

ASPÖCK TPMS SENSOR



MONTAGEANLEITUNG
MOUNTING INSTRUCTION



aspoeck.com



INSTRUCTION





SERVICEHINWEISE SERVICE NOTES

- Bitte lesen Sie vor Beginn der Montage diese Montageanleitung vollständig durch.
- Diese Montageanleitung wendet sich an professionelle Aufbauersteller. Daher wird in dieser Montageanleitung ein entsprechendes Hintergrundwissen vorausgesetzt. Es ist zu beachten, dass einige Arbeiten nur durch entsprechend qualifizierten Personals durchgeführt werden dürfen, um Verletzungsrisiken zu vermeiden und die für Aufbauarbeiten notwendige Qualität zu erreichen.
- Im Zuge von Produktverbesserungen behalten wir uns technische und optische Änderungen vor.
- Bei Fragen oder Einbauproblemen, rufen Sie den Aspöck Kundendienst, Händler oder wenden Sie sich an Ihre Vertragswerkstatt.
- Please read these assembly instructions completely before starting assembly.
- These assembly instructions are intended for professional attachment manufacturers. Appropriate background knowledge is therefore assumed in these assembly instructions. It should be noted that some work may only be carried out by appropriately qualified personnel in order to avoid the risk of injury and to achieve the quality required for construction work.
- When making product improvements, we reserve the right to make technical and optical changes.
- If you have any questions or installation problems, call Aspöck customer service, the dealer or contact your authorised workshop.

HAFTUNGSBESTIMMUNGEN LIABILITY PROVISIONS



Allgemeines:

- Nationale Anbau-, Einbau- und Betriebsvorschriften sind einzuhalten.
- Eine Verwendung darf ausschließlich gemäß beigelegten Anleitungen und Sicherheitshinweisen erfolgen. Anleitungen sind online auf der Website unter www.aspoeck.com zu finden.
- Änderungen am Produkt dürfen nicht vorgenommen werden, es sei denn es werden ausschließlich die hierfür vorgesehenen Original-Ersatzteile oder von Aspöck freigegebene Ersatzteile verwendet und von fachlich qualifiziertem Personal eingebaut.

Gewährleistungsausschluss:

- Bei Nichtbeachtung der in dieser Montageanleitung sowie der in dem Produktdatenblatt, angegebenen Hinweise und Informationen, bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch, bei Einsatz außerhalb des vorgesehenen Verwendungszweckes bzw. außerhalb der vorgesehenen Einsatzbedingungen, ist die Gewährleistung für sämtliche Schäden am Produkt ausgeschlossen.
- Die Gewährleistung erstreckt sich weiters nicht auf Produkte, welche aufgrund von Gefahren (einschließlich Umweltgefahren, Gefahren im Straßenverkehr oder durch Dritte verursachte Gefahren oder Umstände, die außerhalb der Kontrolle von Aspöck liegen) beschädigt wurden oder sich in einem schlechten Betriebszustand befinden.
- Die Reparatur oder der Austausch eines mangelhaften Produktes löst nicht den Beginn einer neuen Gewährleistungsfrist aus.
- Weitere Gewährleistungsbestimmungen sind im Punkt 10 der Verkaufs- und Lieferbedingungen (VLB) www.aspoeck.com zu finden.

Haftungsausschluss:

- Aspöck Systems übernimmt keine Haftung für mittelbare Schäden, Folgeschäden und Vermögensschäden.
- Weitere (limitierende) Haftungsbestimmungen sind im Punkt 11 der Verkaufs-, und Lieferbedingungen (VLB) www.aspoeck.com zu finden.
- Limitierende Bestimmungen zur Produkthaftung sind im Punkt 12 der Verkaufs-, und Lieferbedingungen statuiert (VLB) www.aspoeck.com.

General information:

- National mounting, installation and operating regulations must be observed.
- The product may only be used in accordance with the enclosed instructions and safety notes. Instructions can be found online at www.aspoeck.com.
- No modifications may be made to the product unless only the original spare parts intended for this purpose or spare parts approved by Aspöck are used and installed by professionally qualified personnel.

