FALCO EVO 620 S IT : surveillance du gonflage des pneumatiques. Le manomètre est conforme à la directive 2011/17/UE.
24	Touche pour le dégonflage des pneus	FALCO EVO 620 S IT : dégonflage des pneumatiques.
25	Flexible de gonflage	FALCO EVO 620 S IT : gonflage des pneumatiques.
26	Réservoir d'air comprimé	FALCO EVO 620 S IT : gonflage de pneumatiques sans chambre à air par gonflage haute pression pour le positionnement du talon de pneumatique contre le flanc de la jante. Le réservoir d'air a une capacité de 18 litres d'air comprimé.
27	Vérin pneumatique	Exécute le mouvement vers le haut et vers le bas de la barre verticale.

Tabl. 12: Description du produit

4. Première mise en service

4.1 Déballage

1. Déposer la marchandise emballée à proximité de l'emplacement d'installation.

 Si la machine emballée doit être déplacée, utiliser une gerbeuse à fourches adéquate ou un chariot élévateur (avec une force portante de 400 kg minimum), diriger les fourches entre les pieds de support de la palette et soulever l'emballage.

2. Retirer la bande entourant les pneumatiques et les pinces de maintien de la palette et le carton d'emballage.
3. Retirer prudemment l'emballage par le haut.
4. Retirer les accessoires standards et le matériel d'emballage de la caisse de transport.

 S'assurer que le FALCO EVO 620 S (IT) et ses accessoires sont en parfait état et qu'ils ne présentent pas de dommages apparents. En cas de doute, s'abstenir de la mise en service et contacter le service après-vente.

 Eliminer le matériel d'emballage en l'apportant à un point de collecte.

4.2 Installation

4.2.1 Retirer le cache latéral

1. Retirer partiellement le cache latéral pour accéder au conducteur de protection.
2. Débrancher le conducteur de protection.
3. Retirer l'intégralité du cache latéral.

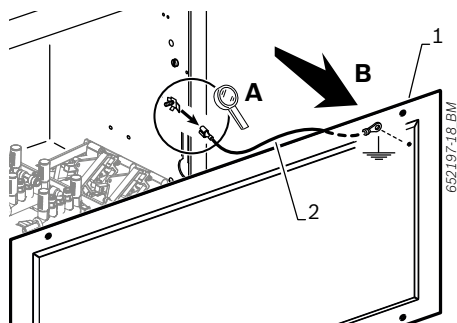


Fig. 14: Retirer le cache latéral

- 1 Cache latéral
- 2 Conducteur de protection

4.2.2 Levage de la colonne de montage

Pour réaliser les étapes de travail suivantes, l'équipement suivant doit être auparavant mis à disposition :

- 2 sangles de levage modèle DR 50 (coefficient de sécurité 6:1), longueur 1 m.
- Une grue de levage adaptée pour le levage du système de colonne (voir le chapitre "Caractéristiques techniques").



Attention, risque de détériorations !

Les sangles de levage peuvent coincer les flexibles d'alimentation du vérin ou endommager des composants en plastique du FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Faire prudemment passer les sangles.

1. Retirer les caches en plastique et les divers accessoires d'emballage.
2. Libérer la barre du vérin de colonne de son emballage.
3. Enlever les cordes.
4. Retirer le boulon de la tige de vérin et le circlip.

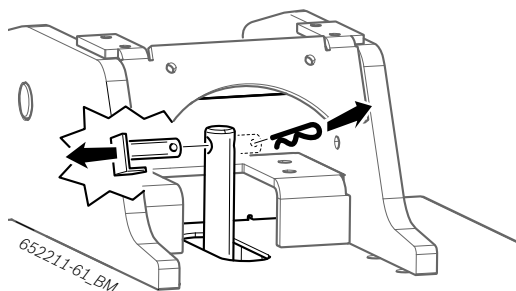


Fig. 15: Retirer les boulons de la tige de vérin

5. Tourner le support de l'unité de filtrage pour pouvoir retirer l'axe d'arrêt de la colonne.

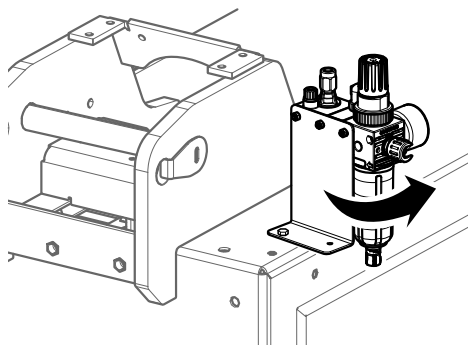
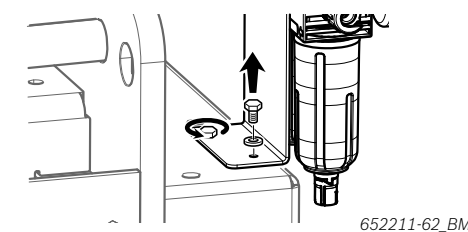


Fig. 16: Tourner le support du filtre

6. A l'aide d'une pince, retirer le circlip de l'axe d'arrêt de la colonne.

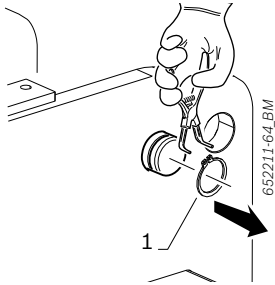


Fig. 17: Retirer le circlip

7. Retirer l'axe d'arrêt de la colonne de montage.

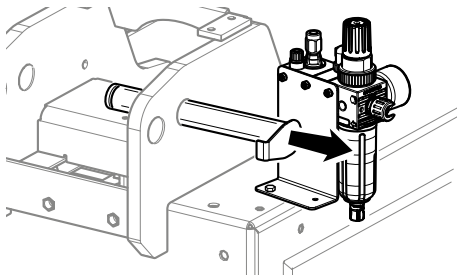


Fig. 18: Retirer l'axe d'arrêt de la colonne de montage

8. A l'aide d'un cutter, retirer les cordes de sécurité qui maintiennent la colonne basculante.

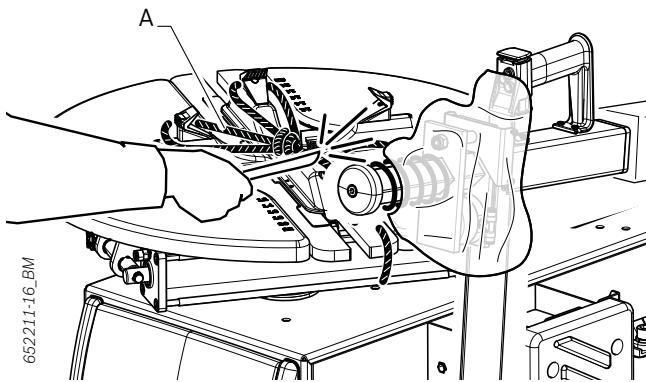


Fig. 19: Retirer les cordes de sécurité

A Cordes de sécurité

9. Apposer les sangles pour soulever la colonne comme représenté sur la figure.

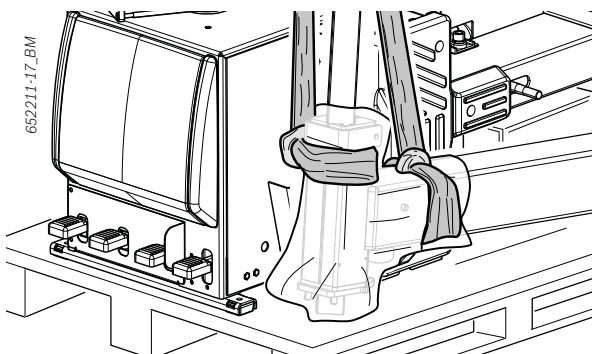


Fig. 20: Fixer les sangles

10. Soulever prudemment la colonne et la diriger à la main.

! Cette procédure doit être réalisée par deux spécialistes qui doivent être équipés d'un équipement personnel de protection afin d'éviter des blessures.

! Soulever lentement la colonne et veiller à ce qu'elle ne cogne pas contre la structure et soit endommagée.

4.2.3 Fixation de la colonne de montage

! Avant la réalisation des procédures ci-contre, positionner la colonne sur la structure comme représentée sur la figure.

1. Introduire le tuyau d'air dans le bâti.
2. Positionner la colonne de montage à l'intérieur du bâti comme indiqué sur la figure.

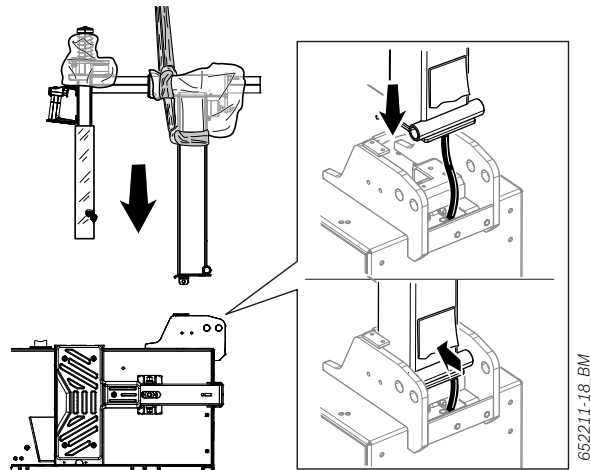


Fig. 21: Positionner la colonne

i Avant l'installation de l'axe d'arrêt, la douille de la colonne doit être alignée visuellement avec les alésages de la structure de maintien ; pour cela, soulever la colonne de montage avec une grue de levage.

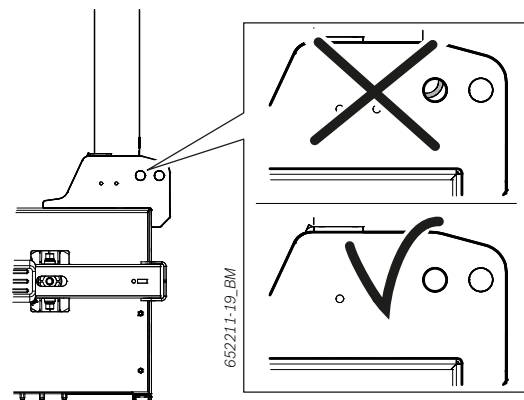


Fig. 22: Alignement des alésages

3. Introduire l'axe d'arrêt de la colonne à l'aide d'un maillet. Introduire alors le crochet anti-torsion dans le trou suivant, comme indiqué sur l'illustration.

❗ Exercer la force au milieu du boulon pour éviter une détérioration du crochet anti-torsion.

❗ Une prudence maximale est donc de mise.

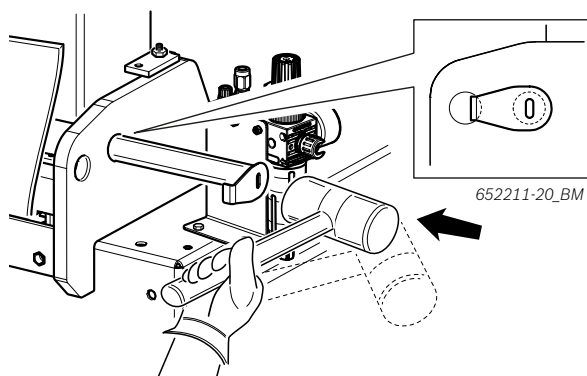


Fig. 23: Introduire l'axe d'arrêt de la colonne de montage

4. Apposer l'autre circlip sur l'axe d'arrêt en se servant d'une pince jusqu'à ce qu'il s'enclenche dans son logement.

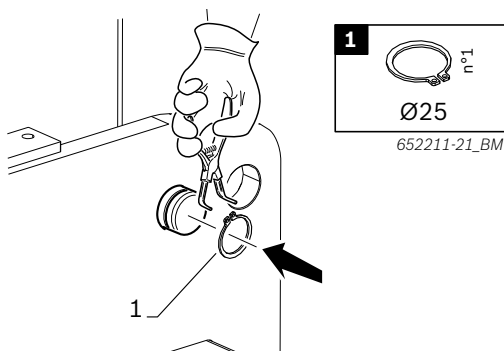


Fig. 24: Serrer l'axe d'arrêt de la colonne de montage

5. Avec une grue de levage, incliner la colonne vers l'arrière sans qu'elle atteigne sa position finale.
6. Avec un outil, extraire complètement la tige de vérin de la colonne.
7. Aligner les trous de la tige de vérin de la colonne avec le support de palier qui se trouve sur le pied de la colonne.

8. Insérer le boulon de la tige de vérin et le fixer avec la goupille.

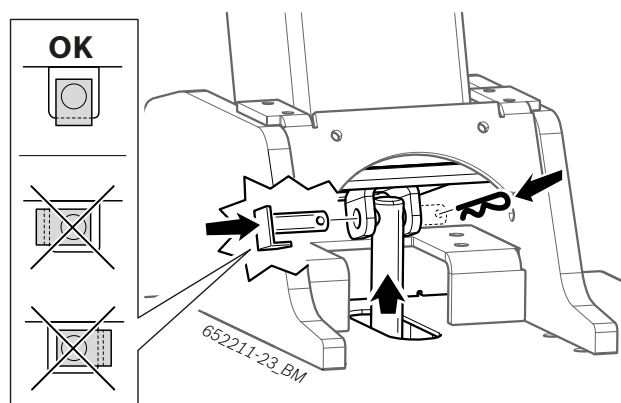


Fig. 25: Insérer le boulon dans l'orifice de la tige de vérin

9. Ramener la colonne en position de travail.
10. Régler la tige filetée sur le côté du pied de la colonne de telle manière que la pointe touche la colonne.

ⓘ Pour exécuter correctement ce réglage, la colonne ne doit pas être inclinée.

❗ La tige filetée doit juste toucher et ne pas comprimer la colonne sur le côté opposé.

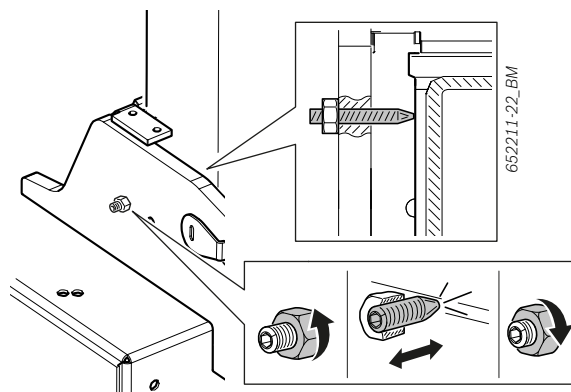


Fig. 26: Ajuster la tige filetée

11. Libérer la colonne du matériau d'emballage.
12. Retirer les sangles de levage de la colonne et retirer le treuil de la zone de travail.

13. Revisser le support de l'unité de filtre.

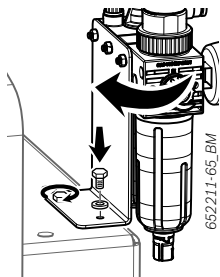


Fig. 27: Remettre en place le support de l'unité de filtre

14. Raccorder le flexible d'alimentation de la colonne au raccord (1) de la pédale.

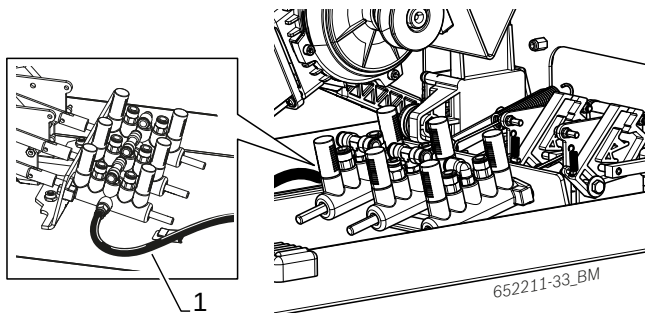


Fig. 28: Raccord d'air comprimé

4.2.4 Fixer le réservoir d'air comprimé

-  Le réservoir d'air comprimé n'est fourni qu'avec la machine FALCO EVO 620 S IT.
-  Les vis destinées à la fixation du réservoir sont déjà posées. Retirer ces dernières pour les utiliser ultérieurement. Si les vis ne sont pas montées, elles sont alors jointes à la livraison.

1. Sortir le réservoir d'air comprimé et retirer le matériau d'emballage.
2. Fixer le réservoir d'air comprimé sur les trous de la structure avec les vis fournies.

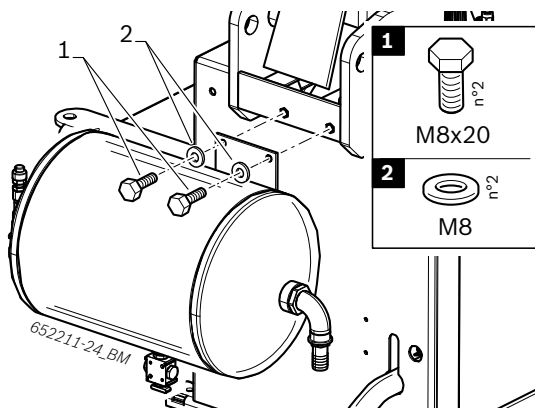


Fig. 29: Fixer le réservoir d'air comprimé

3. Retirer le flexible en caoutchouc et le fixer sur le réservoir d'air comprimé. Serrer ensuite fermement avec le collier.

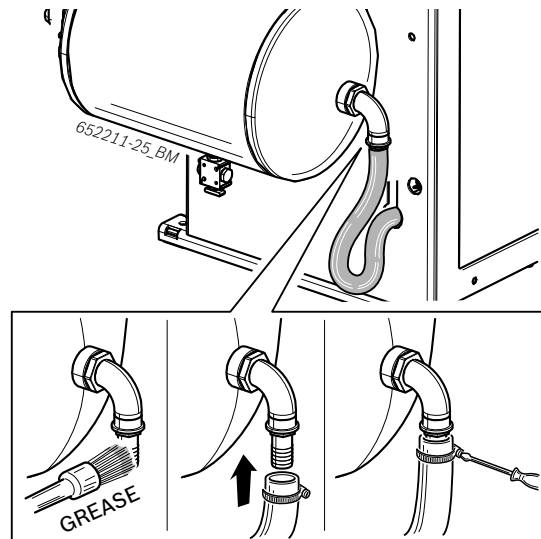


Fig. 30: Raccorder le tuyau en caoutchouc

4. Continuer avec les raccords pour l'air comprimé, comme indiqué sur la figure.

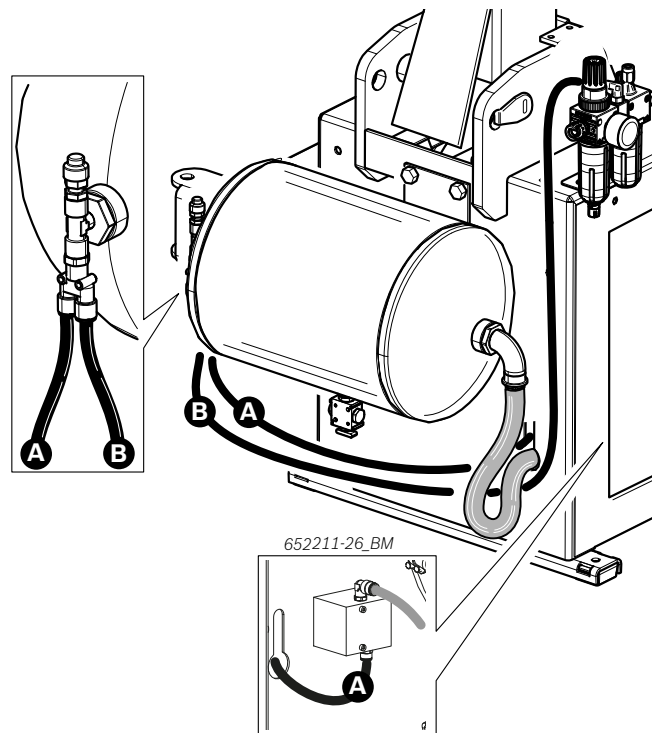


Fig. 31: Raccords d'air comprimé du réservoir d'air comprimé

4.2.5 Fixer le manomètre

-  Le manomètre est uniquement livré avec les machines FALCO EVO 620 S IT.
-  Les vis destinées à la fixation du manomètre sont déjà posées. Les retirer pour les utiliser ultérieurement. Si les vis ne sont pas montées, elles sont alors jointes à la livraison.

1. Sortir le manomètre et retirer le matériau d'emballage.
2. Fixer le manomètre à la colonne de montage avec les vis fournies.

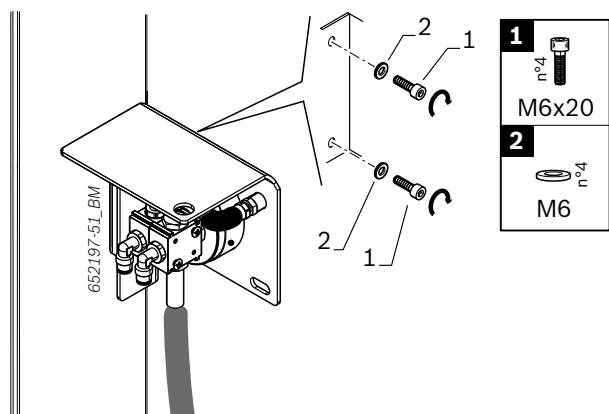


Fig. 32: Fixer le manomètre

3. Retirer les tuyaux flexibles et continuer avec les raccords pour l'air comprimé, comme indiqué sur la figure.

-  Ne procéder aux branchements que s'ils n'ont pas déjà été préparés par le fabricant.

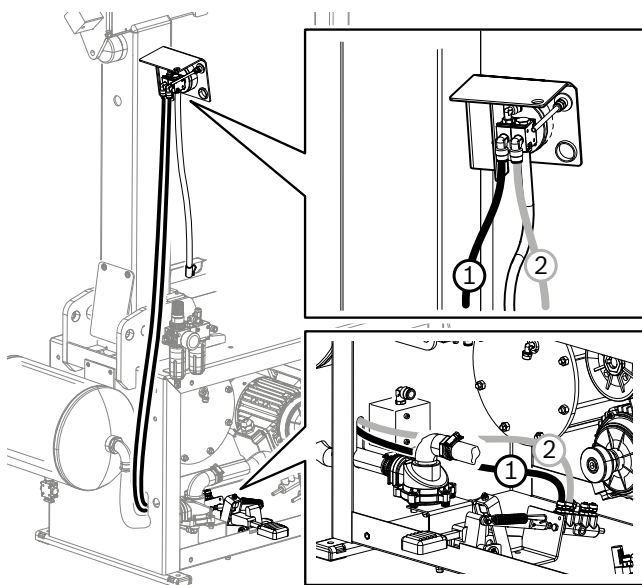
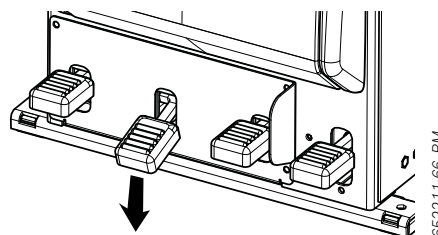


Fig. 33: Raccords d'air comprimé pour le manomètre

4.2.6 Fixer le détalonneur

-  Pour exécuter correctement l'installation et régler la plage de déplacement du bras de poussée de manière adéquate, le boulon de sortie du vérin de poussée doit se trouver dans la position de fin de course de sortie maximale.
-  Pour atteindre l'état décrit ci-dessus, l'alimentation en air comprimé doit être raccordée.

-  Avant le raccordement de la machine, contrôler que les pédales avant se trouvent dans l'état indiqué sur l'illustration et que le groupe d'outillage est bloqué afin que des éléments individuels ne puissent pas être déplacés par inadvertance, ce qui risquerait de causer des dommages ou corporels dans le périmètre de la machine à monter les pneus.



-  Pour cette installation, aucune pédale ne doit être enfoncée. Pour éviter tous risques, ne pas actionner ces éléments.

-  Les pièces des raccords vissants pour le montage du bras de pression peuvent déjà être disposés sur la structure ou les composants principaux. Les pièces manquantes se trouvent dans le sachet. Si des vis ne sont pas montées, elles sont alors jointes à la livraison.

1. Raccorder l'alimentation en air comprimé comme décrit au chapitre "Raccord d'air comprimé".
⇒ Le boulon du vérin de poussée sort dans sa position de fin de course maximale.
2. Retirer le bras de poussée avec la pale de compression et éliminer le matériau d'emballage.

- Monter la pale de compression avec le matériel de fixation fourni sur le bras de poussée.

 Le déplacement de la pale de compression doit présenter une certaine friction.

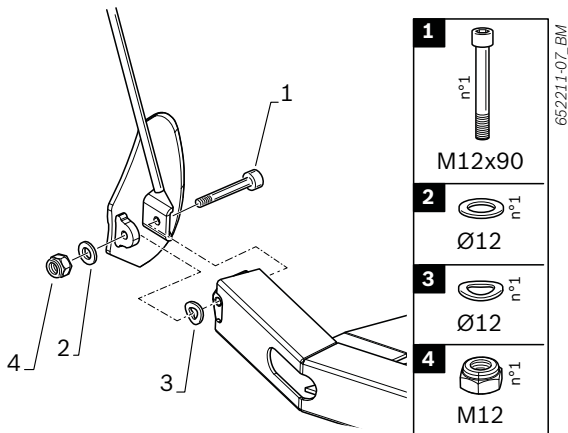


Fig. 34: Monter la pale de compression

- Positionner la rondelle en nylon sur le boulon du vérin de poussée à la sortie du boîtier.

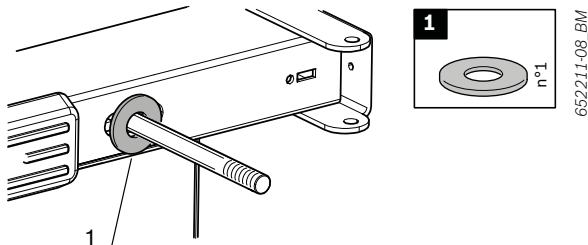


Fig. 35: Positionner la rondelle en nylon

- Insérer le boulon de l'articulation de la pale de compression avec le côté plat tourné vers l'extérieur dans le logement correspondant.

 Le logement du boulon de l'articulation de la pale de compression sur le bras de poussée traverse de part en part. Maintenir une main sous le logement afin que le boulon ne tombe pas pendant la première phase de montage.

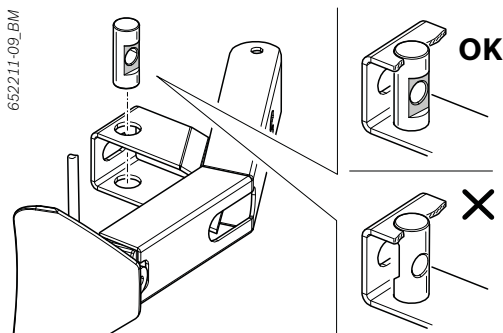


Fig. 36: Position correcte du boulon d'articulation de la pale de compression

- Insérer le boulon de l'articulation de la pale de compression dans son logement sur le bras de poussée.
- Disposer la partie arrière du bras de poussée à proximité des trous de l'articulation qui se trouvent sur la machine à monter les pneus.

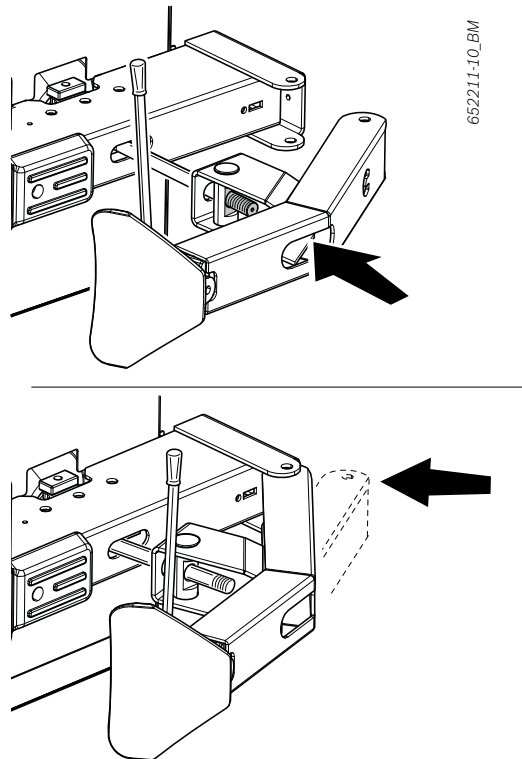


Fig. 37: Positionner le bras de poussée

- Avec le matériel de fixation fourni, fixer le bras de poussée sur la machine à monter les pneus.

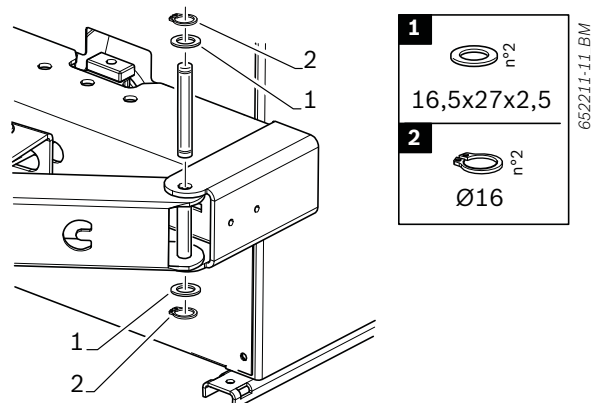
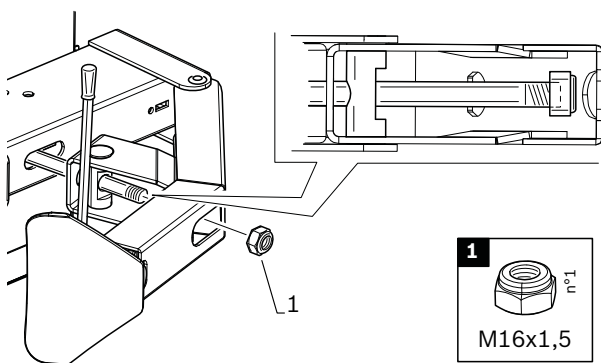


Fig. 38: Fixer le bras de poussée

- Installer l'écrou de serrage sur le boulon du vérin de poussée.

10. Ouvrir le bras de poussée de telle manière que l'écart entre l'appui glissant et la pale de compression soit de 305 mm sans élément de protection.



652211-12_BM

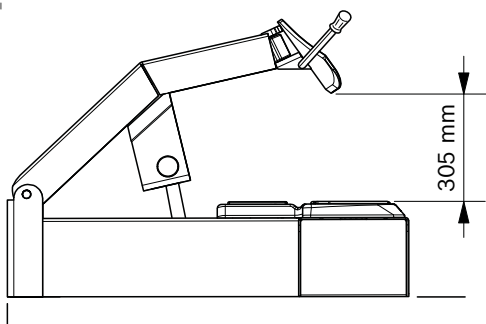
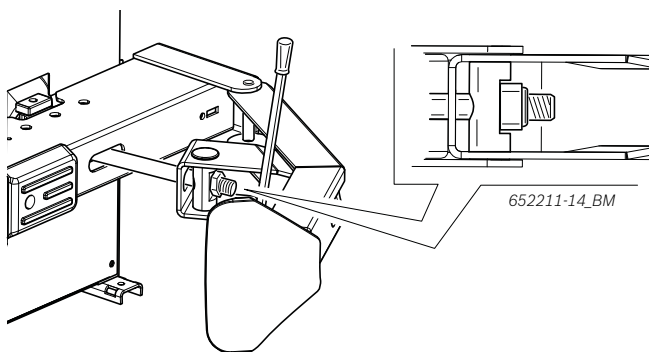


Fig. 39: Cote d'ouverture du bras de poussée

11. Serrer l'écrou de fixation jusqu'en butée contre le boulon de l'articulation de la pale de compression.



652211-14_BM

Fig. 40: Serrer l'écrou-raccord jusqu'en butée

- i** Après le serrage de l'écrou-raccord, contrôler l'écart adéquat entre l'appui du détalonneur et la pale de compression. S'il n'est pas adéquat, régler l'écart en faisant tourner l'écrou-raccord.

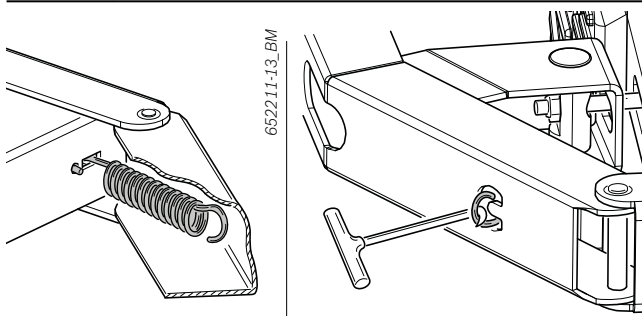
12. Monter le ressort de rappel du bras de poussée sur la machine à monter les pneus. Introduire pour ce faire l'extrémité longue dans la fente du boîtier prévue à cet effet.
13. Fixer l'extrémité courte du ressort de rappel au point de raccordement prévu sur le bras de poussée ; pour cela, utiliser un outil de serrage à ressort ou se servir d'un crochet pour maintenir le bras de poussée à l'état fermé.



Attention - risque d'accident !

Pendant le montage, le ressort pourrait se détendre sans prévenir et mettre l'opérateur en péril.

- Exécuter le montage avec précaution ; porter impérativement l'équipement de protection personnel (lunettes de protection, gants de protection etc.).



652211-13_BM

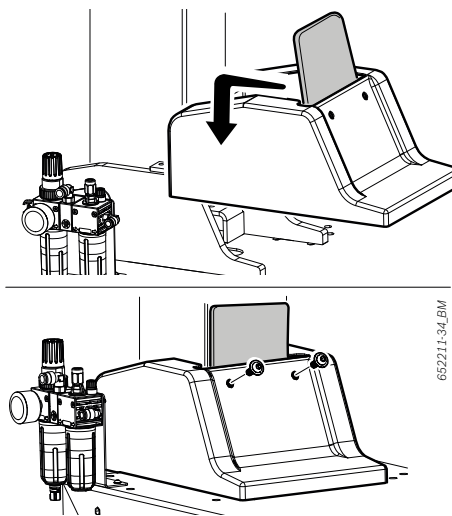
Fig. 41: Monter le ressort de rappel

- !** Au terme du montage, débrancher l'alimentation en air comprimé.

4.2.7 Clôture des travaux préparatoires

Une fois arrivé à la fin de la pré-installation des composants de machine, préparer la phase d'installation suivante.

1. Monter le recouvrement du pied de la colonne et intercaler la protection en caoutchouc.



652211-34_BM

Fig. 42: Monter le recouvrement du pied de la colonne

2. Monter le recouvrement de colonne arrière.

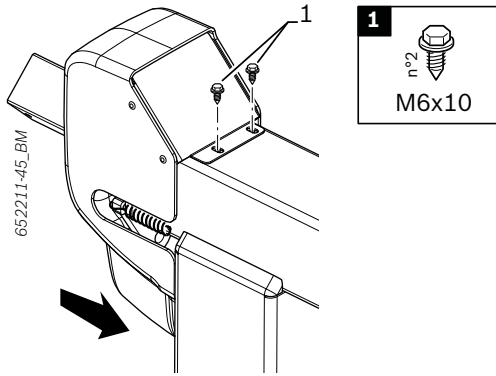


Fig. 43: Monter le recouvrement de colonne arrière

3. Monter le cache avant.

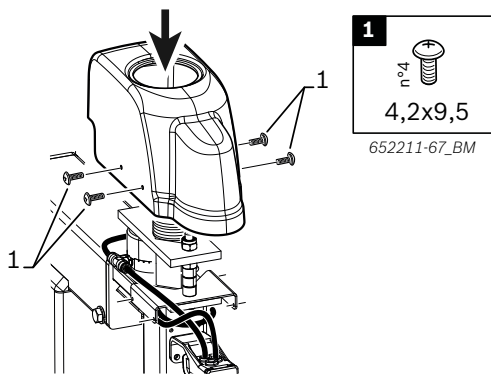


Fig. 44: Monter le cache avant

4. Avec des appareils de transport à palettes adéquats, positionner la machine à proximité du périmètre d'installation.

 Cette opération est seulement requise si elle n'a pas été effectuée lors du déballage.

4.2.8 Installer la machine

Pour réaliser les étapes de travail suivantes, l'équipement suivant doit être auparavant mis à disposition :

- 1 sangle de levage modèle DR50 (coefficient de sécurité 6:1), longueur 2 m.
- 1 sangle de levage modèle DR50 (coefficient de sécurité 6:1), 3 m de longueur.
- une grue de levage adaptée pour le levage de FALCO EVO 620 S (IT).

1. Desserrer les vis de fixation du FALCO EVO 620 S (IT) sur la palette.

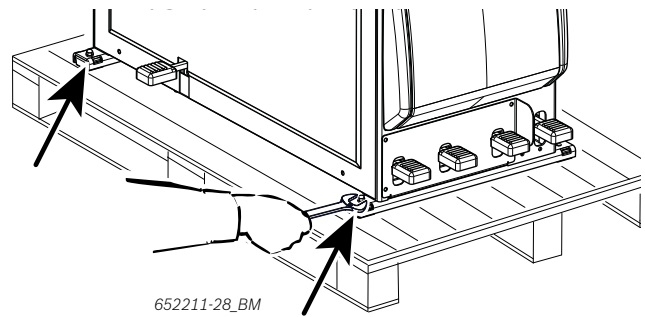


Fig. 45: Installer la machine



Attention, risque de détériorations !

Les sangles de levage peuvent coincer les flexibles d'alimentation du vérin ou endommager des composants en plastique du FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Faire prudemment passer les sangles.

2. Positionner les sangles comme illustré sur la figure.

 La tige d'outil est uniquement reliée dans les versions avec la colonne montée déjà reliée au plateau de serrage. Dans les versions avec la colonne libre, fixer la tige de l'outil comme indiqué sur l'illustration.

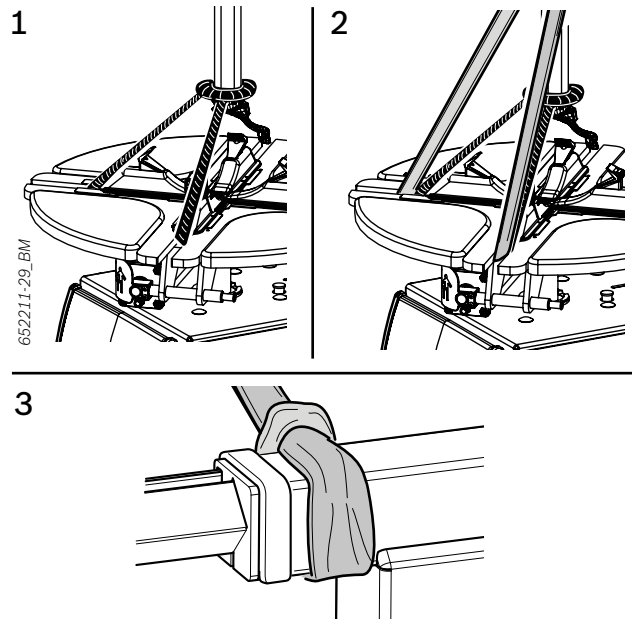


Fig. 46: Fixer les sangles

3. Soulever le FALCO EVO 620 S (IT) à l'aide d'un palan d'une force de levage suffisante (voir "Poids de la machine" au chap. "Caractéristiques techniques") et l'installer dans la zone prévue à cet effet. Ce faisant, tenir compte des écarts minimaux indiqués sur la figure.

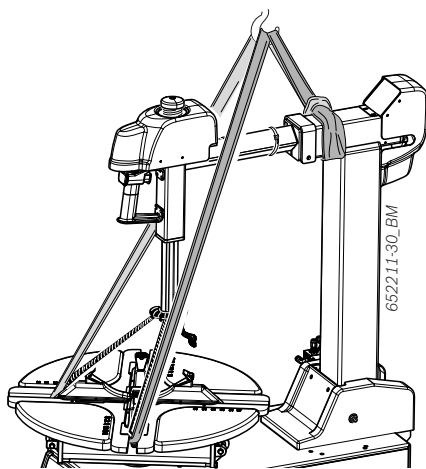


Fig. 47: Fixer les sangles

**Attention, risque de basculement !**

Le centre de gravité du FALCO EVO 620 S (IT) ne se situe pas en son centre.

- Le FALCO EVO 620 S (IT) doit absolument être levé lentement.

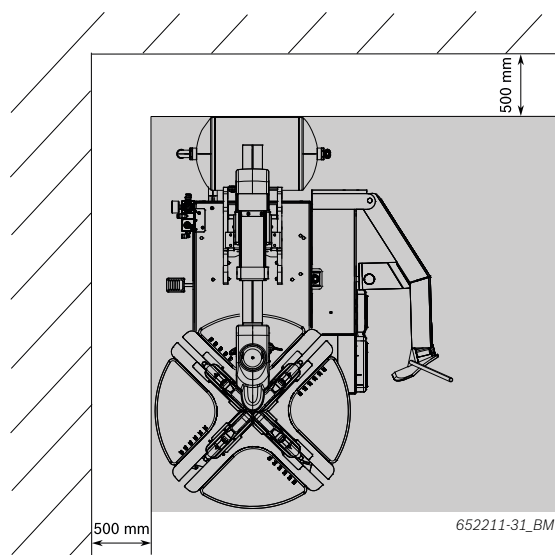


Fig. 48: Ecart à respecter lors de l'installation

- ! Pour une utilisation sûre et ergonomique de FALCO EVO 620 S (IT), FALCO EVO 620 S (IT) doit être installé à une distance minimale de 500 mm du mur le plus proche. Tenir compte de l'espace maximal requis pour sortir les éléments mobiles en position de travail.

- i Pour une fixation au sol avec des vis sans vibrations, des éléments amortisseurs en caoutchouc ont été ajoutés aux endroits prévus à cet effet.

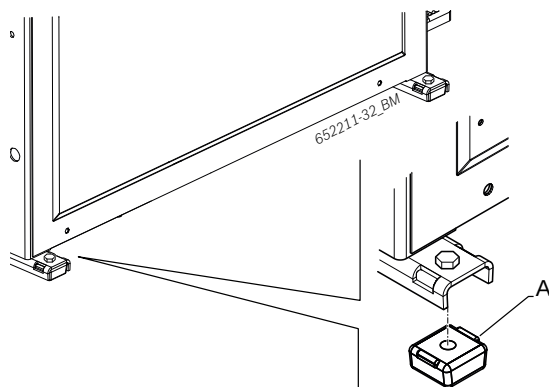


Fig. 49: Éléments amortisseurs

A Éléments amortisseurs

4. Retirer les sangles de levage de la machine.
5. Remplir le réservoir de lubrifiant avec de la pâte de montage de pneumatiques du commerce.

- i Ne pas utiliser de lubrifiant à base de solvant, sous peine d'endommager les pneumatiques. Ne pas utiliser de liquides inflammables pour lubrifier ou positionner le talon du pneumatique.

6. À l'aide d'un cutter, retirer les cordes de sécurité qui maintiennent la tête de montage sur le plateau de serrage.

- i Pour les versions avec la colonne libre, retirer les sangles/câbles fixés auparavant sur l'outil.

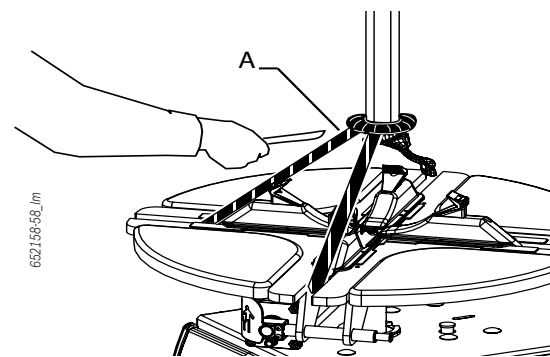


Fig. 50: Retirer les cordes de sécurité

A Cordes de sécurité

7. Poser une main sur le cache (à l'extrémité supérieure de la tige) et pousser vers le bas.
8. Avec l'autre main, retirer le ruban adhésif à l'aide d'un cutter, puis retirer le fer rond entre le bras et la tête de montage.

**Danger !**

En raison de la tension du ressort, la tige verticale peut jaillir subitement de son logement et représenter un danger sérieux pour l'utilisateur.

➤ Une prudence maximale est donc de mise.

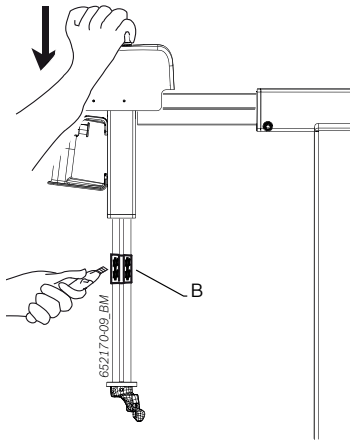


Fig. 51: Positionner la tige verticale

B Fer rond

9. Retirer lentement la main du cache de la tige.
10. A l'aide d'un cutter, retirer les attache-câbles et l'étrier de sécurité pour le bras de poussée horizontal.

**Danger !**

Lorsque la colonne est basculée, le bras de poussée horizontal peut se déplacer librement vers l'arrière et représenter un danger sérieux pour l'utilisateur.

➤ Pour cette raison, réaliser cette procédure avec la colonne de montage en position de travail.

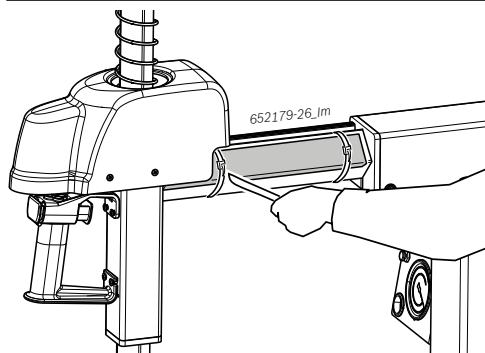
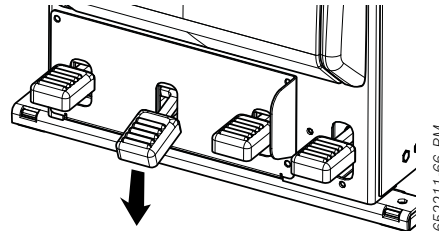


Fig. 52: Retirer l'étrier de sécurité avec la colonne en position de travail

11. Si aucun autre travail d'installation n'est nécessaire dans le coffret, relier de nouveau le conducteur de protection au cache latéral et le fixer avec des vis.



Avant le raccordement de la machine, contrôler que les pédales avant se trouvent dans l'état indiqué sur l'illustration et que le groupe d'outillage est bloqué afin que des éléments individuels ne puissent pas être déplacés par inadvertance, ce qui risquerait de causer des dommages corporels dans le périmètre de la machine à monter les pneus.



4.2.9 Brancher le pistolet pour le gonflage des pneumatiques

Si Selon le modèle de la machine commandé, le pistolet de gonflage des pneus est éventuellement déjà fourni dans la livraison.

Si Si le boîtier de la machine devait déjà être ouvert dans le but d'effectuer une installation, poursuivre à présent avec le raccordement du pistolet. Dans le cas contraire, procéder comme suit.

1. Retirer partiellement le cache latéral pour accéder au câble de mise à la terre.
2. Débrancher le câble de mise à la terre.
3. Retirer l'intégralité du cache latéral.

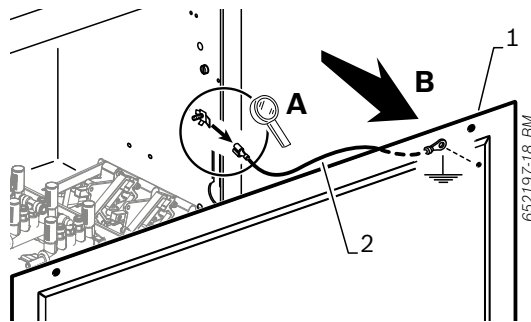


Fig. 53: Retirer le cache latéral

- 1 Cache latéral
- 2 Câble de mise à la terre

4. Positionner le pistolet de gonflage des pneus au niveau du support latéral de la colonne.
5. S'il n'y en a pas, utiliser le raccordement pivotant compris dans la livraison et installé dans la partie inférieure du pistolet.

6. Raccorder le flexible fourni dans la livraison au pistolet de gonflage des pneus.

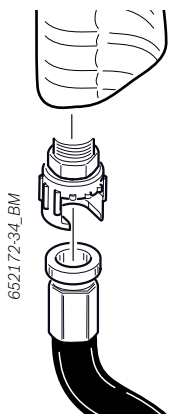


Fig. 54: Le raccorder au pistolet de gonflage des pneus

- ! Pour un meilleur maintien, étanchéifier le raccordement avec une bande isolante.

7. Raccorder le tuyau de raccordement fourni à la valve VGP à l'intérieur de l'appareil.

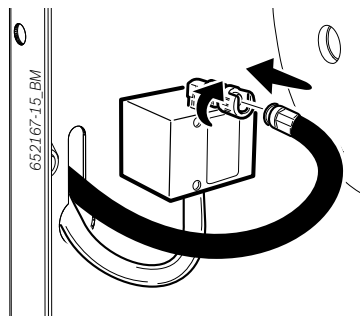


Fig. 55: Raccorder la valve VGP

8. Raccorder à nouveau le câble de mise à la terre.
9. Fixer le cache latéral.

4.3 Raccordement de l'air comprimé

1. Raccorder le FALCO EVO 620 S (IT) à l'alimentation en air comprimé.

- ! Pour une liaison à baïonnette, il suffit d'accoler le flexible d'air comprimé au raccord de l'unité de filtre et de serrer la liaison à baïonnette.

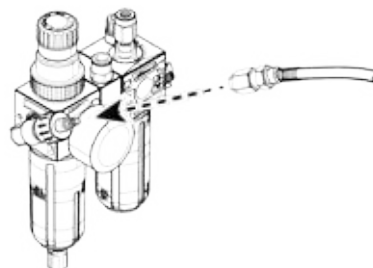


Fig. 56: Raccord d'air comprimé

2. Régler la pression sur 8 – 10 bar.
⇒ Tirer d'abord vers le haut le réducteur de pression (vis moletée rouge). Régler ensuite en tournant la pression sur 8 – 10 bar.
⇒ Contrôle de la pression sur le manomètre.

- ! Un raccord rapide avec filetage 1/4" est également fourni. Il permet de raccorder l'air comprimé lorsque l'utilisateur ne dispose pas d'une liaison à baïonnette.

3. À l'aide d'une clé (SW 14), retirer le raccord tournant de l'unité de filtrage.

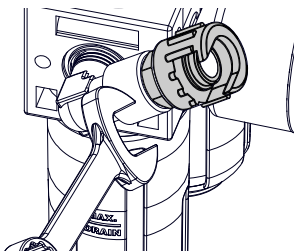


Fig. 57: Retrait du raccord tournant

4. Retirer le raccord tournant et connecter le raccord rapide. Serrer ensuite à l'aide d'une clé (SW 14).

- ! Remettre en place la bague d'étanchéité d'origine.

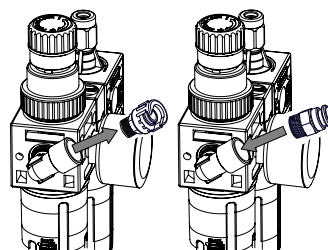


Fig. 58: Montage du raccord rapide

4.4 Raccordement électrique



DANGER – Risque d'électrocution en l'absence de mise à la terre, en cas de raccordement erroné à la terre ou d'un branchement secteur défectueux.

Des raccordements défectueux des phases, du conducteur neutre ou du câble de mise à la terre peuvent provoquer des électrocutions, des arrêts cardiaques et des accidents mortels !

- Seuls des électriciens professionnels ou des personnes formées en la matière sous la direction et la surveillance d'un électricien professionnel sont habilités à intervenir sur le matériel et les installations électriques.
- Même lors de la réalisation de petits travaux, seuls des électriciens professionnels ou des personnes formées en la matière sont habilités à intervenir sur le matériel électrique.
- N'effectuer le raccordement au réseau électrique que si la tension secteur est identique à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
- Avant le raccord électrique de la machine, s'assurer que la mise à la terre a été faite correctement.

! L'appareil doit être raccordé à une installation électrique adaptée aux normes, équipée d'un disjoncteur différentiel avec un diamètre de raccordement minimal de 3 mm conformément aux normes européennes. La protection du branchement secteur est à la charge du client.

