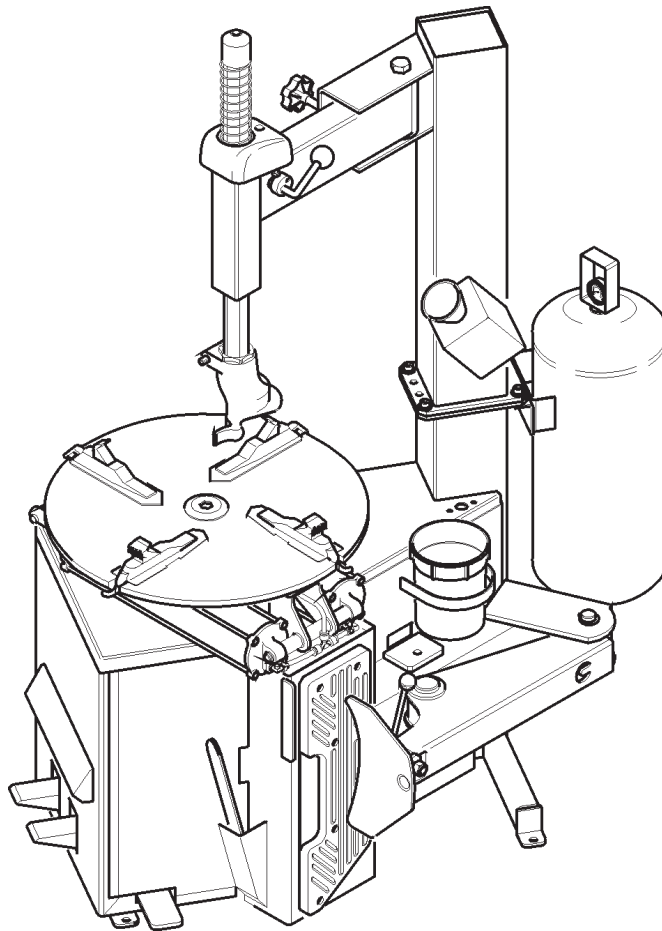


GB

FR



OPERATOR'S MANUAL - SPARE PARTS EXPLODED VIEWS
MANUEL DE L'OPÉRATEUR - FIGURES PIÉCES DE RECHANGE



**Electric-Air Tire Changer for Car,
Light Truck and Motorcycle Wheels**

**Démonte-pneus Électro-Pneumatique
pour roues d'autos, de furgons et de deux roues**

ACCU 3602

Rel.: C

DISCLAIMER OF WARRANTIES AND LIMITATIONS OF LIABILITIES

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

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

TO THE READER

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

Before installing, maintaining or operating this unit, please read this manual carefully, paying extra attention to the safety warnings and precautions.

All Information in this manual has been supplied by the producer of the equipment:



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

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

- ne modifie les conditions et les termes standards d'un accord d'achat en crédit-bail ou de location, aux termes desquels les appareils traités dans le présent manuel sont achetés,
- ou n'augmente la responsabilité de la société envers le client ou les tiers.

POUR LE LECTEUR

Bien que tout effort ait été fait pour assurer l'exactitude des informations figurant dans le présent manuel, comme complément ou mise à jour de ce dernier, le droit d'y apporter des modifications à tout moment sans préavis est réservé.

Avant d'installer, d'entretenir ou d'utiliser la machine, lire attentivement le présent manuel, en faisant particulièrement attention aux avertissements et précautions de sécurité.

Toutes les informations figurant dans le présent manuel ont été fournies par le fabricant de l'équipement :



English

1.0 INTRODUCTION	4
1.1 NOMENCLATURE	4
1.2 SPECIFICATIONS	4
1.3 DIMENSION OF THE MACHINE	4
1.4 STANDARD ACCESSORIES	5
1.5 OPTIONAL ACCESSORIES	5
1.6 GENERAL PRECAUTIONS	6
2.0 INSTALLATION	6
2.0.1 Fitting the mounting arm	7
2.0.1 Fitting the bead breaker arm	7
2.1 ELECTRIC INSTALLATION	8
2.2 AIR INSTALLATION	8
3.0 CONTROLS	9
4.0 MOUNTING AND DEMOUNTING PRECAUTIONS	10
4.1 DEMOUNTING TUBELESS TIRES	10
4.2 MOUNTING TUBELESS TIRES	12
4.3 INFLATION OF TUBELESS TIRES	12
5.0 DEMOUNTING TUBE-TYPE TIRES	14
5.1 MOUNTING TUBE-TYPE TIRES	14
5.2 INFLATING TUBE-TYPE TIRES	15
6.0 MOUNTING AND DEMOUNTING MOTORCYCLE TIRES	15
7.0 MAINTENANCE	15
8.0 SPARE PARTS	31

Français

1.0 INTRODUCTION	18
1.1 TERMINOLOGIE	18
1.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	18
1.3 DIMENSIONS DES MACHINES	18
1.4 ACCESSOIRES D'ORIGINE	19
1.5 ACCESSOIRES EN OPTION	19
1.6 PRECAUTIONS GENERALES	20
2.0 INSTALLATION	20
2.0.1 Fixation du bras de montage	21
2.0.1 Fixation du bras détalonneur	21
2.1 BRANCHEMENT ELECTRIQUE	22
2.2 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE	22
3.0 COMMANDES	23
4.0 MONTAGE ET DEMONTAGE PNEUS PRECAUTIONS GENERALES	24
4.1 DEMONTAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS)	24
4.2 MONTAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS)	26
4.3 GONFLAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS)	26
5.0 DEMONTAGE PNEUS AVEC CHAMBRE	28
5.1 MONTAGE PNEUS AVEC CHAMBRE	28
5.2 GONFLAGE PNEUS AVEC CHAMBRE	29
6.0 MONTAGE/DEMONTAGE PNEUS MOTO	29
7.0 ENTRETIEN	29
8.0 FIGURES PIECES DE RECHANGE	31

1.0 INTRODUCTION

Congratulations on purchasing the ACCU Model 3402 electric/air tire changer.

This tire changer is designed for ease of operation, safe handling of rims, reliability and speed.

This combination of features means more profit and added versatility for your shop, enabling you to work with aluminum or magnesium alloy wheels without damaging customer's rims.

With a minimum of maintenance and care your ACCU Model 3402 will provide many years of trouble-free operation.

Please read this manual thoroughly before operating the unit. Instructions on use, maintenance and operational requirements of the machine are covered in this manual.

1.1 NOMENCLATURE

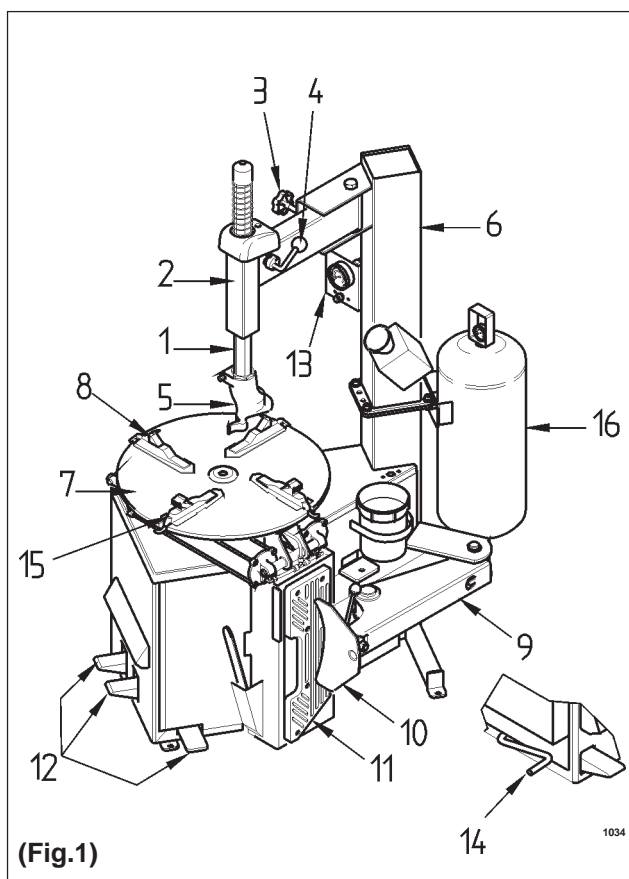
Before installing and using the ACCU Model 3402 it is suggested that you become familiar with the nomenclature of the machine's components.

- 9 *Bead breaker arm*
- 10 *Bead breaker blade*
- 11 *Bead breaker pad*
- 12 *Foot pedal controls*
- 13 *Inflation gauge*
- 14 *Bead seater/inflation pedal*
- 15 *Air jets*
- 16 *Air tank*

1.2 SPECIFICATIONS

Electric-air tire changer for car, light commercial vehicle and motorcycle tires designed for one-piece rims.

Shipping Weight	lbs 516 (234 kg)
Air pressure required	psi 110-170 (8-12 bar)
Bead breaker force	lbs 3300 (kN 15)
Motor 115 V AC	Hp 1 (kW 0.75)
Max. torque	ftxlb 740 (Nm 1000)
Max. tire diameter	40" (mm 1016)
Max. rim width	13"
Rim diam. outside locking	10"-20"
Rim diam. inside locking	12"-22"
Motorcycle wheels with adapters	15"-25"

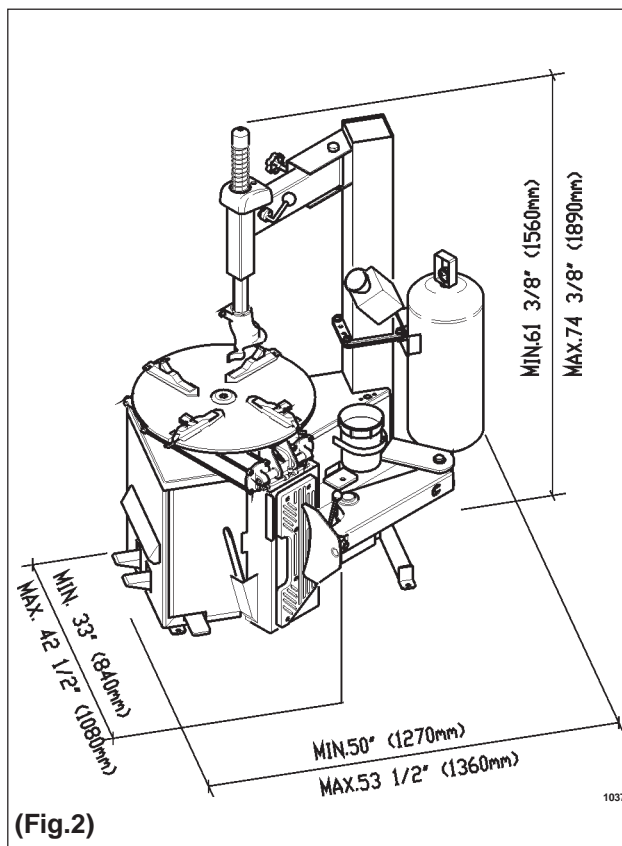


(Fig.1)

- 1 *Vertical slide*
- 2 *Swing arm*
- 3 *Adjustment knob*
- 4 *Lock lever*
- 5 *Mount/demount tool*
- 6 *Tower or column*
- 7 *Turntable*
- 8 *Jaw*

1.3 DIMENSIONS OF THE MACHINE

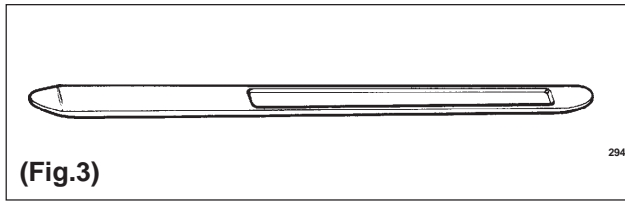
(Fig.2)



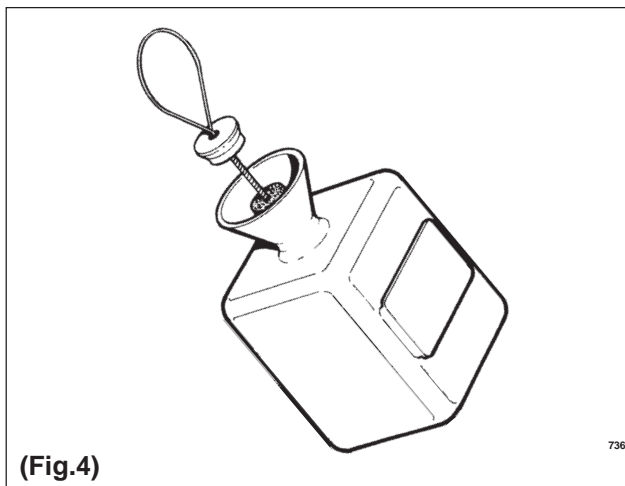
(Fig.2)

1.4 STANDARD ACCESSORIES

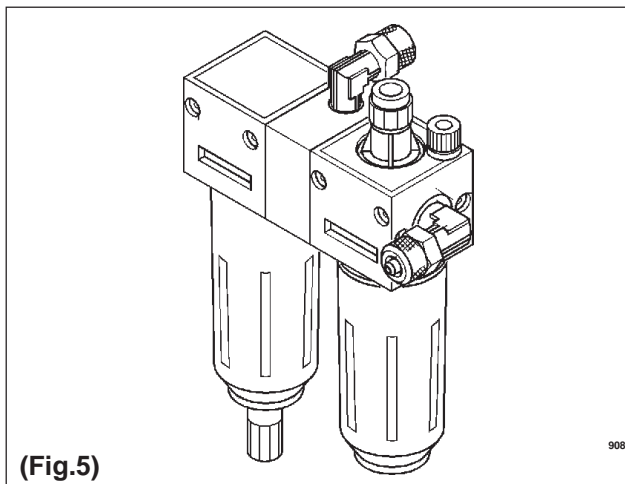
#0001418 bead lifting tool (Fig.3)



#4014528 Lube pail (Fig.4).



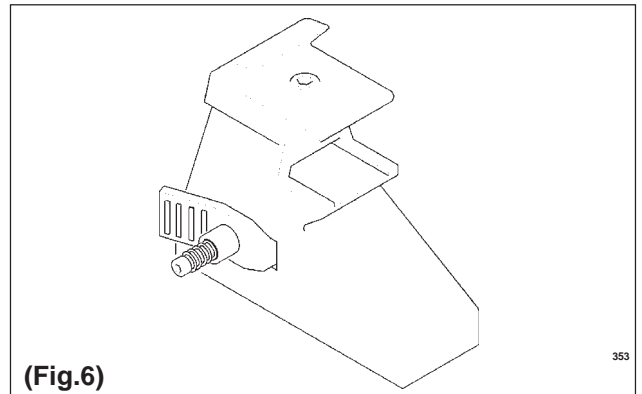
#4025419 air filter-lubricator with water separator (Fig.5)



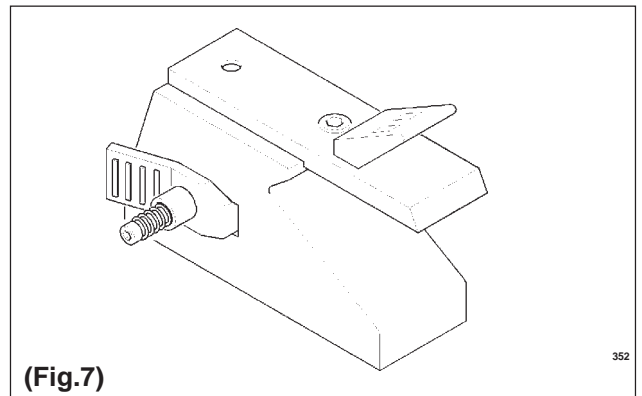
NOTE:
ALTHOUGH IT IS SUPPLIED SEPARATELY, THE INFLATION GAUGE IS A STANDARD ACCESSORY TOO BUT IT HAS TO BE MOUNTED ON THE COLUMN LATER.

1.5 OPTIONAL ACCESSORIES

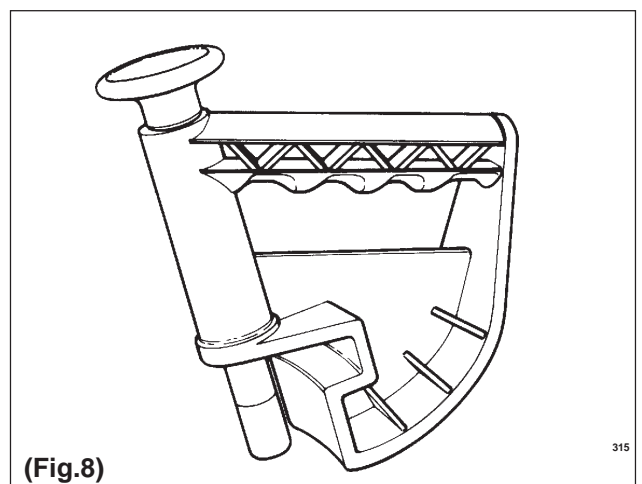
#4015099 motorcycle adapter (Fig.6)



#4008254 8" adapter (Fig.7)



#4003444 bead depressor tool (Fig.8)



1.6 GENERAL PRECAUTIONS

A. DURING THE USE AND MAINTENANCE OF THE MACHINE IT IS MANDATORY TO COMPLY WITH ALL LAWS AND REGULATIONS FOR ACCIDENT PREVENTION.

B. THE ELECTRICAL POWER SOURCE MUST HAVE A GROUND CABLE AND THE GROUND CABLE OF THE MACHINE (YELLOW WITH GREEN) MUST BE CONNECTED TO THE GROUND CABLE OF THE POWER SOURCE.

C. BEFORE ANY MAINTENANCE OR REPAIRS ARE ACCOMPLISHED THE MACHINE MUST BE DISCONNECTED FROM THE AIR AND ELECTRICAL SUPPLY.

D. NEVER WEAR TIES, CHAINS OR OTHER LOOSE ARTICLES WHEN USING, MAINTAINING OR REPAIRING THE MACHINE. LONG HAIR IS ALSO DANGEROUS AND SHOULD BE KEPT UNDER A HAT. THE USER MUST WEAR PROPER SAFETY ATTIRE I.E.: GLOVES, SAFETY SHOES AND GLASSES.

E. KEEP SAFETY DEVICES IN PLACE AND IN WORKING ORDER.

F. KEEP WORKING AREA TIDY. CLUTTERED AREAS INVITE ACCIDENTS.

G. AVOID DANGEROUS ENVIRONMENTS. DON'T USE PNEUMATIC OR ELECTRICAL EQUIPMENT IN DAMP OR WET LOCATIONS, OR EXPOSE THEM TO RAIN.

H. KEEP THE WORK AREA WELL LIGHTED.

2.0 INSTALLATION

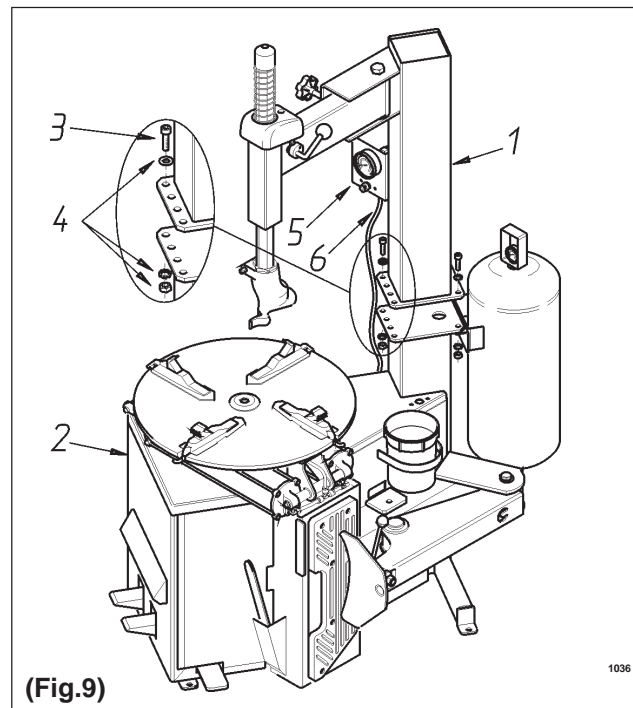
Install the machine in a covered and dry place. Operation temperature is +41/+122 °F (+5/50 °C). The ACCU Model 3602 can work below 32 °F, but some minor modifications are required: contact your ACCU distributor for detailed information.

ENSURE THAT ENOUGH SPACE IS LEFT AROUND THE MACHINE TO PREVENT COMPRESSION OR ENTRAPPING HAZARDS

A Remove the screws that attach the machine to the pallet.

B Lift the column (#1 Fig.9) with an appropriate lifting tool (crane, fork lift) and a belt of sufficient capacity (2000N). For this operation it is required to be helped by a second person.

C Bolt the column (#1 Fig.9) to the cabinet (#2 Fig.9) with the four screws (#3 Fig.9) and washers (#4 Fig.9). Screws must be firmly tightened.



D Assemble the inflation gauge (#5 Fig.9) to the tower.

E Attach the air hose (#6 Fig.9) to the inflation gauge.

2.0.1 Fitting the mounting arm

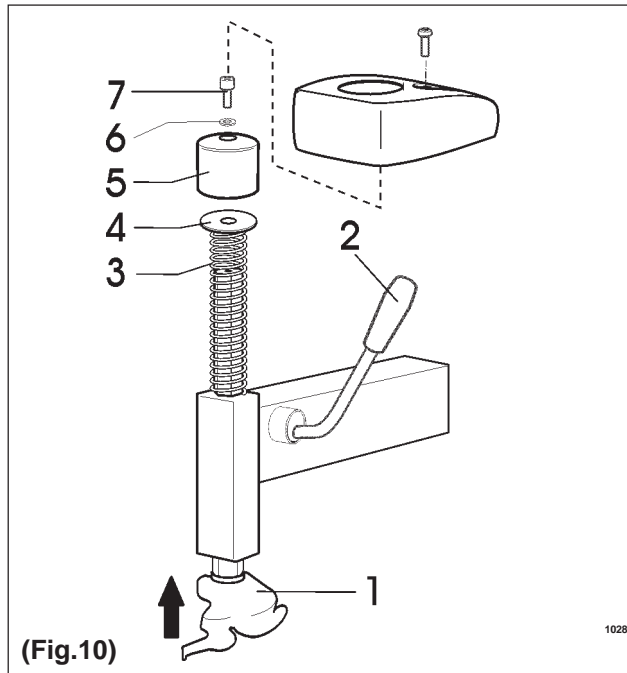


Fig. 10 Fitting the mounting arm
1 Mounting head **2** Locking lever **3** Spring **4** Special washer **5** Plastic cover **6** Washer **7** Screw

- A Hold the mounting head (#1) and release the locking lever (#2).
- B Lift the mounting arm completely.
- C Lock the mounting arm again using the lever (#2).
- D Untighten the screw (#7) and remove the special washer (#4).
- E Mount the spring (#3) on the mounting arm and press it down by hand.
- F Mount the special washer (#4) on top of the hexagonal bar, put on the plastic cover (#5) and the washer (#6) and lock with the screw (#7) before releasing the lever (#2).