Exclusion of warranty:

- Warranty for any product damage is excluded in the event of non-compliance with the instructions and information given in these installation instructions and in the product data sheet, in the event of use outside of that intended, outside the intended purpose or outside the intended operating conditions.
- The warranty also does not cover products that have been damaged or are in poor operating condition due to hazards (including environmental hazards, road traffic hazards, hazards caused by third parties or circumstances beyond the control of Aspöck).
- Repair or replacement of a defective product does not result in the start of a new warranty period.
- Other warranty provisions can be found in item 10 of the Terms of Sales and Delivery (TSD) www.aspoeck.com.

Exclusion of liability:

- Aspöck Systems accepts no liability for indirect damage, consequential damage and financial losses.
- Other (limiting) liability provisions can be found in item 11 of the Terms of Sales and Delivery (TSD) www.aspoeck.com.
- Limiting product liability provisions are laid down in item 12 of the Terms of Sales and Delivery (TSD) www.aspoeck.com.



- Niemals einen beschädigten Reifendrucksensor an einer Felge befestigen!
- Den Reifen erst dann auf die Felge montieren, wenn der Reifendrucksensor korrekt montiert wurde
- Niemals einen Reifendrucksensor auf nicht zugelassene Felgen montieren!
- Reifendrucksensoren sollten in einer trockenen Umgebung gelagert werden, wobei Feuchtigkeit und extreme Temperaturen zu vermeiden sind. Typische Lagertemperaturen sind -10°C bis 55°C
- Die internen Sensoren müssen erneuert werden, wenn Folgendes festgestellt wird:
 - Das Gehäuse ist sichtbar beschädigt!
 - In der Drucköffnung sind Fremdkörper zu erkennen!
 - Die Lebensdauer der Batterie des internen Sensors ist erschöpft!
- Das passende Ventil zur Felge verwenden!
- Nur originale Aspöck TPMS Befestigungsschrauben und nur für einen Montagevorgang verwenden!

- Never attach a damaged tyre pressure sensor to a rim.
- Do not mount the tyre on the rim until the tyre pressure sensor has been mounted correctly.
- Never mount a tyre pressure sensor on non-approved rims.
- Tyre pressure sensors should be stored in a dry environment, avoiding moisture and extreme temperatures. Typical storage temperatures are -10°C to 55°C.
- The internal sensors must be replaced if the following is detected:
 - The housing is visibly damaged!
 - Foreign objects are visible in the pressure opening
 - The battery life of the internal sensor is expired!
- Use the correct valve for the rim.
- Only use original Aspöck TPMS fastening screws and only for one installation process.



MONTAGE DES SENSORS AUF DER FELGE MOUNTING THE SENSOR ON THE RIM

- ① Benötigte Komponenten:
Required parts:



- ② Das geeignete Reifenfüllventil nach Herstellerangaben des Felgenherstellers montieren und dabei darauf achten, dass das Ventil richtig ausgerichtet ist. Das Ventil muss mit einer geeigneten Gegenfläche am Ventilkopf und einer Bohrung mit M6x1mm Gewinde ausgestattet sein.
Fit the correct tyre valve according to the rim manufacturer's instructions, ensuring that the valve is correctly aligned. The valve must be fitted with a suitable mating surface on the valve head and a hole with an M6x1mm thread.



- ③ Den Sensor auf der Innenseite der Felge auf den Ventilkopf setzen und mit der Schraube so fixieren, dass der Sensor noch leicht bewegt werden kann.
Place the sensor on the inside of the rim on the valve head and fix it with the screw so that the sensor can still be moved easily.



- ④ Den Sensor gegen die Felge drücken und halten, sodass dieser am Felgenbett aufliegt. Der Ventilkopf muss über eine eventuelle Senkung hinausragen, damit zwischen der Vorderseite des Sensors und der Felge ein Abstand besteht.
Press the sensor against the rim and hold it so that it rests on the rim base. The valve head must protrude beyond any countersink so that there is a gap between the front of the sensor and the rim.



- ⑤ Den Sensor gegen die Felge drücken und halten, wie im vorherigen Bild gezeigt. Die T30-Schraube mit einem kalibrierten Drehmomentschraubendreher mit 6.0 Nm \pm 0.5 Nm festziehen.
Press and hold the sensor against the rim as shown in the previous image. Tighten the T30 screw with a calibrated torque screwdriver to 6.0 Nm \pm 0.5 Nm.