! Pour la protection du branchement secteur, il faut utiliser un fusible à percuter de type "C" à deux pôles. Des disjoncteurs automatiques unipolaires sont interdits.

! Les conditions de température et d'environnement de service indiquées au paragraphe Données techniques doivent être respectées.

! Un module de sécurité départ-moteur (ou un dispositif de protection similaire) doit être installé afin d'assurer la protection contre les courants de courts-circuits.

Version	Déclenchement Classe	Plage de réglage	Valeur réglée
110 V, 1 Ph, 60 Hz	10	17 A – 22 A	20 A
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6,5 A
230 V, 3 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6 A
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 A – 4 A	3,5 A

Tabl. 13: Aperçu général du démarreur du moteur

- Confier le raccordement d'une fiche à courant monophasé ou triphasé de 230 V spécifique à chaque pays à un électricien qualifié selon la tension commandée.

i Les modèles de machine compatibles avec le courant alternatif monophasé de 110 V sont déjà fournies avec une fiche de raccordement.

Raccordement d'une fiche triphasée

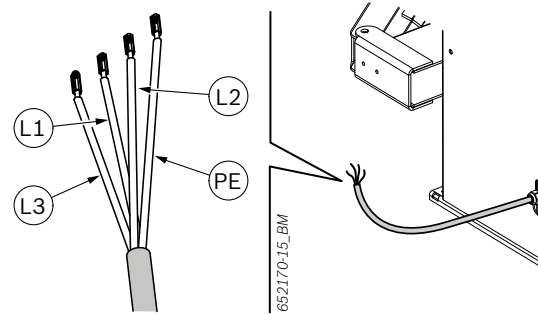


Fig. 59: Code de couleur pour raccordement triphasé

Phase	Désignation	Couleur du câble
L1	Phase 1	Gris
L2	Phase 2	Noir
L3	Phase 3	Brun
PE	Terre	Vert-jaune

Tabl. 14: Code couleur pour un raccordement triphasé

Raccord d'une fiche monophasée de 230 V

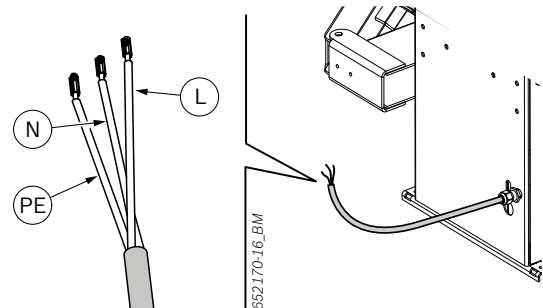


Fig. 60: Code de couleur d'une fiche monophasée

Phase	Désignation	Couleur du câble
L	Phase 1	Brun
N	Neutre	Bleu
PE	Terre	Vert-jaune

Tabl. 15: Tableau des couleurs du raccord d'une fiche monophasée

4.5 Contrôler le sens de rotation

! Pour un fonctionnement correct du FALCO EVO 620 S (IT), il est essentiel que, lors de l'enfoncement de la pédale indiquée sur la figure, la bride de serrage tourne **dans le sens des aiguilles d'une montre**.

! Si le sens de rotation est contraire à celui des aiguilles d'une montre, consulter un électricien qualifié ou une personne disposant des qualifications adaptées.

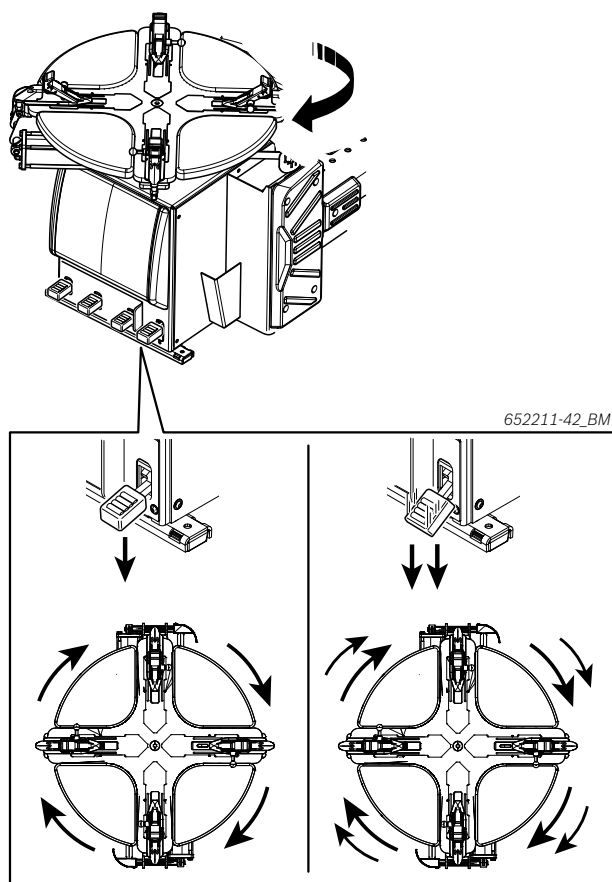


Fig. 61: Contrôler le sens de rotation

i La version de la machine avec moteur triphasé est équipée d'un plateau de serrage à double vitesse de rotation.

Son utilisation est représentée sur l'illustration.

La version de la machine avec moteur à courant alternatif est équipée d'un plateau de serrage à vitesse de rotation unique.

4.6 Montage des revêtements de protection en plastique

! Pour protéger les jantes pendant les étapes de travail, il est recommandé de monter les caches de protection en plastique.

4.6.1 Éléments de protection des glissières

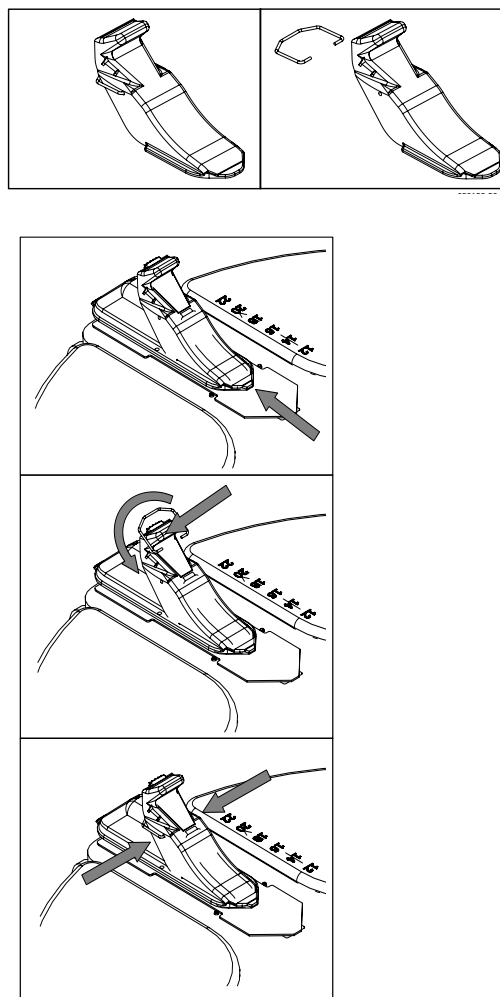


Fig. 62: Montage des éléments de protection pour rails de roulement

4.6.2 Elément de protection pour pale de compression

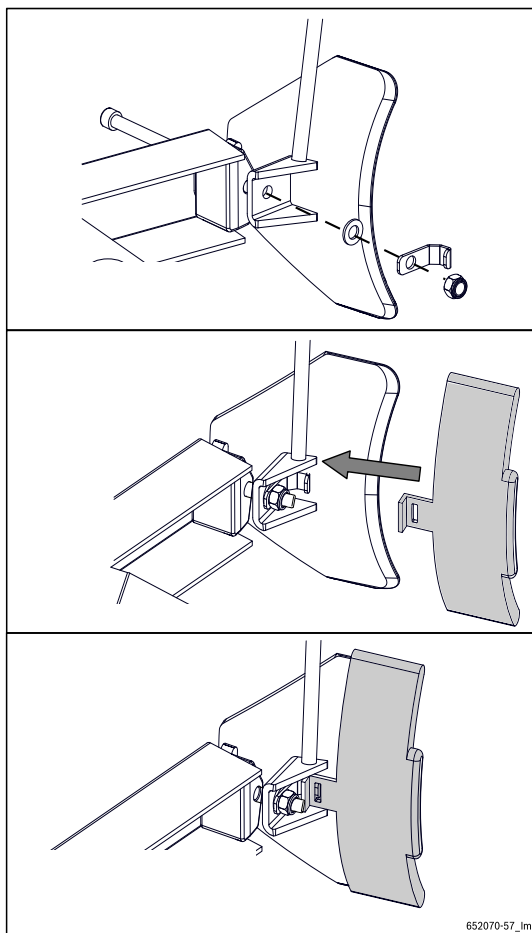


Fig. 63: Mise en place de l'élément de protection pour la pale de compression

4.6.3 Eléments de protection pour colonne de montage et tête de montage

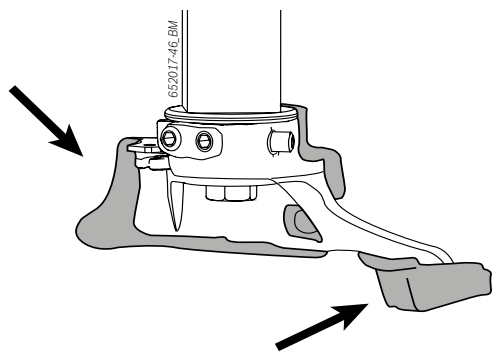


Fig. 64: Mise en place des éléments de protection pour la tête de montage

4.6.4 Protège-jante

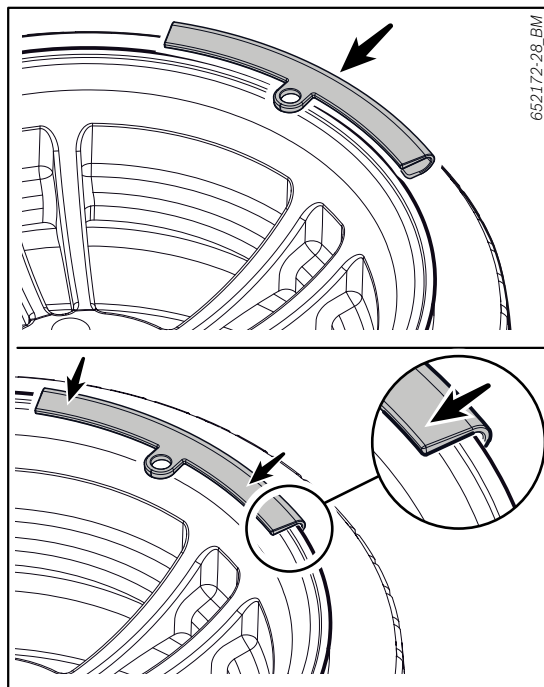


Fig. 65: Monter le protège-jante

5. Utilisation

5.1 Démontage des pneumatiques



AVERTISSEMENT – Risque d'accident en cas d'endommagement des jantes et des pneumatiques !

L'endommagement d'une jante ou d'un pneumatique lors du montage/démontage peut être à l'origine de situations dangereuses ou mortelles sur la route.

- Les pneumatiques ne doivent être montés/démontés que par du personnel préalablement qualifié, formé et habilité.
- Respecter les instructions de montage/démontage de Wdk (disponibles en allemand et en anglais) ;
 - Catalogue de critères.
 - Surchauffe du pneumatique.
- Adapter la pression du type de pneumatique.
- Pour les jantes sensibles (les jantes en alliage léger, par ex.), utiliser le protège-jantes.
- Utiliser suffisamment de lubrifiant.
- En cas de problème, par exemple des bruits suspects, interrompre immédiatement le démontage.

Remarques complémentaires concernant le montage des pneumatiques Runflat et UHP.



Avertissement, risque de détérioration des pneumatiques RFT et UHP !

Risque de rupture du pneumatique (côté intérieur/extérieur) lors du travail à vitesse élevée et avec des pneumatiques froids.

- Température interne du pneumatique au minimum 15 °C.
- Avant le démontage, réchauffer le pneumatique avec un dispositif de chauffe de pneumatique.



Retirer toutes les masselottes d'équilibrage de la jante.



Se renseigner impérativement sur les caractéristiques des jantes et des pneumatiques avant le démontage/montage. Il est ainsi possible de déterminer, au préalable, le type de fixation, la pression et les accessoires nécessaires !



Avant le montage/démontage du pneumatique, vérifier l'état d'usure de tous les capots de protection. Si nécessaire, remplacer les capots de protection.

5.1.1 Préparatifs au démontage - procédure de détalonnage



S'assurer de ne pas endommager la valve des pneumatiques lors du démontage.

1. Extraire l'aiguille de la valve avec l'outil adapté.
 - ⇒ L'air est intégralement purgé du pneumatique.
 - ⇒ S'assurer que le pneumatique est complètement dégonflé avant de le démonter.



Lorsque qu'un capteur SCPP est installé, veiller à ce que ce capteur ne soit pas endommagé lors du détalonnage/démontage/montage.

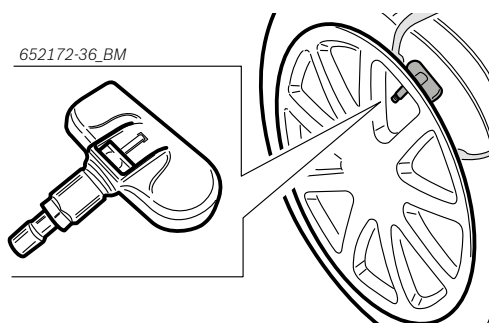


Fig. 66: Valve SCPP

2. Régler l'angle d'inclinaison de la pale de compression selon le diamètre du pneu.

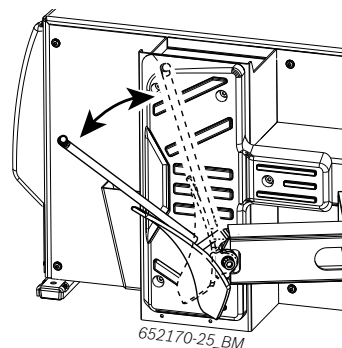


Fig. 67: Réglage de la pale de compression

- Poser le pneumatique sur le sol à côté des tampons en plastique pour le détalonneur.



Avertissement - Risque de blessure par écrasement des mains entre le plateau de serrage et les pneumatiques.

Tout mouvement du pneumatique implique un risque d'écrasement des mains entre le pneumatique et le plateau de serrage.

- Avant de commencer, tourner le plateau de serrage de manière à ce que les griffes de serrage soient à 45° par rapport au bâti de la machine.
- Comme mesure de sécurité supplémentaire, amener les griffes de serrage dans la plus petite position sur le plateau de serrage.

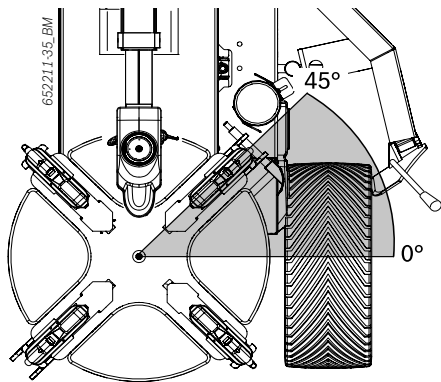


Fig. 68: Position du plateau de serrage

- Appuyer sur la pédale du détalonneur pour rapprocher la pale de compression du talon de pneumatique.

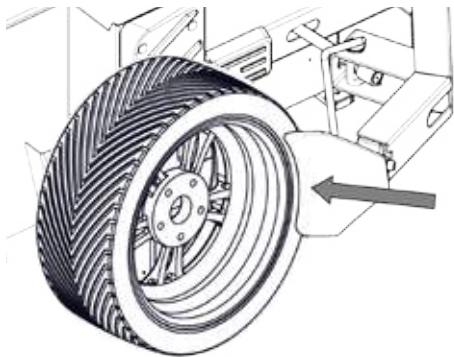


Fig. 69: Détalonner le talon supérieur



Avertissement, risque de blessure des membres !

- Une grande prudence est de mise pendant l'actionnement du bras de poussée pour éviter de coincer des membres entre le pneumatique et le détalonneur.
- Ne pas introduire les mains et les bras entre le pneumatique et le bras de poussée.

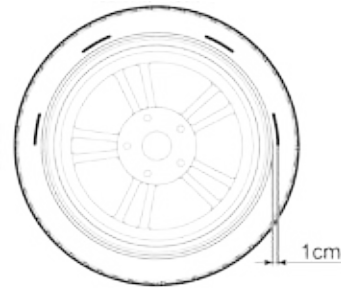


Avertissement, risque de blessure des membres !

Risque d'écrasement au niveau des mains lors du détalonnage.

- Ne pas introduire les mains et les bras entre le pneumatique et le bras de poussée.

- Le détalonnage doit être exercé sur 3 ou 4 points de la roue (tournée manuellement). Positionner la pale de compression à environ 1 cm du bord de la jante.



Afin de ne pas endommager la valve du pneumatique/le SCPP, ne pas placer la pale de compression à proximité de la valve. Les positions conseillées sont présentées sur la figure suivante.

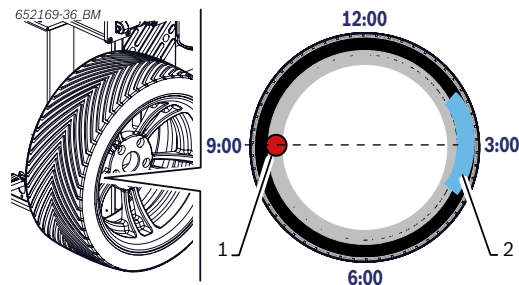


Fig. 70: Schéma des positions de la pale de compression

- Valve de remplissage
- Dispositif de détalonnage



Graisser le flanc du pneumatique et le bord rehaussé de la jante avec du lubrifiant pour faciliter le détalonnage.

- Répéter l'opération sur le côté opposé de la roue.
- Tourner la roue de 180°.
- Décaler la roue de telle manière qu'elle soit proche de la pale de compression.

8. Appuyer sur la pédale du détalonneur pour rapprocher la pale de compression du talon de pneumatique.

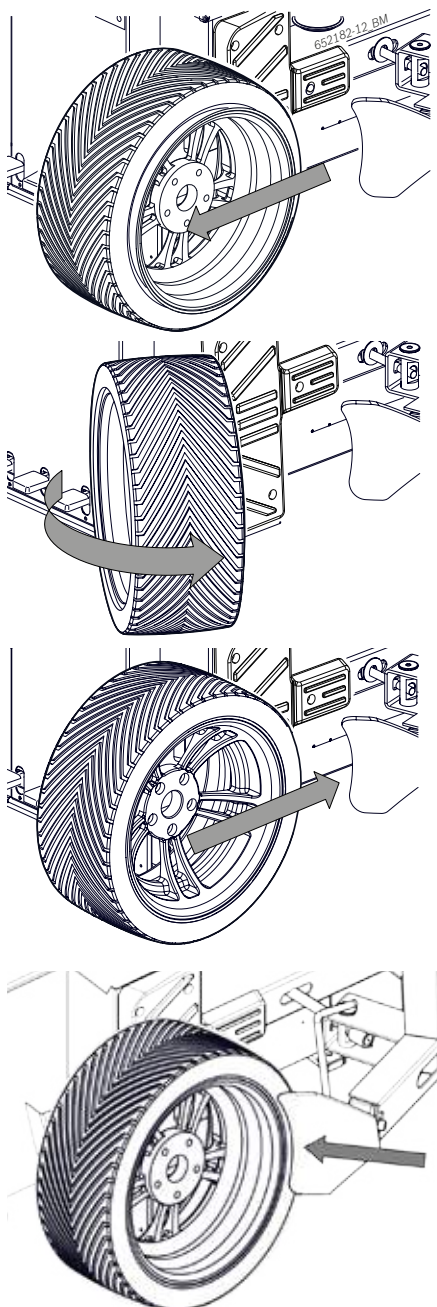


Fig. 71: Détalonner le talon inférieur

5.1.2 Démontage



AVERTISSEMENT - Risque de blessure des mains par les griffes de serrage !

- Risque d'écrasement des mains lorsque la jante est enserrée par les griffes de serrage.
- Ne pas insérer les doigts entre le pneumatique et la jante.
- Tout mouvement du pneumatique implique un risque d'écrasement des mains entre le pneumatique et le disque de serrage.

1. Tourner le bouton de serrage pour libérer la tige escamotable.

 Dans le cas des modèles de machines avec retrait de la barre verticale, appuyer sur le bouton de serrage (A) pour amener la barre verticale (B) vers butée et la fixer.

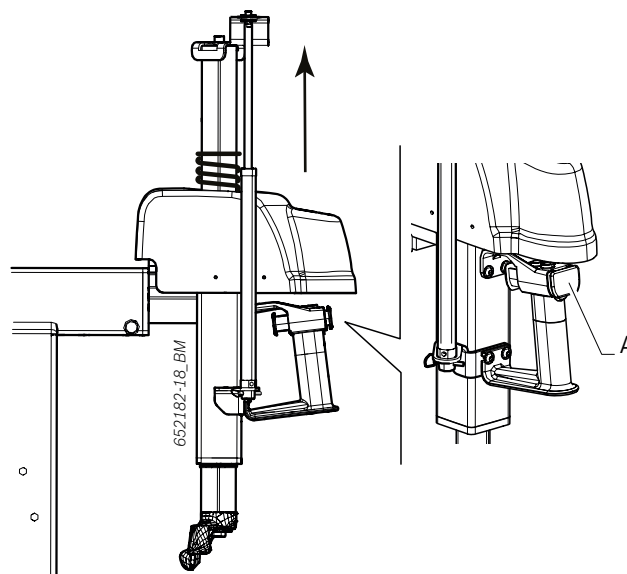


Fig. 72: Position de butée de la barre verticale

2. Actionner la pédale de la potence pour ramener cette dernière vers l'arrière.

 Sortir les griffes de serrage à l'aide de la pédale correspondante pour procéder au serrage extérieur de la jante.

 Les graduations sur le plateau de serrage indiquent le diamètre approximatif de la jante en pouces. Ainsi, la jante peut être posée sans avoir à déplacer de nouveau les griffes de serrage et dépasser les dimensions extérieures du plateau de serrage.

- i** Pour le serrage extérieur : régler la marque (A) des griffes de serrage sur la cote du diamètre de la jante.

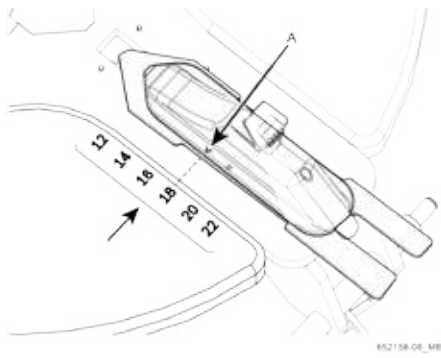


Fig. 73: Graduation

- i** Si l'étrier de fixation doit être équipé des kits de protection de parallélisme WDK, suivre les instructions suivantes pour garantir l'utilisation correcte de l'équipement lors du montage/démontage.

! Afin d'éviter que les jantes en alliage léger soient endommagées lors du montage/démontage des pneumatiques, nous recommandons de monter la protection de parallélisme et de bloquer la jante de l'extérieur.

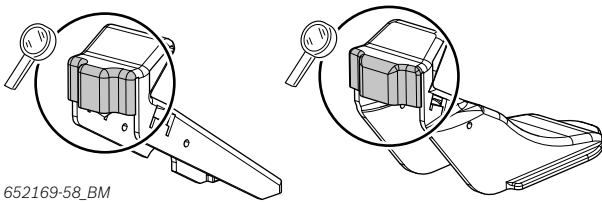


Fig. 74: Vue détaillée de protection de parallélisme WDK



Avertissement – lorsque la roue glisse du dispositif de blocage de roue lors du montage/démontage, risque de légères blessures ou de blessures graves de l'opérateur et de dommages sur la jante !

Lorsque la jante est bloquée de l'intérieur avec l'étrier de fixation avec la protection de parallélisme ici représentée, risque de glissement de la jante du dispositif de blocage de roue.

- Toujours bloquer la jante de l'extérieur lorsque l'étrier de fixation est équipé de la protection de parallélisme représentée sur la figure.
- Lorsque la jante doit être bloquée de l'intérieur comme une jante en acier, retirer la protection de parallélisme des étriers de fixation avant que la roue soit positionnée sur le dispositif de blocage de roue.

3. Positionner la roue sur le disque de serrage.
4. Pousser fermement la jante vers le bas avec les mains et actionner rapidement la pédale des griffes de serrage pour serrer la jante.

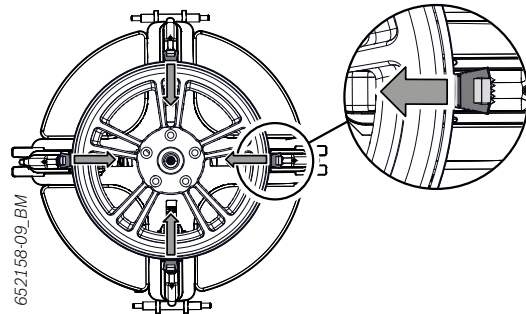


Fig. 75: Serrage extérieur

- i** Si les jantes doivent être fixées à l'intérieur, les griffes de serrage doivent être amenées à l'intérieur.

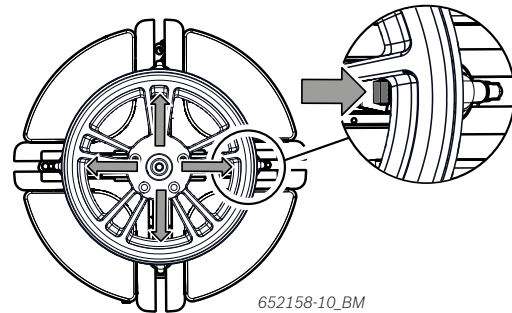


Fig. 76: Serrage intérieur

5. Graisser le flanc du pneumatique jusqu'au talon de la jante avec du lubrifiant.

- i** Pour les pneumatiques Runflat ou UHP : Utiliser des accessoires, comme une pince, une cale ou un presse-talon TECNOROLLER NG.

6. Actionner la pédale de la potence pour amener cette dernière en position de travail.

7. Actionner la pédale du mouvement de rotation du dispositif de serrage pour aligner la roue de telle sorte que la valve du pneumatique/système de contrôle de la pression des pneus soit positionnée par rapport à la tête de montage comme indiqué sur la figure.

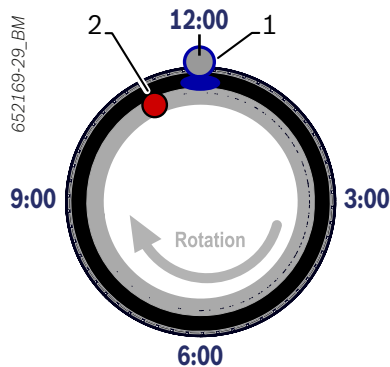
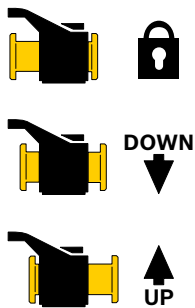


Fig. 77: Position de la valve de pneumatique par rapport à la tête de montage

- 1 Outil de montage
2 Valve du pneumatique/système de contrôle de la pression des pneus

8. Poser la tête de montage sur la jante et régler la position du bras coulissant horizontal.

! Si un retrait de la barre verticale a été prévue, il est recommandé de procéder comme suit lors du positionnement de l'outil sur la jante.



- **Position 1** : blocage de la barre verticale et du bras coulissant horizontal avec réglage parallèle de l'écart.
- **Position 2** : le bras coulissant horizontal peut bouger librement et la barre verticale est en même temps abaissée en direction de la jante.
- **Position 3** : le bras coulissant horizontal peut bouger librement et la barre verticale est en même temps relevée et se déplace dans la direction opposée à celle de la jante.

➤ En position de blocage (position 1), toujours activer le déplacement vers le haut de la barre (position 3) avant le déplacement vers le bas (position 2) pour mettre l'outil en place sur la jante.

! Si l'outil est mis en place dans un ordre autre que celui indiqué par le fabricant, les conséquences peuvent alors être des mouvements incontrôlés vers le bas de l'outil.

i Vérifier que le galet (A) et la face inférieure de la tête de montage sont en contact avec le bord de la jante.

! Pour les jantes en métal léger, toujours utiliser un protège-galet en plastique (B) pour ne pas les endommager.

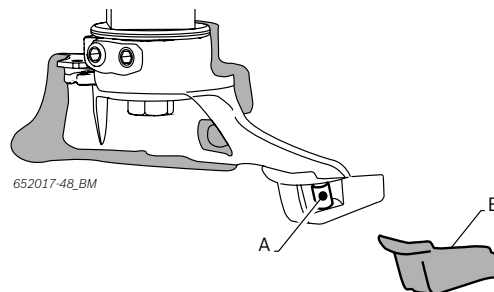


Fig. 78: Galet et protège-galet

i Actionner le bouton de serrage pour régler automatiquement l'écart horizontal et vertical entre la tête de montage et le bord de la jante.

9. Insérer le levier lève-talon entre la tête de montage et le talon de la jante.

i Pour faciliter le retrait du pneumatique, le talon du pneumatique doit être pressé dans la base creuse de la jante du côté opposé à la tête de montage.

10. Lever le talon supérieur du pneumatique à l'aide du levier lève-talon et l'amener sur la cale de la tête de montage.

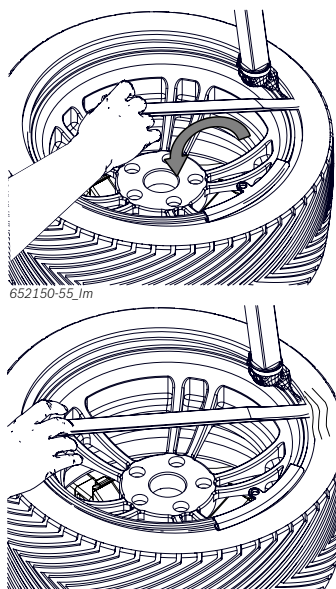


Fig. 79: Levage du talon supérieur du pneumatique



AVERTISSEMENT – Risque de blessure des membres inférieurs pendant la rotation du disque de serrage.

Risque de blessure par des pièces du disque de serrage en hauteur pendant sa rotation.

- Respecter un écart suffisant entre le disque de serrage et le corps de la personne chargée du démontage.
- Toujours vérifier le parfait état des caches en plastique.
- Ne pas retirer les caches en plastique.

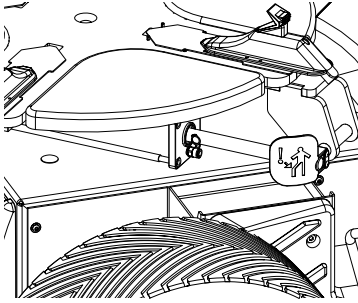


Fig. 80: Cache en plastique

11. Tourner le disque de serrage dans le sens horaire en actionnant la pédale correspondante jusqu'à ce que le talon du pneumatique soit totalement libéré de la jante.

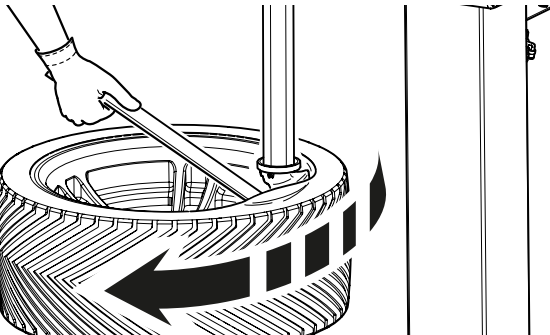


Fig. 81: Libération du talon supérieur du pneumatique

- ⓘ Pour les pneumatiques à chambre à air, rabattre la potence en actionnant la pédale afin de retirer la chambre à air.

12. Répéter les mêmes étapes pour le talon inférieur du pneumatique.

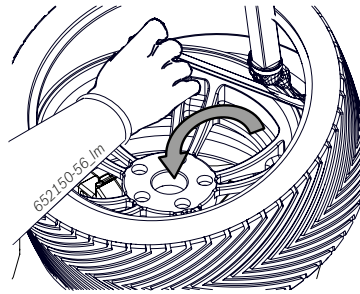


Fig. 82: Libération du talon inférieur du pneumatique

13. Ramener la potence vers l'arrière en actionnant la pédale, afin de retirer le pneumatique.
14. Retirer la valve de remplissage/valve SCPP lorsqu'elle doit être remplacée.

- ⓘ Suivre les instructions du fabricant de la valve de remplissage/valve SCPP pour le montage sur la ou le démontage de la jante.

- ❗ SICAM srl soc. Unip décline toute responsabilité pour des pannes de fonctionnement à porter au compte d'un montage/démontage incorrect de la valve de remplissage/valve SCPP et d'éventuelles défauts de cette valve.

5.2 Montage du pneumatique



AVERTISSEMENT – Risque d'accident en cas d'endommagement des jantes et des pneumatiques !

L'endommagement d'une jante ou d'un pneumatique lors du montage/démontage peut être à l'origine de situations dangereuses ou mortelles sur la route.

- Les pneumatiques ne doivent être montés/démontés que par du personnel préalablement qualifié, formé et habilité.
- Respecter les instructions de montage/démontage de Wdk (disponibles en allemand et en anglais) ;
 - Catalogue de critères.
 - Surchauffe du pneumatique.
- Ne pas exercer de forces importantes sur les pneumatiques et les jantes.
- Pour les jantes sensibles (les jantes en alliage léger, par ex.), utiliser le protège-jantes.
- Pour les roues critiques, régler lentement la vitesse de rotation du pneumatique lors du montage.
- Utiliser suffisamment de lubrifiant.
- En cas de problème, par exemple des bruits suspects, interrompre immédiatement le montage.

Remarques complémentaires concernant le montage des pneumatiques Runflat et UHP.



Avertissement, risque de détérioration des pneumatiques RFT et UHP !

Risque de rupture du pneumatique (côté intérieur/extérieur) lors du travail à vitesse élevée et avec des pneumatiques froids.

- Température interne du pneumatique au minimum 15 °C.
- Avant le démontage, réchauffer le pneumatique avec un dispositif de chauffe de pneumatique.



Retirer toutes les masselottes d'équilibrage de la jante.



Se renseigner impérativement sur les caractéristiques des jantes et des pneumatiques avant le démontage/montage. Il est ainsi possible de déterminer, au préalable, le type de fixation, la pression et les accessoires nécessaires !



Avant le montage/démontage du pneumatique, vérifier l'état d'usure de tous les capots de protection. Si nécessaire, remplacer les capots de protection.

5.2.1 Préparation du montage

1. Graisser la jante depuis l'intérieur au niveau du talon, de la gorge et de la base creuse avec du lubrifiant.
2. Graisser également les deux talons de pneumatique avec du lubrifiant.



Dans le cas d'un SCPP, réinstaller ce système avant de monter le pneumatique.



Suivre les instructions du fabricant de la valve de remplissage/valve SCPP pour le montage sur la ou le démontage de la jante.



SICAM srl soc. Unip décline toute responsabilité pour des pannes de fonctionnement à porter au compte d'un montage/démontage incorrect de la valve de remplissage/valve SCPP et d'éventuelles déficiences de cette valve.



Si l'étrier de fixation doit être équipé des kits de protection de parallélisme WDK, suivre les instructions suivantes pour garantir l'utilisation correcte de l'équipement lors du montage/démontage.



Afin d'éviter que les jantes en alliage léger soient endommagées lors du montage/démontage des pneumatiques, nous recommandons de monter la protection de parallélisme et de bloquer la jante de l'extérieur.

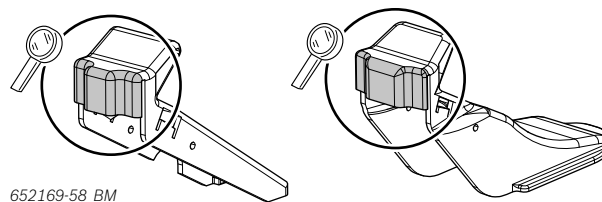


Fig. 83: Vue détaillée de protection de parallélisme WDK



Avertissement – lorsque la roue glisse du dispositif de blocage de roue lors du montage/démontage, risque de légères blessures ou de blessures graves de l'opérateur et de dommages sur la jante !

Lorsque la jante est bloquée de l'intérieur avec l'étrier de fixation avec la protection de parallélisme ici représentée, risque de glissement de la jante du dispositif de blocage de roue.

- Toujours bloquer la jante de l'extérieur lorsque l'étrier de fixation est équipé de la protection de parallélisme représentée sur la figure.
- Lorsque la jante doit être bloquée de l'intérieur comme une jante en acier, retirer la protection de parallélisme des étriers de fixation avant que la roue soit positionnée sur le dispositif de blocage de roue.

3. Positionner le pneumatique en biais sur la jante.

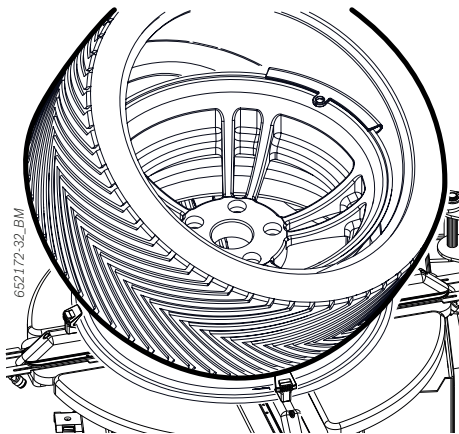


Fig. 84: Positionnement en biais du pneumatique

5.2.2 Montage



AVERTISSEMENT – Risque de blessure des mains !

Risque d'écrasement des mains lors de la rotation du disque de serrage.

- Ne pas insérer les doigts entre le pneumatique et la jante.



AVERTISSEMENT – Risque de blessure des membres inférieurs pendant la rotation du disque de serrage.

Risque de blessure par des pièces du disque de serrage en hauteur pendant sa rotation.

- Respecter un écart suffisant entre le disque de serrage et le corps de la personne chargée du démontage.
- Toujours vérifier le parfait état des caches en plastique.
- Ne pas retirer les caches en plastique.

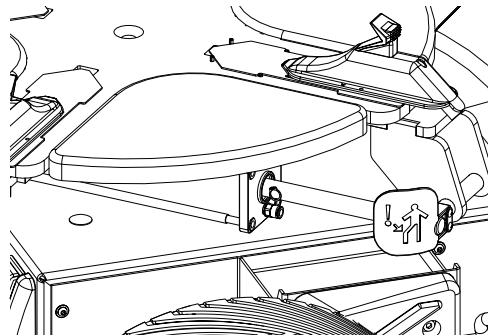


Fig. 85: Cache en plastique

i Pour les pneumatiques Runflat ou UHP, l'utilisation d'accessoires supplémentaires comme une pince, une cale ou un presse-talon est recommandée TECNOROLLER NG.

i Tourner le disque de serrage pour amener la valve du pneumatique dans une position entre 2 et 4 heures.

1. Actionner la pédale de la colonne pour amener cette dernière en position de travail.
2. Poser le talon de pneumatique inférieur sur le bord supérieur gauche de la cale de la tête de montage.

3. Tout en actionnant la pédale de rotation du disque de serrage, laisser le boudin dans la base creuse et continuer de tourner jusqu'à ce que le talon de pneumatique inférieur se soit rapproché de la tête de montage et soit passé sous le bord de la jante.

 Pour éviter d'endommager le talon de pneumatique, s'assurer que ce dernier repose dans la base creuse de la jante dès le début de l'opération.

 Pour faciliter ce processus, il est recommandé de presser le talon dans la jante pendant la rotation du plateau de serrage.

 Pour les pneumatiques à chambre à air, rabattre la colonne vers l'arrière en actionnant la pédale de la colonne. Positionner la jante de manière à ce que l'orifice pour la valve de la chambre à air se trouve environ à 90 ° par rapport à l'outil de montage et positionner la chambre à air.

4. Répéter les mêmes étapes pour le talon de pneumatique supérieur.

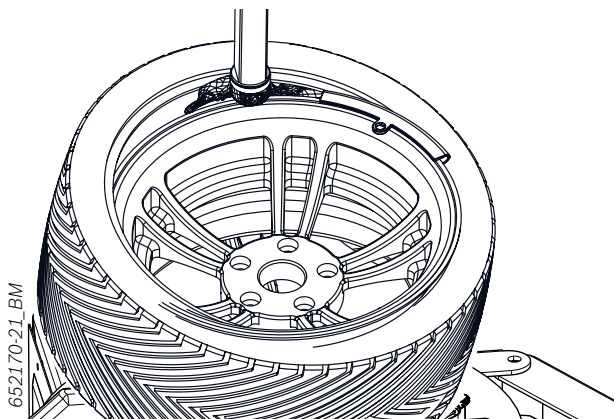


Fig. 86: Insertion du talon supérieur du pneumatique

5. Actionner la pédale de la colonne pour amener cette dernière en position de repos.
6. Actionner la pédale des griffes de serrage pour relâcher la jante.

5.3 Gonfler



L'opération de gonflage peut entraîner d'éventuelles situations à risque. L'opérateur doit prendre les mesures préventives nécessaires afin de pouvoir garantir les conditions de sécurité.

- Porter une protection auditive.
- Porter des lunettes de protection.
- Pour la protection de l'opérateur face à d'éventuels risques lors de l'opération de gonflage : tant que le pneumatique est posé sur le plateau de serrage, gonfler le pneumatique jusqu'à 3,5 bars maximum.
- Lorsque le pneumatique est rempli sur le plateau de serrage, les griffes de serrage ne doivent pas s'accrocher sur la bordure extérieure de la jante.
- Éviter toute distraction pendant l'opération de gonflage. Surveiller constamment la pression de gonflage de pneumatique avec le manomètre, afin d'éviter un surgonflage.
- Éviter toute distraction pendant l'opération de gonflage.

5.3.1 Gonfler avec le flexible de gonflage



Vérifier auparavant que la jante est libre et que les griffes de serrage ne s'accrochent pas sur la jante.

1. Retirer le bouchon de la valve.
2. Visser le mécanisme de la valve.
3. Raccorder le tuyau de gonflage à la valve du pneumatique.
4. Gonfler le pneumatique avec la pédale du gonfleur jusqu'à ce que la pression nominale soit atteinte.

5.3.2 Gonflage avec pistolet de gonflage



Vérifier auparavant que la jante est libre et que les griffes de serrage ne s'accrochent pas sur la jante.

1. Retirer le bouchon de la valve.
2. Visser le mécanisme de la valve.
3. Fixer le pistolet pour gonflage de pneumatiques sur la valve du pneumatique.
4. Gonfler le pneumatique avec le pistolet jusqu'à atteindre la pression nominale.

5.4 Problèmes – Résolution de problèmes mineures

Au cours des opérations normales, des problèmes nuisant au bon fonctionnement du FALCO EVO 620 S (IT) peuvent survenir. Le tableau suivant répertorie des problèmes possibles nécessitant l'intervention d'un technicien de maintenance.

 Pour une intervention aussi rapide que possible, il est important de fournir, lors de l'appel, les indications qui figurent sur la plaque signalétique (étiquette à l'arrière du FALCO EVO 620 S (IT)) et de préciser la nature du problème.

 Toutes les interventions sur les systèmes électriques, hydrauliques et pneumatiques doivent être réalisées uniquement par du personnel qualifié et formé en conséquence.

 Si le problème ne peut pas être résolu avec ces conseils, s'adresser au service clients.

Problèmes	Solutions
Colonne d'outil	
Le galet de la tête de montage est bloqué.	Le galet n'est pas graissé ou est sale : nettoyer le galet, puis le graisser.
Disque de serrage / Glissières / Mâchoires de serrage	
Le disque de serrage ne tourne dans aucune direction.	- Vérifier si la tension secteur est identique à la tension indiquée sur la plaque signalétique. - Vérifier que la fiche secteur est correctement branchée.
Le disque de serrage tourne dans le sens anti-horaire.	Consulter un électricien qualifié ou une personne disposant des qualifications adaptées.
Le couple du disque de serrage est insuffisant (trop faible).	- Vérifier si la tension secteur est identique à la tension indiquée sur la plaque signalétique. - Vérifier que le raccordement des phases de la fiche est correct (électricien qualifié uniquement).
Les glissières ne maintiennent pas la jante correctement.	- Vérifier si la machine est raccordée correctement à l'air comprimé. - S'assurer que la pression de réseau n'est pas inférieure à la pression de service minimale de la machine (voir le chapitre "Caractéristiques techniques"). - Sur le groupe filtrant, régler la pression de service de la machine sur les valeurs recommandées par le fabricant.
Les griffes de serrage ne maintiennent pas la jante correctement.	Vérifier que la cale est en parfait état. Remplacer la cale en cas d'usure.
Détalonneur	
Le détalonneur n'a pas assez de force pour détalonner la roue.	- Vérifier si la machine est raccordée correctement à l'air comprimé. - Vérifier que la pression de réseau n'est pas inférieure à la valeur minimale de la pression de service du FALCO EVO 620 S (IT) (voir le chapitre "Caractéristiques techniques"). - Sur le groupe filtrant, régler la pression de service de la machine sur les valeurs recommandées par le fabricant. - Avant de procéder au détalonnage, dégonfler complètement le pneumatique.
Manomètre	
Lorsque la pédale est enfoncée, de l'air ne sort pas du tuyau flexible de gonflage.	- Vérifier le raccordement correct de la machine au réseau d'air comprimé. - S'assurer que la pression de réseau n'est pas inférieure à la pression de service minimale de la machine. - Sur le groupe filtrant, régler la pression de service de la machine aux valeurs recommandées par le fabricant. - Permuter les tuyaux flexibles raccordés sur le manomètre.

Tabl. 16: Problèmes

6. Entretien

6.1 Lubrifiants recommandés

Composants	Lubrifiant	Norme
Transmission	Huile lubrifiante minérale	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Système d'air comprimé	Huile lubrifiante minérale	ISO VG 32

Tabl. 17: Tableau des lubrifiants

! Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages consécutifs à l'utilisation de lubrifiants avec d'autres propriétés que celles indiquées (normes).

6.2 Nettoyage et entretien



DANGER - Risque d'électrocution sur les pièces sous tension

Risque d'électrocution par contact avec les composants électriques.

- Avant tout nettoyage et entretien, mettre le FALCO EVO 620 S (IT) à l'arrêt avec l'interrupteur principal et débrancher la fiche secteur.
- Débrancher la fiche secteur.



DANGER - Risque d'écrasement par les composants sous pression

Risque d'écrasement par des mouvements brusques de composants sous pression.

- Avant tout nettoyage et entretien, déconnecter la FALCO EVO 620 S (IT) de l'alimentation en air comprimé.

! Pour que le FALCO EVO 620 S (IT) puisse déployer sa pleine puissance et fonctionner parfaitement, le FALCO EVO 620 S (IT) doit être nettoyé et entretenu régulièrement.

i L'entretien doit être effectué par l'utilisateur conformément aux consignes données ci-après.

6.2.1 Fréquence de nettoyage

La figure indique les zones à entretenir afin de maintenir les performances du FALCO EVO 620 S (IT).

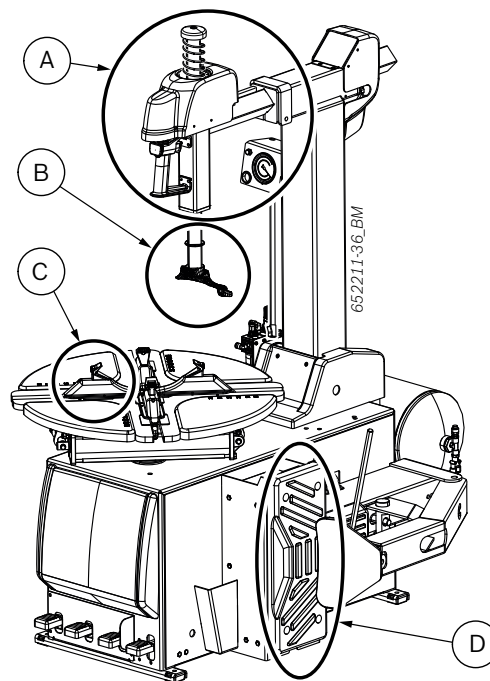


Fig. 87: Zones de nettoyage de la machine

Zone	Type de nettoyage	Tous les jours	Une fois par semaine
A	Utiliser un produit de nettoyage et un spray lubrifiant.		x
B	Nettoyer avec un chiffon et contrôler l'état des dispositifs de protection	x	
C	Utiliser un produit de nettoyage et un spray lubrifiant.		x
D	Vérifier l'état de la protection en caoutchouc (usure, encrassement)	x	

Tabl. 18: Fréquence de nettoyage

6.2.2 Intervalles d'entretien

Entretien	Tous les jours	Une fois par semaine	Une fois par mois	Une fois par an
Vérifier l'état des caches en plastique	x			
Vérifier l'alimentation en air comprimé de la machine (minimum 8 bars/maximum 10 bars)	x			
Contrôler l'état de propreté du rouleau de la tête de montage	x			
Nettoyer les pièces mécaniques mobiles, les laver avec de l'huile à pulvériser ou du kérosène et les lubrifier avec de l'huile moteur ou une graisse appropriée.		x		
Vérifier la quantité de condensat du groupe filtrant. Si nécessaire, retirer le condensat.		x		
Tester l'évacuation d'huile du dispositif de lubrification.		x		
Vérifier le niveau d'huile dans le pulvérisateur d'huile. Si nécessaire, ajouter de l'huile.			x	
Vérifier le niveau d'huile dans la transmission. Le niveau d'huile ne doit jamais être inférieur au niveau d'huile minimal.				x

Tabl. 19: Intervalles d'entretien

6.2.3 Contrôler l'huile du réducteur

1. Retirer le bouchon avec la jauge (A).
2. Vérifier le niveau d'huile : il ne doit pas être inférieur au repère minimum (niveau où la jauge se rétrécit).
3. Si le niveau d'huile est inférieur au minimum, ne pas ajouter plus de 500 ml d'huile (section "Lubrifiants recommandés").

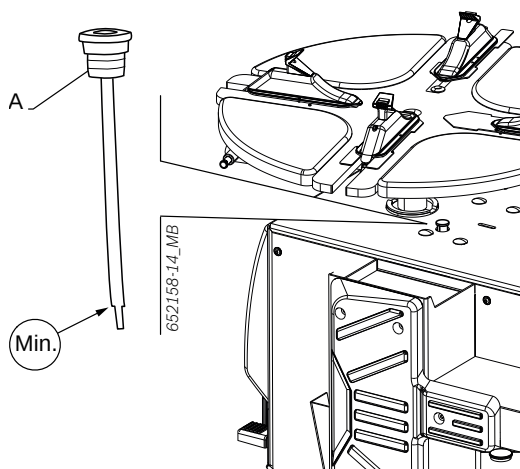


Fig. 88: Niveau d'huile

6.2.4 Eliminer les condensats

1. Tourner le bouton poussoir rouge (A) sous le séparateur d'eau dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la position indiquée sur la figure.
2. Eliminer le condensat accumulé en actionnant le bouton.
3. Relâcher le bouton rouge (A) afin qu'il repasse en position initiale.

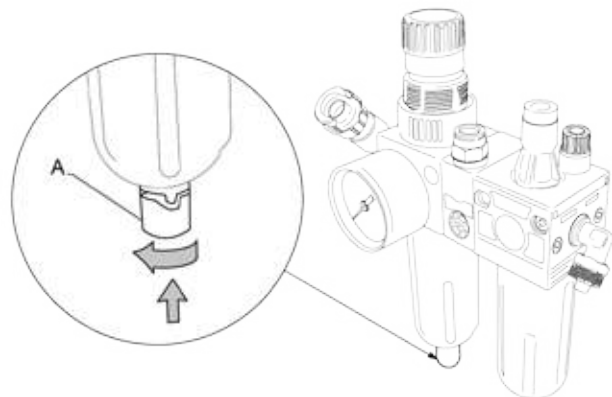


Fig. 89: Eliminer les condensats

6.2.5 Rajouter de l'huile dans le pulvérisateur d'huile

1. Débrancher le raccordement d'air comprimé.
2. Retirer le bouchon du réservoir (A) du pulvérisateur d'huile.
3. Faire l'appoint d'huile (paragraphe "Lubrifiants recommandés").