2.0.2 Fitting the bead breaker arm

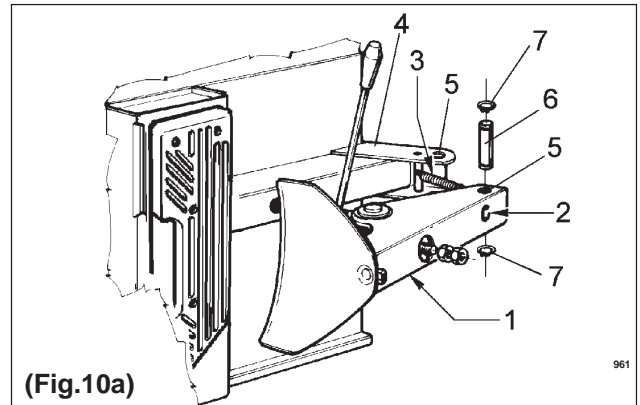
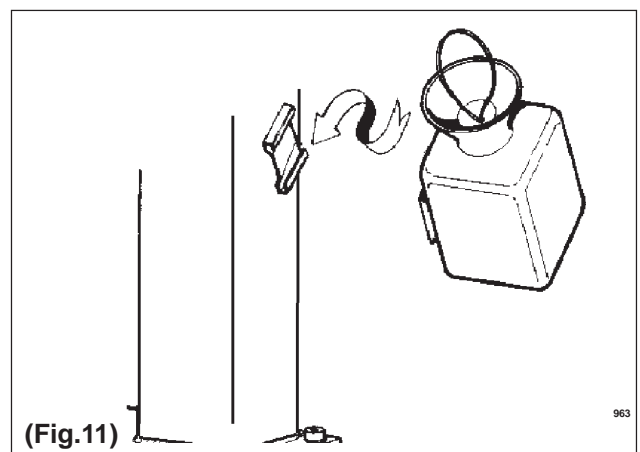


Fig.10a Fitting the bead breaker arm

- A Place the bead breaker arm (#1 Fig.10a) inside arm support (#4 Fig.10a). Holes (#5 Fig.10a) of arm and arm support must match.
- B Grease pin (#6 Fig.10a). Lock arm (#1 Fig.10a) to arm support (#4 Fig.10a) with pin (#7 Fig.10a) and rings (#7 Fig.10a).
- C Attach spring (#3 Fig.10a) to the hook on the frame and connect it to hook (#2 Fig.10a) on the bead breaker arm.
- D Securing the tire changer to the floor is not required but it is suggested.

WARNING!
MACHINE HAS TO BE FITTED TO THE FLOR IF "SIS" SAFETY INFLATOR SYSTEM, IS TO BE MOUNTED.

- E Mount the lube pail as shown in Fig.11



(Fig.11)

2.1 ELECTRIC INSTALLATION

WARNING!
THE ELECTRICAL INSTALLATION MUST BE MADE BY A LICENSED ELECTRICIAN.

Check that the electrical specifications of the power source are the same of the machine. The machine uses 0.75 kW.

Electric specifications are clearly marked on a label at the end of the electric cord.

If the plug is provided disregard this paragraph.

Connect the electric cord of the machine with an approved plug. The ground cable (green and yellow) must be properly connected.



WARNING!
FAILURE TO PROVIDE PROPER ELECTRICAL SUPPLY AND GROUNDING WILL CREATE A SHOCK HAZARD TO THE OPERATOR.

2.2 AIR INSTALLATION

WARNING!
THE AIR INSTALLATION MUST BE MADE ONLY BY LICENSED PERSONNEL.

WARNING!
EXCESSIVE AIR PRESSURE CAN SERIOUSLY INJURE PERSONNEL AND DAMAGE THE MACHINE.

Ensure that the line pressure is within the limits required by the machine. If the pressure exceeds 170 psi (12 bar) it is mandatory to install a pressure regulator before the air inlet of the machine.

If the air pressure is lower than the minimum required of 110 psi (8 bar) the clamping power of the turntable and the bead breaker power may be insufficient for certain tires.

It is suggested that the air supply be equipped with a water separator and air lubricator.

After ensuring all the above proceed as follows:

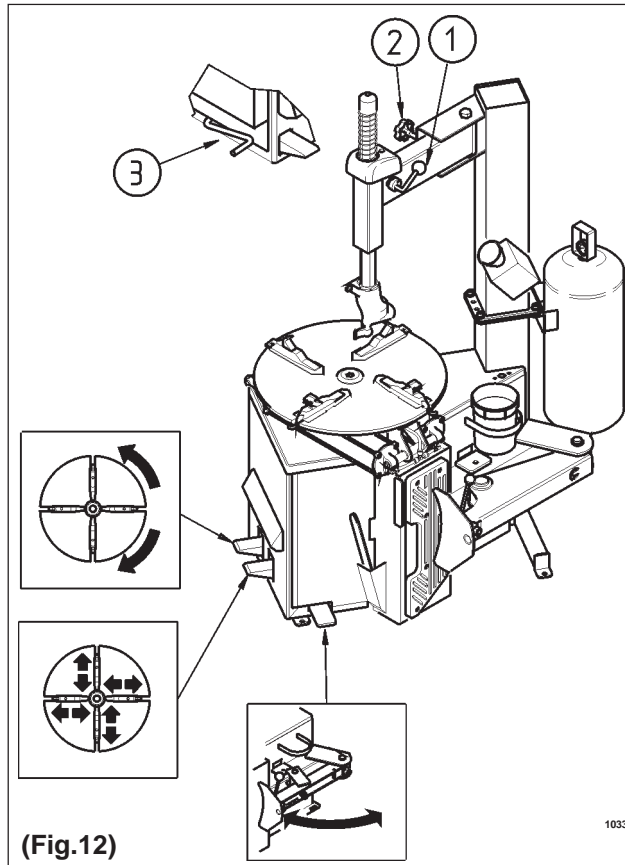
A. Connect the machine to the air supply with a rubber hose (rated for the pressure) with an internal diameter of no less than 1/2" (12.5mm).

WARNING!
BEFORE CONNECTING THE MACHINE TO THE AIR SUPPLY BE SURE ALL PERSONNEL ARE CLEAR OF THE MACHINE AND THAT NOTHING IS LEFT ON THE TURNTABLE AREA (TOOLS)

B. Should you install any optional accessories, please refer to the relevant instructions.

C. Should an air lubricator be installed, ensure the functional ability of the unit.
Follow instructions of maintenance @ 7.0.(I.)

3.0 CONTROLS



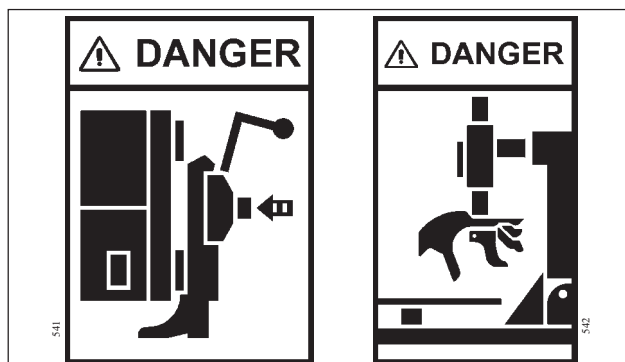
- C** Press down the first pedal from the right: the turntable turns clockwise. Lift the pedal and the turntable turns counter-clockwise.
- D** Lower the lock handle (#1 Fig.12) to unlock the vertical slide, lift the handle to lock.
- E** Turn adjustment knob (#2 Fig.12) for positioning mount/demount head to rim diameter.
- F** Press bead-seater pedal on left side of the machine (#3 Fig.12) half way down: air will come out from inflation hose end.
- G** Press bead-seater pedal down swiftly to get air blast from the inflator jets on the jaws. Air simultaneously comes out of inflator hose.

ATTENTION!
WHEN OPERATING THE BEAD SEATER IT IS MANDATORY TO WEAR SAFETY GLASSES TO PROTECT EYES.

Before operating the machine, take the time to familiarize yourself with the operation and function of all the controls.

- A** Press down and release the first pedal from the left: the jaws of the turntable will retract. Do it again: the jaws will expand. If you press the pedal prior to the end of the stroke and release, the jaws may be stopped in any position.
- B** Open the bead breaker arm. Press down and hold the second pedal from the left: by doing this you operate the bead breaker blade and the arm will move towards the machine. Release the pedal: the bead breaker blade will go freely to its original position.

WARNING!
WATCH YOUR FINGERS AND LEGS!



4.0 MOUNTING AND DEMOUNTING PRECAUTIONS

IMPORTANT!

BEFORE MOUNTING A TIRE ON A RIM, PAY ATTENTION TO THE FOLLOWING:

- A** THE RIM MUST BE CLEAN AND IN GOOD CONDITION: IF NECESSARY CLEAN AND PAINT IT AFTER REMOVING ALL WHEEL-WEIGHTS TO INCLUDE 'TAPE WEIGHTS' INSIDE THE RIM.
- B** THE TIRE MUST BE CLEAN AND DRY, WITHOUT ANY DAMAGE TO THE BEAD.
- C** REPLACE THE RUBBER VALVE STEM WITH A NEW ONE OR REPLACE THE 'O' RING IF THE VALVE STEM IS MADE OF METAL.
- D** IF THE TIRE REQUIRES A TUBE, MAKE SURE THE TUBE IS DRY AND IN GOOD CONDITION
- E** LUBRICATION IS NECESSARY TO MOUNT THE TIRE CORRECTLY AND GET A PROPER CENTERING. BE SURE YOU ARE USING APPROVED LUBRICANT ONLY.
- F** MAKE SURE THE TIRE IS THE CORRECT SIZE FOR THE RIM.

B. Break both beads.

Pay extra attention during this operation as it is easy to mistakenly keep your foot on the bead breaking pedal too long.

This could result in immediate bead damage (Fig.14)



(Fig.14)

WARNING!

ON CHEVROLET CORVETTE WHEELS WITH THE OPTIONAL LOW PRESSURE SENSOR INSTALLED, BREAK THE BEAD AT 90 DEGREES OFFSET FROM THE VALVE STEM. DAMAGE TO THE WHEEL WILL RESULT IF THE BEAD IS BROKEN AT ANY OTHER POINT ON THE RIM.

C. Set the rim clamps to the proper position: retract **clamps** to clamp the wheel from the inside and expand **clamps** to clamp from the outside.

When clamping small wheels (14" or smaller) from the outside, set the clamps at a diameter nearly equal to the rim diameter, before placing the wheel on the clamps.

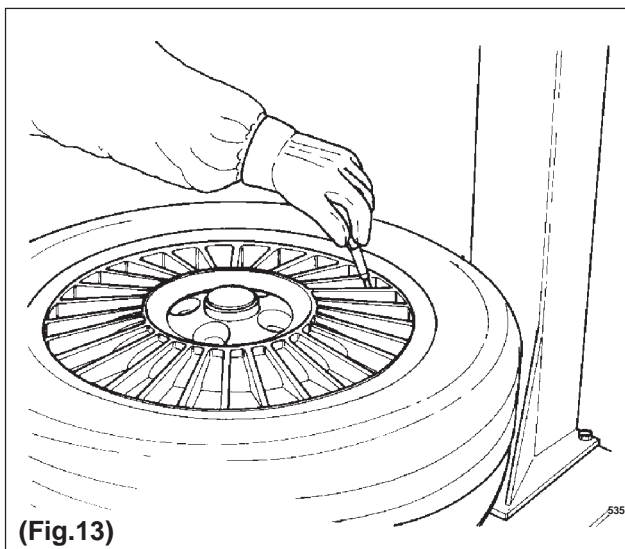
This will help avoid the possibility of pinching the tire.

WARNING!

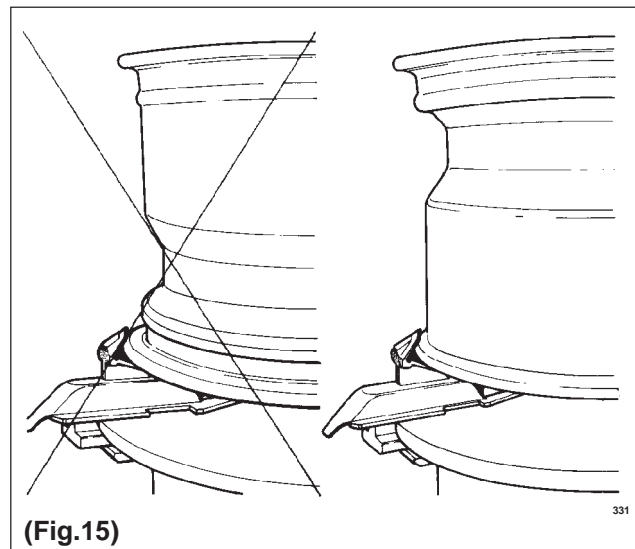
TO MINIMIZE THE RISK OF SCRATCHING ALLOY RIMS, THESE SHOULD BE CLAMPED FROM THE OUTSIDE.

4.1 DEMOUNTING TUBELESS TIRES

A. Remove all wheel-weights from the rim. Remove the valve stem or core and deflate the tire (Fig.13).



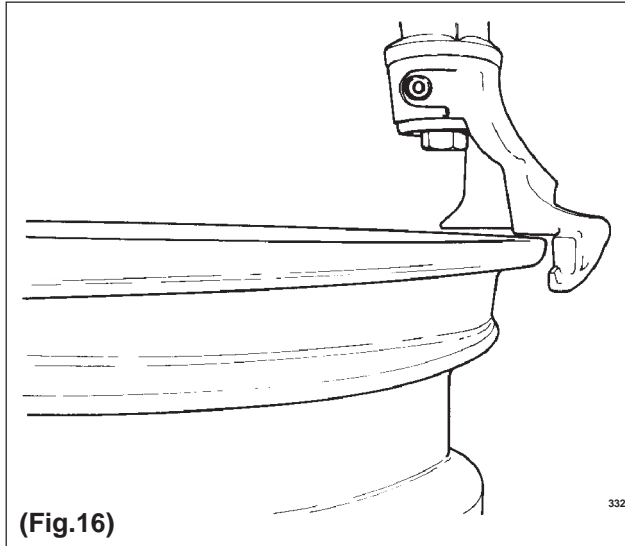
(Fig.13)



(Fig.15)

D. Liberally lubricate both beads.
Place the wheel **WITH DROP CENTER UP** (Fig.15) on the turntable, and clamp in position. Hold the tire and wheel down while clamping.

E. Position the mount/demount head in contact with rim edge and lock it into place: the tool automatically



moves away from the rim edge vertically. Turn the adjustment knob until the mount/demount head clears from the rim flange about 1/16" (2mm): this is necessary to avoid any rim damage (Fig.16).

NOTE:

THE ROLLER INSIDE THE MOUNT/DEMOUNT TOOL MAY BE REPLACED BY A PLASTIC INSERT. REPLACEMENT IS SUGGESTED FOR OPERATORS MAINLY WORKING ON LIGHT ALLOY RIMS.

EVERY MACHINE IS EQUIPPED WITH SEVERAL PLASTIC INSERTS (INSIDE STANDARD EQUIPMENT BOX). THE PLASTIC INSERTS WILL HELP AVOID DAMAGE FROM ACCIDENT CONTACT BETWEEN THE TOOL AND THE RIM. THE PLASTIC INSERTS MUST BE PERIODICALLY REPLACED.

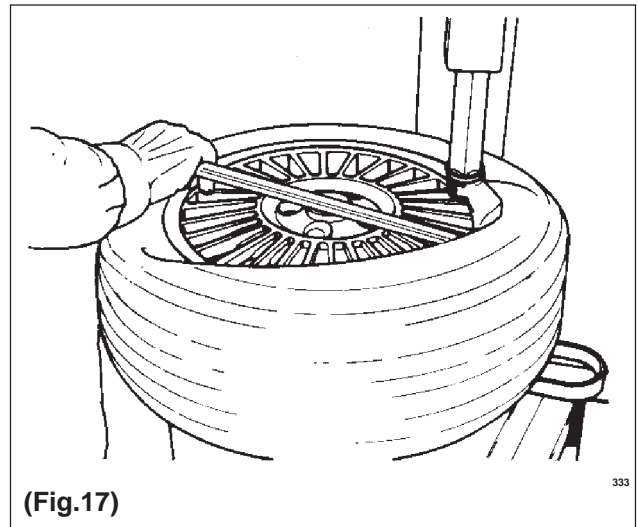
NOTE:

ONCE THE MOUNT/DEMOUNT HEAD IS POSITIONED PROPERLY, MATCHING WHEELS MAY BE CHANGED WITHOUT HAVING TO RESET THE HEAD.

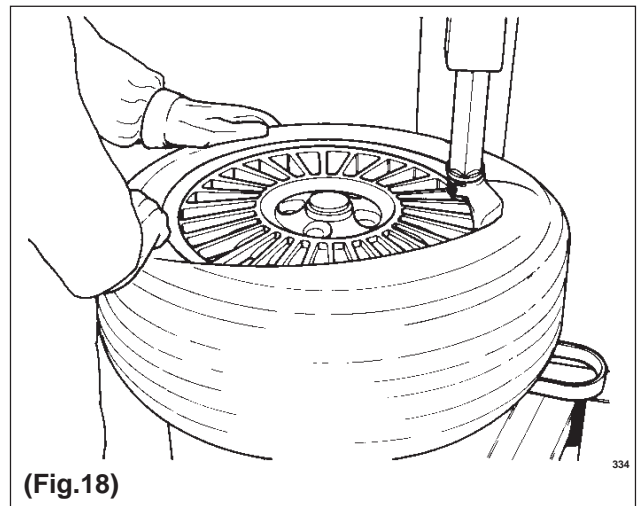
F. Insert the bead lifting tool under the bead and over the support of the mount/demount tool. Lift the bead onto the mounting.

To make this operation easier, insure that the bead of the tire, directly across from the mount/demount head, is in the drop center of the wheel. Push the tire into the drop center with your hand or bead depressor tool if necessary.

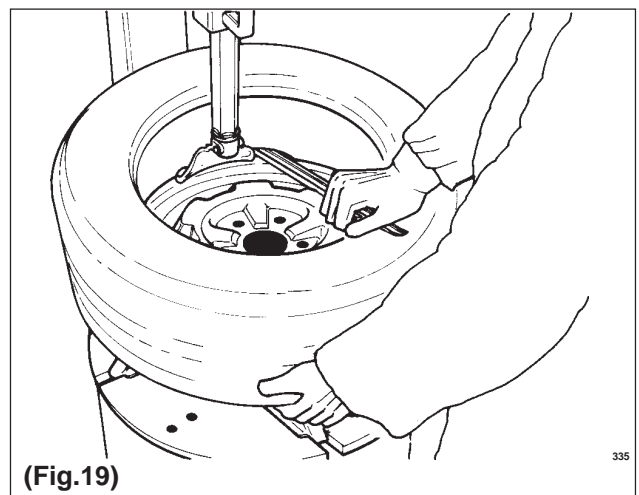
If desired, the bead lifting tool can be removed after lifting the bead onto the finger (Fig.17).



G. Rotate the turntable clockwise and at the same time push down on the tire sidewall to move the bead into the drop center of the rim (Fig.18).



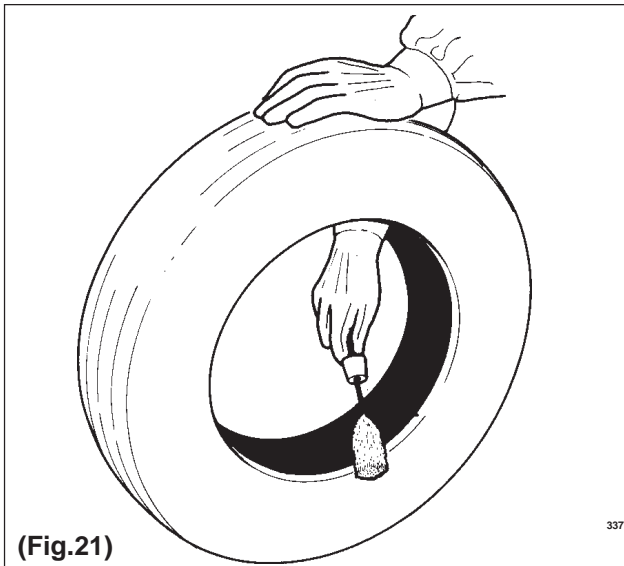
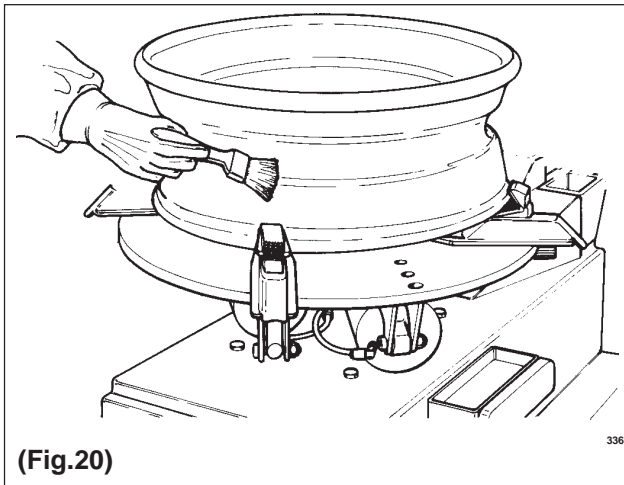
H. Repeat the process for removing the lower bead. This time, lift the bead opposite to the mount/demount head to keep it in the drop center (Fig.19). Move the swing arm aside and remove the tire.



4.2 MOUNTING TUBELESS TIRES

A. Lubricate the entire rim surface (Fig.20).

Liberally lubricate both beads of the tire (Fig.21).