REIFENMONTAGE TYRE MOUNTING

HORIZONTAL MONTIERMASCHINE HORIZONTAL MOUNTING MACHINE

- ① Beide Reifenwulste mit Montageflüssigkeit einstreichen.
Coat both tyre beads with mounting fluid.



- ② Das Rad so auf die Montiermaschine aufspannen, dass der Montagekopf auf der gegenüberliegenden Seite des Ventils liegt, also versetzt um 180°.
Mount the wheel on the tyre changer so that the mounting head is on the opposite side of the valve, i.e. offset by 180°.



- ③ Den Reifenwulst über die Felge ziehen und im Bereich des Sensorbereichs auf das Felgenhorn platzieren, dass während der Montage der Sensor möglichst unberührt bleibt.
Pull the tyre bead over the rim and place the tyre bead on the rim flange in the sensor area so that the sensor is touched as little as possible during installation.



- ④ Mit der Montiermaschine die gesamte Einheit um 180° rotieren, sodass sich der Sensor an der 12-Uhr-Position am Montagekopf der Maschine befindet. Mit einem Hilfsarm der Maschine den Wulst nach unten drücken oder einen Wulstniederhalter an der 1 Uhr Position befestigen.
Rotate the entire unit 180° with the tyre changer so that the sensor is at the 12 o'clock position on the mounting head of the machine. Press the bead down with an auxiliary arm of the machine or attach a bead hold-down device at the 1 o'clock position.



- ⑤ Den Reifen unter Einhaltung der Vorgaben des Montagemaschinenherstellers montieren damit der obere Wulst über das Felgenhorn montiert ist.
Now fit the tyre in accordance with the tyre changer manufacturer's instructions so that the upper bead is fitted over the rim flange.



- ⑥ Den Reifen nach Herstellerangaben auffüllen und sicherstellen, dass die Wulste in richtiger Position sitzen.
Fill the tyre according to the manufacturer's instructions and ensure that the beads are in the correct position.





VERTIKALE MONTIERMASCHINE VERTICAL MOUNTING MACHINE

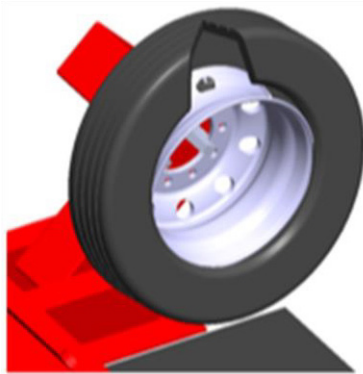
- ① Beide Reifenwulste mit Montageflüssigkeit einstreichen.
Coat both tyre beads with mounting fluid.



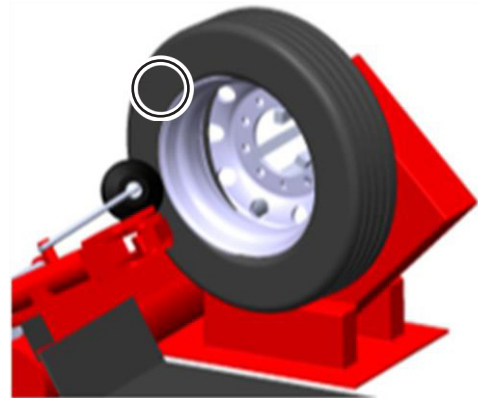
- ② Den ersten Reifenwulst in das Felgenbett heben und den Reifen auf die Felge schieben, ohne den Reifendrucksensor zu berühren.
Lift the first tyre bead into the rim well and slide the tyre onto the rim without touching the tyre pressure sensor.



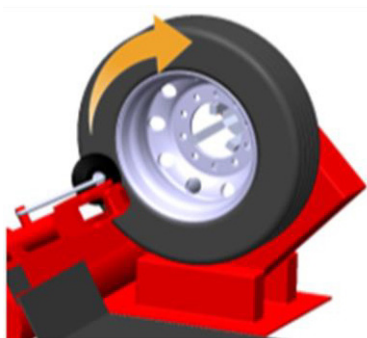
- ③ Den Reifen über den Sensor heben und den Wulst am Felgenhorn ablegen, sodass der Sensor beim Befüllen des Reifens nicht mehr berührt werden kann.
Lift the tyre over the sensor and place the bead on the rim flange so that the sensor can no longer be touched when inflating the tyre.



