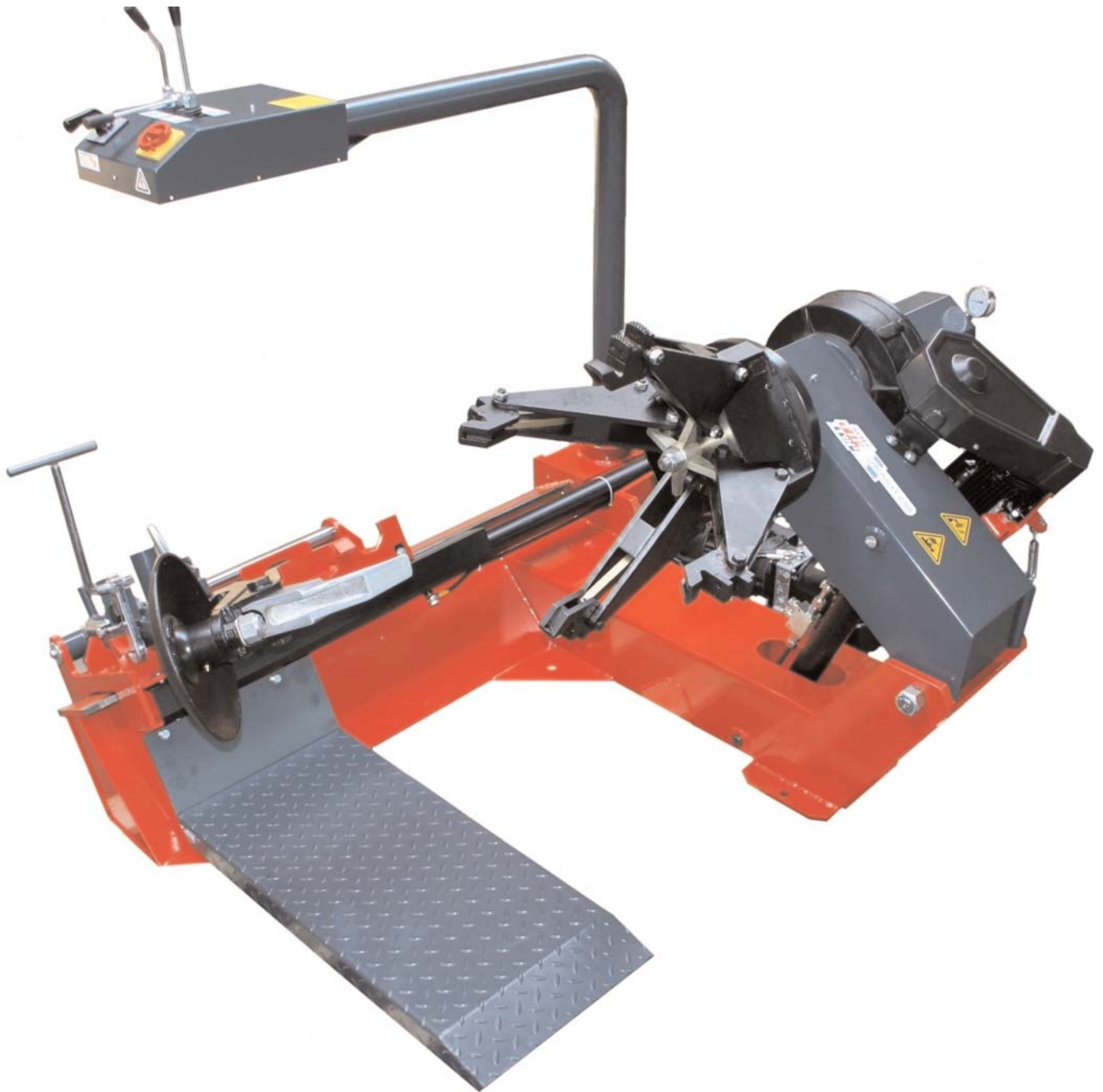


Bedienungsanleitung
User's manual

PROMAXX 9260





INHALTSVERZEICHNIS

TABLE OF CONTENTS

Inbetriebnahme	4	Getting started	4
Elektrischer Anschluss	5	Mains power supply	5
Beschreibung der Maschine	5	Description of the machine	5
Technische Daten	6	Technical data	6
Unfallverhütung	7	Prevention of accidents	7
Wartung	8	Maintenance	8
Demontage des Reifens	9	Demounting the tyre	9
Montage des Reifens	10	Mounting the tyre	10
Sprengring-Montage	11	Mounting locking rings	11
Ersatzteil-Liste	12	Spare parts list	12
Elektrik-Schaltplan	20	Electric Wiring	20
Hydraulik-Schaltplan	21	Hydraulic Diagramm	21
Konformitätserklärung	22	EC Declaration of Conformity	22

INBETRIEBNAHME

Nach dem Auspacken die Maschine mit Hebegurt (Tragkraft mind. 600 kg) von der Palette heben und an geeignetem Standort aufstellen.

Zum Anbringen des Hebegurts Gurt durch ovales Loch am Schlitten und unter der Hauptwelle hinter der Aufspannung wie Abb.1 anbringen. Die Maschine kann somit von der Palette gehoben werden.

Steuersäule aufstellen und befestigen Abb.2

Für eine bessere Funktion Maschine im Boden verankern.

GETTING STARTED

Unpack the machine; then lift it from the pallet by means of a lifting strap (carrying power: at least 600 kg) and position it in a suitable place.

Feed the lifting strap through the oval hole on the sled and under the main shaft behind the clamping unit as in fig. 1. The machine can then be lifted from the pallet.

Position and fasten the swiveling control panel. Fig.2.

To guarantee better function, the machine needs to be bolted on the floor.



Abb. 1/ Fig 1

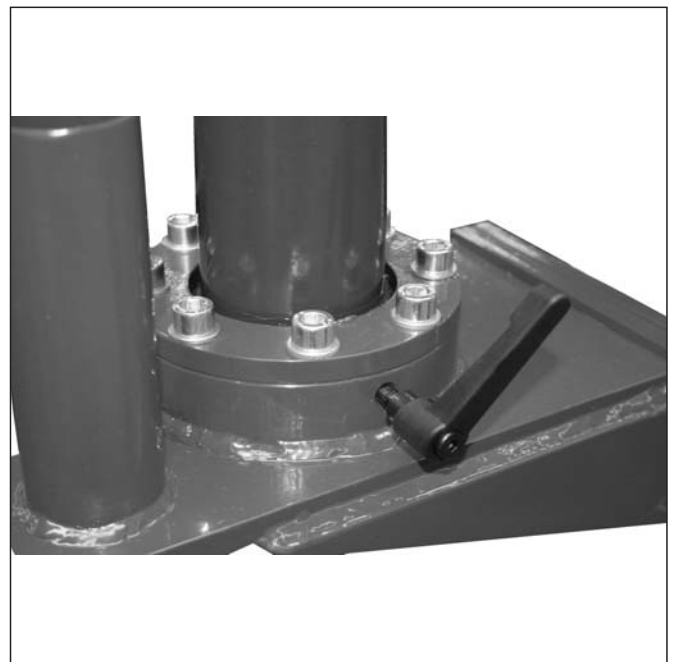


Abb. 2/ Fig 2

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Arbeiten am Elektroanschluss dürfen nur von Elektro-Fachkräften durchgeführt werden. Hauptschalter (Pos. 9, Abb. 3) betätigen und sicherstellen, dass die Drehrichtung des Hydraulikmotors der Pfeilrichtung entspricht. Bei falscher Drehrichtung eine der drei Phasen umklemmen.

 Durch falsche Drehrichtung kann die Hydraulikpumpe beschädigt werden.

MAINS POWER SUPPLY

Any work on electric connections has to be carried out only by qualified electricians. Operate the main switch (pos. 9, fig. 3); make sure that the direction of rotation of the hydraulic motor corresponds to that indicated by the arrow. If the direction of rotation is not ok, change one of the three phases.

 The hydraulic pump may be damaged because of a wrong direction of rotation.