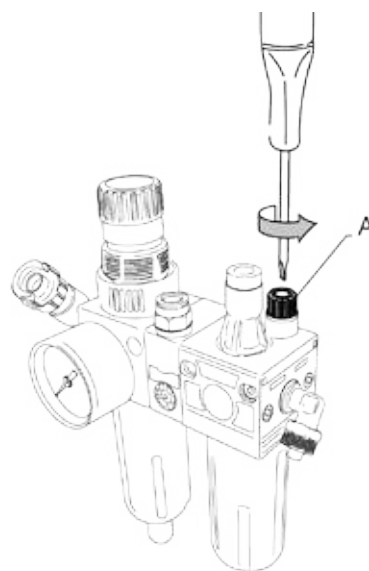


Fig. 90: Ajout d'huile

A Vis de réglage du débit d'huile

6.2.6 Contrôler le flux d'huile lubrifiante

❗ Vérifier si tous les raccordements d'air comprimé sont correctement connectés. Vérifier l'écoulement d'huile lubrifiante au niveau du groupe filtrant.

Si l'huile lubrifiante ne s'écoule pas, tourner la vis (A) de 180° avec un tournevis. Vérifier ensuite l'écoulement d'huile lubrifiante.

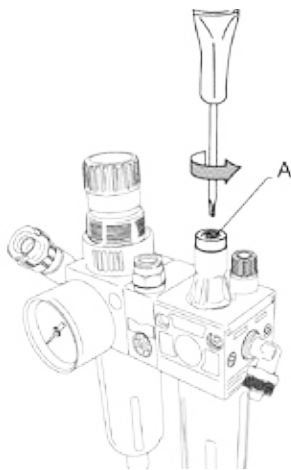


Fig. 91: Contrôler le flux d'huile lubrifiante

A Vis de réglage du débit d'huile

6.3 Pièces de rechange et d'usure

Désignation	Commande Numéro
Autocollant tête de montage	1 695 100 982
Autocollant tension électrique	1 695 100 789
Autocollant d'avertissement Détalonneur	1 695 100 983
Autocollant Colonne basculante	1 695 100 776
Autocollant d'avertissement Blessure des mains	1 695 101 505
Etiquette Barre verticale	1 695 102 841
Protection plastique pour plateau de serrage	1 695 101 520
Kit plastique pour protection de rail 22"	1 695 101 502
Kit plastique WDK pour protection de rail 22"	1 695 108 653
Kit plastique pour outillage	1 695 101 503
Elément de protection pour pale de compression	1 695 106 152
Pale de compression	1 695 105 595
Support pour détalonneur	1 695 101 150

Tabl. 20: Pièces de rechange et d'usure

7. Mise hors service

7.1 Déplacement

1. Débrancher le raccordement électrique.
2. Débrancher le raccordement d'air comprimé.
3. Respecter les consignes de première mise en service.
4. Fixer à nouveau FALCO EVO 620 S (IT) sur la palette avec les vis fournies.

ⓘ En cas de vente ou de cession de FALCO EVO 620 S (IT), tous les documents fournis à la livraison doivent être transmis avec le FALCO EVO 620 S (IT).

7.2 Mise hors service provisoire

Lorsque le FALCO EVO 620 S (IT) est provisoirement mis hors service ou reste inutilisé pour tout autre motif, toujours débrancher la fiche secteur de la prise ! Il est recommandé de nettoyer soigneusement le FALCO EVO 620 S (IT) ainsi que les outils et accessoires correspondants, puis de leur appliquer un traitement de protection (par exemple, un film d'huile fin).

7.3 Elimination et mise au rebut

7.3.1 Substances dangereuses pour les eaux

! Les huiles et graisses ainsi que les déchets huileux et graisseux (par ex. filtre) sont des substances dangereuses pour les eaux !

1. Ne pas déverser de telles substances dans les canalisations.
2. Eliminer les substances dangereuses pour les eaux en application de la réglementation en vigueur.

7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) et accessoires

1. Débrancher le FALCO EVO 620 S (IT) du réseau électrique et retirer le cordon secteur.
2. Désassembler le FALCO EVO 620 S (IT), trier les matériaux et les éliminer en application de la réglementation en vigueur.



FALCO EVO 620 S (IT), les accessoires et les emballages doivent être intégrée dans un cycle de récupération écologique.

- Ne jetez pas FALCO EVO 620 S (IT) dans les ordures ménagères.

Uniquement pour les pays de l'UE:



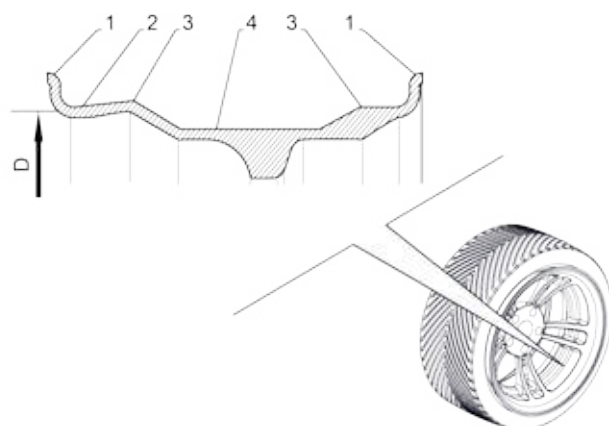
Le FALCO EVO 620 S (IT) est soumis à la directive européenne 2012/19/CE (DEEE).

Les appareils électriques et électroniques usagés, y compris leurs câbles, accessoires, piles et batteries, doivent être mis au rebut séparément des déchets ménagers.

- A cette fin, recourir aux systèmes de reprise et de collecte mis à disposition.
- L'élimination en bonne et due forme du FALCO EVO 620 S (IT) permet d'éviter de nuire à l'environnement et de mettre en danger la santé publique.

8. Glossaire

Jante, structure et désignations



652017-24_SM

Fig. 92: Jante

- 1 Talon de la jante
- 2 Gorge de la jante
- 3 Hump (bord rehaussé)
- 4 Base creuse
- D Diamètre de la jante

RFT

Run Flat Tyre, pneumatique doté simultanément des caractéristiques de fonctionnement d'urgence, d'une roue normale et d'une roue de secours.

TCE

Tyre Change Equipment, abréviation pour démonte-pneu.

UHP

UltraHighPerformance, désignation d'un pneumatique adapté aux hautes vitesses.

WDK

Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie e. V. – groupement économique de l'industrie du caoutchouc allemande.

SCPP

Système de contrôle de la pression des pneus

9. Caractéristiques techniques

9.1 FALCO EVO 620 S (IT)

Fonction	Spécifications
Force du détalonneur	11,5 kN "
Pression d'alimentation en air	8 – 10 bar
Tension d'alimentation	en fonction de la tension demandée (voir plaque signalétique)

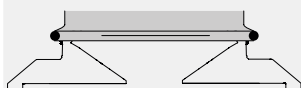
9.2 Température ambiante et environnement de travail

Fonction	Spécifications
Température de travail	-5° C \ +40° C'
Température de stockage	-20° C \ + 60° C
Gradient de température	20° C
Humidité de l'air	10% \ 90% (40° C)
Gradient d'humidité de l'air	10%
Hauteur de service max.	-200 mt. \ 3.000 mt.
Hauteur de transport max.	-200 mt. \ 12.000 mt.

9.3 Plage de fonctionnement

9.3.1 Pneus VP

Fonction	min. / max.
Largeur de pneumatique	3 - 11 inch
Diamètre de pneumatique maximal	1100 mm
Diamètre de jante (serrage de la jante par l'intérieur)	12 - 24 inch
Diamètre de jante (serrage de la jante par l'extérieur)	10 - 22 inch



9.3.2 Pneumatiques de moto / scooter

Fonction	min. / max.
Largeur de pneumatique	3 - 10 inch
Diamètre de pneumatique max. moto / scooter	1100 mm
Diamètre de la jante	7 - 23 inch

ⓘ Pour monter des pneumatiques pour motos, les adaptateurs pour pneumatiques de motos doivent être installés. Disponibles sur demande (accessoires spéciaux).

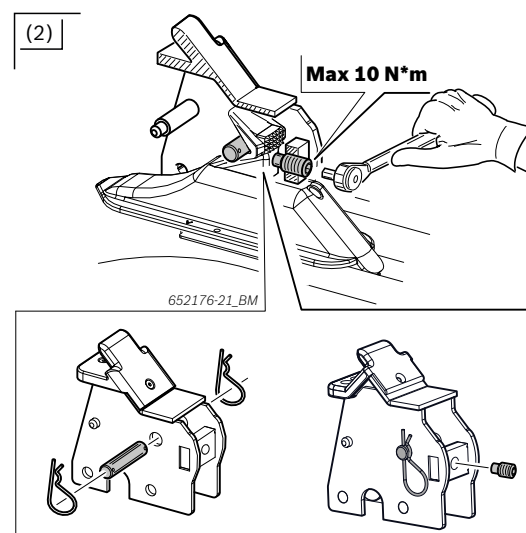
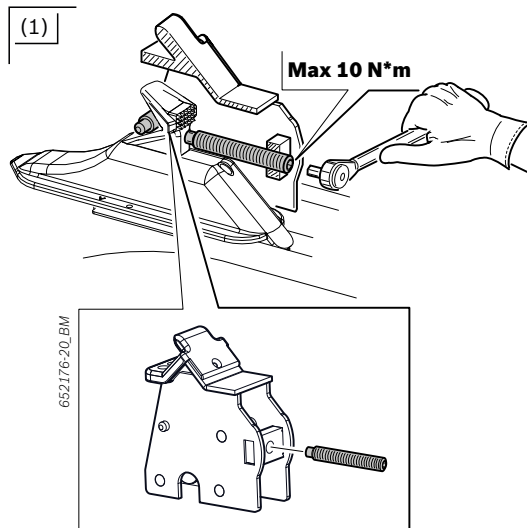


Fig. 93: Accessoires de montage pour motos/scooter

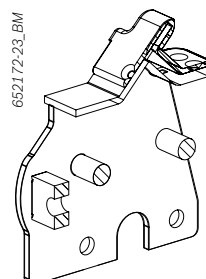


Fig. 94: Montage sans plaque d'écartement 10 - 22 inch

9.4 Dimensions et poids

Fonction	Spécifications
FALCO EVO 620 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Poids net	239 kg
Poids brut	267 kg

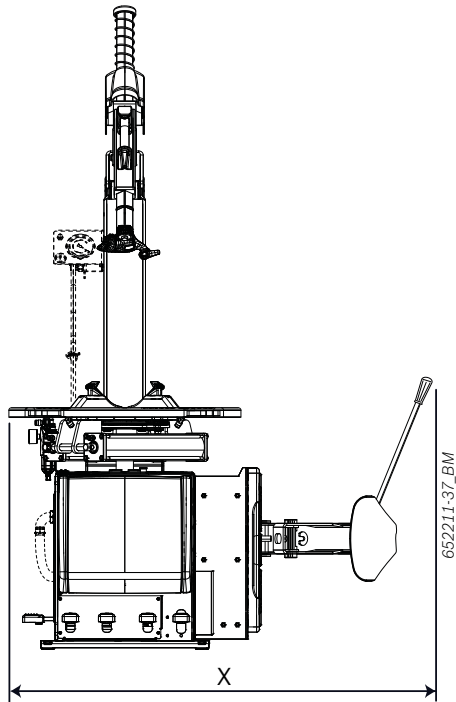


Fig. 95: Dimensions de FALCO EVO 620 S (IT) (vue de face)

Fonction	Spécifications
FALCO EVO 620 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Poids net	251 kg
Poids brut	279 kg

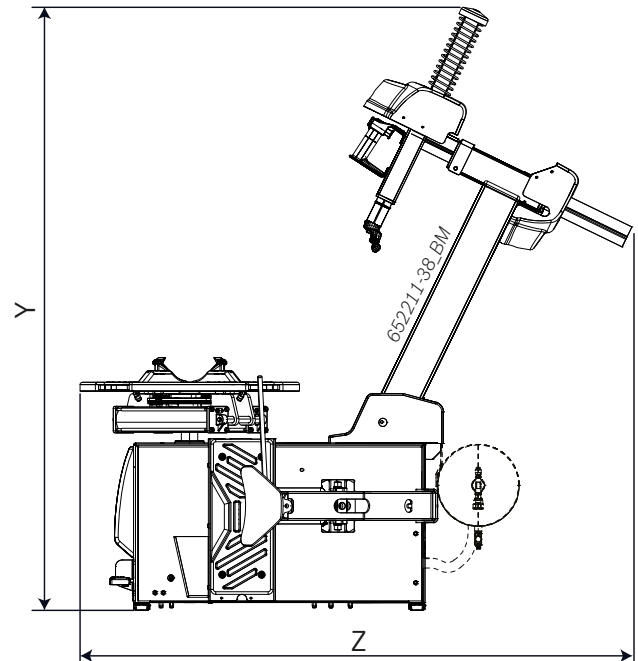


Fig. 96: Dimensions de FALCO EVO 620 S (IT) (vue de côté)

 Dans le cas des modèles de machines avec retrait de la barre verticale, une hauteur maximale de 1880 mm a été calculée.

Índice Español

1.	Símbolos empleados	121	4.6	Montaje de las cubiertas protectoras de plástico	140
1.1	En la documentación	121	4.6.1	Elementos protectores para carriles	140
1.1.1	Advertencias: estructura y significado	121	4.6.2	Elemento protector para paleta destalonadora	141
1.1.2	Símbolos en esta documentación	121	4.6.3	Piezas de protección para la columna de montaje y el cabezal de montaje	141
1.2	En el producto	121	4.6.4	Protector de llanta	141
2.	Indicaciones para el usuario	122	5.	Empleo	142
2.1	Indicaciones importantes	122	5.1	Desmontaje de neumáticos	142
2.2	Indicaciones de seguridad	122	5.1.1	Preparativos del desmontaje - proceso de desmontaje por presión	142
2.3	Compatibilidad electromagnética (CEM)	122	5.1.2	Desmontaje	144
3.	Descripción del producto	122	5.2	Montaje del neumático	148
3.1	Uso conforme al previsto	122	5.2.1	Preparación para el montaje	148
3.2	Requisitos	122	5.2.2	Montaje	149
3.3	Descripción del funcionamiento	122	5.3	Inflar	150
3.4	Volumen de suministro	123	5.3.1	Llenar mediante el tubo de inflado	150
3.4.1	FALCO EVO 620 S (IT)	123	5.3.2	Inflado con pistola de inflado	150
3.4.2	Accesorios para el montaje de la columna	123	5.4	Averías – Eliminar las pequeñas averías	151
3.4.3	Accesorios para el montaje del recipiente de aire comprimido	123	6.	Mantenimiento	152
3.4.4	Herramientas para el montaje del manómetro para el inflado de neumáticos	124	6.1	Lubricantes recomendados	152
3.4.5	Herramientas para el montaje de la paleta destalonadora	124	6.2	Limpieza y conservación	152
3.4.6	Accesorios para el montaje de la cubierta trasera de la columna	124	6.2.1	Intervalos de limpieza	152
3.4.7	Accesorio para el montaje de la cubierta delantera	124	6.2.2	Intervalos de mantenimiento	153
3.4.8	Accesorio para el montaje de la cubierta del soporte de la columna	125	6.2.3	Controlar el aceite de la transmisión	153
3.4.9	Equipamiento	125	6.2.4	Retirar el agua de condensación	153
3.5	Accesorios especiales	125	6.2.5	Rellenar aceite en el atomizador de aceite	153
3.6	Descripción del producto FALCO EVO 620 S (IT)	126	6.2.6	Comprobar el flujo de aceite lubricante	154
4.	Primera puesta en servicio	128	6.3	Piezas de repuesto y de desgaste	154
4.1	Desembalaje	128	7.	Puesta fuera de servicio	154
4.2	Instalación	128	7.1	Cambio de lugar	154
4.2.1	Retirar la cubierta lateral	128	7.2	Puesta fuera de servicio temporal	154
4.2.2	Levantar la columna de montaje	128	7.3	Eliminación y desguace	155
4.2.3	Fijar la columna de montaje	129	7.3.1	Materiales peligrosos para el agua	155
4.2.4	Fijar el recipiente de aire comprimido	131	7.3.2	FALCO EVO 620 S (IT) y accesorios	155
4.2.5	Fijar el manómetro	132	8.	Glosario	155
4.2.6	Fijar la unidad de desmontaje por presión	132	9.	Datos técnicos	156
4.2.7	Finalización de los preparativos	134	9.1	FALCO EVO 620 S (IT)	156
4.2.8	Instalar la máquina	135	9.2	Entorno de temperatura y trabajo	156
4.2.9	Conectar la pistola para el inflado de neumáticos	137	9.3	Zona de trabajo	156
4.3	Conexión de aire comprimido	138	9.3.1	Neumáticos de turismos	156
4.4	Conexión eléctrica	139	9.3.2	Neumáticos para motocicletas/escúter	156
4.5	Comprobar el sentido de giro	140	9.4	Dimensiones y pesos	157

1. Símbolos empleados

1.1 En la documentación

1.1.1 Advertencias: estructura y significado

Las indicaciones de advertencia advierten de peligros para el usuario o las personas circundantes. Adicionalmente, las indicaciones de advertencia describen las consecuencias del peligro y las medidas para evitarlo. Las indicaciones de advertencia tienen la siguiente estructura:

Símbolo de advertencia	PALABRA CLAVE – Tipo y fuente del peligro!
	Consecuencias del peligro si no se tienen en cuenta las medidas e indicaciones mostradas.
	➤ Medidas e indicaciones de prevención del peligro.

La palabra clave indica la probabilidad de ocurrencia del peligro, así como la gravedad del mismo en caso de inobservancia:

Palabra clave	Probabilidad de ocurrencia	Peligro grave en caso de pasarse por alto
PELIGRO	Peligro inmediato	Muerte o lesiones físicas graves
ADVERTENCIA	Peligro amenazante	Muerte o lesiones físicas graves
ATENCIÓN	Posible situación peligrosa	Lesiones físicas leves

1.1.2 Símbolos en esta documentación

Símbolo	Denominación	Significado
!	Atención	Advierte de posibles daños materiales.
i	Información	Indicaciones de la aplicación y otras informaciones útiles
1. 2.	Acción de varios pasos	Solicitud de acción compuesta de varios pasos
➤	Acción de un solo paso	Solicitud de acción compuesta de un solo paso
⇒	Resultado intermedio	Dentro de una solicitud de acción se puede ver un resultado intermedio.
→	Resultado final	Al final de una solicitud de acción se puede ver el resultado final.

1.2 En el producto

! Tenga en cuenta todas las indicaciones de advertencia en los productos y manténgalas bien legibles.

Lado posterior de la máquina

Aquí se encuentran las indicaciones en cuanto a: Modelo de la máquina, Número de identificación de 10 dígitos, tensión (V), frecuencia (Hz), potencia instalada (kW), fuerza de corriente (A), Máx. presión de suministro (kPa), tipo de protección (IP), año de construcción, identificación CE, identificación EAC, número de serie de la máquina, código de barras.

Lado posterior de la máquina



- Indicaciones acerca de la tensión de alimentación.
- Tenga en cuenta las especificaciones de la placa de características.
- La placa de características arriba visualizada sirve únicamente como ejemplo; el valor de tensión aquí indicado depende del equipamiento de la máquina.



Unidad de desmontaje por presión

Peligro de lesiones por aplastamiento de las extremidades del cuerpo entre el destalonador y el neumático.



Columna de montaje

Peligro de lesiones por aplastamiento de las manos entre el cabezal de montaje y la llanta.



Lado posterior de la máquina

Peligro de descarga eléctrica al entrar en contacto la instalación eléctrica.



Columna de montaje

Peligro de lesiones por aplastamiento de las manos entre el disco de sujeción y el neumático.



Plato de ajuste

Peligro de lesiones de la parte inferior del cuerpo por piezas salientes durante la rotación del plato de ajuste.



Columna de montaje

Peligro de magulladura en proximidad inmediata de la columna de montaje.



Lado derecho de la carcasa

Peligro de aplastamiento para las manos durante el destalonamiento.



Retorno de la varilla vertical

El botón de retención tiene tres posiciones:

- Indicación de la dirección de movimiento del joystick para realizar movimientos de subida y de bajada de la aguja de la herramienta.

**Identificación EAC**

- Confirma la idoneidad de la máquina para Rusia.

**Para modelos de máquinas
con talonamiento del neumático**
Pedal del inflador de neumáticos

- En la posición 1, el inflado de neumáticos tiene lugar con manómetro y tubo de inflado.
- En la posición 2, el talonamiento se puede activar mediante un chorro de alta presión procedente de las garras tensoras.

2. Indicaciones para el usuario

2.1 Indicaciones importantes

Encontrará indicaciones importantes relativas al acuerdo sobre los derechos de autor, la responsabilidad, la garantía, el grupo de usuarios y las obligaciones de la empresa, en las instrucciones separadas "Indicaciones importantes e indicaciones de seguridad para Sicam Tire Equipment". Es obligatorio prestarles atención y leerlas cuidadosamente antes de la puesta en funcionamiento, la conexión y el manejo del FALCO EVO 620 S (IT).

2.2 Indicaciones de seguridad

Encontrará todas las indicaciones de seguridad en las instrucciones separadas "Indicaciones importantes e indicaciones de seguridad para Sicam Tire Equipment". Es obligatorio prestarles atención y leerlas cuidadosamente antes de la puesta en funcionamiento, la conexión y el manejo del FALCO EVO 620 S (IT).

2.3 Compatibilidad electromagnética (CEM)

La FALCO EVO 620 S (IT) cumple los criterios de la Directriz de Compatibilidad Electromagnética 2014/30/EU.

El FALCO EVO 620 S (IT) es un producto de la clase B según EN 61 326.

3. Descripción del producto

3.1 Uso conforme al previsto

FALCO EVO 620 S (IT) es una máquina montaneumáticos para el montaje y desmontaje de neumáticos para turismos y, con la utilización de los accesorios correspondientes, también para neumáticos de motocicletas.

ⓘ FALCO EVO 620 S (IT) sólo debe utilizarse para estos fines y en el marco de las áreas funcionales especificadas en estas instrucciones. Por tanto, cualquier otro uso se considera un uso indebido y no está permitido.

ⓘ El fabricante no asume ninguna responsabilidad por eventuales daños producidos por usos no previstos.

3.2 Requisitos

El producto FALCO EVO 620 S (IT) debe instalarse en una zona de trabajo bien iluminada sobre un suelo plano de hormigón o de un material similar y debe anclarse. Adicionalmente se requiere una conexión de aire comprimido y una conexión de corriente.

3.3 Descripción del funcionamiento

A continuación se presentan las funciones más importantes de los componentes del producto FALCO EVO 620 S (IT) antes mencionados:

- Destalonador, para el destalonamiento del neumático de la llanta. Está compuesto por el brazo destalonador accionado neumáticamente desde un cilindro de doble efecto, leva para el posicionamiento del brazo, apoyos antiabrasivos para el apoyo de la llanta durante la fase de destalonamiento.
- Columna de montaje: consta de una columna de montaje basculante con los componentes necesarios para el montaje y desmontaje del neumático: brazo extensible horizontal y asta extensible vertical (con botón de retención), cabezal de montaje para desmontar (y volver a montar) el neumático de la llanta con la ayuda de la leva levanta-talón.
- Plato de ajuste para fijar y girar la llanta (en sentido horario y antihorario). El plato de ajuste es accionado neumáticamente por medio de dos cilindros y dispone de cuatro carriles con garras tensoras para la fijación interna y externa de las llantas.

3.4 Volumen de suministro

3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)

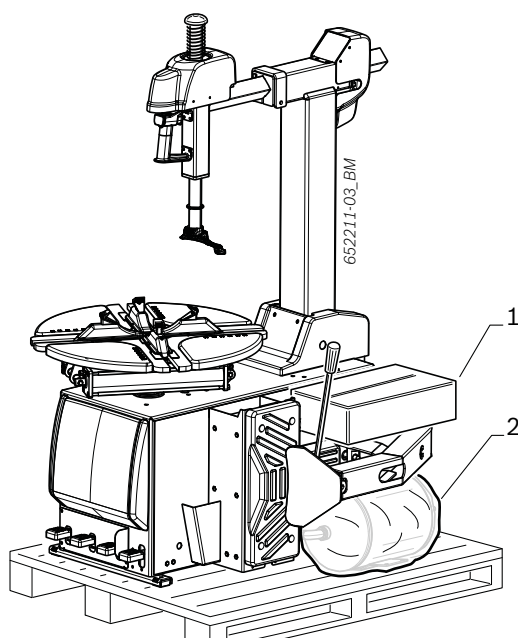


Fig. 1: Versión con columna montada

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Equipamiento	-	1
2	Recipiente de aire comprimido ¹⁾	1 695 108 824	1

Tab. 1: Versión con columna montada

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

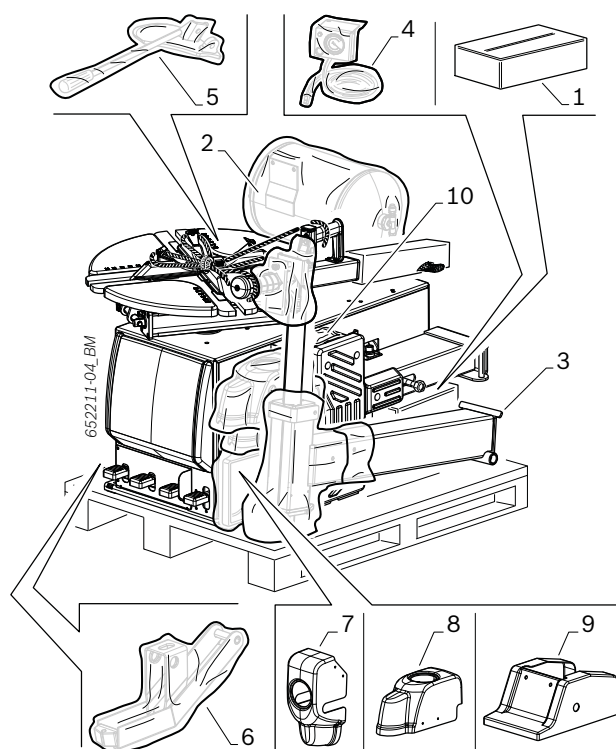


Fig. 2: Versión con columna suelta

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Equipamiento	-	1
2	Recipiente de aire comprimido ¹⁾	1 695 108 824	1
3	Grupo columna con herramienta	-	1
4	Manómetro para el inflado de neumático ¹⁾	1 695 101 211	1
5	Paleta destalonadora	1 695 106 782	1
6	Brazo de desmontaje por presión	1 695 901 368	1
7	Cubierta trasera de la columna	-	1
8	Cubierta delantera	-	1
9	Cubierta del soporte de la columna	-	1
10	Bolsa con piezas de conexión atornillada	-	1

Tab. 2: Versión con columna suelta

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.2 Accesorios para el montaje de la columna

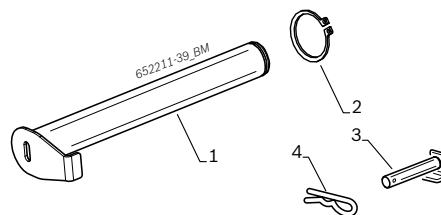


Fig. 3: Accesorios de montaje de la columna basculante

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Perno de sujeción de la columna ¹⁾	1 695 108 795	1
2	Anillo de muelle exterior D.25 ¹⁾	1 695 040 508	1
3	Perno de la varilla del cilindro ¹⁾	1 695 108 673	1
4	Grupilla ¹⁾	1 695 040 039	2

Tab. 3: Accesorios de montaje de la columna basculante

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.3 Accesorios para el montaje del recipiente de aire comprimido

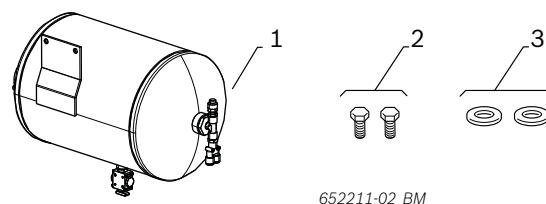


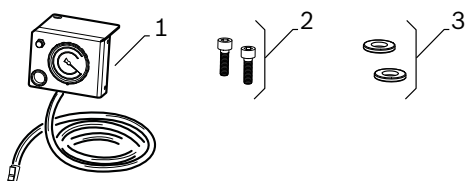
Fig. 4: Accesorios para el montaje del recipiente de aire comprimido

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Recipiente de aire comprimido ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Tornillo M8x20 UNI 5739 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Arandela M8 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 101	2

Tab. 4: Accesorios para el montaje del recipiente de aire comprimido

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.4 Herramientas para el montaje del manómetro para el inflado de neumáticos



652211-05_BM

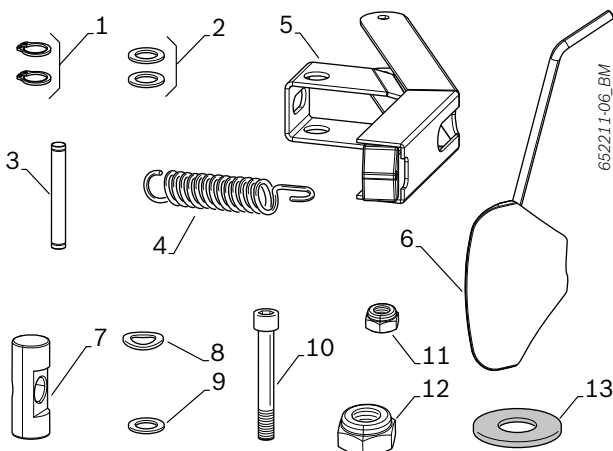
Fig. 5: Herramientas para el montaje del manómetro para el inflado de neumáticos

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Manómetro para el inflado de neumático ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Tornillo M6x20 UNI 5931 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Arandela M6 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 104	2

Tab. 5: Herramientas para el montaje del manómetro para el inflado de neumáticos

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.5 Herramientas para el montaje de la paleta destalonadora



652211-06_BM

Fig. 6: Herramientas para el montaje de la paleta destalonadora

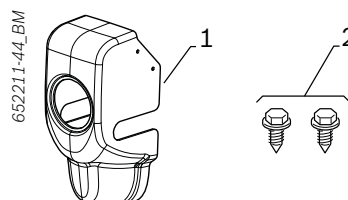
Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Anillo de muelle exterior D.16 UNI 7435 ¹⁾	1695 002 202	2
2	Arandela 16,5x27x2,5 UNI 1750 ¹⁾	1 695 040 061	2
3	Perno brazo de desmontaje por presión ¹⁾	1 695 100 934	1
4	Muelle de retorno de la paleta destalonadora ¹⁾	1 695 001 229	1
5	Brazo de desmontaje por presión	1 695 901 368	1
6	Paleta destalonadora	1 695 106 782	1
7	Perno articulación paleta destalonadora	1 695 108 680	1
8	Arandelas onduladas Ø12 DIN 137/B	1 695 041 103	1
9	Arandela M12 UNI 6592	1 695 040 070	1
10	Tornillo especial para paleta destalonadora M12x90	1 695 103 347	1

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
11	Tuerca M12 baja UNI 7474	1 695 002 006	1
12	Tuerca M16x1,5 UNI 7474	1 695 040 167	1
13	Arandela de nailon	1 695 100 297	1

Tab. 6: Herramientas para el montaje de la paleta destalonadora

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.6 Accesorios para el montaje de la cubierta trasera de la columna



652211-44_BM

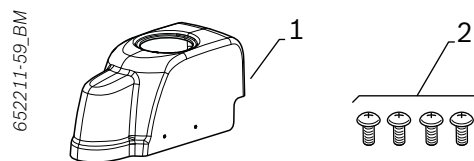
Fig. 7: Accesorios para el montaje de la cubierta trasera de la columna

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Cubierta trasera de la columna ¹⁾	-	1
2	Tornillo M6x10 UNI 6950 ¹⁾	1 695 000 363	2

Tab. 7: Accesorios para el montaje de la cubierta trasera de la columna

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.7 Accesorio para el montaje de la cubierta delantera



652211-59_BM

Fig. 8: Accesorio para el montaje de la cubierta delantera

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Cubierta delantera ¹⁾	-	1
2	Tornillo 4,2x9,5 UNI 6947 ¹⁾	1 695 040 341	4

Tab. 8: Accesorio para el montaje de la cubierta delantera

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.8 Accesorio para el montaje de la cubierta del soporte de la columna

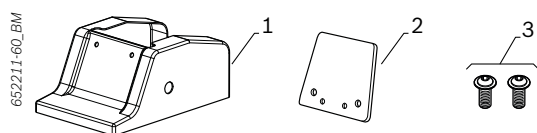


Fig. 9: Accesorio para el montaje de la cubierta del soporte de la columna

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cant.
1	Cubierta del soporte de la columna ¹⁾	-	1
2	Protección de goma delantera ¹⁾	1 695 108 797	1
3	Tornillo M8x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 043 325	2

Tab. 9: Accesorio para el montaje de la cubierta del soporte de la columna

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.4.9 Equipamiento

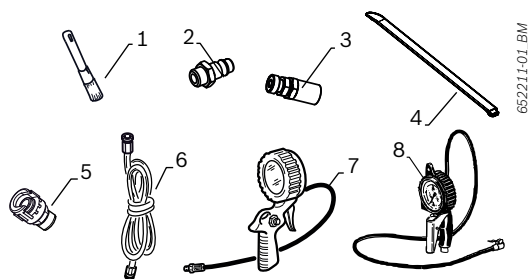


Fig. 10: Equipamiento del producto FALCO EVO 620 S (IT)

Pos.	Denominación	Número de referencia	Cantidad
1	Pincel	1 695 100 123	1
2	Acoplamiento rápido	1 695 042 398	1
3	Cierre de bayoneta	1 695 040 325	1
4	Leva levanta-talón ¹⁾	1 695 102 683	1
5	Conexión giratoria ¹⁾	1 695 040 162	1
6	Tubo de conexión pistola/VGP ¹⁾	1 695 104 542	1
7	Pistola para inflado de neumático WIKA con manómetro ¹⁾	1 695 101 653	1
8	Pistola para inflado de neumático EURODAINU con manómetro de escala doble (psi-bar) ¹⁾	1 695 042 877	1
	Instrucciones de servicio	1 695 108 846	1
	Instrucciones aparatos del servicio de neumáticos	1 695 000 005	1

Tab. 10: Equipamiento del producto FALCO EVO 620 S (IT)

¹⁾ Incluido en el volumen de suministro en función del modelo adquirido

3.5 Accesorios especiales

Denominación	Número de referencia
Pinza bloqueo talón	1 695 103 302
Cuña (alta)	1 695 103 216
Cuña (baja)	1 695 103 261
Adaptador para moto / escúter	1 695 101 519
Juego de herramientas para motocicletas	1 695 103 542
Apoyo destalonador motocicletas	1 695 103 543
Paleta destalonadora motocicletas	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 401
Juego de plástico para herramienta	1 695 101 503
Piezas de protección del cabezal de montaje	1 695 102 725
Juego de solapas protectoras del cabezal de montaje	1 695 101 608
Elemento protector para paleta destalonadora	1 695 106 152
Juego para inflar neumáticos sin cámara	1 695 101 372
Set WDK	-
Protector de llanta	1 695 105 191
Base del rodillo	1 695 106 190
Depósito adicional	1 695 102 584
Conjunto de plástico para protección de la banda de rodadura 22"	1 695 101 502
Juego de plástico WDK para la protección de la banda de rodadura 22"	1 695 108 653
Adaptador soporte destalonador para ruedas de motocicletas y vehículos eléctricos	1 695 108 639

Tab. 11: Lista de accesorios especiales

3.6 Descripción del producto FALCO EVO 620 S (IT)

Nota



En el producto FALCO EVO 620 S (IT) existen piezas en rotación, en movimiento y móviles que pueden producir lesiones en los dedos y los brazos.

La diferencia entre el producto FALCO EVO 620 S y el producto FALCO EVO 620 S IT radica en el inflado y el talonamiento de neumáticos: en el producto FALCO EVO 620 S IT, el inflado tiene lugar con ayuda del pedal, mientras que en el producto FALCO EVO 620 S se utiliza una pistola para el inflado de neumáticos. Asimismo en el producto FALCO EVO 620 S IT está disponible un inflado de neumáticos mediante un chorro de alta presión que sale a través de garras tensoras.

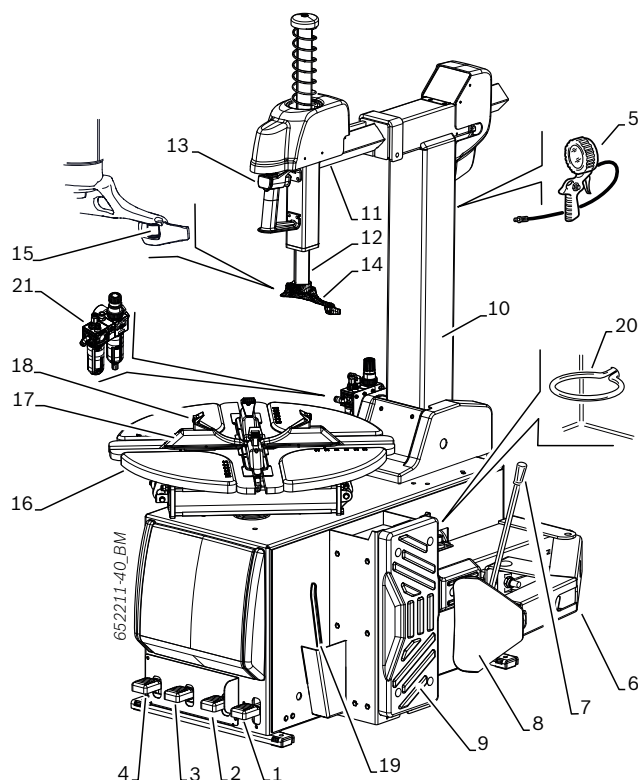


Fig. 11: FALCO EVO 620 S

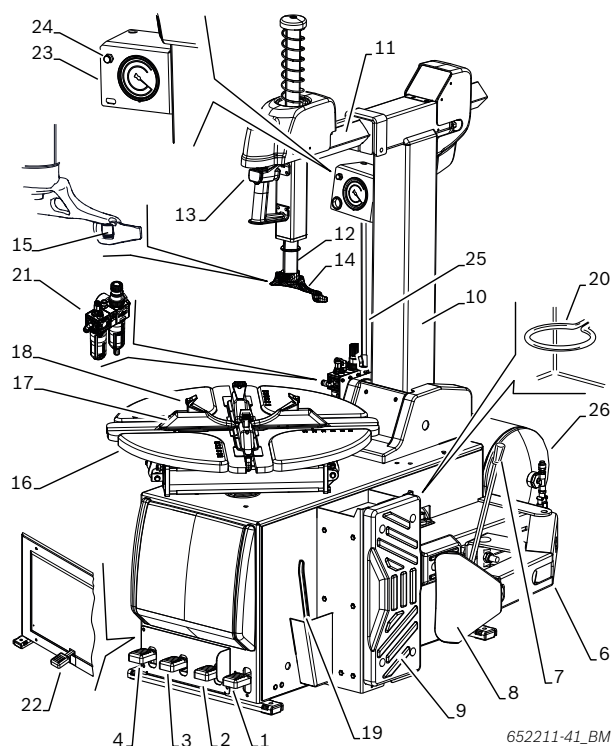


Fig. 12: FALCO EVO 620 S IT

 El retorno de la varilla vertical se incluye en los accesorios y se monta en determinados modelos de máquinas.

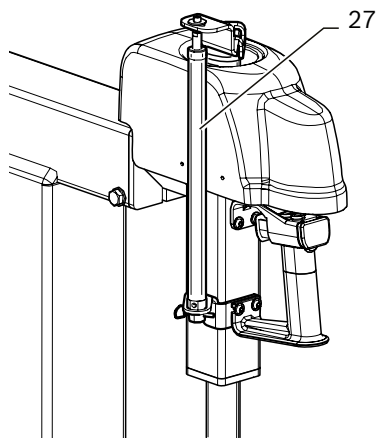


Fig. 13: Retorno de la varilla vertical

Pos.	Name	Función
1	Pedal de accionamiento disco de sujeción	Movimiento de giro del disco de sujeción para versión de máquina con motor de corriente trifásica: - En sentido horario (presionando el pedal hacia abajo). Al ejercer mayor presión sobre el pedal aumenta el número de revoluciones del plato - En sentido antihorario (presionando el pedal de abajo hacia arriba). Movimiento de giro del disco de sujeción para versión de máquina con motor de corriente alterna: - En sentido horario (presionando el pedal hacia abajo). Este modelo de máquina tiene una única velocidad. - En sentido antihorario (presionando el pedal de abajo hacia arriba).
2	Pedal para el destalonador	Accionamiento del brazo de desmontaje por presión.
3	Pedal para garras tensoras	Apertura y cierre de las garras tensoras en el disco de sujeción.
4	Pedal para columna de montaje basculante	Accionamiento de la columna de montaje basculante.
5	Pistola para inflado de neumático WIKA con manómetro Pistola para inflado de neumático EURODAINU con manómetro de escala doble (psi-bar) (C01 - C02)	Inflado del neumático.
6	Brazo de desmontaje por presión	Soltar el neumático de la llanta.
7	Leva del brazo de desmontaje por presión	Posicionamiento de la paleta destalonadora.
8	Paleta destalonadora	Ejerce presión sobre los neumáticos para el proceso de desmontaje por presión.
9	Apoyos de plástico	Apoyo cuidadoso del neumático durante el proceso de desmontaje por presión.
10	Columna de montaje basculante	Soportes para el brazo horizontal y para la varilla vertical.
11	Brazo desplegable horizontal	Posicionamiento horizontal del cabezal de montaje.
12	Varilla vertical desplegable	Posicionamiento vertical del cabezal de montaje.
13	Botón de retención	Tensión neumática del brazo horizontal desplegable y de la varilla vertical desplegable. Presionando el botón se puede obtener una regulación automática de la distancia del cabezal de montaje del borde de la llanta.
14	Herramienta de montaje	Desmontaje y montaje del neumático de la llanta (con ayuda de la leva levanta-talón).
15	Rodillo de deslizamiento	Se encuentra en el alojamiento del cabezal de montaje y sirve para evitar cualquier fricción entre la llanta y el cabezal de montaje durante el desmontaje y montaje del neumático. Para las llantas de aluminio está prevista una cuña especial de plástico.
16	Disco de sujeción	Bloqueo y rotación de la llanta.
17	Carriles	Posicionamiento de las garras tensoras.
18	Garras tensoras	FALCO EVO 620 S: bloqueo interior o exterior de la llanta. FALCO EVO 620 S IT: bloqueo interior o exterior de la llanta. En el caso de bloqueo interno también es posible el talonamiento del neumático en la llanta mediante un chorro de aire comprimido.
19	Leva levanta-talón	Levantamiento del talón del neumático durante el desmontaje y montaje del neumático.
20	Depósito de aceite lubricante	Anillo de sujeción del recipiente de lubricante.
21	Unidad filtrante	Control de presión y regulación de presión del aire comprimido.
22	Pedal del inflador de neumáticos (en el lado izquierdo de la máquina)	FALCO EVO 620 S IT: inicio del inflado del neumático con manómetro y tubo de inflado, así como, ejerciendo una presión adicional sobre el pedal, accionamiento del talonamiento del neumático mediante garras tensoras.
23	Manómetro para el inflado de neumático	FALCO EVO 620 S IT: control del inflado del neumático. El manómetro se encuentra conforme a la directiva CEE 2011/17/UE.
24	Tecla para el desinflado de neumático	FALCO EVO 620 S IT: desinflado de neumático.
25	Tubo de inflado	FALCO EVO 620 S IT: inflado del neumático.
26	Recipiente de aire comprimido	FALCO EVO 620 S IT: llenar los neumáticos sin cámara inflando a alta presión para colocar el talón del neumático contra el borde de la llanta. El tanque de aire tiene una capacidad de carga de 18 litros de aire comprimido.
27	Cilindro neumático	Realiza el movimiento hacia arriba y hacia abajo de la varilla vertical.

Tab. 12: Descripción del producto

4. Primera puesta en servicio

4.1 Desembalaje

1. Depositar la mercancía embalada cerca del lugar de instalación.

 Si la máquina embalada se debe mover, utilice una carretilla elevadora adecuada o un carro elevador (con una capacidad de carga mínima de 400 kg), introduzca las horquillas entre las patas de apoyo del palet y levante el paquete.

2. Retirar la cinta de flejado y las grapas de sujeción del palet y del cartón de embalaje.
3. Retirar el embalaje cuidadosamente hacia arriba.
4. Retirar los accesorios estándar y el material de embalaje de la caja de transporte.

 Comprobar que el producto FALCO EVO 620 S (IT) y los accesorios se encuentran en perfecto estado y no presentan daños visibles en ninguna pieza. En caso de duda, no poner en servicio la máquina y ponerse en contacto con el servicio postventa.

 Eliminar el material de embalaje en los puntos de recogida correspondientes.

4.2 Instalación

4.2.1 Retirar la cubierta lateral

1. Retirar parcialmente la cubierta lateral para tener acceso al cable de puesta a tierra.
2. Desconectar el cable de puesta a tierra.
3. Retirar por completo la cubierta lateral.

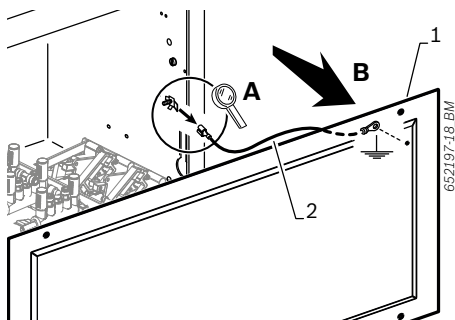


Fig. 14: Retirar la cubierta lateral

- 1 Cubierta lateral
- 2 Cable de puesta a tierra

4.2.2 Levantar la columna de montaje

Para ejecutar los siguientes pasos de trabajo, previamente es necesario tener preparado el siguiente equipamiento:

- 2 eslingas modelo DR 50 (factor de seguridad 6:1), longitud 1 m.
- una grúa adecuada para levantar la unidad de la columna (véase el capítulo "Datos técnicos").



¡Atención, peligro de daños!

Las eslingas pueden aplastar los tubos flexibles de alimentación del cilindro o dañar las piezas de plástico del producto FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Pasar las correas con cuidado.

1. Retirar las cubiertas de plástico y los diversos accesorios de embalaje.
2. Retirar el material de embalaje de la varilla del cilindro de la columna.
3. Retirar la cuerda.
4. Retirar el perno de la varilla del cilindro y la grupilla.

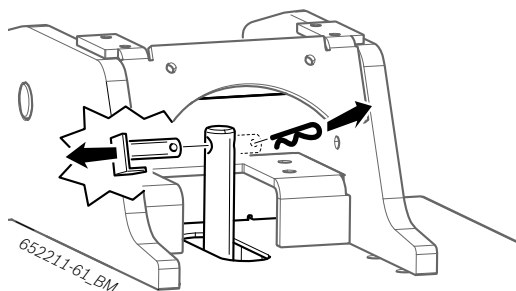


Fig. 15: Retirar el perno de la varilla del cilindro

5. Girar el soporte de la unidad de filtro para poder extraer el perno de sujeción de la columna.

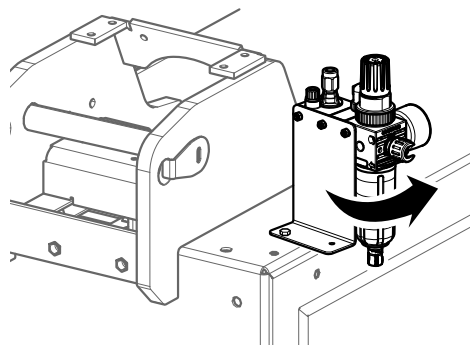
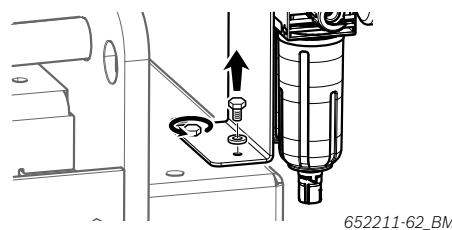


Fig. 16: Girar el soporte de filtro

6. Con ayuda de unos alicates, retirar el anillo de muelle del perno de sujeción de la columna.

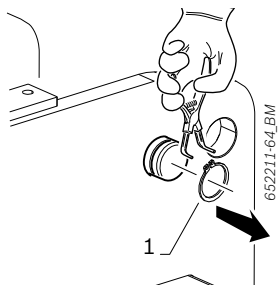


Fig. 17: Retirar el anillo de muelle

7. Extraer el perno de sujeción de la columna de montaje.

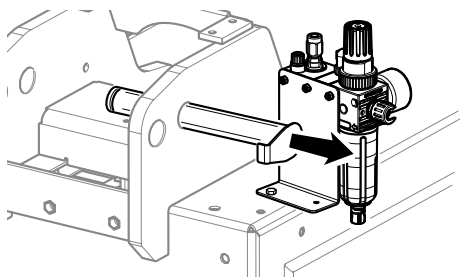


Fig. 18: Extraer el perno de sujeción de la columna

8. Retirar con ayuda de un cúter las cuerdas de seguridad que sujetan la columna basculante.

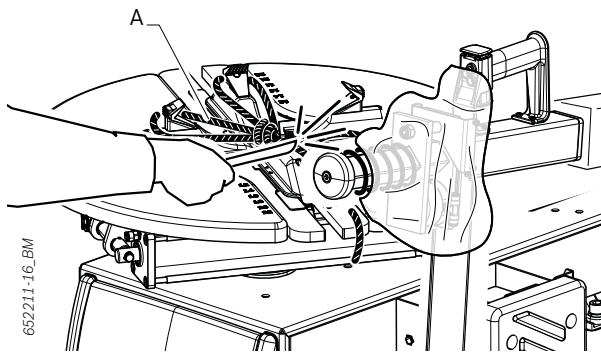


Fig. 19: Retirar las cuerdas de seguridad

A Cuerdas de seguridad

9. Colocar las correas para levantar la columna como se muestra en la imagen.

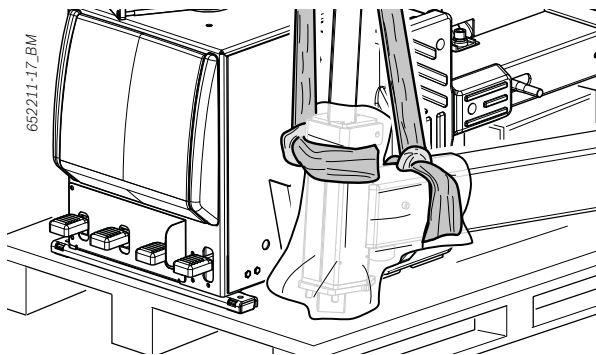


Fig. 20: Enganchar con correas

10. Levantar con cuidado la columna y dirigirla con la mano.

! Este paso debe ser realizado por dos especialistas que deben estar equipados con el equipo de protección individual para evitar lesiones.

! Levantar la columna lentamente y prestar atención a que no golpee contra la estructura y se dañe.

4.2.3 Fijar la columna de montaje

! Antes de realizar los siguientes procesos, colocar la columna en la estructura, como se muestra en la siguiente imagen.

1. Introducir la manguera de aire en la carcasa.
2. Colocar la columna de montaje en el interior de la carcasa, como se muestra en la figura.

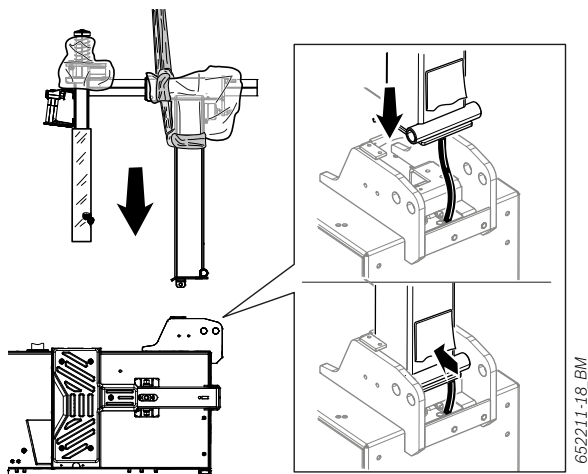


Fig. 21: Posicionar la columna

i Antes de montar el perno de sujeción, el manguito de la columna se debe alinear visualmente con los orificios de la estructura de sujeción; para ello levantar la columna de montaje con ayuda de una grúa.

