



ATH-Heinl

BEDIENUNGSANLEITUNG

ATH M32

ATH M52

ATH M72



4500 kg





INHALT


EINLEITUNG	- 3 -
Allgemeine Informationen	- 3 -
Beschreibung der Montiermaschine M32.....	- 4 -
Beschreibung der Montiermaschine M52 und M72	- 5 -
Bedienung der Montiermaschine	- 6 -
Technische Daten.....	- 8 -
INSTALLATION	- 10 -
Transport & Lagerbedingungen	- 10 -
Auspacken der Maschine	- 10 -
Standort.....	- 11 -
Befestigung.....	- 12 -
Elektrischer Anschluss.....	- 12 -
Pneumatischer Anschluss.....	- 13 -
Abschlussarbeiten	- 13 -
BETRIEB	- 14 -
Betriebsanweisung	- 14 -
Grundsätzliche Hinweise	- 15 -
Abdrücken eines Reifens.....	- 17 -
Aufspannen der Räder	- 18 -
Einstellung des Montagekopfes.....	- 19 -
Demontieren eines Reifens	- 20 -
Montieren eines Reifens	- 21 -
Füllen eines Reifens.....	- 23 -
WARTUNG	- 25 -
Sicherheitsbestimmungen für Öl	- 25 -
Pflegetipps	- 26 -
Fehlersuche	- 27 -
Wartungs- und Serviceanleitungen	- 28 -
Entsorgung	- 31 -
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	- 32 -
ERSATZTEILLISTE	Fehler! Textmarke nicht definiert.
ANHANG	- 34 -
Pneumatik-Schaltplan M32	- 34 -
Pneumatik-Schaltplan M52 / M72	- 35 -
Elektrik-Schaltplan 220V.....	- 36 -
Elektrik-Schaltplan 380V.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
GARANTIEKARTE / WARRANTY NOTE	- 37 -
NOTIZEN	- 39 -

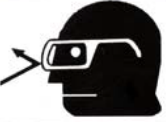
EINLEITUNG

Allgemeine Informationen


	<p>DIESE ANLEITUNG IST EIN FESTER BESTANDTEIL DER MASCHINE. SIE MUSS VOM BENUTZER GELESEN UND VERSTANDEN WERDEN. FÜR SCHÄDEN, DIE DURCH NICHTBEACHTUNG DIESER ANLEITUNG ODER DEN GÜLTIGEN SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ENTSTEHEN, WIRD KEINE HAFTUNG ÜBERNOMMEN.</p>
---	--



	<p>ACHTUNG: Folgen Sie den Anweisungen, um Verletzungen oder Beschädigungen vorzubeugen.</p>
---	---

	<p>TIPP: Gibt nähere Informationen zur Funktionsweise und Tipps, um das Gerät effizient zu nutzen.</p>
---	---

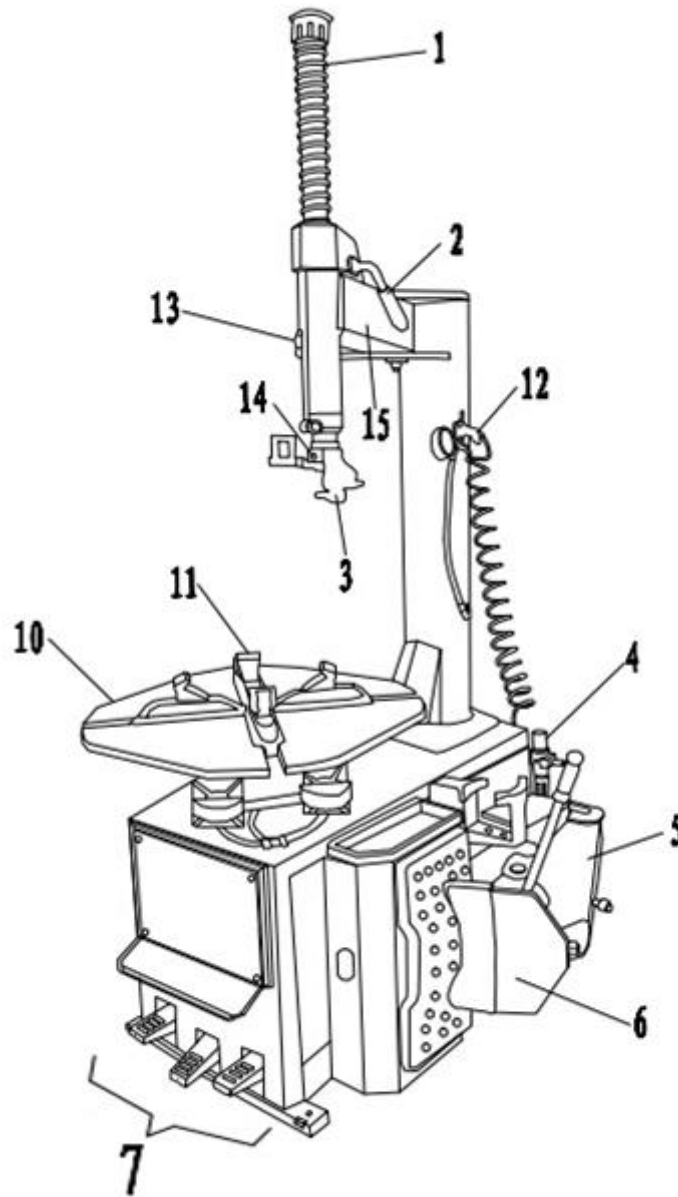
	<p>Für alle Arbeiten an der beschriebenen Anlage muss entsprechende Schutzkleidung getragen werden.</p>
--	---

Typenschild:

	<p>Tragen Sie alle Informationen zur Montiermaschine in die folgenden Felder ein. Es ist verboten, das Typenschild von der Maschine zu entfernen.</p>
---	---

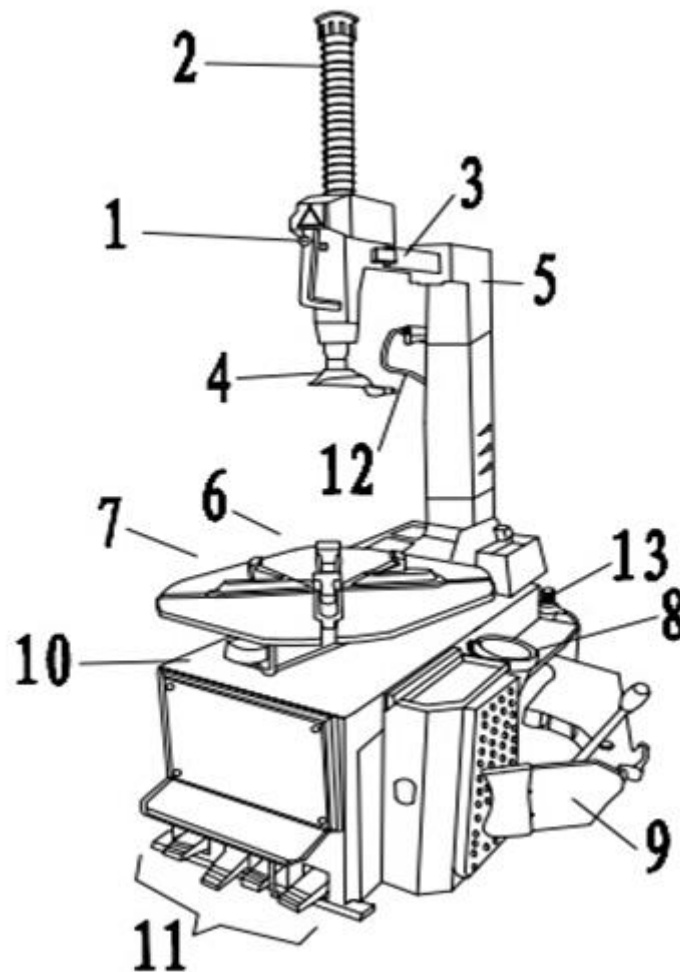
		<p>ATH-Heinl GmbH & Co.KG Kauerhoferstr. 2 - 92237 Sulzbach-Rosenberg - GERMANY</p>		
<div style="background-color: #cccccc; height: 30px;"></div>				
Typ Type	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	Volt	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	
Serien # Serial #	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	Ph	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	
Baujahr Year of built	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	Hz Amp.	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	
		kW	<div style="background-color: #cccccc; width: 100%; height: 50px;"></div>	
Assembly in China implemented by ATH Co. Ltd. Shanghai				

Beschreibung der Montiermaschine M32



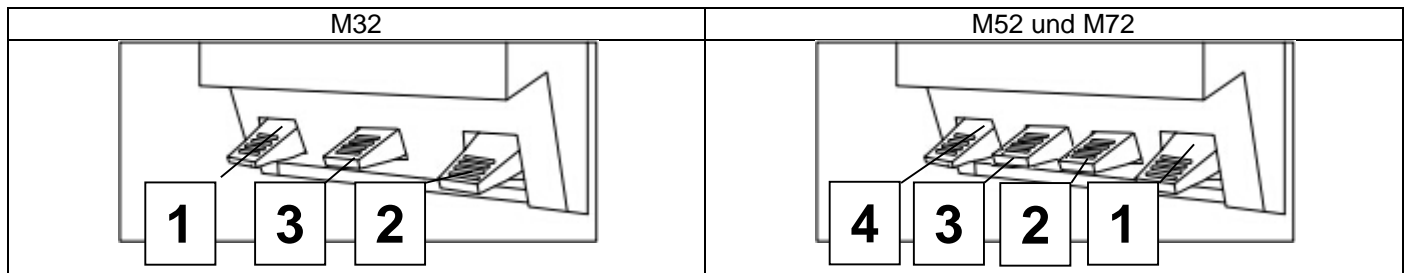
1	Sechskantstange	Zur vertikalen Einstellung des Montagekopfes
2	Handgriff	Zur Verriegelung / Entriegelung der vertikalen Bewegung des Montagekopfes
3	Montagekopf	Zur Montage / Demontage von Reifen
4	Druckluftwartungseinheit	
5	Abdrücker	Zur Befestigung der Abdrückschaufel
6	Abdrückschaufel	Zum Abdrücken des Reifens von der Felge
7	Fußpedalsteuerung	
10	Drehteller	Zur Rotation des Rades
11	Spannklauen	Zum Spannen der Felge
12	Reifenfüller	Zum Füllen des Reifens
13	Einstellschraube für Schwenkarm	Zur Einstellung des Anschlags der horizontalen Bewegung des Montagekopfes
14	Befestigungsschraube für Montagekopf	
15	Montageturm	Zur Seite schwenkbar

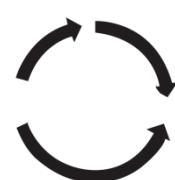



Beschreibung der Montiermaschine M52 und M72

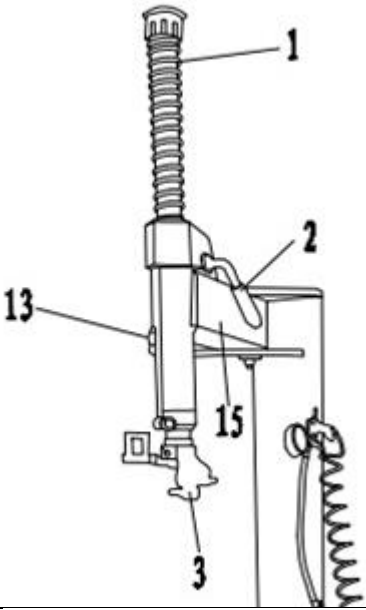
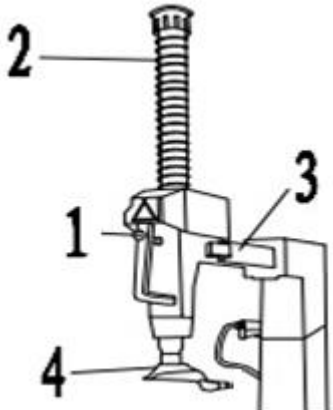


