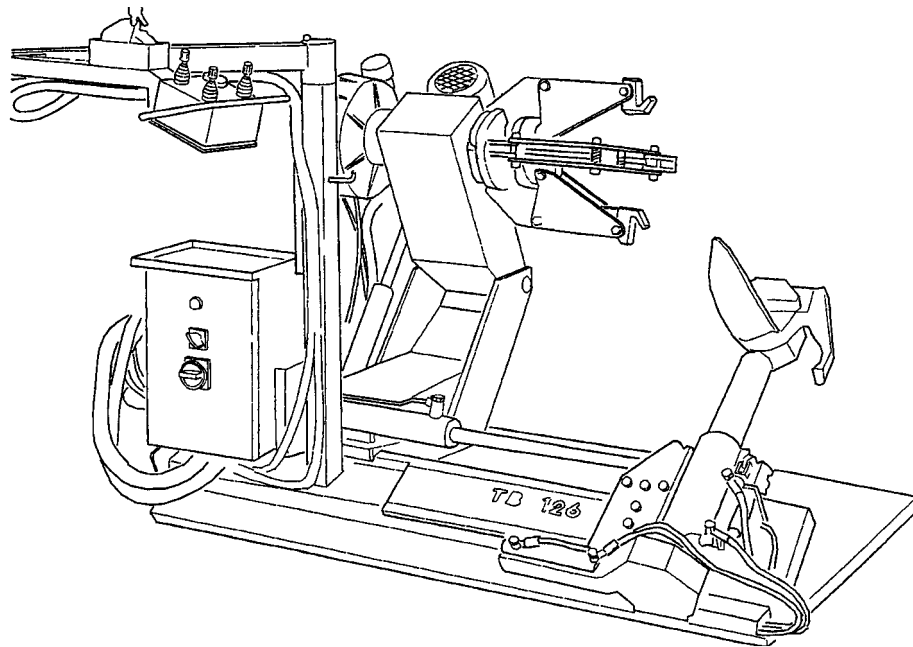


# 取扱説明書

## TB126 S

大型タイヤチェンジャー



(株) プリマタイヤサプライズ

2017.05



## 目次

1. 使用目的	5頁
2. 安全規定	6頁
3. 輸送	7頁
4. 開梱	8頁
5. 組み立て及び始動	8頁
6. 設置面積	8頁
7. 長期放置の注意	9頁
8. 廃棄処分の注意	10頁
9. 技術仕様	11頁
10. サービス仕様 (能力)	11頁
11. 名版	11頁
12. 定期点検	12頁
13. トラブルシューティング表	12頁
14. 使用上の注意	13頁
15. 消火器	14頁
16. 随時点検	14頁

タイヤの脱着方法説明書は、付属ページを参照ください。

部品図、部品表、電気配線図は、別冊オリジナル取説を参照ください。

尚、部品のご発注の際は、  
図面番号 (例; A-12)  
及び8桁コード番号 (例; 81120008) を記してください。

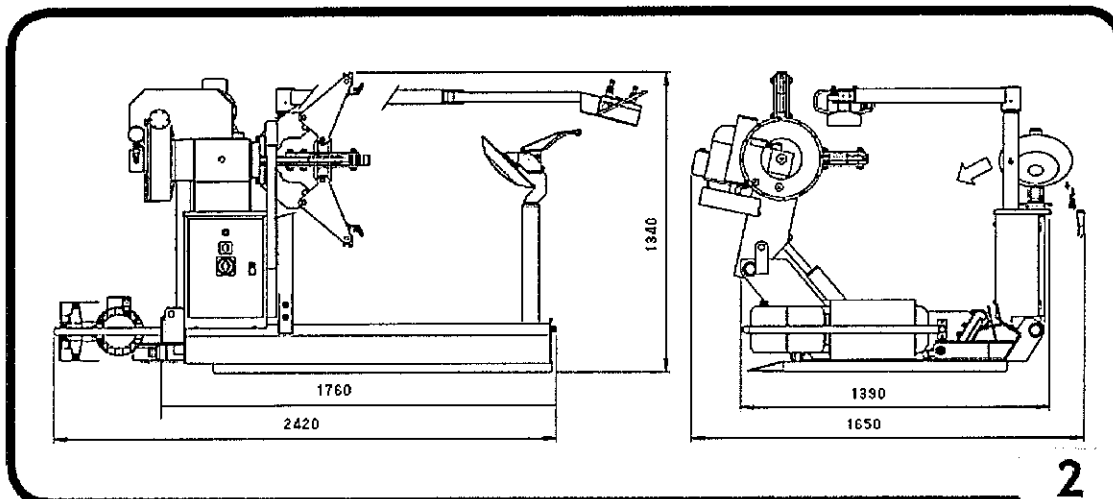
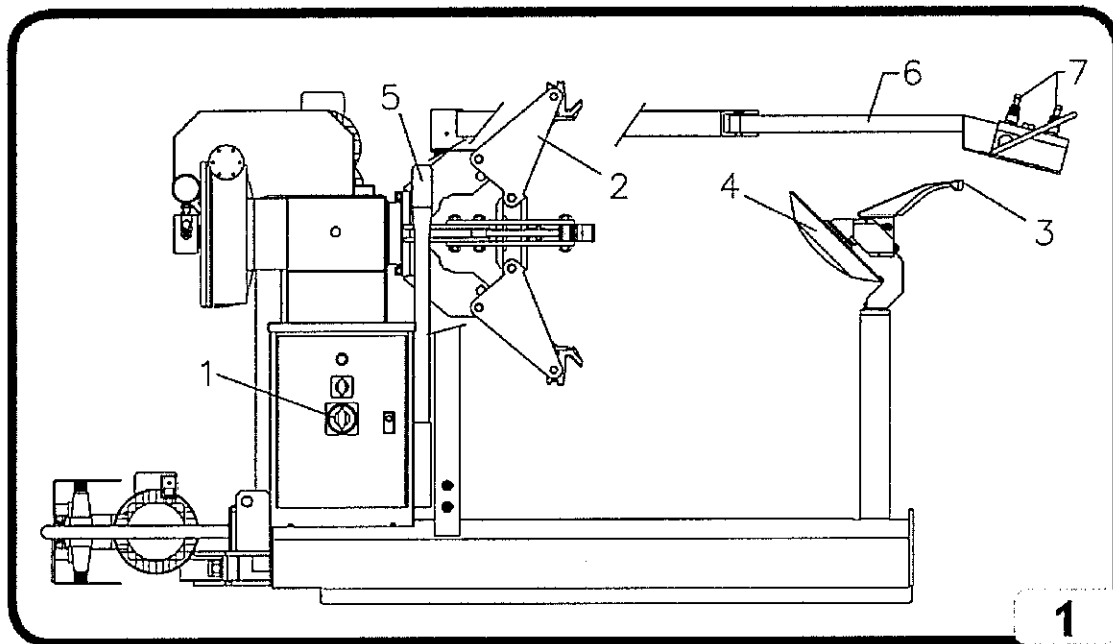
# EC 準拠 宣誓書