- ④ Mit der Maschine den Sensor in einem Winkel von 180° zur Maschinenwalze positionieren und mit einem Wulstniederhalter über der Walze befestigen.
Using the machine, position the sensor at an angle of 180° to the machine roller and secure it over the roller with a bead hold-down device.



- ⑤ Die Felge im Uhrzeigersinn drehen und sicherstellen, dass der Sensor nicht durch den Montagevorgang eingeklemmt wurde.
Turn the rim clockwise and ensure that the sensor has not been pinched during the installation process.



- ⑥ Den Reifen nach Herstellerangaben auffüllen und sicherstellen, dass die Wülste in richtiger Position sitzen.
Fill the tyre according to the manufacturer's instructions and ensure that the beads are in the correct position.

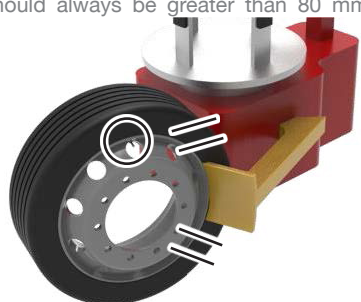




REIFENDEMONTAGE TYRE DEMOUNTING

HORIZONTALE MONTIERMASCHINE HORIZONTAL MOUNTING MACHINE

- ① Die Luft aus den Reifen lassen. Den äußeren Reifenwulst mit dem Abdrücker in einem Winkel von 90° zum Ventil abdrücken. Der Abstand vom Abdrückerlöffel zum Ventil sollte dabei immer größer als 80mm sein.
Let the air out of the tyres. Use the bead breaker to squeeze the outer tyre bead at an angle of 90° to the valve. The distance from the bead breaker spoon to the valve should always be greater than 80 mm.



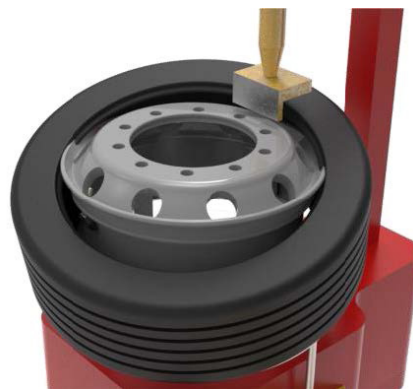
- ② Den inneren Reifenwulst von der Felge drücken. Dabei wieder die vorgegebenen Positionen des Ventils und Abstand zu dem Abdrückerlöffel einhalten.
Press the inner tyre bead off the rim. When doing so, again observe the specified positions of the valve and distance to the bead breaker spoon.



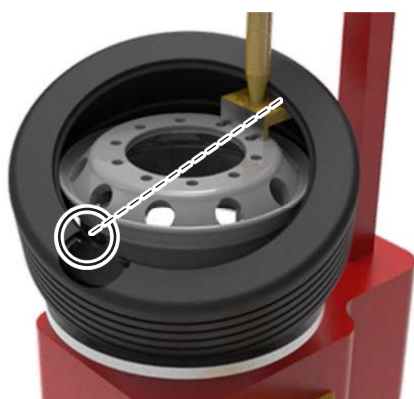
- ③ Die Radbaugruppe an der Reifenwechselmaschine positionieren und den Sensor im 180°-Winkel zum Arm montieren.
Position the wheel assembly on the tyre changer and mount the sensor at a 180° angle to the arm.



- ④ Den obersten Reifenwulst von der Felge heben.
Lift the top tyre bead from the rim.



- ⑤ Den Sensor in einem Winkel von 180° zum Arm anbringen und den Reifen von der Felge drücken.
Position the sensor at an angle of 180° to the arm and remove the tyre from the rim.