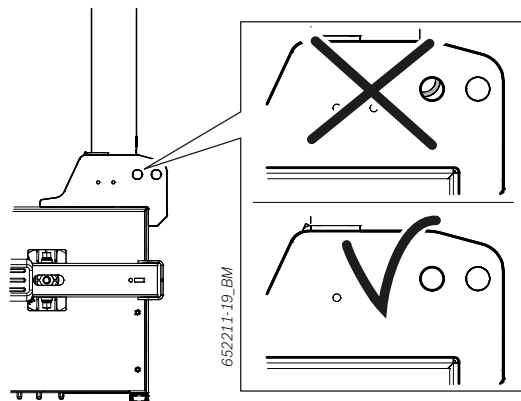


Fig. 22: Alinear los taladros

- Introducir el perno de sujeción de la columna con ayuda de un martillo de goma. Al mismo tiempo, introducir el gancho antitorsión en el orificio más cercano, tal y como se muestra en la figura.

! Ejercer la fuerza sobre el centro del perno para evitar daños en el gancho antitorsión.

! Se ruega prestar el máximo cuidado.

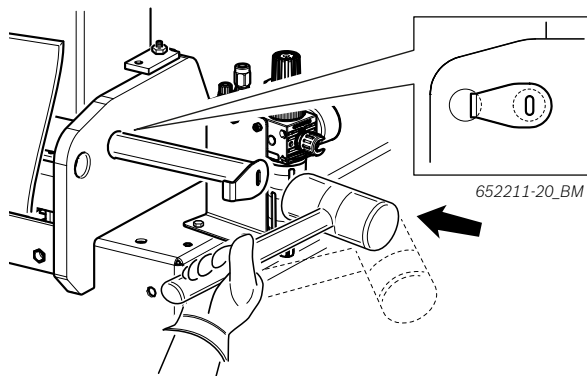


Fig. 23: Introducir el perno de sujeción de la columna de montaje

- Colocar el otro anillo de muelle con ayuda de unos alicates en el perno de sujeción hasta que se enclave en su sitio.

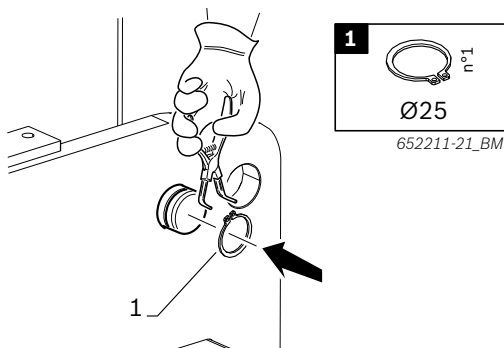


Fig. 24: Sujetar firmemente el perno de sujeción de la columna de montaje

- Inclinar la columna hacia atrás con la ayuda de una grúa sin que alcance la posición final.
- Con ayuda de una herramienta, extraer por completo la varilla del cilindro de la columna.
- Alinear los agujeros de la varilla del cilindro de la columna con los del soporte que se encuentra en la base de la columna.

- Colocar el perno de la varilla del cilindro y fijarlo con la grupilla.

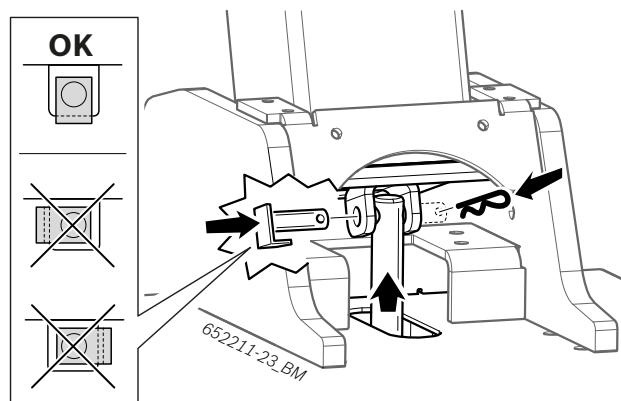


Fig. 25: Colocar el perno en el taladro de la varilla del cilindro

- Volver a poner la columna en la posición de trabajo.
- Ajustar el pasador roscado del lado del soporte de la columna, de tal manera que la punta toque la columna.

! Para realizar correctamente este ajuste, la columna no puede estar inclinada.

! El pasador roscado solamente puede estar en contacto y no presionando la columna por el lado opuesto.

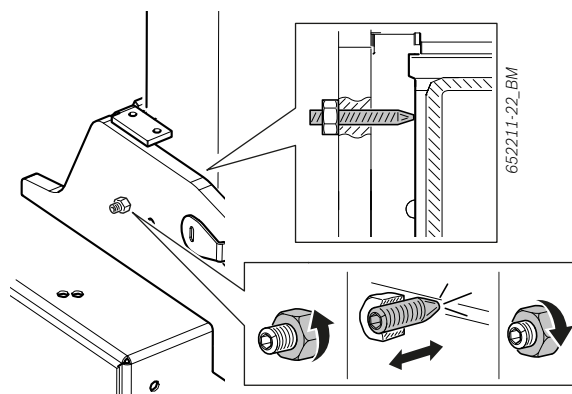


Fig. 26: Ajustar el pasador roscado

- Retirar el material de embalaje de la columna.
- Retirar las correas de elevación de la columna y retirar la grúa de la zona de trabajo.

13. Girar hacia atrás el soporte de la unidad de filtro a su posición.

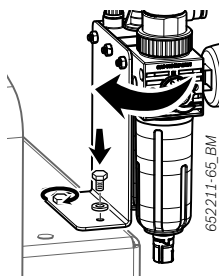


Fig. 27: Girar hacia atrás el soporte del filtro a su posición

14. Unir la manguera de alimentación de la columna a la conexión (1) de los pedales.

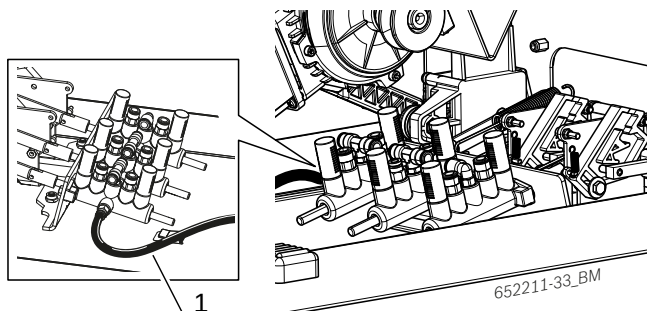


Fig. 28: Conexión de aire comprimido

4.2.4 Fijar el recipiente de aire comprimido

 El recipiente de aire comprimido solo se entrega con las máquinas FALCO EVO 620 S IT.

 Los tornillos de fijación del recipiente ya se han colocado. Retíralos para utilizarlos posteriormente. Si los tornillos no están montados, se encontrarán en el suministro.

1. Retirar el recipiente de aire comprimido y retirar el material de embalaje.
2. Fijar el recipiente de aire comprimido con los tornillos entregados en los orificios de la estructura.

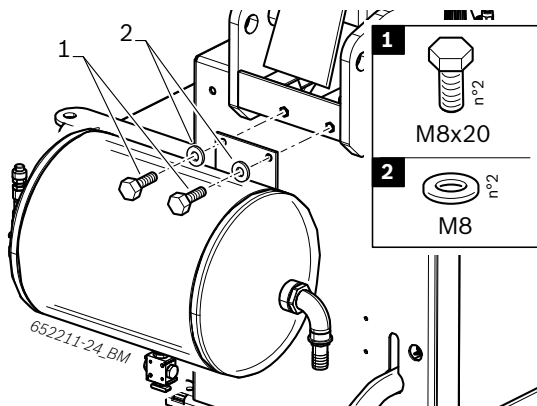


Fig. 29: Fijar el recipiente de aire comprimido

3. Retirar el tubo de goma y fijarlo en el recipiente de aire comprimido. A continuación sujetarlo con la abrazadera de tubo.

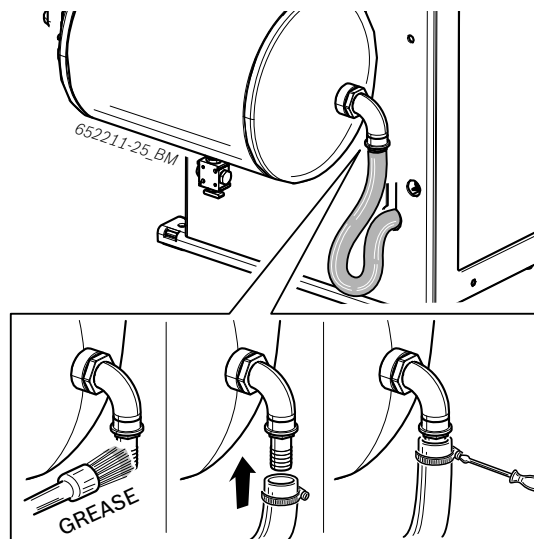


Fig. 30: Conectar el tubo flexible de goma

4. Continuar con los empalmes de aire comprimido como se muestra en la figura.

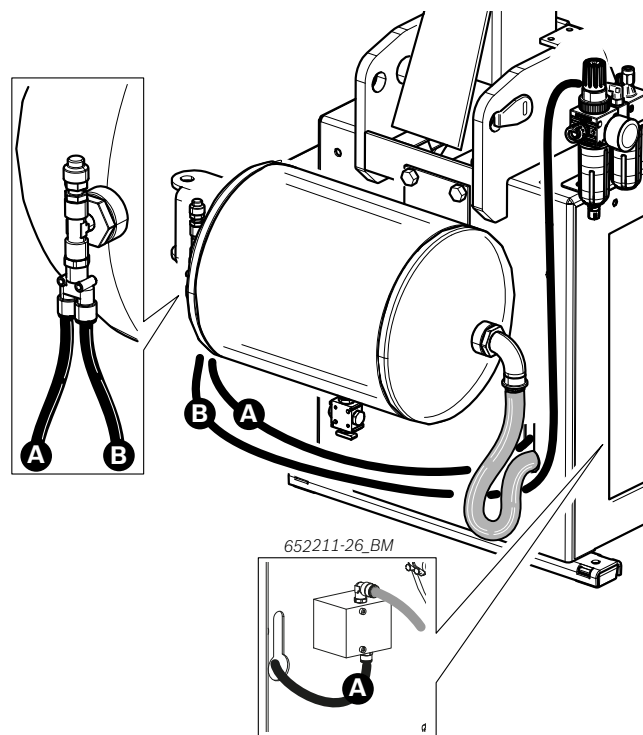


Fig. 31: Empalmes de aire comprimido para el recipiente de aire comprimido

4.2.5 Fijar el manómetro

 El manómetro solamente se suministra con las máquinas FALCO EVO 620 S IT.

 Los tornillos de fijación del manómetro ya se han colocado. Retirarlos para su uso posterior. Si los tornillos no están montados, se encontrarán en el suministro.

1. Retirar el manómetro y retirar el material de embalaje.
2. Fijar el manómetro en la columna de montaje con los tornillos suministrados.

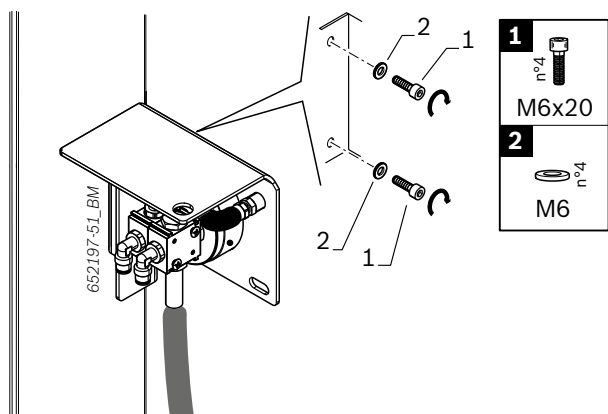


Fig. 32: Fijar el manómetro

3. Sacar las tuberías flexibles de servicio y continuar con los empalmes de aire comprimido como se muestra en la figura.

 Efectuar las conexiones solamente si todavía no han sido preparadas por el fabricante.

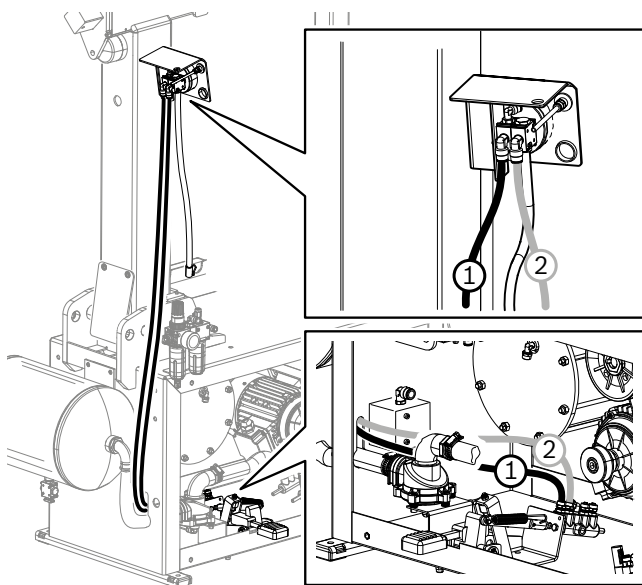


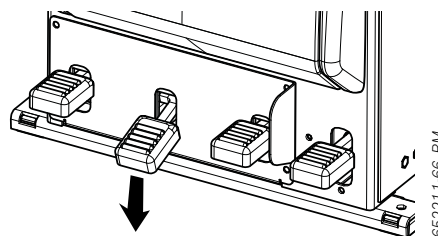
Fig. 33: Conexiones de aire comprimido para el manómetro

4.2.6 Fijar la unidad de desmontaje por presión

 Para realizar la instalación correctamente y para ajustar bien la zona de desplazamiento del brazo de desmontaje por presión, el perno de salida del cilindro destalonador debe encontrarse en la posición final de salida máxima.

 Para alcanzar el estado descrito arriba, debe conectarse la alimentación de aire comprimido.

 Antes del empalme de aire comprimido de la máquina, comprobar que los pedales delanteros están en el estado representado en la figura a continuación y que el grupo de herramientas esté bloqueado para que los diferentes elementos no se puedan mover de forma involuntaria y no se produzcan daños materiales o personales en la zona de la máquina para montaje de neumáticos.



 Para la instalación no se debe presionar ningún pedal. Para evitar peligros, no accionar estos elementos.

 Las piezas de conexión atornillada para el montaje del brazo de desmontaje pueden estar ya colocadas en la estructura o los componentes principales. Las piezas que faltan están en la bolsa. Si las piezas de conexión no están montadas, se encontrarán en el suministro.

1. Conectar la alimentación de aire comprimido tal y como se describe en el capítulo "Empalme de aire comprimido".
 - ⇒ El perno del cilindro destalonador sale a la posición final máxima.
2. Retirar el brazo de desmontaje por presión junto con la paleta destalonadora y retirar el material de embalaje.

- Montar la paleta destalonadora con el material de fijación suministrado en el brazo de desmontaje por presión.

 El movimiento de la paleta de desmontaje debe presentar cierta fricción.

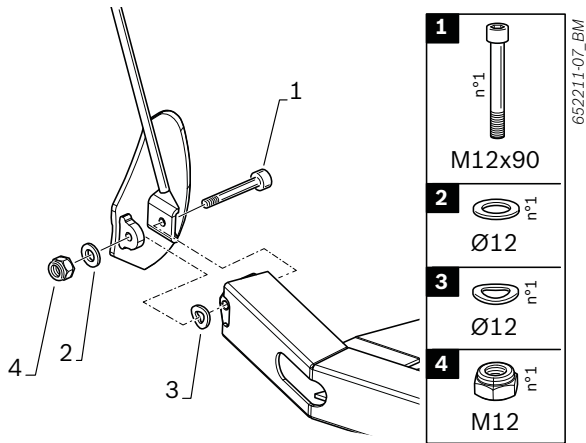


Fig. 34: Montar la paleta destalonadora

- Colocar la arandela de nailon en el perno del cilindro destalonador en la salida de la carcasa.

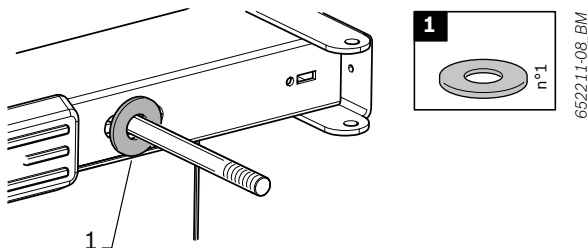


Fig. 35: Colocar la arandela de nailon

- Colocar el perno de la articulación del destalonador con el lado plano hacia fuera en el asiento correspondiente.

 El asiento para el perno de la articulación del destalonador en el brazo de desmontaje por presión es continuo. Mantener una mano bajo el asiento de válvula para que el perno no se caiga en la primera fase del montaje.

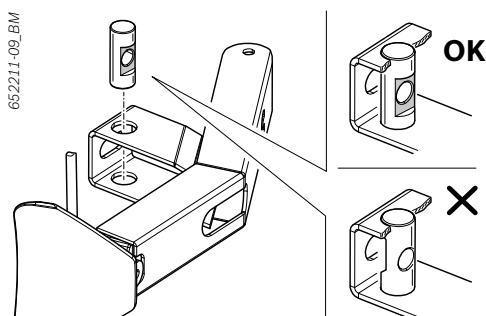


Fig. 36: Posición correcta del perno de la articulación del destalonador

- Introducir el perno del cilindro del destalonador en el asiento del brazo de desmontaje por presión.
- Colocar la parte trasera del brazo de desmontaje por presión cerca de los orificios de la articulación que se encuentran en la máquina para montaje de neumáticos.

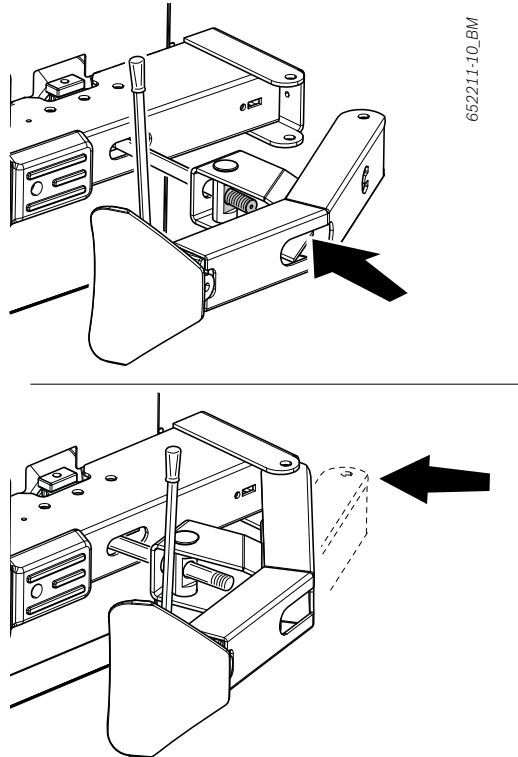


Fig. 37: Colocar el brazo de desmontaje por presión

- Fijar el brazo de desmontaje por presión en la máquina para montaje de neumáticos con el material de fijación suministrado.

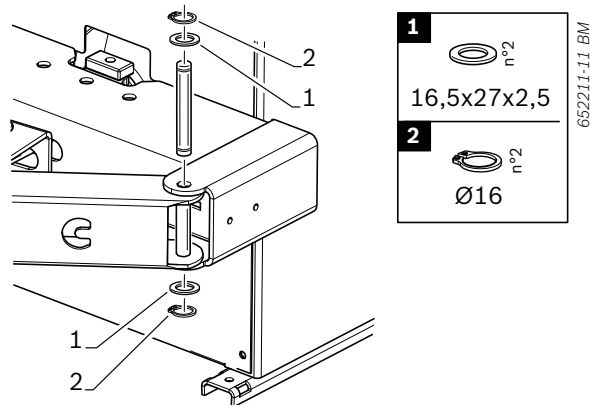
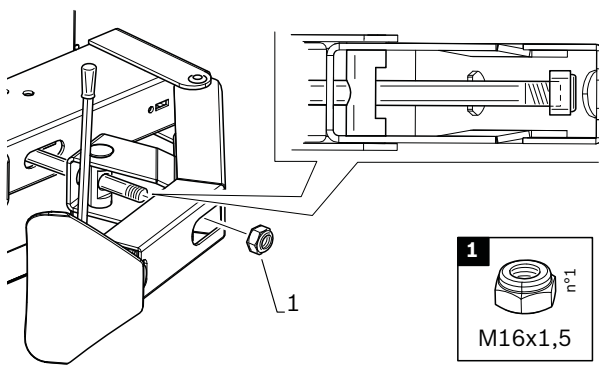


Fig. 38: Fijar el brazo de desmontaje por presión

- Colocar la tuerca tensora en el perno del cilindro de desmontaje.

10. Abrir el brazo de desmontaje por presión, de modo que la distancia entre el apoyo antiabrasión y la paleta destalonadora sea de 305 mm sin elemento de protección.



652211-12_BM

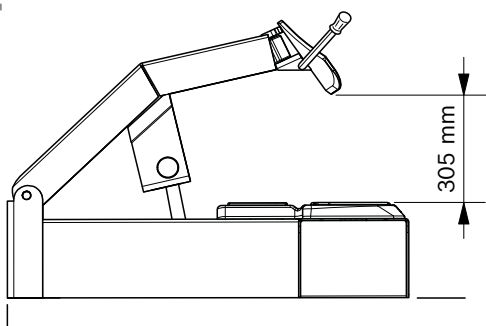


Fig. 39: Medida de apertura del brazo de desmontaje por presión

11. Apretar la tuerca de fijación hasta el tope hacia el perno de la articulación de la paleta destalonadora.

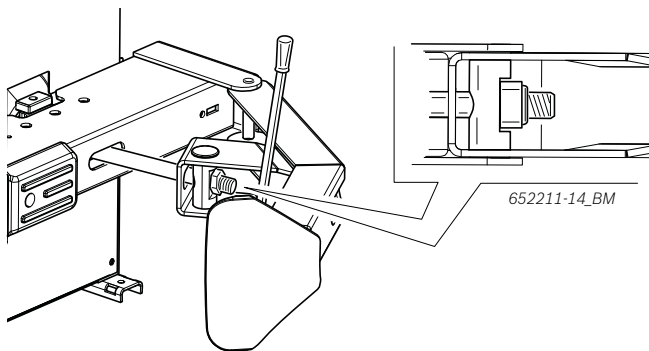


Fig. 40: Apretar la tuerca de fijación hasta el tope

- i** Después de apretar la tuerca de racor, comprobar la distancia adecuada entre el soporte destalonador y la paleta destalonadora. De lo contrario, ajustar la distancia girando la tuerca de fijación.

12. Montar el muelle de retorno del brazo de desmontaje por presión en la máquina para montaje de neumáticos, para ello sujetar el extremo largo en la ranura prevista para ello de la carcasa.
13. Fijar el extremo corto del muelle de retorno en el punto de conexión previsto del brazo de desmontaje por presión; para ello utilizar una herramienta de tensado de muelles adecuada o un gancho y mantener cerrado el brazo de desmontaje por presión.



¡Atención - peligro de accidente!

Durante el montaje, el muelle se puede soltar de forma involuntaria y exponer al usuario a un peligro.

- Llevar a cabo el montaje con cuidado; llevar puesto el equipo de protección individual (gafas de protección, guantes de protección, etc.).

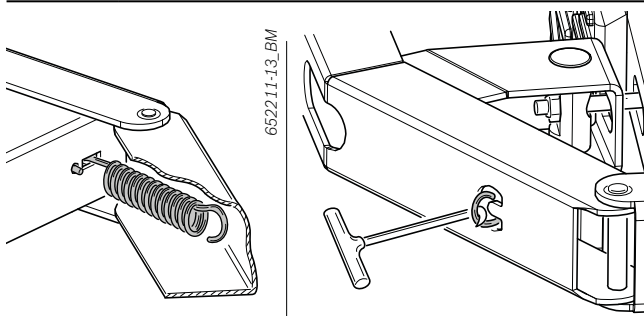


Fig. 41: Montar el muelle de retorno

- !** Tras finalizar el montaje, desconectar la alimentación de aire comprimido.

4.2.7 Finalización de los preparativos

Tras finalizar el premontaje de los componentes de la máquina, preparar la siguiente fase de la instalación.

1. Montar la cubierta del soporte de la columna y poner en medio la protección de goma.

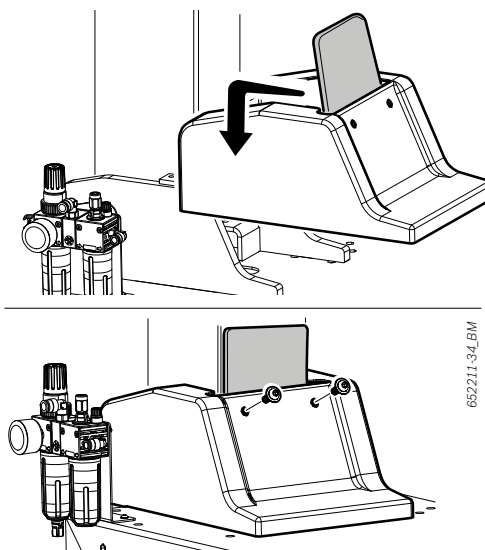


Fig. 42: Montar la cubierta del soporte de la columna

2. Montar la cubierta trasera de la columna.

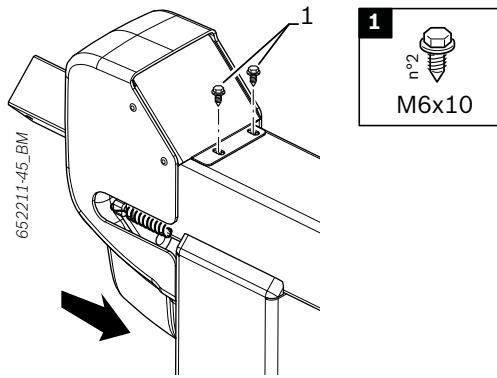


Fig. 43: Montar la cubierta trasera de la columna

3. Montar la cubierta delantera.

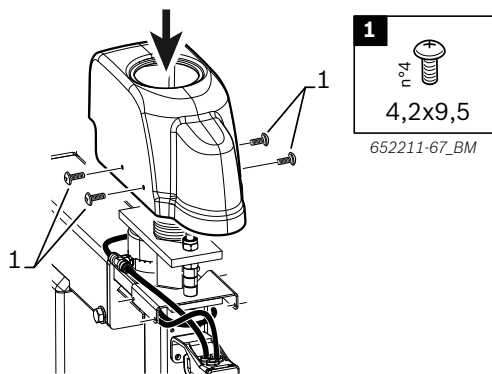


Fig. 44: Montar la cubierta delantera

4. Con ayuda de los equipos de transporte de palets adecuados, colocar la máquina cerca de la zona de instalación prevista.

 Este procedimiento solo es necesario si no se ha realizado ya durante el desembalaje.

4.2.8 Instalar la máquina

Para ejecutar los siguientes pasos de trabajo, previamente es necesario tener preparado el siguiente equipamiento:

- 1 eslinga modelo DR50 (factor de seguridad 6:1), longitud 2 m.
- 1 eslinga modelo DR50 (factor de seguridad 6:1), longitud 3 m.
- una grúa adecuada para levantar el producto FALCO EVO 620 S (IT).

1. Aflojar los tornillos con los que el producto FALCO EVO 620 S (IT) está fijado en el palet.

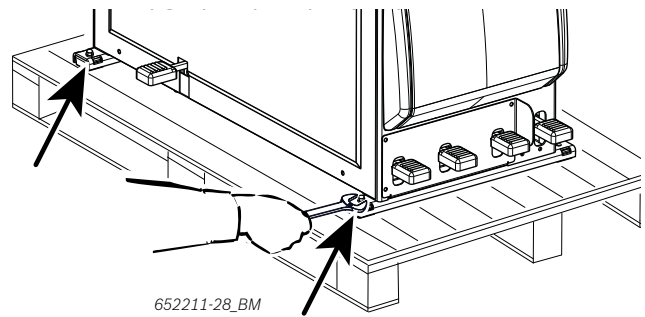


Fig. 45: Instalar la máquina



¡Atención, peligro de daños!

Las eslingas pueden aplastar los tubos flexibles de alimentación del cilindro o dañar las piezas de plástico del producto FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Pasar las correas con cuidado.

2. Colocar las correas como se muestra en la figura.

 La varilla de la herramienta solamente está unida al disco de sujeción en las versiones con la columna montada. En las versiones con la columna suelta, fijar la varilla de la herramienta tal y como se muestra en la figura.

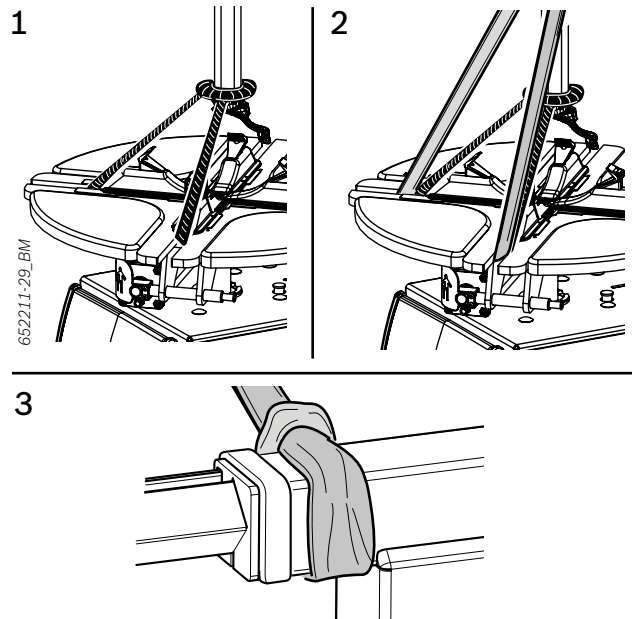


Fig. 46: Enganchar con correas

3. Levantar el producto FALCO EVO 620 S (IT) con ayuda de una grúa con la capacidad de carga adecuada (véase "Peso de la máquina" en el capítulo "Datos técnicos") y colocarlo en el área prevista. Al hacerlo, prestar atención a las distancias mínimas indicadas en la figura.

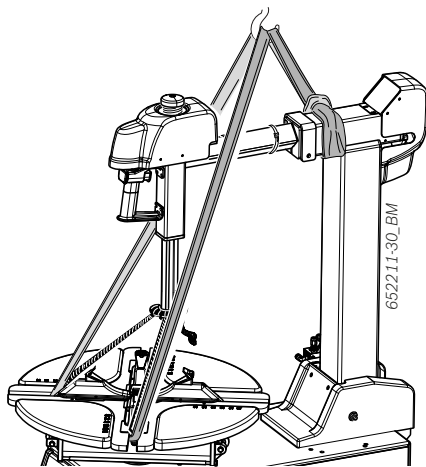


Fig. 47: Enganchar con correas



¡Atención, peligro de vuelco!

El centro de gravedad del FALCO EVO 620 S (IT) no está en el centro geométrico.

- FALCO EVO 620 S (IT) debe levantarse siempre con cuidado.

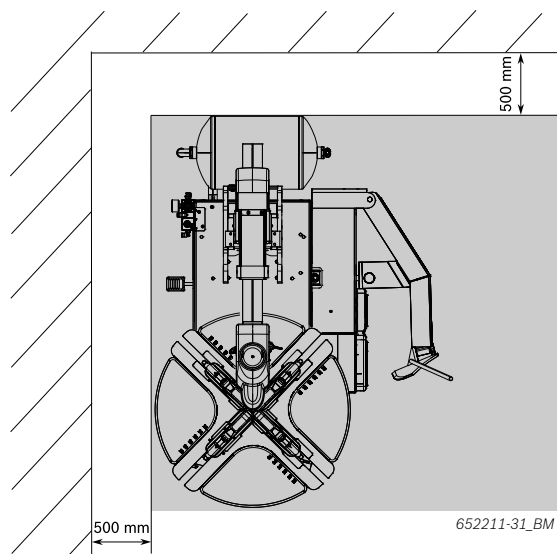


Fig. 48: Distancias que hay que respetar en la colocación

- !** Para una utilización segura y ergonómica del producto FALCO EVO 620 S (IT) se debe colocar el producto FALCO EVO 620 S (IT) a una distancia mínima de 500 mm con respecto a la pared más próxima. Considerar en esto el espacio necesario máximo para la extensión de los elementos móviles en la posición de trabajo.

- i** Para conseguir una sujeción con vibraciones mínimas en el suelo con ayuda de tornillos, se han añadido elementos amortiguadores de goma en los puntos previstos.

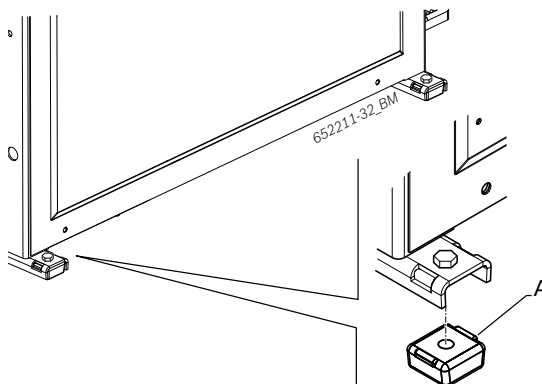


Fig. 49: Elementos amortiguadores

A Elementos amortiguadores

4. Retirar las eslingas de la máquina.
5. Llenar el depósito de aceite lubricante con pasta de montaje para neumáticos habitual.

- i** No utilizar lubricantes a base de disolventes ya que podrían dañar el neumático. No utilizar líquidos inflamables para lubricar o posicionar los talones del neumático.

6. Retirar con ayuda de un cúter las cuerdas de seguridad que sujetan el cabezal de montaje en el disco de sujeción.

- i** Para las versiones con columna suelta, retirar las cintas/cables fijados previamente a la herramienta.

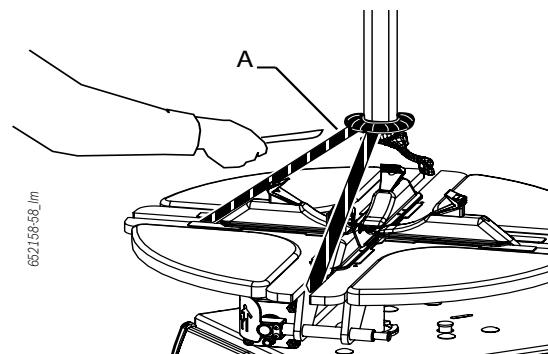


Fig. 50: Retirar las cuerdas de seguridad

A Cuerdas de seguridad

7. Colocar una mano sobre la cubierta (en el extremo superior del asta) y presionar hacia abajo.
8. Con la otra mano y con ayuda de un cúter retirar la cinta adhesiva y quitar el hierro redondo entre el brazo y el cabezal de montaje.

**¡Peligro!**

Debido a la tensión de muelle, el asta vertical puede saltar repentinamente de su asiento y con ello representar un peligro grave para el usuario.

➤ Se ruega prestar el máximo cuidado.

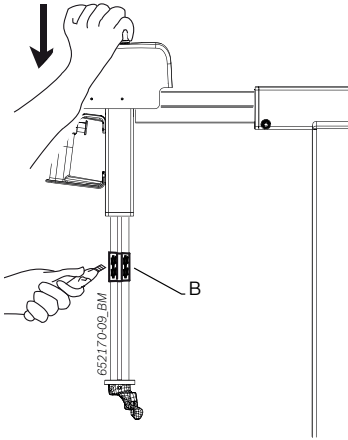


Fig. 51: Posicionar el asta vertical

B Hierro redondo

9. Retirar lentamente la mano de la cubierta del asta.
10. Con ayuda de un cúter, retirar los sujetacables y el estribo de seguridad del brazo desplazable horizontal.

**¡Peligro!**

Con la columna volcada, el brazo desplazable horizontal se puede mover libremente hacia atrás, representando así un serio peligro para el usuario.

➤ Por ello realizar este trabajo con la columna de montaje en la posición de trabajo.

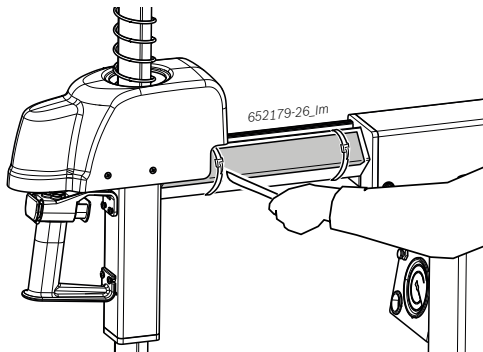
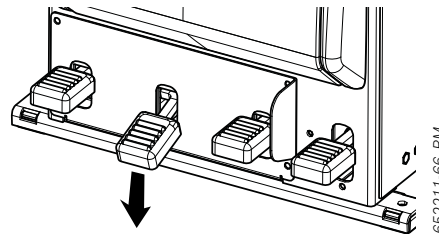


Fig. 52: Retirar el estribo de seguridad con la columna en posición de trabajo

11. Si no es necesario realizar otros trabajos de instalación en la carcasa, volver a conectar el cable de puesta a tierra a la cubierta lateral y fijarla con los tornillos.



Antes del empalme de aire comprimido de la máquina, comprobar que los pedales delanteros están en el estado representado en la figura a continuación y que el grupo de herramientas esté bloqueado para que los diferentes elementos no se puedan mover de forma involuntaria y no se produzcan daños materiales o personales en la zona de la máquina para montaje de neumáticos.



4.2.9 Conectar la pistola para el inflado de neumáticos

Dependiendo del modelo solicitado de la máquina, la pistola para llenar el neumático puede constar en el volumen de suministro.

En caso de que la carcasa de la máquina ya esté abierta por motivos de instalación, proseguir con la conexión de la pistola. Caso contrario proseguir de la siguiente manera.

1. Retirar parcialmente la cubierta lateral para tener acceso al cable de puesta a tierra.
2. Desconectar el cable de puesta a tierra.
3. Retirar por completo la cubierta lateral.

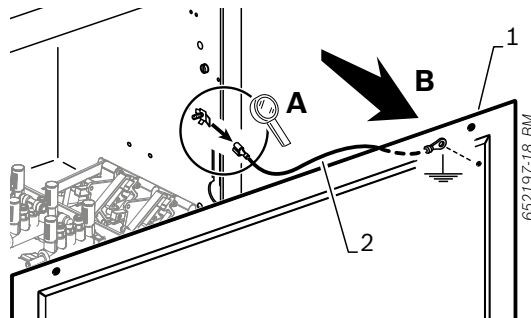


Fig. 53: Retirar la cubierta lateral

- 1 Cubierta lateral
- 2 Cable de puesta a tierra

4. Colocar la pistola para el inflado de neumáticos en el soporte lateral de la columna.
5. Si no está, colocar la conexión giratoria incluida en el volumen de suministro en la parte inferior de la pistola.

6. Conectar la tubería flexible de servicio incluida en el volumen de suministro en la pistola para el inflado de neumáticos.

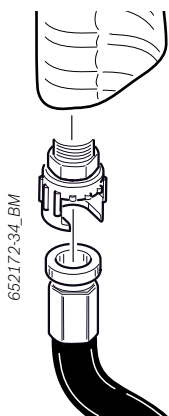


Fig. 54: Conectar a la pistola para el inflado de neumáticos

- i** Para un mejor soporte sellar la conexión con cinta aislante.

7. Conectar la manguera de conexión suministrada a la válvula VGP en el interior de la carcasa.

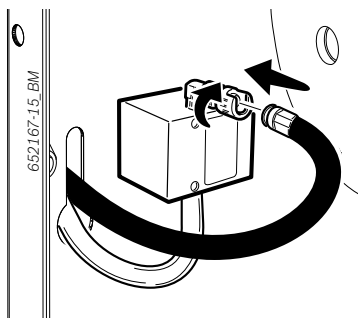


Fig. 55: Conectar a la válvula VGP

8. Conectar nuevamente el cable de puesta a tierra.
9. Fijar la cubierta lateral.

4.3 Conexión de aire comprimido

1. Conectar el FALCO EVO 620 S (IT) a la alimentación de aire comprimido.

- i** En caso del cierre de bayoneta basta con aproximar el tubo flexible de aire comprimido a la conexión de la unidad de filtro y apretar firmemente el cierre de bayoneta.

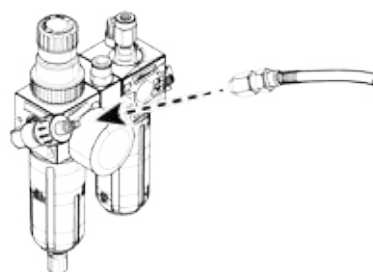


Fig. 56: Conexión de aire comprimido

2. Ajustar una presión de 8 – 10 bar.
 - ⇒ Tirar el reductor de presión (tornillo de cabeza moleteada rojo) inicialmente hacia arriba. Luego, mediante giro ajustar una presión de 8 – 10 bar.
 - ⇒ Controlar la presión en el manómetro.

- !** En el volumen de suministro se incluye además un acoplamiento rápido con rosca de 1/4". Esto hace posible también una conexión de aire comprimido cuando el usuario no dispone de un cierre de bayoneta.

3. Retirar el racor giratorio de la unidad de filtro con una llave (SW 14).

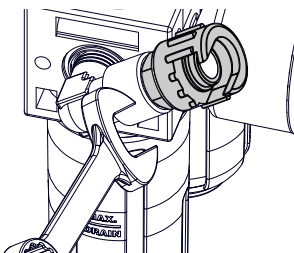


Fig. 57: Retiro del racor giratorio

4. Extraer el racor giratorio y empalmar el acoplamiento rápido. Para finalizar apretar firmemente con una llave (SW 14).

- !** Volver a posicionar el anillo de junta original.

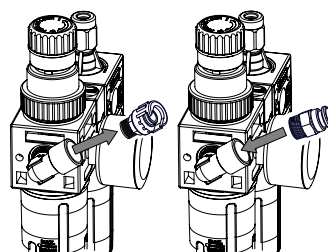


Fig. 58: Montaje del acoplamiento rápido

4.4 Conexión eléctrica



PELIGRO – Peligro de descarga eléctrica si falta la puesta a tierra, con una puesta a tierra defectuosa o una conexión de red defectuosa.

¡Las conexiones erróneas de las fases, del conductor neutro o del cable de puesta a tierra pueden provocar descargas eléctricas, fallo cardíaco y la muerte!

- Los trabajos en la instalación eléctrica o en el equipamiento eléctrico deben ser efectuados solo por un electricista cualificado o por personal instruido al efecto bajo la dirección y supervisión de un electricista especializado.
- También los trabajos de menor alcance en el equipamiento eléctrico deben ser efectuados solo por personal cualificado e instruido al efecto.
- Realizar la conexión a la red eléctrica solo si la tensión de red coincide con la tensión de red indicada en la placa de características.
- Antes de conectar la máquina se debe comprobar la puesta a tierra.

❗ El aparato debe conectarse a una instalación eléctrica normalizada que cuente con un interruptor de protección de corriente de la falla con, al menos, 3 mm de sección de conexión conforme a las normas europeas. La protección de la conexión de red debe ser llevada a cabo por el cliente.

❗ Para proteger la conexión de red, es necesario utilizar un fusible automático de dos polos del tipo "C". Los fusibles automáticos de un polo no están permitidos.

❗ Cumplir con las condiciones de temperatura y de entorno de la fábrica indicados en los datos técnicos.

❗ Para proteger el sistema contra un cortocircuito es necesario instalar un iniciador de motor (o un dispositivo protector similar).

Versión	Clase de activación	Rango de ajuste	Valor ajustado
110 V, 1 Ph, 60 Hz	10	17 A – 22 A	20 A
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6,5 A
230 V, 3 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6 A
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 A – 4 A	3,5 A

Tab. 13: Vista general iniciador de motor

- Solicitar a un especialista en electricidad cualificado la instalación de un enchufe de conexión monofásico o trifásico de 230 V específico para el país, en función de la tensión solicitada.



Los modelos de la máquina, que apoyan la corriente alterna monofásica de 110 V, son entregados con un enchufe de conexión.

Conexión del enchufe trifásico

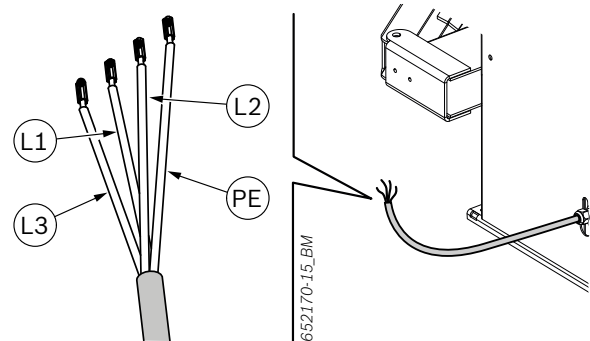


Fig. 59: Código de color para la conexión de corriente trifásica

Fase	Denominación	Color cable
L1	Fase 1	Gris
L2	Fase 2	Negro
L3	Fase 3	Marrón
PE	Puesta a tierra	Verde-amarillo

Tab. 14: Código de colores para la conexión trifásica

Conexión del enchufe monofásico de 230 V

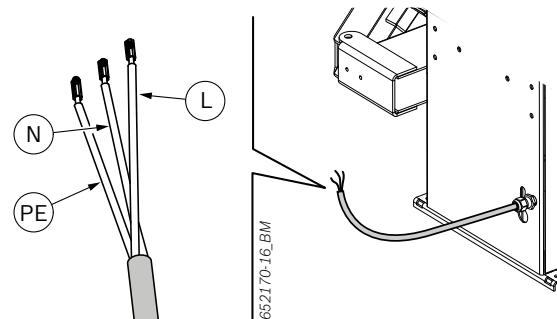


Fig. 60: Código de colores conexión del enchufe monofásico

Fase	Denominación	Color cable
L	Fase 1	Marrón
N	Neutro	Azul
PE	Puesta a tierra	Verde-amarillo

Tab. 15: Lista de colores conexión del enchufe monofásico

4.5 Comprobar el sentido de giro

! Para un funcionamiento correcto del producto FALCO EVO 620 S (IT) es de vital importancia que al presionar el pedal indicado en la figura, la brida de sujeción gire **en el sentido horario**.

! En caso de que la dirección de giro sea en dirección contraria a las manecillas del reloj, consultar a un electricista cualificado o a personal respectivamente preparado.

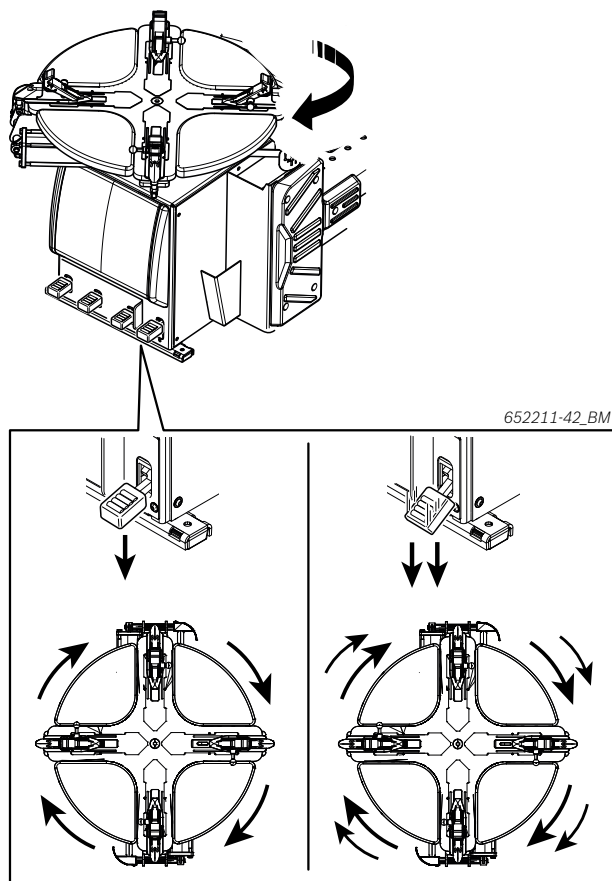


Fig. 61: Comprobar el sentido de giro

i La versión de máquina con motor de corriente trifásica está equipada con un disco de sujeción con velocidad doble. El empleo se muestra en la figura. La versión de máquina con motor de corriente alterna está equipada con un disco de sujeción con una única velocidad.

4.6 Montaje de las cubiertas protectoras de plástico

! Con el fin de proteger la llanta de los daños durante las operaciones de trabajo, se deben montar las cubiertas protectoras de plástico.

4.6.1 Elementos protectores para carriles

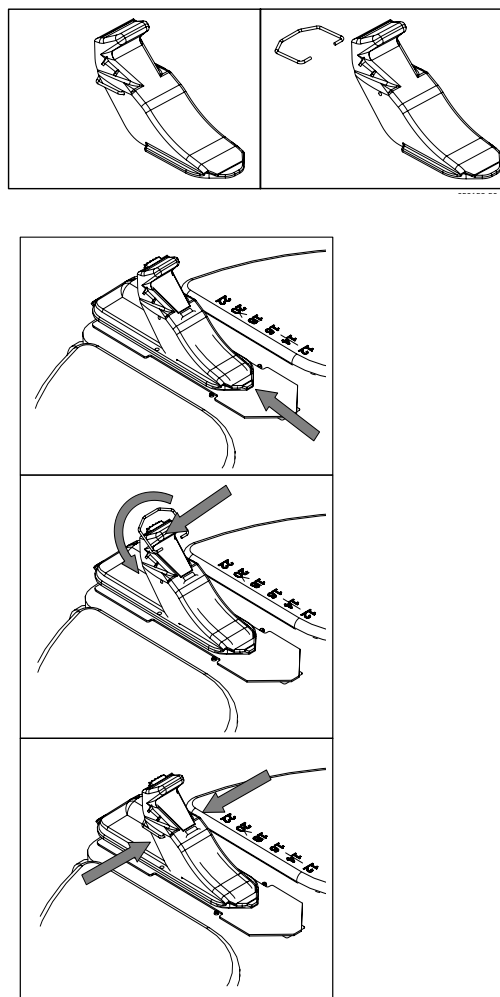


Fig. 62: Montaje de los elementos protectores para carriles

4.6.2 Elemento protector para paleta destalonadora

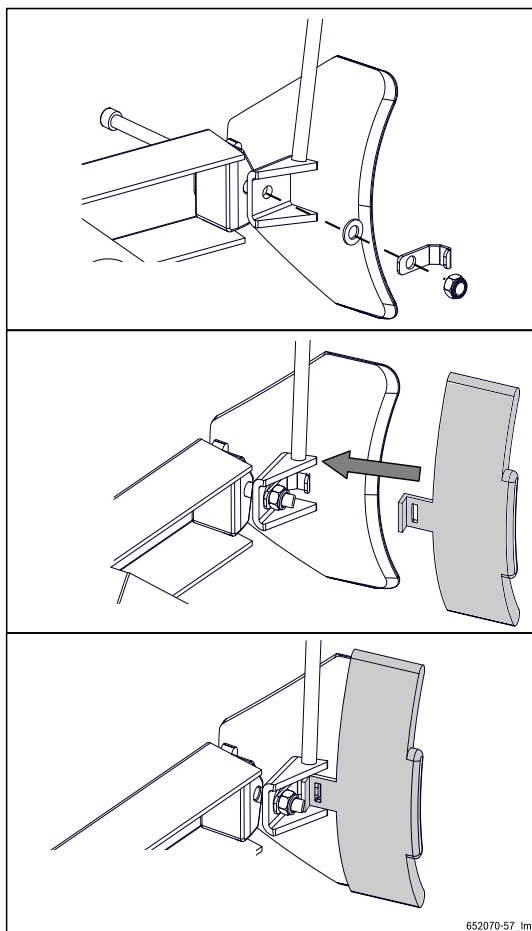


Fig. 63: Instalación del elemento protector para la paleta destalonadora

4.6.3 Piezas de protección para la columna de montaje y el cabezal de montaje

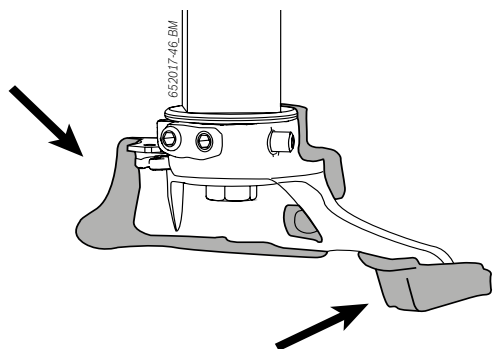


Fig. 64: Instalación de los elementos protectores para el cabezal de montaje

4.6.4 Protector de llanta

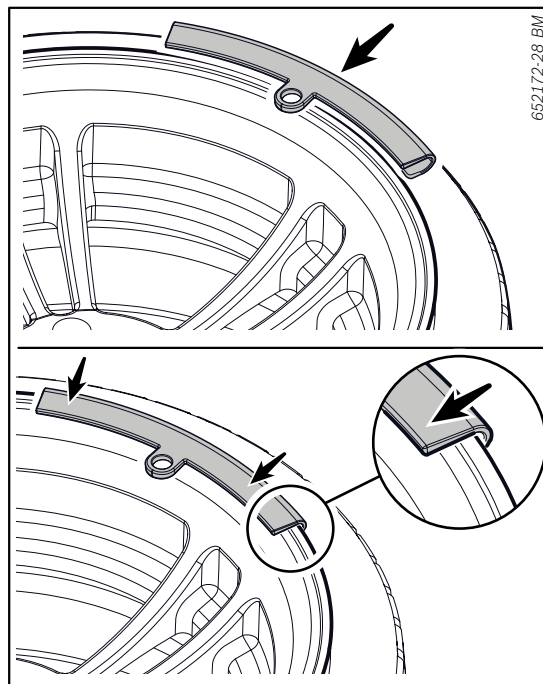


Fig. 65: Montar protección de llantas

5. Empleo

5.1 Desmontaje de neumáticos



¡ATENCIÓN! – ¡Peligro de accidente a causa de llantas y neumáticos dañados!