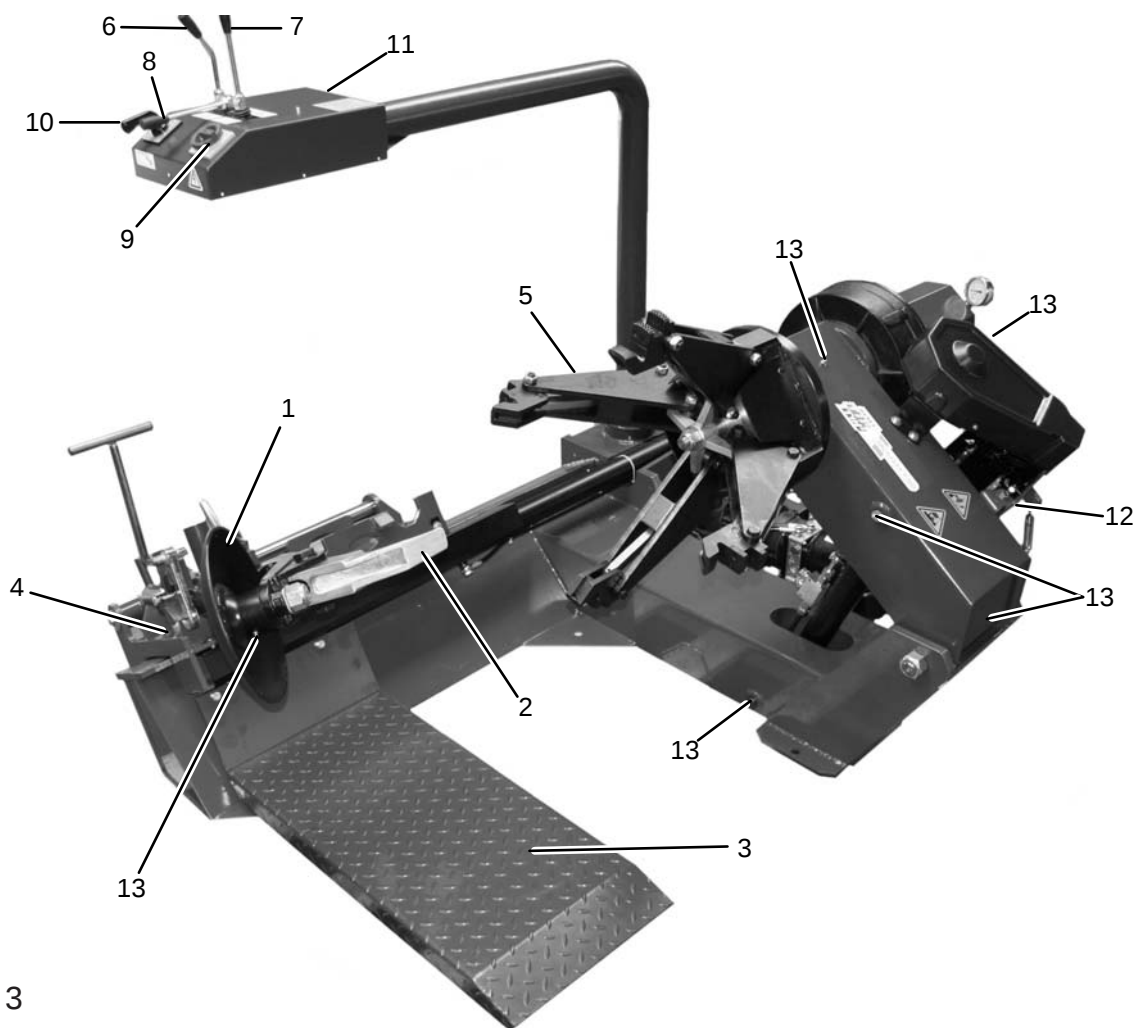


Abb.3/Fig 3

BESCHREIBUNG ZU ABBILDUNG 3

- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Abdrückteller | 11. Steuerpult mit Säule |
| 2. Montagenase | 12. Verstellbare Platte für |
| 3. Rampe | Getriebemotor |
| 4. Werkzeugträgerschlitten | (Riemenspannung) |
| 5. Hydraulikaufspannung | 13. Schmiernippel |
| 6. 7.8. Hebel für Hydraulik | |
| 9. Hauptschalter Ein/Aus | |
| 10. Drehrichtungsschalter | |

CAPTIONS TO FIG. 3

- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| 1. Bead breaker | 10. Change-over switch |
| 2. Mounting tool | 11. Control panel with |
| 3. Ramp | column |
| 4. Tool holder carriage | 12. Adjustable plate for |
| 5. Hydraulic clamping | gear motor (belt |
| device | tensioning) |
| 6.7.8. Levers for hydraulic | 13. Lubricating nipple |
| system | |
| 9. Main switch (On/Off) | |

TECHNISCHE DATEN

Aufspannbereich	min. 125 mm max. 700 mm,
Radgröße	14" – 26"
Maximaler Raddurchmesser	1.600 mm
Maximale Radbreite	800 mm
Maximales Radgewicht	600 kg
Getriebemotor	1,5 kw, 400 V, 3 Phasen, (optional 230 V) 50 - 60 Hz
Maximales Drehmoment	2.500 Nm
Drehzahl	6,5 U/min
Hydraulikmotor	1,1 kw 400 V, 3 Phasen, (optional 230 V) 50 - 60 Hz
Abdrückkraft	2.700 kg – 3.200 kg
Aufspannkraft	4.000 kg
Schallpegel	70 dBA
Gewicht	540 kg

Abmessungen

Länge	1.770 mm
Breite	1.500 mm
Höhe	1.300 mm

TECHNICAL DATA

Clamping range	min. 125 mm max. 700 mm,
Rim diameter	14" – 26"
Maximum wheel diameter	1,600 mm
Maximum wheel width	800 mm
Maximum wheel weight	600 kg
Gear motor	1.5 kW, 400 V, 3 phases, (optional 230 V) 50 – 60 Hz
Maximum torque	2,500 Nm
Speed	6.5 RPM
Hydraulic motor	1.1 kW 400 V, 3 phases, (optional 230 V) 50 – 60 Hz
Bead breaker power	2,700 kg – 3,200 kg
Clamping power	4,000 kg
Noise level	70 dBA
Weight	540 kg

Dimensions

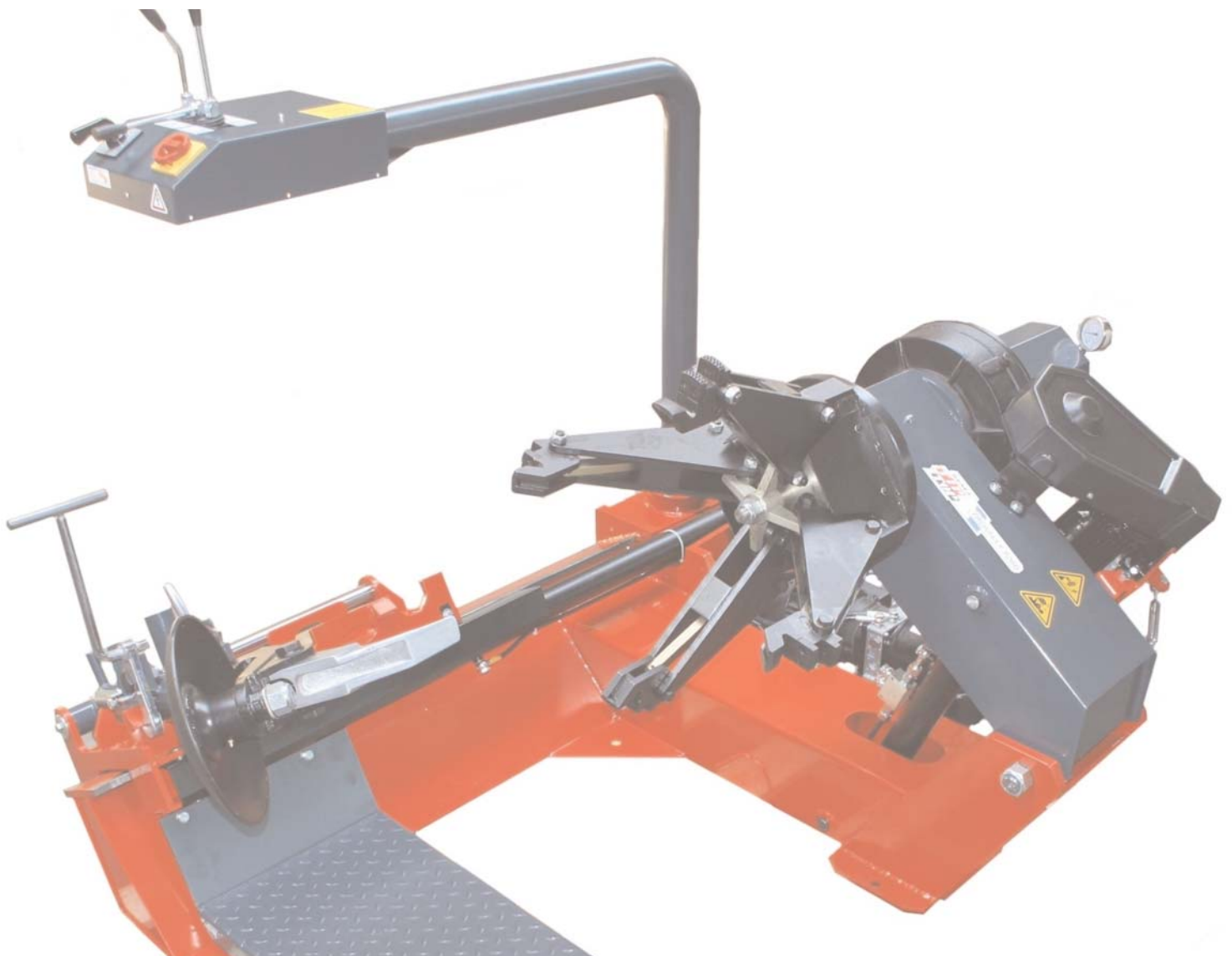
Length	1.770 mm
Width	1.500 mm
Height	1.300 mm

UNFALLVERHÜTUNG

- 1 Es ist darauf zu achten, dass sich das Zuleitungskabel in einwandfreiem Zustand befindet.
- 2 Beim Aufspannen der Räder keinesfalls mit den Händen in das Mittelloch der Felge greifen.
- 3 Hydraulikschläuche sind bei eventuellen Beschädigungen sofort auszutauschen.
- 4 Hände und Füße sind von beweglichen Teilen unbedingt fernzuhalten.
- 5 Das Entleeren und Befüllen des Reifens darf keinesfalls auf der Maschine erfolgen

PREVENTION OF ACCIDENTS

- Ensure that the feeder cable stays intact.
- While clamping a wheel on the machine, never put your hands in the rim centre hole.
- Immediately replace hydraulic hoses if they are damaged.
- Keep your hands and feet clear of moveable parts.
- Do not inflate or bleed the tyre on the machine.



WARTUNG

Bei Wartungsarbeiten Stromzufuhr abschalten und keine Räder oder Felgen aufspannen.

Monatlich Ölstand am Hydraulikaggregat überprüfen. Kontrolle bei eingefahrenen Zylinder vornehmen.



Bei zu geringem Ölstand wird die Hydraulikpumpe beschädigt.