当社 モンドルフォは、下記製品に対し、製造者としての全責任を負うことを宣誓いたします：

## TB126SUPER

S/N ;

当宣誓書は89/392/EEC-91/368/EEC-93/44/EEC-93/68/EEC-73/23/EEC指示規定に引き続き下記の規格及びその他の規範書類に関連準拠するものです：



## 1. 使用目的

このマニュアルは当社製品の必要部品で、機械の安全使用や保守に関し重要事項が記載されているので  
使用法や指示等を良く読んで下さい。

☞この取扱説明書は、いつでも使用できるように、大切に保管してください。

TB126Sタイヤチェンジャーはトラック、農業用トラクター、小型建設機械のタイヤを脱着用に設計された  
もので、対応タイヤサイズは14インチから26インチまで又最大ホイール径は1500mmとなっています。  
全ての機能は電動油圧式で、特殊自在式アームの制御装置でどんな作業位置からも操作が可能です。  
尚、この機械は、この機械の本来の設計目的にのみ使用してください。その他の目的の為の使用は、不適当で  
あるし、実情にそぐいません。

注意
不適切な、不正確な、または実情に合わない使用による故障の責任を、メーカーは負いません。

## 2. 安全規定

当機の操作に際しては、特に訓練を受け又指定された人のみで行って下さい。  
メーカーの承認の無い当機の改造や不適切な干渉が原因と思われる損害の責任は、メーカーはその責めを免ぜられるものとし、  
安全装置の除去や変更はPL法（安全規定）の侵害とみなします。  
当機器は爆発や火災の危険のない場所でのみでご使用ください。

### 安全装置

- コントロールパネルを開け先ずスイッチで電源を落とす。
- 制御装置の論理回路は作業者の誤りを回避します。
- きのこと型の緊急ボタンで機械の電源を切る。
- 制御が解除された場合、全ての機能は機能不能になります。

### 空気充填

- TBチェンジャーで、ホイールをクランプ（チャッキング）しての空気充填は禁止です。  
必ず、安全囲い（セフティーケージ）の中で、空気充填作業を実施して下さい。
- パンク修理をしたタイヤは、コードが疲労している場合がありますので、空気充填後5分以上を目安として、安全囲い内で破裂しない事を確認してから取り出して下さい。
- 作業者は、安全メガネ及びヘルメットを装着して作業を行なって下さい。

注意
安全装置の改造又は取り外しは絶対に禁止されています。

注意
組み立て設置は作業は十分注意をして行って下さい。 指示に従わないと、機械の損傷や作業者へ危険が及びます。

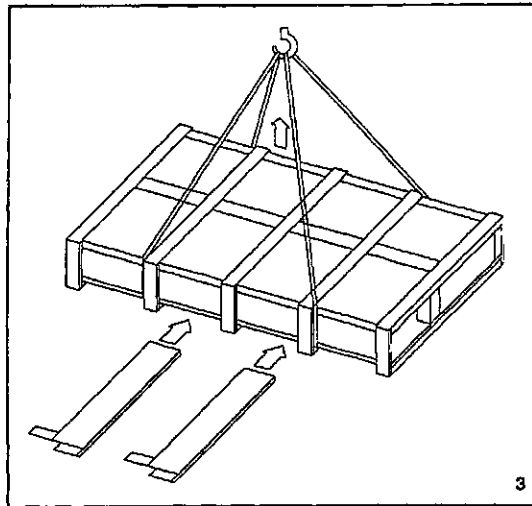
注意
作業中や保守点検時は、長髪は束ねて下さい。又だぶだぶやひらひらの服装を着ないで下さい。 又ネクタイ、ネックレスや指輪を着けないで下さい。