1	Handgriff mit Luftventil	Zur Verriegelung / Entriegelung der horizontalen & vertikalen Bewegung des Montagekopfes
2	Sechskantstange	Zur vertikalen Einstellung des Montagekopfes
3	Vierkantstange	Zur horizontalen Einstellung des Montagekopfes
4	Montagekopf	Zur Montage / Demontage von Reifen
5	Montageturm	Nach hinten schwenkbar
6	Drehteller	Zur Rotation des Rades
7	Spannklauen	Zum Spannen der Felge
8	Fettbehälter	Zum Aufbewahren des Reifenfettes
9	Abdrückschaufel	Zum Abdrücken des Reifens von der Felge
10	Gehäuse	
11	Fußpedalsteuerung	
12	Reifenfüller	Zum Füllen des Reifens
13	Druckluftwartungseinheit	

Bedienung der Montiermaschine



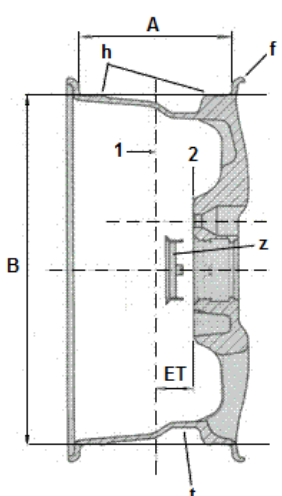
1		<p>Drücken Sie das Pedal nach unten, damit sich der Drehteller im Uhrzeigersinn dreht. Ziehen Sie das Pedal nach oben, damit sich der Drehteller gegen den Uhrzeigersinn dreht.</p>
2		<p>Betätigen Sie das Pedal, um mit der Abdrückschaufel zu arbeiten. Lassen Sie es wieder los, kehrt die Abdrückschaufel in die Ausgangsposition zurück.</p>
3		<p>In der ersten Position werden die Spannklaunen geöffnet. Die mittlere Position (leichtes Betätigen des Pedals) erlaubt es, die Spannklaunen zu schließen und auf das verwendete Rad einzustellen. In der letzten Position werden die Spannklaunen komplett geschlossen.</p>
4		<p>Betätigen Sie das Pedal, damit der Montageturm nach hinten schwingt. Betätigen Sie es noch einmal, damit der Montageturm wieder nach vorne schwingt.</p>

	<p>Durch die Verriegelung (2) wird der Montagekopf in der vertikalen Bewegung fixiert. Durch die Einstellschraube am Schwenkarm (13) wird der Abstand zur Felge eingestellt.</p>
	<p>Durch Drücken des Knopfes (1) wird sowohl der Sechskant (2) als auch der Vierkant (3) in der eingestellten Position gehalten. Durch Ziehen des Knopfes wird die Fixierung aufgehoben und freigegeben zum Verstellen des Montagekopfes (4).</p>

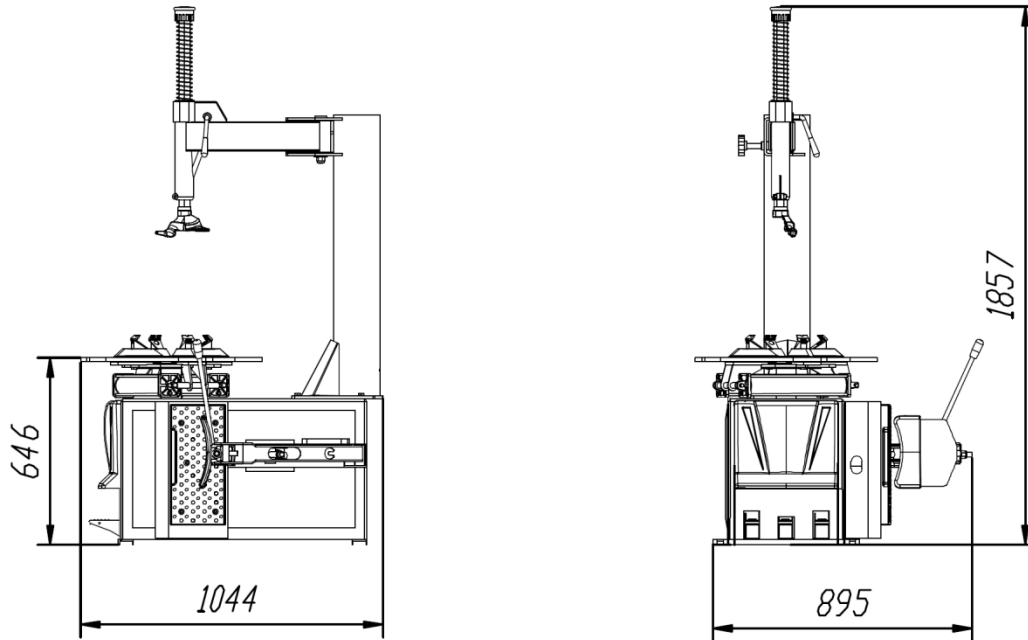
Technische Daten

Typ	ATH M32	ATH M52	ATH M72
Außen-Spannbereich (B) Zoll	12 – 22		9 – 26
Innen-Spannbereich (B) Zoll	14 – 26		11 – 30
Max. Aufnahmebreite (A) Zoll	4 – 13		
Max. Aufnahmedurchmesser (B + Reifen) mm	980	1050	960
Max. Abdrückbereich mm	4 – 13		
Max. Abdrückkraft kg	2500		
Drehkraft des Spanntellers Nm	1100		
Drehzahl des Spanntellers U/min	7		7 / 14
Stromversorgung V/Hz - A	380 / 50 – 16 (220 / 50 – 16)		
Antriebsleistung kW	0,75 (1,10)		0,75 / 0,90 (1,10)
Drehzahl des Motors U/min	1380		1400 / 2800
Arbeitsdruck Bar (Mpa)	8 – 10 (0,8 – 1,0)		
Geräusentwicklung dB	< 70 dB		
Gewicht netto Kg	204	270	370
Gewicht brutto Kg	242	350	450
Maschinenmaße (B x T x H) mm	1050-1550 x950 x1710-2170	1050-1550 x1120-1740 x1710-2170	1050-1550 x1120-1740 x1710-2170

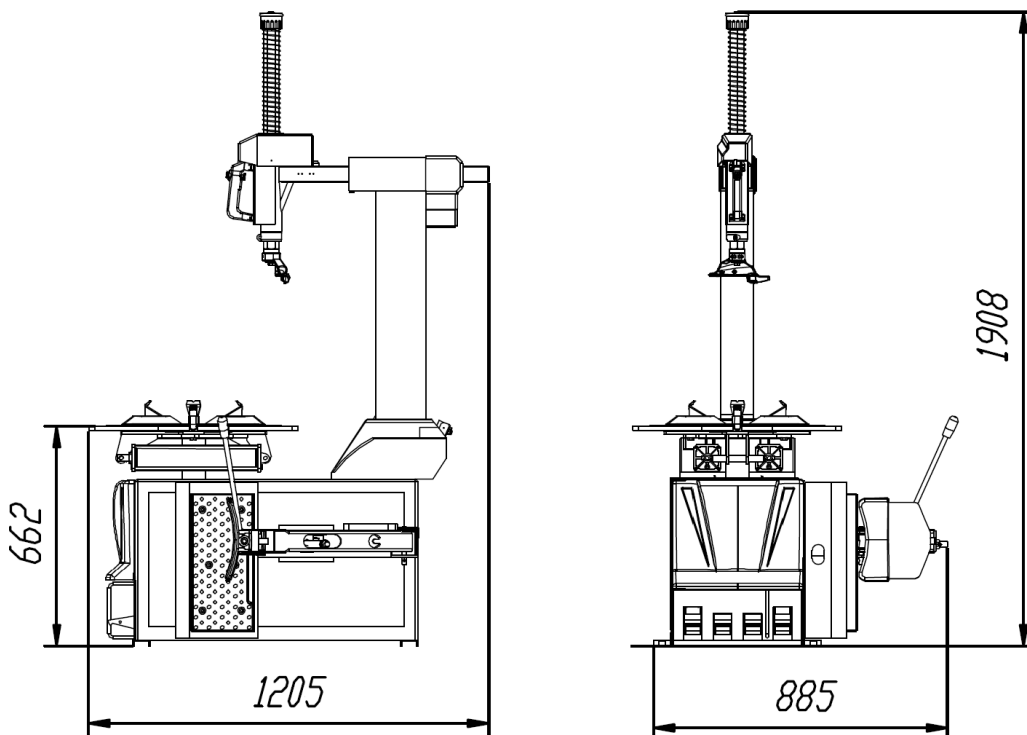
Begriffserklärung einer Felge

A = Felgenbreite (ohne „f“ Felgenhorn)	
B = Felgendurchmesser (ohne „f“ Felgenhorn)	
f = Felgenhorn	
h = Hump	
t = Tiefbett	
z = Zentrierring	
ET = Einpresstiefe	
1 = Felgenmitte	
2 = Anlagefläche	
1 Zoll = 2,54 Zentimeter	

Maßzeichnung
ATH M32



ATH M52 / M72



INSTALLATION

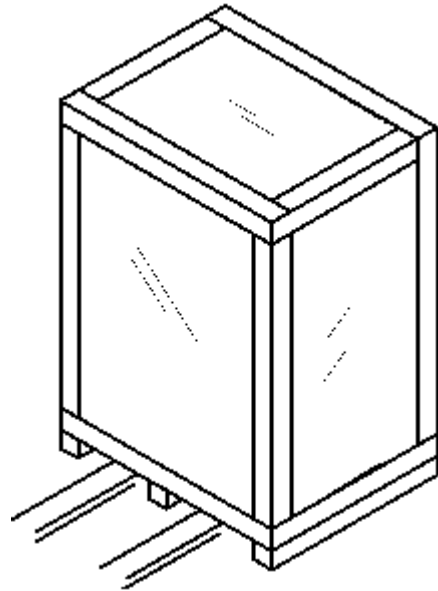
Die Maschine sollte nur durch autorisiertes Personal gemäß der Anleitung aufgestellt werden.

Transport & Lagerbedingungen

Zum Transport und Positionierung der Maschine immer geeignete Anschlag-, Hebe- bzw. Flurfördergeräte verwenden, und auf den Schwerpunkt der Maschine achten.

Die Maschine sollte nur mit der Originalverpackung transportiert werden.

Daten:	M32	M52 und M72
Breite mm	1150	1150
Länge mm	900	850
Höhe mm	980	980
Lagertemperatur	-25 bis +55 °C	



Auspacken der Maschine



Entfernen Sie die obere Abdeckung des Kartons und stellen Sie sicher, dass keine Schäden während des Transports verursacht wurden.

Entfernen Sie den Sicherungsbolzen, um die Maschine von der Palette zu entfernen. Zum Herunterheben der Maschine von der Palette verwenden Sie ein geeignetes Hebemittel (evtl. mit Anschlagseil).

Das für die Maschine verwendete Verpackungsmaterial sollte sorgfältig aufbewahrt werden. Bewahren Sie das Verpackungsmaterial unzugänglich für Kinder auf, da es eine Gefahrenquelle darstellen kann.