Los daños en el neumático o en la llanta durante el montaje/desmontaje pueden ocasionar situaciones peligrosas, incluso con peligro de muerte, durante el funcionamiento de marcha.

- Los neumáticos sólo deben ser montados/desmontados por personal que cuenta con la formación y las cualificaciones adecuadas y que haya sido encargado para ello.
- Tener en cuenta las indicaciones de montaje y de desmontaje del WDK (disponibles en alemán y en inglés):
 - Catálogo de criterios.
 - Sobrecalentamiento del neumático.
- Adaptar la presión al tipo de neumático.
- Utilizar la protección de llanta de plástico para llantas sensibles (p. ej. llantas de metal ligero).
- Utilizar suficiente lubricante.
- En caso de anomalías, como p. ej. ruidos extraños, interrumpir el desmontaje inmediatamente.

Otras indicaciones para el montaje de neumáticos Runflat y UHP.



¡Atención, peligro de daños en neumáticos Runflat y UHP!

Peligro de rotura del neumático (en el lado interior o exterior), cuando se trabaja a altas velocidades y con neumáticos fríos.

- Temperatura central del neumático mínima 15 °C.
- Previo del desmontaje de los neumáticos calentar con un calentador eléctrico de neumáticos.



Retirar todos los pesos de equilibrado de la llanta.



Informarse sobre los datos de la llanta y del neumático antes del desmontaje/montaje. ¡Basado en estos datos se pueden determinar previamente la fijación, la presión y los accesorios necesarios!



Antes del montaje/desmontaje del neumático controlar el estado de desgaste de todas las cubiertas protectoras. Sustituir las cubiertas protectoras si es necesario.

5.1.1 Preparativos del desmontaje - proceso de desmontaje por presión



Prestar atención de no dañar la válvula del neumático en el desmontaje.

1. Extraer la aguja de flotador con la herramienta correspondiente.
 - ⇒ El neumático se desinfla por completo.
 - ⇒ Asegurarse de que no haya aire en el neumático antes de destalonar.



Si hay instalado un sensor SCPN, al destalonar/desmontar/montar prestar atención a que este sensor no se dañe.

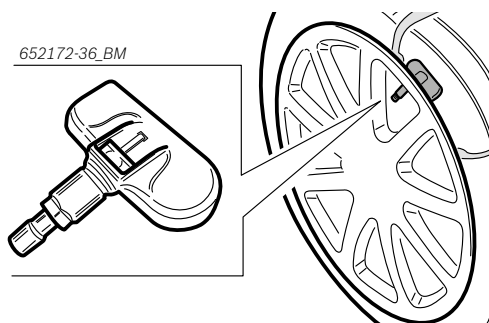


Fig. 66: Válvula SCPN

2. Ajustar el ángulo de inclinación de la paleta destalonadora según el diámetro del neumático.

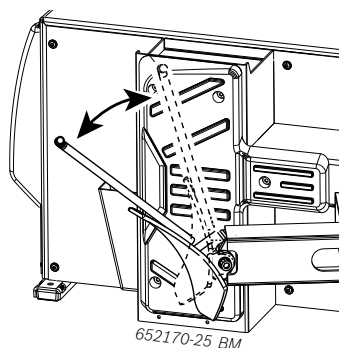


Fig. 67: Ajustes de la paleta destalonadora

- Colocar en el suelo la rueda junto con los apoyos antiabrasivos del destalonador.



Advertencia: peligro de lesiones por aplastamiento de las manos entre el disco de sujeción y el neumático.

Durante el movimiento del neumático tener en cuenta que las manos no se aplasten entre el neumático y el disco de sujeción.

- Antes de iniciar los trabajos se debe girar el disco de sujeción de modo que las garras tensoras se encuentren en un ángulo de 45° con respecto a la carcasa de la máquina.
- Como medida de seguridad adicional, colocar las garras tensoras en la posición más pequeña dentro del disco de sujeción.

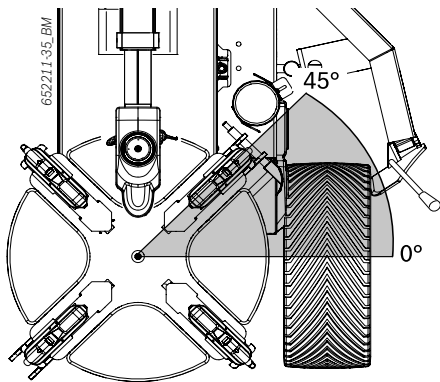


Fig. 68: Posición del disco de sujeción

- Accionar el pedal destalonador para aproximar la paleta destalonadora al borde del neumático.

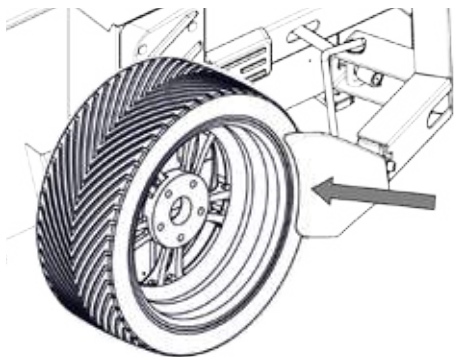


Fig. 69: Destalonar el talón superior



¡Atención, peligro de lesiones en las extremidades!

- Durante el accionamiento del brazo de desmontaje por presión debe procederse con extremo cuidado para evitar que las extremidades queden aplastadas entre el neumático y la unidad de desmontaje por presión.
- No introducir las manos y brazos entre el neumático y el brazo de desmontaje por presión.

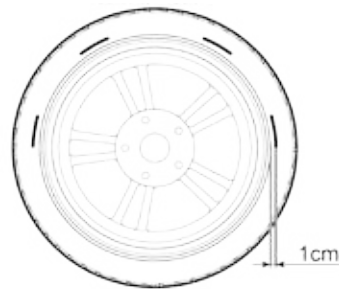


¡Atención, peligro de lesiones en las extremidades!

Peligro de aplastamiento para las manos durante el destalonamiento.

- No introducir las manos y brazos entre el neumático y el brazo de desmontaje por presión.

La separación debe realizarse en 3-4 puntos de la rueda (que se gira manualmente). Al hacerlo, posicionar la paleta destalonadora a una distancia de aprox. 1 cm respecto al borde de la llanta.



! No colocar la paleta destalonadora muy cerca de la válvula para evitar dañar la válvula de llenado/SCPN. Las posiciones recomendadas aparecen en la figura siguiente.

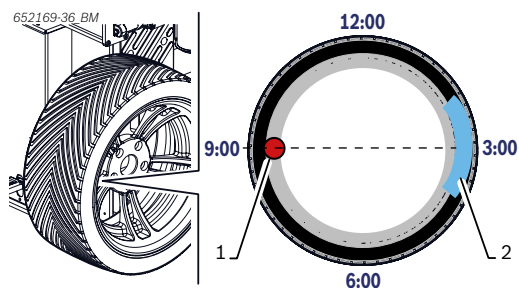


Fig. 70: Esquema de posiciones de la paleta destalonadora

- Válvula de llenado
- Dispositivo destalonador

 Engrasar con lubricante el flanco del neumático y el resalte de la llanta para facilitar la separación.

5. Repetir el proceso en el lado opuesto de la rueda.
6. Girar la rueda 180°.
7. Desplazar la rueda de tal manera que se encuentre cerca de la paleta destalonadora.
8. Accionar el pedal destalonador para aproximar la paleta destalonadora al borde del neumático.

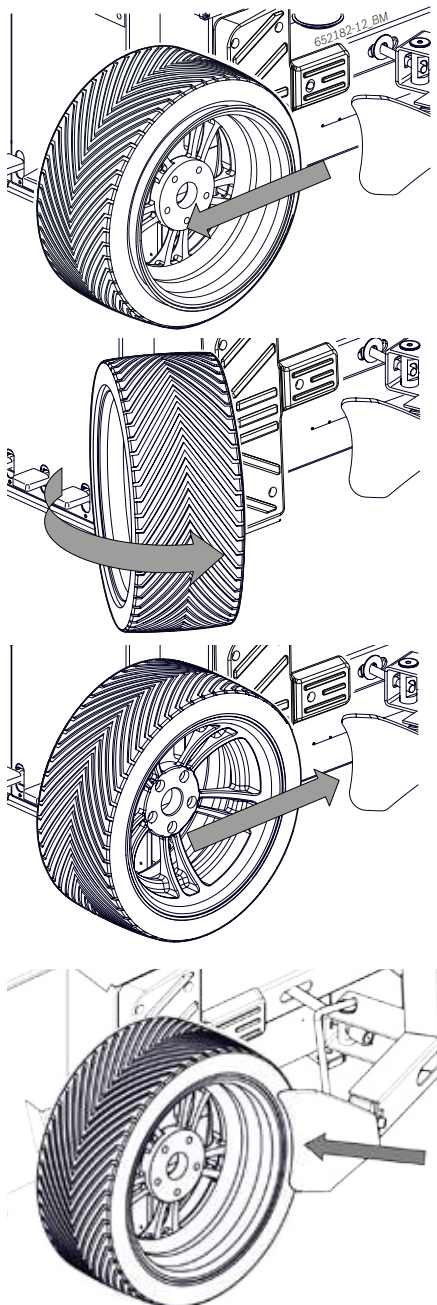


Fig. 71: Destalonar el talón inferior

5.1.2 Desmontaje



ADVERTENCIA - ¡Peligro de lesiones en las manos por las garras tensoras!

- Peligro de aplastamiento de manos al tensar la llanta con las garras tensoras.
- No introducir los dedos entre el neumático y la llanta.
- Durante el movimiento del neumático existe el peligro de sufrir lesiones en las manos por aplastamiento entre el neumático y el plato de ajuste.

1. Presionar el botón de retención para desbloquear el asta extensible.

 En los modelos de la máquina con retorno de la varilla vertical, pulsar el botón de retención (A) para llevar la varilla vertical (B) al tope y fijarla allí.

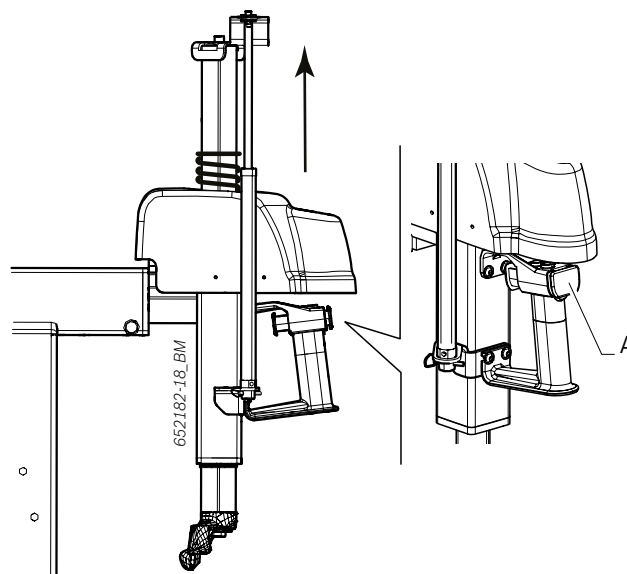


Fig. 72: Posición de tope de la varilla vertical

2. Presionar el pedal de la columna de montaje para mover hacia atrás la columna de montaje.

 Para efectuar el bloqueo externo de la llanta mover las garras tensoras hacia afuera con el pedal de garras tensoras.

 Las escalas de medición del disco de sujeción indican el diámetro de llanta aproximado en pulgadas. De este modo se puede colocar la llanta sin tener que volver a mover las garras tensoras ni tener que sobrepasar las medidas exteriores del disco de sujeción.

- i** Para el bloqueo exterior: ajustar la marca (A) en las garras tensoras a la medida del diámetro de la llanta.

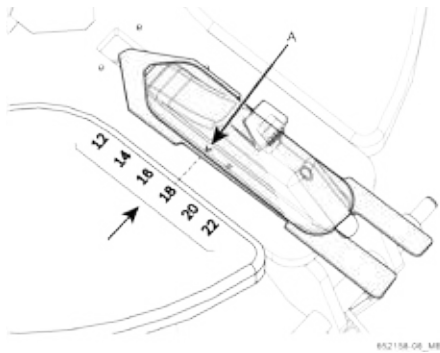


Fig. 73: Escala de medición

- i** Si los estribos de fijación se deben equipar con los kits de protección de la huella WDK, observar las siguientes indicaciones con el fin de garantizar el uso correcto durante el montaje/desmontaje.

- !** Para evitar que durante el montaje/desmontaje del neumático se dañen las llantas de aleación, se recomienda montar la protección de la huella y bloquear la llanta desde el exterior.

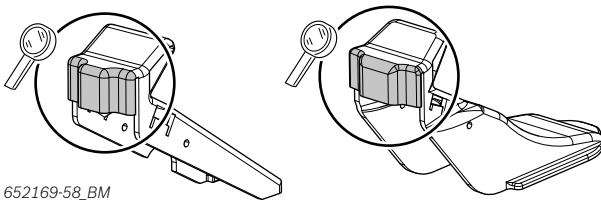


Fig. 74: Vista detallada de la protección de la huella WDK



Advertencia: ¡si durante el montaje/desmontaje la rueda se resbala del dispositivo de bloqueo de la rueda, existe peligro de lesiones leves o graves para el usuario y de daños en la llanta!

Si la llanta se bloquea desde el interior con los estribos de fijación con la protección de la huella que aquí se muestra, existe peligro de que la llanta se resbale del dispositivo de bloqueo de la rueda.

- Bloquear la llanta siempre desde fuera si los estribos de fijación están equipados con la protección de la huella mostrada en la imagen.
- Si la llanta se debe bloquear desde el interior como una llanta de acero, retirar la protección de la huella mostrada de los estribos de fijación antes de que la rueda se sitúe en el dispositivo de bloqueo de la rueda.

3. Posicionar la rueda sobre el plato de ajuste.
4. Con la mano presionar la llanta firmemente hacia abajo y accionar brevemente el pedal de las garras tensoras para bloquear la llanta.

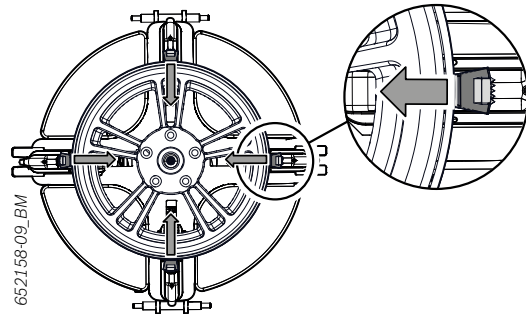


Fig. 75: Bloqueo externo

- i** Para el bloqueo interno de la llanta, las garras tensoras deben ser llevadas hacia adentro.

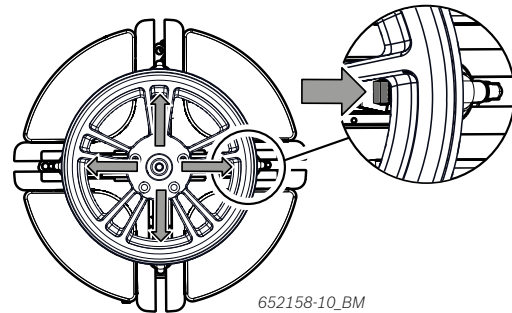


Fig. 76: Bloqueo interno

5. Engrasar con lubricante el flanco del neumático hasta la pestaña de la llanta.

- i** En caso de neumáticos Runflat o UHP: utilizar medios auxiliares como pinza, cuña o ajustatalón
6. Accionar el pedal de la columna de montaje para llevar la columna de montaje a la posición de trabajo.

7. Accionar el pedal para el movimiento giratorio del dispositivo de sujeción para que se alinee la rueda de forma que la válvula del neumático/SCPN se coloque frente al cabezal de montaje, tal y como se muestra en la imagen.

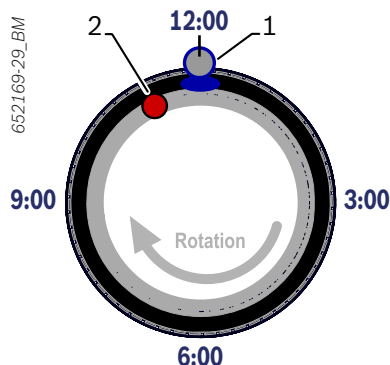


Fig. 77: Posición de la válvula de llenado con respecto al cabezal de montaje

- 1 Herramienta de montaje
2 Válvula del neumático/SCPN

8. Colocar el cabezal de montaje en la llanta y ajustar la posición del brazo horizontal de empuje.

! Si se ha previsto el retorno de la varilla vertical, se recomienda proceder de la siguiente manera durante el posicionamiento de la herramienta en la llanta.



- **Posición 1:** Bloquear, regulando simultáneamente la distancia de la varilla vertical y el brazo de empuje horizontal.



- **Posición 2:** El brazo de empuje horizontal puede desplazarse libremente y es posible bajar simultáneamente la varilla vertical en dirección de la llanta.



- **Posición 3:** El brazo de empuje horizontal puede desplazarse libremente y es posible levantar simultáneamente la varilla vertical en dirección de la llanta, retirándose así de la llanta.

➤ En la posición de bloqueo (posición 1), activar el movimiento elevador de la varilla (posición 3) siempre antes del movimiento de bajada (posición 2) para posicionar la herramienta en la llanta.

! En caso de posicionar la herramienta en una secuencia diferente a la indicada por el fabricante, esto podrá tener como consecuencia un movimiento incontrolado de bajada de la herramienta.

i Controlar si el rodillo (A) y el lado inferior del cabezal de montaje entran en contacto con el borde de la llanta.

! En caso de llantas de metal ligero se recomienda montar siempre el protector de rodillo de plástico (B) para no causar daños.

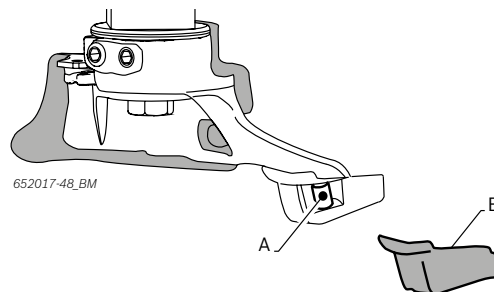


Fig. 78: Rodillo y protector de rodillo

i Presionar el botón de retención para ajustar automáticamente la distancia horizontal y vertical del cabezal de montaje respecto al borde de la llanta.

9. Introducir la leva levanta-talón entre el cabezal de montaje y el talón de la llanta.

i Para facilitar el destalonado del neumático, en la parte opuesta del cabezal de montaje se debe presionar el borde del neumático en la base hundida de la llanta.

10. Levantar el borde superior del neumático con la leva levanta-talón y guiarlo sobre la cuña del cabezal de montaje.

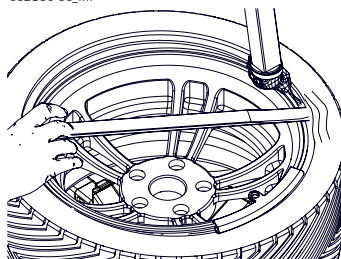
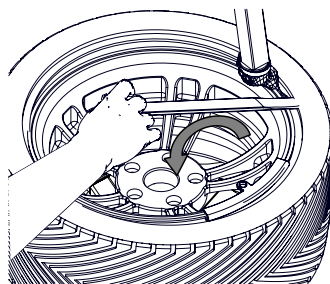


Fig. 79: Levantamiento del borde superior del neumático



ADVERTENCIA – ¡Peligro de lesiones de la parte inferior del cuerpo durante la rotación del plato de ajuste!

Peligro de lesiones por piezas salientes del plato de ajuste durante la rotación del mismo.

- Guardar la distancia suficiente entre el plato de ajuste y las extremidades del cuerpo.
- Controlar siempre el perfecto estado de las cubiertas de plástico.
- No retirar las cubiertas de plástico.

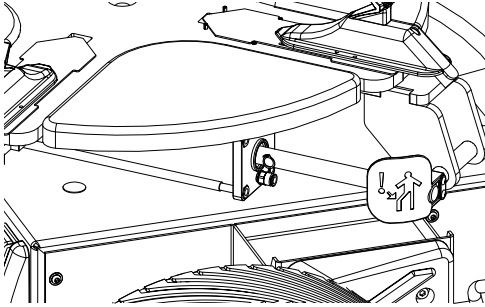


Fig. 80: Cubierta de plástico

11. Accionando el pedal del plato de ajuste girar el plato de ajuste en sentido horario hasta que el borde del neumático se haya separado por completo del asiento de la llanta.

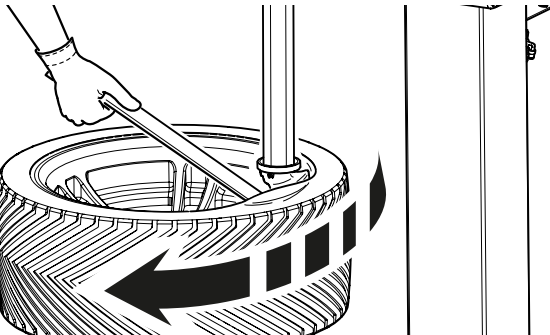


Fig. 81: Separación del borde superior del neumático

- i** En caso de neumáticos con cámara de aire, abatir la columna de montaje mediante el accionamiento del pedal de la columna de montaje para extraer la cámara.

12. Repetir las mismas operaciones para el borde inferior del neumático.

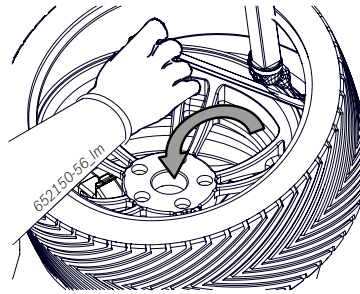


Fig. 82: Separación del borde inferior del neumático

13. Accionando el pedal de la columna de montaje mover la columna de montaje hacia atrás para retirar el neumático.
14. Retirar la válvula de llenado/SCPN cuando se deba sustituir.

- i** Observar las indicaciones del fabricante de la válvula de llenado/SCPN para el montaje/desmontaje en la o de la llanta.

- !** SICAM srl soc. Unip no se responsabiliza de las averías en el funcionamiento que se deban a un montaje/desmontaje incorrectos de la válvula de llenado/válvula SCPN y a posibles defectos de esta válvula.

5.2 Montaje del neumático



¡ATENCIÓN! – ¡Peligro de accidente a causa de llantas y neumáticos dañados!

Los daños en el neumático o en la llanta durante el montaje/desmontaje pueden ocasionar situaciones peligrosas, incluso con peligro de muerte, durante el funcionamiento de marcha.

- Los neumáticos sólo deben ser montados/desmontados por personal que cuenta con la formación y las cualificaciones adecuadas y que haya sido encargado para ello.
- Tener en cuenta las indicaciones de montaje y de desmontaje del WDK (disponibles en alemán y en inglés):
 - Catálogo de criterios.
 - Sobrecalentamiento del neumático.
- No ejercer demasiada fuerza sobre el neumático y la llanta.
- Utilizar la protección de llanta de plástico para llantas sensibles (p. ej. llantas de metal ligero).
- En caso de ruedas críticas, montar los neumáticos con una velocidad de giro lenta.
- Utilizar suficiente lubricante.
- En caso de anomalías, como p. ej. ruidos extraños, interrumpir el montaje inmediatamente.

Otras indicaciones para el montaje de neumáticos Runflat y UHP.



¡Atención, peligro de daños en neumáticos Runflat y UHP!

Peligro de rotura del neumático (en el lado interior o exterior), cuando se trabaja a altas velocidades y con neumáticos fríos.

- Temperatura central del neumático mínima 15 °C.
- Previo del desmontaje de los neumáticos calentar con un calentador eléctrico de neumáticos.



Retirar todos los pesos de equilibrado de la llanta.



Informarse sobre los datos de la llanta y del neumático antes del desmontaje/montaje. ¡Basado en estos datos se pueden determinar previamente la fijación, la presión y los accesorios necesarios!



Antes del montaje/desmontaje del neumático controlar el estado de desgaste de todas las cubiertas protectoras. Sustituir las cubiertas protectoras si es necesario.

5.2.1 Preparación para el montaje

1. Engrasar con lubricante la parte interna de la llanta en la pestaña de la llanta, en el hombro de la llanta y en la base inferior.
2. Engrasar también con lubricante ambos bordes del neumático.



En caso de un SCPN, antes de montar el neumático, volver a colocar el sistema SCPN.



Observar las indicaciones del fabricante de la válvula de llenado/SCPN para el montaje/desmontaje en la/de la llanta.



SICAM srl soc. Unip no se responsabiliza de las averías en el funcionamiento que se deban a un montaje/desmontaje incorrectos de la válvula de llenado/válvula SCPN y a posibles defectos de esta válvula.



Si los estribos de fijación se deben equipar con los kits de protección de la huella WDK, observar las siguientes indicaciones con el fin de garantizar el uso correcto durante el montaje/desmontaje.



Para evitar que durante el montaje/desmontaje del neumático se dañen las llantas de aleación, se recomienda montar la protección de la huella y bloquear la llanta desde el exterior.

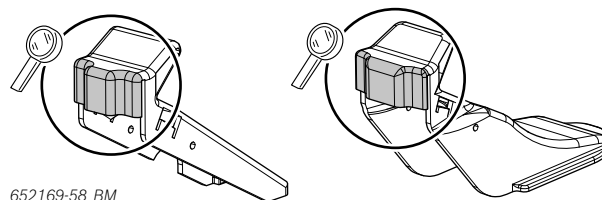


Fig. 83: Vista detallada de la protección de la huella WDK



Advertencia: ¡si durante el montaje/desmontaje la rueda se resbala del dispositivo de bloqueo de la rueda, existe peligro de lesiones leves o graves para el usuario y de daños en la llanta!

Si la llanta se bloquea desde el interior con los estribos de fijación con la protección de la huella que aquí se muestra, existe peligro de que la llanta se resbale del dispositivo de bloqueo de la rueda.

- Bloquear la llanta siempre desde fuera si los estribos de fijación están equipados con la protección de la huella mostrada en la imagen.
- Si la llanta se debe bloquear desde el interior como una llanta de acero, retirar la protección de la huella mostrada de los estribos de fijación antes de que la rueda se sitúe en el dispositivo de bloqueo de la rueda.

3. Colocar el neumático oblicuamente sobre la llanta.

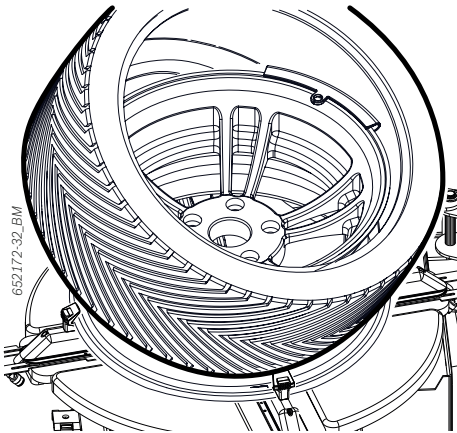


Fig. 84: Posicionamiento oblicuo del neumático

5.2.2 Montaje



ADVERTENCIA – ¡Peligro de lesiones en las manos!

Peligro de aplastamiento de las manos durante la rotación del plato de ajuste.

- No introducir los dedos entre el neumático y la llanta.



ADVERTENCIA – Peligro de lesiones de la parte inferior del cuerpo durante la rotación del plato de ajuste.

Peligro de lesiones por piezas salientes del plato de ajuste durante la rotación del mismo.

- Guardar la distancia suficiente entre el plato de ajuste y las extremidades del cuerpo.
- Controlar siempre el perfecto estado de las cubiertas de plástico.
- No retirar las cubiertas de plástico.

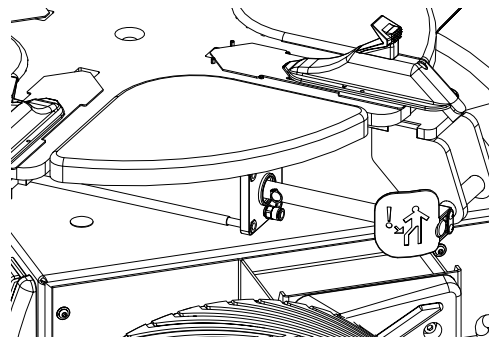


Fig. 85: Cubierta de plástico

i En caso de neumáticos Runflat o UHP se recomienda utilizar medios auxiliares como pinza, cuña o ajustatalón TECNOROLLER NG.

i Girar el plato de ajuste y posicionar la válvula del neumático entre las 2 h y las 4 h.

1. Presionar el pedal de la columna de montaje para llevar la columna de montaje a la posición de trabajo.
2. Colocar el talón inferior del neumático en el borde izquierdo superior de la cuña del cabezal de montaje.

3. Mientras se acciona el pedal para el movimiento de giro del plato de ajuste, dejar correr el talón en la base inferior y continuar girando el plato de ajuste hasta que el borde inferior del neumático se haya acercado al cabezal de montaje y se haya colocado debajo del borde de la llanta.

i Para evitar daños en el borde del neumático se ha de observar desde el inicio de la operación que el borde del neumático se inserte correctamente en la base inferior de la llanta.

i Para facilitar la operación se recomienda presionar el talón en la llanta durante el movimiento de giro del disco de sujeción.

i En caso de un neumático con cámara de aire, abatir hacia atrás la columna de montaje accionando el pedal de la columna de montaje. Posicionar la llanta de modo que el orificio para la válvula de la cámara se encuentre aprox. en un ángulo de 90° respecto a la posición de la herramienta de montaje e introducir la cámara de aire.

4. Repetir las mismas operaciones para el borde superior del neumático.

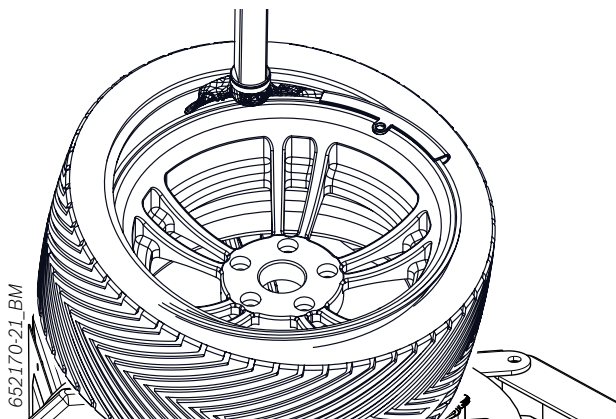


Fig. 86: Inserción del talón superior del neumático

5. Accionar el pedal de la columna de montaje para llevar la columna de montaje a la posición de reposo.
6. Accionar el pedal de las garras tensoras para liberar la llanta.

5.3 Inflar



Al inflar se pueden generar posibles situaciones de peligro. El usuario debe tomar las medidas preventivas necesarias para poder garantizar las condiciones de seguridad.

- Llevar puestos protectores auditivos.
- Llevar puestas gafas de protección.
- Para proteger al operador contra posibles peligros al inflar: en tanto que el neumático se encuentre en el plato tensor, inflar el neumático con un máximo de 3,5 bar.
- Cuando el neumático se infla sobre el disco de sujeción, las garras tensoras no deben agarrarse al borde exterior de la llanta.
- Evitar cualquier distracción cuando se infla un neumático. Observar continuamente en el manómetro la presión de llenado de neumáticos para evitar un inflado excesivo.
- Evitar cualquier distracción cuando se infla un neumático.

5.3.1 Llenar mediante el tubo de inflado



Comprobar previamente si la llanta está libre y las garras tensoras no se agarran a la llanta.

1. Retirar la tapa de la válvula.
2. Atornillar el mecanismo de la válvula.
3. Conectar la manguera de inflado con la válvula del neumático.
4. Inflar el neumático con el pedal del inflador hasta alcanzar la presión nominal.

5.3.2 Inflado con pistola de inflado



Comprobar previamente si la llanta está libre y las garras tensoras no se agarran a la llanta.

1. Retirar la tapa de la válvula.
2. Atornillar el mecanismo de la válvula.
3. Ajustar la pistola para inflar el neumático a la válvula del neumático.
4. Inflar el neumático con la pistola del inflado de neumáticos hasta alcanzar la presión nominal.

5.4 Averías – Eliminar las pequeñas averías

Durante los procesos normales de trabajo se pueden presentar averías que afectan el funcionamiento del FALCO EVO 620 S (IT). La siguiente tabla muestra posibles averías que no requieren de la intervención del personal del servicio técnico.

 Para poder brindar la asistencia tan rápida como sea posible, se deberá indicar durante la llamada telefónica las especificaciones contenidas en la placa de características (etiqueta en la cara posterior del FALCO EVO 620 S (IT)) y el tipo de avería.

 Cualquier tipo de intervención en la instalación eléctrica, hidráulica y neumática sólo debe ser ejecutada por el personal técnico cualificado correspondiente.

 Si la avería no puede ser subsanada con estas instrucciones, por favor dirigirse al servicio técnico.

Averías	Solución
Columna de montaje	
El rodillo del cabezal de montaje está bloqueado.	El rodillo no está lubricado o está sucio: Limpiar el rodillo y lubricarlo.
Plato de ajuste / carriles / mordazas de sujeción	
El plato de ajuste no gira hacia ningún sentido.	- Comprobar si la tensión de red coincide con la tensión indicada en la placa de características. - Verificar el asentamiento correcto del enchufe de red.
El plato de ajuste gira en sentido antihorario.	Consultar a un electricista cualificado o a personal respectivamente preparado.
El par de giro del plato de ajuste es insuficiente (demasiado débil).	- Comprobar si la tensión de red coincide con la tensión indicada en la placa de características. - Verificar la correcta conexión de las fases en el enchufe (realizado por electricista cualificado).
Los carriles no sujetan correctamente la llanta.	- Comprobar si la máquina está conectada correctamente a la red de aire comprimido. - Controlar que la presión de red no se encuentre por debajo del valor mínimo para la presión de servicio de la máquina. (ver cap. "Datos técnicos"). - Ajustar la presión de servicio de la máquina en el grupo de filtro a los valores recomendados por el fabricante.
Las garras tensoras no sujetan correctamente la llanta.	Controlar si las cuñas de agarre se encuentran en perfecto estado. Sustituirlas en caso de desgaste.
Destalonador	
El destalonador no tiene suficiente fuerza para separar a presión la rueda.	- Comprobar si la máquina está conectada correctamente a la red de aire comprimido. - Controlar que la presión de red no se encuentre por debajo del valor mínimo para la presión de servicio del FALCO EVO 620 S (IT) (ver cap. "Datos técnicos"). - Ajustar la presión de servicio de la máquina en el grupo de filtro a los valores recomendados por el fabricante. - Vaciar todo el aire del neumático antes de efectuar el destalonado.
Manómetro	
Al presionar el pedal no sale nada de aire del tubo flexible de llenado.	- Comprobar que la máquina esté correctamente conectada a la red de aire comprimido. - Asegurarse de que la presión de red no se encuentre por debajo del valor mínimo para la presión de servicio de la máquina. - Ajustar la presión de servicio de la máquina en el grupo de filtro a los valores recomendados por el fabricante. - Cambiar los tubos flexibles conectados al manómetro.

Tab. 16: Averías

6. Mantenimiento

6.1 Lubricantes recomendados

Componente	Lubricantes	Norma
Transmisión	Aceite lubricante mineral	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Sistema de aire comprimido	Aceite lubricante mineral	ISO VG 32

Tab. 17: Tabla de lubricantes

! El fabricante no asume ninguna responsabilidad por daños que se produzcan debido a la utilización de agentes lubricantes con otras propiedades diferentes a las indicadas (norma).

6.2 Limpieza y conservación



PELIGRO - Peligro de descarga eléctrica debido a piezas conductoras de tensión

Peligro de descarga eléctrica por contacto con componentes eléctricos.

- Antes de cada limpieza y mantenimiento, apagar el producto FALCO EVO 620 S (IT) pulsando el interruptor principal.
- Desconectar el enchufe de red.



PELIGRO – Peligro de aplastamiento debido a componentes presurizados

Peligro de aplastamiento por movimientos súbitos de componentes presurizados.

- Desconectar el producto FALCO EVO 620 S (IT) de la alimentación de aire comprimido antes de realizar cada operación de limpieza y de mantenimiento.

! Para garantizar el rendimiento del producto FALCO EVO 620 S (IT) y su funcionamiento sin averías es indispensable limpiar y dar mantenimiento periódico al producto FALCO EVO 620 S (IT).

i El mantenimiento debe realizarlo el usuario de conformidad con las especificaciones del fabricante que se indican a continuación.

6.2.1 Intervalos de limpieza

La figura muestra las áreas en las que es necesario intervenir para obtener la capacidad de rendimiento plena del producto FALCO EVO 620 S (IT).

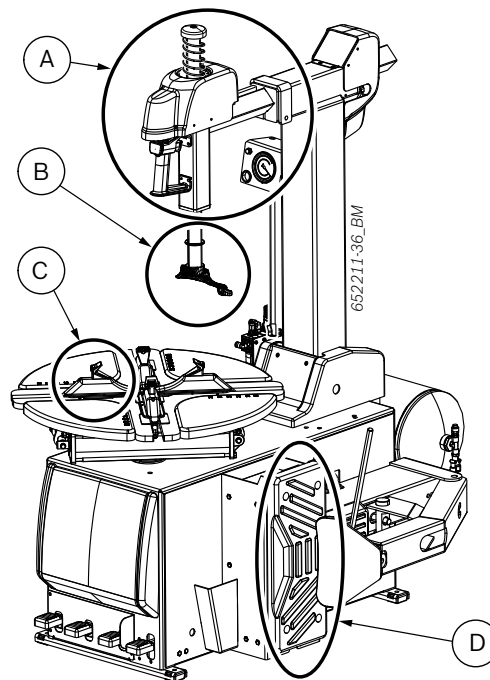


Fig. 87: Áreas de limpieza de la máquina

Área	Tipo de limpieza	Diariamente	Semanalmente
A	Utilizar detergente y spray lubricante.		x
B	Limpiar con un trapo y controlar el estado de los dispositivos de protección	x	
C	Utilizar detergente y spray lubricante.		x
C	Controlar el estado de la protección de goma (desgaste, suciedad)	x	

Tab. 18: Intervalos de limpieza

6.2.2 Intervalos de mantenimiento

Mantenimiento	Diariamente	Semanalmente	Mensualmente	Anualmente
Comprobar el estado de las cubiertas de plástico	x			
Comprobar la alimentación de aire comprimido de la máquina (mínimo 8 bar / máximo 10 bar)	x			
Comprobar la limpieza del rodillo del cabezal de montaje	x			
Limpiar las piezas mecánicas móviles, frotarlas primero con aceite de pulverización o queroseno y luego lubricarlas con aceite para motor o con una grasa adecuada.		x		
Controlar la cantidad de condensado en el grupo de filtros. Si es necesario, retirar el condensado.		x		
Comprobar la salida de aceite del dispositivo de lubricación.		x		
Revisar el nivel de aceite en el pulverizador de aceite. Rellenar aceite en caso de necesidad.			x	
Comprobar el nivel de aceite en la transmisión. El nivel de aceite nunca debe ser inferior al nivel de aceite mínimo.				x

Tab. 19: Intervalos de mantenimiento

6.2.3 Controlar el aceite de la transmisión

1. Retirar el tornillo de cierre con la varilla indicadora del nivel de aceite (A).
2. Comprobar el nivel de aceite, éste no debe encontrarse por debajo de la marca mínima (lugar en donde la varilla indicadora se estrecha).
3. Si el nivel de aceite se encuentra por debajo del mínimo, rellenar con 500 ml de aceite como máximo (apartado "Lubricantes recomendados").

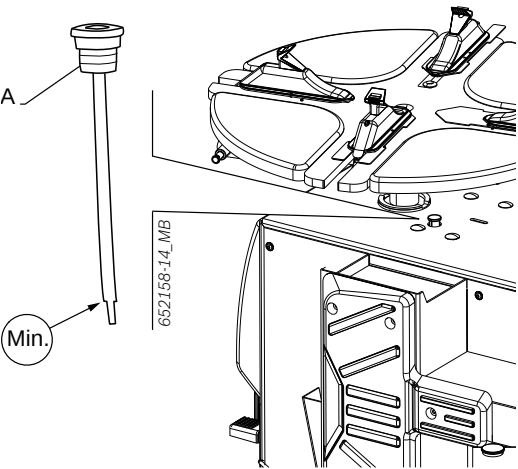


Fig. 88: Nivel de aceite

6.2.4 Retirar el agua de condensación

1. Girar el pulsador rojo (A) situado debajo del separador de agua en el sentido horario hasta la posición indicada en la imagen.
2. Retirar el agua condensada acumulada presionando el botón.
3. Soltar el pulsador rojo (A) para devolverlo a la posición inicial.

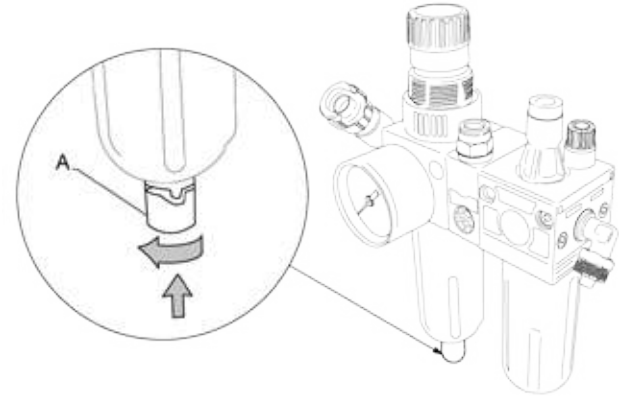


Fig. 89: Retirar el agua de condensación

6.2.5 Rellenar aceite en el atomizador de aceite

1. Separar la conexión de aire comprimido.
2. Retirar el tornillo de cierre del recipiente (A) en el pulverizador de aceite.
3. Rellenar el aceite (apartado "Lubricantes recomendados").

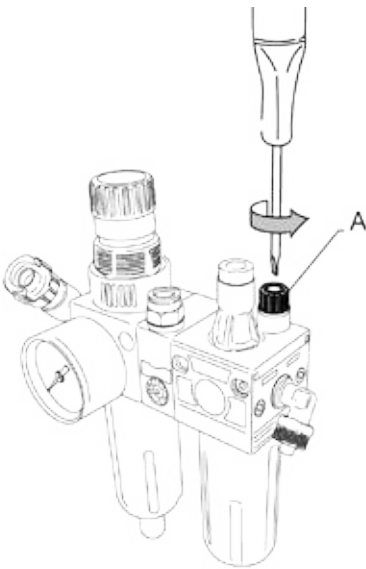


Fig. 90: Rellenar el aceite

A Tornillo de ajuste de la cantidad de aceite

6.2.6 Comprobar el flujo de aceite lubricante

! Comprobar si todas las conexiones de aire comprimido están conectadas correctamente. Comprobar la salida de aceite lubricante en el grupo de filtros.

Si el aceite lubricante no fluye, girar el tornillo (A) 180 ° con un destornillador. Seguidamente comprobar la salida de aceite lubricante.

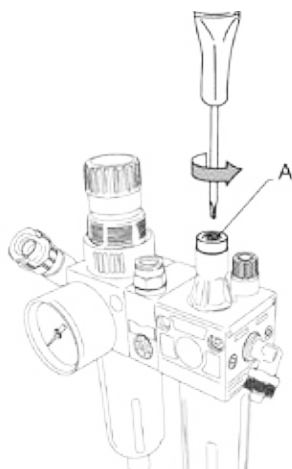


Fig. 91: Comprobar el flujo de aceite lubricante

A Tornillo de ajuste de la cantidad de aceite

6.3 Piezas de repuesto y de desgaste

Denominación	Número de pedido
Etiqueta cabezal de montaje	1 695 100 982
Etiqueta tensión eléctrica	1 695 100 789
Etiqueta de advertencia destalonador	1 695 100 983
Etiqueta columna basculante	1 695 100 776
Etiqueta de advertencia lesiones en las manos	1 695 101 505
Etiqueta varilla vertical	1 695 102 841
Protector de plástico para disco de sujeción	1 695 101 520
Conjunto de plástico para protección de la banda de rodadura 22"	1 695 101 502
Juego de plástico WDK para la protección de la banda de rodadura 22"	1 695 108 653
Juego de plástico para herramienta	1 695 101 503
Elemento protector para paleta destalonadora	1 695 106 152
Paleta destalonadora	1 695 105 595
Apoyo para destalonador	1 695 101 150

Tab. 20: Piezas de repuesto y de desgaste

7. Puesta fuera de servicio

7.1 Cambio de lugar

1. Separar la conexión eléctrica.
2. Separar la conexión de aire comprimido.
3. Tener en cuenta las indicaciones para la primera puesta en servicio.
4. Fijar nuevamente el FALCO EVO 620 S (IT) al palet con los tornillos suministrados.

i En caso de venta o transferencia del FALCO EVO 620 S (IT), se deben entregar también todos los documentos contenidos en el volumen de suministro FALCO EVO 620 S (IT).

7.2 Puesta fuera de servicio temporal

Si el FALCO EVO 620 S (IT) se pone fuera de servicio de forma temporal o no se utiliza por cualquier otra razón, desconectar siempre el enchufe de red de la toma de corriente.

Se recomienda limpiar minuciosamente el FALCO EVO 620 S (IT) y las herramientas correspondientes y accesorios y a continuación efectuar un tratamiento de protección (p. ej. aplicar una película fina de aceite).

7.3 Eliminación y desguace

7.3.1 Materiales peligrosos para el agua

! Los aceites y grasas, así como los residuos que contienen aceites y grasas (p. ej. filtros) son sustancias contaminantes del agua.

1. No dejar que los materiales peligrosos para el agua lleguen a la canalización.
2. Eliminar los materiales peligrosos para el agua según las disposiciones vigentes.

7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) y accesorios

1. Separar la FALCO EVO 620 S (IT) de la red eléctrica y retirar el cable de conexión a la red.
2. Desarmar la FALCO EVO 620 S (IT), clasificar los materiales y eliminarlos de acuerdo con las normativas vigentes.



FALCO EVO 620 S (IT), accesorios y embalaje deben entregarse a una eliminación correcta.

- No botar el FALCO EVO 620 S (IT) en los desechos caseros.

Sólo para países de la UE:



La FALCO EVO 620 S (IT) está sujeta a la directriz europea 2012/19/CE (WEEE).

Los aparatos eléctricos y electrónicos usados, incluyendo los cables y accesorios tales como acumuladores y baterías, no se deben tirar a la basura doméstica.

- Para su eliminación, utilice los sistemas de recogida y recuperación existentes.
- Con la eliminación adecuada de la FALCO EVO 620 S (IT) evitará daños medioambientales y riesgos para la salud personal.

8. Glosario

Llantas, estructura y designaciones

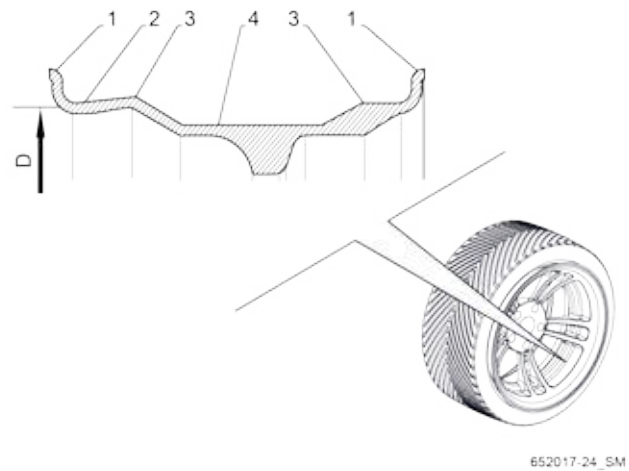


Fig. 92: Llanta

- 1 Pestaña de la llanta
- 2 Hombro de la llanta
- 3 Resalte
- 4 Base inferior
- D Diámetro de llanta

RFT

Run Flat Tyre, neumáticos con propiedades de rodaje de emergencia, rueda normal y de repuesto en una misma rueda.

TCE

Tyre Change Equipment, forma abreviada para máquinas montaneumáticos.

UHP

Neumáticos UltraHighPerformance, denominación de marca de un neumático para mayores velocidades.

WDK

Siglas en alemán para la Federación Económica de la Industria Alemana del Caucho.

SCPN

Sistema de control de la presión de los neumáticos

9. Datos técnicos

9.1 FALCO EVO 620 S (IT)

Función	Especificaciones
Fuerza del destalonador	11,5 kN "
Presión del suministro de aire	8 – 10 bar
Tensión de alimentación	según la tensión pedida (véase la placa de características)

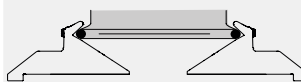
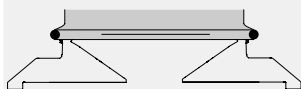
9.2 Entorno de temperatura y trabajo

Función	Especificaciones
Temperatura de trabajo	-5° C \ +40° C'
Temperatura de almacenamiento	-20° C \ + 60° C
Gradiente de temperatura	20° C
Humedad del aire	10% \ 90% (40° C)
Gradiente de humedad del aire	10%
Altura máx. para el funcionamiento	-200 mt. \ 3.000 mt.
Altura máx. para transporte	-200 mt. \ 12.000 mt.

9.3 Zona de trabajo

9.3.1 Neumáticos de turismo

Función	mín. / máx.
Anchura del neumático	3 - 11 inch
Diámetro máximo del neumático	1100 mm
Diámetro de la llanta (ajustar la llanta desde dentro)	12 - 24 inch
Diámetro de la llanta (ajustar la llanta desde fuera)	10 - 22 inch



9.3.2 Neumáticos para motocicletas/escúter

Función	mín. / máx.
Anchura del neumático	3 - 10 inch
Diámetro máx. del neumático motocicleta/escúter	1100 mm
Diámetro de la llanta	7 - 23 inch

Para montar los neumáticos de motocicletas deben instalarse los adaptadores para neumáticos de motocicletas. Suministrable a petición (accesorios especiales).