Hydraulik-Öl nachfüllen bis der Öltank $\frac{3}{4}$ voll ist. Hydraulik-Öl mit Viskosität 22 verwenden. Ölwechsel ist nicht erforderlich.

Schmiernippel (Pos. 13, Abb. 3) monatlich nachschmieren.

Keilriemenspanner (Abb.4) bei Bedarf Kontermutter M8 lösen und handfest nachspannen, Kontermutter wieder anziehen.

Schiene für Werkzeugträger (blank) soll je nach Bedarf gereinigt und geschmiert werden. Alle beweglichen Teile von Schmutz freihalten.

MAINTENANCE

When carrying out maintenance work, disconnect the machine from the mains power supply, and do not clamp wheels or rims.

Check the oil level in the hydraulic unit every month. Check the oil level with the piston fully retracted.



If the oil level is too low, the hydraulic pump will be damaged.

Fill in new hydraulic oil until the tank is $\frac{3}{4}$ full. Use hydraulic oil (viscosity 22).

Changing the oil is not required.

Grease the lubricating nipple (pos. 13, fig. 3) ever month.

To tighten V-belt (as necessary) fig.4: Loosen M 8 conternut; retighten V-belt by hand; retighten M 8 conternut.

The guide rail for the tool holder should be cleaned and greased as required. Keep all moveable parts clean.

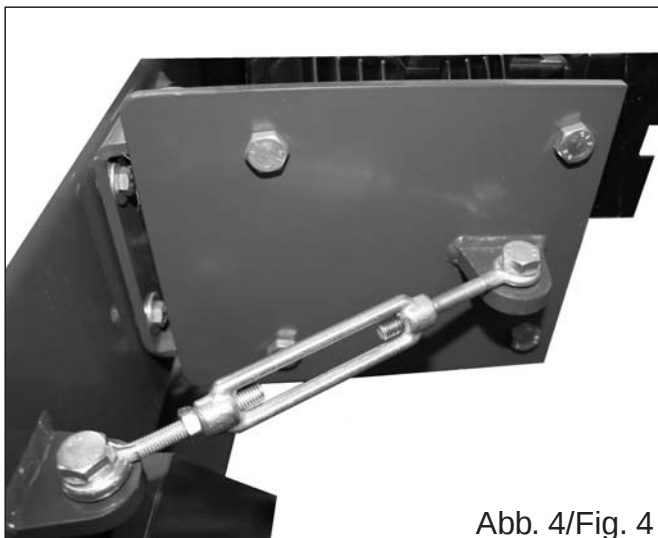


Abb. 4/Fig. 4



Abb. 5/Fig. 5

DEMONTAGE DES REIFENS

1. Rad auf Rampe rollen und in die richtige Position bringen. Felge mit Hebel (Pos.6. Abb.3) aufspannen. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass sich die kurze Felgenschulter und das Tiefbett auf der Außenseite der Maschine befinden.



Eine Demontage von Reifen auf HUMPFELGEN (ALV-Felgen) ist ohne Demontage-Fluid (Art.-Nr. 593 5541) nicht möglich.

2. Abdrücksteller einschwenken und sichern. Felgenhorn mit ca. 10 mm Abstand zum Teller positionieren. Rad gegen den Uhrzeigersinn drehen und mit dem Abdrücksteller den äußeren Wulst lösen (siehe Abb.5). Bei Niederquerschnittreifen oder bei hartgängigen Reifen mit dem Montiereisen den Reifen auf die Montagenase hebeln und dann im Uhrzeigersinn drehen (Abb.8)
3. Der äußere Wulst des Reifens ist jetzt abgedrückt. Beim Drehen des Rades Felgenschulter mit Montagepaste (Montagecreme W/Montagecreme Truck) einstreichen. Abdrücksteller zurückschwenken und inneren Wulst mit dem Abdrücksteller in derselben Weise abdrücken. Der Reifen ist jetzt komplett abgedrückt. Jetzt gegen den Uhrzeigersinn drehen und den Reifen mit dem Teller komplett demontieren (Abb.6).

Sicherstellen, dass der äußere Wulst ins Tiefbett rutscht, da sonst eine Beschädigung des Reifens erfolgen kann (siehe Abb.7)

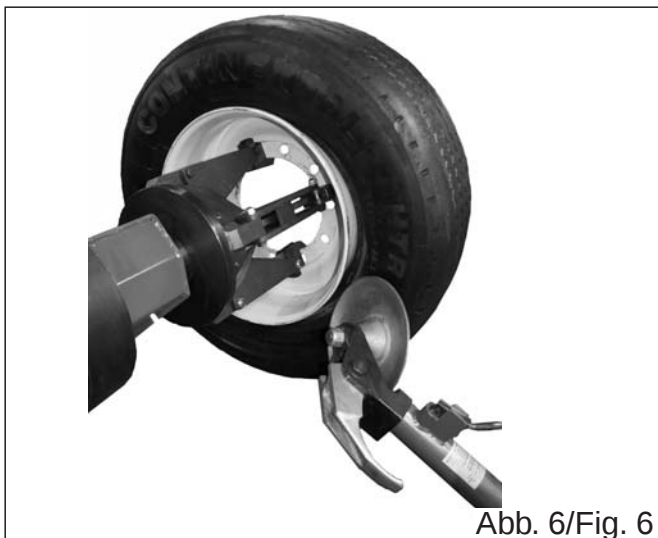


Abb. 6/Fig. 6

DEMOUNTING THE TYRE

1. Roll the wheel up the ramp and position it correctly. Clamp the rim using the lever (Pos.6 fig.3) make sure that the short rim shoulder and the drop centre are located towards the outside of the machine.



Dismounting tyres from HUMP-RIMS is not possible without the use of dismounting fluid (Ref. No. 593 5541).

2. Swing in and secure the bead breaker. Position the rim edge at a distance of approx. 10 mm from the bead breaker. While turning the wheel anti-clockwise, loosen the outer bead using the bead breaker (see Fig.5). With low section tyres and tyres which are difficult to mount and dismount: Lift the bead of the tyre with the tire lever on to the mounting nose and turn it into clockwise direction (Fig.8).
3. Now, you have broken the outer bead. Lubricate the rim shoulder with mounting cream (mounting cream W/ mounting cream Truck), while the wheel is rotating. Swing out the bead breaker, proceeding in the same way. Now that you have broken the two beads, turn the tyre anti-clockwise, completely demounting it from the rim by means of the inner bead breaker (Fig.6)

Make sure that the outer bead slides into the drop centre; otherwise the tyre will be damaged. (See fig.7)



Abb. 7/Fig. 7

MONTAGE DES REIFENS

1. Felge und Reifen großzügig mit Montagepaste einstreichen.

Eine trockene Montage ist ohne Beschädigung des Reifens, der Felge oder der Maschine nicht möglich.

Bei der Montage darf nur mit der Montagenase montiert werden.

Der erste Wulst kann bis zu zwei-Drittel mit dem Fuß auf die Felge gedrückt werden. Werkzeugträger mit Montagenase zum Reifen einschwenken und verriegeln.

Montagenase zwischen Reifen und Felge einfahren, Abstand zur Felge ca. 10 mm.

2. Felgenklemme oberhalb der Montagenase anbringen. Den Reifen im Uhrzeigersinn drehen und sicherstellen, dass der äußere Wulst ins Tiefbett gleitet (Abb.9)

Beim letzten Drittel der Montage den Reifen genau beobachten und nötigenfalls die Montagenase etwas von der Felge wegziehen. Nur dadurch ist eine Beschädigung des zweiten Reifenwulstes zu vermeiden. Um eine Beschädigung der Felge zu vermeiden darf die Montagenase mit der Felgenklemme nicht in Berührung kommen.



Abb. 8/Fig. 8

MOUNTING THE TYRE

1. Thoroughly lubricate the rim and the tyre with mounting paste.

Mounting tyres without any mounting lubricant will certainly cause damage to the tyre, the rim, or the machine.

The second bead can only be mounted by means of the mounting nose.

You can press two thirds of the first bead onto the rim with your feet. Swing in and secure the tool holder, with the mounting nose towards the tyre. Insert the mounting nose between the tyre and rim distance from the rim = approx 10 mm

2. Fasten the rim clamp above the mounting tool. Turn the tyre clockwise, making sure that the outer bead slides into the drop centre (Fig.9)

Carefully observe the tyre while the last third of it is being mounted. If necessary, pull the mounting tool a little away from the rim. This is the only way to avoid damage to the second bead. Keep the mounting tool off the rim clamp in order to avoid damage to the rim.

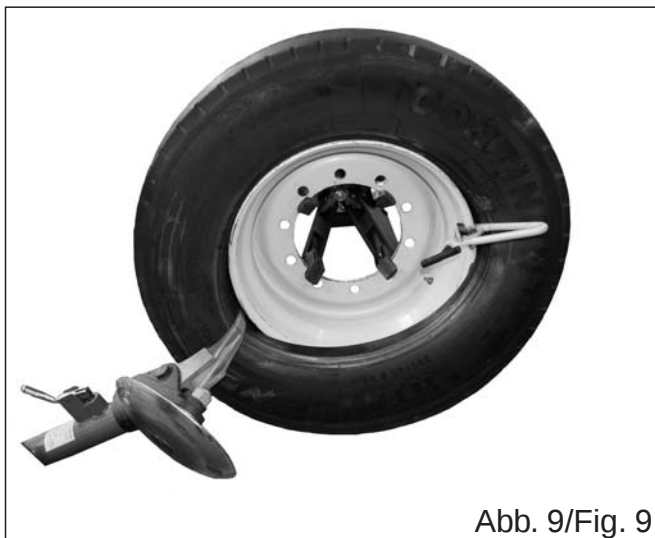


Abb. 9/Fig. 9

SPRENGRING-MONTAGE

1. Das Rad mit dem Verschlußring nach außen aufspannen. Bei Combi-Ring - Felgen den Montageteller hinter dem Combi Ring ansetzen und den Reifenwulst vom Schrägschulter Sitz lösen. Wenn der Combi Ring frei ist, diesen mit Montierhebeln vom Felgengrundkörper lösen.
2. Bei Felgen mit separatem Verschlussring wird zuerst der Hornring mit dem Montageteller soweit zurückgedreht, bis der Verschlussring mit Montierhebeln abgenommen werden kann. Jetzt mit dem Montageteller hinter dem Horn-Ring ansetzen und diesen vom Reifenwulst trennen. Sollte auch der Schrägschulter-Ring einzeln sein, diesen vor Abdrücken des Reifens abhebeln. Den Montageteller von hinten ansetzen und den Reifen unter Beachtung des Schlauchventils abdrücken (eventuell das Ventil nach innen drücken)
3. Vor der Montage sollten der Felgenkörper und die Ringe gereinigt und auf Schäden untersucht werden.