### 警告

TBチェンジャーの配電BOXを開け、内部で「火気厳禁」や「火気と高温に注意」の表示があるスプレー等は使用しないで下さい。

### 3、輸送

梱包された状態の機械の輸送は、輸送パレットにフォークリフトトラックの爪を適正な場所に入れてから、移動してください。



#### 注意

梱包状態の機械はクレーンやホイストで吊り上げないで下さい。

#### 注意

どんな時も、機械を移動する前には、機器の容量が十分であることを確認して下さい。

開梱した後の機械の移動の際は各角部をダンボール等の柔らかい当てもので保護するように注意して下さい。

#### 機械の取扱/保管

梱包されていない状態の機械の取扱には、アンカーポイントのみを使って下さい。

梱包された機械の保管の場合は、乾燥した場所で、出来れば通気装置の付いた場所で行って下さい。

#### 注意

破損を防ぐ為に、梱包した機械の上に物を置かない事。

#### ！ 警告

ここで薦めていない方法で機械部品を掴む事は絶対避けて下さい。

梱包された機械の保管環境温度は -25℃から+55℃です。

#### 4. 開梱

梱包を解いたら、機械が完全で無傷であるか、外観上のダメージがないかチェックしてください。疑問がある場合は、**使用せず**直ちにお買い求めの業者の熟練したプロの担当者に連絡して下さい。子供達がケガをするかも知れませんが、梱包材（ビニール袋、発泡スチロール、釘、ネジ、木製パーツ等）を子供の手の届く場所に放置しないで下さい。

### ・ 注意

梱包材の中にアクセサリが入った箱はラッピングされていますので、梱包材と一緒に捨てないようご注意ください。

上記梱包材を廃棄する場合は、きちんと分類し、有害物及び有機物質に変わらないものは、正規の手続きを取り、指定された場所へ投棄して下さい。

#### 5. 組立及び始動

### 注意

設置地域が決まりましたら、作業安全規定に従って下さい。

安定した、硬い床の上に設置して下さい。必要な作業スペースは確保下さい。

### 注意

屋外に設置する場合は、適当なシェルターで保護する事。

#### 作業環境条件

- 湿度： 40% - 95%
- 温度： 0℃ - 45℃

#### 6. 設置面積

390 X 465 CM のスペースが設置には必要です。

操作位置から、作業者が機械や周辺域を良く見えること。作業者が外部の人や物の侵入を禁止する。機械は水平な床に、コンクリートやタイル張りが理想。設置して下さい。ぬかるんだり、不安定な地面は避けること。機械を設置する地面は機械から発せられる負荷に耐えうる事。

### 注意

500KG以上のホイールを交換する場合のみ、機械をアンカーボルトで固定する事。

アンカーボルトでの固定方法は、

1. 16MM の刃で80MMの深さの穴を開ける。
2. 穴をきれいにする。
3. ソフトハンマーでアンカーボルトを穴に叩いて入れます。
4. 45Nmでセットしたトルクレンチを使って硬く締めます。（この数値が得られない場合は穴が大きいか、コンクリートが固まっていないかです）



## 組み立と運転

各コンポーネントを梱包より取り出したら、全ての部品をチェックし、完全であるか異常がないか確認してください。その後下記に従い各部の組立を行って下さい。

組立に必要な工具：

- ドライバー
- 13 スパナー

ボルトでベースに制御柱を固定します。

## 電気の接続

### ！ 警告

どんなに些細な事でも、電気システムに関する事は、専門家の手が必要です。

標準機種への電源は、3相200Vです。

機械の電圧はお客様の特別の要求により工場でセットされています。

電圧に関する如何なる変更にも専門家が行って下さい。

電源用ケーブルは最低4平方ミリメートルゲージの3芯+アースは操作パネルのL1, L2, L3のターミナルへ接続の事。操作パネルのターミナルボードへ電源ケーブルを接続する前に、下記の事を行って下さい。

- － 電源が200Vである事のチェック。
- － ケーブルの状態やアース線がセットされている事のチェック。
- － 過電流を守るサーキットブレーカーが設置しているかのチェック（定格 30mA）。
- － 充分注意をして機械に線を接続する。

電機接続の仕様は名板に記載された機械の仕様を充たしていなければなりません。

通常作動では、ホイールは時計廻りです；反対の場合はパワーサプライプラグの2本の線を逆にして下さい。

### ！ 警告

上記注意事項に従わずに起きた如何なる損害に対しても、メーカーはその責めを負いません。又その時点で、保証は消滅するものとします。

## 7. 長期放置の注意

長期間、機械を使用しないで置く場合には、電源を外し、タンクの油圧オイルを空にして、埃等によるダメージを受けないように本体を保護して下さい。乾燥して、損傷の危険のある部分にはグリースを塗って下さい。