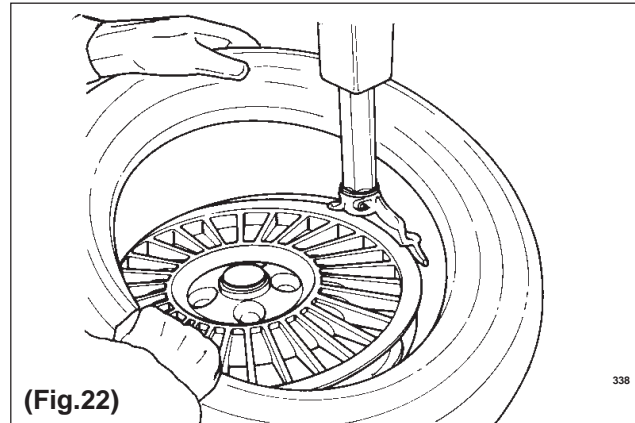


WARNING!
THESE LUBRICATION OPERATIONS ARE NECESSARY TO MOUNT THE TIRE CORRECTLY AND GET A PROPER CENTERING ON THE RIM. BE SURE YOU ARE USING APPROVED LUBRICANT ONLY.

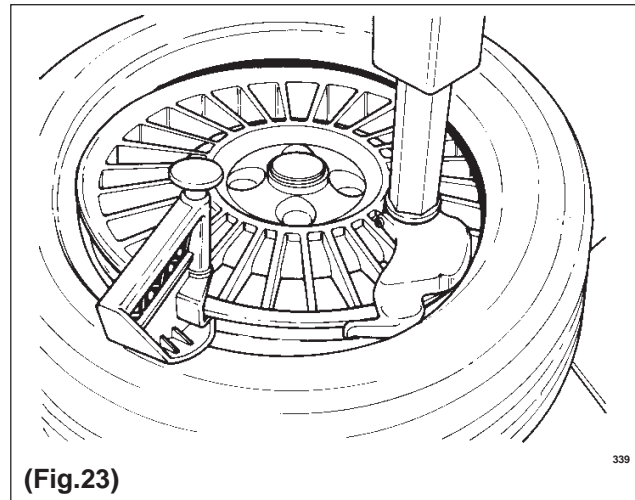
WARNING!
SOME TIRES HAVE A COLOR DOT THAT MUST BE KEPT ON THE OUTSIDE OF THE WHEEL. IF THIS IS THE CASE BE SURE TO ATTAIN PROPER ALIGNMENT.

B. Lock the rim on the chuck and rotate it to have the valve at the 2 o'clock position.
 ∅ :Place the tire to be mounted on the rim. Swing the mounting arm forward so that the mount/demount tool is in the working position.
 Engage the lower bead OVER the mounting wing and UNDER the mounting finger of the mounting tool.

Turn the wheel clockwise and push the tire down into the drop center, opposite to the mount/demount head (Fig.22).



C. Mount the upper bead following the directions in section B. With low profile tires the bead depressor tool (option #4003444 Fig.23) can help to ease the mounting of the top bead.



4.3 INFLATION OF TUBELESS TIRES

Make sure that both beads are properly lubricated.

WARNING!
BEAD SEATING IS THE MOST DANGEROUS PART OF MOUNTING A TIRE.

IT IS POSSIBLE TO MOUNT TIRES THAT ARE 1/2" SMALLER IN DIAMETER THAN THE RIM THAT THEY ARE MOUNTED ON. WHILE THESE BEADS WILL SEAL, IT IS IMPOSSIBLE TO GET THEM TO SEAT IN THEIR PROPER POSITION.

EXPLOSION OF A TIRE MAY CAUSE SEVERE INJURY OR DEATH.

Inflate tire according to manufacturers recommendations.

WARNING!
NEVER EXCEED THE MAXIMUM PRESSURE ALLOWED BY THE TIRE MANUFACTURER.

THE RIM MUST BE UNCLAMPED WHEN INFLATING BUT ONLY AFTER THE BEADS HAVE BEEN SEATED.

THE OPERATOR MUST STAND CLEAR FROM THE WHEEL WHEN INFLATING, AND PRESSURE MUST BE MONITORED FREQUENTLY TO AVOID OVER INFLATION.

BEFORE INFLATING A TIRE, CHECK THE CONDITION OF THE TIRE AND THE RIM.

Due to unusual configurations or the stacking of tires the inflation process is sometimes difficult. To assist with this problem the ACCU Model 3402 is equipped with bead seater jets incorporated into the table top.

To utilize the bead seater proceed as follows:

A. If possible lock the wheel from inside. Outside locking reduces efficiency.

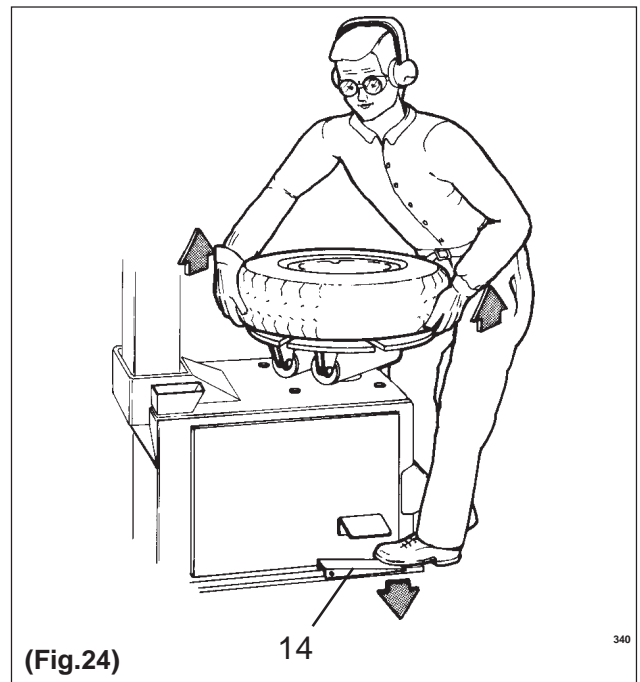
B. Connect the inflation hose to the valve stem.

C. Lift the tire with both hands so that the upper bead is sealed to the rim edge (Fig.24).

D. Press the inflation pedal down swiftly (#14 Fig.24/1). The top bead is already sealed by the lifting motion. Therefore, the air from the bead seater jets will impact the top sidewall and rebound into the bottom sidewall driving it into place and creating a seal.

ATTENTION!
WHEN OPERATING THE BEAD SEATER WEAR SAFETY ATTIRE TO AVOID INJURY TO BODY OR EYES.

E. Complete inflation as described @4.3 (A.).



5.0 DEMOUNTING TUBE-TYPE TIRES

A. For breaking the bead operate as described for the tubeless tires in @ 4.1.A to 4.1.F.

In this case the valve is part of the tube.

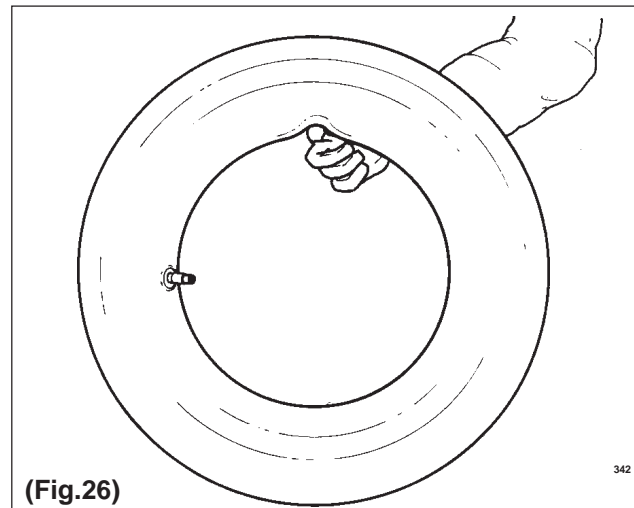
WARNING!
BE CAREFUL NOT TO DAMAGE THE TUBE DURING THE BEAD-BREAKING OPERATION.
THE VALVE SHOULD BE OPPOSITE TO THE BLADE OF THE BEAD BREAKER.

B. To demount the first bead, place the valve at 2 o'clock position.

WARNING!
DO NOT CATCH THE TUBE WITH THE BEAD LIFTING TOOL, WHEN LIFTING THE BEAD ON THE MOUNTING FINGER.

After demounting the first bead remove the tube before demounting the second bead, as described in @ 4.1.

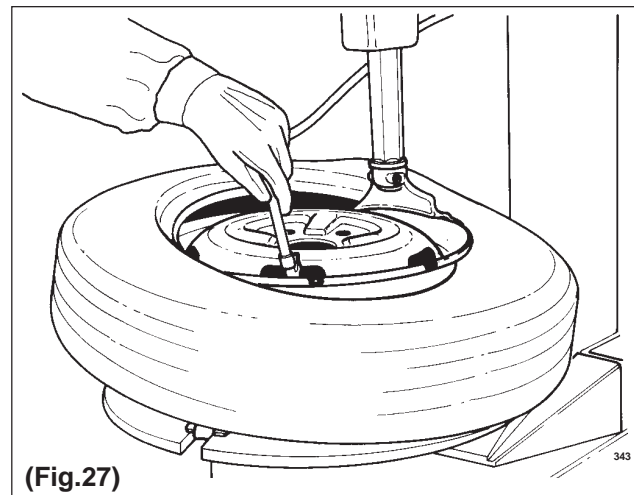
C. Inflate the tube slightly: if held with the indexfinger it should bend a little (Fig.26).



(Fig.26)

342

D. Mount the first bead as described @ 4.2 (B.). Put the tube inside the tire and hang the valve with the clip of the inflating hose (Fig.27). Mount the top bead following the directions above.



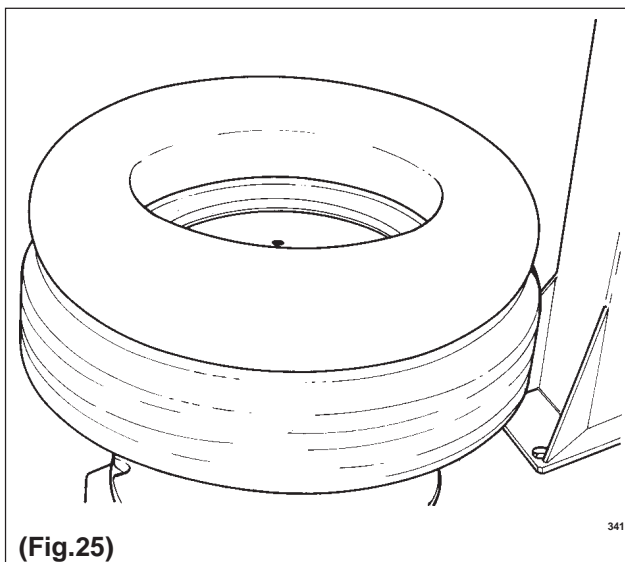
(Fig.27)

343

5.1 MOUNTING TUBE-TYPE TIRES

A. Do as described in @ 4.2.A.
Do **NOT** lubricate the tube. Talc can be used to assist with tire positioning.

B. Confirm that the tube is designed for tires(Fig.25).



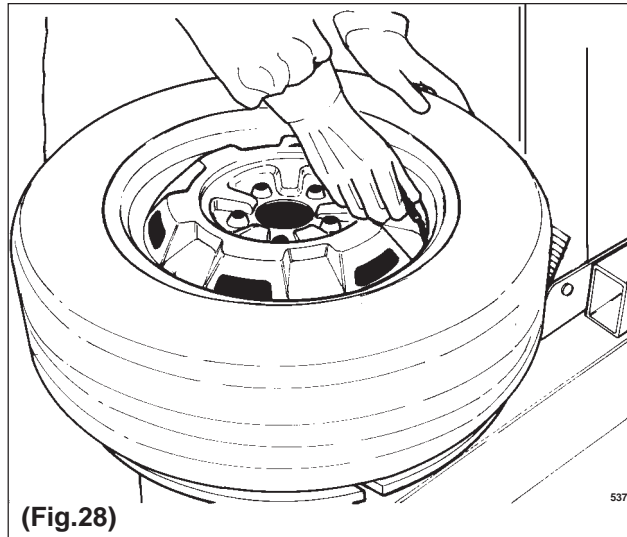
(Fig.25)

341

5.2 INFLATING TUBE-TYPE TIRES

To inflate the tire unlock the rim and start inflating while pressing the valve towards the inside (this is necessary to avoid air pockets forming between tube and the tire) (Fig.28).

Ensure that the tire is correctly centered on the rim and complete inflation as described in @ 4.3.A.



6.0 MOUNTING AND DEMOUNTING MOTORCYCLE TIRES

To mount and demount motorcycle tires it is necessary to utilize the optional motorcycle adaptors (4 pieces #4015099).

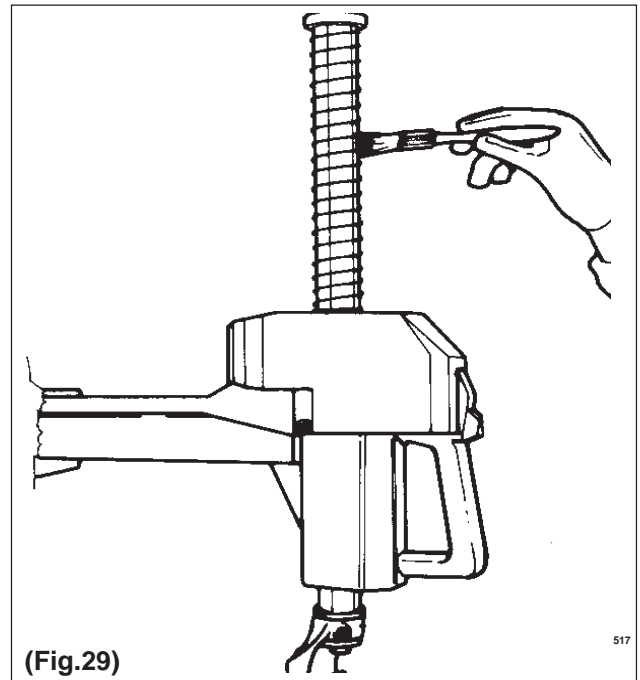
The bead-breaking, mounting and demounting technique is the same as per the car, tubeless or tube-type tires.

WARNING!
MOTORCYCLE RIMS MUST ALWAYS BE CLAMPED FROM THE OUTSIDE.
AIR PRESSURE MUST NOT EXCEED 110 PSI (8 BAR) WHEN CLAMPING MOTORCYCLE RIMS.
IF NECESSARY INSTALL A PRESSURE REGULATION DEVICE (OPTION #4019671).

7.0 MAINTENANCE

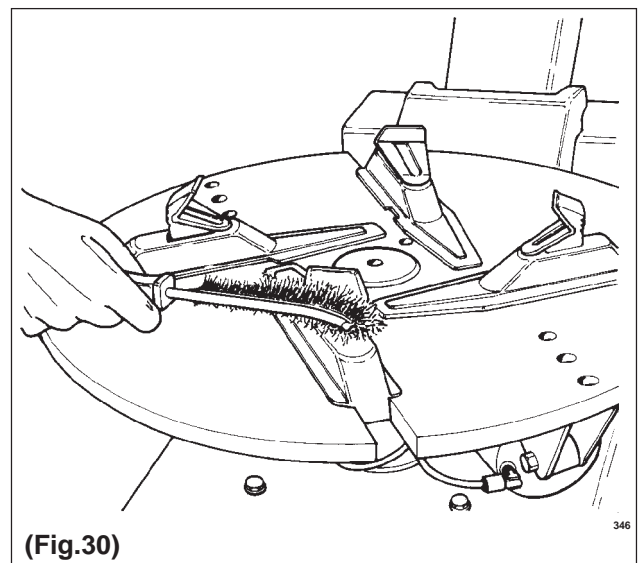
WARNING!
BEFORE STARTING ANY MAINTENANCE OPERATION ENSURE THAT THE MACHINE IS DISCONNECTED FROM THE AIR AND ELECTRIC SUPPLY.

A. Periodically clean the vertical hexagonal rod with nonflammable liquid detergent. After this immediately lubricate with oil (Fig.29).



B. Periodically clean all moving metal parts and lubricate with oil.

C. Clean every week the teeth of the clamps with a wire brush, check the plastic rim protector and replace it if worn (Fig.30).



D. Periodically replaced the plastic insert inside mount/ demount tool.

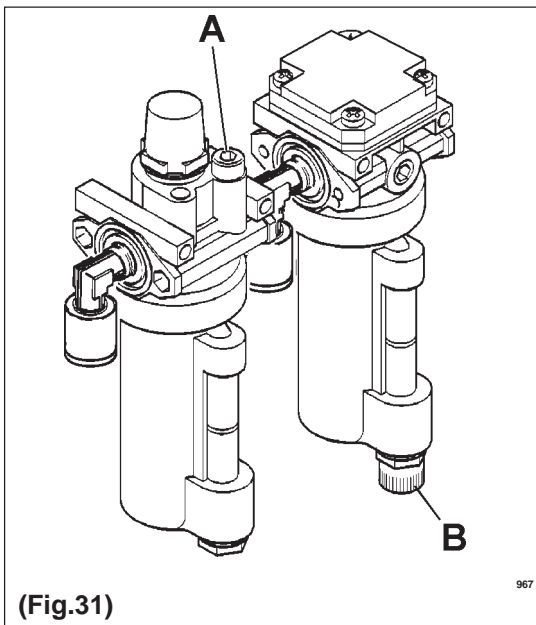
E. Lubricate rods of air cylinders with oil as needed.

F. Periodically wash all plastic parts with cold water and soap or window cleaner.

G. Check the bead breaker pads. Replace if worn.

H. If the machine is equipped with an air filter, discharge the water every day.

I. If the machine is equipped with an automatic air lubricator, check the oil level weekly. When adding oil to the lubricator, disconnect the air supply first, remove the fill screw 'A', and add oil as needed. Make sure seals are in place when replacing the cap. Drain water daily from water separator. Do this by pulling down the fitting 'B' (Fig.31).



WARNING!
USE ONLY OILS FOR AIR DEVICES, DO NOT USE BRAKE FLUID OR OTHER NON SUGGESTED LUBRICANTS.

Suggested oils for the filter/lubricator unit:

TAMOIL:	WHITE MINERAL OIL 15
SHELL:	ONDINA OIL 15
BP:	ENERGOL WT 3
TOTAL:	LOBELIA SB 15
ESSO:	MARCOL 82

1.0 INTRODUCTION

Félicitations pour avoir acheté le démonte-pneu électro-pneumatique ACCU Model 3402.

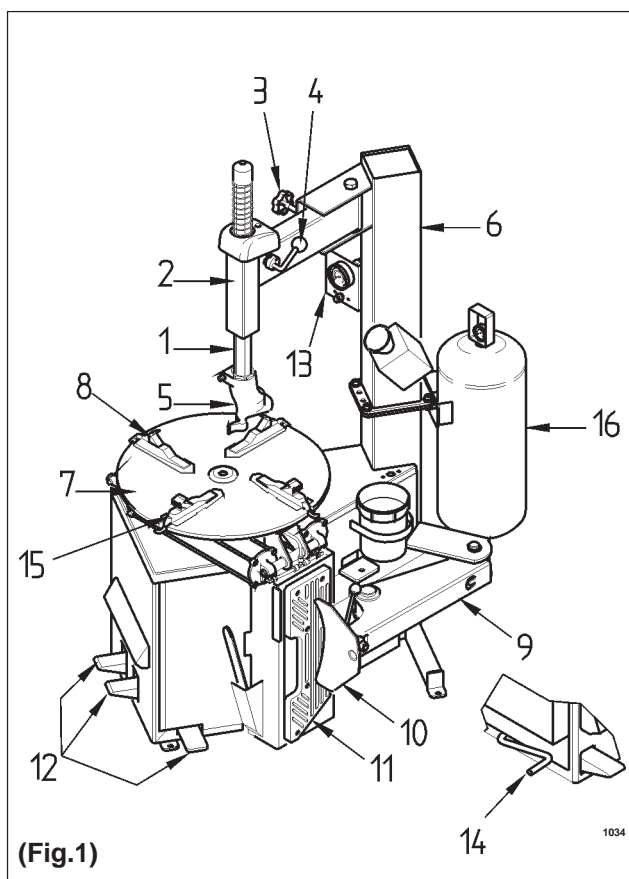
Construit pour des utilisateurs professionnels qui travaillent intensément, ce démonte-pneu est d'emploi facile, sûr et fiable.

Cet ensemble de caractéristiques assure à votre atelier une meilleure rentabilité et une plus grande capacité d'adaptation. Vous pouvez intervenir sur des structures en alliages légers dans abîmer les roues de vos clients. Avec un minimum d'entretien et de soin, cet ACCU 3402 démonte pneu vous garantit de nombreuses années de travail rentable et sans problèmes.

Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser la machine. Les instructions sur l'emploi, l'entretien et les modalités d'emploi sont décrites dans ce manuel.

1.1 TERMINOLOGIE

Avant d'installer et d'utiliser le ACCU 3402 démonte-pneus, on conseille de se familiariser avec la terminologie de la machine.



1. Tige verticale
2. Bras déporté
3. Poignée de réglage
4. Poignée de blocage
5. Outil
6. Potence
7. Autocentreur
8. Mors

9. Bras détalonneur
10. Palette détalonneur
11. Support détalonneur
12. Pédaier
13. pistolet de gonflage
14. Pédale de gonflage
15. Jets de l'air
16. Reservoir

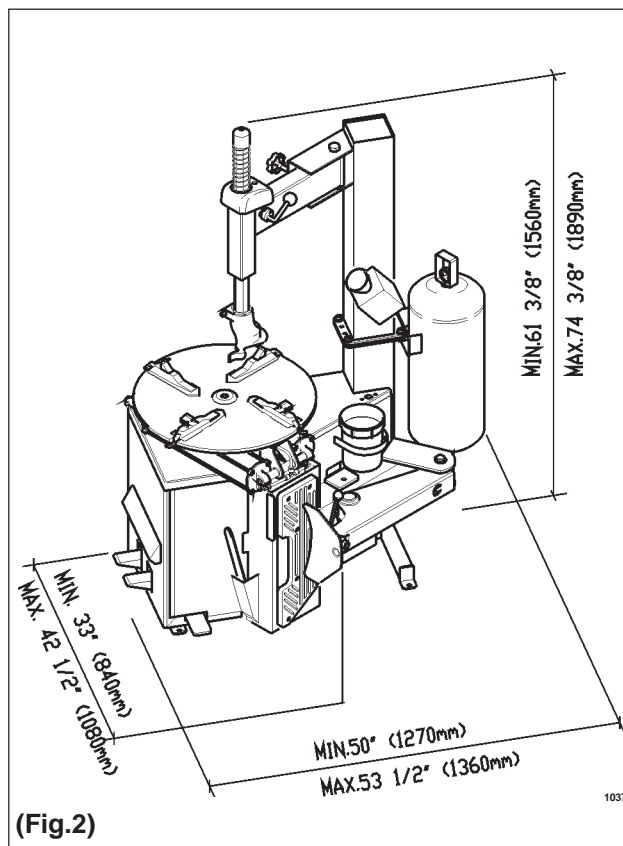
1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Démonte-pneus électro-pneumatique pour roues de voiture, de fourgon et de moto avec pneus montés sur jantes à base creuse.