Standort

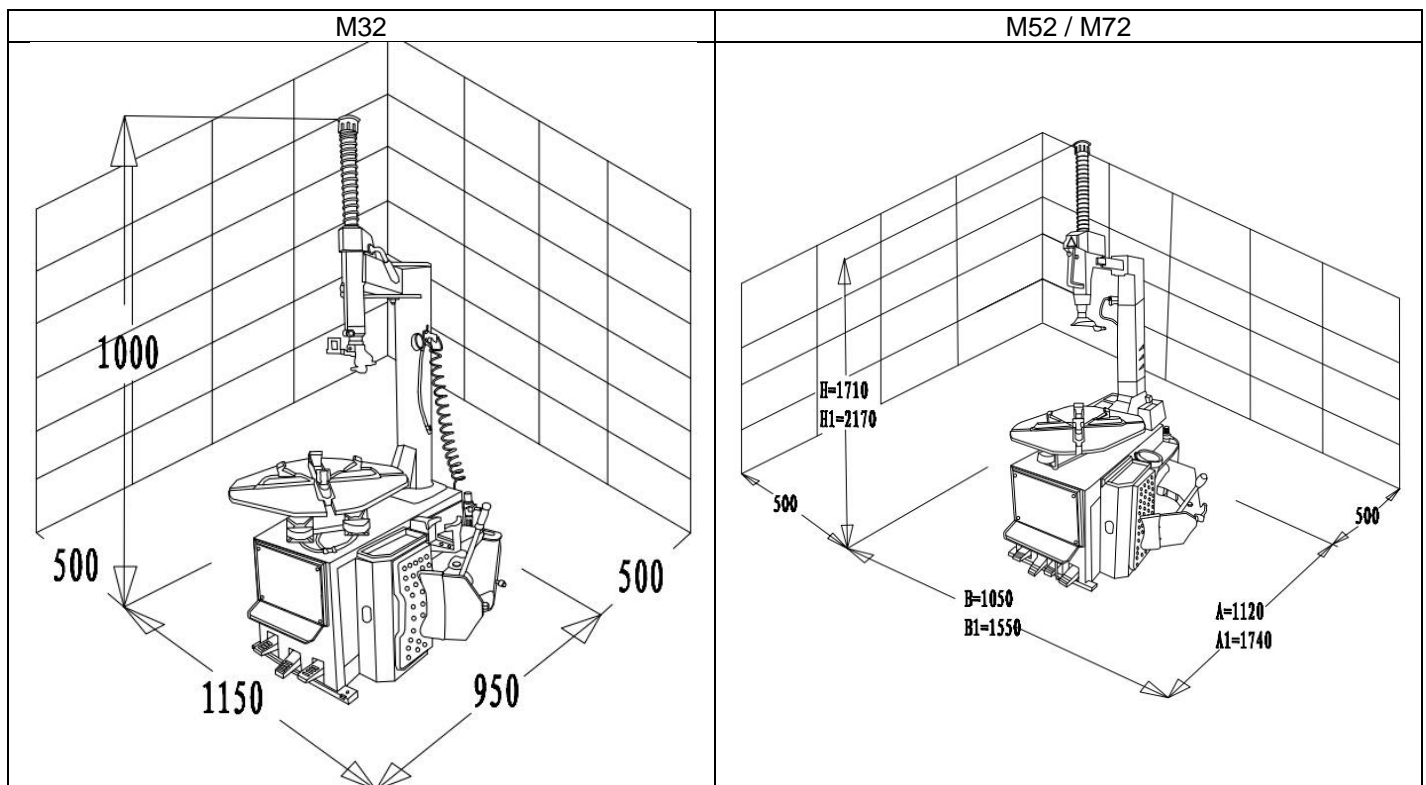
Die Maschine sollte von brennbaren und explosiven Materialien, sowie vor Sonneneinstrahlung und intensiverem Licht ferngehalten werden. Die Maschine sollte ebenso an einen gut belüfteten Ort aufgestellt werden. Die Reifenmontiermaschine ist auf jedem betonierten oder mit ähnlich festem Bodenbelag ausgestatteten Boden aufzustellen.

Bei der Wahl des Aufstellortes sind außer der Bodenbeschaffenheit auch die Richtlinien und Hinweise der Unfallverhütungsvorschrift sowie der Arbeitsstättenverordnung zu beachten.

Bei Aufstellung auf Etagendecken ist deren ausreichende Tragfähigkeit zu prüfen. Generell ist zu empfehlen, bei Aufstellung auf Etagendecken einen Bausachverständigen zur Begutachtung hinzuzuziehen.

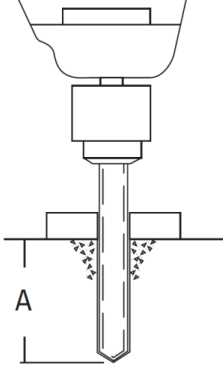
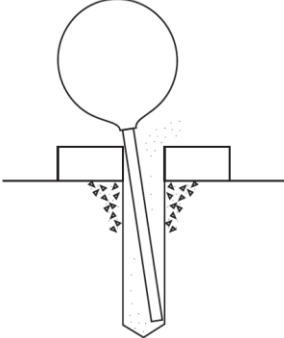
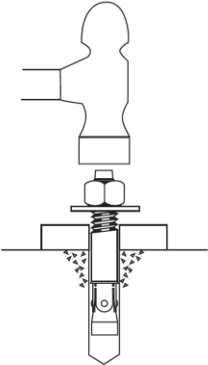
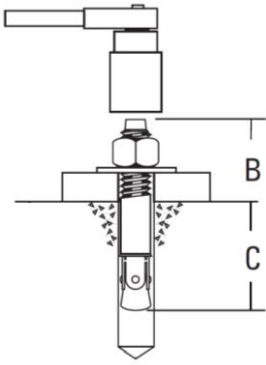
Die Maschine ist nur innerhalb von geschlossenen Räumen zu montieren und zu verwenden. Sie weist keine entsprechenden Sicherheitsausstattungen (z.B. IP-Schutz, verzinkte Ausführung etc.) auf.

Temperatur	4-40 °C
Meeresspiegel	< 1000 m
Luftfeuchtigkeit	50% bei 40°C – 90% bei 20 °C




Befestigung

Es wird empfohlen, die Maschine an den vier vorgesehenen Punkten mit Steinschrauben M10 bzw. mit entsprechenden Dübeln am Boden zu befestigen.

			
<p>Löcher bohren, dabei notwendige Bohrtiefe A und Bohrdurchmesser des Dübelherstellers beachten</p>	<p>Das Innere der Löcher säubern</p>	<p>Setzen Sie den Ankerbolzen in die Löcher ein bis Sie eine angemessene Tiefe erreicht haben.</p>	<p>Ziehen Sie die Mutter mit dem vom Hersteller angegebenen Drehmoment fest Klemmdicke B ist abhängig vom Bodenbelag</p>

Elektrischer Anschluss

	<p>Hierbei sind die allgemeinen sowie die örtlichen Bestimmungen zu beachten. Daher darf dieser Schritt nur durch eine ausgebildete Fachkraft erledigt werden. Achten Sie dabei auf die notwendige Zuleitung (siehe technische Daten).</p>
---	--

Der Anschluss sollte mit einem 5-phasigen 16 A CEE-Stecker (werksseitig nicht mitgeliefert) erfolgen. Dabei muss die Maschine geerdet werden.

Spannungsabweichungen sollten maximal 0,9 – 1,1 fache des Nennspannungsbereichs und die Frequenzabweichung sollte das 0,99 – 1,01 fache des Frequenzbereichs betragen.
Um dies gewährleisten zu können, müssen notwendige Schutzmaßnahmen getroffen werden.

Zum Abschluss der Arbeiten muss die Drehrichtung des Motors (bei 400V) geprüft werden.
Drücken Sie das Pedal, welches für die Drehrichtung des Spanntellers zuständig ist, nach unten.
Dabei sollte sich der Drehteller im Uhrzeigersinn drehen.

Wenn der Drehteller in die falsche Richtung dreht, wechseln Sie zwei Phasen im Anschlussstecker.

Pneumatischer Anschluss

Der Luftdruck sollte den technischen Daten entsprechen.

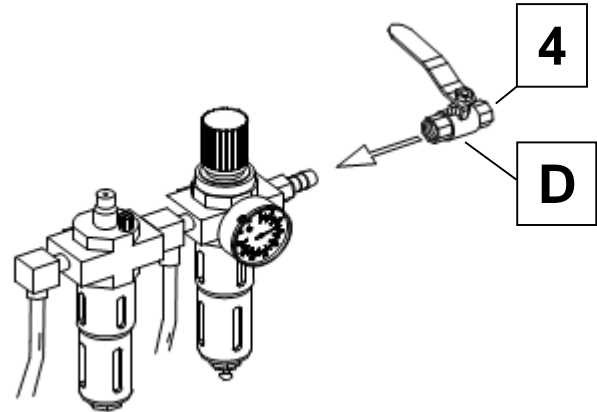
Der Maximal- bzw. Minimaldruck gewährleistet eine einwandfreie Funktion ohne eventuelle Beschädigungen.

Es wird empfohlen, ein Absperrventil (D – NICHT im Lieferumfang enthalten) zu verwenden.

Schließen Sie die Druckluftzufuhr an die Wartungseinheit (4) an.



Zur korrekten Einstellung müssen nun alle Hinweise im Artikel „Wartungs- und Serviceanleitung“ beachtet werden.



Abschlussarbeiten



Ziehen Sie die Befestigungsschrauben für die Spannklaue und die Schrauben an den Gleitflächen des Spanntellers ca. 20 Tage nach der ersten Nutzung nach.

Reifenmontiermaschinen

Gefahren für Mensch und Umwelt



- Durch platzende Reifen, wegfliegende Auswuchtgewichte oder Felgenteile können schwere Verletzungen entstehen.
- Durch Abrieb von Bremsbelägen wird gesundheitsschädlicher Staub frei gesetzt.

Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln

- Nur Schlagschrauber verwenden, die Luft nicht auf die Felge blasen.
- Zur Vermeidung von Staubbildung Felgen und Reifen nur nass reinigen; wenn möglich Radwaschanlagen nutzen.
- Staub auf den Bremstrommeln mit Absaugglocke in Verbindung mit geeigneten Industriesaugern entfernen. Für asbestfreien Staub Geräte der Kategorie U und für asbesthaltigen Staub Geräte der Kategorie K1 verwenden.
- Nur einwandfreie Felgen verwenden. Bei einteiligen Felgen, bei denen beide Hälften durch Punktschweißen aneinander geheftet sind, ist die Festigkeit der Nahtstelle zu überprüfen.
- Vorgeschädigte Reifen sind unbrauchbar zu machen.
- Beim Aufpumpen des Reifens Schutzeinrichtung zum Auffangen wegfliegender Teile aufstellen.
- Personen aus dem Gefahrenbereich fernhalten.
- An Reifenmontiermaschinen mit senkrecht stehenden Rädern müssen die Arbeiten mit schweren Reifen (z.B. EM Reifen) von 2 Personen durchgeführt werden.
- Bei Reifen mit einem Durchmesser > 1,4 m oder einem Gewicht > 200 kg müssen Einrichtung zum Schutz vor dem Umfallen eingesetzt werden.
- Das Füllen des Reifens muss überwacht werden und die höchstzulässigen Montageluftdrücke dürfen nicht überschritten werden.

Verhalten bei Störungen

- Festgestellte Mängel sind sofort der verantwortlichen Person zu melden.

Erste Hilfe



- Denken Sie bei einem Unfall daran, nicht nur den Verletzten zu retten und Erste Hilfe zu leisten, sondern auch die Unfallstelle abzusichern.
- Melden Sie jeden Unfall unverzüglich der verantwortlichen Person.

Notruf:

Instandhaltung, Entsorgung

- Reparaturen dürfen nur vom Kundendienst des Herstellers durchgeführt werden.

Grundsätzliche Hinweise

DIE REIFENMONTIERMASCHINE DARF NUR VON FACHLICH AUSGEBILDETEN UND UNTERWIESENEN PERSONEN ÜBER 18 JAHREN BEDIENT WERDEN.

DIE MASCHINE IST NUR FÜR DIE BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG ZU BENUTZEN.

UM FELGEN ORDNUNGSGEMÄSS ZU MONTIEREN IST GEGEBENENFALLS EIN ENTSPRECHENDES ZUBEHÖR (Z.B. KUNSTSTOFFSCHUTZ FÜR SPANNBACKEN, MONTAGEKOPF UND MONTIEREISEN ODER MOTORRADZUBEHÖR) ZU VERWENDEN.

VERWENDEN SIE IMMER VORSCHRIFTGEMÄSSES MATERIAL Z.B. KORREKTE REIFENGRÖSSE, GEEIGNETE VENTILE ODER KORREKTES MONTAGEFETT.