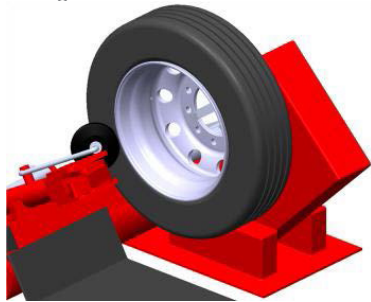
- ⑥ Die Schraube muss bei jedem Ausbau durch eine neue Schraube ersetzt werden, wenn der Sensor von der Felge entfernt wird. Wird das Ventil an der Felge nicht erneuert, muss das Ventilgewinde gereinigt werden, um Rückstände oder Verunreinigungen im Gewinde zu entfernen.
The screw must be replaced with a new screw each time the sensor is removed from the rim. If the valve on the rim is not replaced, the valve thread must be cleaned to remove any residue or contamination in the thread.





VERTIKALE MONTIERMASCHINE VERTICAL MOUNTING MACHINE

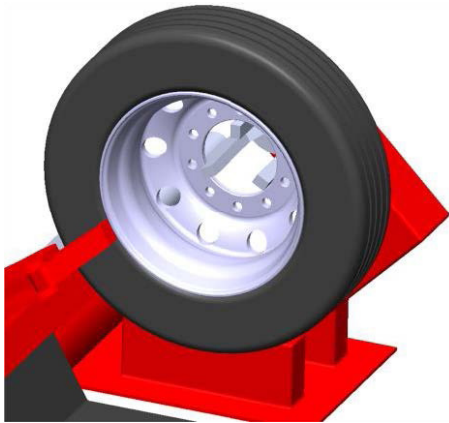
- ① Die Luft aus den Reifen lassen. Den inneren Reifenwulst mit dem Abdrücker in einem Winkel von 180° zum Ventil abdrücken. Der Abstand vom Abdrücker zum Ventil sollte dabei immer größer als 80mm sein.
Let the air out of the tyres. Deflate the inner tyre bead with the bead breaker at an angle of 180° to the valve. The distance from the bead breaker to the valve should always be greater than 80 mm.



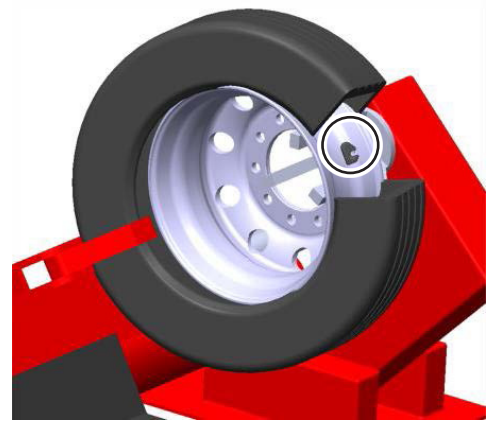
- ② Den äußeren Reifenwulst von der Felge drücken. Dabei wieder die vorgegebenen Positionen des Ventils und Abstand zum Abdrücker einhalten.
Press the outer tyre bead off the rim. In doing so, again observe the specified positions of the valve and the distance to the bead breaker.



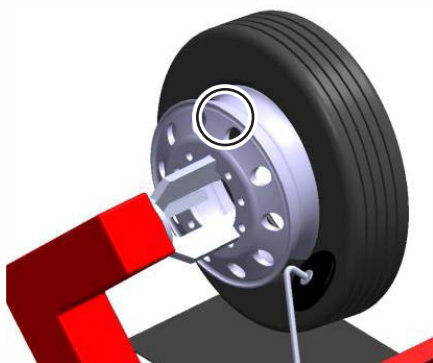
- ③ Den Sensor um 180° zum Arm ausrichten. Den Montierhaken an der Innenseite des Reifens einhaken.
Align the sensor 180° to the arm. Hook the mounting hook onto the inside of the tyre.



- ④ Den hinteren Reifenwulst von der Felge entfernen, während der Sensor im 180°-Winkel zum Arm stehen bleibt.
Remove the rear tyre bead from the rim while the sensor remains at a 180° angle to the arm.



- ⑤ Den Reifen vom äußeren Felgenhorn über den Sensor ziehen und dabei versuchen, den Kontakt zu vermeiden. Den Reifen von der Felge drücken.
Pull the tyre from the outer rim flange over the sensor, trying to avoid contact. Push the tyre off the rim.