Poids de transport	lbs 516 (234 kg)
Pression air comprimé	psi 110-170 (8-12 bar)
Force détalonneur lbs	3300 (kN 15)
Moteur 115 V AC	Hp 1 (kW 0.75)
Couple maximum	ftxlb 740 (Nm 1000)
Diamètre maxi. de roue	40" (mm 1016)
Largeur maxi. de jante	13"
Blocage par l'extérieur	10"-20"
Blocage par l'intérieur	12"-22"
Blocage roues moto (avec adaptateur)	15"-25"

1.3 DIMENSIONS DE LA MACHINE

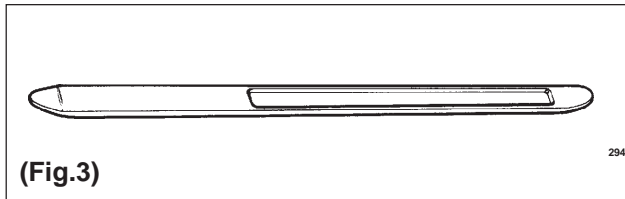
(Fig.2)



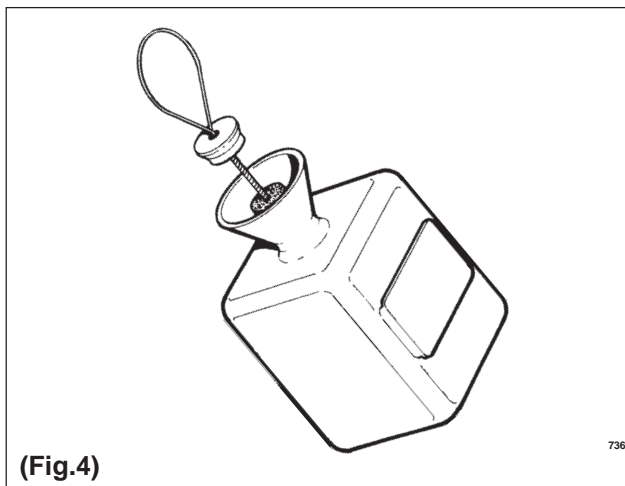
(Fig.2)

1.4 ACCESSOIRES D'ORIGINE

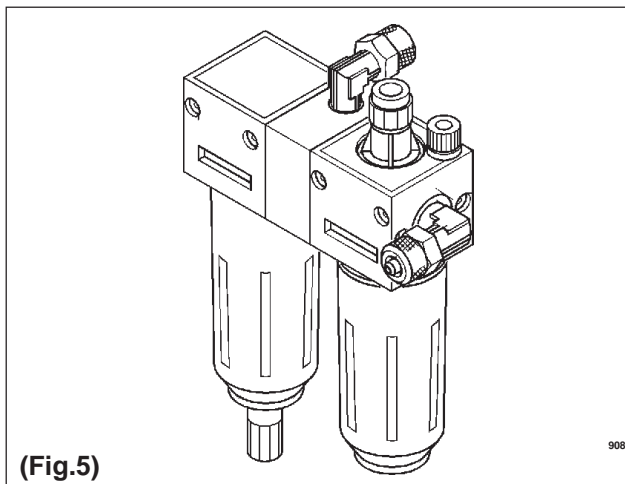
#0001418 *levier* (Fig.3)



#4014528 *Boîte lubrifiant* (Fig.4).



#4025419 *épurateur d'air - huiler avec séparateur d'eau* (Fig.5)

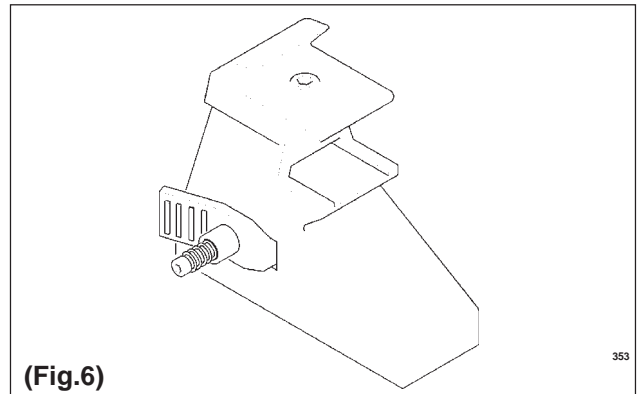


REMARQUE:

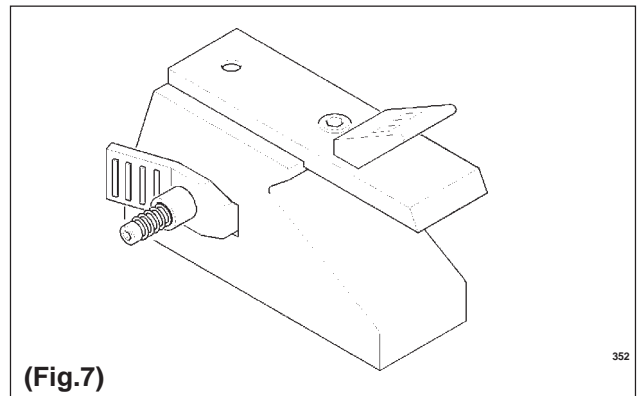
MEME S'IL EST FOURNI SEPAREMENT LE GONFLEUR EST AUSSI UN ACCESSOIRE STANDARD. IL SERA INSTALLE SUR LE COTE DE LA COLONNE.

1.5 ACCESSOIRES EN OPTION

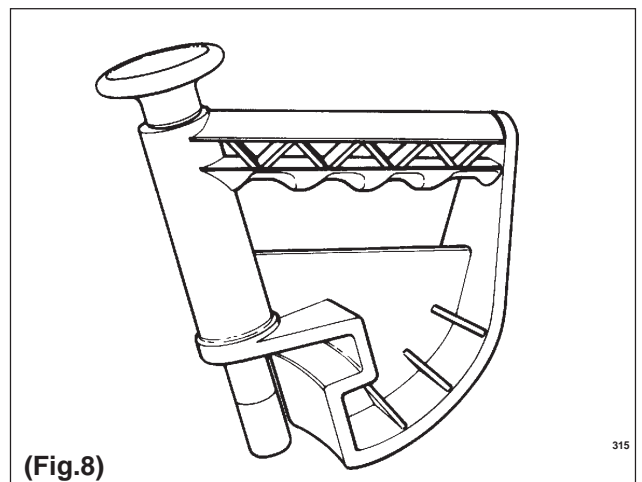
#4015099 *Adaptateurs moto* (Fig.6)



#4008254 *Adaptateurs 8"* (Fig.7)



#4003444 *Etau de montage* (Fig.8)



1.6 PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

A. PENDANT L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE LA MACHINE IL EST IMPÉRATIF DE RESPECTER TOUTES LES LOIS ET LES RÈGLES POUR LA PRÉVENTION DES ACCIDENTS.

B. L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE DOIT COMPORTER UN CÂBLE DE MISE À LA TERRE.

LE CÂBLE DE TERRE DE LA MACHINE (JAUNE/VERT) DOIT ÊTRE BRANCHÉ AU CÂBLE DE TERRE DE L'INSTALLATION DE DISTRIBUTION.

C. AVANT DE COMMENCER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION DÉBRANCHER LA MACHINE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET DE L'AIR COMPRIMÉ.

D. NE PORTER JAMAIS DE CRAVATES, DE CHAÎNES OU AUTRES LORSQUE L'ON EXÉCUTE DES OPÉRATIONS D'EMPLOI, D'ENTRETIEN OU DE RÉPARATION SUR LA MACHINE. LES CHEVEUX LONGS SONT ÉGALEMENT DANGEREUX. ILS DOIVENT ÊTRE RASSEMBLÉS SOUS UNE CASQUETTE OU AUTRE. L'OPÉRATEUR DOIT PORTER DES VÊTEMENTS ADÉQUATS, DES GANTS, DES CHAUSSURES DE SÉCURITÉ ET DES LUNETTES.

E. LES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ DOIVENT ÊTRE ACTIFS ET DOIVENT FONCTIONNER CORRECTEMENT.

F. LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE PROPRE. LES ENDROITS DÉSORDONNÉS FAVORISENT LES ACCIDENTS.

G. ÉVITER LES SITUATIONS DANGEREUSES. NE PAS UTILISER D'OUTILS PNEUMATIQUES OU ÉLECTRIQUES DANS DES LIEUX HUMIDES ET GLISSANTS, NE PAS LES EXPOSER AUX INTEMPÉRIES.

H. LA ZONE DE TRAVAIL DOIT ÊTRE BIEN ÉCLAIRÉE.

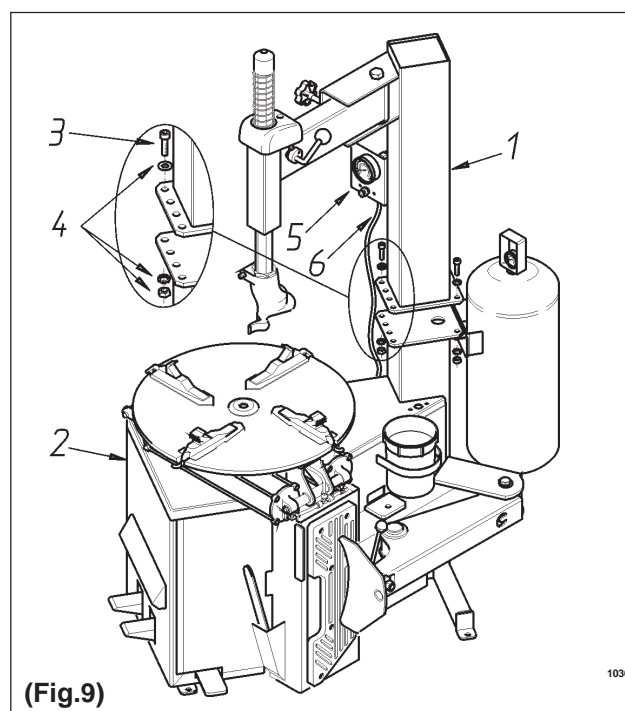
2.0 INSTALLATION

Installer la machine dans un lieu couvert et sec. La température de fonctionnement est de +41/+122 °F (+5/50 °C). Le modèle ACCU 3602 peut fonctionner en dessous de 32 °F, dans ce cas certaines petites modifications sont nécessaires: contacter votre point de vente ACCU pour des informations plus complètes.

ASSUREZ-VOUS QUE L'ESPACE LAISSE AUTOUR DE LA MACHINE EST SUFFISANT POUR ÉVITER D'ÊTRE ÉCRASÉ OU PIÉGÉ PAR LA MACHINE.

A Enlever les vis qui fixent la machine à la palette.

B Soulever la potence (#1 Fig.9) avec un moyen spécifique pour le levage (petite grue, chariot) et une courroie de soulèvement de robustesse proportionnée (2000N). Pour cette opération il est recommandable de demander l'aide d'une deuxième personne.



C Assembler la potence (#1 Fig.9) sur le bâti (#2 Fig.9) 1 avec les 4 vis (#3 Fig.9) et les rondelles respectives (#4 Fig.9). Les vis doivent être bien serrées.

D Assembler les unités de gonflage.

E (#5 Fig.9) à la potence.

F Assembler les tuyaux (#6 Fig.9) à l'unité de gonflage.

2.0.1 Fixation du bras de montage

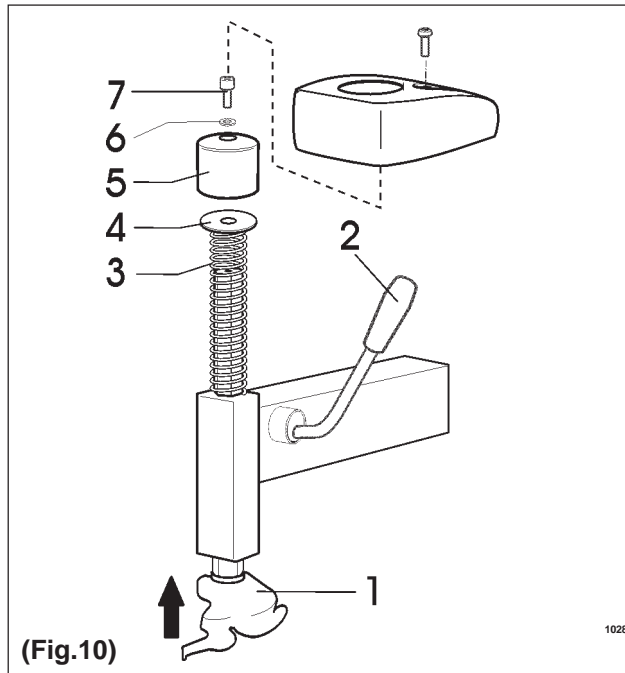


Fig. 10 Fixer le bras déporté

1 Outil de montage **2** Poignée de blocage **3** Ressort **4** Rondelle Special **5** Protection plastique **6** Rondelle **7** Vis.

- A** Soulever l'outil de montage et le maintenir dans cette position (#1) puis relâcher le levier de blocage (#2).
- B** Soulever complètement le bras de montage..
- C** Bloquer à nouveau le bras avec le levier (#2).
- D** Dévisser la vis (#7) et enlever la rondelle spéciale(#4).
- E** Installer le ressort (#3) dans le bras de montage et le comprimer manuellement.
- F** Monter la rondelle spéciale (#4) dans la partie supérieure du bras hexagonal et positionner la pièce de couverture en plastique (#5), la rondelle (#6), puis les bloquer avec la vis (#7) après avoir relâché le levier (#2).

2.0.2 Fixation du bras détalonneur

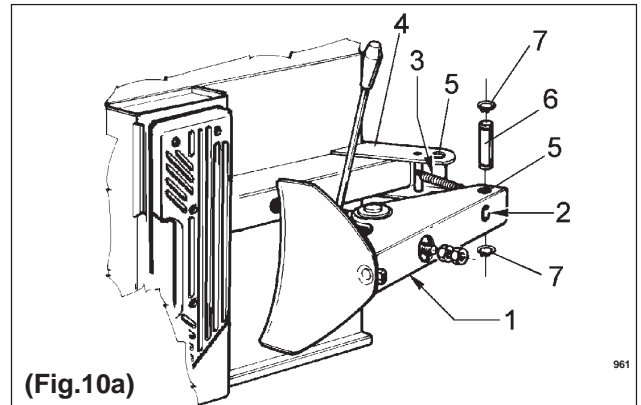


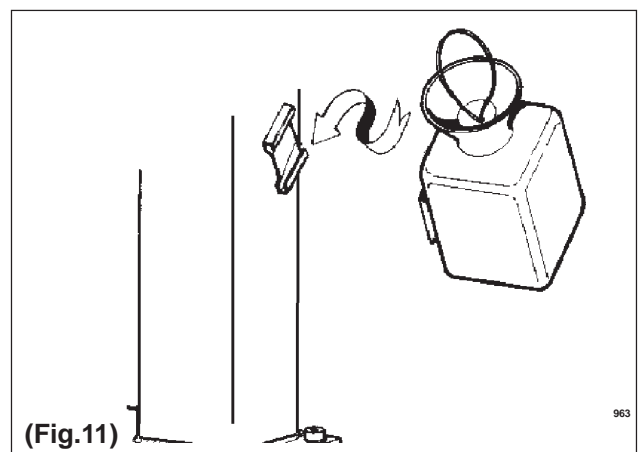
Fig.10a Pour la fixation du bras détalonneur :

- A** Positionner le bras détalonneur (#1 Fig.10a) dans son support (#4 Fig.10a). Les trous (#5 Fig.10a) du bras détalonneur et du support doivent coïncider.
- B** Graisser le goujon (#6 Fig.10a). Monter le bras (#1 Fig.10a) dans le support (#4 Fig.10a) avec le goujon (#6 Fig.10a) et la rondelle (#7 Fig.10a).
- C** Accrocher le ressort (#3 Fig.10a) au support (#4 Fig.10a) et dans le trou (#2 Fig.10a) sur le bras détalonneur.
- D** La fixation du démonte pneu au sol n'est pas obligatoire mais elle est conseillée.

REMARQUE!

POUR INSTALLER UN "SIS" (SAFETY INFLATOR SYSTEM) LA MACHINE DOIT ETRE FIXEE AU SOL.

- E** Monter la boîte porte-lubrifiant, comme le montre la Fig. 11.



2.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

REMARQUE!

TOUTES LES INTERVENTIONS SUR L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR UN PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.

Contrôler que les caractéristiques électriques de l'installation correspondent à celles du réseau. La machine nécessite 0.75 kW.

Les caractéristiques électriques sont indiquées clairement sur une étiquette au bout du câble électrique.

Si la prise est déjà installée ne tenez pas compte de ce paragraphe.



Relier le câble électrique de la machine à une fiche homologuée. Le câble de terre de la machine (jaune/vert) doit être branché correctement.

REMARQUE!

R EN CAS D'ERREUR DANS LE BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET DE MISE A LA LA TERRE IL Y A UN L'OPERATEUR COURT UN RISQUE D'ELECTROCUTION.

2.2 BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

REMARQUE!

L'INSTALLATION PNEUMATIQUE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE PAR DU PERSONNEL PROFESSIONNELLEMENT QUALIFIÉ.

REMARQUE!

UNE PRESSION D'AIR EXCESSIVE PEUT ÊTRE DANGEREUSE POUR LE PERSONNEL ET RISQUE D'ABIMER LA MACHINE.

Contrôler si la pression du réseau est dans les limites demandées. Si la pression est supérieure à 170 psi (12 bar), il faut installer un régulateur de pression avant la prise d'air de la machine.

Si la pression de l'air est plus basse que le minimum demandé de 110 psi (8 bar) la force de blocage de l'autocentreur et la force du détalonneur peuvent être insuffisantes pour certains pneus.

On conseille de monter sur le réseau de l'air comprimé un filtre supplémentaire et un lubrificateur.

Après avoir effectué tous ces contrôles, procéder comme il suit:

A. Relier la machine à la ligne de l'air comprimé avec un tuyau en caoutchouc (à même de supporter la pression) de 1/2" (12.5mm) de diamètre intérieur.

REMARQUE!

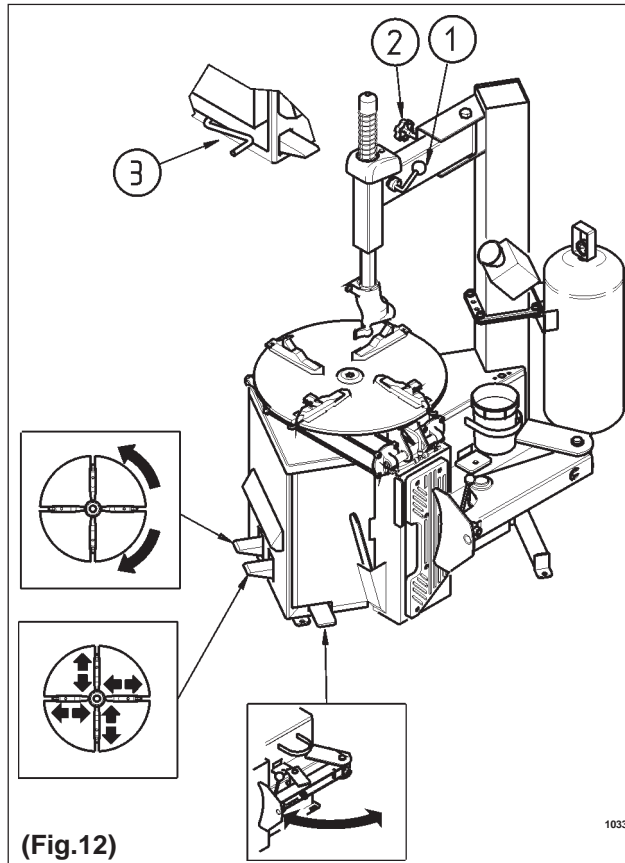
AVANT DE RELIER LA MACHINE AU RÉSEAU DE L'AIR COMPRIMÉ, CONTRÔLER QUE RIEN NE SOIT LAISSÉ SUR L'AUTOCENTREUR (OUTILISETE).

B. Pour installer des accessoires optionnels référez-vous aux instructions jointes.

C. Si vous devez installer un lubrificateur assurez-vous qu'il est compatible avec l'unité.

Pour l'entretien, suivre les instructions données au chapitre 7.0.(I.)

3.0 COMMANDES



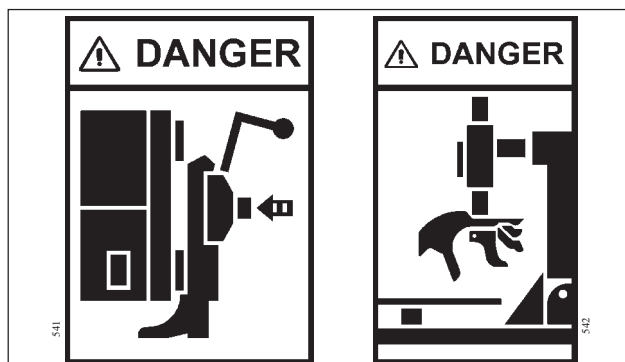
(Fig.12)

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

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

B Ouvrir le bras détalonneur. Appuyer sans relâcher sur la deuxième pédale gauche: de cette façon, on agit sur le détalonneur et le bras se déplace vers la machine. Lâcher la pédale: le cylindre retourne à sa position originale.

REMARQUE!
ATTENTION AUX MAINS ET AUX JAMBES.



C Appuyer sur la première pédale de droite: l'autocentreur va tourner dans le sens des aiguilles d'une montre. En soulevant la pédale l'autocentreur tournera sens inverse des aiguilles d'une montre.