Beschädigte Teile ersetzen!

4. Reifen, Schlauchband und Felgenkörper vor der Montage mit Montagepaste einstreichen. Ventilöffnung des Felgenkörpers nach oben drehen und den Reifen von Hand soweit wie möglich auf die Felge schieben. Gegebenenfalls mit dem Montageteller nachhelfen. Den Reifenwulst soweit zurück drücken, bis der Combi-Ring bzw. der Schrägschulter-, der Horn- und der Verschluss-Ring eingesetzt werden können. Beim Aufpumpen auf richtigen Sitz des Verschluss-Ringes achten und das Rad entsprechend sichern (Felgensicherung oder Sicherheits-Pump-Station).

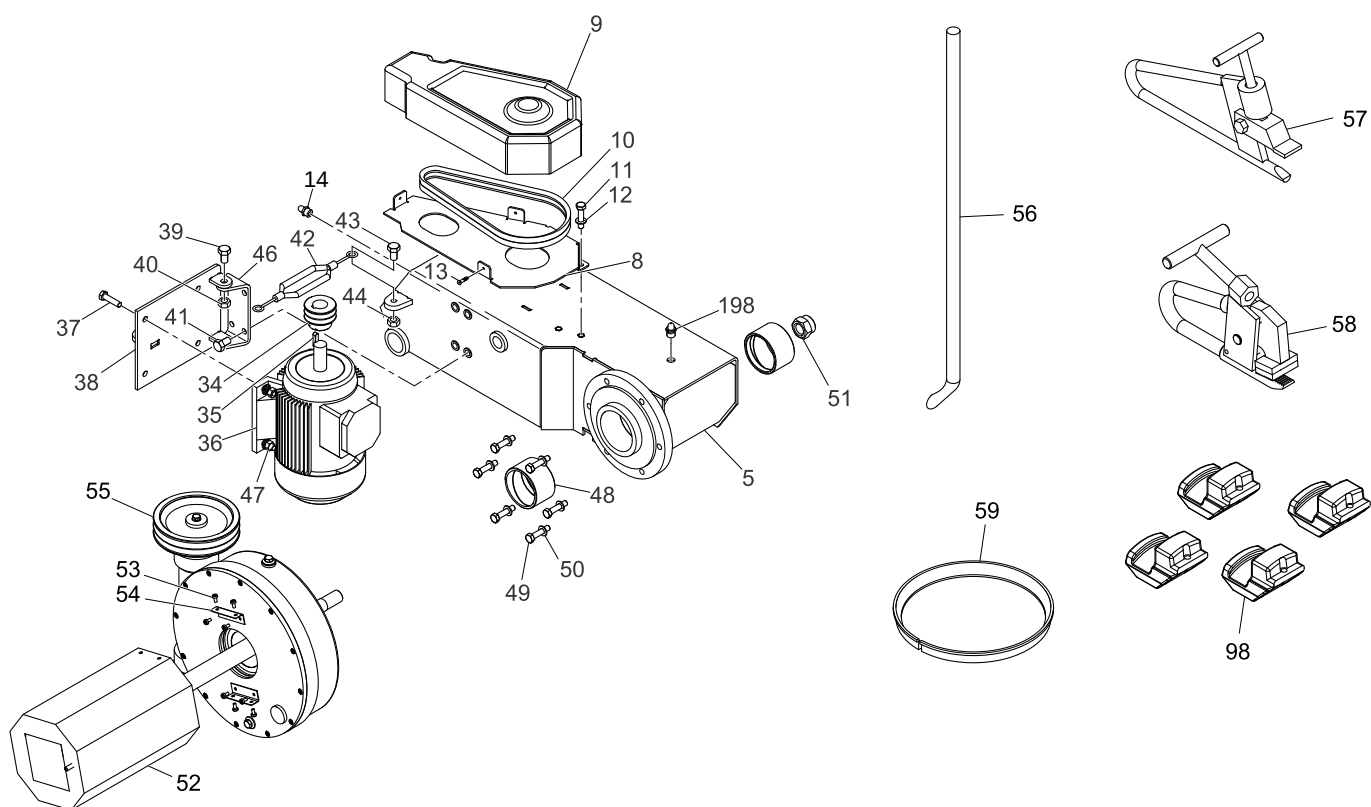
MOUNTING LOCKING RINGS

1. Clamp the wheel with the locking ring outwards. On rims with Combi-rings, position the mounting disc behind the Combi-ring, and detach the outer bead from the tapered rim seat. As soon as the Combi-ring is clear, detach it from the rim base using mounting levers.
2. On rims with separate locking rings, press the flange ring back using the mounting disc until the locking ring can be removed by means of mounting levers. Then position the mounting disc behind the flange ring and detach it from the outer bead. If there is also a separate taper ring, remove it using mounting levers before bead-breaking. Position the mounting disc behind the inner bead, then break the bead, minding the tube valve (press the valve inwards, if necessary)
3. Before mounting, clean the rim base as well as the rings, and check them for damage.

Replace damaged parts!

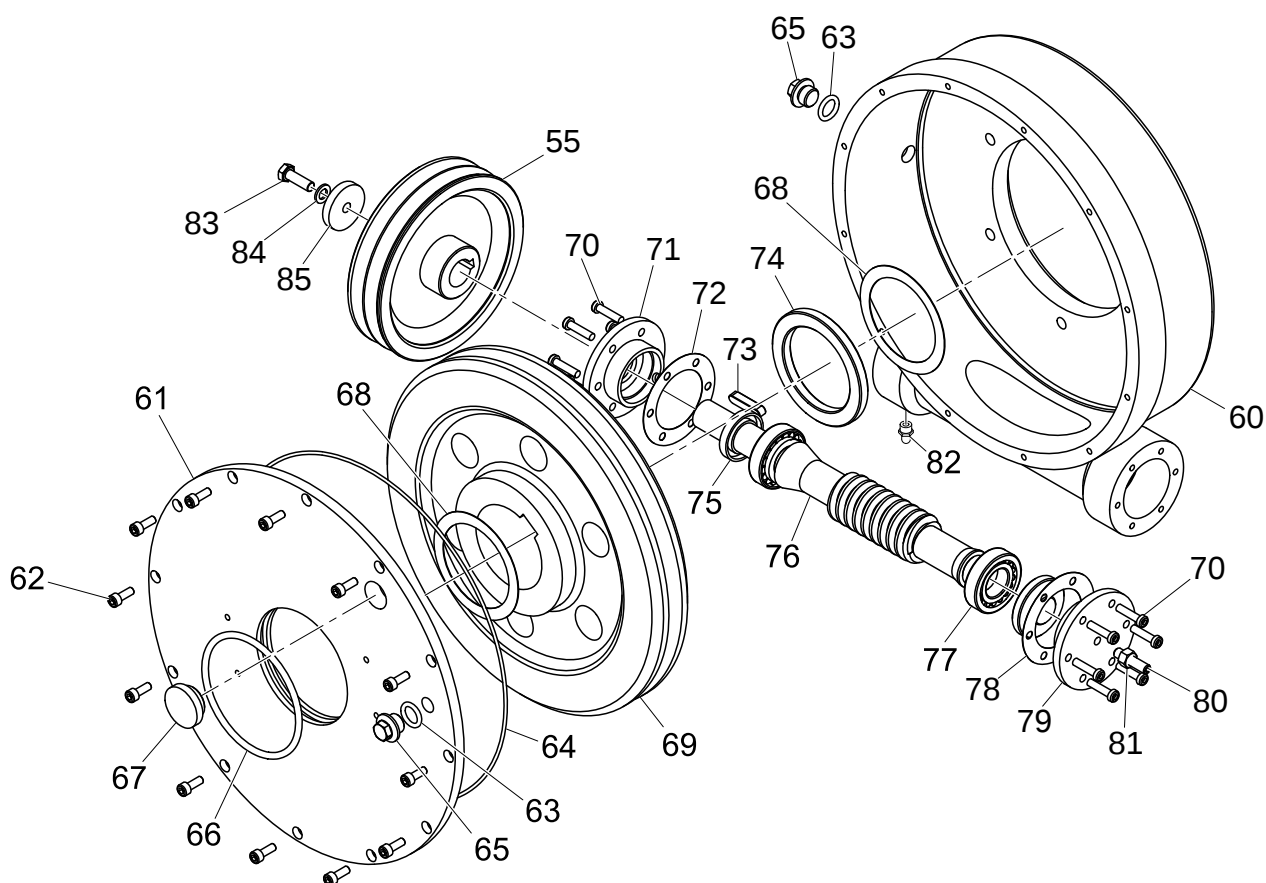
4. Before mounting, lubricate the tyre, the flap and the rim base with mounting paste. Turn the valve hole in the rim base upwards, and push the tyre onto the rim with your hands as far as possible. For this purpose also use the mounting disc if necessary. Press the tyre bead back until the Combi-ring and the taper ring, the flange ring and the locking ring respectively can be inserted. When inflating the tyre make sure that the locking ring is seated correctly and secure the wheel in the right way (rim inflation protector or safety pumping station)