## 8. 廃棄処分の注意

機械を使用しなくなった時には、電気、電子、油圧及びプラスチックに関係する部分を取り外して操作出来ない状態にして下さい。残りの部分は鉄屑として廃棄して下さい。

ケーブル等電気材料は銅として廃棄すること。

危険と思われる、下記部品は安全にする様に注意して下さい。

- 油圧タンク
- 電動モーター

規定の処理手順に従って個々のアイテムのカテゴリーを考えて下さい。

### ・警告

日本の処理基準に従って廃棄処分を行って下さい。

#### 油圧オイルのアドバイスと注意

##### 使用済油圧オイルの廃棄

使用済オイルは下水、地下水路、運河に流さないで下さい。集積して専門の廃棄業者に渡して下さい。

##### 油圧オイルの漏れやこぼれ

泥や砂の様な吸収剤でこぼれたオイルの拡散を最小限にして、溶剤で取り除きます。

##### 油圧オイルの使用上の予防策

皮膚に長く付着させない事。

オイルの霧や空中への拡散を防ぐ事。

下記の予防策を行う事；

- 飛び散りを防ぐ。(機械の上に布か保護スクリーンを掛ける)
- 石鹼や水で頻繁に洗う。(溶剤は使わない事)
- レンジで手を乾かさな事。
- 着衣がオイルでびしょ濡れになった場合、着替えて下さい。
- 油の付いた手でタバコを吸ったり物を食べたりしない事。
- 油の付いた鉋物には手袋をはめて下さい。
- 油が飛び散る場合は、ゴーグルを付けて下さい。
- 鉋物オイルへの対策としてエプロンをして下さい。
- オイルが霧状になる場合はベンチレーターを使用して下さい。

##### 油圧オイルの応急手当て手引き

飲み込む - 処置の必要なし。

吸引 - 自然嘔吐の場合は直ぐに医者に掛かって下さい。

吸入 - 大量の強い蒸気又は霧を吸った場合は、外気を吸わせて下さい。

目 - 大量の水で目をすすいで下さい。

皮膚 - 石鹼や水で良く洗い落とす。

## 9. 技術仕様

- 3相電源 200V 50/60HZ

### スピンドルモーター(チャッキング)

- 3相モーター 4/2ポール  
電源 200V 50/60HZ 1.5kw - 2.2kw 2スピード

### 油圧ユニット

- 3相モーター 4ポール  
電源 200V 50/60HZ 1.8kw
- 機械幅            最小            最大
- 長さ                1700mm        2060mm
- 高さ                1400mm        1610mm
- 高さ                                   1230mm
- 機械重量            541 KG
- 油圧タンク容量    8 L
- 最低    最高
- 操作時温度        0° C    45° C
- 耐久湿度            57%    95% (45° C 時点)

## 10. サービス仕様

- 最小            最大
- フランジクランプ幅        120mm        650mm
- リムクランプ径            14"            26"
- 最大タイヤ径                1500mm
- 最大タイヤ幅                780mm
- 最大ホイール重量            1000k g

## 11. 名板

-  MONDOLFO FERRO SPA

VILAE DELL "INDUSTRIA NO. 20

61037 MONDOLFO (PS) ITALY

- CE マーク
- 製造年
- モデル: **T B126 S**
- セリアル番号:

## 12. 定期点検

機械を効率的に又正しく作動させる為には、メーカーの指示に従い、清掃や定期点検を行うことは絶対に必要なことです。

!	警告
清掃や定期点検はメーカーの下記の指示に従って特定の人が行って下さい。	

油圧レベルのチェック。必要な場合は、API C1S32 が同等の油圧オイルを補充して下さい。  
減速装置にグリースがあるかどうかのチェック。必要な場合はVANGARD LIKO-3 が同等品を足して下さい。

・ 注意
* どんな補充又は上記以外の品質の油圧オイルへの変更は機械の寿命を減じたり、作業性を損なう事があります。

- 駆動部を清潔にして下さい。
- 機械や作業場を清潔にして、重要部分にゴミが入らない様にして下さい。
- 定期的にグリースポンプで各部品にグリースを供給して下さい。