D Baisser le levier (#1 Fig.12) pour débloquer l'outil en position de travail et le soulever pour bloquer.

E Utiliser la poignée de réglage (#2 Fig.12) pour positionner l'outil selon le diamètre de la roue.

F Appuyer sur la pédale du gonfleur (#3 Fig.12) jusqu'à mi-course: l'air sort seulement de l'extrémité du tuyau de gonflage.

G Appuyer sur la pédale du gonfleur en bout de course pour actionner les jets d'air des extrémités des gicleurs. En même temps, l'air sort de l'extrémité du tuyau de gonflage.

REMARQUE!
PENDANT L'ACTIONNEMENT DU DISPOSITIF DE GONFLAGE IL EST OBLIGATOIRE D'UTILISER DES LUNETTES DE PROTECTION POUR ÉVITER LA CONTAMINATION PAR LA POUSSIÈRE ET LES IMPURETÉS SOULEVÉES PAR LE JET D'AIR.

4.0 MONTAGE ET DÉMONTAGE PNEUS PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

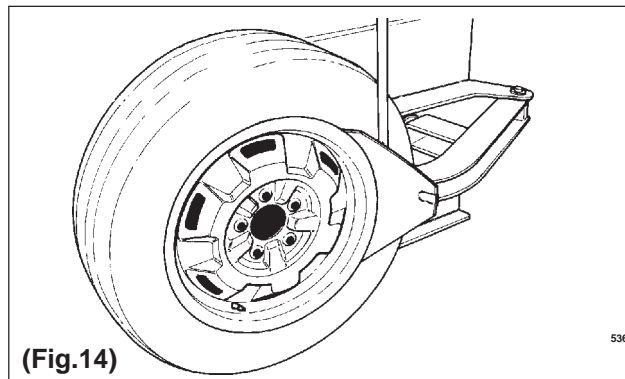
IMPORTANT!

AVANT DE MONTER UN PNEU SUR UNE JANTE SUIVRE LES INDICATIONS SUIVANTES:

- A LA JANTE DOIT ÊTRE PROPRE ET EN BON ETAT: SI NÉCESSAIRE, LA NETTOYER ET LA PEINDRE APRÈS AVOIR ENLEVÉ TOUTES LES MASSES Y COMPRIS LES MASSES COLLÉES ÉVENTUELLEMENT APPLIQUÉES À L'INTÉRIEUR DE LA JANTE.
- B LE PNEU DOIT ÊTRE PROPRE ET SEC ET NI LE TALON NI LA CARCASSE NE DOIVENT ÊTRE ENDOMMAGÉS.
- C REMPLACER LA VANNE EN CAOUTCHOUC AVEC UNE VANNE NEUVE ET REMPLACER LE JOINT TORIQUE SI LA VANNE EST EN MÉTAL.
- D SI LE PNEU EST AVEC CHAMBRE À AIR, S'ASSURER QU'ELLE SOIT SÈCHE ET EN BON ÉTAT.
- E LA LUBRIFICATION EST NÉCESSAIRE POUR MONTER CORRECTEMENT LE PNEU ET OBTENIR UN CENTRAGE CORRECT DE L'ENVELOPPE. UTILISER SEULEMENT UN LUBRIFIANT SPÉCIFIQUE POUR PNEUS.
- F VÉRIFIER SI LE PNEU EST DE LA JUSTE DIMENSION POUR LA JANTE.

A. Enlever toutes les masses des bords de la jante. Enlever la vanne et dégonfler le pneu (Fig.13).

B. Détalonner le flanc extérieur et intérieur de la roue.



(Fig.14)

Effectuer cette opération avec beaucoup de précautions. Eviter de maintenir trop longtemps la pédale du détalonneur pressée.

Il pourrait provoquer accidentellement la rupture du talon (Fig. 14).

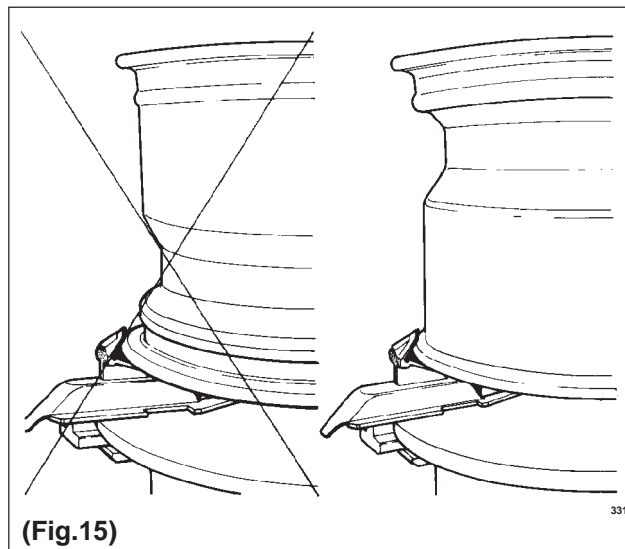
AVERTISSEMENT!

SUR LES ROUES DES CHEVROLETS CORVETTE SUR LESQUELLES SONT INSTALLES EN OPTION DES CAPTEURS DE BASSE PRESSION, IL FAUT DETALONNER A 90 DEGRES PAR RAPPORT A LA POSITION DE LA VALVE. UN DETALONNAGE EFFECTUE EN TOUT AUTRE POINT DE LA JANTE ABIMERAIT LA JANTE.

C. Positionner les griffes d'une façon convenable: **griffes fermées** pour bloquer la roue par l'intérieur et **griffes ouvertes** pour bloquer la roue par l'extérieur. Quand on bloque de l'extérieur des roues de petit diamètre (14" ou moins), positionner les griffes à un diamètre proche de celui de la jante avant de positionner la roue sur l'autocentreur. Cela évite le risque de pincer l'enveloppe.

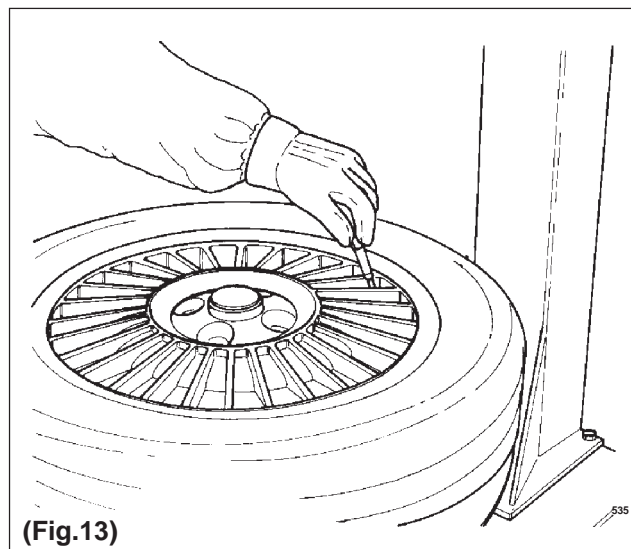
REMARQUE!

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



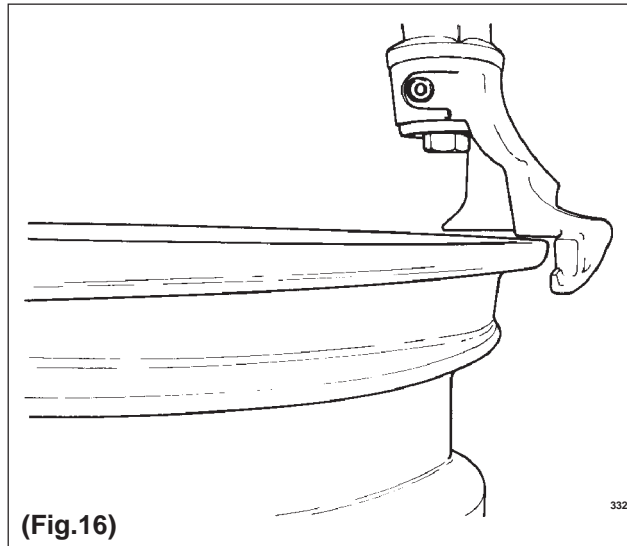
(Fig.15)

4.1 DÉMONTAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS)



(Fig.13)

D. Lubrifier abondamment le talon et la jante.
Positionner la roue sur l'autocentreur AVEC LE CREUX DE LA JANTE VERS LE HAUT (Fig.15) et la bloquer. Maintenir la pression vers le bas sur la roue pendant qu'elle est bloquée.



(Fig.16)

E. Mettre l'outil en contact avec le bord de la jante et le bloquer: l'outil s'éloigne automatiquement du bord de la jante en sens vertical. Tourner la poignée de réglage jusqu'à ce que l'outil s'éloigne du bord de la jante à peu près de 1/16" (2mm): cela est nécessaire pour éviter des dommages à la jante (Fig.16).

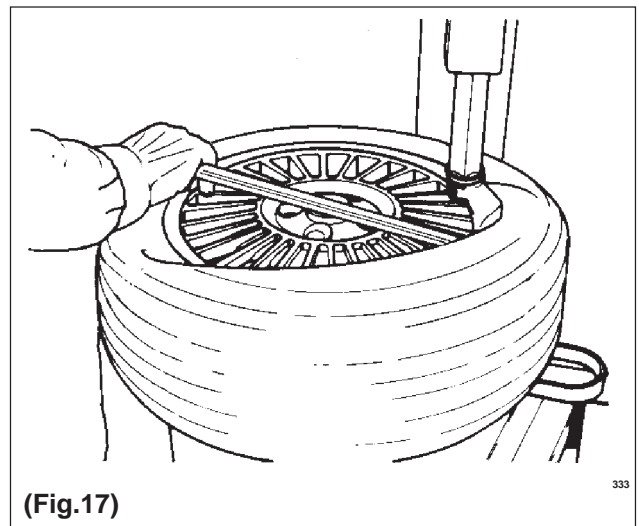
REMARQUE:

LA PIÈCE INTERCALAIRE EN PLASTIQUE A L'INTÉRIEUR DE L'OUTIL DE MONTAGE/DÉMONTAGE DOIT ÊTRE REMPLACÉE PÉRIODIQUEMENT. CHAQUE MACHINE EST FOURNIE DE DIFFÉRENTES PIÈCES INTERCALAIRES DE RECHANGE (DANS LA BOÎTE DES ACCESSOIRES). SI ON LE DÉSIRE, LA PIÈCE INTERCALAIRE EN PLASTIQUE PEUT ÊTRE REMPLACÉE PAR UNE MOLETTE EN ACIER CONTENUE DANS LA BOÎTE DES ACCESSOIRES. SUIVRE LES INSTRUCTIONS JOINTES AUX PIÈCES DE RECHANGE.

REMARQUE:

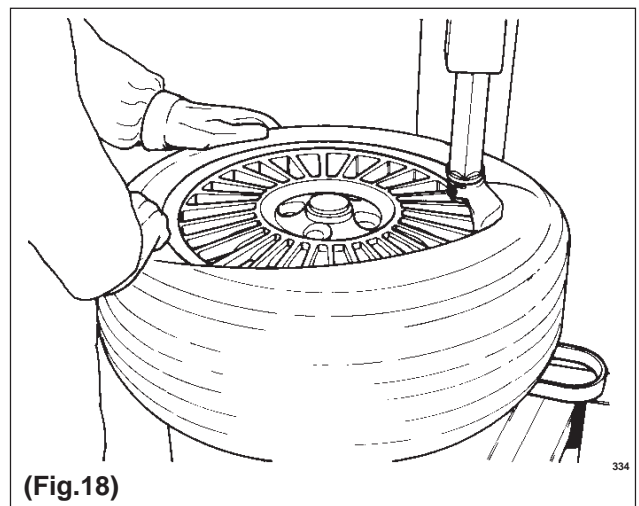
QUAND L'OUTIL DE MONTAGE/DÉMONTAGE A ÉTÉ CORRECTEMENT POSITIONNÉ, LES ROUES IDENTIQUES PEUVENT ÊTRE MONTÉES SANS DEVOIR RÉGLER L'OUTIL DE NOUVEAU.

F. Introduire le levier pour soulever l'enveloppe en-dessous du talon et au-dessus du support de l'outil. Soulever le talon sur la languette de montage. Pour rendre l'opération plus facile, appuyer, de la main gauche ou du presseur pneumatique, sur le flanc du pneu dans une position opposée à celle de l'outil. Si l'on veut, on peut enlever le levier pour soulever l'enveloppe après avoir soulevé le talon sur la languette de montage (Fig.17).



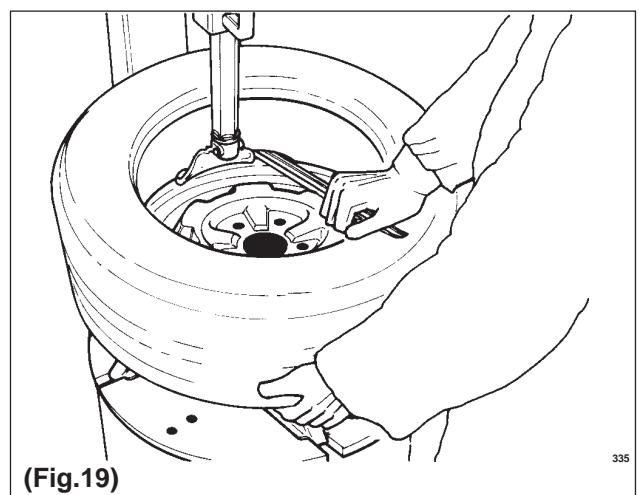
(Fig.17)

G. Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et en même temps, appuyer sur le flanc du pneu pour maintenir le talon dans le creux (Fig.18).



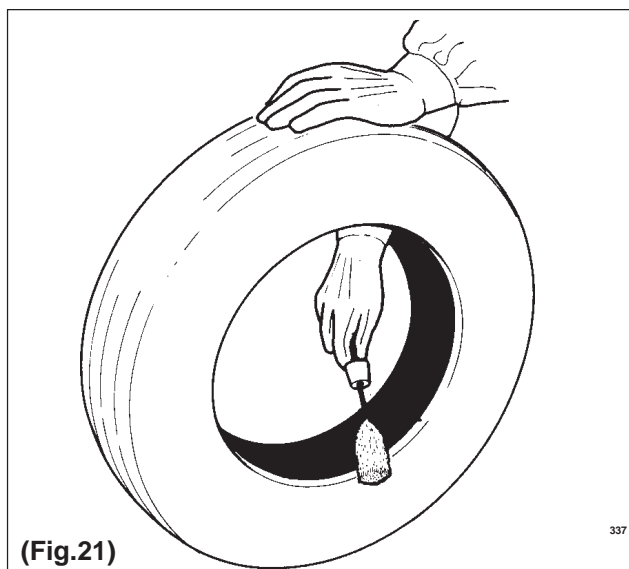
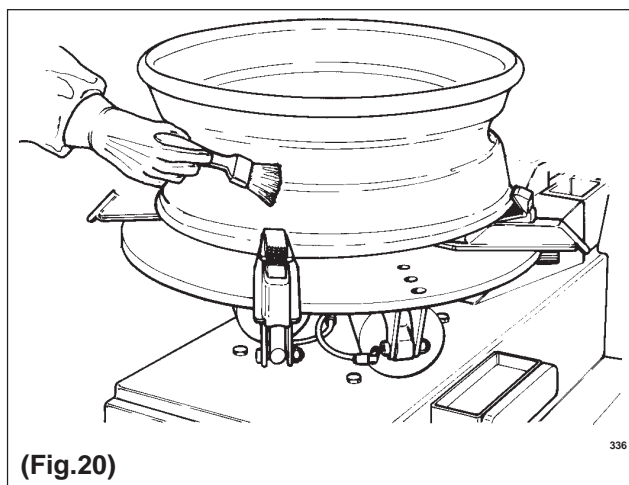
(Fig.18)

H. Démontez le deuxième talon en exécutant les mêmes opérations. Soulever le pneu de la main gauche dans une position opposée à l'outil pour maintenir le talon dans le creux (Fig.19). Déplacer le bras déporté latéralement et enlever le pneu.



(Fig.19)

4.2 MONTAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS) SUR JANTES À BASE CREUSE



A. Lubrifier toute la surface de la jante (Fig.20).

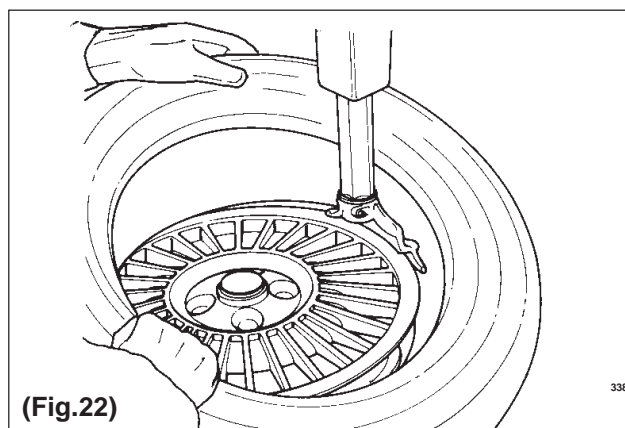
Lubrifier les deux talons du pneu à l'intérieur et à l'extérieur (Fig.21).

AVERTISSEMENT!
CETTE LUBRIFICATION EST NÉCESSAIRE POUR MONTER LE PNEU CORRECTEMENT ET OBTENIR UN BON CENTRAGE SUR LA JANTE. UTILISER SEULEMENT DES LUBRIFIANTS SPÉCIFIQUES POUR PNEUS.

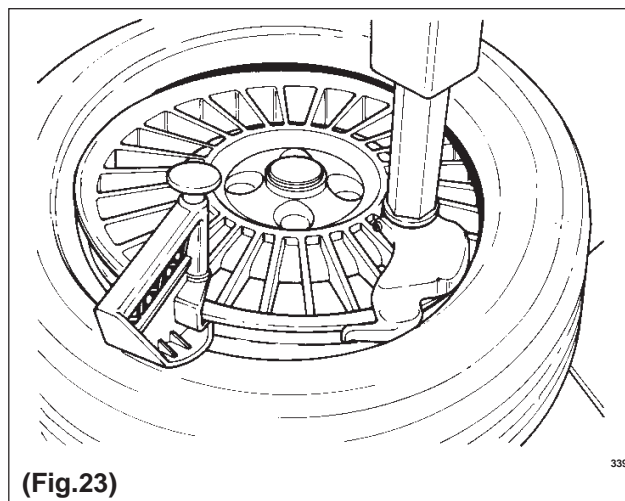
AVERTISSEMENT!
CERTAINS PNEUS ONT UN POINT COLORÉ QUI DOIT ÊTRE TENU SUR LE FLANC EXTÉRIEUR DU PNEU. S'IL EST IMPOSÉ, RESPECTER LE SENS DE ROTATION DU PNEU.

B. Bloquer la jante sur l'autocentreur et la tourner pour avoir la vanne sur 2h. Mettre le pneu sur la jante. Approcher le bras déporté et mettre l'outil en position de travail. Engager le talon inférieur AU-DESSUS de l'ailette de montage et EN-DESSOUS de la languette de l'outil.

Faire tourner l'autocentreur dans le sens des aiguilles d'une montre et pousser le talon dans le creux en position opposée à l'outil (Fig.22).



C. Monter le talon supérieur de la même façon. Pour les pneus taille basse, utiliser l'étau de montage (en option #4003444 Fig.23).



4.3 GONFLAGE PNEUS SANS CHAMBRE (TUBELESS)

S'assurer que les deux talons soient bien lubrifiés.

AVERTISSEMENT!
LA MISE EN PLACE DU TALON EST LA PHASE LA PLUS DANGEREUSE DU MONTAGE D'UN PNEU.

IL EST POSSIBLE DE MONTER DES PNEUS DE 1/2" PLUS PETITS QUE LE DIAMÈTRE DE LA JANTE SUR LAQUELLE ILS SONT MONTÉS. MÊME SI LES TALONS S'ACCROCHENT, IL EST IMPOSSIBLE DE RÉUSSIR À LES METTRE EN PLACE DANS LEUR POSITION CORRECTE.

LA CREVAISON D'UN PNEU, POUR N'IMPORTE QUELLE RAISON, PEUT CAUSER DES LÉSIONS GRAVES OU MORTELLES.

Gonfler le pneu en respectant les conseils du fabricant.

AVERTISSEMENT!

EN AUCUN CAS ON NE DEVRA DÉPASSER LA PRESSIION MAXIMUM ADMISE PAR LE CONSTRUCTEUR DU PNEU.

LA JANTE DOIT ÊTRE DEBLOQUÉE LORSQUE L'ON PROCÈDE AU GONFLAGE, MAIS SEULEMENT APRÈS QUE LES TALONS SOIENT MIS EN PLACE.

L'OPÉRATEUR DOIT RESTER À UNE DISTANCE DE SÛRETÉ QUAND LE PNEU EST GONFLÉ ET LA PRESSIION DOIT ÊTRE CONTROLÉE FRÉQUEMMENT POUR ÉVITER UN GONFLAGE EXCESSIF.

AVANT DE GONFLER UN PNEU, IL FAUT CONTRÔLER L'ÉTAT DU PNEU ET DE LA JANTE.

Le processus de gonflage peut s'avérer difficile en présence de configurations insolites ou à cause de mauvaises conditions de stockage . Pour répondre à ces problèmes le modèle ACCU 3602 est équipé de jets pour le talonnage qui sont insérés dans l'auto-centreur.

Pour utiliser le dispositif d'étalonnage du pneu procéder comme il suit:

A. Bloquer la roue sur l'autocentreur par l'intérieur de préférence (le blocage par l'extérieur réduit l'efficacité du dispositif).