- ## 12 Bedienungsanleitung / Users manual



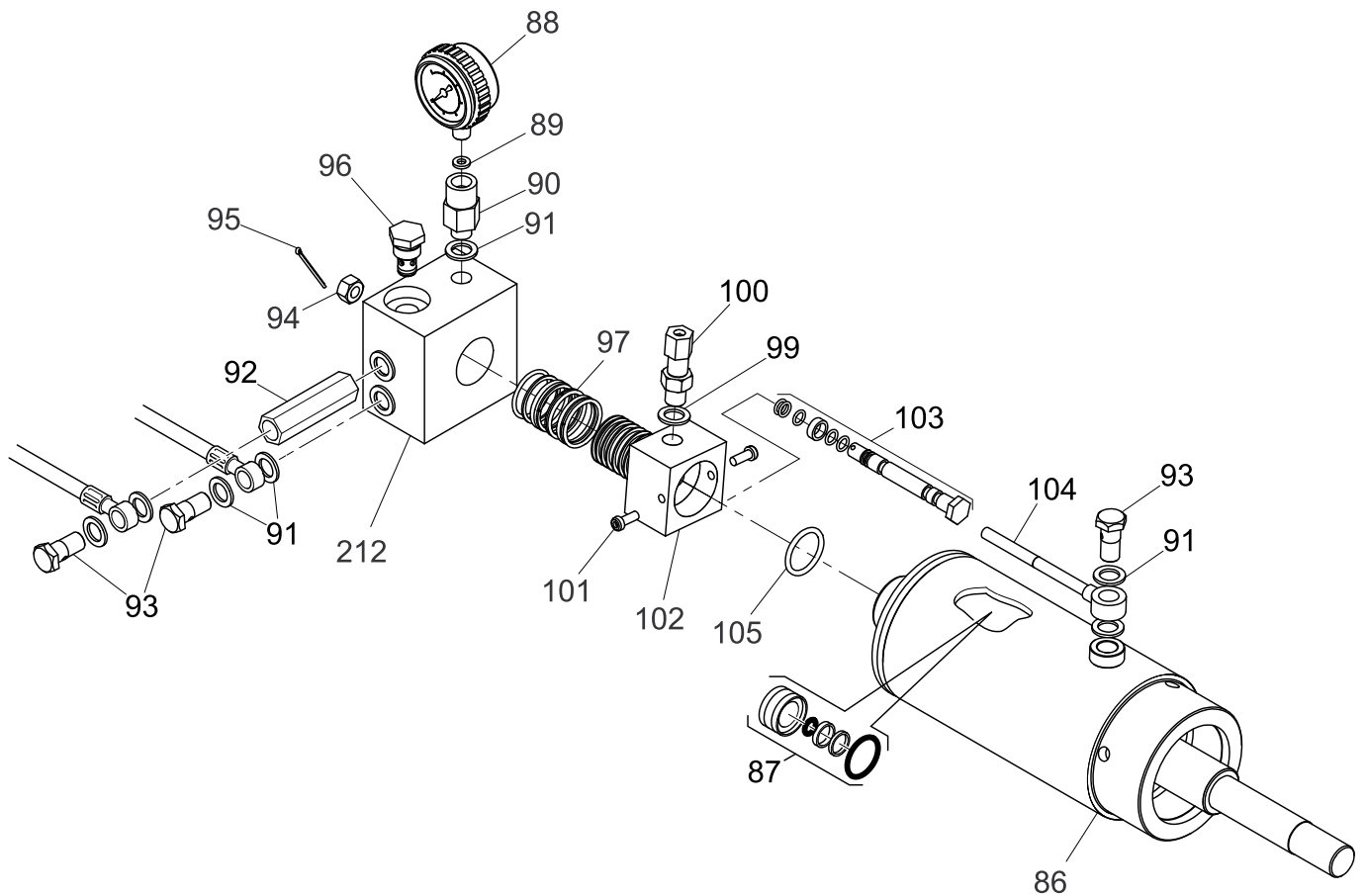
- 34 Riemenscheibe klein
- 35 Passfeder 8 x 32
- 36 Antriebsmotor
- 37 Schraube M 10 x 30 / 933
- 38 Motorplatte
- 39 Schraube M 12 x 25 / 933
- 40 Mutter M 12 / 985
- 41 Schraube M 10 x 25 / 933
- 42 Motorspanner
- 43 Schraube M 10 x 30 / 933
- 44 Mutter M 10 / 985
- 45 Bolzen $\varnothing$ 24 L=270
- 46 Winkel für Motorplatte
- 47 Mutter M 10 / 985
- 48 Lagerbüchse
- 49 Schraube M 10 x 45 / 931
- 50 Scheibe 10
- 51 Mutter M 24 / 985
- 52 Zylinderabdeckung
- 53 Schraube M 6 x 10 / 912
- 54 Blechwinkel
- 55 Riemenscheibe groß
- 56 Montiereisen
- 57 Felgenklammer standard
- 58 Felgenklammer alu
- 59 Alufelgen Schutzring $\varnothing$ 281
- 98 Aluschutzklauen

- 34 Small belt pulley
- 35 Plain key 8 x 32
- 36 Driving motor
- 37 Screw M 10 x 30 / 933
- 38 Motor plate
- 39 Screw M 12 x 35 DIN 933
- 40 Nut M 12 / 985
- 41 Screw M 10 x 25 / 933
- 42 Belt tightener
- 43 Screw M 10 x 30 / 933
- 44 Nut M 10 / 985
- 45 Bolt $\varnothing$ 24 L = 270
- 46 Bracket for Motor plate
- 47 Nut M 10 / 985
- 48 Bearing bushing
- 49 Screw M 10 x 45 / 931
- 50 Washer 10
- 51 Nut M 24 / 985
- 52 Cylinder cover
- 53 Screw M 6 x 10 / 912
- 54 Sheet metal bracket
- 55 Large Belt Pulley
- 56 Crowbar
- 57 Caliper standart
- 58 Caliper for alloy wheels
- 59 Protection ring for alloy wheels $\varnothing$ 281
- 98 Alloy protection clamps



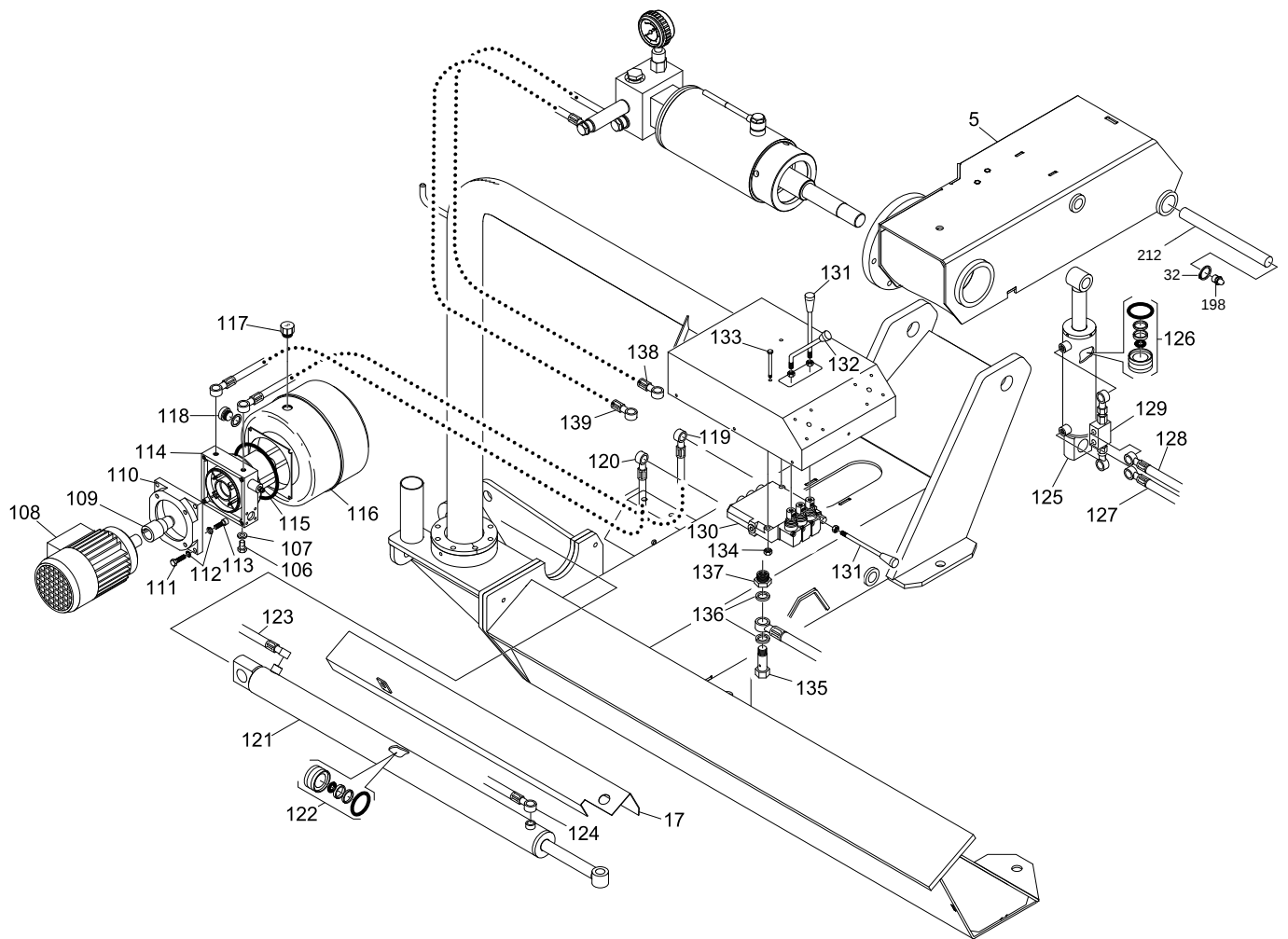
- 60 Gehäuse für Getriebe
- 61 Deckel für Getriebe
- 62 Schraube M 6 x 16 / 912
- 63 O-Ring 15 x 3,55
- 64 O-Ring 300 x 2,66
- 65 Verschlussschraube
- 66 O-Ring 100 x 5,3
- 67 Schauglas
- 68 Distanzscheibe
- 69 Schneckenrad
- 70 Schraube M 6 x 25/912
- 71 Deckel oben
- 72 Dichtung
- 73 Passfeder 8 x 40
- 74 Distanzring
- 75 Simmerring
- 76 Schnecke
- 77 Rollenlager 30205
- 78 Distanzscheibe
- 79 Deckel unten
- 80 Schraube M 8 x 35 / 933
- 81 Mutter M 8 / 934
- 82 Schmiernippel
M 10 x 1 (Winkel)
- 83 Schraube M 8 x 25 / 933
- 84 Scheibe 8
- 85 Scheibe 8,5 x 30 x 4