VOR DER MONTAGE BZW. DEMONTAGE PRÜFEN SIE ALLE BAUTEILE, DIESE DÜRFEN KEINERLEI BESCHÄDIGUNGEN AUFWEISEN.

BEACHTEN SIE GEGEBENENFALLS SPEZIELLE HINWEISE DER REIFENHERSTELLER ZUR MONTAGE BZW. DEMONTAGE.

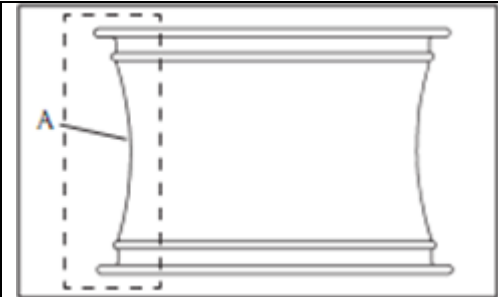
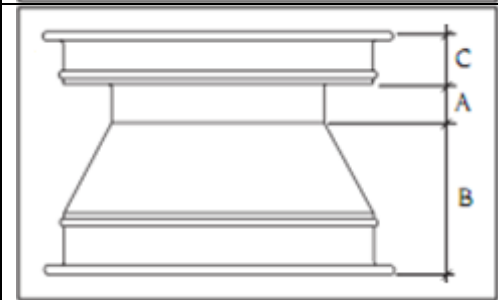
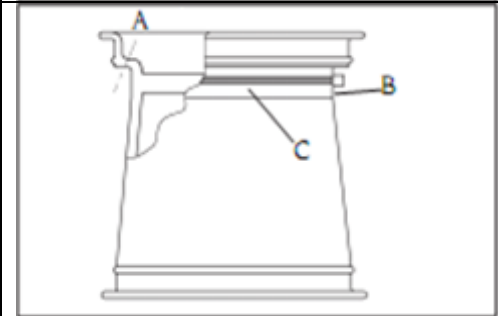
WÄHREND DES BETRIEBES SOLLTEN SIE STETS AUF GEFAHREN ACHTEN. SOBALD GEFAHREN AUFTRETEN, SCHALTEN SIE SOFORT DIE MASCHINE AB, ENTFERNEN DEN NETZSTECKER UND TRENNEN DIE LUFTZUFUHR. ANSCHLIESSEND KONTAKTIEREN SIE IHREN HÄNDLER.

BEI DER MONTAGE BZW. DEMONTAGE ODER DEM FÜLLEN VON REIFEN SIND GRUNDSÄTZLICH DIE WDK - LEITLINIEN (WIRTSCHAFTSVERBAND DER DEUTSCHEN KAUTSCHUKINDUSTRIE) ZU BEACHTEN.

BEI MONTAGE BZW. DEMONTAGE VON REIFEN, DIE ÄLTER ALS 30 JAHRE SIND, KANN ES ZU UNFÄLLEN ODER SCHÄDEN KOMMEN.

	<p>Achten Sie auf mögliche Scherstellen der Montiermaschine.</p>
	<p>Vorsicht beim Füllen vom Reifen! Durch beschädigte oder schmutzige Räder können schwerwiegende Verletzungen entstehen.</p>
	<p>Bewegliche Teile der Maschine können lose Kleidung, lange Haare oder Schmuck erfassen.</p>

SÄMTLICHE WARNSCHILDER MÜSSEN IMMER GUT LESBAR SEIN. BEI EVENTUELLER BESCHÄDIGUNG MÜSSEN SIE SOFORT ERSETZT WERDEN.

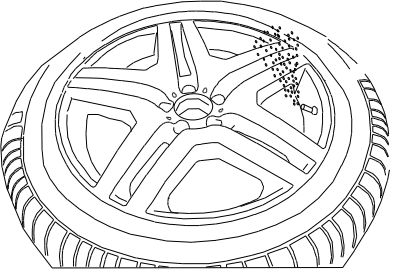
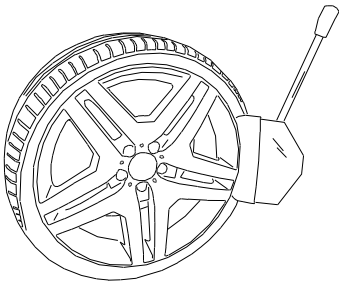

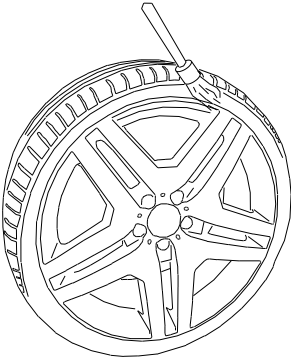

	<p>Bei einigen Felgen ist die Nut in der Mitte der Felge sehr flach oder es ist keine Nut vorhanden.</p> <p>In einigen Ländern ist diese Art von Felgen nicht für den Verkauf gestattet.</p>
	<p>Bei einigen Felgen ist die Nut in der Mitte der Felge sehr tief, sodass bei Montage bzw. Demontage die Reifen sehr tief hinein gedrückt werden müssen. Dies erhöht die Gefahr einer Beschädigung des Reifens.</p>
	<p>Einige Räder haben ein Reifendruck - Kontrollsystem. Beim Montieren bzw. Demontieren darf dieses System nicht beschädigt werden.</p>

Abdrücken eines Reifens

Vorbereitung

Bevor Sie das Gerät bedienen, sollten folgende Punkte geprüft werden:

- Ölstand, Wasserfüllstand und anliegender Luftdruck an der Wartungseinheit kontrollieren
- Prüfen Sie, ob der Netzanschluss richtig angeschlossen ist.

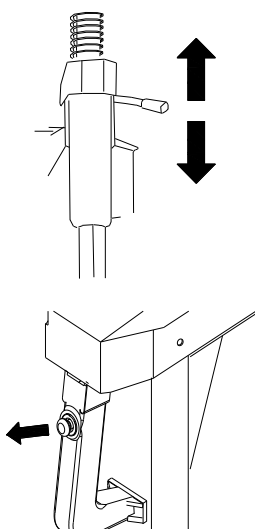
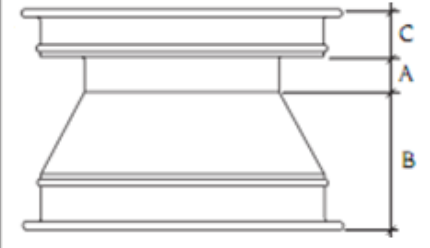


	<p>Den Ventileinsatz des Radventils herausschrauben und Luft komplett entweichen lassen.</p>
	<p>Drehen bzw. Spannen Sie den Spannteller in eine Position, dass keine Bauteile (Zylinder, pneumatische Verschraubungen usw.) vom anliegenden Reifen berührt werden können.</p> <p>Drehen Sie nun die Felge so, dass Sie zuerst die äußere Seite der Felge abdrücken können.</p> <p>Legen Sie nun das drucklose Rad seitlich an der speziellen Gummiauflage am Maschinengehäuse an.</p> <p>Mit dem Führungshebel kann die Abdrückschaufel auf der Außenseite des Reifens angelegt werden. Zur beschädigungsfreien Montage muss die Schaufel etwa 1 cm von der Felgenhornkante anliegen.</p>
	<p>Drücken Sie das Schaltpedal für den Abdrücker bis sich der Reifen von der Felge gelöst hat, danach lassen Sie das Schaltpedal SOFORT los.</p> <p>Drehen Sie das Rad weiter und wiederholen Sie den Abdrückvorgang, bis der Reifen rundum von der Felge gelöst ist.</p>
	 <p>Um die anschließende Demontage des Reifens zu erleichtern bzw. für Reifen und Felge schonender durchzuführen, ist es zweckmäßig, jeweils beim Einführen der Abdrückschaufel die frei werdende Reifen- und Felgenteile mit einer handelsüblichen Montagepaste ausreichend zu bestreichen. Verwenden Sie nur zugelassene Mittel!</p>
<p>Mit der zweiten Radseite ebenso verfahren.</p>	

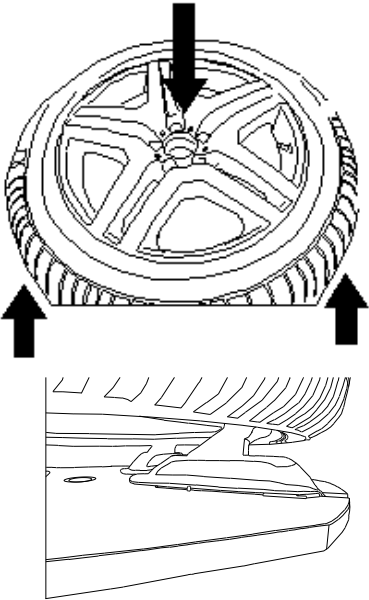


Aufspannen der Räder

Vorbereitung


Bevor Sie das Rad aufspannen, sollten folgende Punkte geprüft werden:

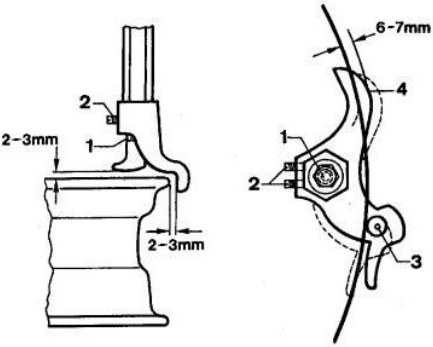

- Schmutz und alte Ausgleichsgewichte sind vom Rad zu entfernen

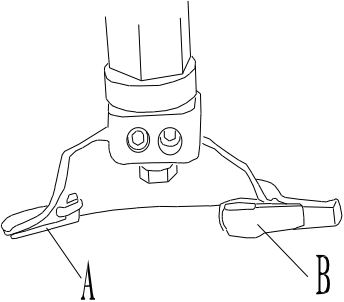

	<p>Lösen Sie die Arretierung des Montagekopfes. Bringen Sie den Montagekopf in die höchste und hinterste Stellung und arretieren Sie diesen wieder. Bei der M52 & M72 muss der Montageturm nach hinten geschwenkt werden.</p>
	<p>Felgen mit asymmetrisch angeordnetem Tiefbett sind so aufzulegen, dass die schmale Felgenschulter oben ist.</p>
	<p>Damit Leichtmetallfelgen beim Spannen nicht beschädigt werden, empfiehlt es sich, diese nur von außen zu spannen und dabei Kunststoffschutzbacken zu verwenden.</p>
	<p>Das Schaltpedal leicht niedertreten zum Einstellen der notwendigen Felgengröße. Sobald diese eingestellt ist, das Pedal loslassen. Das Pedal befindet sich nun in der ersten Rastenposition.</p>

	<p>Das Rad so auflegen, dass die Spannklaue lediglich den Reifen berührt.</p> <p>Die Felge soweit herunterdrücken, bis das Felgenhorn die Spannklaue berührt.</p>  <p>Bei extrem harten Reifen kann ein optionaler Hilfsmontagearm für die Maschine nachgerüstet werden.</p>
	<p>Das Schaltpedal zum Felgenspannen niedertreten und dann den Fuß wegnehmen. Das Rad wird gespannt.</p>


Einstellung des Montagekopfes

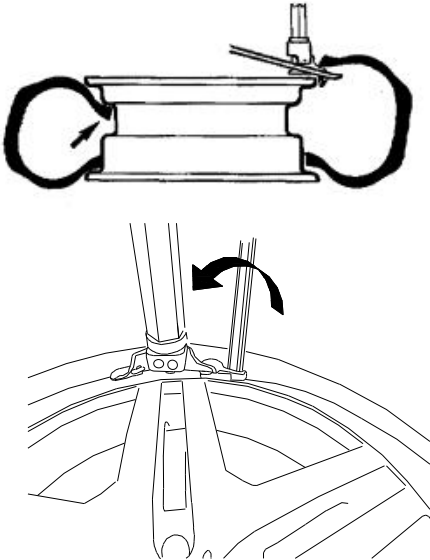

	<p>Bei vorwiegender Bearbeitung von großen Rädern bis 24" bzw. kleinen 8" Rädern ist es zweckmäßig, die Montagekopfeinstellung dem Felgendurchmesser anzupassen.</p> <p>Die Einstellung des Montagekopfes wird im Unterpunkt WARTUNG näher erläutert.</p>
---	---