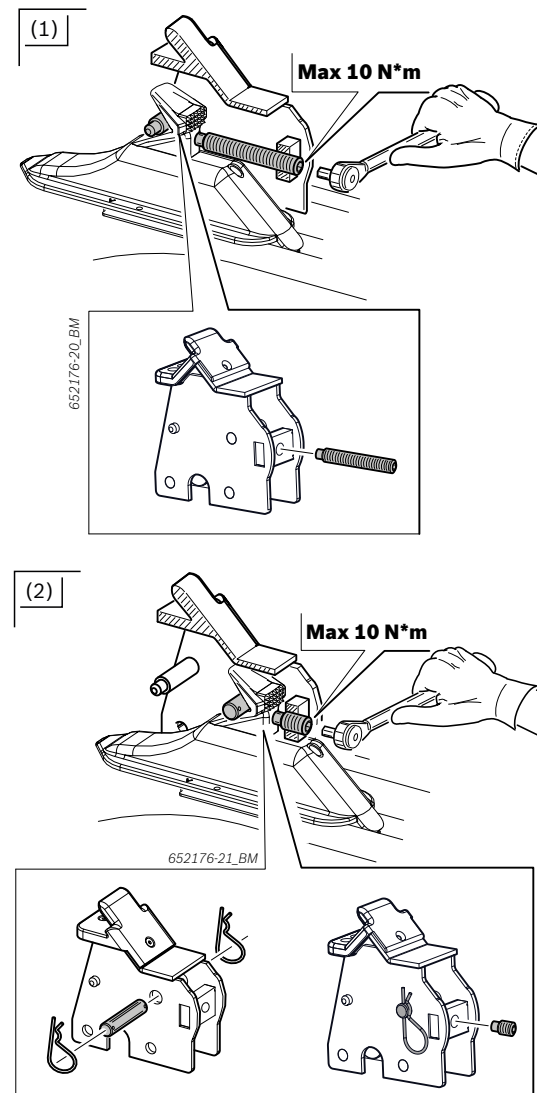


Fig. 93: Accesorios de montaje para motocicletas y escúter

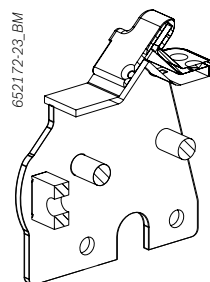


Fig. 94: Montaje sin placa distanciadora 10 - 22 inch

9.4 Dimensiones y pesos

Función	Especificaciones
FALCO EVO 620 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Peso neto	239 kg
Peso bruto	267 kg

Función	Especificaciones
FALCO EVO 620 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Peso neto	251 kg
Peso bruto	279 kg

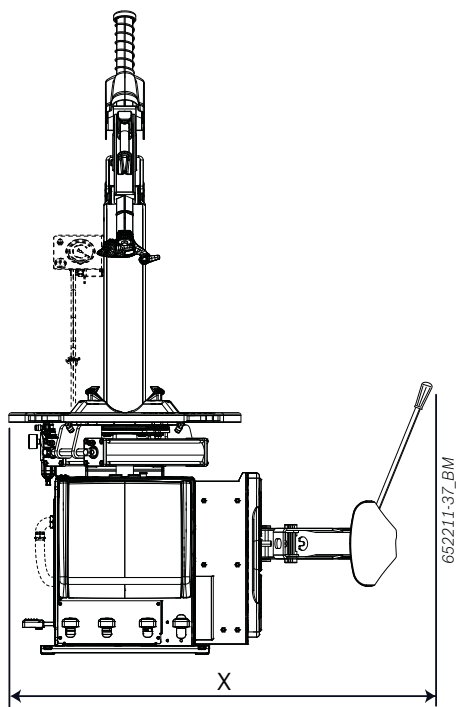


Fig. 95: Dimensiones vista frontal del producto FALCO EVO 620 S (IT)

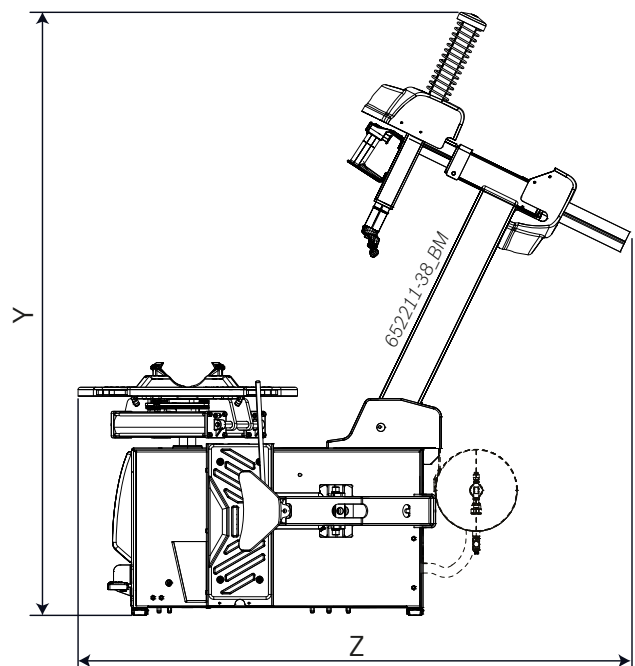


Fig. 96: Dimensiones vista lateral del producto FALCO EVO 620 S (IT)

 En los modelos de la máquina con retorno de la varilla vertical del cabezal de montaje debe incluirse una altura máxima de 1880 mm en el cálculo.

Indice Italiano

1. Simboli utilizzati	159	4.6	Montaggio delle protezioni in plastica	178
1.1 Nella documentazione	159	4.6.1	Protezioni corsie mobili	178
1.1.1 Indicazioni di avvertimento – struttura e significato	159	4.6.2	Protezione paletta stallonatore	179
1.1.2 Simboli nella presente documentazione	159	4.6.3	Protezioni torretta e utensile di montaggio	179
1.2 Sul prodotto	159	4.6.4	Protezioni cerchione	179
2. Istruzioni per l'utente	160	5. Impiego	180	
2.1 Indicazioni importanti	160	5.1 Smontaggio di un pneumatico	180	
2.2 Indicazioni di sicurezza	160	5.1.1 Preparativi per lo smontaggio - Stallonatura	180	
2.3 Compatibilità elettromagnetica (EMC)	160	5.1.2 Smontaggio	182	
3. Descrizione del prodotto	160	5.2 Montaggio dello pneumatico	186	
3.1 Impiego previsto	160	5.2.1 Preparativi per il montaggio	186	
3.2 Requisiti necessari	160	5.2.2 Montaggio	187	
3.3 Descrizione del funzionamento	160	5.3 Gonfiaggio	188	
3.4 Fornitura	161	5.3.1 Gonfiaggio con tubo di gonfiaggio	188	
3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)	161	5.3.2 Gonfiaggio con pistola di gonfiaggio	188	
3.4.2 Accessori montaggio palo	161	5.4 Anomalie di funzionamento	189	
3.4.3 Accessori montaggio serbatoio aria compressa	161	6. Manutenzione	190	
3.4.4 Accessori montaggio manometro di gonfiaggio	162	6.1 Lubrificanti consigliati	190	
3.4.5 Accessori montaggio stallonatore	162	6.2 Pulizia e manutenzione	190	
3.4.6 Accessori montaggio copertura posteriore palo	162	6.2.1 Intervalli di pulizia	190	
3.4.7 Accessori montaggio copertura anteriore	162	6.2.2 Intervalli di manutenzione	191	
3.4.8 Accessori montaggio copertura base palo	162	6.2.3 Controllo olio riduttore	191	
3.4.9 Dotazione	163	6.2.4 Rimozione della condensa	191	
3.5 Accessori speciali	163	6.2.5 Rifornimento dell'olio nel nebulizzatore d'olio	191	
3.6 Descrizione del FALCO EVO 620 S (IT)	164	6.2.6 Verifica del flusso d'olio lubrificante	192	
4. Prima messa in funzione	166	6.3 Ricambi e parti soggette a usura	192	
4.1 Disimballaggio	166	7. Messa fuori servizio	192	
4.2 Installazione	166	7.1 Cambio di ubicazione	192	
4.2.1 Smontaggio del coperchio laterale	166	7.2 Messa fuori servizio temporanea	192	
4.2.2 Sollevamento del palo	166	7.3 Smaltimento e rottamazione	193	
4.2.3 Fissaggio del palo	167	7.3.1 Sostanze a rischio di inquinamento dell'acqua	193	
4.2.4 Fissaggio del serbatoio di aria compressa	169	7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) e accessori	193	
4.2.5 Fissaggio del manometro	170	8. Glossario	193	
4.2.6 Fissaggio dello stallonatore	170	9. Dati tecnici	194	
4.2.7 Completamento preliminari	172	9.1 FALCO EVO 620 S (IT)	194	
4.2.8 Posizionamento macchina	173	9.2 Temperature e ambiente di lavoro	194	
4.2.9 Collegamento pistola di gonfiaggio	175	9.3 Campo di lavoro	194	
4.3 Collegamento pneumatico	176	9.3.1 Ruote autovettura	194	
4.4 Collegamento elettrico	177	9.3.2 Ruote motociclo/scooter	194	
4.5 Controllo del senso di rotazione	178	9.4 Dimensioni e pesi	195	

1. Simboli utilizzati

1.1 Nella documentazione

1.1.1 Indicazioni di avvertimento – struttura e significato

Le indicazioni di avvertimento mettono in guardia dai pericoli per l'utente o le persone vicine. Inoltre le indicazioni di avvertimento descrivono le conseguenze del pericolo e le misure per evitarle. Le indicazioni di avvertimento hanno la seguente struttura:

Simbolo di avvertimento	PAROLA CHIAVE – Tipo e origine del pericolo. Conseguenze del pericolo in caso di mancata osservanza delle misure e delle avvertenze riportate. ➤ Misure e avvertenze per evitare il pericolo.
-------------------------	--

La parola chiave rappresenta un indice per la probabilità di insorgenza e la gravità del pericolo in caso di mancata osservanza:

Parola chiave	Probabilità di insorgenza	Gravità del pericolo in caso di mancata osservanza
PERICOLO	Pericolo diretto	Morte o lesioni fisiche gravi
AVVERTENZA	Pericolo potenziale	Morte o lesioni fisiche gravi
CAUTELA	Situazione potenzialmente pericolosa	Lesioni fisiche lievi

1.1.2 Simboli nella presente documentazione

Simbolo	Denominazione	Significato
!	Attenzione	Mette in guardia da potenziali danni materiali.
i	Nota informativa	Indicazioni applicative ed altre informazioni utili.
1. 2.	Istruzioni dettagliate	Istruzioni costituite da più fasi.
➤	Istruzioni rapide	Istruzioni costituite da una fase.
⇒	Risultato intermedio	All'interno di un'istruzione è visibile un risultato intermedio.
→	Risultato finale	Al termine di un'istruzione è visibile il risultato finale.

1.2 Sul prodotto

! Rispettare tutti i simboli di avvertimento sui prodotti e mantenere le relative etichette integralmente in condizioni di perfetta leggibilità!

Retro della macchina

Riporta le informazioni relative a :
Modello della macchina, codice identificativo 10 cifre, Voltaggio (V), Frequenza (Hz), Potenza installata (kW), Amperaggio (A), Pressione max di alimentazione (kPa), Classe di protezione (IP), Anno di produzione, Marcatura CE, Marcatura EAC, Seriale macchina, Codice a barre.

Retro della macchina

DIESES GERAET IS AUF EINGESTELLT
THIS INSTRUMENT MUST BE OPERATED WITH
CET APPAREIL EST PREVU POUR
ESTE APARATO HA DE OPERARSE CON
QUESTO APPARECCHIO DEVE OPERARSI CON

FAC SIMILE

230 V ~

VOR OEFFNEN DES GERAETES NETZSTECKER HERAUSZIEHEN! BEFORE OPENING SET UNPLUG FROM MAINS! AVANT D'OUVRIR L'APPAREIL SORTIR LA PRISE ELECTRIQUE! ANTES DE APRIR EL APARATO SAQUE EL ENCHUFE! PRIMA DI APRIRE LO APPARECCHIO STACCARE LA PRESA DI CORRENTE!

- Identifica la tensione di alimentazione;
- Attenersi alle indicazioni riportate sulla targhetta.
- La targhetta sopra riportata è solo a titolo di esempio; il valore riferito al voltaggio presente su di essa dipende dall'equipaggiamento elettrico della macchina.



Stallionatore

Pericolo di schiacciamento degli arti tra lo stallionatore e il pneumatico.



Palo

Pericolo di schiacciamento delle mani tra l'utensile di montaggio e il cerchione.



Retro della macchina

Pericolo di scossa elettrica a contatto con parti dell'impianto elettrico.



Palo

Pericolo di schiacciamento delle mani tra il piatto di serraggio ed il pneumatico.



Piatto di serraggio

Pericolo di lesioni agli arti inferiori durante la rotazione del piatto di serraggio dovuto ad elementi sporgenti



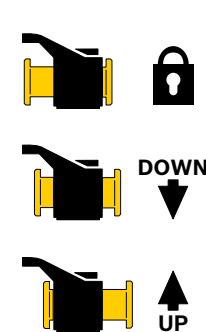
Palo

Pericolo di schiacciamento nella zona adiacente al palo ribaltabile.



Fiancata destra del Cassone

Pericolo di schiacciamento delle mani durante la stallonatura.



Richiamo asta verticale

Il pulsante di bloccaggio ha tre posizioni:

- Indica il senso di movimentazione del joystick per azionare la salita/discesa dell'unghia dell'utensile.

**Marchiatura EAC**

- Certifica la conformità della macchina per il mercato della Federazione russa.

Per versioni macchina**Con intallonamento pneumatico****Sul pedale di gonfiaggio**

- In posizione 1 aziona il gonfiaggio con manometro e tubo di gonfiaggio.
- In posizione 2 aziona anche l'intallonamento tramite un getto di alta pressione che fuoriesce dalle griffe di serraggio.

2. Istruzioni per l'utente

2.1 Indicazioni importanti

Avvertenze importanti relative ad accordo sui diritti di autore, responsabilità e garanzia, gruppo di utenti e obblighi della società sono contenute nelle istruzioni fornite a parte "Avvertenze importanti e avvertenze di sicurezza su Sicam Tire Equipment". Queste istruzioni vanno lette attentamente prima della messa in funzione, del collegamento e dell'uso di FALCO EVO 620 S (IT) e devono essere assolutamente rispettate.

2.2 Indicazioni di sicurezza

Tutte le avvertenze di sicurezza si trovano nelle istruzioni separate "Avvertenze importanti e avvertenze di sicurezza su Sicam Tire Equipment". Queste istruzioni vanno lette attentamente prima della messa in funzione, del collegamento e dell'uso di FALCO EVO 620 S (IT) e devono essere assolutamente rispettate.

2.3 Compatibilità elettromagnetica (EMC)

FALCO EVO 620 S (IT) soddisfa i requisiti della Direttiva EMC 2014/30/EU.

FALCO EVO 620 S (IT) è un prodotto della classe B secondo EN 61 326.

3. Descrizione del prodotto

3.1 Impiego previsto

FALCO EVO 620 S (IT) è un monta-smonta pneumatici per il montaggio e lo smontaggio di pneumatici di autovetture e, con l'utilizzo di appositi accessori, di motocicli.

Il FALCO EVO 620 S (IT) deve essere impiegato esclusivamente per lo scopo specificato e solo negli ambiti di funzionamento indicati nelle presenti istruzioni. Qualsiasi impiego diverso da quello specificato è da ritenersi improprio e quindi non consentito.

Il costruttore non risponde di eventuali danni dovuti ad un uso improprio.

3.2 Requisiti necessari

FALCO EVO 620 S (IT) deve essere installato in un area di lavoro sufficientemente illuminata, su un fondo piano realizzato in calcestruzzo o materiale simile e saldamente ancorato. È inoltre necessaria una sorgente per l'alimentazione pneumatica ed elettrica.

3.3 Descrizione del funzionamento

Di seguito sono riportate le funzioni principali dei componenti elencati del FALCO EVO 620 S (IT):

- Stallonatore, per lo stallonamento del pneumatico dal cerchio; si compone di braccio stallonatore azionato pneumaticamente da un cilindro a doppio effetto, leva per il posizionamento del braccio, appoggi antiabrasivi per l'appoggio del cerchio durante la fase di stallonamento.
- Gruppo palo, composto da un palo ribaltabile che supporta i componenti necessari per smontare (e rimontare) il pneumatico dal cerchio: braccio scorrevole orizzontale e asta scorrevole verticale (con pulsante di bloccaggio), utensile di montaggio per smontare (e rimontare) il pneumatico dal cerchio con l'ausilio della leva alzatallone.
- Piatto di serraggio, dispositivo per il bloccaggio e la rotazione (oraria e antioraria) del cerchio, azionato pneumaticamente da 2 cilindri, composto da 4 corsie mobili con griffe di bloccaggio per il bloccaggio interno o esterno del cerchio.

3.4 Fornitura

3.4.1 FALCO EVO 620 S (IT)

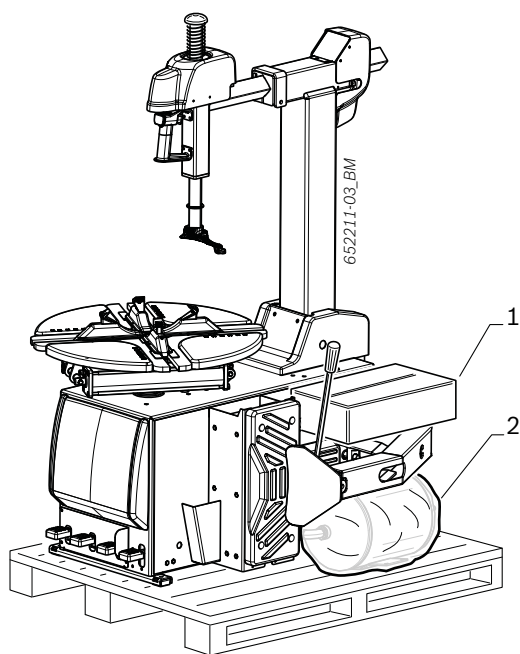


Fig. 1: Versione con palo montato

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Dotazione	-	1
2	Serbatoio di aria compressa ¹⁾	1 695 108 824	1

Tab. 1: Versione con palo montato

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

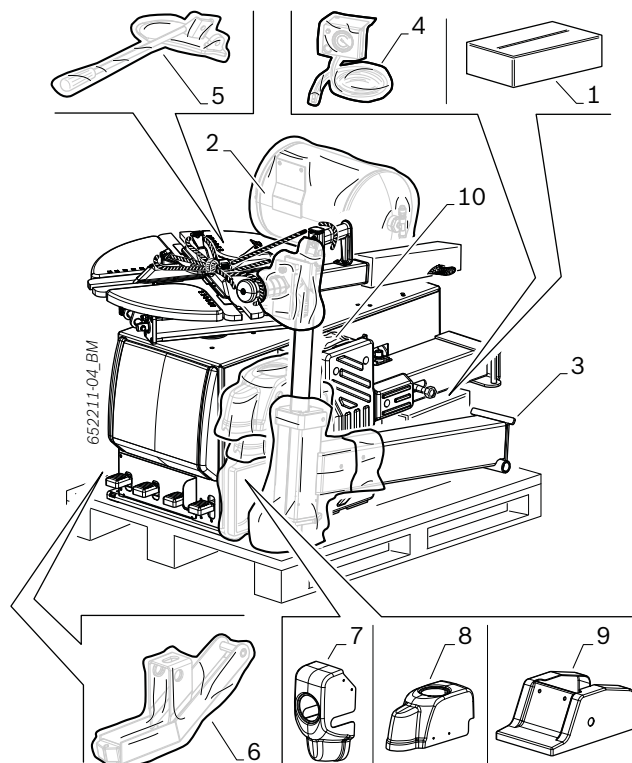


Fig. 2: Versione con palo smontato

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Dotazione	-	1
2	Serbatoio di aria compressa ¹⁾	1 695 108 824	1
3	Gruppo palo con utensile	-	1
4	Manometro di gonfiaggio ¹⁾	1 695 101 211	1
5	Paletta stallonatore	1 695 106 782	1
6	Braccio stallonatore	1 695 901 368	1
7	Copertura posteriore palo	-	1
8	Copertura anteriore	-	1
9	Copertura base palo	-	1
10	Busta con bulloneria	-	1

Tab. 2: Versione con palo smontato

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.2 Accessori montaggio palo

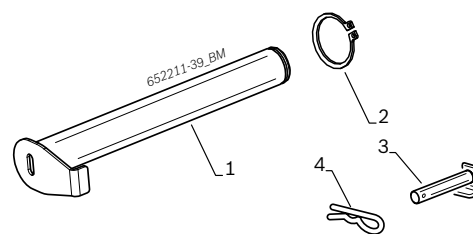


Fig. 3: Accessori per il montaggio del palo ribaltabile

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Perno di fissaggio del palo ¹⁾	1 695 108 795	1
2	Anello elastico esterno D.25 ¹⁾	1 695 040 508	1
3	Perno stelo cilindro ¹⁾	1 695 108 673	1
4	Copiglia ¹⁾	1 695 040 039	2

Tab. 3: Accessori per il montaggio del palo ribaltabile

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.3 Accessori montaggio serbatoio aria compressa

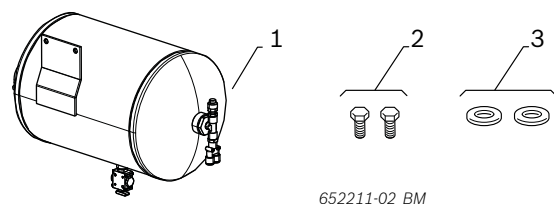


Fig. 4: Accessori per il montaggio del serbatoio aria compressa

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Serbatoio di aria compressa ¹⁾	1 695 108 824	1
2	Vite M8x20 UNI 5739 ¹⁾	1 695 020 510	2
3	Rondella M8 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 101	2

Tab. 4: Accessori per il montaggio del serbatoio aria compressa

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.4 Accessori montaggio manometro di gonfiaggio

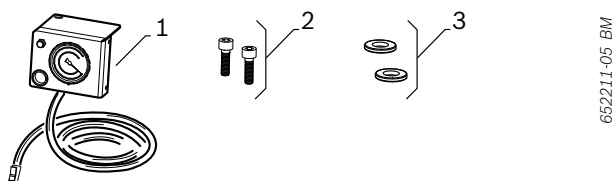


Fig. 5: Accessori per il montaggio del manometro di gonfiaggio

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Manometro di gonfiaggio ¹⁾	1 695 101 211	1
2	Vite M6x20 UNI 5931 ¹⁾	1 695 020 402	2
3	Rondelle M6 UNI 6592 ¹⁾	1 695 002 104	2

Tab. 5: Accessori per il montaggio del manometro di gonfiaggio

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.5 Accessori montaggio stallonatore

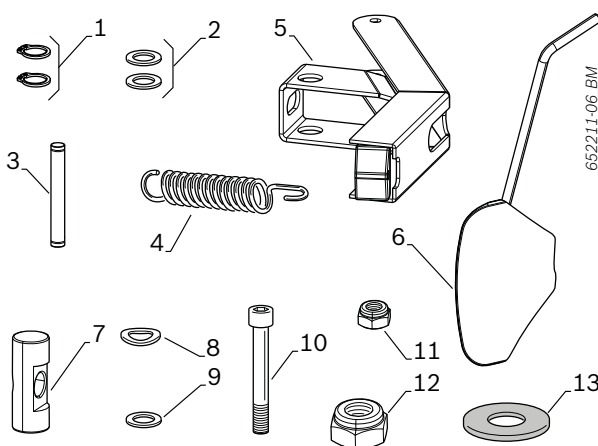


Fig. 6: Accessori per il montaggio dello stallonatore

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Anello elastico esterno Ø16 UNI 7435 ¹⁾	1695 002 202	2
2	Rondella 16,5x27x2,5 UNI 1750 ¹⁾	1 695 040 061	2
3	Perno braccio stallonatore ¹⁾	1 695 100 934	1
4	Molla di ritorno stallonatore ¹⁾	1 695 001 229	1
5	Braccio stallonatore ¹⁾	1 695 901 368	1
6	Paletta stallonatrice ¹⁾	1 695 106 782	1
7	Perno snodo stallonatore ¹⁾	1 695 108 680	1
8	Rondelle elastiche ondulate Ø12 DIN 137/B ¹⁾	1 695 041 103	1
9	Rondella M12 UNI 6592 ¹⁾	1 695 040 070	1
10	Vite speciale per paletta stallonatrice M12x90 ¹⁾	1 695 103 347	1
11	Dado M12 basso UNI 7474 ¹⁾	1 695 002 006	1
12	Dado M16x1,5 UNI 7474 ¹⁾	1 695 040 167	1
13	Rondella in Nylon ¹⁾	1 695 100 297	1

Tab. 6: Accessori per il montaggio dello stallonatore

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.6 Accessori montaggio copertura posteriore palo

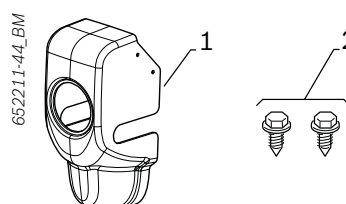


Fig. 7: Accessori montaggio copertura posteriore palo

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Copertura posteriore palo ¹⁾	-	1
2	Vite M6x10 UNI 6950 ¹⁾	1 695 000 363	2

Tab. 7: Accessori montaggio copertura posteriore palo

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.7 Accessori montaggio copertura anteriore

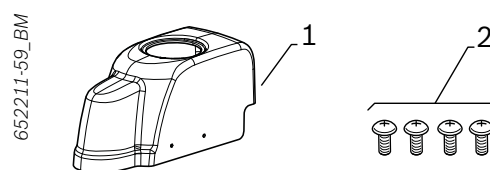


Fig. 8: Accessori montaggio copertura anteriore

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Copertura anteriore ¹⁾	-	1
2	Vite 4,2x9,5 UNI 6947 ¹⁾	1 695 040 341	4

Tab. 8: Accessori montaggio copertura anteriore

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.8 Accessori montaggio copertura base palo

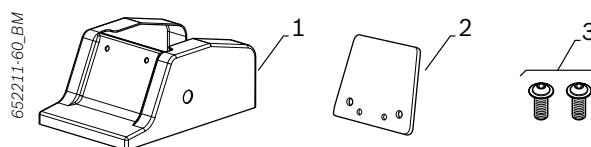


Fig. 9: Accessori montaggio copertura base palo

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Copertura base palo ¹⁾	-	1
2	Protezione in gomma anteriore ¹⁾	1 695 108 797	1
3	Vite M8x16 UNI ISO 7380 ¹⁾	1 695 043 325	2

Tab. 9: Accessori montaggio copertura base palo

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.4.9 Dotazione

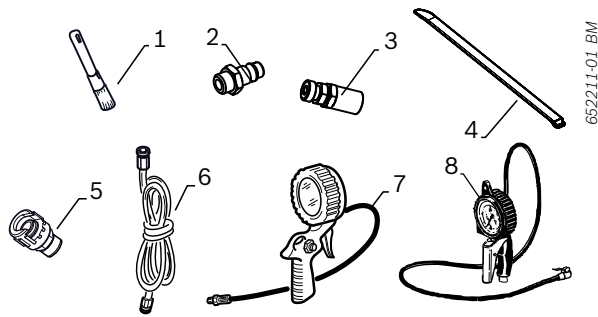


Fig. 10: Dotazione FALCO EVO 620 S (IT)

Pos.	Denominazione	Codice di ordinazione	n°
1	Pennello	1 695 100 123	1
2	Innesto rapido	1 695 042 398	1
3	Attacco a baionetta	1 695 040 325	1
4	Leva alzata tallone ¹⁾	1 695 102 683	1
5	Raccordo girevole ¹⁾	1 695 040 162	1
6	Tubo di collegamento pistola/VGP ¹⁾	1 695 104 542	1
7	Pistola di gonfiaggio WIKA con manometro ¹⁾	1 695 101 653	1
8	Pistola di gonfiaggio EURO-DAINU con manometro doppia scala (psi-bar) ¹⁾	1 695 042 877	1
	Manuale operatore	1 695 108 846	1
	Manuale Tyre service equipment	1 695 000 005	1

Tab. 10: Dotazione FALCO EVO 620 S (IT)

¹⁾ Compreso nella fornitura a seconda della versione ordinata

3.5 Accessori speciali

Denominazione	Codice di ordinazione
Pinza blocca tallone	1 695 103 302
Zeppa alta	1 695 103 216
Zeppa bassa	1 695 103 261
Adattatori moto/scooter	1 695 101 519
Kit utensile moto	1 695 103 542
Appoggio stallonatore moto	1 695 103 543
Paletta stallonatore moto	1 695 101 394
TECNOROLLER NG	1 695 903 401
Kit protezione utensile	1 695 101 503
Protezione ala torretta	1 695 102 725
Kit protezione linguetta torretta	1 695 101 608
Protezione paletta stallonatore	1 695 106 152
Kit Gonfiatubless	1 695 101 372
Kit WDK	-
Protezioni cerchione	1 695 105 191
Pedana laterale	1 695 106 190
Contenitore accessori	1 695 102 584
Kit protezioni corsie 22"	1 695 101 502
Kit protezioni corsie WDK 22"	1 695 108 653
Distanziale appoggio stallonatore per ruote moto e veicoli elettrici	1 695 108 639

Tab. 11: Lista accessori speciali

3.6 Descrizione del FALCO EVO 620 S (IT)



Avvertenza

Sul FALCO EVO 620 S (IT) vi sono parti rotanti, mobili e in movimento che possono causare lesioni a dita e braccia.

Le differenze tra il FALCO EVO 620 S ed il FALCO EVO 620 S IT sono nel gonfiaggio e nell'intallonamento pneumatico: nel FALCO EVO 620 S IT il gonfiaggio viene azionato tramite pedale mentre nel FALCO EVO 620 S tramite pistola di gonfiaggio. Inoltre nel FALCO EVO 620 S IT è presente la funzione di intallonamento pneumatico che avviene tramite un getto di aria compressa che fuoriesce dalle griffe di serraggio.

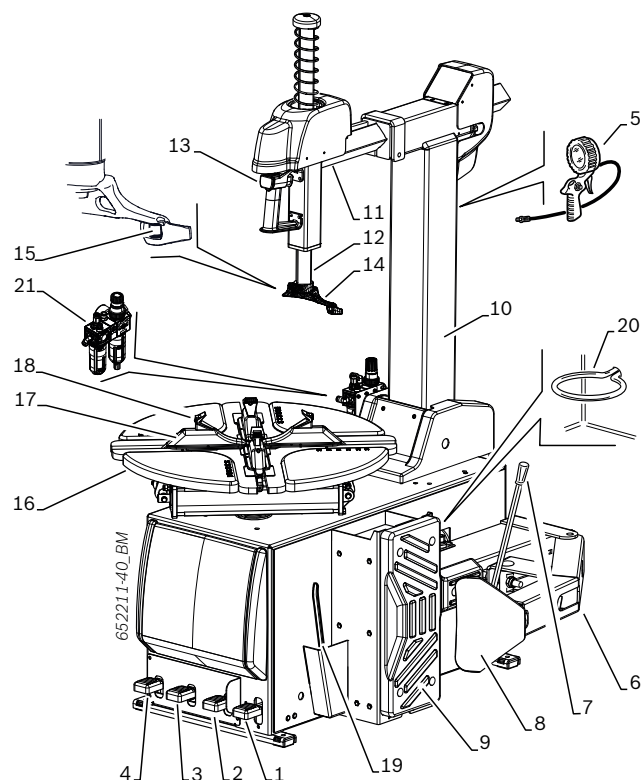


Fig. 11: FALCO EVO 620 S

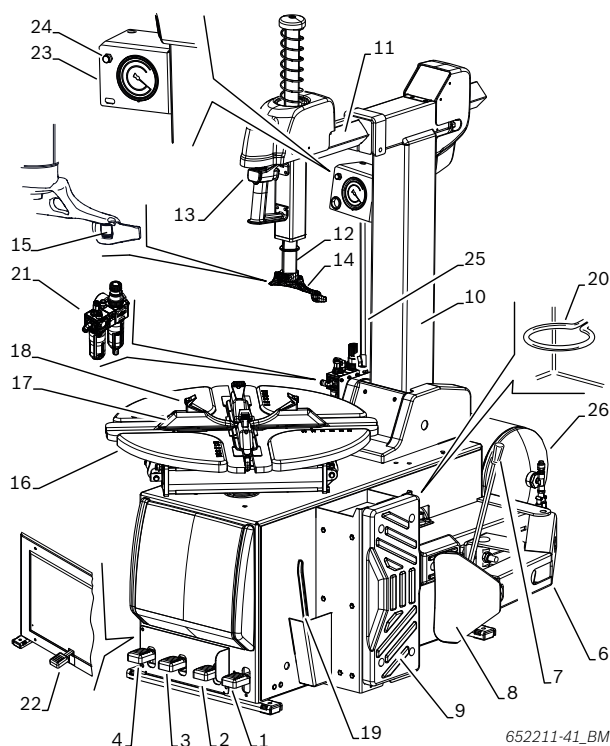


Fig. 12: FALCO EVO 620 S IT

 Il richiamo asta verticale viene considerato come opzionale e viene montato su specifiche versioni macchina.

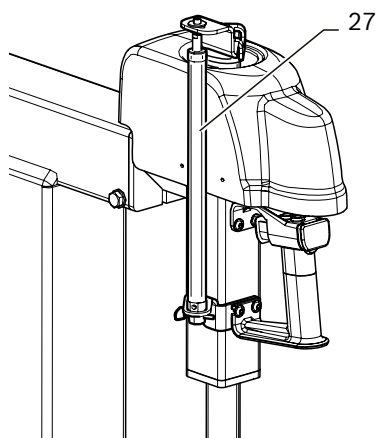


Fig. 13: Richiamo asta verticale

Pos.	Nome	Funzione
1	Pedale rotazione piatto	Rotazione del piatto di serraggio per versione macchina con motore trifase: • in senso orario (spingendo il pedale verso il basso). Spingendo ulteriormente, la velocità di rotazione del piatto viene aumentata • in senso antiorario (spingendo il pedale dal basso verso l'alto). Rotazione del piatto di serraggio per versione macchina con motore monofase: • in senso orario (spingendo il pedale verso il basso). Questa versione macchina è dotata di una unica velocità di rotazione. • in senso antiorario (spingendo il pedale dal basso verso l'alto).
2	Pedale stallonatore	Azionamento del braccio stallonatore.
3	Pedale griffe di serraggio	Apertura e chiusura delle griffe del piatto di serraggio.
4	Pedale palo ribaltabile	Azionamento del palo ribaltabile.
5	Pistola di gonfiaggio WIKA con manometro Pistola di gonfiaggio EURODAI-NU con manometro doppia scala (psi-bar) (C01 - C02)	Gonfiaggio del pneumatico.
6	Braccio stallonatore	Stallonamento del pneumatico dal cerchione.
7	Leva braccio stallonatore	Posizionamento della paletta stallonatore.
8	Paletta stallonatrice	Esercita una pressione sul pneumatico per l'operazione di stallonamento.
9	Appoggi antiabrasivi	Appoggio del pneumatico per l'operazione di stallonamento.
10	Palo ribaltabile	Supporto del braccio scorrevole orizzontale e dell'asta verticale.
11	Braccio scorrevole orizzontale	Posizionamento orizzontale dell'utensile di montaggio.
12	Asta scorrevole verticale	Posizionamento verticale dell'utensile di montaggio.
13	Pulsante di bloccaggio	Bloccaggio pneumatico del braccio scorrevole orizzontale e dell'asta scorrevole verticale. Con l'azionamento del pulsante è possibile ottenere il distanziamento automatico dell'utensile di montaggio dal bordo del cerchione.
14	Utensile di montaggio	Smontaggio e montaggio del pneumatico dal cerchione (con l'ausilio della leva alzatallone).
15	Rullino di scorrimento	Inserito nel vano dell'utensile di montaggio, per evitare qualsiasi attrito tra cerchione e utensile di montaggio durante le fasi di smontaggio e montaggio del pneumatico. Per i cerchioni in alluminio è prevista una speciale protezione in plastica.
16	Piatto di serraggio	Bloccaggio e rotazione del cerchione.
17	Corsie mobili	Posizionamento delle griffe di serraggio.
18	Griffe di serraggio	FALCO EVO 620 S: Bloccaggio interno o esterno del cerchione. FALCO EVO 620 S IT: Bloccaggio interno o esterno del cerchione. Nel caso di bloccaggio interno è disponibile anche la funzione di intallamento del pneumatico sul cerchione tramite un getto di aria compressa.
19	Leva alzatallone	Sollevamento del bordo del pneumatico nelle fasi di smontaggio e montaggio.
20	Porta lubrificante	Supporto contenitore della pasta di montaggio.
21	Gruppo filtro	Controllo e regolazione della pressione aria compressa.
22	Pedale di gonfiaggio (Sul fianco sinistro della macchina)	FALCO EVO 620 S IT: Azionamento del gonfiaggio del pneumatico con manometro e tubo di gonfiaggio e, con aggiuntiva pressione sul pedale, azionamento dell'intallamento del pneumatico tramite griffe di bloccaggio.
23	Manometro di gonfiaggio	FALCO EVO 620 S IT: Controllo del gonfiaggio del pneumatico. Il manometro è conforme alla direttiva 2011/17/UE.
24	Pulsante sgonfiaggio	FALCO EVO 620 S IT: Sgonfiaggio del pneumatico.
25	Tubo di gonfiaggio	FALCO EVO 620 S IT: Gonfiaggio del pneumatico.
26	Serbatoio di aria compressa	FALCO EVO 620 S IT: Gonfiaggio di pneumatici tubeless, tramite soffiaggio ad alta pressione che posiziona il tallone del pneumatico contro il bordo del cerchione. Il serbatoio dell'aria ha una capacità di 18 litri di aria compressa.
27	Cilindro Pneumatico	Movimenta la discesa e la salita dell'asta verticale.

Tab. 12: Descrizione del prodotto

4. Prima messa in funzione

4.1 Disimballaggio

1. Posizionare l'imballo in prossimità dell'area prevista per l'installazione.

 Se è necessario movimentare la macchina ancora imballata, utilizzare un carrello elevatore o un transpallet di adeguate dimensioni (portata minima non inferiore ai 400 kg) e sollevare l'imballo inserendo le forche tra i piedi del pallet di trasporto.

2. Rimuovere la reggia e le graffe di fissaggio dal pallet ed il cartone dell'imballo.
3. Rimuovere con cautela l'imballaggio verso l'alto.
4. Prelevare gli accessori standard e il materiale d'imballaggio dalla cassa di trasporto.

 Verificare lo stato integro del prodotto FALCO EVO 620 S (IT) e degli accessori e verificare che non vi siano componenti visibilmente danneggiati. In caso di dubbio non procedere alla messa in funzione e rivolgersi al servizio assistenza.

 Smaltire il materiale d'imballaggio conferendolo ai punti di raccolta predisposti.

4.2 Installazione

4.2.1 Smontaggio del coperchio laterale

1. Rimuovere parzialmente il coperchio laterale in modo da poter operare sul cavo di terra.
2. Scollegare il cavo di messa a terra.
3. Rimuovere completamente il coperchio laterale.

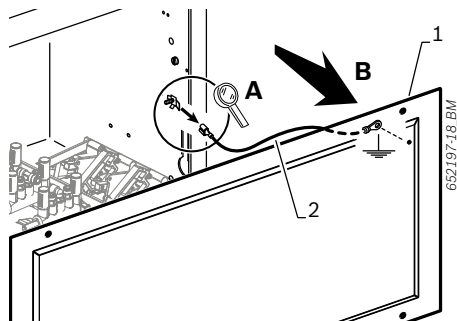


Fig. 14: Rimozione del coperchio laterale

- 1 Coperchio di chiusura laterale
- 2 Cavo di messa a terra

4.2.2 Sollevamento del palo

Per poter effettuare le operazioni di seguito descritte, dotarsi preventivamente di:

- n°2 cinghia di sollevamento DR 50 (fattore di sicurezza 6:1) di 1 mt di lunghezza.
- un paranco idoneo al sollevamento del gruppo palo (vedi capitolo "Dati Tecnici").



Avvertenza - rischio di danneggiamento!

Le cinghie possono schiacciare i tubi flessibili di alimentazione del cilindro o danneggiare le parti in plastica del FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Far passare le cinghie con cautela.

1. Rimuovere le coperture in plastica e i vari accessori dall'imballo.
2. Rimuovere il materiale d'imballo dallo stelo cilindro palo.
3. Rimuovere la corda.
4. Rimuovere il perno stelo cilindro e la copiglia.

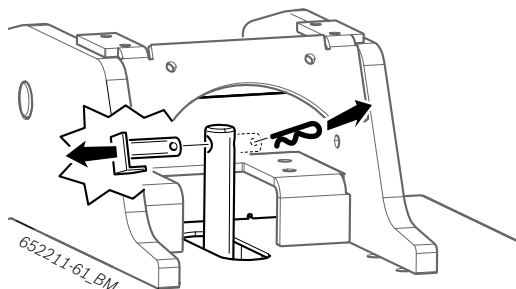


Fig. 15: Rimozione perno stelo cilindro

5. Ruotare il supporto filtro in modo da poter estrarre il perno di fissaggio del palo.

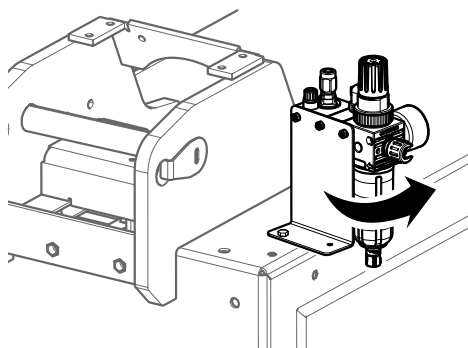
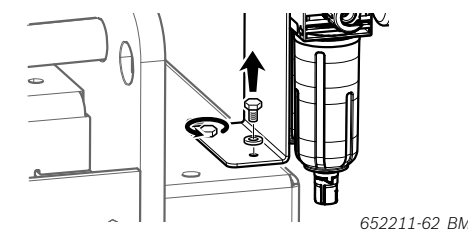


Fig. 16: Rotazione del supporto filtro

6. Con l'aiuto di una pinza smontare l'anello elastico sul perno di fissaggio del palo.

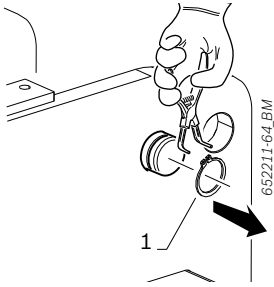


Fig. 17: Rimozione anello elastico

7. Estrarre il perno di fissaggio del palo.

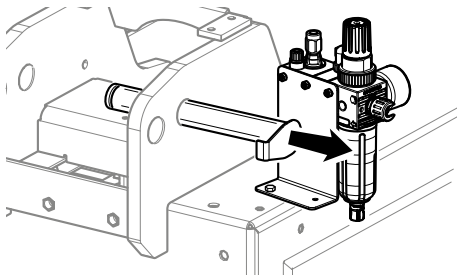


Fig. 18: Estrazione del perno di fissaggio del palo

8. Con l'aiuto di un cutter rimuovere le corde di sicurezza che bloccano il palo ribaltabile.

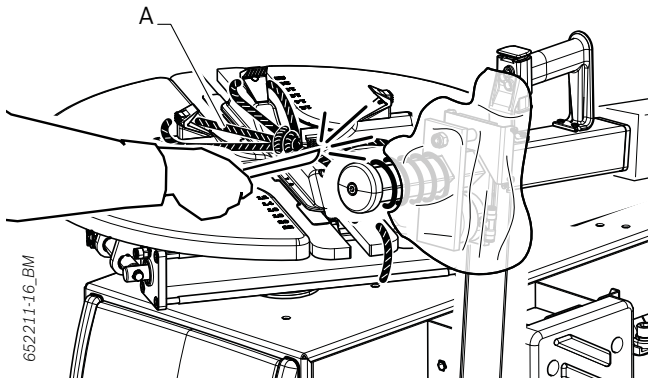


Fig. 19: Rimozione delle corde di sicurezza

A Corde di sicurezza

9. Posizionare le cinghie per il sollevamento del palo come indicato in figura.

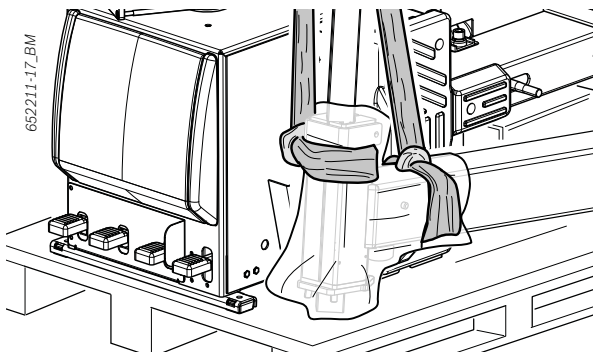


Fig. 20: Imbragatura con cinghie

10. Iniziare il sollevamento del palo con cautela guidandolo nei movimenti.

! Questa operazione deve essere svolta da due persone qualificate e dotate dei dispositivi di protezione individuali atti a evitare danni fisici durante la manovra.

! Sollevare il palo lentamente evitando che possa danneggiarsi contro la struttura.

4.2.3 Fissaggio del palo

! Prima di procedere alle operazioni sotto elencate, posizionare il palo sopra la struttura come indicato nella figura sottostante.

1. Inserire il tubo dell'aria nel cassone.
2. Posizionare il palo all'interno del cassone come mostrato in figura.

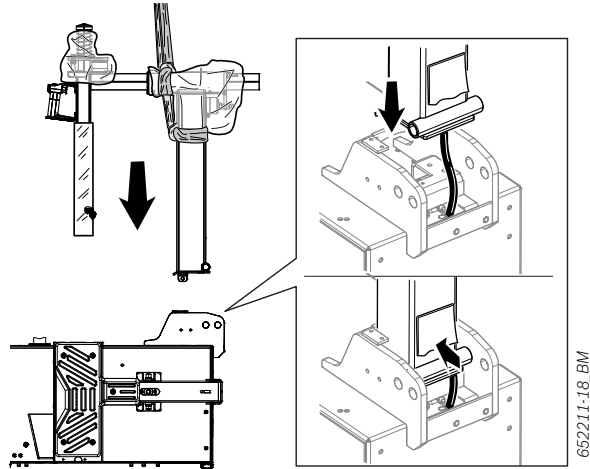


Fig. 21: Posizionamento del palo

i Prima di procedere all'inserimento del perno è necessario allineare visivamente la boccia del palo con i fori presenti sul supporto del palo; per eseguire la manovra tenere il palo sollevato con un paranco.

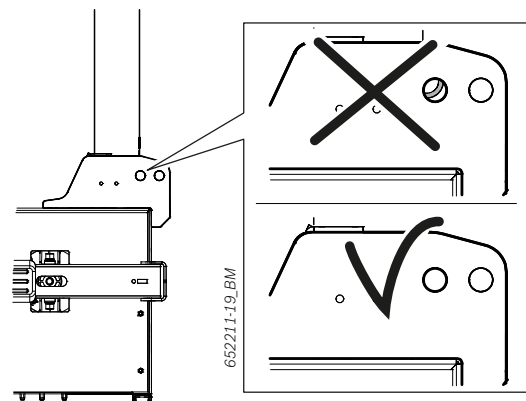


Fig. 22: Allineamento fori

3. Inserire il perno fissaggio palo nella sua sede con l'ausilio di un martello in gomma, posizionando il gancio anti-rotazione all'interno del foro adiacente come illustrato in figura.

! Applicare la forza sul centro del perno per evitare di danneggiare accidentalmente il gancio anti-rotazione.

! Eseguire questa operazione con cautela.

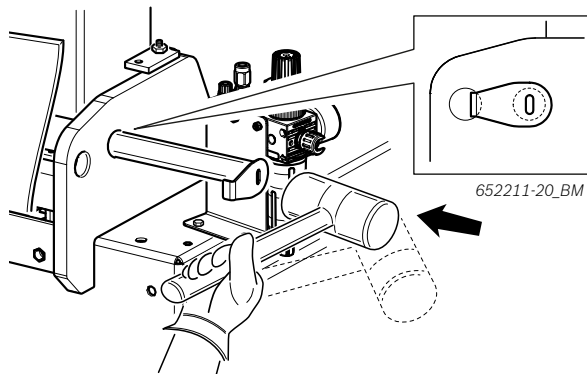


Fig. 23: Inserimento perno fissaggio palo

4. Con l'aiuto di una pinza montare l'altro anello elastico sul perno di fissaggio in modo da bloccarlo nella sua sede.

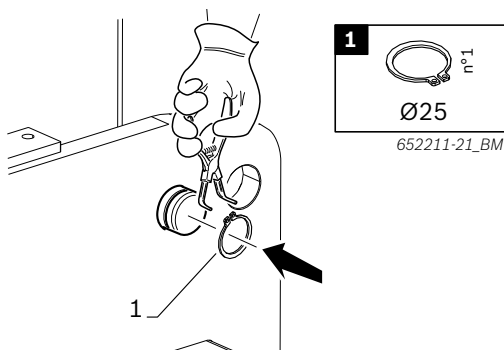


Fig. 24: Bloccaggio del perno di fissaggio del palo

5. Inclinare il palo all'indietro con l'aiuto del paranco, in modo che non vada a finecorsa.
6. Sfilare completamente lo stelo del cilindro ribalto palo con l'aiuto di un utensile.
7. Allineare i fori dello stelo cilindro palo con il cavallotto presente alla base del palo.

8. Montare il perno stelo cilindro e bloccarlo con la copiglia.

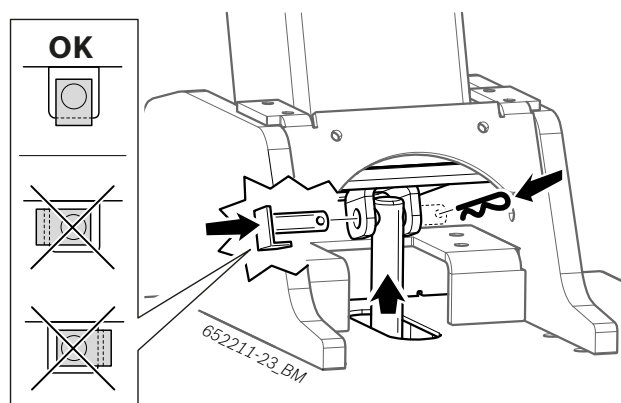


Fig. 25: Montaggio perno foro stelo cilindro

9. Ripristinare il palo in posizione di lavoro.
10. Regolare il grano presente a lato del supporto palo in modo che la punta sia a battuta contro il palo.

i Per evitare di effettuare la regolazione su un punto sbagliato il palo non deve essere inclinato.

! Il grano deve solo essere in appoggio e non deve spingere il palo verso il lato opposto.

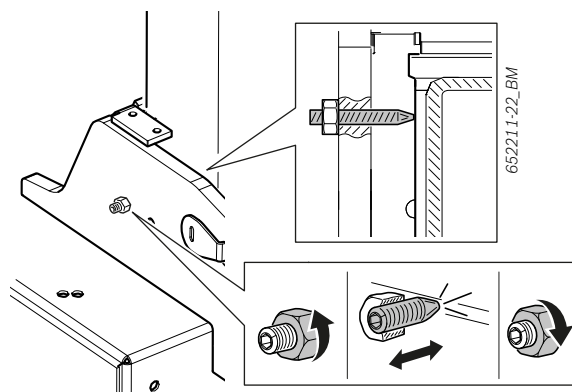


Fig. 26: Regolazione del grano

11. Rimuovere il materiale di imballo dal palo.
12. Liberare il palo dalle fasce di sollevamento e movimentare il paranco fuori dalla zona di lavoro.

13. Riposizionare il supporto filtro.

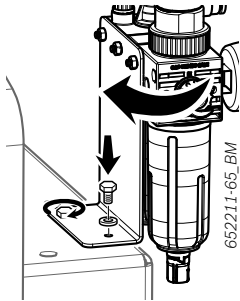


Fig. 27: Riposizionamento del supporto filtro

14. Collegare il tubo di alimentazione proveniente dal palo sul raccordo (1) pedaliera.

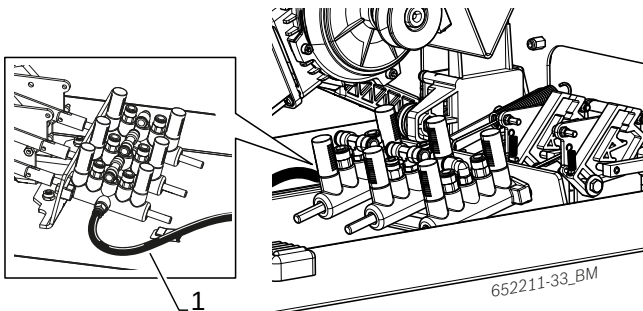


Fig. 28: Collegamento pneumatico

4.2.4 Fissaggio del serbatoio di aria compressa

Il serbatoio di aria compressa viene fornito solo per le macchine FALCO EVO 620 S IT.