B. Connecter le tuyau de gonflage à la vanne.

C. Soulever le pneu des deux mains afin que le talon supérieur s'accroche contre le bord de la jante (Fig.24).

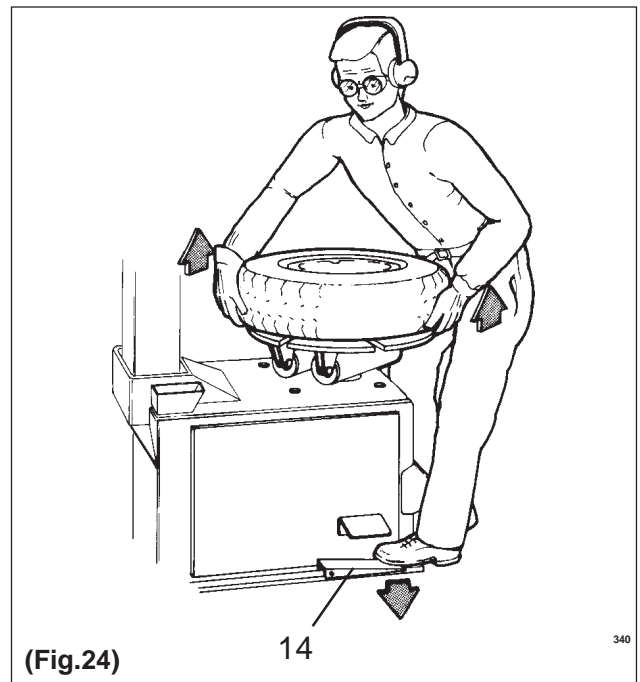
D. Appuyer à fond d'une façon rapide sur la pédale de gonflage (#14 Fig.24/1).

Une grande quantité d'air est expulsée par les injecteurs placés sur les griffes et le talon inférieur adhère au bord de la jante en permettant le gonflage

AVERTISSEMENT!

PENDANT L'ACTIONNEMENT DU DISPOSITIF DE GONFLAGE IL EST OBLIGATOIRE D'UTILISER DES CASQUES POUR SE PROTÉGER DU BRUIT ET DES LUNETTES DE PROTECTION POUR ÉVITER LA CONTAMINATION PAR LA POUSSIÈRE ET LES IMPURITÉS SOULEVÉES PAR LE JET D'AIR

E. Terminer le gonflage comme décrit au paragraphe 4.3 (A).



(Fig.24)

14

340

5.0 DÉMONTAGE PNEUS AVEC CHAMBRE

A. Pour le démontage opérer comme décrit pour les pneus sans chambre au chapitre 4.1.A - F.

Dans ce cas la vanne est unie à la chambre à air.

AVERTISSEMENT!

NE PAS ENDOMMAGER LA CHAMBRE À AIR PENDANT L'OPÉRATION DE DÉTALONNAGE. LA VANNE DOIT ÊTRE EN POSITION OPPOSÉE À LA PALETTE DU DÉTALONNEUR.

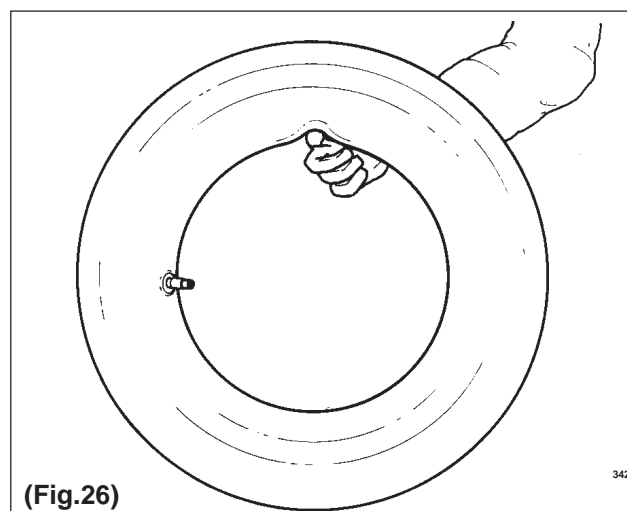
B. Pour démonter le premier talon, la vanne devra être positionnée sur 2.

AVERTISSEMENT!

NE PAS PINCER LA CHAMBRE À AIR AVEC LE LEVIER QUAND ON SOULÈVE LE TALON SUR LA LANGUETTE DE L'OUTIL.

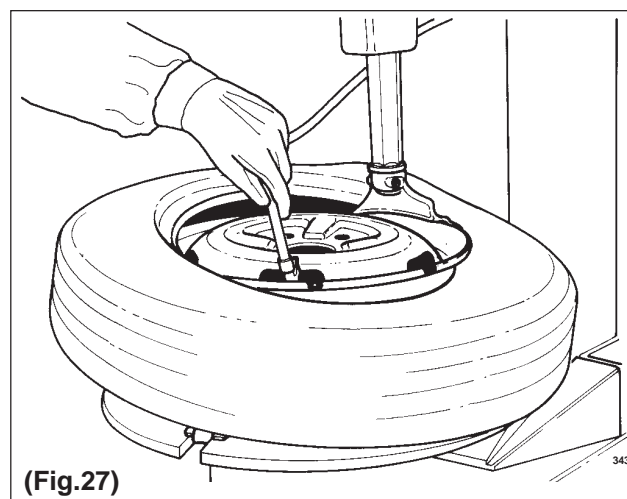
Après avoir démonté le premier talon, enlever la chambre à air avant de démonter le deuxième talon, comme décrit au chapitre 4.1.

C. Gonfler un peu la chambre à air: si on la soutient de l'index elle doit se plier un peu (Fig.26).



D. Monter le premier talon comme décrit au chapitre 4.2 (B.).

Mettre la chambre à air dans le pneu et accrocher la vanne avec la pince du tuyau de gonflage (Fig.27). Monter le deuxième talon comme le premier.

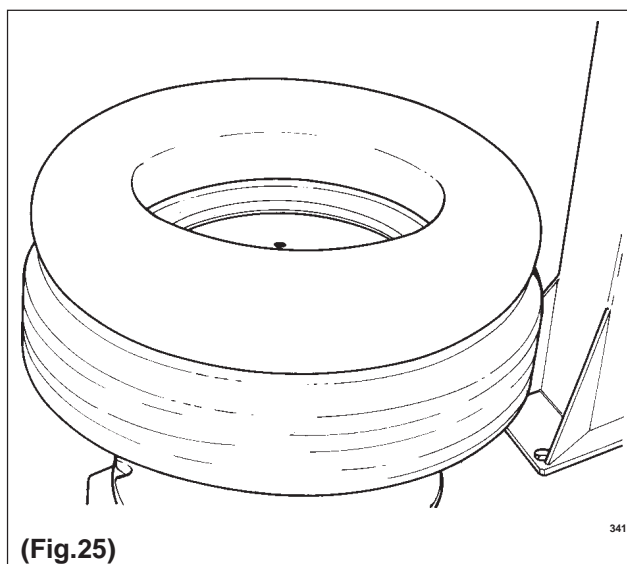


5.1 MONTAGE PNEUS AVEC CHAMBRE

A. Opérer comme décrit au chapitre 4.2.A.

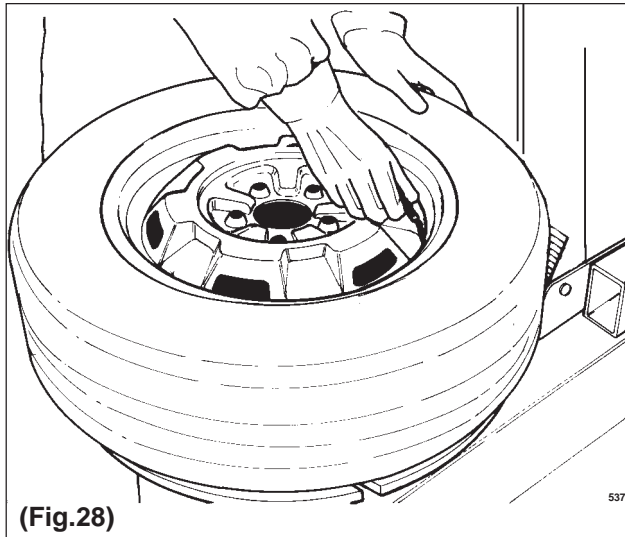
NE PAS lubrifier la chambre à air. Si on le désire, utiliser de la poudre de talc pour faciliter le positionnement de la chambre à air dans le pneu.

B. Confirmer que la mesure est correcte (Fig.25).



5.2 GONFLAGE PNEUS AVEC CHAMBRE

Débloquer la jante et commencer à gonfler le pneu en poussant la vanne vers l'intérieur pour éviter la formation de poches d'air entre la chambre à air et l'enveloppe (Fig.28).



Contrôler si le pneu est bien centré sur la jante et terminer le gonflage comme décrit au chapitre 4.3.A.

6.0 MONTAGE ET DÉMONTAGE PNEUS MOTO

Pour opérer sur les pneus pour moto il faut monter les adaptateurs spéciaux à prise rapide sur les griffes de l'autocentreur (4 pièces #4015099).

La technique de détalonnage, de montage et de démontage est la même que pour les pneus pour auto.

AVERTISSEMENT!

LES JANTES MOTO DOIVENT ÊTRE BLOQUÉES TOUJOURS PAR L'EXTÉRIEUR. LA PRESSION DE L'AIR NE DOIT PAS DÉPASSER LES 110 PSI (8 BAR) QUAND ON BLOQUE LES JANTES MOTO.

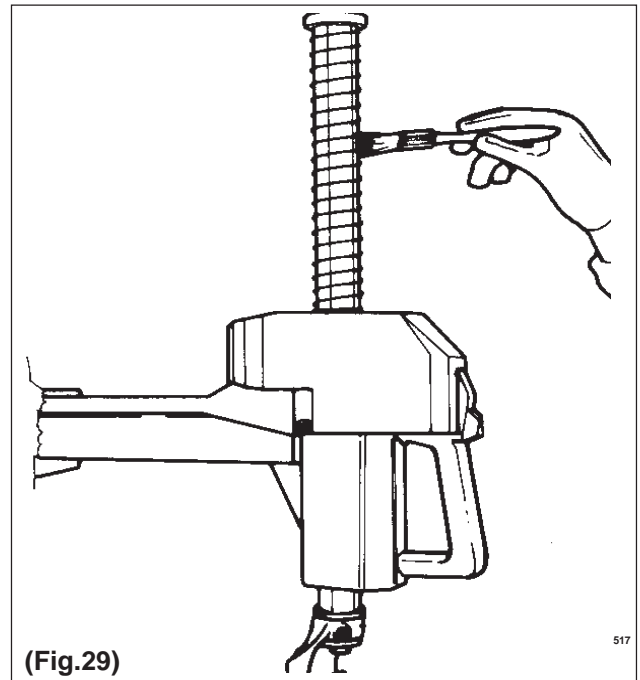
SI NÉCESSAIRE, IL FAUT INSTALLER UN RÉGULATEUR DE PRESSION AVANT LA PRISE D'AIR DE LA MACHINE (ACCESSOIRES SUR DEMANDE #4019671).

7.0 ENTRETIEN

AVERTISSEMENT!

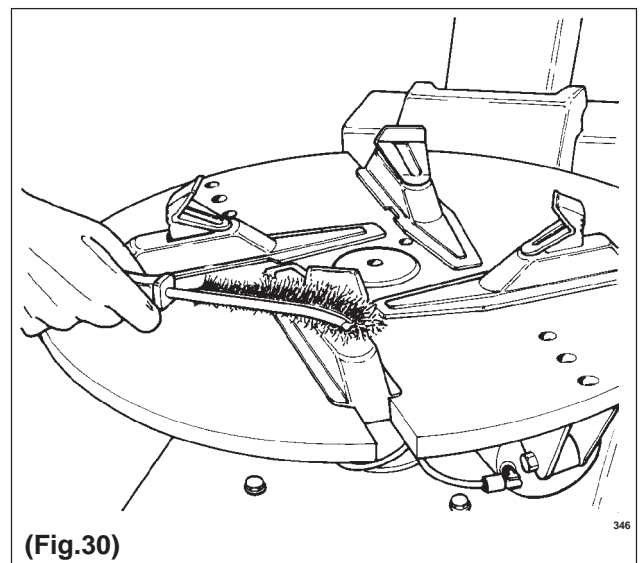
AVANT DE COMMENCER TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION DÉBRANCHER LA MACHINE DU RÉSEAU ÉLECTRIQUE ET DE L'AIR COMPRIMÉ.

A. Nettoyer périodiquement la tige hexagonale avec un détergent liquide non inflammable. Lubrifier avec de l'huile (Fig.29).



B. Nettoyer périodiquement tout le part de métal en mouvement et lubrifie avec de l'huile.

C. Nettoyer avec une brosse en acier les dents des griffes et contrôler les protections en plastique: si celles-ci sont détériorées les remplacer avec de nouvelles protections (Fig.30).



D. Remplacer périodiquement les parties en plastique de l'outil de montage.

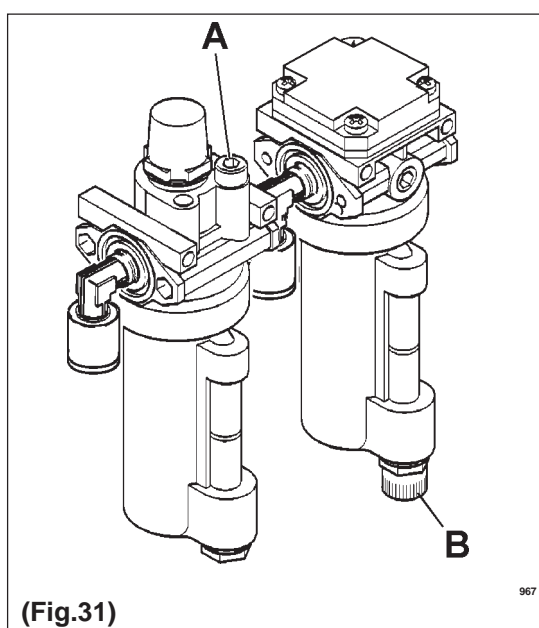
E. Lubrifier périodiquement avec de l'huile toutes les tiges des cylindres.

F. Laver périodiquement toutes les parties en plastique avec de l'eau froide et du savon ou avec des détergents chimiques non agressifs.

G. Contrôler les supports du détalonneur: s'ils sont détériorés, les remplacer.

H. Si la machine est équipée d'un filtre à air, purger l'eau tous les jours.

I. Si la machine est équipée d'un huileur automatique, contrôler régulièrement le niveau de l'huile. Quand on ajoute de l'huile au graisseur, il faut tout d'abord débrancher le réseau de l'air comprimé, enlever



ensuite le bouteille 'A', tour et ajouter de l'huile en quantité suffisante. S'assurer que les joints soient en position quand on monte le bouteille de nouveau.

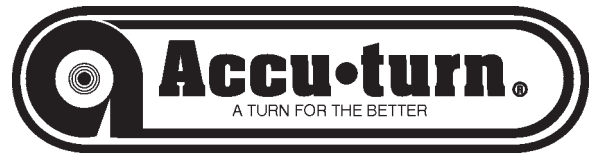
Vider tous les jours le filtre de l'eau en tirant la décharge rapide 'B' vers le bas (Fig.31).

AVERTISSEMENT!

UTILISER EXCLUSIVEMENT DES HUILES POUR DISPOSITIFS PNEUMATIQUES, NE PAS UTILISER DE LIQUIDE POUR FREINS OU D'AUTRE LUBRIFIANTS NON CONSEILLÉS.

Huiles conseillées pour filtre/ huileur:

TAMOIL	: WHITE MINERAL OIL 15
SHELL	: ONDINA OIL 15
BP	: ENERGOL WT 3
TOTAL	: LOBELIA SB 15
ESSO	: MARCOL 82



SPARE PARTS EXPLODED VIEWS

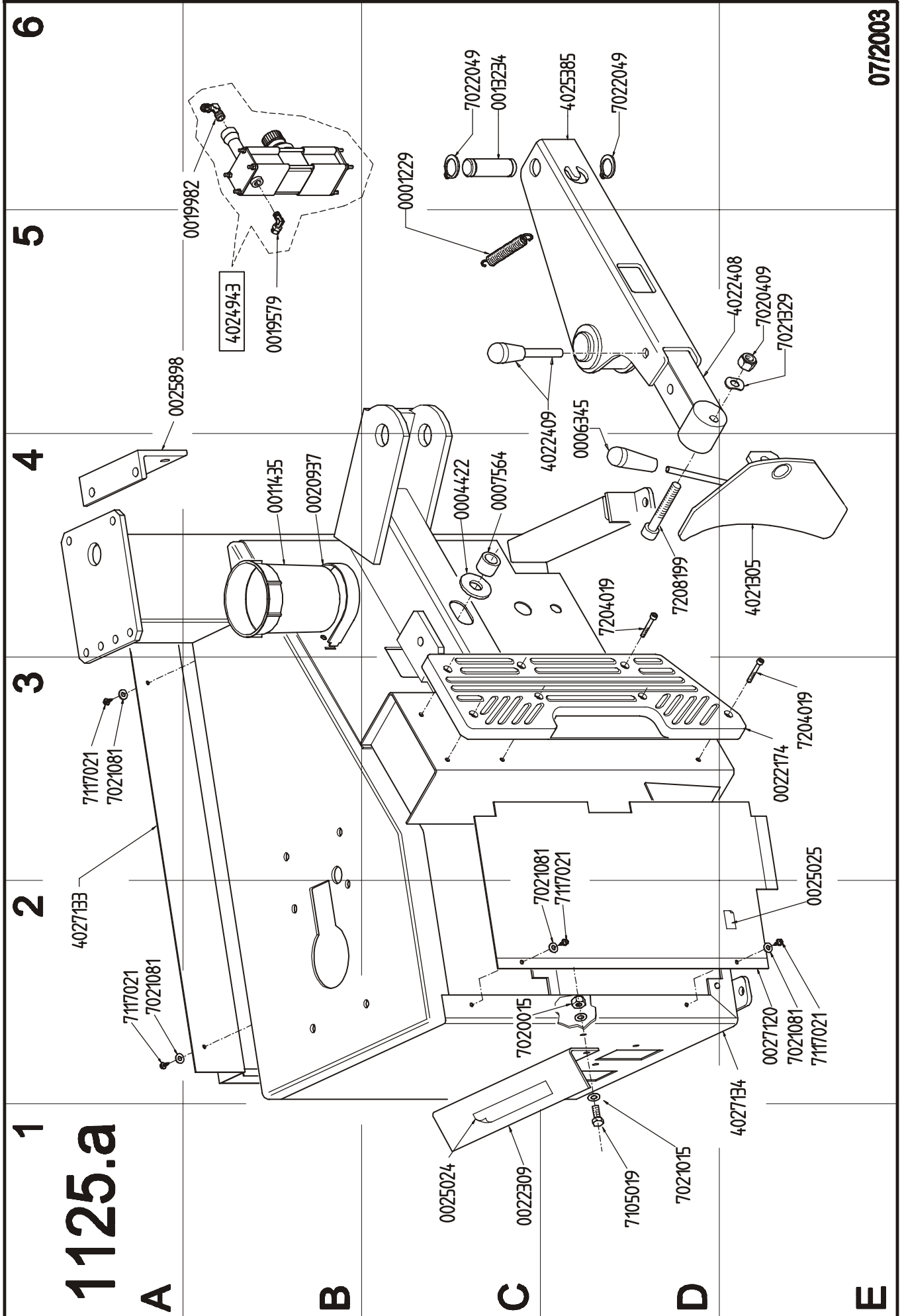
Electric-Air Tire Changer for Car,
Light Truck and Motorcycle Wheels