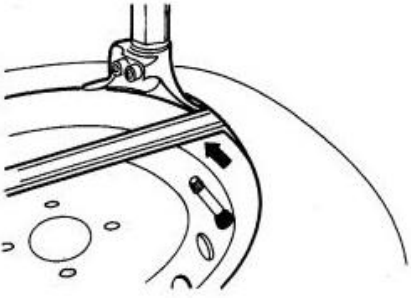
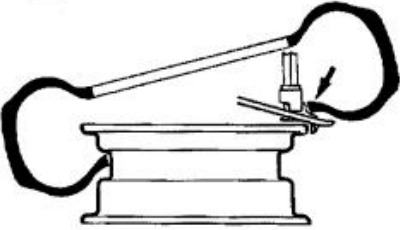

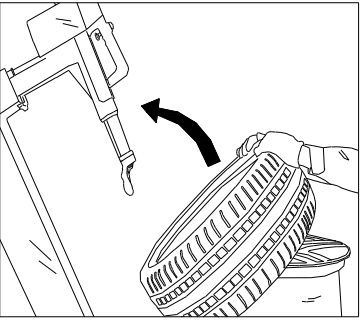
	<p>Kippen bzw. schwenken Sie den Montagekopf in die Arbeitsposition heran und lösen Sie die Arretierung, um diesen per Hand ans Felgenhorn heranzuführen und aufzusetzen. Hierbei darf die Führungsrolle (3) bzw. das Kunststoffschleifstück (bei Leichtmetallfelgen) die jeweilige Felgenkontur berühren.</p> <p>Durch Arretieren des Montagekopfes wird sich dieser automatisch in Höhe und Abstand von der Felge entfernen. Bei der M32 muss zusätzlich das Einstellrad für den Seitenschwenker justiert werden.</p>  <p>Die Einstellung des automatischen Abstandes ist im Kapitel „Wartungs- und Servicearbeiten“ erläutert.</p>
---	--

	 <p>Damit Leichtmetallfelgen beim Montieren nicht beschädigt werden, empfiehlt es sich, diese nur mit Kunststoffschutzbacken bzw. einem Kunststoffmontagekopf zu montieren.</p>
---	--


Demontieren eines Reifens

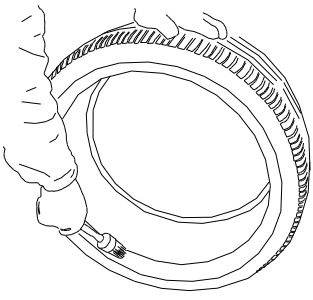
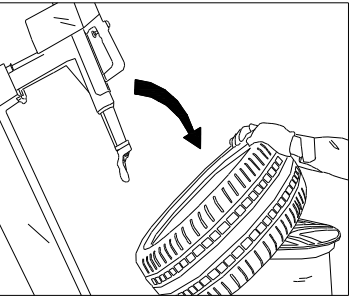


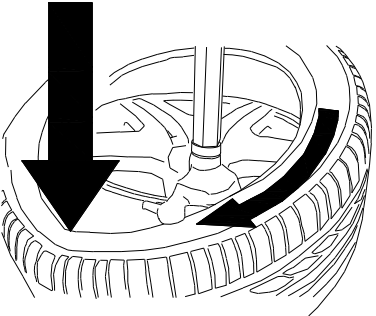
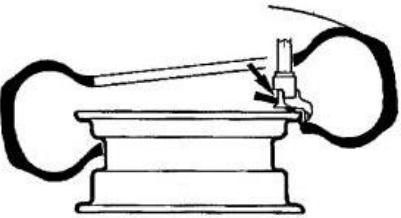


	<p>Bei der Demontage von Reifen sind grundsätzlich die WdK Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.</p>
---	--

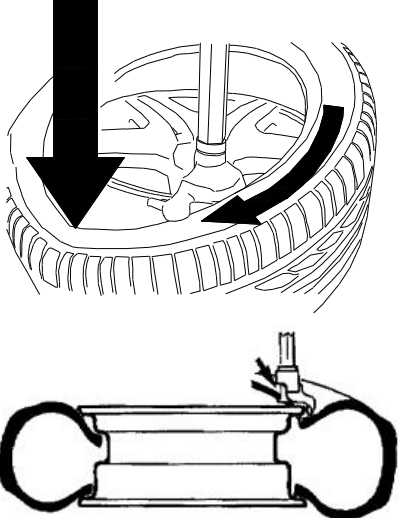



	<p>Das aufgespannte Rad so drehen bzw. einstellen, dass sich das Radventil etwa 10 cm vor dem Montagekopf befindet</p>
	<p>Drücken Sie den Reifenwulst auf der gegenüberliegenden Seite des Montagekopfes hinunter. Danach hebeln Sie den Reifen mit Hilfe des Montiereisens über den Montagekopf. Beim Hebeln begibt sich dabei der Reifen in das Tiefbett der Felge und ermöglicht eine einfache und beschädigungsfreie Montage.</p>
	<p>Das Schalterpedal für die Drehbewegung des Spanntellers niedertreten, damit die Drehbewegung im Uhrzeigersinn gestartet wird.</p> <p>Halten Sie dabei das Montiereisen noch auf dem Steg des Montagekopfes indem Sie dieses gegen den Montagekopf drücken. Sobald ca. 1/3 der Reifenwulst über das Felgenhorn gelaufen ist, sollte genug Freiraum entstehen, um das Montiereisen zu entfernen. Fahren Sie mit der Drehbewegung fort bis sich der komplette Reifen über dem Felgenhorn befindet.</p>

	
	<p>Bei Schlauchreifen sollte nun der Schlauch aus dem Reifen entnommen werden.</p>
	<p>Zum Aufhebeln der unteren Reifenwulst heben Sie den Reifen soweit an, bis sich dieser auf Höhe des Tiefbetts der Felge befindet. Danach positionieren Sie das Montiereisen zwischen Reifen und Montagekopf und heben den Reifen direkt unter dem Montagekopf an.</p> <p>Hebeln Sie nun die Reifenwulst über die Felge und starten Sie mit der Drehbewegung in gleicher Weise wie bei der oberen Wulst.</p>
	<p>Nach der Demontage das Schaltpedal für das Zurückschwenken des Montageturms niedertreten, damit dieser nach hinten schwenkt.</p>
	<p>Entnehmen Sie nun den Reifen.</p>



Montieren eines Reifens

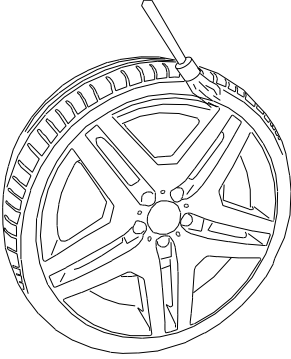


	<p>Bei der Montage von Reifen sind grundsätzlich die WdK Leitlinien (Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie) zu beachten.</p>
	<p>Vor der Montage sollte das Reifenventil gewechselt werden. Die Felge so aufspannen bzw. einstellen, dass das Radventil etwa 180 Grad gegenüber dem Montagekopf steht.</p>

	<p>Den Reifen und die Felge ausreichend mit Montagepaste bestreichen.</p>
 	<p></p> <p>Überprüfen Sie, ob sich der Montagekopf in der korrekten Einstellung zur Felge befindet. Gegebenenfalls stellen Sie ihn, wie im Unterpunkt „Einstellen des Montagekopfes“ beschrieben, ein.</p> <p>Legen Sie nun den Reifen schräg auf die Felge, damit der Montagekopf beim Schwenken keine Reifenteile berührt.</p> <p>Schwenken Sie den Montageturm durch Drücken des entsprechenden Pedals heran.</p>
 	<p>Positionieren Sie den Reifen so, dass sich die Reifenwulst unter der Nase aber noch auf der Führungsbahn des Montagekopfes befindet.</p> <p>Beachten Sie dabei, dass sich der Reifen gegenüber vom Montagekopf in der Vertiefung der Felge befindet.</p>
	<p>Nun starten Sie die Drehbewegung des Spanntellers.</p> <p></p> <p>Achten Sie während des Montagevorganges auf den korrekten Wulstverlauf - ein Nichtbeachten kann zu schweren Reifenschäden führen.</p>

	<p>Bei Schlauchreifen muss nun der Schlauch im Reifen korrekt positioniert werden. Achten Sie dabei darauf, dass sich dieser so im Reifen befindet, dass er bei der weiteren Montage nicht beschädigt wird.</p>
	<p>Bei der Montage der zweiten Wulst verfahren Sie genauso wie bereits bei der ersten Wulst beschrieben.</p> <p>Dabei muss ebenfalls auf den korrekten Sitz des Reifens gegenüber vom Montagekopf geachtet werden.</p>
	<p>Nun starten Sie die Drehbewegung des Spanntellers.</p>  <p>Achten Sie während des Montagevorganges auf den korrekten Wulstverlauf - ein Nichtbeachten kann zu schweren Reifenschäden führen.</p>
	<p>Zum Abschluss lösen Sie die Felgenspannung, um das Rad zu entnehmen.</p>

Füllen eines Reifens




	<p>Der maximale Druck des Reifens darf nicht mehr als 3,5 bar betragen.</p> <p>Sämtliche Körperteile sollten vom Reifen ferngehalten werden.</p>
	<p>Während des Betriebs kann der Lärm 85dB (A) erreichen, deswegen sollte der Bediener entsprechende Schutzmaßnahmen ergreifen.</p>

	<p>Stellen Sie sicher, dass der Reifen vollständig geschmiert wurde.</p> <p>Starten Sie den Füllvorgang.</p>
	<p>Wenn die Luftmenge vom Reifenfüller nicht ausreicht um den Reifen über die Wulst der Felge zu drücken, kann diese durch entfernen des inneren Ventils erhöht werden. Danach muss dieses schnell wieder eingesetzt werden.</p>
	<p>Stellen Sie sicher, dass der Reifen mit dem richtigen Druck gefüllt worden ist. Dabei sind die Herstellerangaben zu beachten. Ein zu niedriger Reifendruck kann zu höherem Verschleiß und verkürzter Lebenszeit des Reifens führen. Das Innere des Reifens kann ebenfalls beschädigt werden.</p> <p>Der Reifendruck muss einmal pro Woche geprüft werden. Prüfen Sie den Reifendruck nur unter normaler Reifentemperatur (d. h. das Fahrzeug wurde nicht länger als eine Stunde und nicht mehr als 2-3 km bewegt)</p>

WARTUNG

UM EINEN SICHEREN BETRIEB DER MASCHINE ZU GEWÄHRLEISTEN,
IST DER VERWENDER DAZU VERPFLICHTET, DIE MASCHINE REGELMÄSSIG ZU WARTEN.

REPARATURARBEITEN DÜRFEN NUR VON AUTORISIERTEN SERVICEPARTNERN ODER,
NACH RÜCKSPRACHE MIT DEM HERSTELLER,
DURCH DEN KUNDEN DURCHGEFÜHRT WERDEN.

	<p>Vor Wartungs- und Reparaturarbeiten muss die Maschine von ALLEN Versorgungsnetzen getrennt werden (Hauptschalter aus, Netzstecker ziehen). Gegen ein Wiedereinschalten sind geeignete Maßnahmen zu treffen.</p>
	<p>Um die komplette Druckluft aus der Maschine zu entfernen drücken Sie das Pedal für den Abdrücker mehrmals hintereinander.</p>
	<p>Arbeiten am elektrischen Teil der Hebebühne bzw. an der Zuleitung dürfen nur von Sachkundigen bzw. Elektrofachkräften ausgeführt werden.</p>

Sicherheitsbestimmungen für Öl

BEACHTEN SIE IMMER DIE GESETZLICHEN VORGABEN BZW. VERORDNUNGEN ZUR BEHANDLUNG VON
ALTÖL.