### 重要事項

レリーフバルブの圧力値を変えない事。又圧力制御の設定値を変えない事。  
製造業者は、上記ルールに反して起きた怪我や破損に対する責めは負いません。

・ 注意
保守点検に際しては、必ず電源プラグを抜いてから行って下さい。
清掃にはコンプレッサーからの空気で吹き飛ばす事はしないで下さい。

## 13. トラブルシューディング

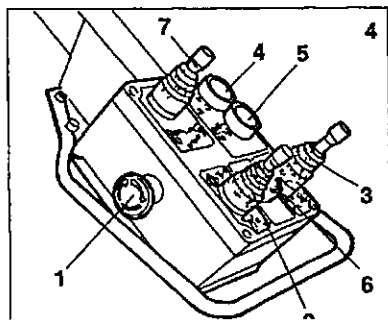
トラブル内容	可能性のある原因	処 置
コントロール使用時にヒューズが飛んだ。	1. 電源がショート接続されている 2. インバーターのショート (リセット) 3. モーターのショート	● 線の点検 ● インバーターの交換 ● モーターの交換
ビードブレーカシリンダーの力が充分でない。	1. 油圧回路のエアポンプの破損 2. シリンダーシールの摩耗	● 油圧オイルの交換 (MAX 圧力のチェック) ● シールの交換
ターテーブルの爪が回転しない。	1. インバーターの故障 (リセット) 2. コントロールパナの故障	● インバーターの交換 ● コントロールパナの交換
ターテーブルの爪が回転しない。 (モーターが異音を出す)	モーターが単相運転	● プラグ又はインバーターの線をチェック。 ● インバーター又はモーターの交換 ● モーターの交換
ターテーブルの爪の回転力が弱い。	1. ベルトの張りが弱い 2. ビードブレーカシリンダーが時代に 対し 強く押し過ぎ。	● ベルトの張りの調整又は交換 ● タイピードにワックスを塗る。

#### 14. 使用上の注意

TB126-S-D-Nは指定されて人のみで使用して下さい。このマニュアルに記載してある操作手順に慣れない人の使用は重大な危険の原因になる事があります。

##### コントロールボックス

1. 緊急停止スイッチ
2. 4方向スイッチ、ターンテーブルの正/逆回転及びホールの上下動
3. 4方向スイッチ、ターンテーブルアームの上下動及びホイールの左右移動
4. ターンテーブルの開きボタン。
5. ターンテーブルの閉じボタン。
6. なし (特別仕様シフティング早送り)
7. ツールディスク反転レバースイッチ (TB126S, D)



注意; スイングアームを引っ張り動かす場合はスイッチを持たずにフレームを持ってください。

##### ホイールの位置取りとクランプ

- ツールホルダーアームを背に倒す。(上に起こす)
- ホイールを垂直に置く。
- ターンテーブル (チャッキング) を操作し、ホイールをクランプする。

### ・ 注意

機械が故障したら、安全な距離まで退いてマスタースイッチを切ります。

### ・ 注意

ターンテーブルの爪が各グリップ点を正確に且つキッチリとクランプしている事を確認する事。

### ・ 注意

長時間ホイールをクランプした状態で放置しない事。

タイヤの脱着の前には、タイヤの損傷や脱着作業が容易に出来る様にタイヤの「D」部に潤滑剤を十分に塗って下さい。

**！ 警告**

建機用タイヤは完全に外す前に出来るだけ「A」-「S」近くに持って来る事。

15. 消火器

機械は多様な異なる材料から成っておりますので、火災の場合対応がケースによって異なります。

	乾燥材料	可燃液体	電気器具
水	YES	NO	NO
泡	YES	YES	NO
粉末	YES	YES	YES
CO2	YES	YES	YES

上記表は一般的なガイドですが、具体的な事に関しては消火器業者に相談願います。

16. 随時点検 (修理エンジニア用)

A)

下記テーブルに記載した「タビゲ」トリカを使ってエア、ボルト及びナットをチェック又は締め付けて下さい。

M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M29	M30
Nm 10	Nm 25	Nm 50	Nm 87	Nm 138	Nm 210	Nm 289	Nm 412	Nm 539	Nm 711	Nm 1049	Nm 33	Nm 1422
Kgm 1	Kgm 26	Kgm 51	Kgm 89	Kgm 141	Kgm 215	Kgm 295	Kgm 42	Kgm 57	Kgm 72	Kgm 107	Kgm 216	Kgm 145

B)

ベルトをチェックし必要ならモーターサポートの「カド」の調整でベルトを引っ張って下さい。

**・ 注意**

緊急点検は専門家に依頼して下さい。

**！ 警告**

油圧関係の点検に際しては、機械を静止状態で置き、アームは下げて、ターゲブル閉じた状態で行って下さい。

MF

TBE126S, D, N

取扱説明書

TYPE B

# タイヤ脱着方法

（株）プライマタイヤサプライズ

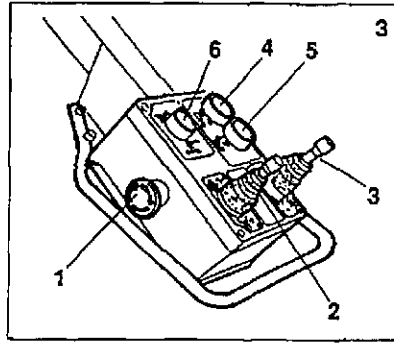
## 目 次

1	コントロールボックス-----	17
2	リムクランプ能力-----	18
3	チャッキング方法-----	18
4	チューブレスタイヤ脱着方法-----	19
5	チューブレスタイヤの組み付け-----	20
6	L型ツールを用いてビードをはずす方法-----	20
7	L型ツールを用いてビードを組み込む方法-----	21
8	割型リム（リング付）のはずし方-----	22
9	割型リム（リング付）の組み付け方-----	23