- 60 Gear box
- 61 Cover for gear box
- 62 Screw M 6 x 16 / 912
- 63 O-Ring 15 x 3.55
- 64 O-Ring 300 x 2.66
- 65 Locking screw
- 66 O-Ring 100 x 5.3
- 67 Oil Display
- 68 Washer
- 69 Worm gear
- 70 Screw M 6 x 25 / 912
- 71 Top termination
- 72 Paper gasket
- 73 Plain key 8 x 40
- 74 Adjusting washer
- 75 Radial seal ring
- 76 Worm shaft
- 77 Roller bearing 30205
- 78 Washer
- 79 Bottom termination
- 80 Screw M 8 x 35 / 933
- 81 Nut M 8 / 934
- 82 Lubricating nipple M 10 x 1 (angled)
- 83 Screw M 8 x 25 / 933
- 84 Washer 8
- 85 Washer 8.5 x 30 x 4



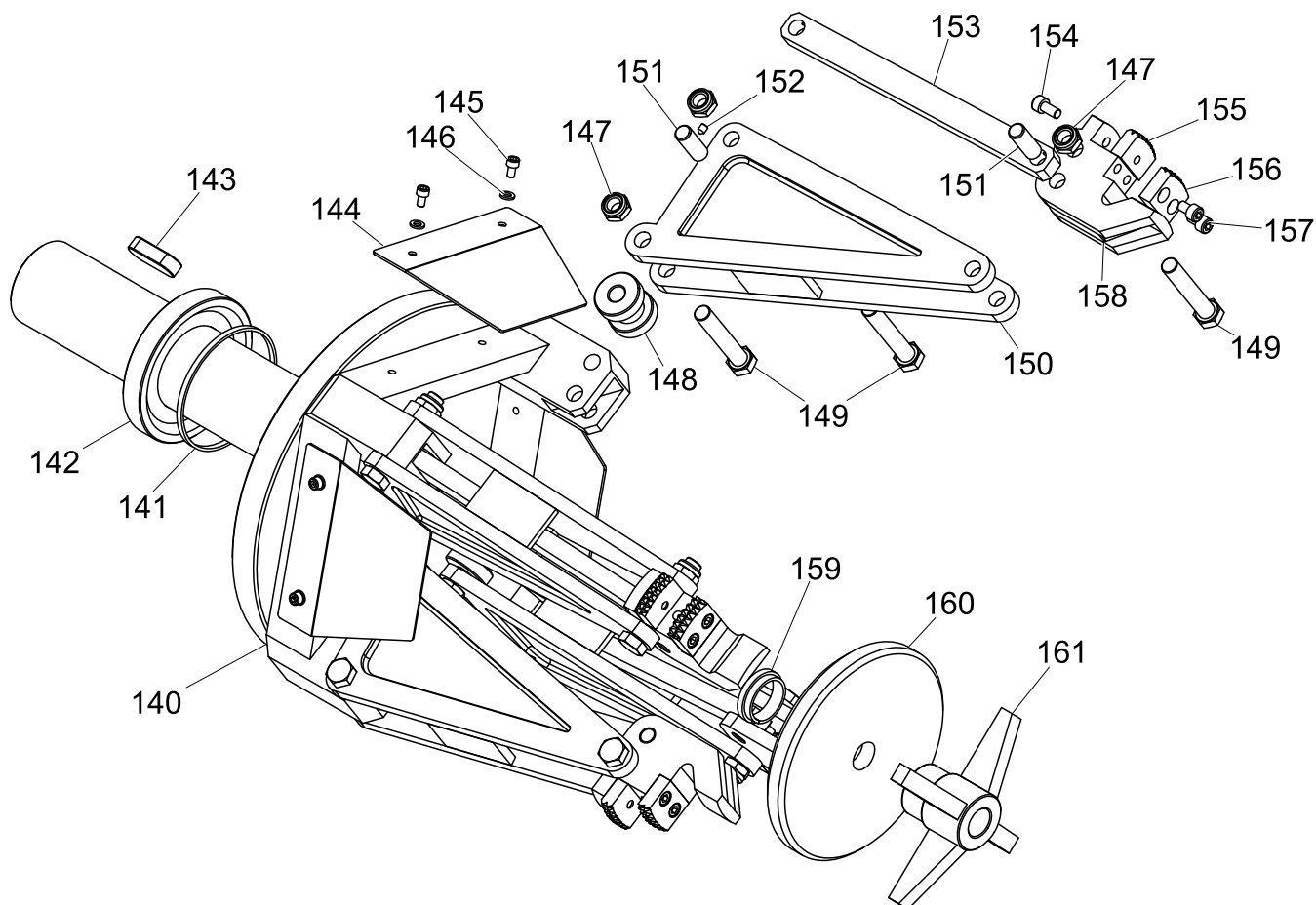
- 86 Spannzylinder
- 87 Dichtsatz für Spannzylinder
- 88 Manometer M 14 x 1,5
- 89 Dichtring
- 90 Verlängerung für Manometer
- 91 Kupferdichtung M 14
- 92 Verlängerung M 14 x 1,5
- 93 Hohlschraube M 14 x 1,5
- 94 Mutter M 10
- 95 Splint 2,5 x 45
- 96 Ventil
- 97 Dichtring 31,5 x 2,65
- 99 Kupferring
- 100 Verschraubung
- 101 Schraube M 6 x 16 / 912
- 102 Gehäuse für Ventil
- 103 Ventilschaft kpl.
- 104 Ölleitung
- 105 O-Ring 29 x 3,55

- 86 Pressure cylinder
- 87 Sealing set for pressure cylinder
- 88 Pressure gauge
- 89 Washer
- 90 Pressure gauge connector
- 91 Washer M 14
- 92 Spacer M 14 x 1.5
- 93 Banjo bolt M 14 x 1.5
- 94 Nut M 10
- 95 Pin 2.5 x 45
- 96 One-way valve
- 97 Ring 31.5 x 2.6
- 99 Washer
- 100 Screw rod
- 101 Screw M 6 x 16 / 912
- 102 Valve housing
- 103 Valve shaft
- 104 Oil pipe
- 105 O-Ring 29 x 3.55