ENTSORGEN SIE ALTÖL IMMER DURCH EINEN ZERTIFIZIERTEN BETRIEB.

BEI LECKAGEN MUSS ÖL SOFORT MIT HILFE VON BINDEMittel ODER SCHALEN AUFGEFANGEN WERDEN,
DAMIT DIESES NICHT INS ERDREICH EINDRINGEN KANN.


VERMEIDEN SIE JEGLICHEN HAUTKONTAKT ZUM ÖL.

LASSEN SIE KEINE ÖLDÄMPFE IN DIE ATMOSPHERE AUSTRETEN.

ÖL IST EIN BRENNBARES MEDIUM. ACHTEN SIE AUF MÖGLICHE GEFAHRENQUELLEN.

TRAGEN SIE ÖLRESISTENTE SCHUTZKLEIDUNG WIE. Z.B. HANDSCHUHE, SCHUTZBRILLE,
SCHUTZKLEIDUNG...

Pflegehinweise

	<p>Die Maschine ist, unabhängig von der Verschmutzung, in regelmäßigen Abständen zu Warten, Reinigen und Pflegen.</p> <p>Die Maschine ist danach mit einem Pflegemittel (z.B. ÖL oder Wachsspray) zu behandeln. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die für die Haut schädlich sind.</p> <p><u>SOLLTEN DIE GENANNTEN PUNKTE NICHT ERFÜLLT WERDEN, ERLISCHT DER GARANTIEANSPRUCH</u></p>
Sofort	<ul style="list-style-type: none"> - Alle Flüssigkeiten und sonstige Verunreinigungen an der Maschine sind sofort zu entfernen. - Beschädigungen am Oberflächenschutz (Lackierung/Zink etc.) sind auszubessern.
Täglich	<ul style="list-style-type: none"> - Reinigen - Schmutz und Reifentrümmer von den Spannklaue n entfernen
Wöchentlich	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollieren Sie die Festigkeit aller Schrauben - Gleitflächen der Spannklaue n mit Fett nach ISO VG 68 Viskosität, ISO HG Klasse schmieren
Monatlich	<ul style="list-style-type: none"> - Service an Druckluftwartungseinheit (siehe „Wartungs- und Serviceanleitung“) durchführen
¼ jährlich	<ul style="list-style-type: none"> - Fußpedale im Innenraum der Maschine an den Ventilblöcken und Führungstücke mit Fett (Fettpresse) schmieren - Gesammelten Schmutz innerhalb der Maschine entfernen - Pneumatikzylinder und Anschlag der Neigefunktion überprüfen - Motor- und Getriebehalterung auf Befestigung überprüfen - Keilriemenspannung zwischen Motor und Getriebe überprüfen - Pneumatikzylinder der Felgenspannung und Abdrückfunktion überprüfen - Führungsaussparung der Spannklaue n (Felgenspannung) fetten und auf Befestigung überprüfen - Spannmechanismus des Montageturms auf Befestigung und Funktion überprüfen - Spannzylinder (Druckdosen) des Montageturms fetten - Führungsrolle am Montageturm fetten und einstellen - Führungsbleche am Montageturm fetten und einstellen - Führungsteile am Montageturm fetten

Fehlersuche

Symptom	mögliche Ursache
ABDRÜCKER HAT NICHT GENÜGENDE KRAFT	Luftdruck: Überprüfen Sie, ob der geforderte Luftdruck an der Maschine anliegt.
	Luftleitungen: Kontrollieren Sie, ob alle Luftleitungen in der Maschine korrekt sitzen und keine Undichtigkeit aufweisen.
	Abdrückzylinder: Verschleiß der Dichtsätze bzw. Zylinder kontrollieren
MONTAGEKOPF: VERRIEGELUNG FUNKTIONIERT NICHT BZW. NICHT RICHTIG	Luftdruck: Überprüfen Sie, ob der geforderte Luftdruck an der Maschine anliegt.
	Spannteller auf Beschädigung bzw. die Einstellung kontrollieren
	Druckdosen: Verschleiß der Dichtsätze bzw. Zylinder kontrollieren
MONTAGEKOPF HAT ZU VIEL SPIEL	Spannteller auf Beschädigung bzw. Einstellung kontrollieren
	Druckdosen: Verschleiß der Dichtsätze bzw. Zylinder kontrollieren
	Führungsrolle auf Beschädigung bzw. die Einstellung kontrollieren
	Sechskant auf Beschädigung bzw. die Einstellung kontrollieren
MONTAGETURM SCHWENKT NICHT ODER ZU LANGSAM	Luftdruck: Überprüfen Sie, ob der geforderte Luftdruck an der Maschine anliegt.
	Luftleitungen: Kontrollieren Sie, ob alle Luftleitungen in der Maschine korrekt sitzen und keine Undichtigkeit aufweisen.
	Regelschrauben: Stellen Sie die Regelschrauben am Ventil des Fußpedals ein bzw. kontrollieren Sie diese auf Beschädigung
	Zylinder: Verschleiß der Dichtsätze bzw. Zylinder kontrollieren
DREHTELLER FUNKTIONIERT NICHT	Pedalsteuerung: Überprüfen Sie, ob das Pedal oder der Drehwendeschalter defekt ist.
	Kurzschluss: Überprüfen Sie alle Stromkabel auf Beschädigungen bzw. alle Kontakte auf korrekten und festen Sitz
	Antrieb: Überprüfen Sie, ob der Keilriemen ausreichend gespannt ist oder der Keilriemen, der Motor bzw. das Schneckengetriebe defekt ist.
DREHTELLER DREHT SICH NUR IN EINE RICHTUNG.	Pedalsteuerung: Überprüfen Sie, ob der Drehwendeschalter defekt ist.
KRAFTVERLUST BEI DREHBEWEGUNG	Antrieb: Spannung des Keilriemens kontrollieren > Bei sehr harten Reifen wird ein Hilfsmontagearm benötigt.
DIE SPANNKLAUEN KÖNNEN DIE FELGE NICHT FIXIEREN.	Spannklaue: Die Spannklaue haben eine Funktionsstörung. Zylinder: Verschleiß der Dichtsätze bzw. Zylinder kontrollieren
DAS PEDAL KEHRT NICHT IN DIE AUSGANGSPOSITION ZURÜCK	Pedalsteuerung: Überprüfen Sie die Rückzugfeder auf Beschädigungen.

ACHTEN SIE STETS DARAUF, ORIGINALTEILE UND -ZUBEHÖR ZU VERWENDEN.

Wartungs- und Serviceanleitungen



Sämtliche Wartungs- und Servicearbeiten sollten mindesten einmal im Monat erfolgen

DRUCKLUFTWARTUNGSEINHEIT

EINSTELLUNG DES ARBEITSDRUCKES:

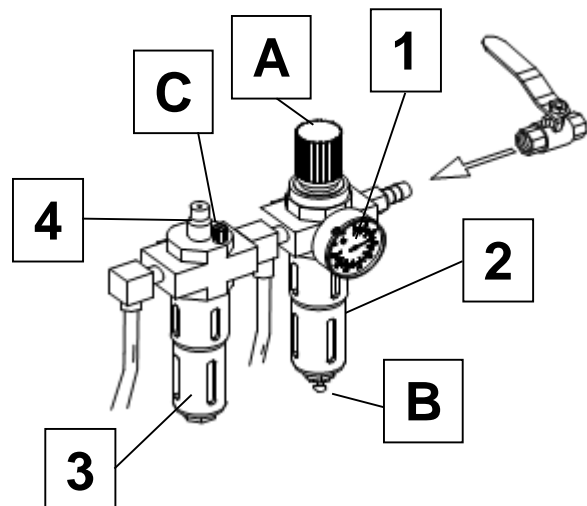
- Kontrollieren Sie den Arbeitsdruck, der im Manometer (1) angezeigt wird. Dieser muss den technischen Daten entsprechen.
- Der Arbeitsdruck kann mittels Druckregler (A) eingestellt werden.
- Ziehen Sie den Druckregler nach oben, um Einstellungen vornehmen zu können.
- Um den Druck in der Maschine zu erhöhen, müssen Sie den Regler im Uhrzeigersinn drehen, zum Verringern drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn.

ÖLER

- Kontrollieren Sie den Ölstand im Ölbehälter (3)
- Entfernen Sie den Ölbehälter
- Füllen Sie nun den Behälter mit einem Pneumatiköl mit der Viskosität SAE20 entsprechend nach
- Kontrollieren Sie die Einspritzmenge des Öles durch das Schauglas (4). Der Öler funktioniert richtig, wenn bei zweimaliger Betätigung des Abdrückers ein Tropfen Öl automatisch in das Druckluftsystem eingespritzt wird.
- Falls dies nicht der Fall ist, muss die einzuspritzende Ölmenge über die Regelschraube (C) eingestellt werden.
In der Regel muss die Schraube im Uhrzeigersinn komplett geschlossen werden und anschließend ca. $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wieder geöffnet werden.

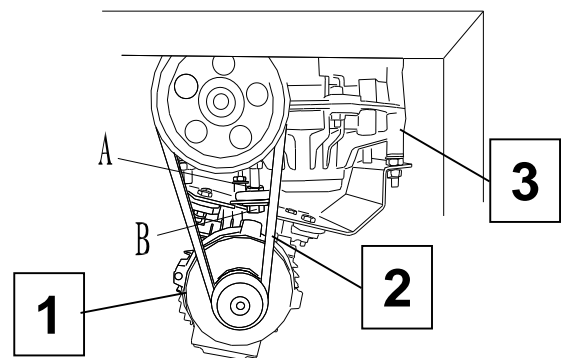
WASSERABSCHIEDER

- Kontrollieren Sie den Wasserstand im Abscheider (2).
- Durch Öffnen des Ventils (B) wird das Wasser abgelassen.



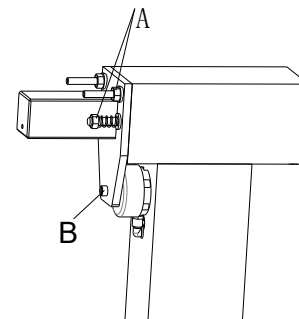
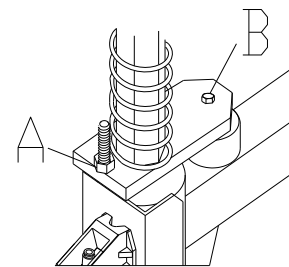
KEILRIEMENSPPANNUNG

- In der Maschine befindet sich ein Motor (1) der durch einen Keilriemen (2) das Schneckengetriebe (3) antreibt.
- Zum Spannen müssen Sie die Befestigungsschrauben des Motors lösen.
- Danach wird die Kontermutter (B) gelöst
- Durch Drehen der Schraube (A) wird der Keilriemen gespannt.
Dabei sollte der Keilriemen beim Drücken (in der Mitte) maximal 8mm nachgeben.
- Zur endgültigen Fixierung müssen die Kontermutter (B) sowie alle Befestigungsschrauben des Motors wieder angezogen werden.
- Zum Abschluss muss nur noch die Abdeckung wieder montiert werden.



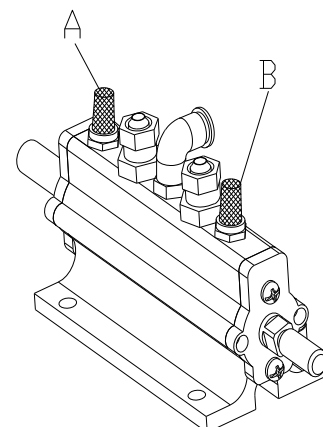
PNEUMATISCHE ARRETIERUNG DES MONTAGEKOPFES

- Durch Anziehen bzw. Lösen der Schraube (B) wird die Kraft bzw. der Spannweg des Zylinders eingestellt.
- Durch Anziehen bzw. Lösen der Mutter (A) wird der automatische Abstand zur Felge eingestellt.