Le viti per il fissaggio del serbatoio sono già presenti sulla struttura. Rimuoverle, per poi utilizzarle al momento opportuno. Se non risultano già montate, si possono trovare in dotazione.

1. Prelevare il serbatoio di aria compressa e rimuovere il materiale di imballo.
2. Fissare il serbatoio di aria compressa sui fori preposti nella struttura tramite le viti in dotazione.

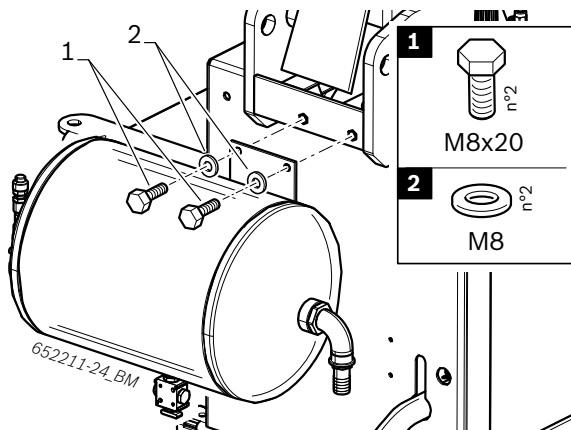


Fig. 29: Fissaggio del serbatoio di aria compressa

3. Prelevare il tubo in gomma e dopo averlo fissato al serbatoio di aria compressa stringere la fascetta stringitubo.

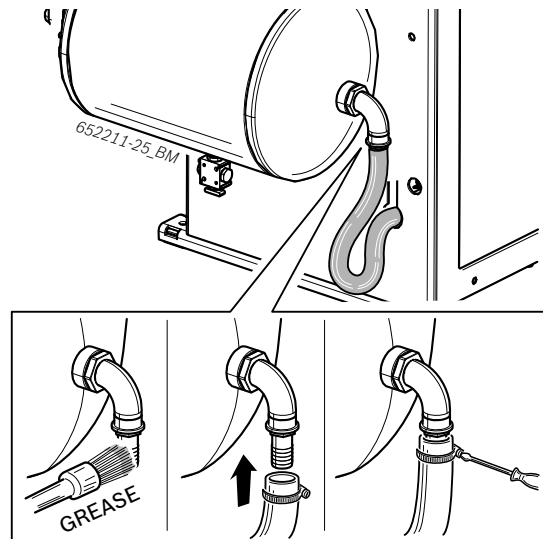


Fig. 30: Connessione tubo in gomma

4. Procedere alle connessioni pneumatiche come descritto in figura.

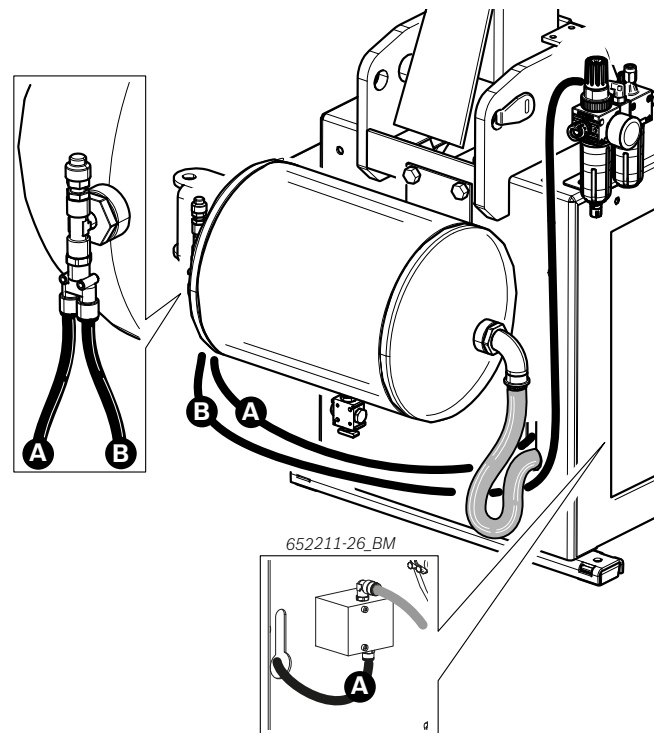


Fig. 31: Connessioni pneumatiche per serbatoio aria compressa

4.2.5 Fissaggio del manometro

-  Il manometro viene fornito solo per le macchine FALCO EVO 620 S IT.
-  Le viti per il fissaggio del manometro sono già presenti sulla struttura. Rimuoverle, per poi utilizzarle al momento opportuno. Se non risultano già montate, si possono trovare in dotazione.

1. Prelevare il manometro e rimuovere il materiale di imballo.
2. Fissare il manometro al palo tramite le viti in dotazione.

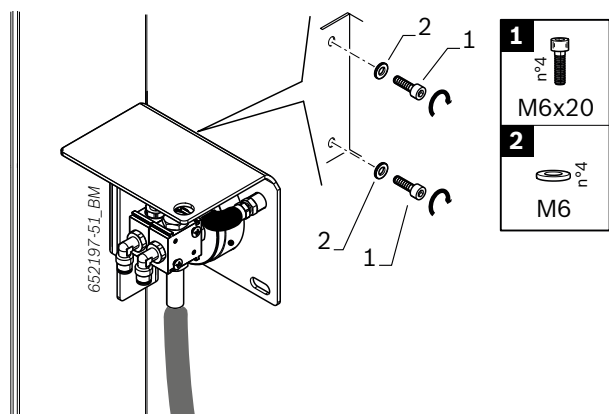


Fig. 32: Fissaggio del manometro

3. Prelevare i tubi e procedere alle connessioni pneumatiche come descritto in figura.

-  Effettuare le connessioni solo se non sono state già predisposte dalla ditta costruttrice.

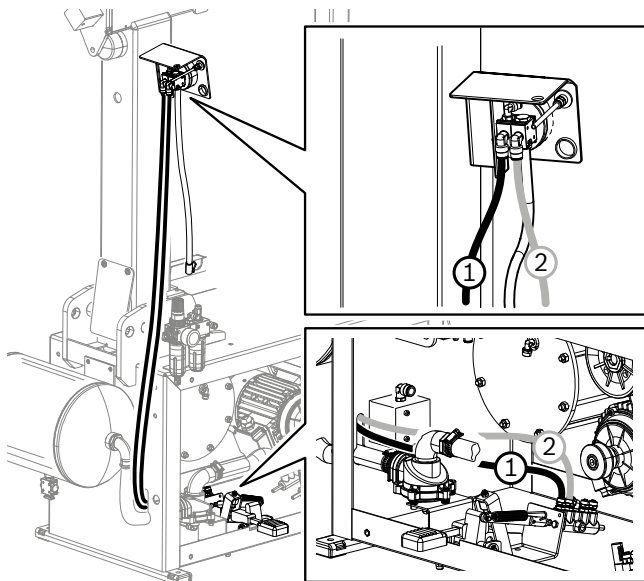


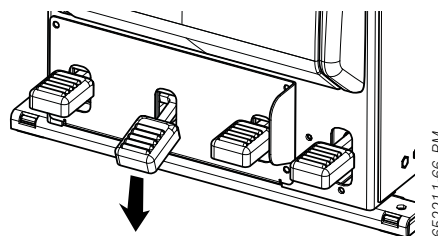
Fig. 33: Connessioni pneumatiche per manometro

4.2.6 Fissaggio dello stallonatore

-  Per effettuare correttamente la seguente installazione e settare in modo idoneo la corsa del braccio stallonatore, il perno in uscita del cilindro stallonatore deve essere nella posizione massima di finecorsa in uscita.

-  Per ottenere lo stato sopra descritto è necessario collegare l'alimentazione pneumatica.

-  Prima di effettuare il collegamento pneumatico, controllare che i pedali frontali della macchina siano nello stato illustrato nella figura seguente e che il gruppo utensile sia bloccato, così da evitare la movimentazione involontaria di alcuni elementi che possono provocare danni materiali o infortuni al personale che opera in prossimità dello monta-smonta pneumatici.



-  Per questa installazione non è necessario premere alcun pedale. Non agire su questi elementi per evitare situazioni di pericolo.

-  La bulloneria per il montaggio del braccio stallonatore può risultare già presente sulla struttura e sui componenti principali. I particolari mancanti sono all'interno della busta. Se non risultano già montate, si possono trovare in dotazione.

1. Collegare l'alimentazione pneumatica seguendo le indicazioni del capitolo "Collegamento pneumatico".
⇒ Il perno cilindro stallonatore esce in posizione massima di finecorsa.
2. Prelevare il braccio stallonatore insieme alla paletta stallonatrice e rimuovere il materiale di imballo.

3. Montare la paletta stallonatrice sul braccio stallonatore utilizzando la bulloneria fornita.

 Il movimento della paletta stallonatrice dovrà risultare frizionato.

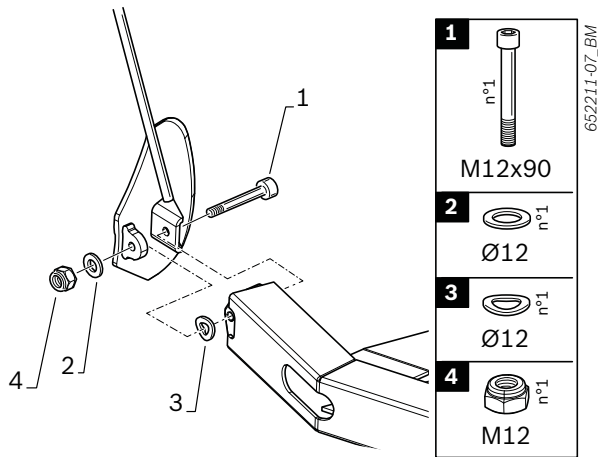


Fig. 34: Montaggio paletta stallonatrice

4. Posizionare la rondella in Nylon sul perno del cilindro stallonatore in uscita dal cassone.

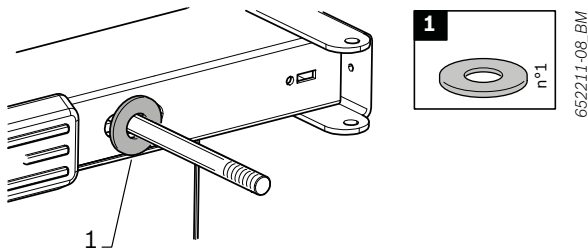


Fig. 35: Posizionamento rondella in Nylon

5. Posizionare il perno snodo stallonatore nell'apposita sede mantenendo la parte piana verso l'esterno.

 La sede per il perno snodo stallonatore posta sul braccio stallonatore è passante. Porre una mano sotto la sede per evitare che cada durante la prima fase di montaggio.

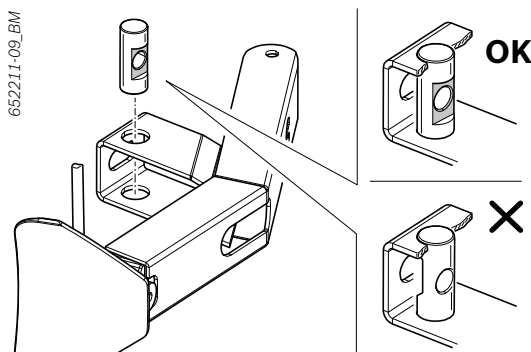


Fig. 36: Posizione corretta perno snodo stallonatore

6. Invitare il perno cilindro stallonatore nella sede sul braccio stallonatore.
7. Posizionare la parte posteriore del braccio stallonatore in prossimità dei fori dello snodo presenti sulla macchina monta-smonta pneumatici.

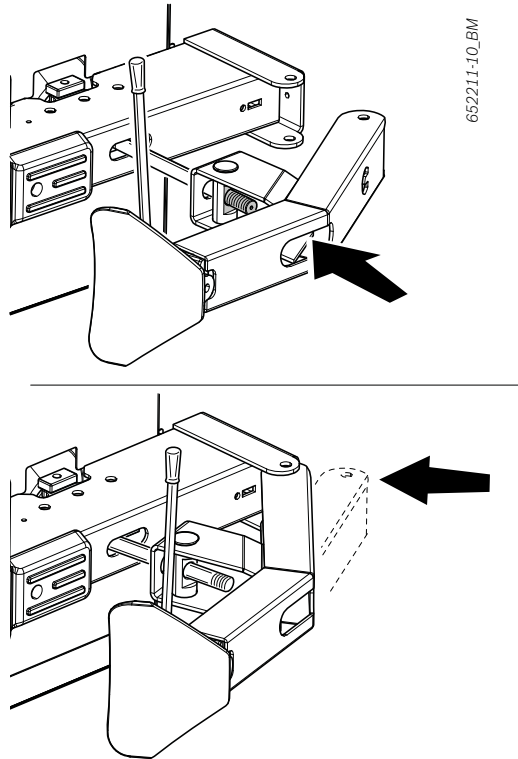


Fig. 37: Posizionamento braccio stallonatore

8. Fissare il braccio stallonatore allo monta-smonta pneumatici utilizzando i componenti in dotazione.

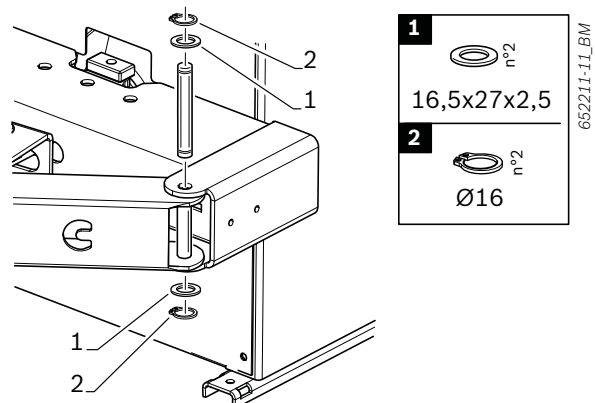
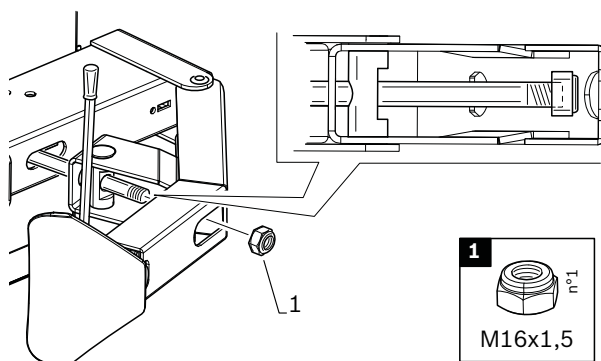


Fig. 38: Fissaggio braccio stallonatore

9. Invitare il dado di bloccaggio sul perno cilindro stallonatore.

10. Aprire il braccio stallonatore in modo che la distanza tra l'appoggio antiabrasivo e la paletta stallonatrice, senza protezione, sia di 305 mm.



652211-12_BM

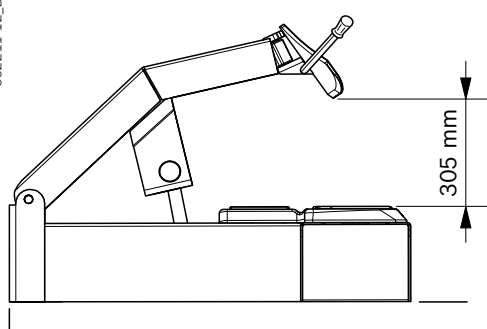


Fig. 39: Misura in apertura dello stallonatore

11. Serrare il dado di bloccaggio portandolo a battuta con il perno snodo stallonatore.

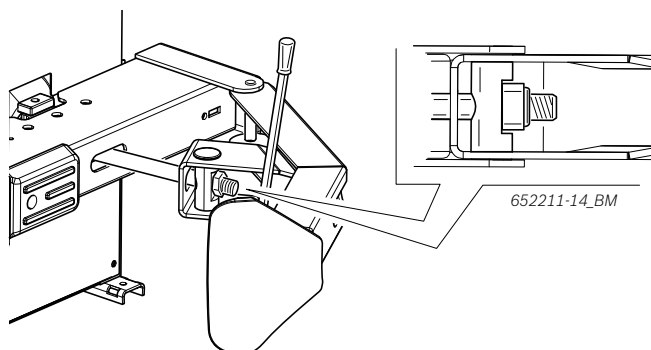


Fig. 40: Serraggio dado di bloccaggio finecorsa

i Una volta serrato il dado controllare che la misura tra appoggio stallonatore e paletta stallonatrice risulti essere idonea. In caso contrario settare la misura agendo sul dado.

12. Montare la molla di ritorno stallonatore sulla macchina monta-smonta pneumatici ancorando l'estremità lunga nella fessura predisposta sul cassone.
13. Assicurare l'estremità corta della molla di ritorno sull'attacco predisposto del braccio stallonatore utilizzando un utensile tira-molla o un gancio idoneo all'operazione e chiudendo lo stallonatore.



Cautela - rischio di incidenti!

Durante il montaggio la molla potrebbe inavvertitamente sganciarsi portando ad una situazione di rischio per l'operatore

- Eseguire il montaggio con cautela utilizzando i dispositivi di protezione necessari (occhiali, guanti....).

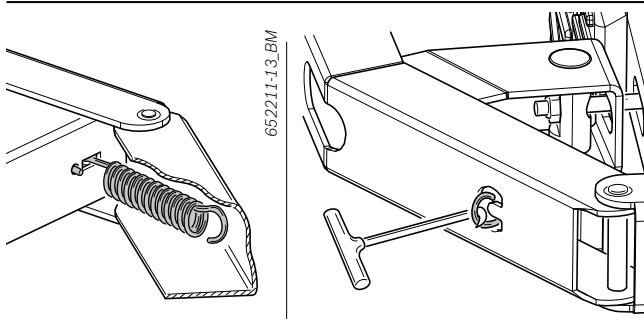


Fig. 41: Montaggio molla di ritorno



Scollegare l'alimentazione pneumatica al completamento del montaggio.

4.2.7 Completamento preliminari

Una volta completato il premontaggio dei componenti della macchina, procedere alla preparazione della fase successiva di installazione.

1. Montare la copertura base palo interponendo la protezione in gomma anteriore.

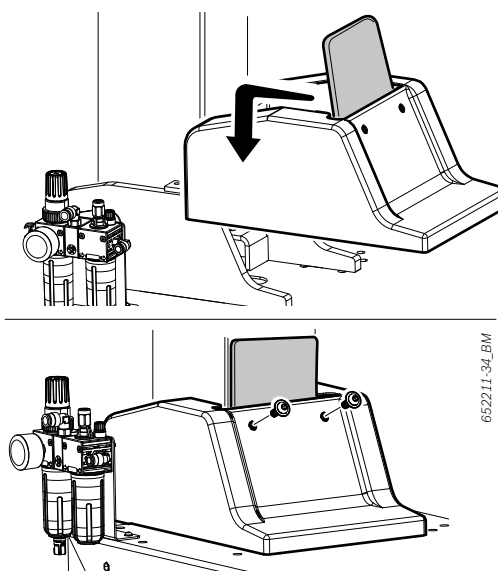


Fig. 42: Montaggio copertura base palo

2. Montare la copertura posteriore palo.

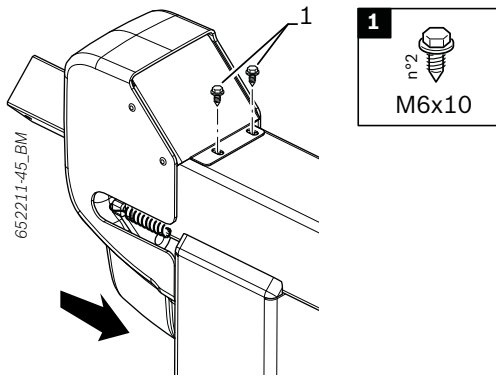


Fig. 43: Montaggio copertura posteriore palo

3. Montare la copertura anteriore.

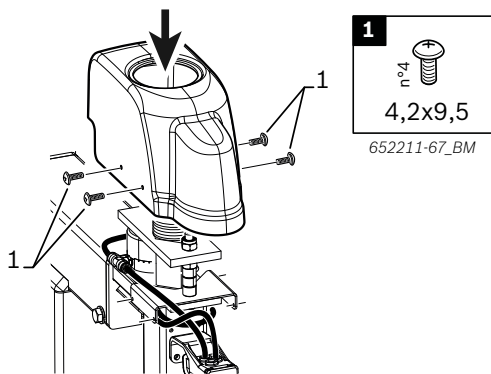


Fig. 44: Montaggio copertura anteriore

4. Posizionarsi in prossimità dell'area di installazione utilizzando mezzi ausiliari idonei per la movimentazione del pallet.

 Questa operazione è necessaria solo se non è stata svolta al momento del disimballaggio.

4.2.8 Posizionamento macchina

Per poter effettuare le operazioni di seguito descritte, dotarsi preventivamente di:

- n° 1 cinghia di sollevamento modello DR50 (fattore di sicurezza 6:1) di 2 mt di lunghezza.
- N° 1 cinghia di sollevamento modello DR50 (fattore di sicurezza 6:1) di 3 mt di lunghezza.
- un paranco idoneo al sollevamento del FALCO EVO 620 S (IT).

1. Allentare le viti con le quali il FALCO EVO 620 S (IT) è fissato sul pallet.

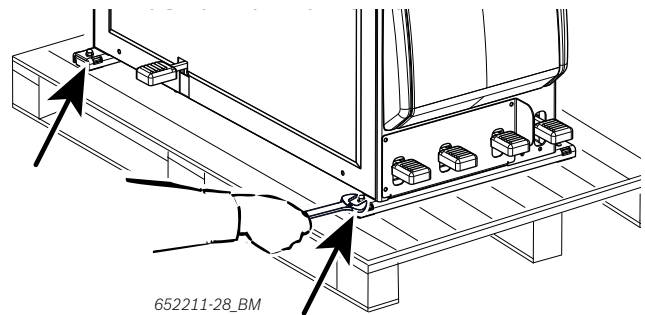


Fig. 45: Posizionamento macchina



Avvertenza - rischio di danneggiamento!

Le cinghie possono schiacciare i tubi flessibili di alimentazione del cilindro o danneggiare le parti in plastica del FALCO EVO 620 S (IT).

➤ Far passare le cinghie con cautela.

2. Imbragare la macchina come mostrato in figura.

 L'asta utensile risulterà già legata al piatto di serraggio solo nelle versioni con palo montato. Per le versioni con palo smontato, legare l'asta utensile come illustrato in figura.

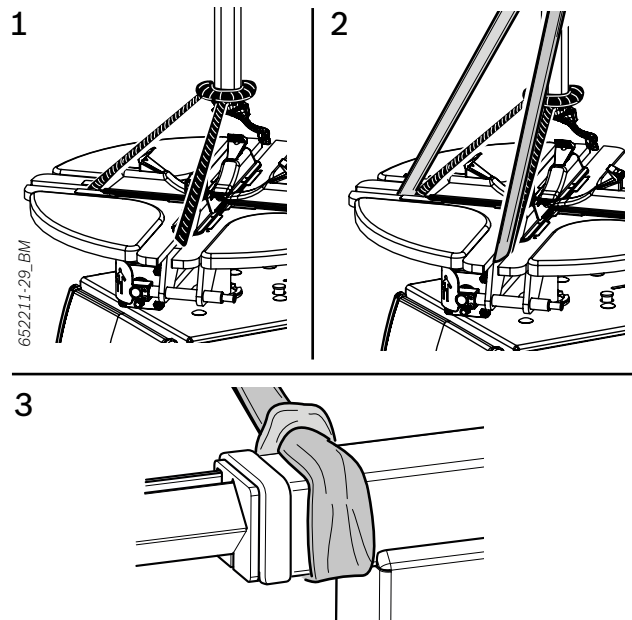


Fig. 46: Imbragatura con cinghie

3. Sollevare il FALCO EVO 620 S (IT) con un paranco di idonea portata (vedi peso macchina al capitolo "Dati Tecnici") ed installarlo nell'area prevista rispettando le distanze minime indicate nella figura.

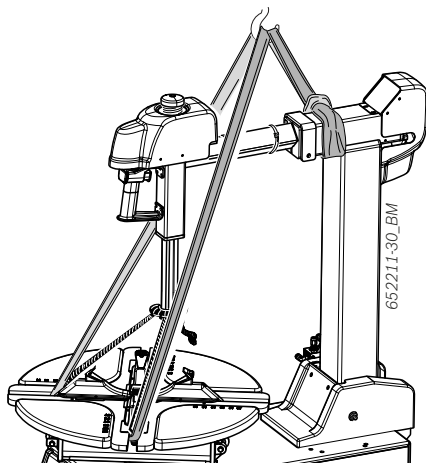


Fig. 47: Imbragatura con cinghie



Avvertenza – pericolo di ribaltamento!

Il baricentro del FALCO EVO 620 S (IT) non si trova al centro.

- È indispensabile sollevare il FALCO EVO 620 S (IT) lentamente.

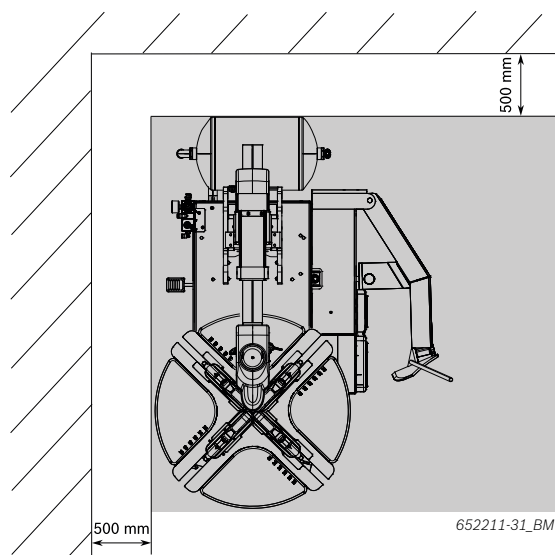


Fig. 48: Distanze di posizionamento



A garanzia di un uso sicuro ed ergonomico del FALCO EVO 620 S (IT) è necessario installare il FALCO EVO 620 S (IT) ad una distanza minima di 500 mm dalla parete più vicina, tenendo in considerazione i massimi ingombri in apertura di lavoro degli organi in movimento.



Per minimizzare le vibrazioni, nei punti predisposti per il fissaggio al pavimento tramite viti sono stati inseriti degli elementi in gomma antivibranti.

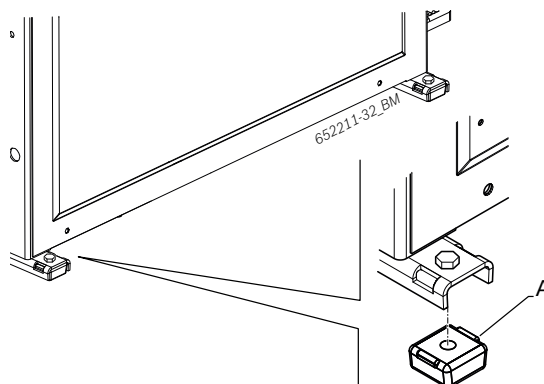


Fig. 49: Antivibranti

A Antivibranti

4. Rimuovere le cinghie di sollevamento dalla macchina.
5. Riempire il contenitore porta lubrificante con pasta idonea al montaggio dei pneumatici reperibile in commercio.



Non impiegare lubrificanti a base di solventi in quanto potrebbero danneggiare il pneumatico, né usare fluidi infiammabili per lubrificare o portare in posizione i talloni del pneumatico.

6. Con l'ausilio di un cutter rimuovere le corde di sicurezza che bloccano l'utensile di montaggio al piatto di serraggio.



Per le versioni con palo smontato, rimuovere le fasce o corde precedentemente vincolate all'utensile.

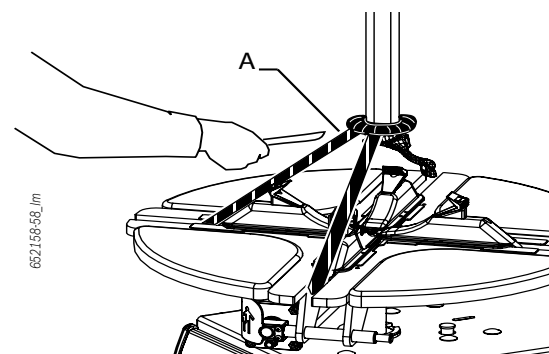


Fig. 50: Rimozione delle corde di sicurezza

A Corde di sicurezza

7. Appoggiare una mano sul cappellotto (situato in cima all'asta) e premere verso il basso.
8. Con l'altra mano togliere il nastro adesivo con l'ausilio di un cutter e rimuovere il tondino inserito tra il braccio e l'utensile di montaggio.

**Pericolo!**

La molla potrebbe espellere violentemente l'asta dalla sua sede, costituendo un serio pericolo per l'operatore.

➤ Eseguire questa operazione con cautela.

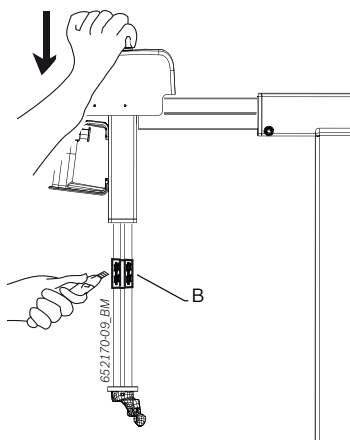


Fig. 51: Posizionamento asta

B Tondino

9. Rilasciare lentamente la mano che premeva il cappellotto dell'asta.
10. Con l'ausilio di un cutter rimuovere le fascette ed il fermo di sicurezza per lo scorrevole orizzontale.

**Pericolo!**

Se il palo è ribaltato, lo scorrevole orizzontale è libero di muoversi all'indietro, costituendo un serio pericolo per l'operatore.

➤ Eseguire questa operazione con il palo in posizione di lavoro.

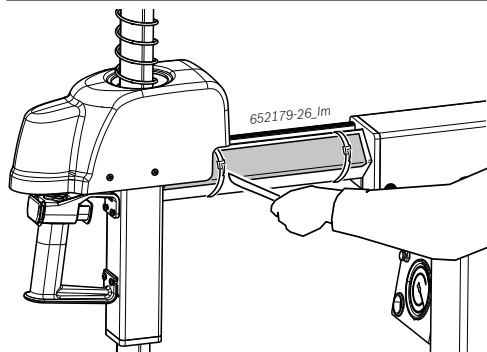
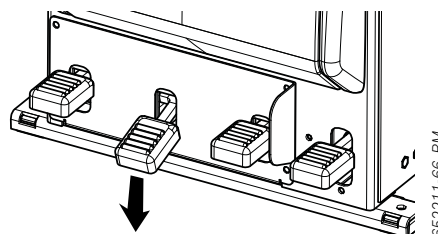


Fig. 52: Rimozione fermo di sicurezza con palo in posizione di lavoro

11. Se non sono necessarie altre installazioni all'interno del cassone, ripristinare il collegamento del cavo di messa a terra del coperchio laterale e fissarlo con le viti.



Prima di effettuare il collegamento pneumatico, controllare che i pedali frontali della macchina siano nello stato illustrato nella figura seguente e che il gruppo utensile sia bloccato, così da evitare la movimentazione involontaria di alcuni elementi che possono provocare danni materiali o infortuni al personale che opera in prossimità dello monta-smonta pneumatici.



4.2.9 Collegamento pistola di gonfiaggio



La pistola di gonfiaggio è presente nella dotazione a seconda della versione macchina ordinata.



Se il cassone della macchina risulta già aperto per motivi di installazione macchina, proseguire con il collegamento della pistola. In caso contrario procedere come segue.

1. Rimuovere parzialmente il coperchio laterale in modo da poter operare sul cavo di terra.
2. Scollegare il cavo di messa a terra.
3. Rimuovere completamente il coperchio laterale.

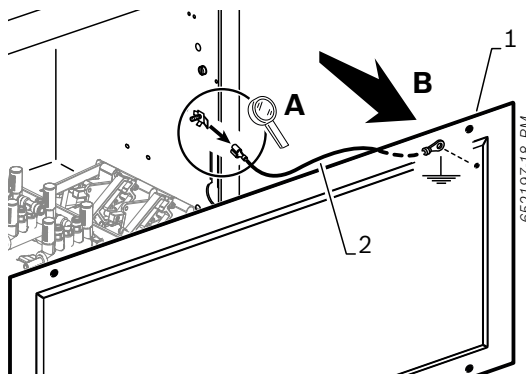


Fig. 53: Rimozione del coperchio laterale

- 1 Coperchio di chiusura laterale
- 2 Cavo di messa a terra

4. Posizionare la pistola di gonfiaggio sul supporto al lato del palo.
5. Se non presente, inserire il raccordo girevole, in dotazione, al fondo della pistola.

6. Collegare il tubo, in dotazione, alla pistola di gonfiaggio.

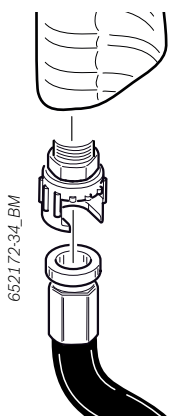


Fig. 54: Collegamento alla pistola di gonfiaggio

- i** Per garantire una migliore tenuta sigillare il collegamento con pellicola di plastica sigillante.

7. Collegare il tubo di collegamento in dotazione con la macchina alla valvola VGP posizionata all'interno del cassone.

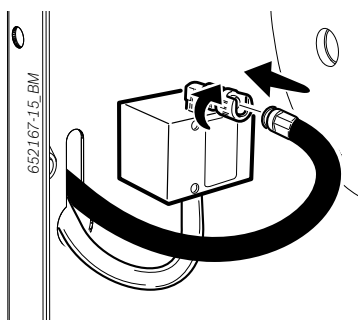


Fig. 55: Collegamento alla valvola VGP

8. Ricollegare il cavo di messa a terra.
9. Montare il coperchio di chiusura laterale.

4.3 Collegamento pneumatico

1. Collegare FALCO EVO 620 S (IT) all'unità di alimentazione aria compressa.

- i** Nel caso si disponga di un attacco a baionetta è sufficiente avvicinare il tubo dell'aria all'attacco del gruppo filtro ed avvitare il collare filettato.

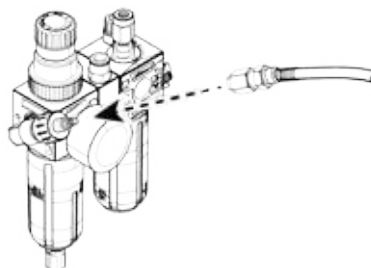


Fig. 56: Collegamento pneumatico

2. Regolare una pressione tra 8 – 10 bar.
⇒ Tirare la valvola riduttrice della pressione (vite zigrinata rossa) prima verso l'alto e girarla quindi per regolare la pressione tra 8 – 10 bar.
⇒ Controllo della pressione sul manometro.

- !** In dotazione alla macchina viene fornito anche un Innesto rapido filettato da 1/4. Lo scopo è quello di consentire il collegamento pneumatico laddove l'operatore non disponga dell'attacco a baionetta.

3. Con una chiave da 14 svitare il raccordo a girevole presente sul gruppo filtro.

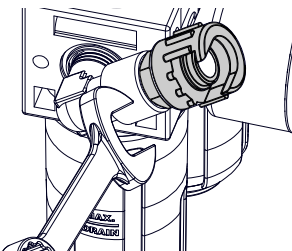


Fig. 57: Smontaggio raccordo girevole

4. Sfilare il raccordo girevole ed innestare il raccordo rapido. Infine serrare con la chiave da 14.

- !** Riposizionare la guarnizione originale.

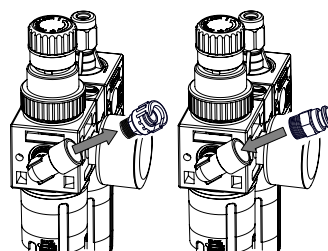


Fig. 58: Montaggio raccordo rapido

4.4 Collegamento elettrico



PERICOLO – Rischio di scosse elettriche in assenza di collegamento di messa a terra, in presenza di errato collegamento di messa a terra o in presenza di errato collegamento alla tensione di rete.

Errati collegamenti delle fasi, del neutro o del cavo di terra possono essere cause di scosse elettriche, insufficienza cardiaca e decesso!

- Qualunque intervento sulle installazioni o sugli equipaggiamenti elettrici può essere svolto solo da elettricisti qualificati o da personale opportunamente formato sotto la guida e supervisione di un elettricista.
- Anche lavori di piccola entità sulle installazioni elettriche devono essere eseguiti solo da personale opportunamente qualificato e formato allo scopo.
- Collegare alla rete elettrica solo se la tensione di rete coincide con la tensione nominale indicata sulla targhetta di identificazione.
- Prima di effettuare il collegamento della macchina verificare l'efficacia della messa a terra.

❗ La macchina deve essere obbligatoriamente collegata ad un impianto a norma dotato di interruttore magnetotermico e differenziale con apertura dei contatti di almeno 3mm, conformi alle norme Europee. La predisposizione di una protezione dell'attacco alla rete è a carico del cliente.

❗ Per la protezione dell'attacco alla rete è assolutamente necessario usare un interruttore magnetotermico bipolare di tipo „C“. Interruttori unipolari non sono ammessi.

❗ Devono essere rispettate le condizioni di temperatura e di ambiente di lavoro specificate nella sezione Dati tecnici.

❗ Uno starter motore (o un dispositivo di protezione simile) va installato a protezione dalla sovracorrente di cortocircuito.

Versione	Classe di intervento	Range	Valore impostato
110 V, 1 Ph, 60 Hz	10	17 A – 22 A	20 A
230 V, 1 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6,5 A
230 V, 3 Ph, 50/60 Hz	10	5,5 A – 8 A	6 A
400 V, 3 Ph, 50 Hz	10	2,8 A – 4 A	3,5 A

Tab. 13: Vista generale starter motore

- Far montare una spina di collegamento specifica nazionale per corrente monofase 230V o trifase, a seconda della tensione ordinata, da un elettricista qualificato.



I modelli macchina che supportano la corrente monofase 110 V sono già dotati di spina di collegamento.

Collegamento spina trifase

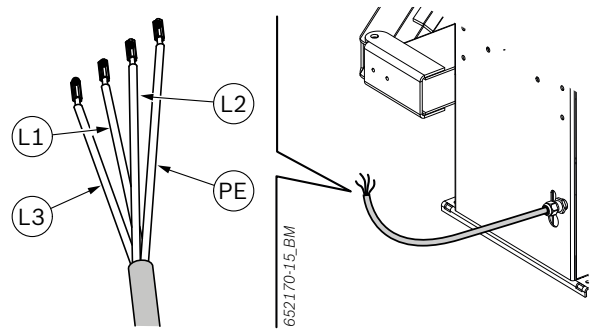


Fig. 59: Schema colori di collegamento spina trifase

Fase	Denominazione	Colore cavo
L1	Fase 1	Grigio
L2	Fase 2	Nero
L3	Fase 3	Marrone
PE	Messa a terra	Giallo/Verde

Tab. 14: Tabella colori di collegamento spina trifase

Collegamento spina monofase 230 V

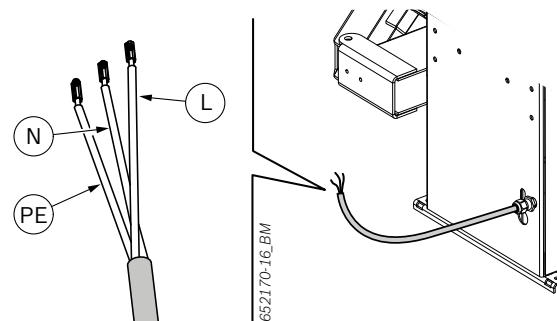


Fig. 60: Schema colori di collegamento spina monofase

Fase	Denominazione	Colore cavo
L	Fase 1	Marrone
N	Neutro	Blu
PE	Messa a terra	Giallo/Verde

Tab. 15: Tabella colori di collegamento spina monofase

4.5 Controllo del senso di rotazione

! Per il funzionamento regolare del FALCO EVO 620 S (IT) è di fondamentale importanza che, premendo il pedale come indicato in figura, il senso di rotazione della flangia di serraggio **sia orario**.

! Se il senso di rotazione è antiorario, richiedere l'intervento di un elettricista qualificato o personale opportunamente formato.

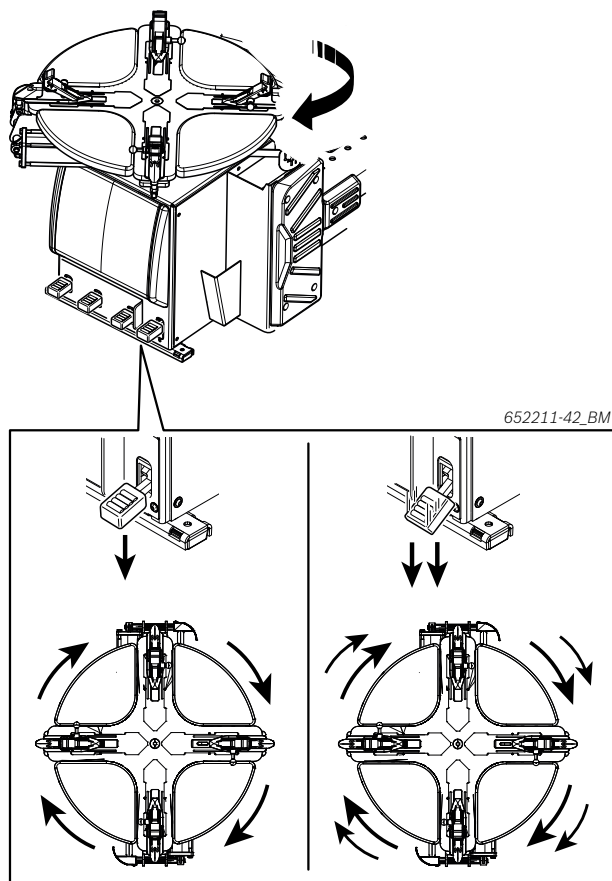


Fig. 61: Controllo del senso di rotazione

i La versione macchina con motore trifase è equipaggiata con piatto di serraggio a doppia velocità. L'utilizzo è mostrato in figura. La versione macchina con motore monofase è equipaggiata con piatto di serraggio dotato di una unica velocità di rotazione.

4.6 Montaggio delle protezioni in plastica

! Per proteggere il cerchio dal rischio di danneggiamenti durante le fasi di lavoro, è consigliabile il montaggio delle protezioni in plastica.

4.6.1 Protezioni corsie mobili

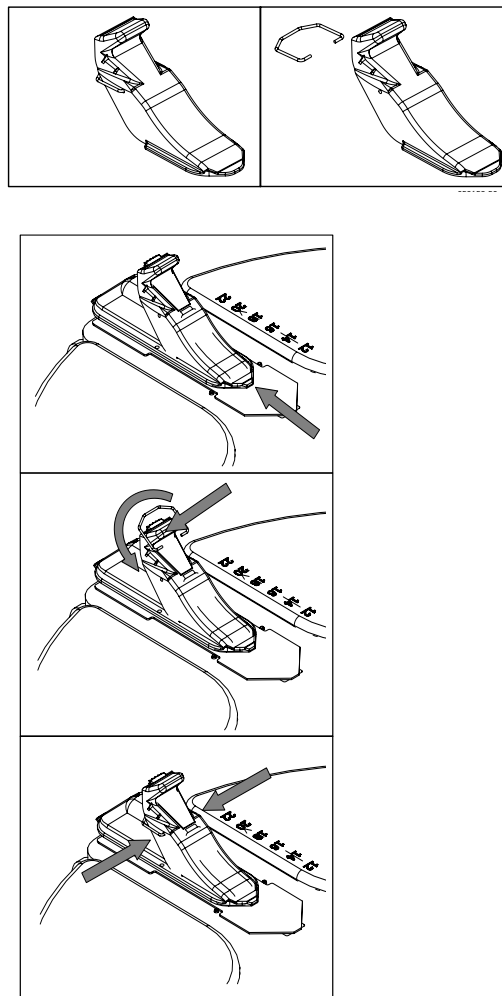


Fig. 62: Montaggio protezioni corsie

4.6.2 Protezione paletta stallonatore

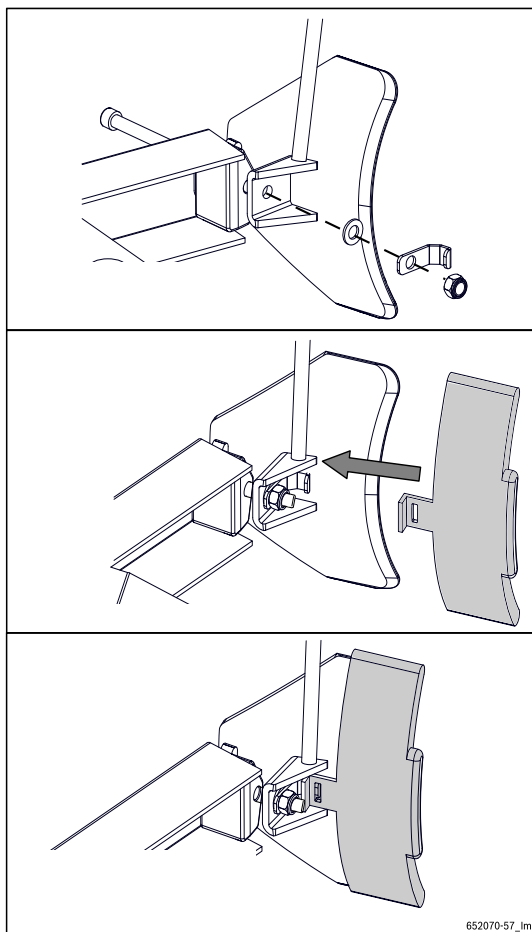


Fig. 63: Montaggio protezione paletta stallonatore

4.6.3 Protezioni torretta e utensile di montaggio

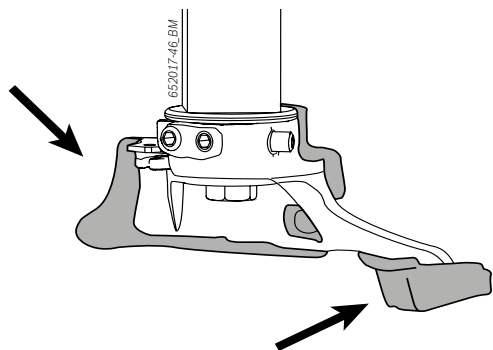


Fig. 64: Montaggio protezioni torretta

4.6.4 Protezioni cerchione

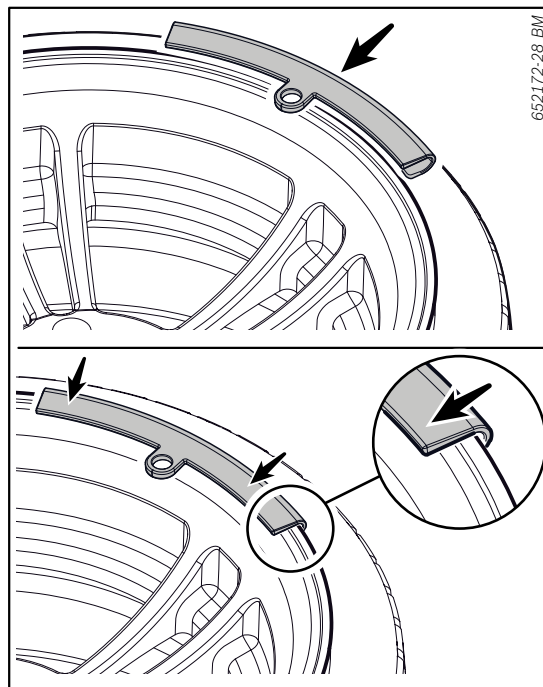


Fig. 65: Montaggio protezioni cerchione

5. Impiego

5.1 Smontaggio di un pneumatico



AVVERTIMENTO – Pericolo di incidenti dovuto a cerchi e pneumatici danneggiati!

In caso di danneggiamento del pneumatico o del cerchio in fase di montaggio/smontaggio, si possono verificare situazioni pericolose e persino letali durante l'esercizio di marcia.

- Gli pneumatici possono essere montati/smontati solo da personale dotato di comprovata formazione e qualifica.
- Consultare le istruzioni di montaggio/smontaggio della Wdk (disponibili in tedesco e in inglese):
 - Catalogo dei criteri.
 - Surriscaldamento del pneumatico.
- Adattare la pressione al tipo di pneumatico.
- Applicare le protezioni cerchio sui tipi di cerchio che lo richiedono (ad es. sui cerchi in lega).
- Utilizzare lubrificante a sufficienza.
- In presenza di anomalie, ad es. rumori sospetti, interrompere lo smontaggio immediatamente.

Ulteriori informazioni per il montaggio di pneumatici Runflat e UHP.



Avvertenza – rischio di danneggiamento dei pneumatici Runflat e UHP!

Pericolo di rottura del pneumatico (sul lato interno/esterno) quando si lavora ad alta velocità e con i pneumatici freddi.

- Temperatura interna del pneumatico almeno 15 °C.
- Prima delle operazioni di smontaggio riscaldare il pneumatico con uno scaldataloni elettrico.



Rimuovere tutti i contrappesi di equilibratura dal cerchio.



Prima delle operazioni di smontaggio o montaggio, è imperativo procurarsi i dati del cerchio e dello pneumatico. In questo modo sarà possibile determinare in anticipo il fissaggio, la pressione e gli accessori necessari!



Prima delle operazioni di montaggio / smontaggio dello pneumatico, controllare lo stato di usura di tutte le protezioni. Se necessario sostituire le protezioni.

5.1.1 Preparativi per lo smontaggio - Stallonatura



Prestare attenzione a non danneggiare la valvola di ritegno del pneumatico durante le operazioni di smontaggio.

1. Estrarre l'otturatore dalla valvola con l'apposito attrezzo.
 - ⇒ L'aria viene scaricata completamente dal pneumatico.
 - ⇒ Assicurarsi che il pneumatico sia completamente sgonfio prima di stallonare.



In presenza del sensore TPMS, preservarne l'integrità durante le operazioni di stallonatura/smontaggio/montaggio.

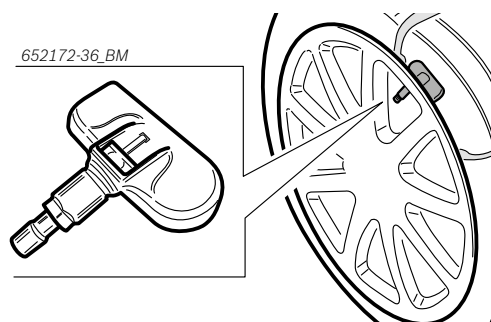


Fig. 66: Valvola TPMS

2. Regolare l'angolo di inclinazione della paletta stallonatrice a seconda del diametro del pneumatico.

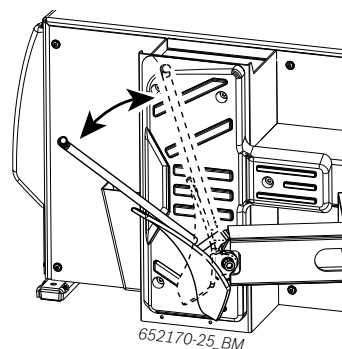


Fig. 67: Regolazione paletta

3. Posizionare il pneumatico a terra di fianco agli appoggi anti-abrasivi dello stallonatore.



Avvertenza - Pericolo di schiacciamento delle mani tra il piatto di serraggio ed il pneumatico.

Durante il posizionamento del pneumatico prestare attenzione affinché le mani non vengano schiacciate fra il pneumatico ed il piatto di serraggio.

- Prima di procedere posizionare il piatto di serraggio con le griffe a 45° rispetto al fronte cassone della macchina.
- Portare le griffe di serraggio alla posizione minima all'interno del piatto di serraggio come ulteriore sicurezza.