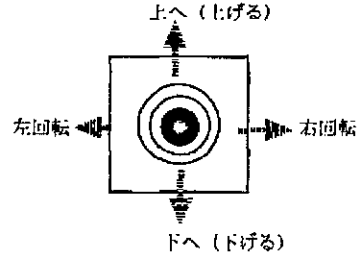


コントロールボックス

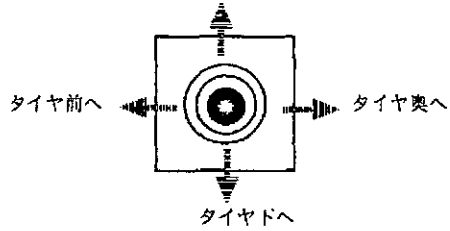
図4 ユニバーサルコントロールボックス  
(手元操作ボックス)



- 1) 非常停止ボタン
- 2) タイヤ回転、ツール支柱上・下操作四方向レバー



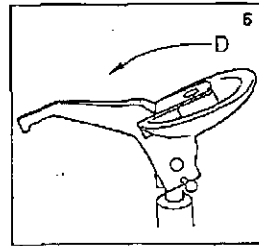
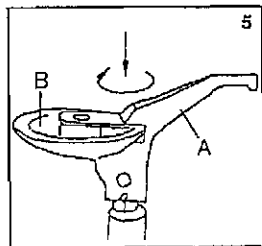
- 3) タイヤ上下・前後移動操作レバー  
タイヤ上へ



- 4) チャッキング開押しボタン
- 5) チャッキング閉押しボタン
- 6) ツール早送りボタン (Sタイプ)
- 7) フック・ジスク回転押しボタン (Sタイプ)

マウント・デマウントツールの方向変換 図5 / 6

マウント・デマウントジスクツールが垂直に立っているときマウント・デマウントジスクツールの根本にある足踏みペダルを踏みながら手でツールを手で左右いづれかに回して足を放します (下)



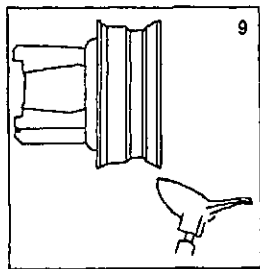
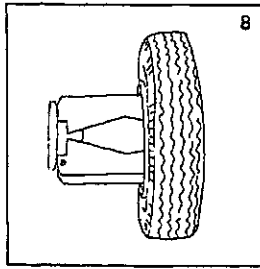
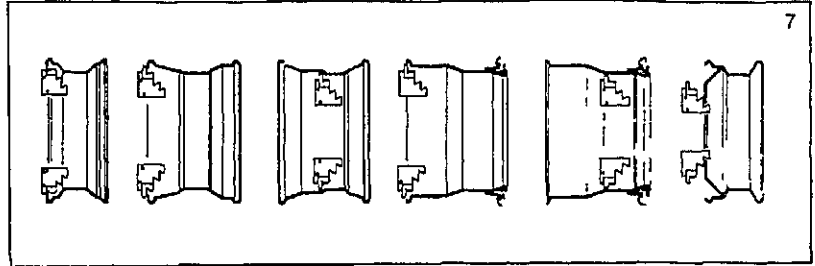
付 3

上記ツールの反転方法は、126シリーズに型式変更されてから一部改良され異なります。  
現品をご参照願います。(ディスク固定型 フック引き起こし型 N型はハンドピン固定方式)

リムクランプ能力

センターホール	120--530mm
リム部	14インチ—26インチ
タイヤ外径	1500mm (max) 幅 780mm 重量 1000kg

チャノキングの方法      チャノキングの仕方は7及び8~10図のようになります

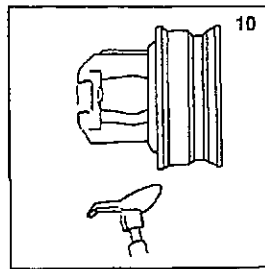


ヒートストップセンターの位置は 必ず外側（右側）になるように  
注意してセトしてください

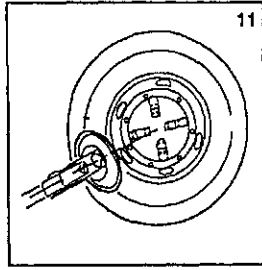
(参考)

任友金属製アルミオイル (BS タンロップ ファルケ社) は  
この図のようにセトしてください

古河アルミ (アルコア) 製アルミホイール (ヨコハマ トーヨー  
社) は 中心にあるのけとちらテマもよい  
スチールホイールは メーカーによって異なりますので  
トロップセンターの位置を確認してセトしてください

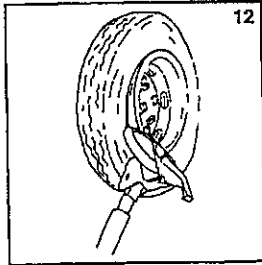


付 4

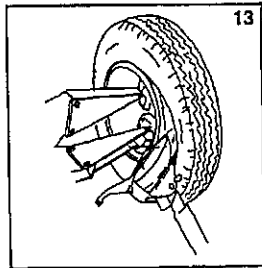


### チューブレスタイヤの脱着の仕方

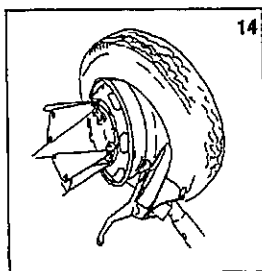
- 1) エアー抜きます
- 2) マウントノールを垂直に立てます
- 3) タイヤ ホイルをチャノクに固定した後 タイヤを持ち上げて奥の方へ移動します
- 4) ヘタルを踏みマウント テマウントノスクを左回転します  
\* ノスク (皿) がタイヤを押す方向
- 5) マウント テマウントノスクをロックの爪かかるとまで倒します
- 6) タイヤを上下させながら表側のヒートを押す位置に合わせます  
(図-11)