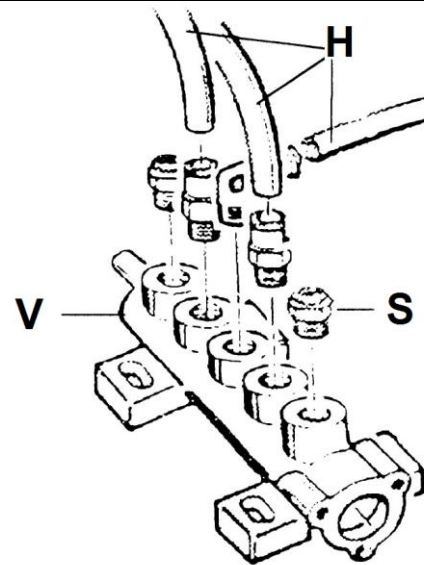
SCHWENKGESCHWINDIGKEIT

- Durch Öffnen bzw. Schließen der Ventile (A+B), kann die Schwenkgeschwindigkeit nach vorne bzw. hinten eingestellt werden.



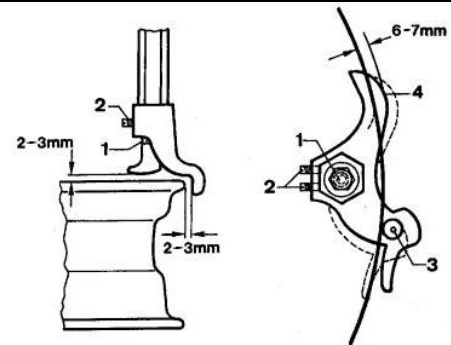
VENTILBLOCK REINIGEN

- Trennen Sie die Luftleitungen (H) vom Ventilblock (V).
- Reinigen Sie den Ventilblock (V) mittels Druckluft, eventuell muss dieser gewechselt werden.
- Reinigen Sie die Schalldämpfer (S). Falls diese beschädigt sind, tauschen Sie diese aus.



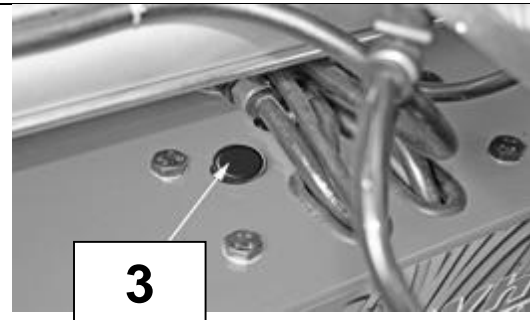
MONTAGEKOPFEINSTELLUNG

- Lösen Sie die Halteschraube (1) des Montagekopfes
- Durch Anziehen bzw. Lösen der beiden Gewindestifte (2) kann der Winkel des Montagekopfes auf die Felge eingestellt werden
Die Wulstführung (4) steht dabei ca. 6 – 7 mm am Felgenhorn über. Die Anlaufrolle (3) liegt am Felgenhorn an.
- Nach dem Einstellen stellen Sie sicher, dass beide Gewindestifte (2) und die Halteschraube (1) wieder fixiert sind.



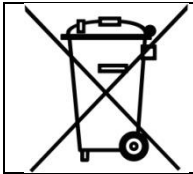
GETRIEBEÖL KONTROLLIEREN UND NACHFÜLLEN

- Drehen Sie den Spannteller in eine Position, in der Sie ohne Hindernisse an den Öleinfüllstutzen kommen
- Entfernen Sie nun die Schutzkappe
- Führen Sie einen flexiblen und durchsichtigen Schlauch in die Öffnung ein bis er den Boden des Getriebes berührt.
- Halten Sie nun ein Ende des Schlauches zu damit keine Luft mehr eindringen kann.
- Ziehen Sie nun den Schlauch wieder heraus. Dabei muss der Ölstand mindestens 25mm betragen.
- Falls nötig, füllen Sie entsprechend Öl nach.



Entsorgung

- Entfernen Sie die Luft- und Stromzufuhr.
- Entfernen Sie alle nicht-metallischen Stoffe und bewahren Sie sie gemäß der örtlichen Vorschriften auf.
- Entfernen Sie das Öl von der Maschine und bewahren Sie es gemäß den örtlichen Vorschriften auf.
- Verwerten Sie alle metallischen Stoffe



Die Maschine enthält einige Substanzen, die die Umwelt belasten und dem menschlichen Körper Schaden zufügen können, wenn sie nicht richtig behandelt werden.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Seriennummer / Serial number:

**Konformitätserklärung
Declaration of conformity
Déclaration de conformité
Declaración de conformidad**



Für / for / pour / para
Reifen-Montiermaschine
Tyre changer
Démonte-pneus
Desmontadora

Typ / Type / Type / Tipo

ATH M32
ATH M52
ATH M72

Wurden folgende einschlägige Bestimmungen beachtet
The following EG-directives are considered
Les Directives suivantes de l'Union européenne ont été respectées
Los siguientes directivas pertinentes de la Unión Europea fueron cumplidos

2006/42/EC (Machine-Directive)

Folgende harmonisierten Normen und Vorschriften wurden eingehalten
The following harmonized standards are applied
Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées
Los siguientes normas y reglamentos armonizados fueron cumplidos

EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2006/AC:2010

Hersteller
Manufacturer
Fabricant
Fabricante

ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Kauerhofer Straße 2
D-92237 Sulzbach-Rosenberg
Germany

Prüfinstitut
Institut of Quality
Institut de qualité
Instituto de calidad

SGS Supervice Gözetme Etüd Kontrol Servisleri A.S.
Baglar Max. Osmanpasa Cad. No. 95
Is Istanbul Plaza, A Girisi
Günesli 34209 Istanbul
TURKEY

Referenznummer der technischen Daten:
Reference number for the technical data:
Numéro de référence des données techniques:
Número de referencia de los datos técnicos:

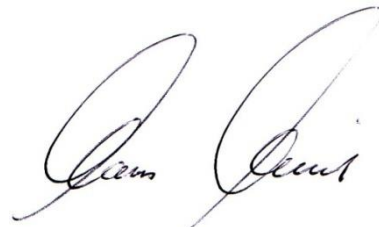
TCF-MD-140523-047

Nummer des Zertifikats:
Number of the certificate:
Numéro du Certificat
Número del certificado

0262/IN-IST-14
502756/AOO/AKC
(OUCE 141002)

Hiermit wird bestätigt, dass die oben bezeichneten Maschinen den genannten EG-Richtlinien entsprechen.
Herewith we confirm that the above named machines are according to the named EC-directives.
Nous certifions par la présente la conformité des machines décrites ci-dessus aux Directives de l'Union européenne citées.
Confirmamos con esto de que la mercancía denominada arriba cumple las directivas llamadas de la Unión Europea.

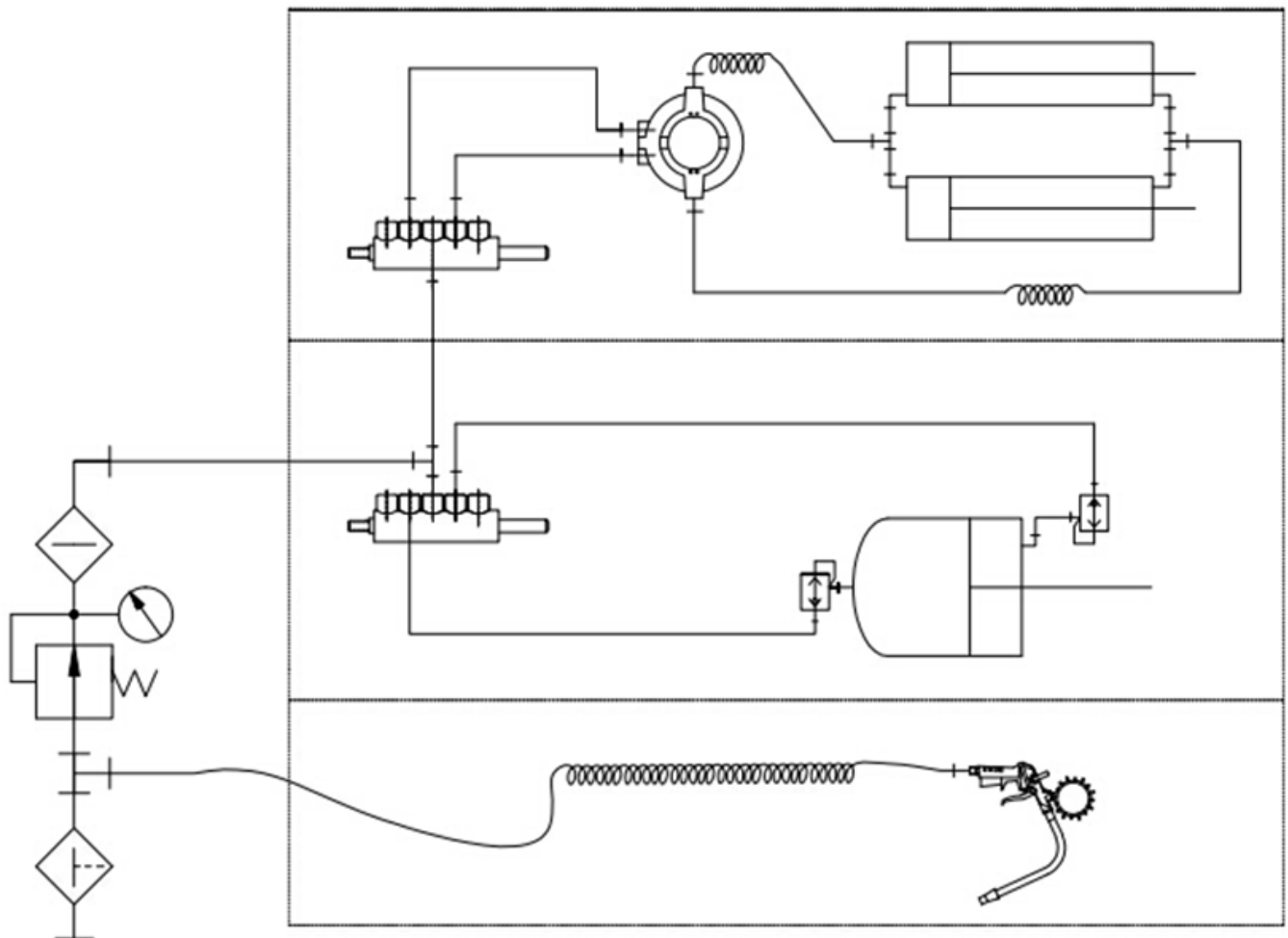
ATH-Heinl GmbH & Co. KG
Kauerhofer Straße 2
D-92237 Sulzbach-Rosenberg
Germany
Im Juni 2012