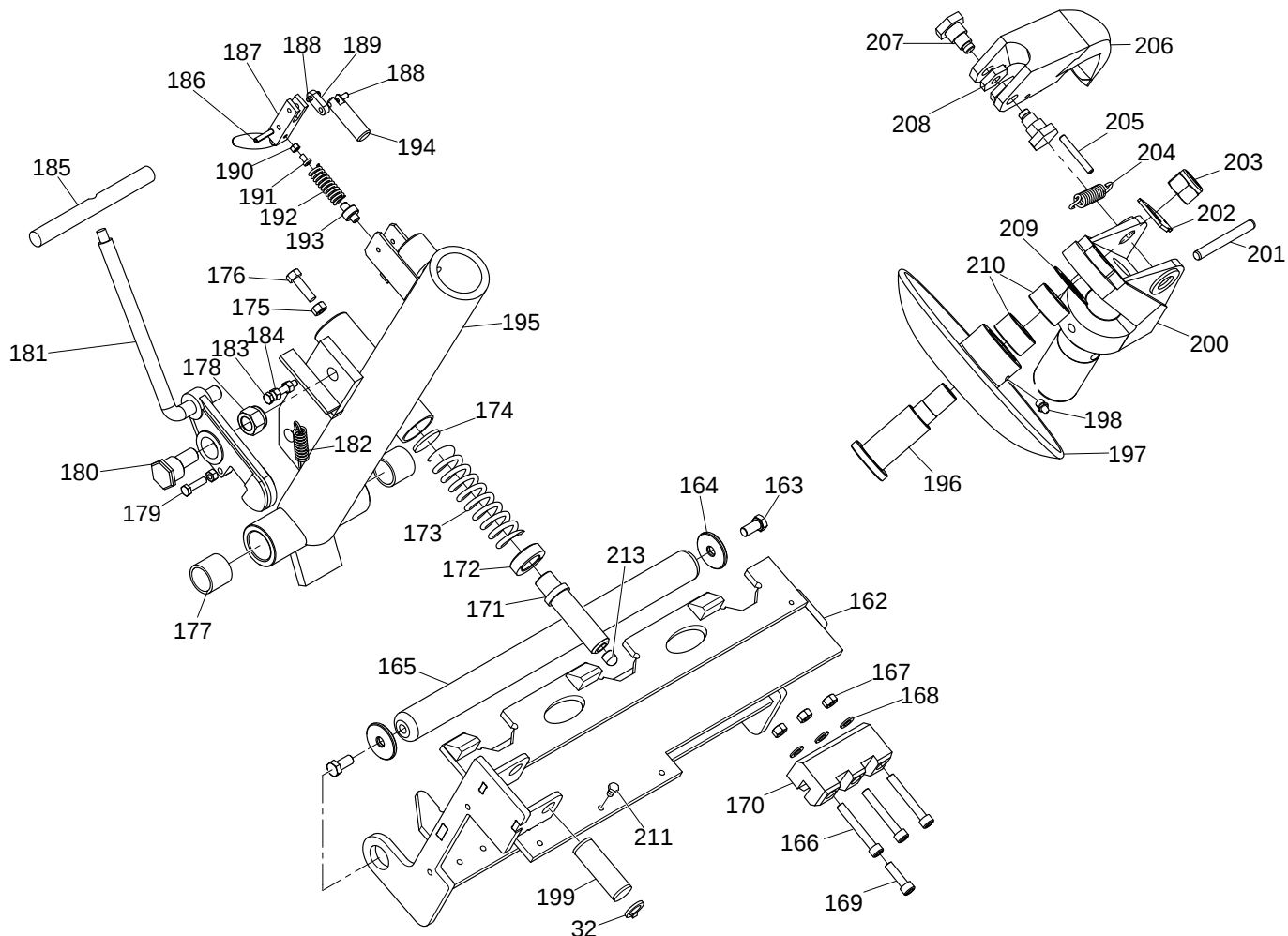
106	Schraube M 10 x 20 / 933
197	Scheibe 10
108	Motor für Hydraulikpumpe
109	Kupplung
110	Flansch für Hydraulikpumpe
111	Schraube M 8 x 30 / 933
112	Federscheibe 8
113	Schraube M 8 x 30 / 912
114	Hydraulikpumpe
115	O-Ring
116	Öltank
117	Einfüllschraube
118	Abläßschraube mit Dichtung
119	Druckschlauch P 2850 mm
120	Rücklaufschlauch T 2850 mm
121	Schubzylinder
122	Dichtsatz für Schubzylinder
123	Hydr. Schlauch für Schubzylinder 2400mm
124	Hydr. Schlauch für Schubzylinder 2900mm
125	Hubzylinder
126	Dichtsatz für Hubzylinder
127	Hydr. Schlauch für Hubzylinder 2980 mm
128	Hydr. Schlauch für Hubzylinder 3100 mm
129	Sperrventil
130	Steuerventil
131	Hebel gerade
132	Hebel gebogen
133	Schraube M 6 x 45 / 912
134	Mutter M6 DIN 985
135	Hohlschraube 1/4"
136	Kupferdichtring 1/4 "
137	Reduzierung 3/8" - 1/4"
138	Hydraulikschlauch für Spannzylinder 4000mm
139	Hydraulikschlauch für Spannzylinder 4000mm
212	Bolzen ø 24 L = 280

106	Screw M 10 x 20 / 933
107	Washer 10
108	Motor for Hydraulik pump
109	Coupling
110	Flange for Hydraulik pump
111	Screw M 8 x 30 / 933
112	Spring washer 8
113	Screw M 8 x 30 / 912
114	Hydraulik pump
115	O-Ring
116	Oiltank
117	Filler screw
118	Drain screw with seal
119	Pressure tube P 2850 mm
120	Runback hose T 2850 mm
121	Pressure cylinder
122	Sealing set for pressure cylinder
123	Hydr. hose for pressure cylinder 2400mm
124	Hydr. hose for pressure cylinder 2900mm
125	Lifting cylinder
126	Sealing set for lifting cylinder
127	Hydr. hose for lifting cylinder 2980 mm
128	Hydr. Hose for lifting cylinder 3100 mm
129	Locking valve
130	Control valve
131	Straight lever
132	Bent lever
133	Screw M 6 x 45 / 912
134	Nut M6 / DIN 985
135	Banjo bolt 1/4"
136	Copper washer 1/4"
137	Reducer 3/8" - 1/4"
138	Hydr. hose for pressure cylinder 4000mm
139	Hydr. hose for pressure cylinder 4000mm
212	Bolt ø 24 L = 280



140	Hauptwelle mit Aufspannteller
141	Dichtring 110 x 105 x 5
142	Stahlscheibe
143	Passfeder 20 x 56
144	Schutzblech
145	Schraube M 6 x 10 / 912
146	Scheibe 6
147	Mutter M14 DIN 985
148	Rolle
149	Schraube M14 x 80 / 931
150	Klauenarm
151	Bolzen
152	Madenschraube / 916
153	Schubstange
154	Schraube M 8 x 16 / 912
155	Spannplatte A
156	Spannplatte B
157	Schraube M 8 x 12 / 912
158	Spannklaue
159	Schutzring
160	Platte
161	Vorschubkreuz

140	Main shaft
141	Gasket ring 110 x 105 x 5
142	Steel washer
143	Plain key 20 x 56
144	Guide plate
145	Screw M 6 x 10 / 912
146	Washer 6
147	Nut M14 DIN 985
148	Roller
149	Screw M 14 x 80 / 931
150	Clamp support
151	Pin shaft
152	Screw M 6 x 8 / 916
153	Pulling Plate
154	Screw M 8 x 16 / 912
155	Gripping plate A
156	Gripping plate B
157	Screw M 8 x 12 / 912
158	Gripping claw
159	Protection ring
160	Plate
161	Support bracket



- 162 Schlitten
- 163 Schraube M 12 x 25 / 933
- 164 Scheibe 12,5 x 48 x 5
- 165 Welle $\varnothing$ 40 mm
- 166 Schraube M 10 x 70 / 912
- 167 Mutter M 10 DIN 934
- 168 Scheibe 10
- 169 Schraube M 10 x 35 / 912
- 170 Gleitelement
- 171 Bolzen
- 172 Distanzstück
- 173 Feder
- 174 Scheibe
- 175 Mutter M 10 / 934
- 176 Schraube M 10 x 50 / 933
- 177 Lagerbuchse
- 178 Mutter M 20 x 1,5 / 985
- 179 Schraube M 10 x 40 / 931
- 180 Exzentrerschraube
- 181 Tiger Haken
- 182 Feder
- 183 Schraube M 10 x 60 / 931
- 184 Mutter M 10 / 934
- 185 Welle für Tiger Haken
- 186 Spannstift 6 x 30 / 1481
- 187 Verriegelungshebel
- 188 Spannstift 6 x 20 / 1481
- 189 Verbindungsplatte
- 190 Mutter M 6 / 934
- 191 Schraube M 6 x 10
- 192 Feder
- 193 Bolzen
- 194 Fixierbolzen

- 162 Trailer
- 163 Screw M 12 x 25 / 933
- 164 Washer 12.5 x 48 x 5
- 165 Shaft $\varnothing$ 40 mm
- 166 Screw M 10 x 70 / 912
- 167 Nut M 10 DIN 934
- 168 Washer 10
- 169 Screw M 10 x 35 / 912
- 170 Guide rail support
- 171 Bolt
- 172 Spacer
- 173 Spring
- 174 Washer
- 175 Nut M 10 DIN 934
- 176 Screw M 10 x 50 / 933
- 177 Bearing
- 178 Nut M 20 x 1.5 / 985
- 179 Schraube M 10 x 40 / 931
- 180 Excentric Bolt
- 181 Tiger Hock
- 182 Spring
- 183 Screw M 10 x 60 / 931
- 184 Nut M 10 DIN 934
- 185 Bolt for Tiger hock
- 186 Pin 6 x 30 / 1481
- 187 Locking lever
- 188 Pin 6 x 20 / 1481
- 189 Connecting plate
- 190 Nut M 6 / 934
- 191 Screw M 6 x 10
- 192 Spring
- 193 Bolt
- 194 Fixing bolt