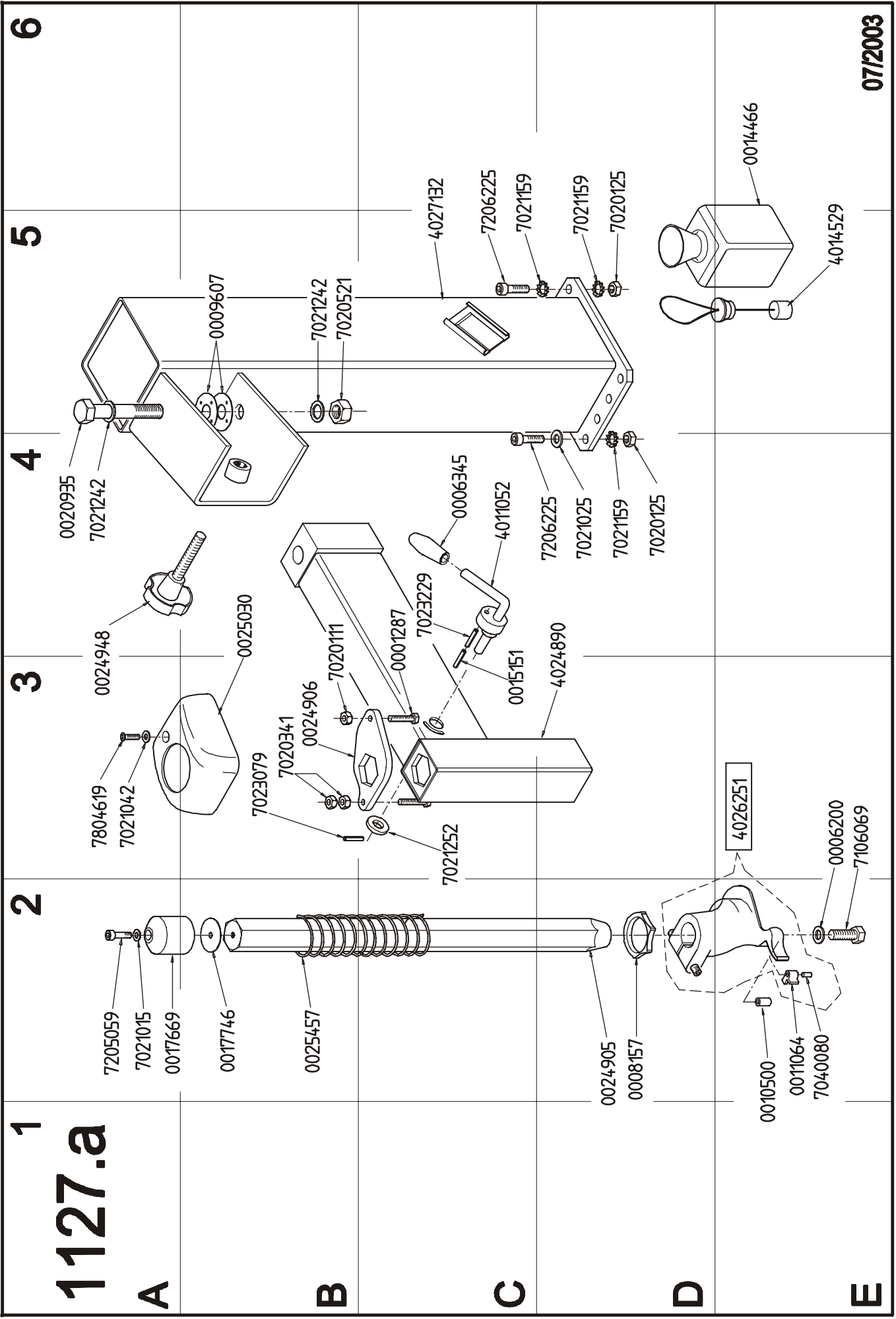
ACCU 3602



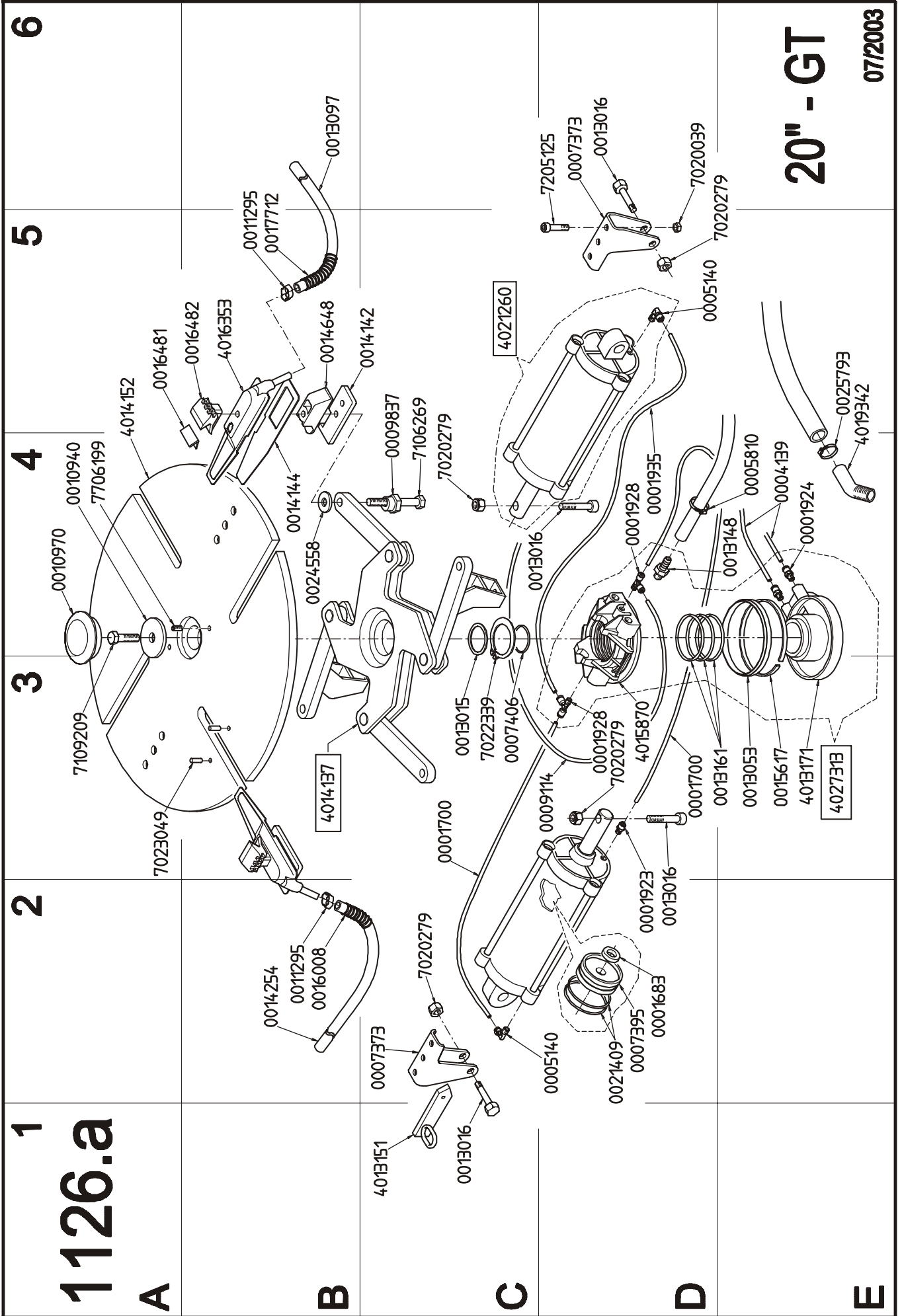
THIS PART IS FOR EXCLUSIVE USE OF QUALIFIED PERSONNEL FOR MAINTENANCE AND SERVICE PURPOSES.

- **On order specify:** type of machine and serial number item code and quantity.