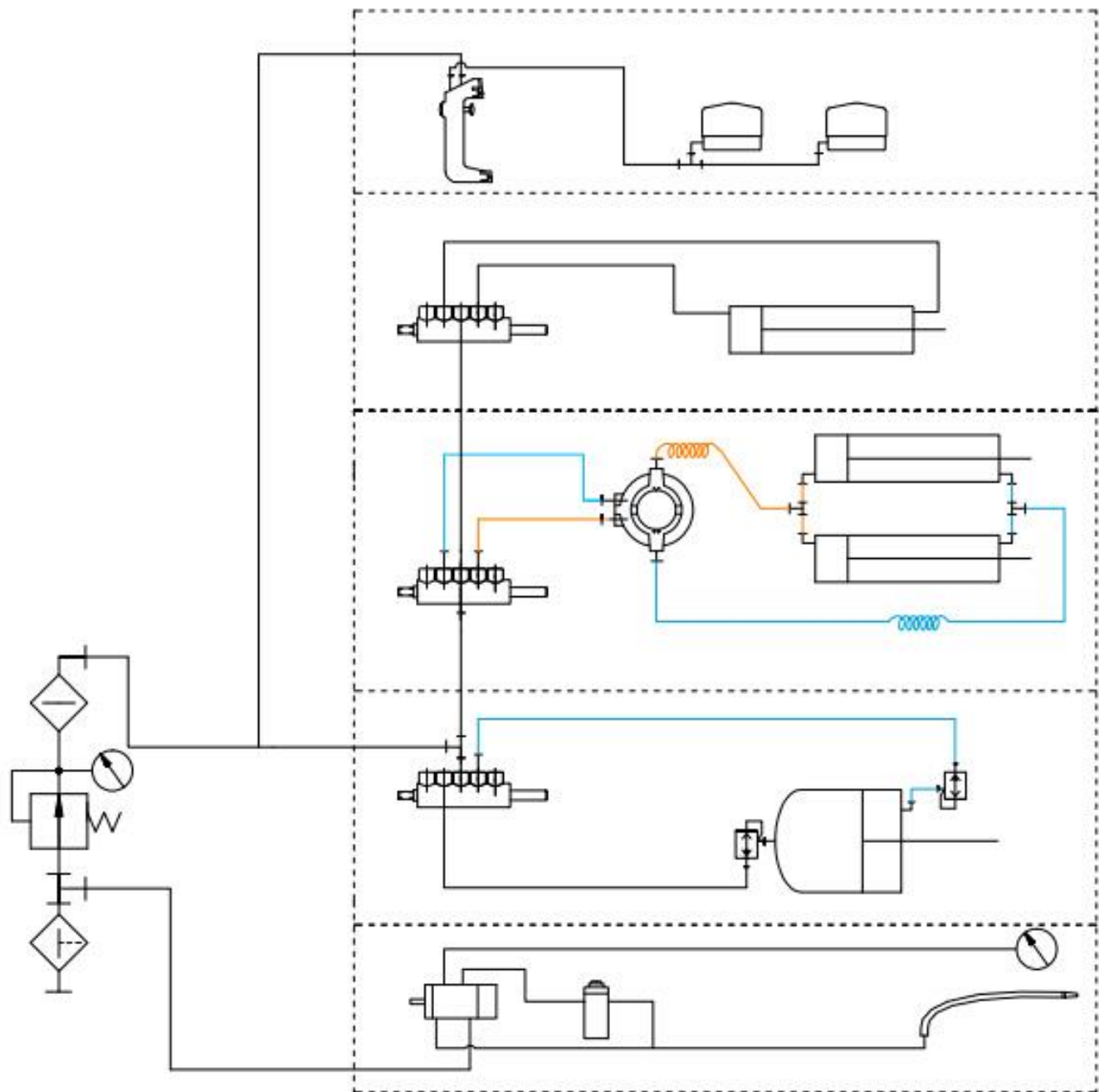
ATH-Heinl GmbH & Co. KG/ Hans Heinl (Geschäftsführer)

DURCH UMBAUTEN UND/ODER VERÄNDERUNGEN AN DER MASCHINE WIRD DIE CE-PRÜFUNG AUSSER KRAFT GESETZT UND EINE HAFTUNG AUSGESCHLOSSEN.

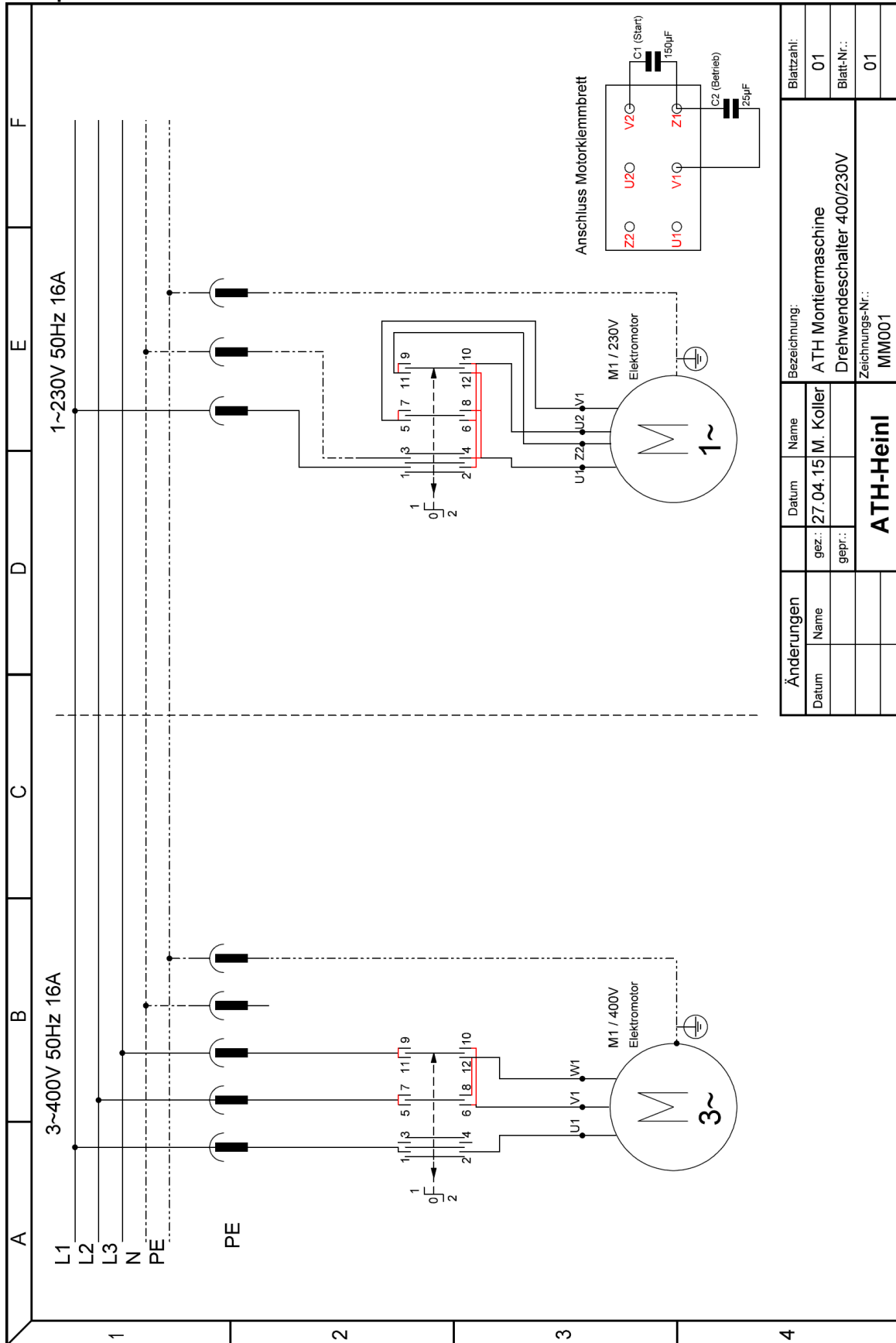
ANHANG
Pneumatik-Schaltplan M32



Pneumatik-Schaltplan M52 / M72



Elektrik-Schaltplan



Änderungen		Datum	Name	Bezeichnung:		Blattzahl:
Datum	Name	gez.: 27.04.15	M. Koller	ATH Montiermaschine		01
		gepr.:		Drehwendeswitcher 400/230V		Blatt-Nr.: 01
				Zeichnungs-Nr.:		MM001
				ATH-Heinl		

GARANTIEKARTE / WARRANTY NOTE

Fachhändler Anschrift / Dealer address:

Firma (ggf. Kundennummer) / Company (evtl. Customer Number)

Ansprechpartner / Contact person

Straße / Street:

PLZ & Ort / ZIP code & Town:

Tel. & Fax:

e-Mail:

Kunden Anschrift / Customer address:

Firma (ggf. Kundennummer) / Company (evtl. Customer Number)

Ansprechpartner / Contact person

Straße / Street:

PLZ & Ort / ZIP code & Town:

Tel. & Fax:

e-Mail:

Hersteller & Modell/
Manufacturer & model

Seriennummer /
Serial number

Baujahr /
Year of manufacture

Referenz-Nummer /
Reference number

Beschreibung der Meldung / Description of the message:

Beschreibung der benötigten Ersatzteile / Description of required spare parts:

Ersatzteil / Spare part

Artikelnummer / Article number

Menge / Quantity

WICHTIGER HINWEISE / IMPORTANT NOTES:

Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung, unterlassene Wartung oder mechanische Beschädigung entstehen, fallen nicht in die Gewährleistung. Für Anlagen, die nicht durch einen zugelassenen Monteur der Fa. ATH montiert wurden, beschränkt sich die Gewährleistung auf die Bereitstellung der erforderlichen Ersatzteile.

Damage caused by improper handling, lack of maintenance or mechanical damage, does not fall into the warranty. For machines that are not installed by a licensed technician from the company ATH, the warranty is limited to the provision of necessary spare parts.

Transportschäden / Damages in transit:

Offener Mangel (Sichtbare Transportschäden, Vermerk auf Lieferschein des Spediteurs, Kopie des Lieferscheins und Fotos umgehend zu ATH-Heinl senden)

Obvious defect (note on carrier's delivery note, a copy of delivery note, Photos of the delivery have to be sent immediately to ATH-Heinl)

Versteckter Mangel (Transportschaden wird erst beim Auspacken der Ware festgestellt, Schadensanzeige mit Bildern innerhalb 24 Stunden an ATH-Heinl senden)

Latent defect (Shipping damage is discovered upon unpacking the goods, send damage report with pictures within 24 hours to ATH-Heinl)

Ort & Datum / Place & date

Unterschrift & Stempel / Sign & stamp

Umfang der Produktgarantie

- fünf Jahre auf die Geräte Struktur
- Netzgeräte, Hydraulikzylinder und alle anderen Verschleiß-Komponenten wie Drehteller, Gummiplatten, Seile, Ketten, Ventile, Schalter usw. werden, bei normalen Umständen/Gebrauch im Rahmen der Garantie auf ein Jahr begrenzt
- ATH-Heinl repariert oder ersetzt die zurückgesandten Teile während der Garantiezeit nach eigener Untersuchung

Die Garantie erstreckt sich nicht auf ...

- Mängel, die durch normalen Verschleiß, Missbrauch, Transportschäden, unsachgemäße Installation, Spannung oder fehlende erforderliche Wartung entstanden sind.
- Schäden die aus Vernachlässigung oder Nichteinhaltung der angegebenen Hinweise in dieser Bedienungsanleitung und / oder anderen begleitenden Anweisungen entstanden sind.
- den normalen Verschleiß an Einzelteilen die einen Service benötigen, um das Produkt in einen sicheren Betriebszustand zu halten.
- jede Komponente die beim Transport beschädigt worden ist.
- andere Komponenten die nicht explizit aufgeführt worden sind aber als allgemeine Verschleißteile gehandhabt werden.
- Wasserschäden, durch z.B. Regen, übermäßiger Feuchtigkeit, korrosive Umgebungen oder andere Verunreinigungen verursacht worden sind.
- Schönheitsfehler die; die Funktion nicht beeinträchtigen

GARANTIE GILT NICHT, WENN GARANTIEKARTE NICHT AN ATH-HEINL ZUGESENDET WORDEN IST.

Es wird darauf hingewiesen, dass Schäden und Störungen, die durch Nichteinhalten von Wartungs- und Einstellarbeiten (gem. Bedienungsanleitung und/oder Einweisung), fehlerhafte Elektroanschlüsse (Drehfeld, Nennspannung, Absicherung) oder unsachgemäße Nutzung (Überlastung, Aufstellung im Freien, techn. Veränderungen) entstanden sind, den Gewährleistungsfall ausschließen!

ATH-Heinl GmbH & Co.KG

Kauerhofer Str. 2
D-92237 Sulzbach-Rosenberg
GERMANY

Tel: +49 (0)9661 87764 00

Fax: +49 (0)9661 87764 01

info@ath-heinl.de

www.ath-heinl.de



Mitglied im Bundesverband der Hersteller und Importeure von Automobil-Service Ausrüstungen e.V.
Member of Bundesverband ASA (Association of producer and importers of automobile-service equipment)
Membre de la Bundesverband ASA (Fédération allemande des producteurs et importateurs d' équipement pour garage automobile)



www.ath-heinl.de