- 6) ノスクをヒートに押し当てて右回りに回転しながらノスクを少しずつ送り込み ヒートを落とします ヒートとリムとに隙を作りハングクリームをヒート及びリムフランジの内側に塗布します (図-12)

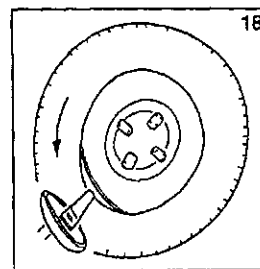
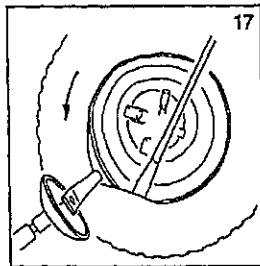
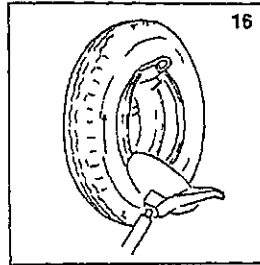
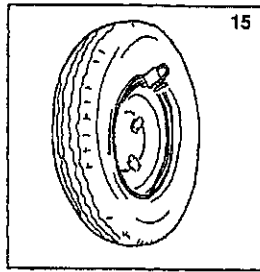


- 7) ノスクを垂直にして右回転し ノスクを奥に (タイヤは手前に) 移動する  
次に ノスクの支柱を倒し裏側のヒートに当てる



- 6) ノスクをヒートに押し当てて右回りに回転しながらノスクを少しずつ送り込み ヒートを落とします  
更にノスクを送り込むとヒートが外れます (図-14)  
\* ノスクで押されている反対側 (径方向) のヒートからリムのトロップセンターに入り込むように手で補助しながらタイヤを外します

付 5



### チューブレスタイヤの組み付けの仕方

- 1) ホイルをチャックに固定します
- 2) リムエッジにヒートホルターを固定します
- 3) ホイルを回転してヒートホルターを下に持ってきます
- 4) タイヤのヒート部にクリームを十分に塗りタイヤをナイルに乗せます (ノスクを左回転した後倒します (ノスクはタイヤを少し押す程度に))
- 5) ホイルを右回転させてヒートに引っかけて持ち上げます (図-15)
- 6) ノスクでヒート部を押しながら ホイルを右回転させて組み込みます (アルミホイルはホルダーが使えないのでヒートをトロップヒーターに落としながら手で押さえるから 組み込みます)

### ヒートホルダーを用いない

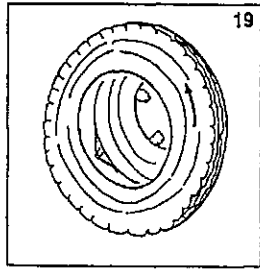
#### タイヤの組み付けの仕方

- 1) ナイルチャックに固定します
- 2) タイヤをナイルに乗せます
- 3) ノスクを左回転し 支柱を倒します
- 4) 右手でタイヤを押さえタイヤを上にあげ 更にヒートをノスクで押しながらタイヤを右回転させヒートを1/3 入れます
- 5) 残りのヒート部にクリームを十分に塗り引き続き右手で押さえながら右回転するとヒートが入ります

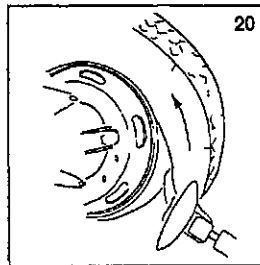
### L型コンビネーションノールを用いて

#### ヒートを外す方法

- 1) L型ノールをタイヤの方向に回します 更にL型ノールをピンを差し換えて上向きにします
- 2) L型ノールをヒートとリムの間に差し込みます
- 3) タイヤを少し上昇させヒートとリムの間に間隙を作ります
- 4) 間隙にヒートロンクレハーを差し込みヒートを出します (図-17)
- 5) そのままタイヤを左回転させるとヒートが外れます (ヒートがリムに噛んだらレハーを外します) (図-18)

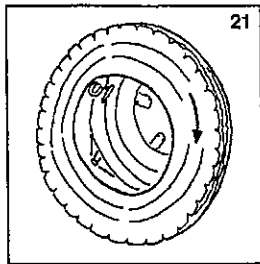


- 6) 次にL型ノールの向きを変え裏側に移動します  
 前と同様にノールを差し込みリムの間に隙間を作り  
 (図-19) 前からレバーを差し込みヒートを引き出し  
 タイヤを左回転させるとヒートが外れます  
 (図-20)