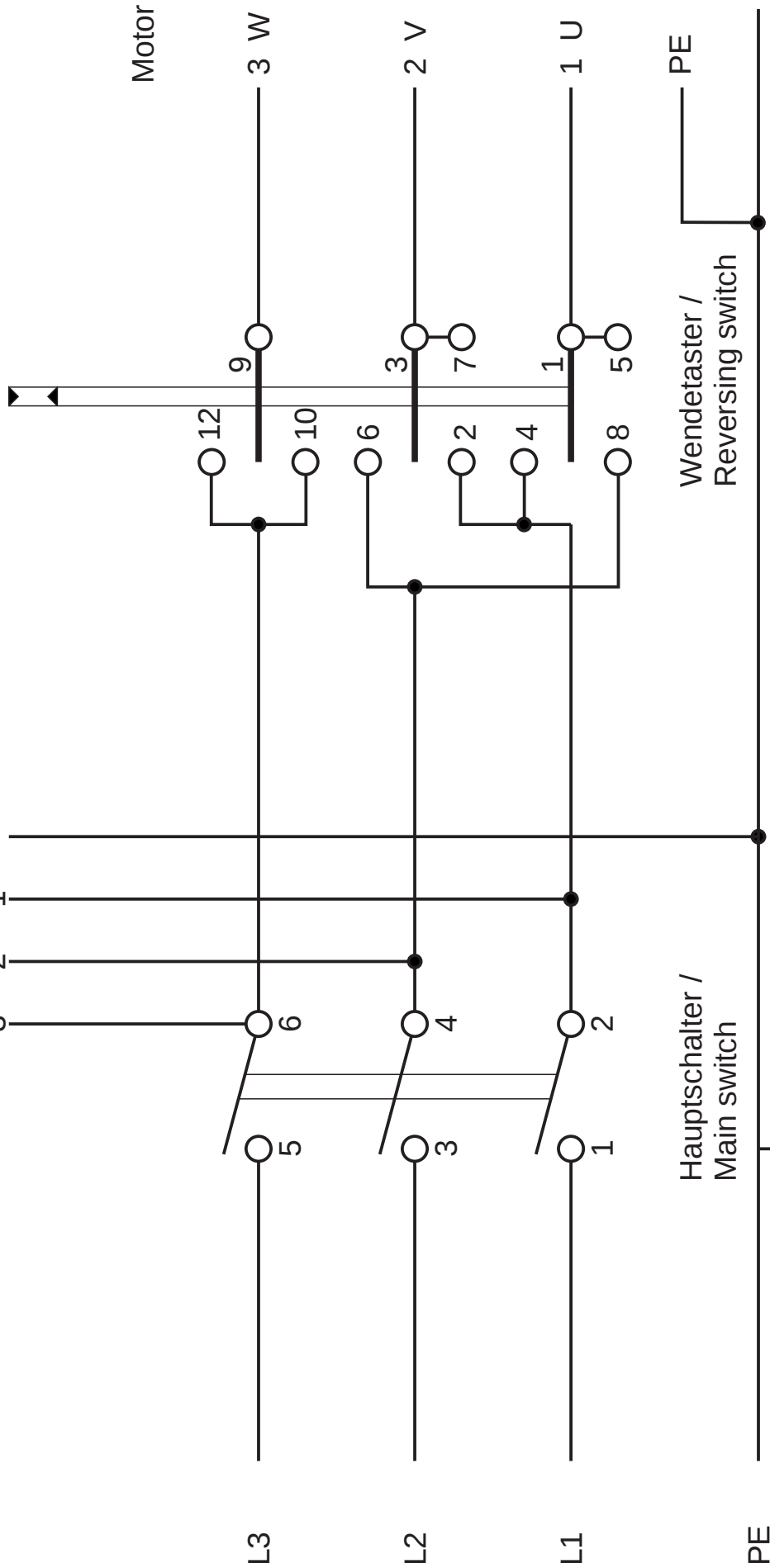
195	Abdrückarm
196	Stufenbolzen
197	Abdrückteller
198	Schmiernippel M 8 x 1
199	Bolzen ø 24 L = 97
200	Halter
201	Stift 12 x 100
202	Platte für Feder
203	Mutter M 27 x 2 / 985
204	Feder
205	Stift
206	Montiernase
207	Stufenschraube M12
208	Mutter M 12
209	Distanzscheibe
210	Lagerbuchse
211	Schraube M 10 x 20 / 933

195	Removing lever
196	Step pin
197	Turn table
198	Lubricating nipple M 8 x 1
199	Bolt ø 24 L = 97
200	Support
201	Pin 12 x 100
202	Plate for spring
203	Nut 27 x 2 / 985
204	Spring
205	Pin
206	Mounting-nose
207	Special screw
208	Nut M 12
209	Washer
210	Bearing
211	Screw M 10 x 20 / 933

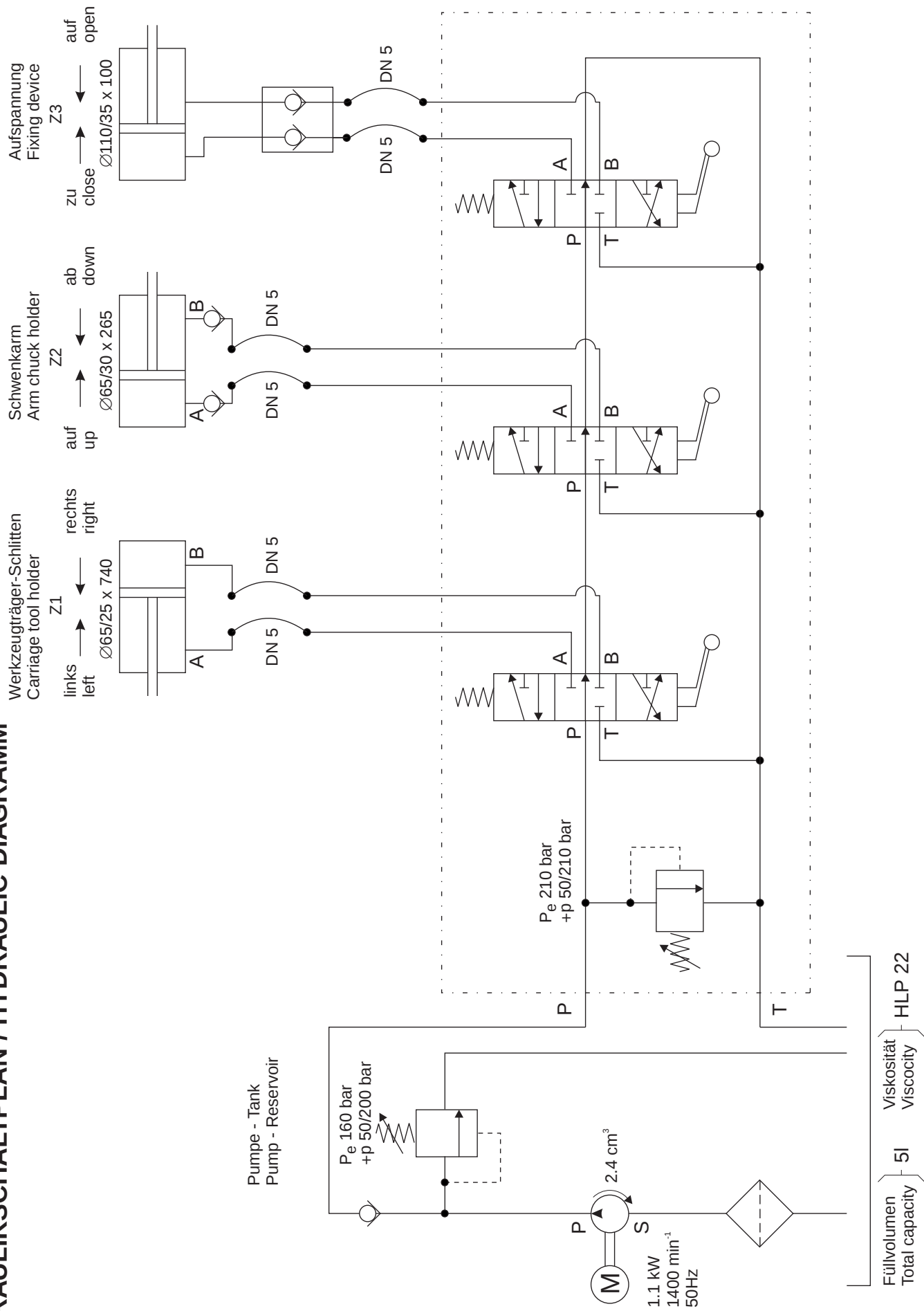
ELEKTRIKSCHALTPLAN / ELECTRIC WIRING

Hydraulik Pumpe /
Hydraulic pump

W 3 V 2 U 1 PE



HYDRAULIKSCHALTPLAN / HYDRAULIC DIAGRAM



CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
DICHIARAZIONE DE DI CONFORMITA'
DECLARACION CE DE CONFORMIDAD
CE DECLARACAO DE CONFORMIDADE
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DECLARATION DE CONFORMITE AUX NORMES CE

WIR : GRAML GERÄTEBAU GMBH
NOI : GEWERBERING 40
NOSOTROS :
NOS : D-94060 POCKING
WE :
NOUS :

Erklären unter unserer Verantwortung, daß das Produkt:
Dichiariamo sotto la nostra responsabilita' che il prodotto:
Declaramos sobre la nuestra responsabilidad que el producto:
Declaramos sob nossa responsabilidade que o modelo:
We declare that under our responsibility for supply/manufacture of
the product:
Declaronos sous notre responsabilite' que l'appareil:

Modell/modello/modelo/: PROMAXX 9260
modelo/model/modele:

Seriennummer/matricola:
matricula/Numero di serie:
serial number/ numero de serie:

auf das sich die vorliegende Erklärung bezieht, folgenden Normen
oder anderen Normunterlagen entspricht

EN 983 - EN 286/1 - EN 60204

gemäß der Richtlinie
in base a quanto previsto dalla Direttiva
en base a quanto previsto de la Directiva
segundo as normas da Directiva
following the provisions of Directive
selon les normes prevues par la Directive

89/392/EWG - 89/336/EWG - 91/368/EWG
93/44/EWG - 87/404/EWG

Pocking, 01.08.2009


Graml

Dieses Erklärungsformular entspricht den Anforderungen der Norm
EN 45014 (BS 7514).
Il modello della presente dichiarazione e' conforme previsto nella
Norma EN 45014 ref: EN 45014 (BS 7514).
El modelo de esta declaracion es conforme a cuanto previsto en la
Norma EN 45014 ref: EN 45014 (BS 7514).
O modelo da declaracao esta conforme as Normas da EN 45014 ref:
EN 45014 (BS 7514).
The model of the declaration is conform to the provisions of
EN 45014 ref: EN 45014 (BS 7514).
Le modele de la present declaration est conforme a la Norme

Notizen / Notes

[illegible]



REMA TIP TOP GmbH • Business Unit Automotive

Gruber Straße 63 • 85586 Poing/Germany
Tel.: +49 81 21 707-234 • Fax: +49 81 21 707-222
www.rema-tiptop.com • info@rema-tiptop.de

Ihr lokaler Ansprechpartner / Your local partner /
Votre interlocuteur local / Su socio local