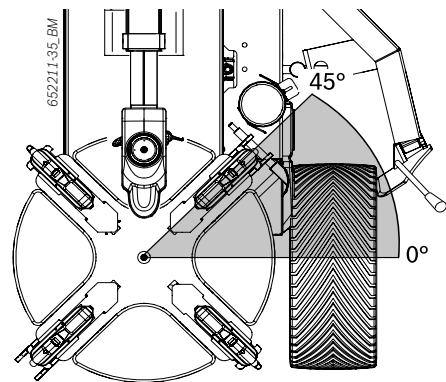


Fig. 68: Posizione del piatto di serraggio

4. Avvicinare la paletta al tallone del pneumatico premendo il pedale stallonatore.

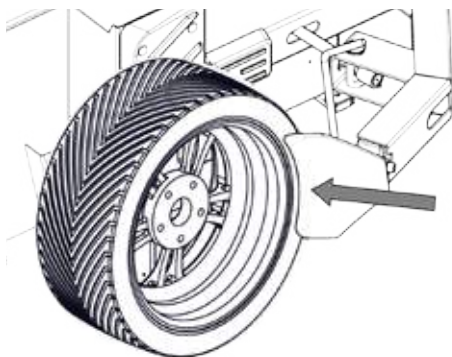


Fig. 69: Stallonamento tallone superiore



Avvertenza – pericolo di lesioni agli arti!

- Durante l'azionamento del braccio stallonatore, prestare attenzione affinché gli arti non vengano schiacciati fra il pneumatico e lo stallonatore stesso.
- Non introdurre arti tra il pneumatico e il braccio stallonatore.



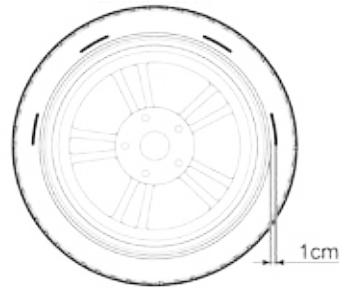
Avvertenza – pericolo di lesioni agli arti!

Pericolo di schiacciamento delle mani durante la stallonatura.

- Non introdurre arti tra il pneumatico e il braccio stallonatore.



La stallonatura va eseguita in 3-4 punti della ruota (facendola ruotare manualmente) posizionando la paletta ad una distanza di circa 1 cm dal bordo del cerchione.



Per evitare danneggiamenti della valvola di gonfiaggio evitare di posizionare la paletta in prossimità di essa. Le posizioni raccomandate sono riportate nella figura sottostante.

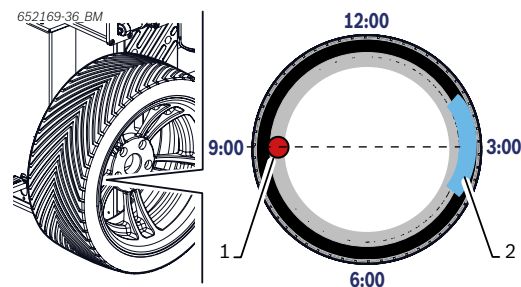


Fig. 70: Schema posizioni paletta stallonatore

- 1 Valvola di gonfiaggio
- 2 Stallonatore



Lubrificare il fianco del pneumatico e l'hump con pasta di montaggio per agevolare l'operazione di stallonamento.

5. Ripetere l'operazione di stallonamento sul lato opposto della ruota.
6. Ruotare la ruota di 180°.
7. Spostare la ruota fino a portarla in prossimità della paletta stallonatrice.

8. Avvicinare la paletta stallonatrice al tallone del pneumatico premendo il pedale stallonatore.

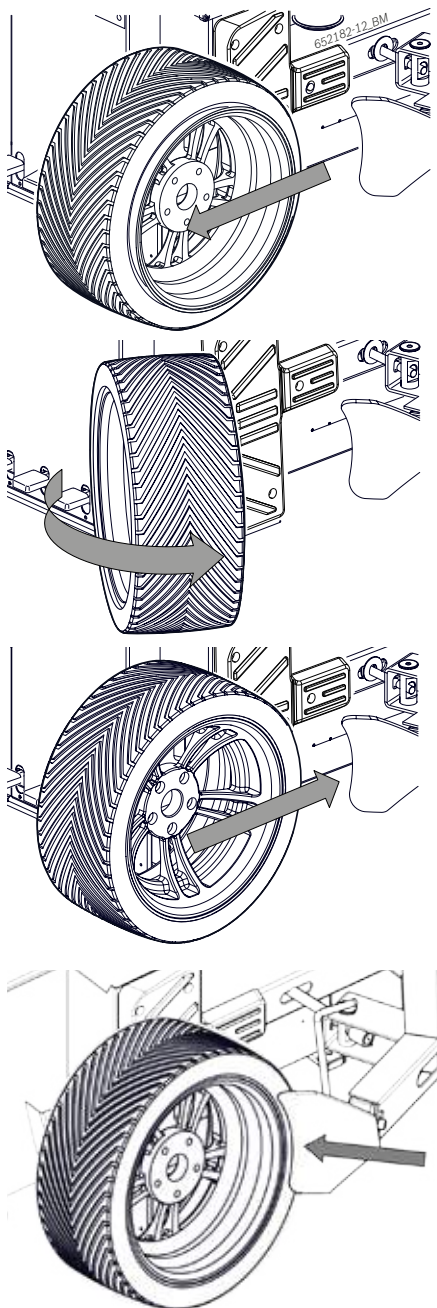


Fig. 71: Stallonamento tallone inferiore

5.1.2 Smontaggio



Avvertenza – pericolo di lesioni alle mani!

- Durante la rotazione del piatto di serraggio sussiste il rischio di lesioni da schiacciamento.
- Non introdurre le dita tra il pneumatico e il cerchione.
- Durante il posizionamento del pneumatico prestare attenzione affinché le mani non vengano schiacciate fra il pneumatico ed il piatto di serraggio.

1. Premere il pulsante di bloccaggio per sbloccare l'asta scorrevole.

 Per le versioni macchina con richiamo asta verticale, premere il pulsante di bloccaggio (A) in modo che l'asta verticale (B) vada in posizione di fine corsa e bloccarla.

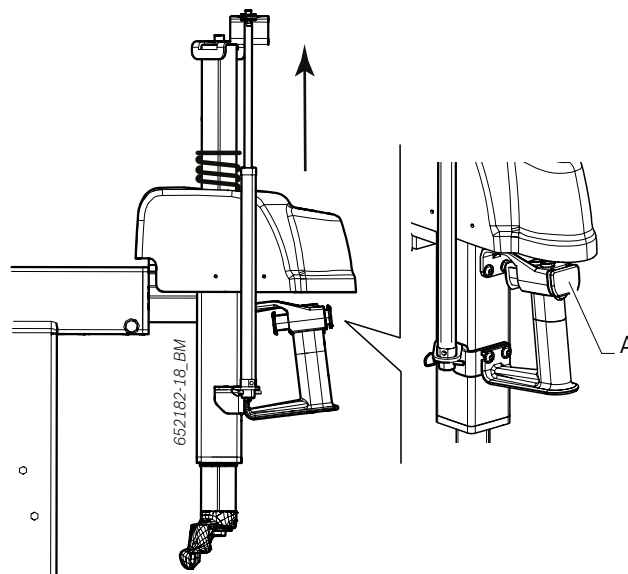


Fig. 72: Posizione di fine corsa dell'asta verticale

2. Premere il pedale palo ribaltabile per ribaltare il palo all'indietro.

 Per il bloccaggio esterno del cerchione premere il pedale griffe di serraggio per predisporre le griffe in posizione di apertura.

 Le scale graduate, riportate sul piatto di serraggio, indicano approssimativamente i diametri dei cerchioni in pollici, per cui è possibile inserire il cerchione dall'alto senza un'ulteriore movimentazione delle griffe e senza uscire dall'ingombro del piatto di serraggio.

- i** Per effettuare il bloccaggio esterno posizionare il riferimento (A) riportato sulle griffe in corrispondenza del valore di misura del cerchio da bloccare.

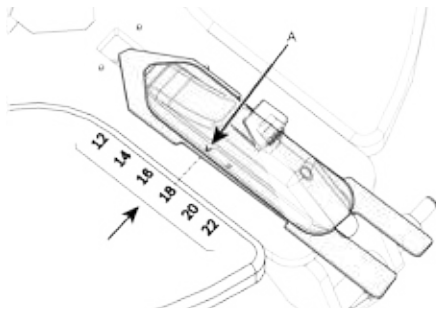
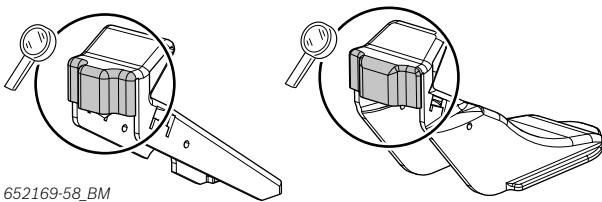


Fig. 73: Scala graduata

- i** Se si vogliono equipaggiare le griffe di serraggio con i Kit protezione corsie WDK, seguire le indicazioni sottostanti per il corretto utilizzo durante le manovre di montaggio/smontaggio.

! Per prevenire eventuali danneggiamenti ai cerchioni in lega durante le manovre di montaggio/smontaggio pneumatico, si raccomanda di montare le protezioni corsia e di bloccare il cerchione dall'esterno.



652169-58_BM

Fig. 74: Dettaglio protezioni corsia WDK



Avvertenza – Pericolo di lesioni lievi o gravi all'operatore e danneggiamento del cerchione dovuto allo slittamento della ruota dal dispositivo di bloccaggio ruota durante le manovre di smontaggio/montaggio!

Pericolo di slittamento del cerchione dal dispositivo di bloccaggio ruota se viene serrato dall'interno con le griffe di serraggio equipaggiate delle protezioni corsia mostrate in figura.

- Bloccare sempre il cerchione dall'esterno quando le griffe di serraggio sono equipaggiate con le protezioni corsia mostrate in figura.
- Se è necessario bloccare il cerchione dall'interno, come per i cerchioni in ferro, rimuovere le protezioni corsia mostrate in figura dalle griffe di serraggio, prima di posizionare la ruota sul dispositivo di bloccaggio ruota.

3. Posizionare la ruota sul piatto di serraggio.
4. Esercitando con la mano una pressione sul cerchione, premere il pedale griffe di serraggio per bloccarlo.

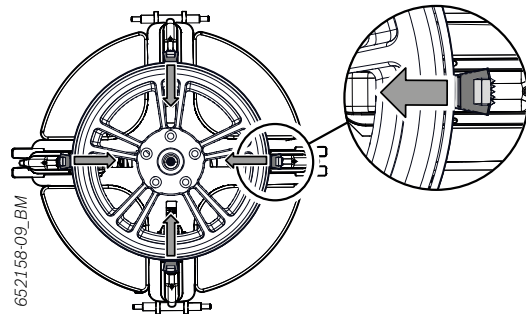
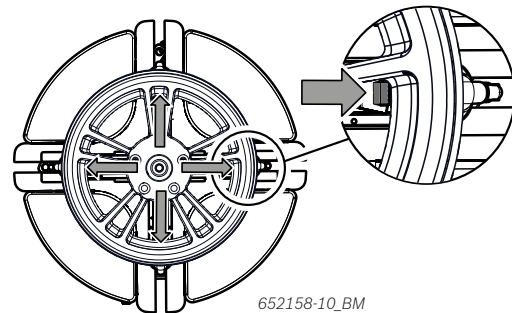


Fig. 75: Bloccaggio esterno

- i** In caso di bloccaggio interno le griffe dovranno essere in posizione di chiusura.



652158-10_BM

Fig. 76: Bloccaggio interno

5. Lubrificare il fianco del pneumatico fino al bordo del cerchione con pasta di montaggio.

- i** In caso di pneumatici RFT o UPH si consiglia l'utilizzo di accessori come pinza, zeppa o premitallone TECNOROLLER NG

6. Premere il pedale palo ribaltabile per portare il palo in posizione di lavoro.

7. Azionare il pedale per la rotazione del dispositivo di serraggio per orientare la ruota in modo che la valvola di gonfiaggio/TPMS sia posizionata rispetto all'utensile di montaggio come mostrato in figura.

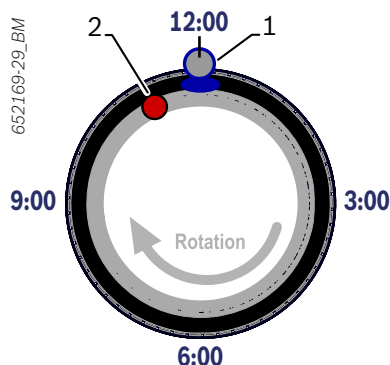


Fig. 77: Posizione della valvola di gonfiaggio rispetto all'utensile di montaggio

- 1 Utensile di montaggio
2 Valvola di gonfiaggio/TPMS

8. Portare l'utensile di montaggio a contatto con il cerchione, regolando la posizione dello scorrevole orizzontale.

! In presenza di richiamo asta verticale, la procedura raccomandata per il posizionamento dell'utensile rispetto al cerchione è la seguente.



- **Posizione 1:** Bloccaggio e distanziamento simultaneo dell'asta verticale e dello scorrevole orizzontale.



- **Posizione 2:** Lo scorrevole orizzontale è libero di muoversi e simultaneamente l'asta verticale scende avvicinandosi al cerchio.



- **Posizione 3:** Lo scorrevole orizzontale è libero di muoversi e simultaneamente l'asta verticale sale allontanandosi dal cerchio.

- Dalla posizione di bloccaggio (posizione 1) azionare sempre la salita dell'asta verticale (posizione 3) prima di azionare la discesa (posizione 2) per il posizionamento dell'utensile rispetto al cerchio.

! Procedure di posizionamento dell'utensile con sequenze differenti da quella indicata dal costruttore potrebbero provocare la discesa non controllata dell'utensile.

i Verificare che il rullino (A) e che la superficie inferiore dell'utensile siano a contatto con il bordo del cerchione.

! In presenza di cerchioni in lega applicare sempre la protezione rullino (B) in plastica per non danneggiarli.

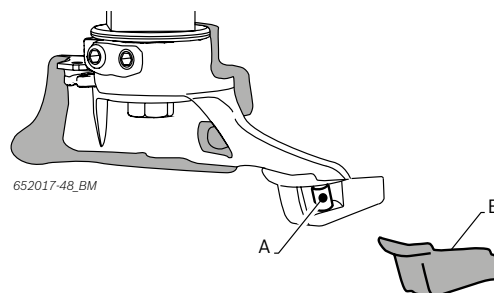


Fig. 78: Rullino e protezione

i Premendo il pulsante di bloccaggio si ottiene il distanziamento orizzontale e verticale automatico dell'utensile dal bordo del cerchio.

9. Infilare la leva alzatallone tra l'utensile di montaggio e il tallone del cerchione.

i Per facilitare l'operazione di estrazione del pneumatico, dalla parte opposta all'utensile di montaggio, spingere il tallone all'interno del canale ribassato del cerchione.

10. Con l'apposita leva alzatallone alzare il bordo del pneumatico ed appoggiarlo sulla linguetta dell'utensile di montaggio.

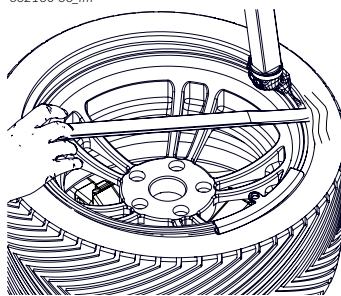
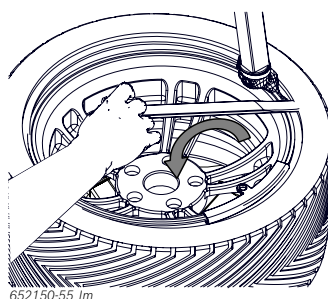


Fig. 79: Sollevamento bordo pneumatico



Avvertenza - Pericolo di lesioni agli arti inferiori durante la rotazione del piatto di serraggio.

Pericolo di lesioni agli arti inferiori a causa di parti sporgenti al di sotto del piatto di serraggio.

- Posizionarsi ad una distanza di sicurezza dal piatto di serraggio.
- Verificare sempre lo stato integro delle protezioni in plastica.
- Non rimuovere mai le protezioni in plastica per non creare situazioni pericolose.

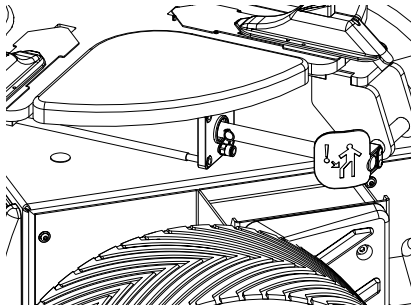


Fig. 80: Protezione in plastica

11. Far ruotare in senso orario il piatto di serraggio premendo il pedale rotazione, fino alla completa fuoriuscita del tallone dal cerchione.

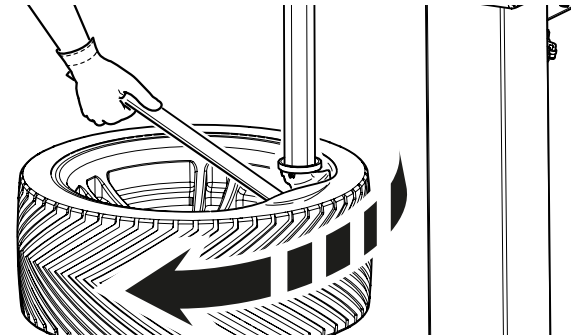


Fig. 81: Fuoriuscita del tallone superiore

- i In caso di pneumatico con camera d'aria, ribaltare il palo premendo sul pedale palo ribaltabile per estrarre la camera d'aria.

12. Ripetere le medesime operazioni per la fuoriuscita del secondo tallone.

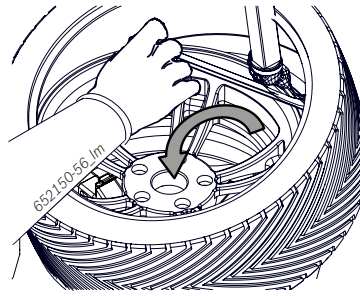


Fig. 82: Fuoriuscita del tallone inferiore.

13. Ribaltare il palo premendo sul pedale palo ribaltabile per rimuovere il pneumatico.
14. Rimuovere la valvola di gonfiaggio/TPMS se necessita la sostituzione.

- i Seguire le indicazioni della casa costruttrice della valvola di gonfiaggio/TPMS per il montaggio/smontaggio dal cerchione.

- ! SICAM srl soc. Unip non è responsabile per malfunzionamenti dovuti ad uno scorretto smontaggio/montaggio della valvola di gonfiaggio/TPMS e di eventuali difetti funzionali della stessa.

5.2 Montaggio dello pneumatico



AVVERTIMENTO – Pericolo di incidenti dovuto a cerchi e pneumatici danneggiati!

In caso di danneggiamento del pneumatico o del cerchio in fase di montaggio/smontaggio, si possono verificare situazioni pericolose e persino letali durante l'esercizio di marcia.

- Gli pneumatici possono essere montati/smontati solo da personale dotato di comprovata formazione e qualifica.
- Consultare le istruzioni di montaggio/smontaggio della Wdk (disponibili in tedesco e in inglese):
 - Catalogo dei criteri.
 - Surriscaldamento del pneumatico.
- Non esercitare forze eccessive sul pneumatico e sul cerchio.
- Applicare le protezioni cerchio sui tipi di cerchio che lo richiedono (ad es. sui cerchi in lega).
- Per ruote critiche regolare la velocità di rotazione lenta per il montaggio del pneumatico.
- Utilizzare lubrificante a sufficienza.
- In presenza di anomalie, ad es. rumori sospetti, interrompere il montaggio immediatamente.

Ulteriori informazioni per il montaggio di pneumatici Runflat e UHP.



Avvertimento – rischio di danneggiamento dei pneumatici Runflat e UHP!

Pericolo di rottura del pneumatico (sul lato interno/esterno) quando si lavora ad alta velocità e con i pneumatici freddi.

- Temperatura interna del pneumatico almeno 15 °C.
- Prima delle operazioni di smontaggio riscaldare il pneumatico con uno scaldataloni elettrico.



Rimuovere tutti i contrappesi di equilibratura dal cerchio.



Prima delle operazioni di smontaggio o montaggio, è imperativo procurarsi i dati del cerchio e dello pneumatico. In questo modo sarà possibile determinare in anticipo il fissaggio, la pressione e gli accessori necessari!



Prima delle operazioni di montaggio / smontaggio dello pneumatico, controllare lo stato di usura di tutte le protezioni. Se necessario sostituire le protezioni.

5.2.1 Preparativi per il montaggio

1. Lubrificare con pasta di montaggio il cerchio internamente in corrispondenza del bordo, della spalla e del canale ribassato.
2. Lubrificare i due talloni del pneumatico con pasta di montaggio.



In presenza di TPMS, rimontarlo prima di proseguire con il montaggio del pneumatico.



Seguire le indicazioni della casa costruttrice della valvola di gonfiaggio/TPMS per il montaggio/smontaggio dal cerchio.



SICAM srl soc. Unip non è responsabile per malfunzionamenti dovuti ad uno scorretto smontaggio/montaggio della valvola di gonfiaggio/TPMS e di eventuali difetti funzionali della stessa.



Se si vogliono equipaggiare le griffe di serraggio con i Kit protezione corsie WDK, seguire le indicazioni sottostanti per il corretto utilizzo durante le manovre di montaggio/smontaggio.



Per prevenire eventuali danneggiamenti ai cerchi in lega durante le manovre di montaggio/smontaggio pneumatico, si raccomanda di montare le protezioni corsia e di bloccare il cerchio dall'esterno.

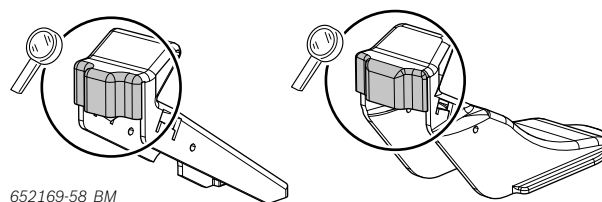


Fig. 83: Dettaglio protezioni corsia WDK



Avvertenza – Pericolo di lesioni lievi o gravi all'operatore e danneggiamento del cerchio dovuto allo slittamento della ruota dal dispositivo di bloccaggio ruota durante le manovre di smontaggio/montaggio!

Pericolo di slittamento del cerchio dal dispositivo di bloccaggio ruota se viene serrato dall'interno con le griffe di serraggio equipaggiate delle protezioni corsia mostrate in figura.

- Bloccare sempre il cerchio dall'esterno quando le griffe di serraggio sono equipaggiate con le protezioni corsia mostrate in figura.
- Se è necessario bloccare il cerchio dall'interno, come per i cerchi in ferro, rimuovere le protezioni corsia mostrate in figura dalle griffe di serraggio, prima di posizionare la ruota sul dispositivo di bloccaggio ruota.

3. Deposare il pneumatico obliquamente sul cerchio.

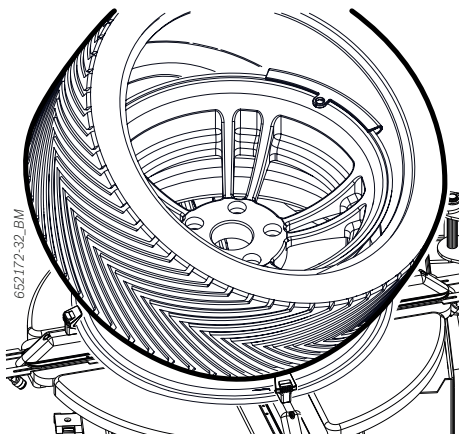


Fig. 84: Posizionamento obliquo del pneumatico

5.2.2 Montaggio



Avvertenza – pericolo di lesioni alle mani!

Durante la rotazione del piatto di serraggio sussiste il rischio di lesioni da schiacciamento.

- Non introdurre le dita tra il pneumatico e il cerchio.



Avvertenza - Pericolo di lesioni agli arti inferiori durante la rotazione del piatto di serraggio.

Pericolo di lesioni agli arti inferiori a causa di parti sporgenti al di sotto del piatto di serraggio.

- Posizionarsi ad una distanza di sicurezza dal piatto di serraggio.
- Verificare lo stato integro della protezione in plastica.
- Non rimuovere la protezione in plastica.

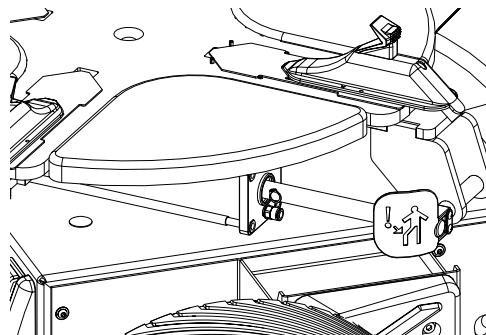


Fig. 85: Protezione in plastica

i In caso di pneumatici RFT o UHP si consiglia l'utilizzo di accessori come pinza, zeppa o premitallone TECNOROLLER NG

i Ruotare il piatto di serraggio e portare la valvola di ritegno del pneumatico tra ore 2 e ore 4.

1. Premere il pedale palo ribaltabile per portare il palo in posizione di lavoro.
2. Appoggiare il tallone inferiore del pneumatico sul bordo sinistro superiore della linguetta dell'utensile di montaggio.

3. Mantenendo il tallone nel canale, azionare il pedale di rotazione e continuare a far ruotare il piatto di serraggio sino a quando il tallone inferiore del pneumatico non sia passato vicino all'utensile di montaggio e si sia infilato sotto il bordo del cerchione.

i Accertarsi di far entrare il tallone nel canale centrale del cerchione, al fine di eliminare snervamenti del tallone stesso.

i Per agevolare questa operazione si consiglia, durante la rotazione del piatto di serraggio, di accompagnare con una pressione l'inserimento del tallone nel cerchione.

i In caso di pneumatico con camera d'aria, premere il pedale palo per ribaltare il palo all'indietro. Posizionare il cerchione in modo che il foro per la valvola della camera d'aria sia posizionato a circa 90° gradi rispetto alla posizione dell'utensile di montaggio e inserire l'eventuale camera d'aria.

4. Ripetere le medesime operazioni per l'inserimento del secondo tallone.

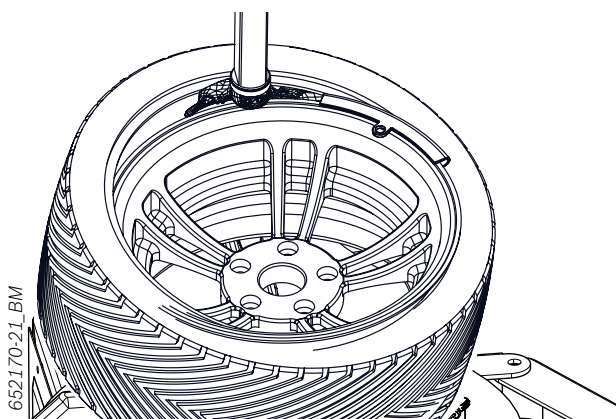


Fig. 86: Inserimento secondo tallone

5. Premere il pedale di azionamento palo per portare il palo in posizione di riposo.
6. Premere il pedale di azionamento griffe di serraggio per sbloccare il cerchione.

5.3 Gonfiaggio



Il gonfiaggio può determinare potenziali situazioni di pericolo. L'operatore deve attuare le necessarie precauzioni per garantire la sicurezza di funzionamento.

- Indossare protezione dell'udito.
- Indossare occhiali di protezione.
- Per proteggere l'operatore da eventuali pericoli che si possono verificare durante il gonfiaggio del pneumatico sul piatto di serraggio proseguire nel gonfiaggio fino ad un valore massimo di 3,5 bar.
- Le griffe di serraggio non devono essere in presa sull'esterno del cerchione quando si effettua il gonfiaggio sul piatto di serraggio.
- Evitare di distrarsi durante questa operazione e controllare continuamente la pressione del pneumatico sul manometro per evitare un gonfiaggio eccessivo.
- Durante il gonfiaggio evitare ogni distrazione.

5.3.1 Gonfiaggio con tubo di gonfiaggio



Prima di procedere, controllare che il cerchione sia libero e che le griffe di serraggio non siano in presa.

1. Rimuovere il tappo dalla valvola.
2. Avvitare il meccanismo valvola.
3. Collegare il tubo di gonfiaggio alla valvola del pneumatico.
4. Azionando il pedale di gonfiaggio, gonfiare il pneumatico fino a raggiungere la pressione nominale.

5.3.2 Gonfiaggio con pistola di gonfiaggio



Prima di procedere, controllare che il cerchione sia libero e che le griffe di serraggio non siano in presa.

1. Rimuovere il tappo dalla valvola.
2. Avvitare il meccanismo valvola.
3. Attaccare la pistola di gonfiaggio alla valvola del pneumatico.
4. Azionando la pistola di gonfiaggio, gonfiare il pneumatico fino a raggiungere la pressione nominale.

5.4 Anomalie di funzionamento

Durante le abituali operazioni di lavoro, possono essere rilevate anomalie che coinvolgono il funzionamento della macchina FALCO EVO 620 S (IT). Nella seguente tabella vengono elencate le possibili anomalie per le quali non si rende necessaria la prestazione di un operatore qualificato.

 Per velocizzare l'intervento è importante indicare nella segnalazione i dati riportati sulla targhetta di identificazione (etichetta posizionata sul lato posteriore del FALCO EVO 620 S (IT)) e il tipo di guasto.

 Qualsiasi intervento sull'impianto elettrico, idraulico o pneumatico va eseguito esclusivamente da personale qualificato che dispone di idonea formazione.

 Se il problema persiste contattare il servizio assistenza.

Anomalie	Rimedio
Utensile torretta	
Il rullino dell'utensile torretta è bloccato	Il rullino non è lubrificato o è sporco, procedere dunque alla pulizia e successivamente alla lubrificazione.
Piatto di serraggio / Corsie mobili / Griffe di bloccaggio	
Il piatto di serraggio non gira in nessuna delle due direzioni.	- Verificare che la tensione di rete e la tensione indicata sulla targhetta di identificazione coincidano. - Controllare che la spina di rete sia inserita correttamente nella presa.
Il piatto di serraggio gira in senso antiorario.	Richiedere l'intervento di un elettricista qualificato o personale opportunamente formato.
Il piatto di serraggio trasmette una coppia insufficiente (poca forza).	- Verificare che la tensione di rete e la tensione indicata sulla targhetta di identificazione coincidano. - Far verificare il corretto collegamento delle fasi nella spina da un elettricista qualificato.
Le corsie mobili non bloccano correttamente il cerchione.	- Verificare il corretto collegamento pneumatico della macchina alla rete pneumatica. - Verificare che la pressione di rete non sia inferiore al valore minimo della pressione di esercizio della macchina. - Agendo sul gruppo filtro, regolare la pressione di esercizio della macchina fino ai valori consigliati dal costruttore.
Le griffe di bloccaggio non bloccano correttamente il cerchione.	Controllare lo stato integro dei cunei di presa e se usurati sostituirli.
Stallonatore	
Lo stallonatore non ha forza sufficiente per stallonare la ruota.	- Verificare il corretto collegamento pneumatico della macchina alla rete pneumatica. - Verificare che la pressione di rete non sia inferiore al valore minimo della pressione di esercizio della macchina. - Agendo sul gruppo filtro, regolare la pressione di esercizio della macchina fino ai valori consigliati dal costruttore. - Sgonfiare completamente il pneumatico prima di stallonare.
Manometro	
Non esce aria dal tubo di gonfiaggio quando si preme il pedale.	- Verificare il corretto collegamento pneumatico della macchina alla rete pneumatica. - Verificare che la pressione di rete non sia inferiore al valore minimo della pressione di esercizio della macchina. - Agendo sul gruppo filtro, regolare la pressione di esercizio della macchina fino ai valori consigliati dal costruttore. - Invertire i tubi che sono collegati al manometro.

Tab. 16: Anomalie

6. Manutenzione

6.1 Lubrificanti consigliati

Componente	Lubrificante	Norma
Riduttore	Olio lubrificante minerale	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
Sistema pneumatico	Olio lubrificante minerale	ISO VG 32

Tab. 17: Tabella dei lubrificanti

! Il costruttore non risponde di danni attribuibili all'impiego di lubrificanti con caratteristiche diverse da quelli indicate (Norma).

6.2 Pulizia e manutenzione



PERICOLO - Rischio di scosse elettriche in presenza di parti in tensione

Rischio di scosse elettriche dovuta al contatto con componenti elettrici.

- Prima di qualsiasi intervento di pulizia o di manutenzione, disinserire il FALCO EVO 620 S (IT) tramite l'interruttore principale di rete.
- Staccare la spina di rete.



PERICOLO - Rischio di schiacciamento dovuto alla presenza di componenti in pressione

Rischio di schiacciamento dovuto a movimenti improvvisi di componenti in pressione.

- Prima di qualsiasi intervento di pulizia o di manutenzione, scollegare l'impianto pneumatico del FALCO EVO 620 S (IT).



Per garantire la piena efficienza del FALCO EVO 620 S (IT) e per assicurare il funzionamento privo di anomalie è indispensabile pulire FALCO EVO 620 S (IT) ad intervalli regolari ed effettuarne la manutenzione periodica.

i La manutenzione va eseguita dall'operatore in conformità alle prescrizioni del costruttore indicate qui di seguito.

6.2.1 Intervalli di pulizia

Nella figura sono indicate le zone in cui è necessario intervenire per mantenere la piena efficienza dello FALCO EVO 620 S (IT).

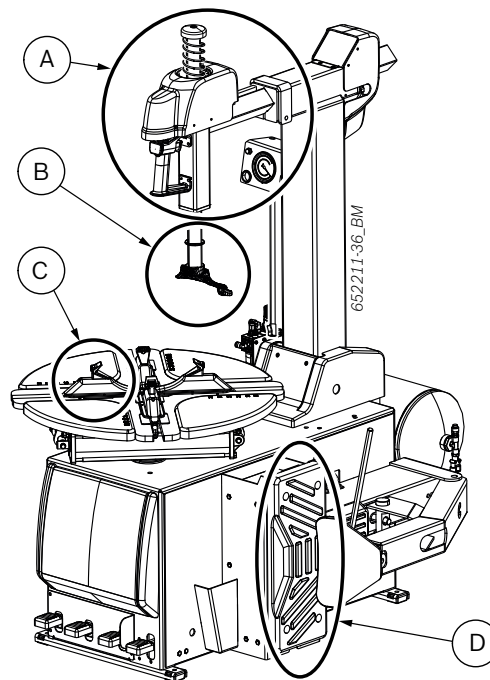


Fig. 87: Zone d'intervento per la pulizia della macchina

Zona	Tipo di pulizia	Giornaliero	Settimanale
A	Utilizzare un detergente e spray lubrificante.		x
B	Pulire con un panno e verificare lo stato della protezione	x	
C	Utilizzare un detergente e spray lubrificante.		x
D	Verificare lo stato della gomma di protezione (abrasioni e pulizia)	x	

Tab. 18: Intervalli di pulizia

6.2.2 Intervalli di manutenzione

Manutenzione	Giornaliero	Settimanale	Mensile	Annuale
Verificare lo stato integro delle protezioni in plastica	x			
Verificare la pressione dell'alimentazione della macchina (minimo 8 bar / massimo 10 bar)	x			
Verificare la pulizia del rullino dell'utensile di montaggio	x			
Pulire le parti meccaniche mobili, spruzzarle con olio nebulizzato o cherosene e lubrificarle con olio motore o un grasso idoneo.		x		
Controllare il livello della condensa nel gruppo filtro ed eventualmente rimuoverla.		x		
Verificare l'emissione del flusso di olio dal lubrificatore.		x		
Controllare il livello dell'olio nel nebulizzatore d'olio ed eventualmente rifornirlo.			x	
Controllare che il livello dell'olio nel riduttore non sia mai al di sotto del livello minimo.				x

Tab. 19: Intervalli di manutenzione

6.2.3 Controllo olio riduttore

1. Rimuovere il Tappo con astina di livello (A).
2. Verificare che il livello dell'olio non sia al di sotto della tacca del minimo (livello minimo di olio è indicato dal punto di restringimento dell'astina).
3. In caso che il livello sia al di sotto del minimo, introdurre non oltre 500 cc di olio (Paragrafo "Lubrificanti consigliati").

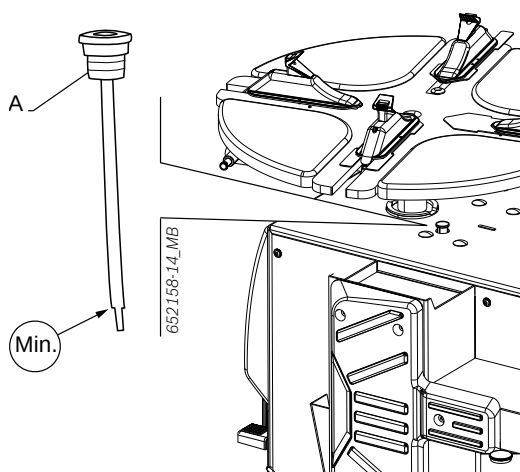


Fig. 88: Livello olio

6.2.4 Rimozione della condensa

1. Ruotare in senso orario il pulsante rosso (A) disposto in basso sul separatore d'acqua fino a portarlo in posizione, come da figura.
2. Rimuovere la condensa accumulatasi premendo il pulsante stesso.
3. Rilasciare il pulsante rosso (A) in modo da riportarlo in posizione originale.

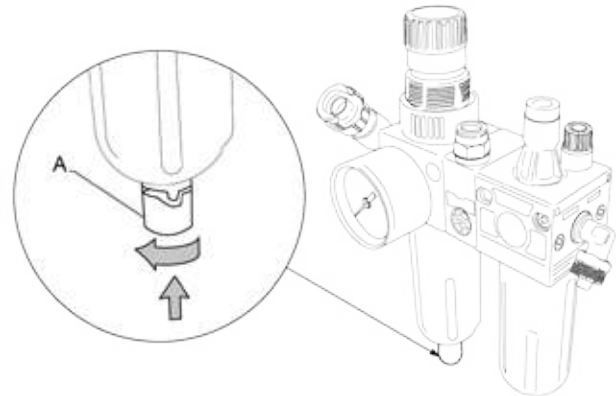


Fig. 89: Rimozione condensa

6.2.5 Rifornimento dell'olio nel nebulizzatore d'olio

1. Scollegare il collegamento pneumatico.
2. Svitare il tappo del serbatoio (A) sul nebulizzatore d'olio.
3. Rabboccare d'olio (Paragrafo "Lubrificanti consigliati").

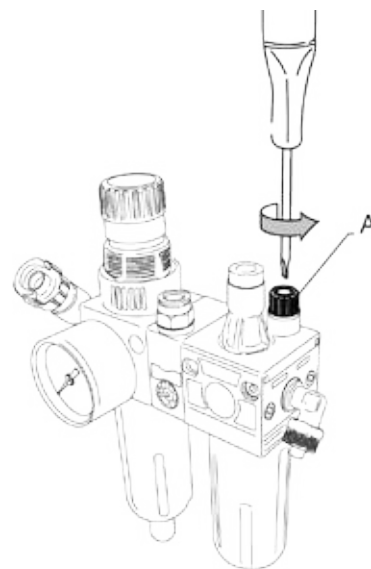


Fig. 90: Rabbocco d'olio

A Vite per la regolazione del flusso olio

6.2.6 Verifica del flusso d'olio lubrificante

! Realizzati tutti i collegamenti pneumatici, verificare l'emissione di olio lubrificante dal gruppo filtro.

In caso di assenza del flusso di olio agire a mezzo di un cacciavite sulla vite (A), ruotandola di 180° e verificare l'emissione di olio.

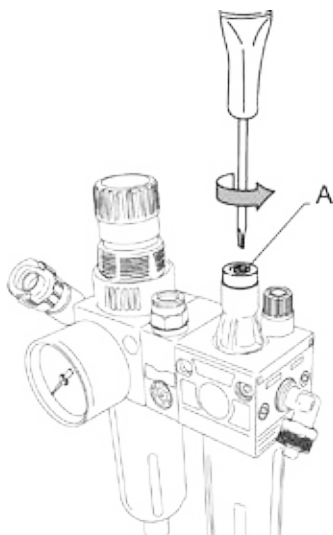


Fig. 91: Apertura del flusso d'olio lubrificante

A Vite apertura per il flusso dell'olio

6.3 Ricambi e parti soggette a usura

Denominazione	Codice di ordinazione
Etichetta adesiva utensile di montaggio	1 695 100 982
Etichetta adesiva tensione elettrica	1 695 100 789
Etichetta adesiva pericolo stallonatore	1 695 100 983
Etichetta adesiva palo ribaltabile	1 695 100 776
Etichetta adesiva pericolo lesioni mani	1 695 101 505
Etichetta asta verticale	1 695 102 841
Protezione in plastica piatto di serraggio	1 695 101 520
Kit protezioni corsie 22"	1 695 101 502
Kit protezioni corsie WDK 22"	1 695 108 653
Kit protezione utensile	1 695 101 503
Protezione paletta stallonatore	1 695 106 152
Paletta stallonatore	1 695 105 595
Appoggio stallonatore	1 695 101 150

Tab. 20: Ricambi e parti soggette a usura

7. Messa fuori servizio

7.1 Cambio di ubicazione

1. Staccare il collegamento elettrico.
2. Staccare il collegamento pneumatico.
3. Rispettare quanto indicato per la prima messa in funzione (Cap. "Prima messa in funzione").
4. Fissare il FALCO EVO 620 S (IT) con le viti in dotazione sul pallet.

ii In caso di vendita o cessione del FALCO EVO 620 S (IT), tutta la documentazione compresa nel volume di fornitura va consegnata integralmente insieme all'apparecchio.

7.2 Messa fuori servizio temporanea

Qualora per la FALCO EVO 620 S (IT) si preveda un periodo limitato di fermo o qualora la macchina non venga utilizzata per altri motivi, staccare sempre la spina di rete dalla relativa presa!

È consigliabile pulire accuratamente la FALCO EVO 620 S (IT), così come anche i relativi attrezzi ed accessori, e sottoporli ad un trattamento protettivo (ad es. applicazione di un sottile film d'olio).

7.3 Smaltimento e rottamazione

7.3.1 Sostanze a rischio di inquinamento dell'acqua

! Gli oli e i grassi nonché rifiuti contenenti oli e grassi (ad es. filtri) sono sostanze a rischio di inquinamento dell'acqua.

1. Le sostanze a rischio di inquinamento dell'acqua non devono giungere nella rete di fognatura.
2. Smaltire le sostanze a rischio di inquinamento dell'acqua in conformità alle norme vigenti in materia.

7.3.2 FALCO EVO 620 S (IT) e accessori

1. Staccare FALCO EVO 620 S (IT) dalla rete elettrica e togliere il cavo di alimentazione elettrica.
2. Scomporre FALCO EVO 620 S (IT), ordinare i materiali in base alla categoria di appartenenza e smaltirli in conformità alle norme vigenti in materia.



FALCO EVO 620 S (IT), gli accessori e gli imballaggi devono essere consegnati presso un centro di smaltimento a norma ambientale.

➤ Non smaltire FALCO EVO 620 S (IT) tra i rifiuti domestici.

Solo per paesi dell'UE:



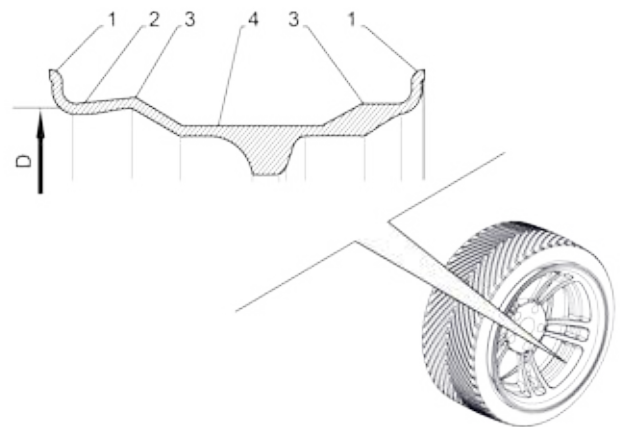
FALCO EVO 620 S (IT) è soggetto alle norme della direttiva europea 2012/19/CE (direttiva sullo smaltimento dei rifiuti elettrici ed elettronici).

Gli apparecchi elettrici ed elettronici fuori uso, con relativi cavi, accessori, accumulatori e batterie, devono essere smaltiti separatamente dai rifiuti domestici.

- Per smaltire tali prodotti, ricorrere ai sistemi di restituzione e raccolta disponibili.
- Lo smaltimento corretto di FALCO EVO 620 S (IT) consente di evitare danni ambientali e di non mettere in pericolo la salute delle persone.

8. Glossario

Cerchione, struttura e denominazioni



652017-24_SM

Fig. 92: Cerchione

- 1 Bordo del cerchione
- 2 Spalla del cerchione
- 3 Hump (bordino rialzato)
- 4 Canale ribassato
- D Diametro del cerchione

RFT

Run Flat Tyre, pneumatico con caratteristiche per funzionamento di emergenza, ruota normale e ruota di scorta allo stesso tempo.

TCE

Tyre Change Equipment, abbreviazione per smontagomme.

UHP

Pneumatici Ultra High Performance, denominazione del marchio di un pneumatico per elevate velocità.

wdk

Associazione tedesca dell'industria del caucciù (associazione registrata)

TPMS

Sistema per il monitoraggio della pressione dei pneumatici

9. Dati tecnici

9.1 FALCO EVO 620 S (IT)

Funzione	Specifiche
Forza dello stallonatore	11,5 kN "
Alimentazione aria compressa	8 – 10 bar
Tensione di alimentazione	a seconda della tensione ordinata (vedi targhetta di identificazione)

9.2 Temperature e ambiente di lavoro

Funzione	Specifiche
Temperatura di esercizio	-5° C \ +40° C'
Temperatura di magazzino	-20° C \ + 60° C
Gradiente termico	20° C
Umidità dell'aria	10% \ 90% (40° C)
Gradiente umidità dell'aria	10%
Massima altitudine di funzionamento	-200 mt. \ 3.000 mt.
Massima altitudine di trasporto	-200 mt. \ 12.000 mt.

9.3 Campo di lavoro

9.3.1 Ruote autovettura

Funzione	min / max
Larghezza pneumatico	3 - 11 inch
Diametro massimo pneumatico	1100 mm
Diametro cerchione (bloccaggio interno del cerchione)	12 - 24 inch
Diametro cerchione (bloccaggio esterno del cerchione)	10 - 22 inch

9.3.2 Ruote motociclo/scooter

Funzione	min / max
Larghezza pneumatico	3 - 10 inch
Diametro massimo pneumatico moto/scooter	1100 mm
Diametro cerchione	7 - 23 inch

 Per operare su ruote motociclo/scooter è necessario installare il dispositivo attacchi moto, disponibile su richiesta (Accessori Speciali).

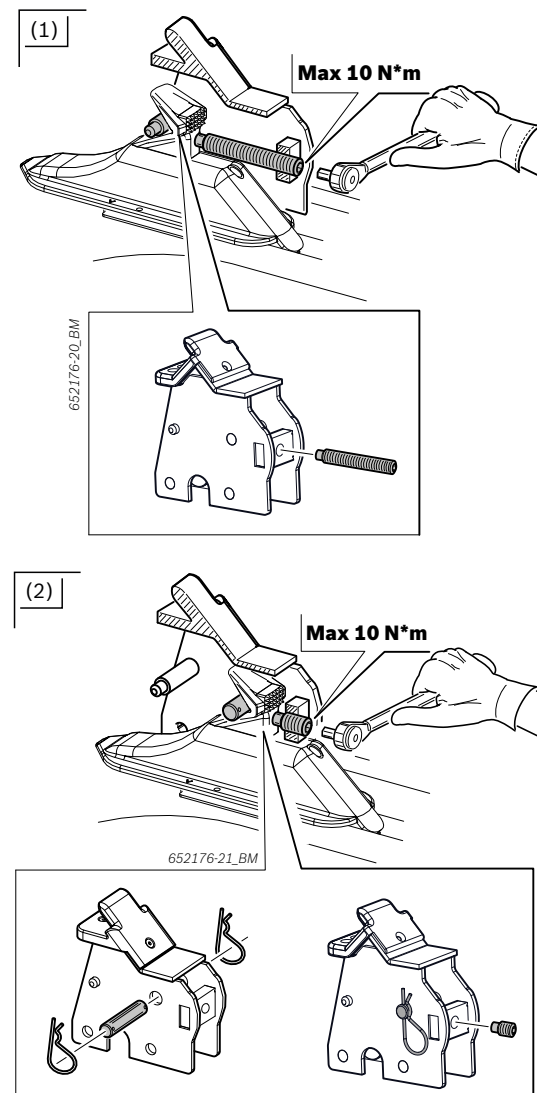


Fig. 93: Montaggio Accessori motociclo/scooter

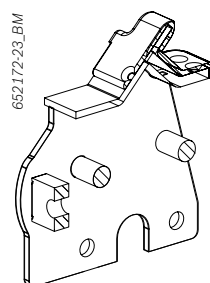


Fig. 94: Montaggio senza distanziale per piatto 10 - 22 inch

9.4 Dimensioni e pesi

Funzione	Specifiche
FALCO EVO 620 S (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Peso netto	239 kg
Peso lordo	267 kg

Funzione	Specifiche
FALCO EVO 620 S IT (X x Y x Z)	1310 x 1960 x 1850 mm
Peso netto	251 kg
Peso lordo	279 kg

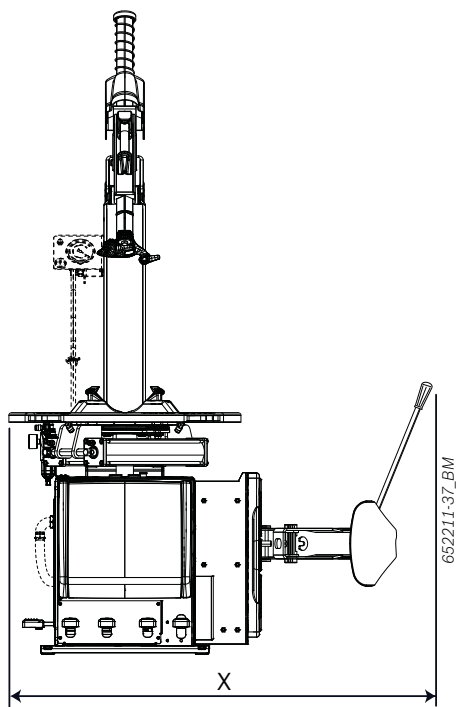


Fig. 95: Dimensioni da vista frontale FALCO EVO 620 S (IT)

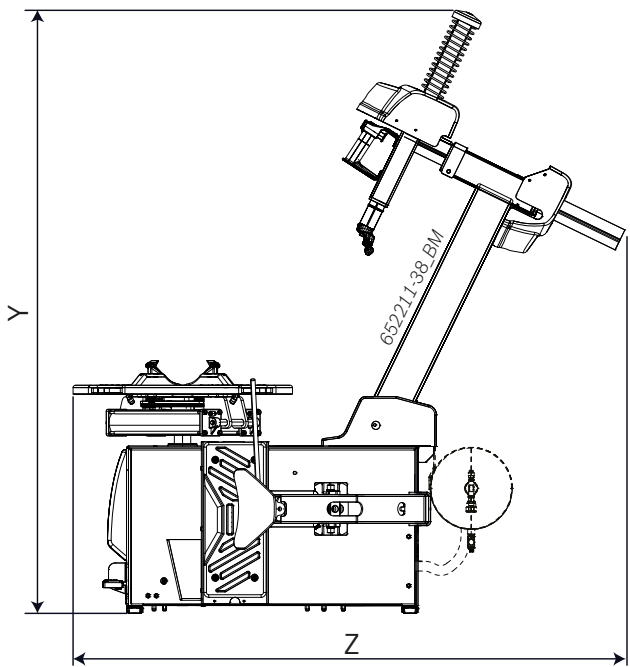


Fig. 96: Dimensioni da vista laterale FALCO EVO 620 S (IT)

 Si deve considerare un'altezza massima di 1880 mm per le versioni macchina con richiamo asta verticale.

SICAM srl soc. Unip

Automotive Service Solutions

Via G. Corradini, 1

42015 Correggio

ITALY

www.sicam.it

service@sicam.it

1 695 108 846 | 2018-07-01