07/2003



6

5

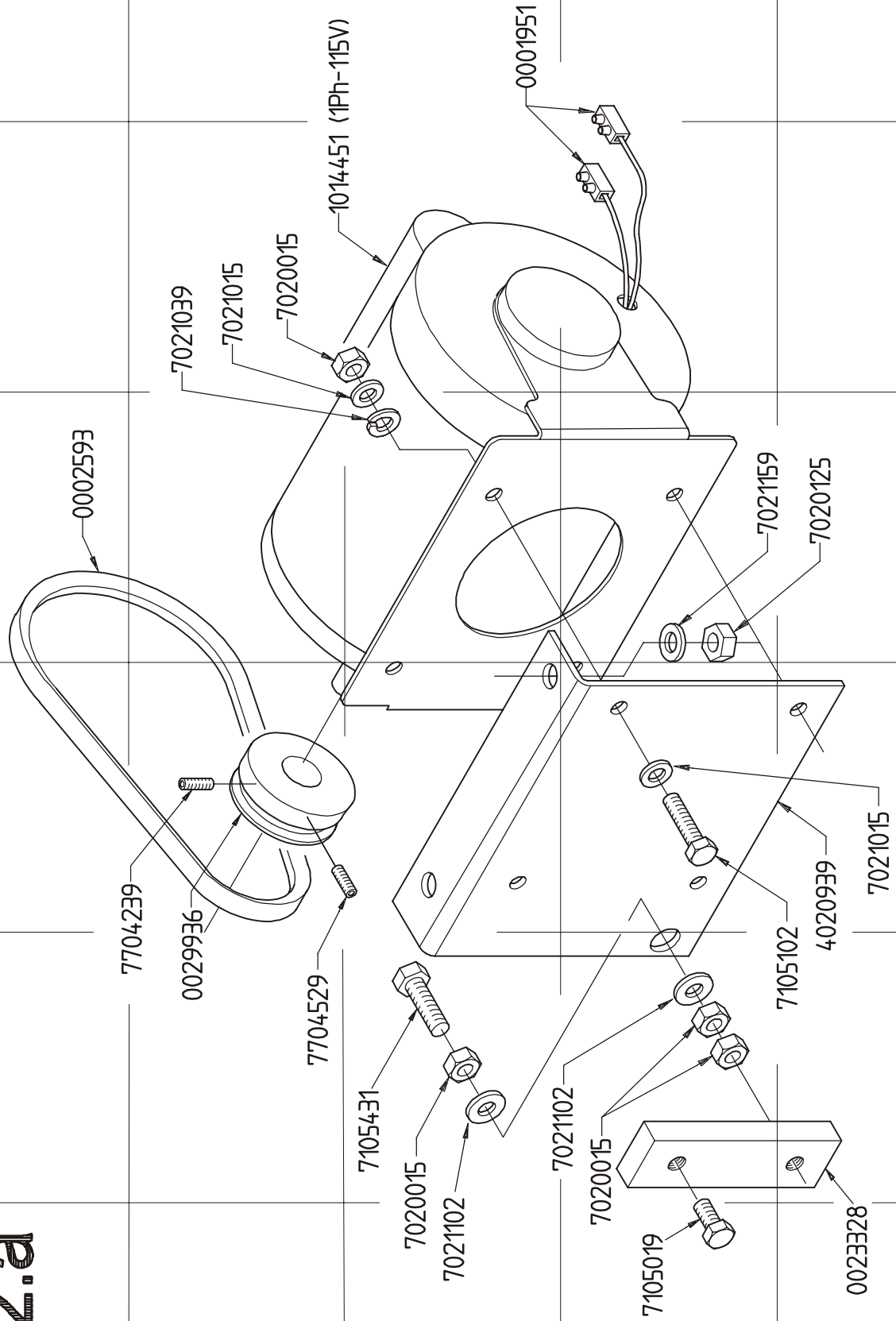
4

3

2

1

992.a



A

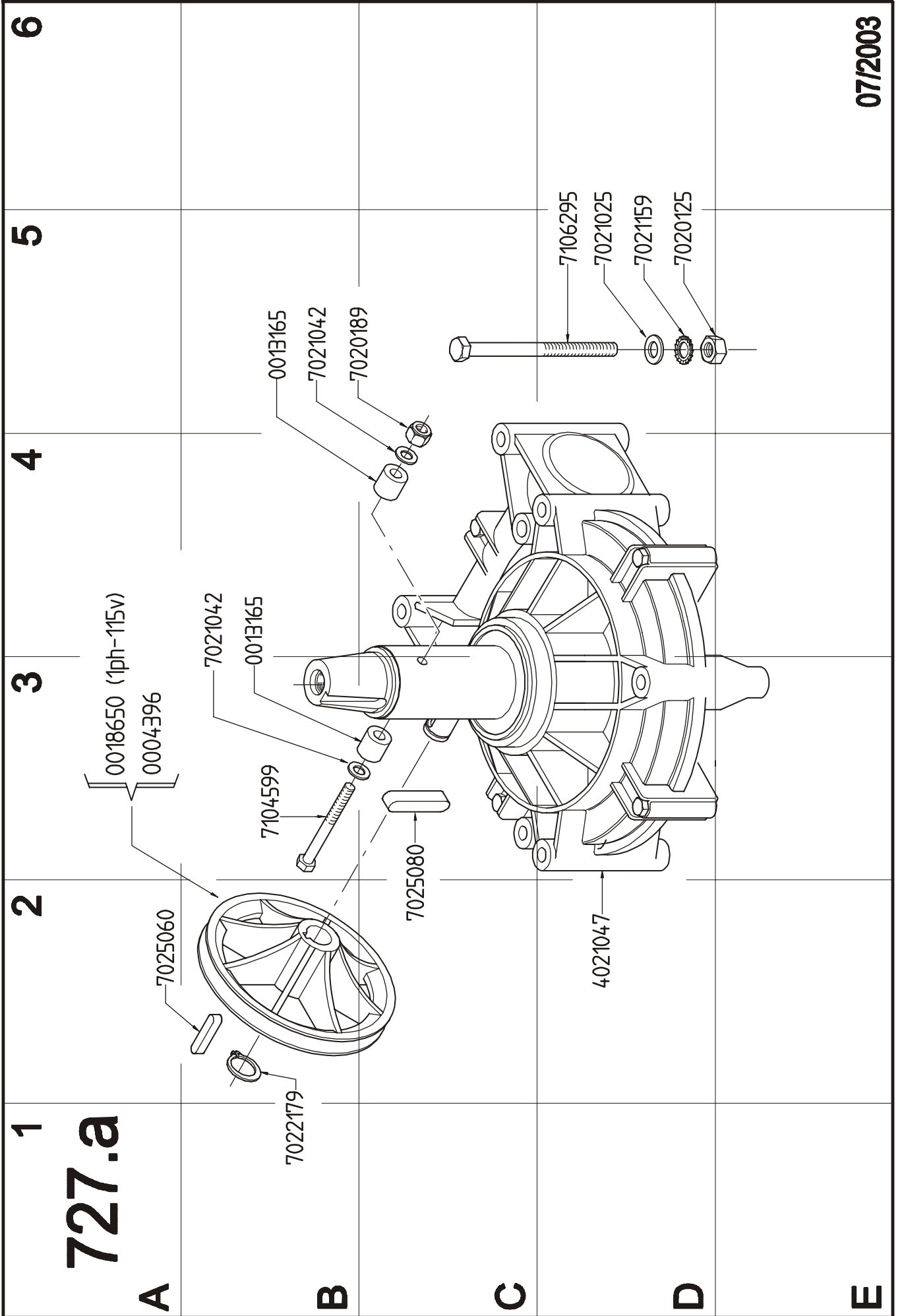
B

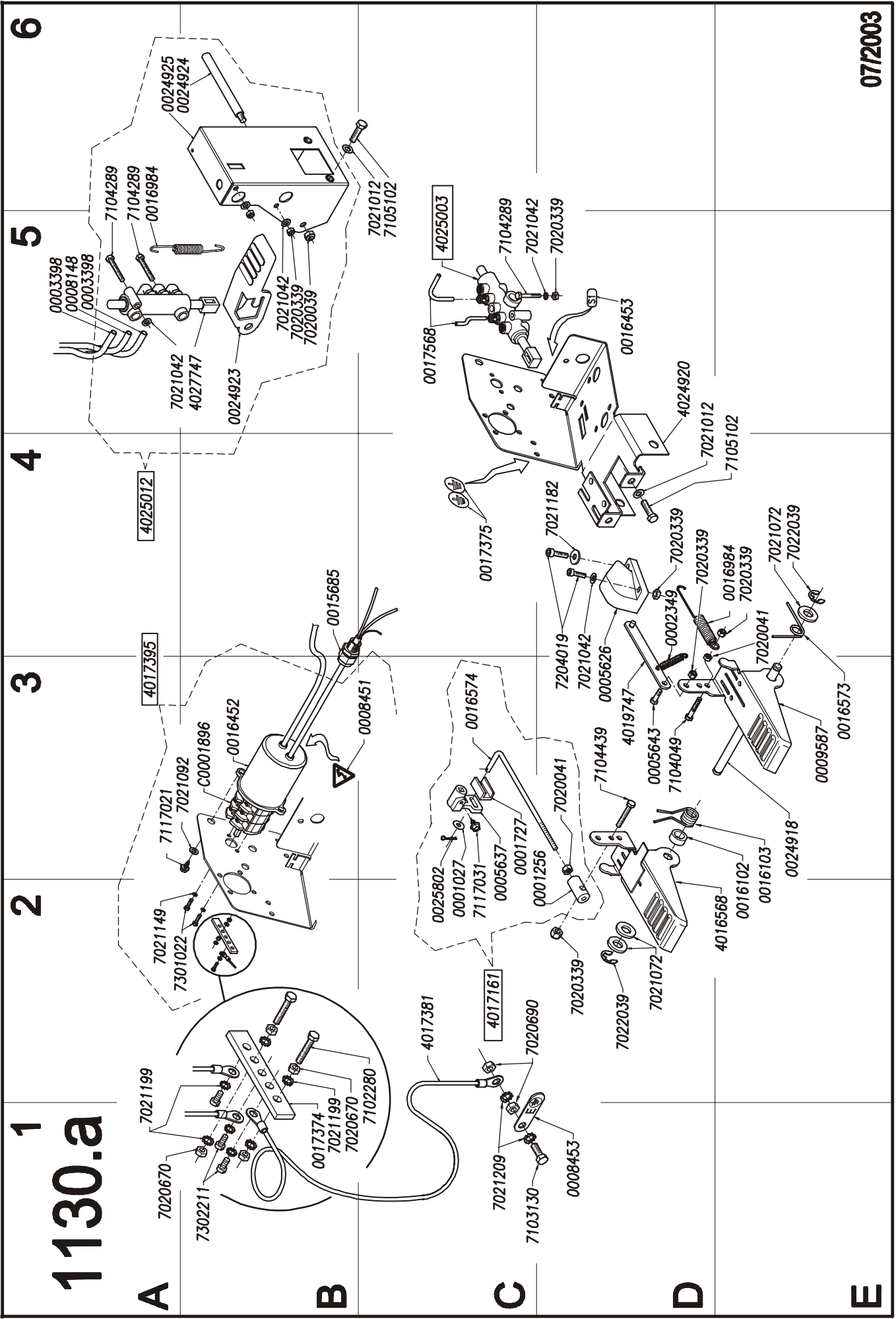
C

D

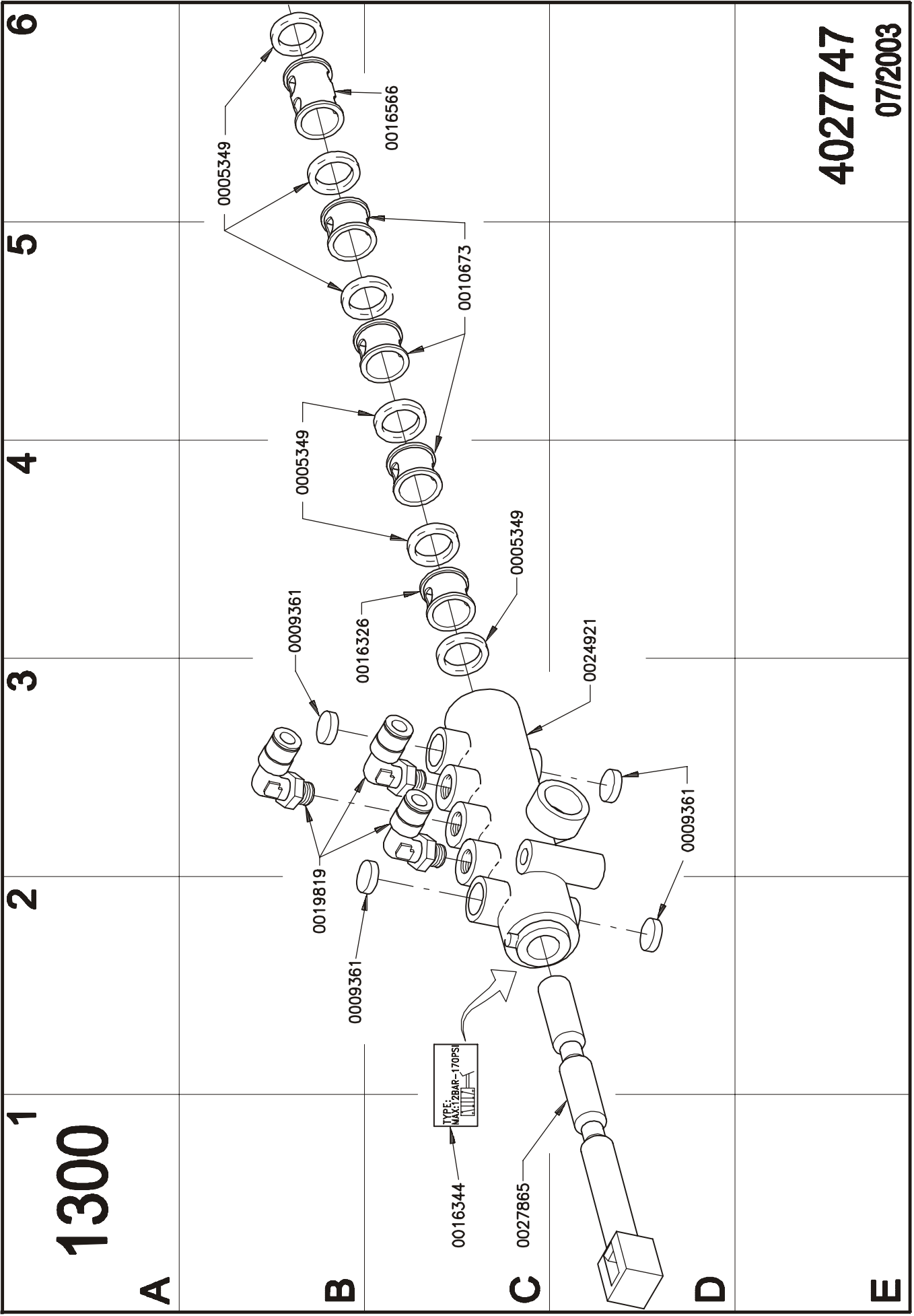
E

09/2004





07/2003



6

5

4

3

2

1

1300

A

B

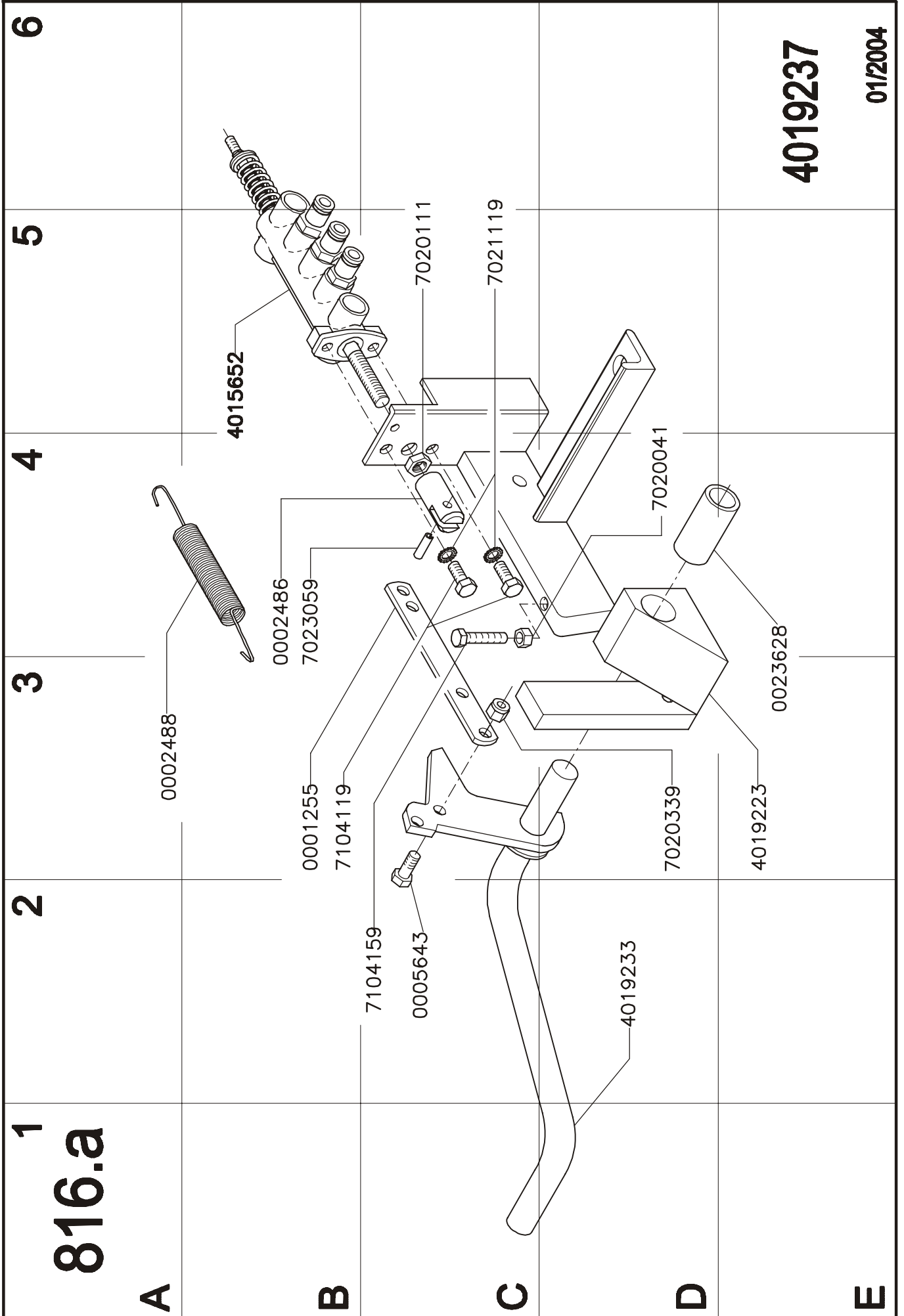
C

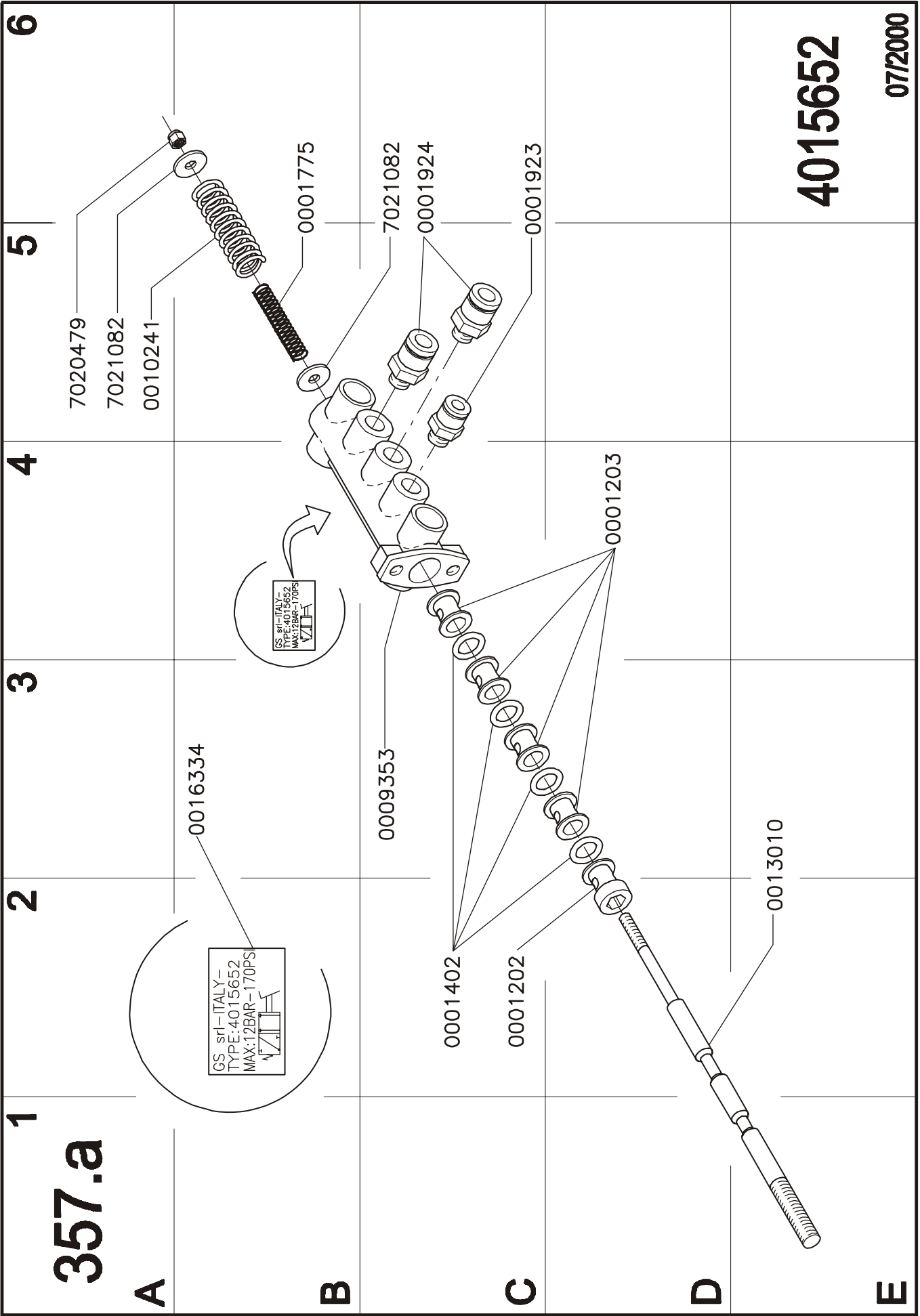
D

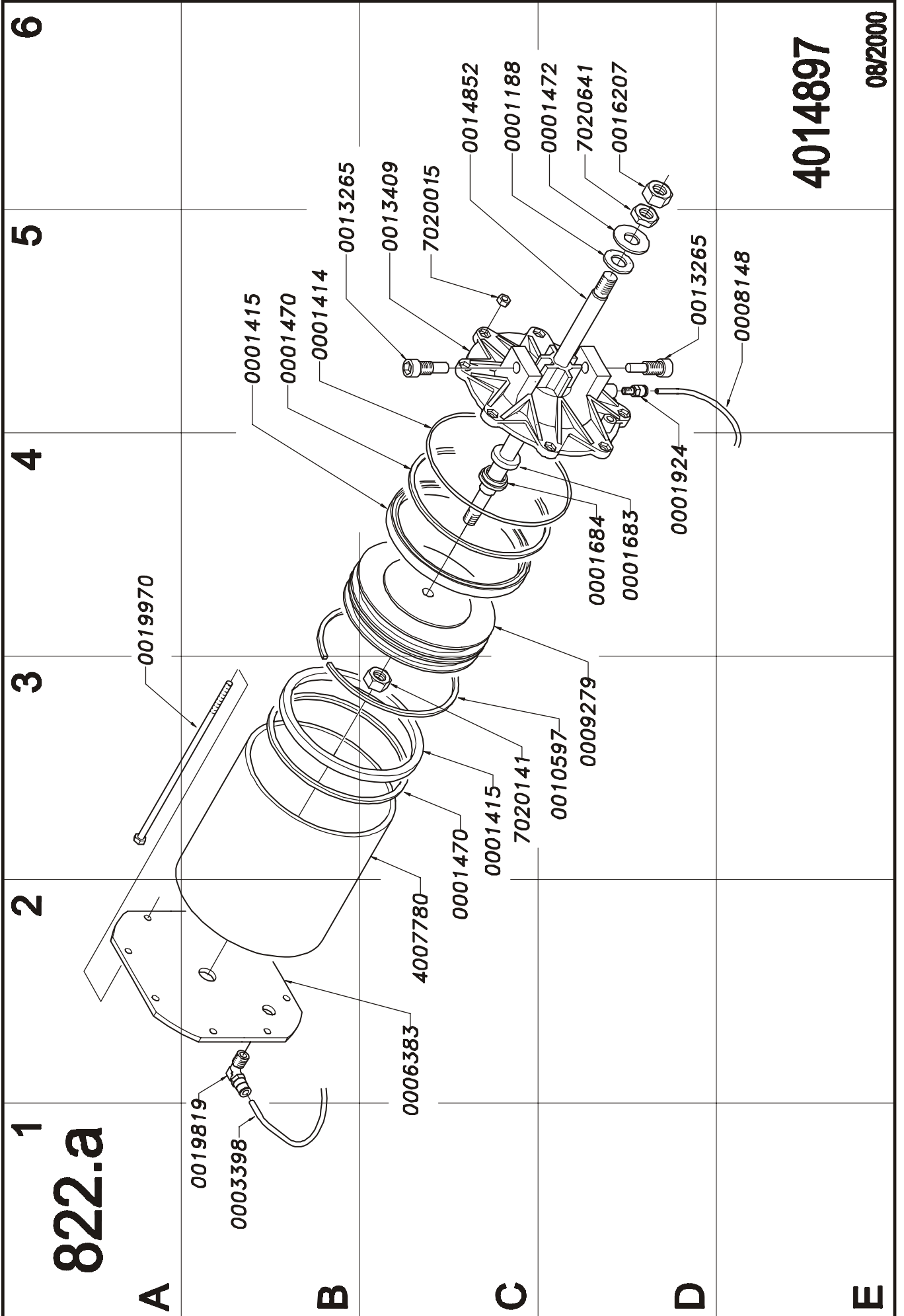
E

4027747

07/2003







1128.a

A

B

C

D

E

F

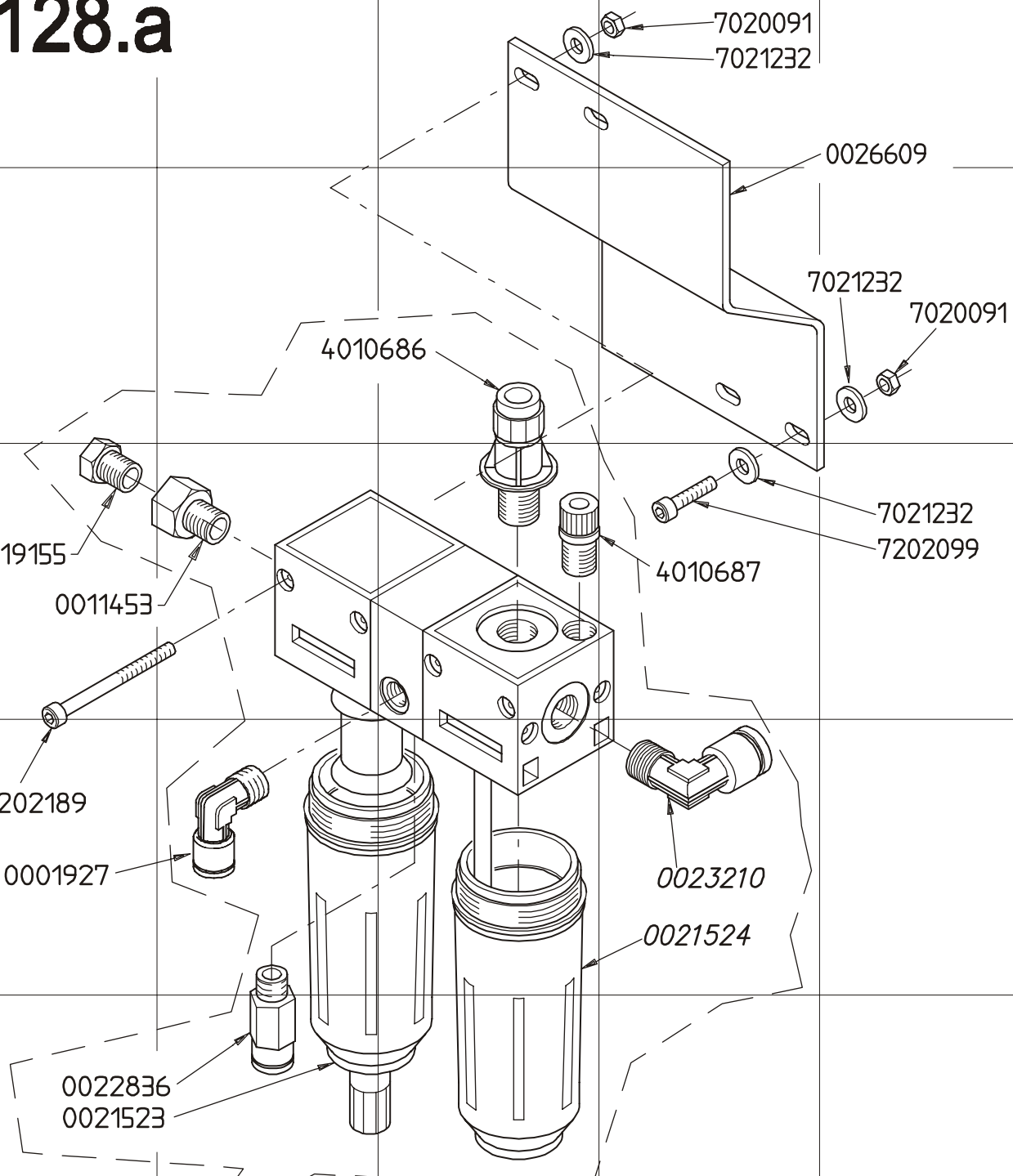
1

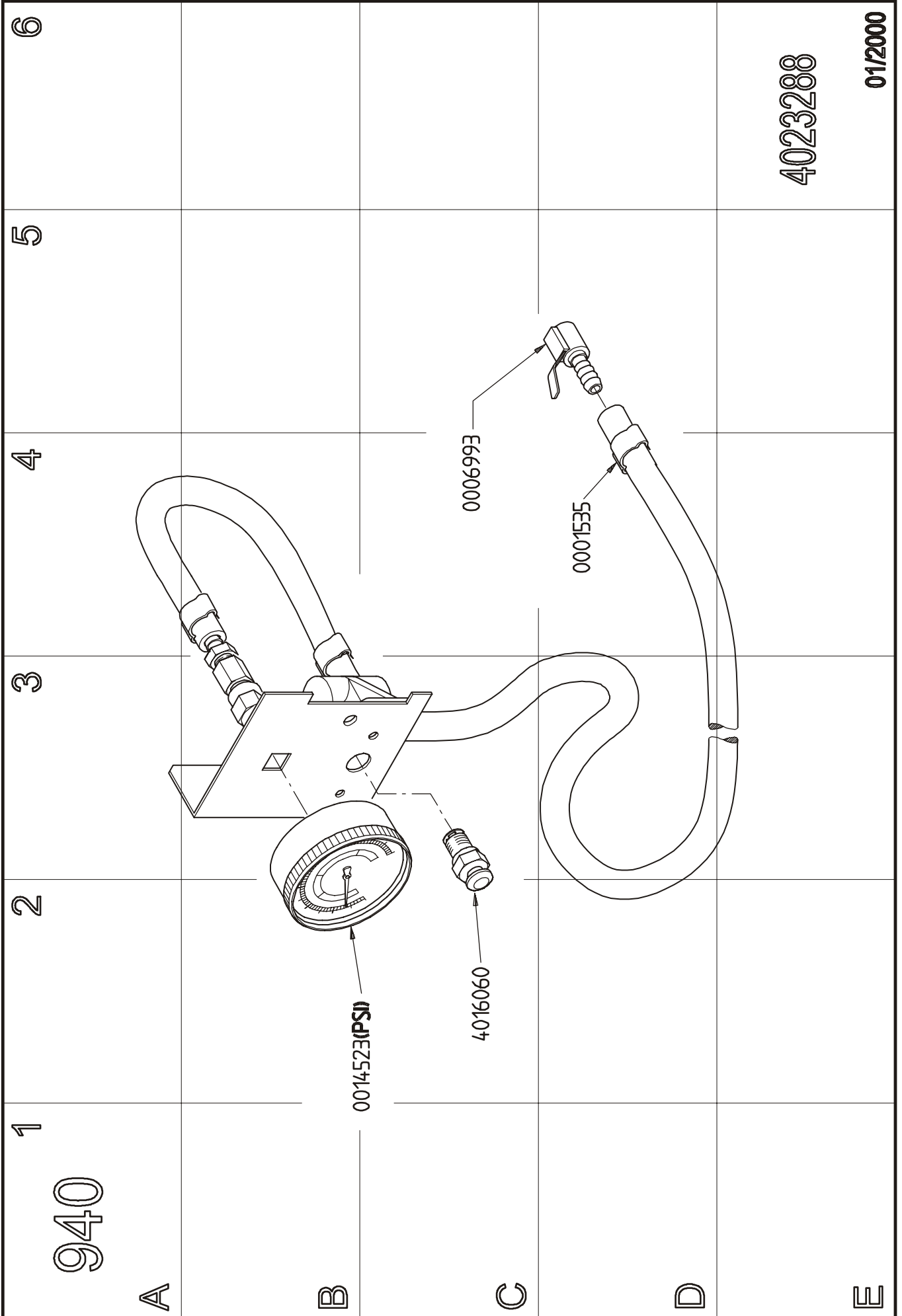
2

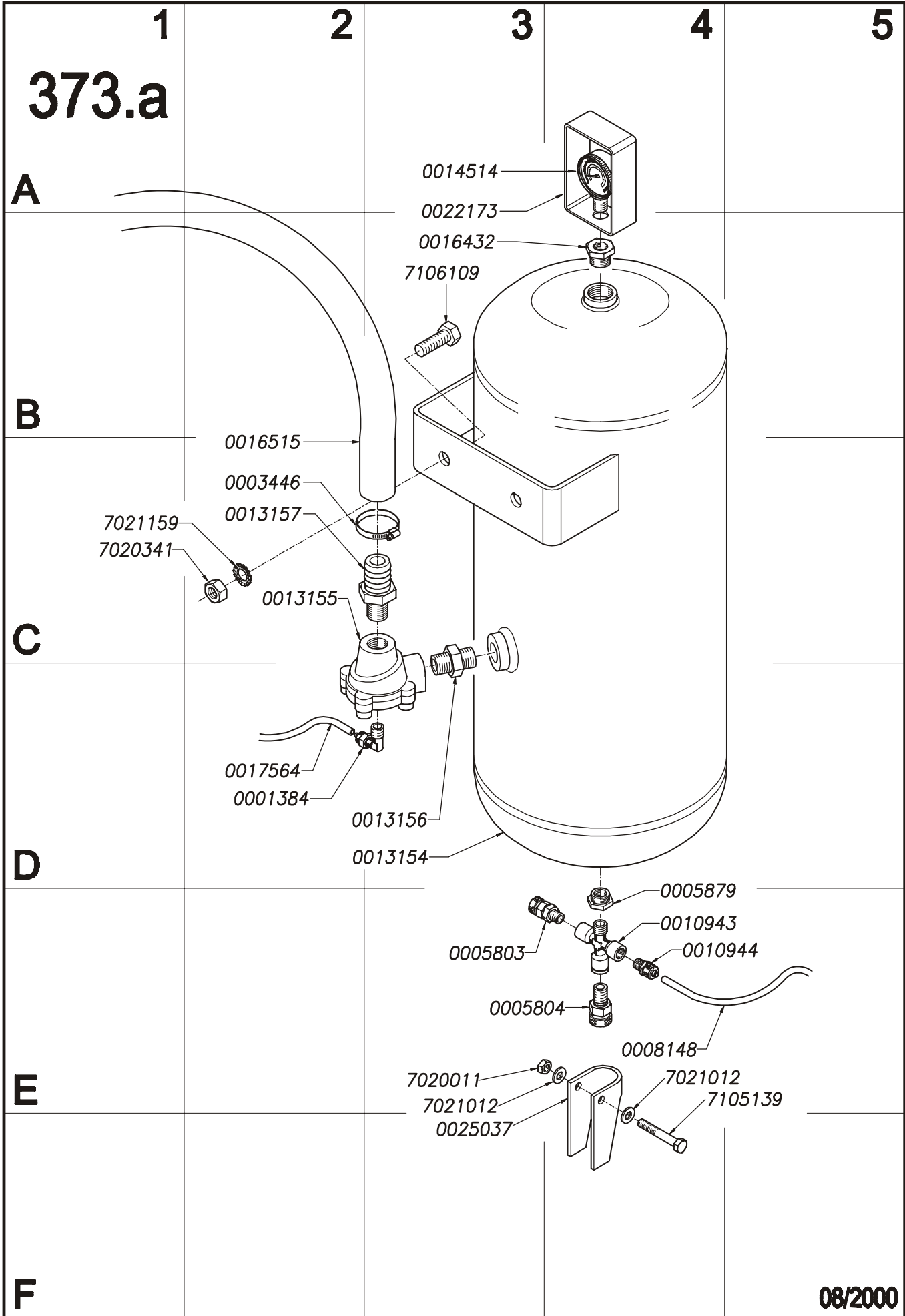
3

4

5







Revision C	Differences on previous version.				
<p>OPERATOR'S MANUAL</p> <p>- New document layout. Two languages in a single handbook.</p>					
<p>SPARE PARTS:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 80%;">- 992.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 816.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> </table>		- 992.a	UPDATED	- 816.a	UPDATED
- 992.a	UPDATED				
- 816.a	UPDATED				

Revision B	Differences on previous version.																		
<p>OPERATOR'S MANUAL</p> <p>- New document layout.</p>																			
<p>SPARE PARTS:</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 80%;">- 1125.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 1127.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 1126.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 727.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 1130.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- 1300</td> <td style="text-align: right;">ADDED</td> </tr> <tr> <td>- 1128.a</td> <td style="text-align: right;">UPDATED</td> </tr> <tr> <td>- Electric Diagram 14449</td> <td style="text-align: right;">ADDED</td> </tr> <tr> <td>- Pneumatic Diagram 29196</td> <td style="text-align: right;">ADDED</td> </tr> </table>		- 1125.a	UPDATED	- 1127.a	UPDATED	- 1126.a	UPDATED	- 727.a	UPDATED	- 1130.a	UPDATED	- 1300	ADDED	- 1128.a	UPDATED	- Electric Diagram 14449	ADDED	- Pneumatic Diagram 29196	ADDED
- 1125.a	UPDATED																		
- 1127.a	UPDATED																		
- 1126.a	UPDATED																		
- 727.a	UPDATED																		
- 1130.a	UPDATED																		
- 1300	ADDED																		
- 1128.a	UPDATED																		
- Electric Diagram 14449	ADDED																		
- Pneumatic Diagram 29196	ADDED																		

USA

Accu Industries, Inc

P.O. Box 15540 / Richmond, Va. 23227

11126 Air Park Road / Ashland, Va. 23005

phone: 804.798.8922

toll free: 1.800.551.2228

fax: 804.798.6742



Notice: The information contained in this document is subject to change without notice. **ACCU-TURN Company** shall not be liable for errors contained herein or for incidental consequential damages in connection with furnishings, performance, or use of this material.

This document contains proprietary information which is protected by copyright and patents. All rights are reserved. No part of this document may be photocopied, reproduced, or translated without prior written consent of **ACCU-TURN Company**.

Updated...11/2004...copyright 2004 - gft...Rev.C

Printed in the USA



Accu Industries, Inc.

P.O. BOX 15540 / RICHMOND, VA 23227
11126 AIR PARK ROAD / ASHLAND, VA 23005
804-798-8922 FAX 804-798-6742
www.accu-turn.com

ACCU 3602

P/N: ZEEWH902A
Rev. C