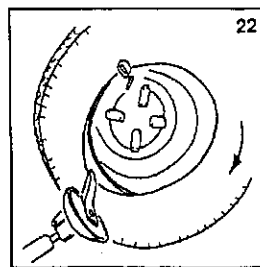


L型コンビネーションツールを用いて  
 タイヤを組み込む方法

- 1) 扁平タイヤの場合 ノスクては入りにくい時は  
 L型ノールを用いて組み込みます
- 2) リムエッジにヒートクランパーを固定します
- 3) クランパーにヒートを引っかけて持ち上げます

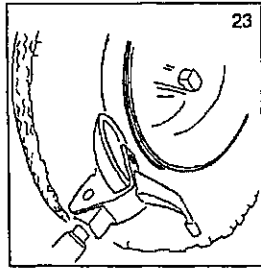


- 4) L型ノールを裏側に移動し 裏側のヒートに差し込み  
 右回転して組み入れます (図-21)

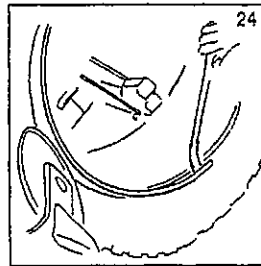


- 5) 次に表側にL型ノールを移動して 同様に  
 組み込みます (図-22)

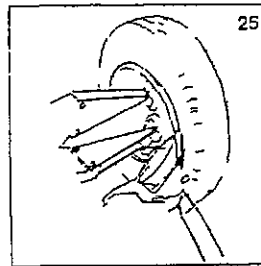
割型リム (リング付) の外し方。



- 1) テスクをリンクとヒートの間に差し込むようにして右回転しながらリンクとヒートの隙間を作ります  
(ヒートを落とす)

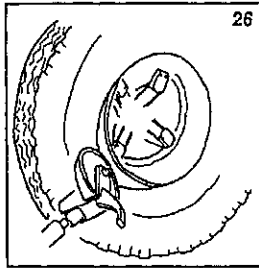


- 2) 約1~2cmの隙間が出来たら リングを外します  
(図-24)



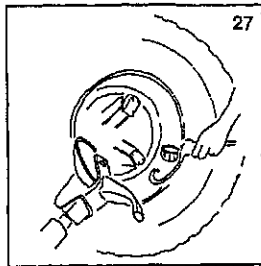
- 右回転しながら裏からヒートを押し出していきます  
×チューブ付の場合は ハルブに注意してヒートを途中まで押し ハルブを抜き出してからタイヤを外れるまで押し出してください

### 割型リム（リング付）の組付け方



ホイールを先にチャックにクランプした後、リムにクリームを塗り、タイヤにチューブ、フラップを組み入れ、タイヤのヒートにクリームを塗っておきます。次にハルブを真下にしてテーブルにタイヤを乗せます。リムのハルブ穴に合うように、チューブのハルブを真下します。次にリムをタイヤの中に十分ほど差し入れます。タイヤを手前に倒し、リムとハルブ穴との間に隙間をつくり、ハルブをハルブ穴に通します。ノスクを使用して表ヒートを押しながら、フランソ、ロックリング等を組み付けます。

(図-26)



ノールテスクをリンクの前方においてカートし、注意しながらエアを充填してください。(図-27)

### 保守整備

- 1) マウント テマウント支持柱移動台のスライディングベースは常に綺麗にし、注油してください。
- 2) 3～6ヶ月に一度、各グリースニッフル部にグリースを注油してください。
- 3) 6ヶ月に一度、各摺動部に潤滑油を注油してください。
- 4) キャーオイル API DT100または同等品
- 5) 油圧オイル API CIS32 (ハイトロリンク32) または同等品

電源ソケット部の線の緩み点検 (電気を切って実施)

モーターの加熱は殆どの場合、単相運転になっている場合が原因です。

## 保証規定

- 1、保証期間は、機械設置の日より1年間といたします。
- 2、保証期間内において取扱説明書に従った正常な使用状態において万一生じた製造上の責に帰す故障につき、無償で修理いたします。
- 3、保証期間内であっても、下記の条件に該当する場合は修理に要した部品の実費および出張に要した費用などは有料となります。
  - (イ) 保証書の提示がない時。
  - (ロ) 使用上の誤り、不適当な修理や改造による故障、損傷
  - (ハ) 天災、火災、異常電圧、地震、その他外部からの要因による故障、損傷
- (ニ) パッキン、Oリング、ホース、エアージェージ等の消耗品。
- 4、スペアパーツの保有年数を設置して、7年間とします。
- 5、保証期間終了後のアフターサービスは有料です。
- 6、本保証は日本国内においてのみ有効です。
- 7、保証書の再発行はいたしません。

(株) プリマタイヤサプライズ

〒160-0022 東京都新宿区1丁目25番地14号

第2関根ビル2階

電話 03-3358-6908 FAX 03-3358-6954

<http://www.premajapan.co.jp/>



**MONDOLFO FERRO S.P.A.**  
Viale dell'industria, 20-61037  
MONDOLFO (PU), ITALY,  
+39 0721 93671 / FAX +39 0721 930238

[www.mondolfoferro.it](http://www.mondolfoferro.it)