- ⑥ Die Schraube muss bei jedem Ausbau durch eine neue Schraube ersetzt werden, wenn der Sensor von der Felge entfernt wird. Wird das Ventil an der Felge nicht erneuert, muss das Ventilgewinde gereinigt werden, um Rückstände oder Verunreinigungen im Gewinde zu entfernen.
The screw must be replaced with a new screw each time the sensor is removed from the rim. If the valve on the rim is not replaced, the valve thread must be cleaned to remove any residue or contamination in the thread.





ANZUGSDREHMOMENT BEI SCHRAUBENMONTAGE TORQUE FOR SCREW MOUNTING

Das korrekte Anzugsdrehmoment muss, wie unten dargestellt, eingehalten werden.

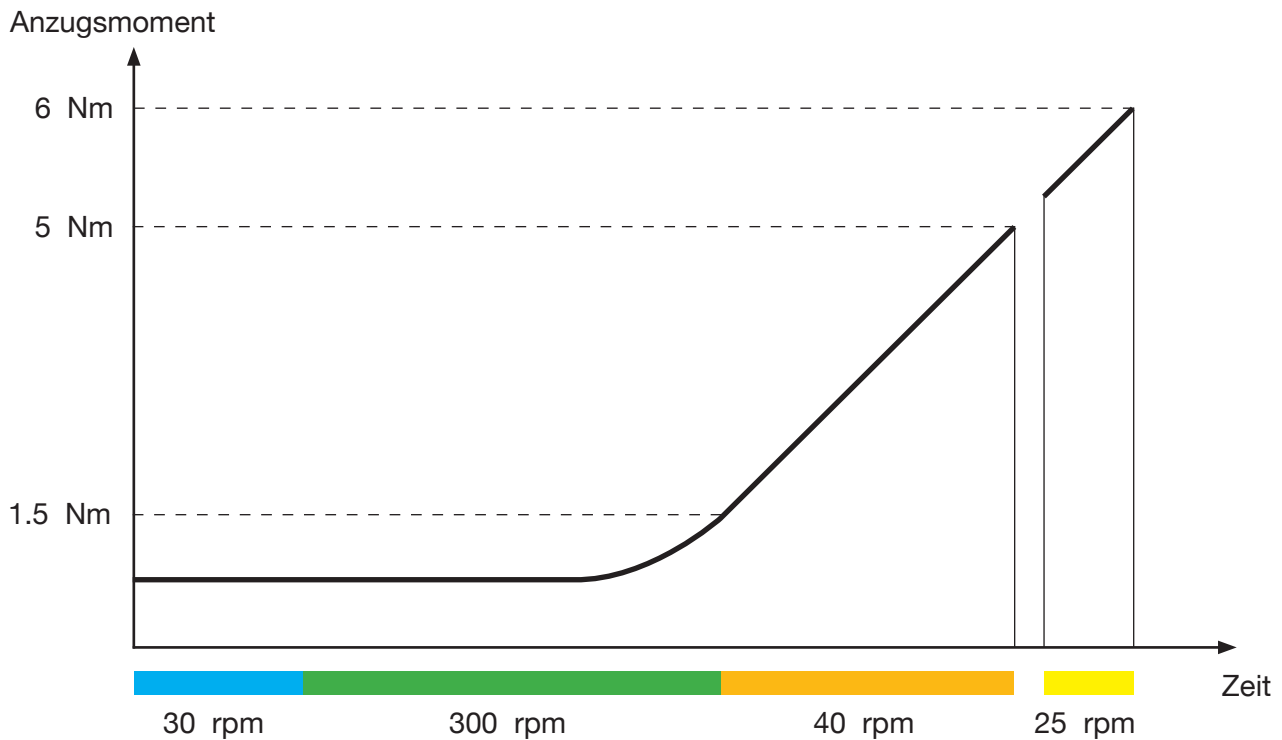
Das automatisierte Schrauben-Anzugsdrehmoment ist unten grafisch dargestellt und besteht aus folgenden Komponenten:

1. 30 U/min x 2 Umdrehungen
2. 300 U/min ($\pm 10\%$) bis 1,5 Nm ($\pm 0,5$ Nm)
3. 40 U/min ($\pm 10\%$) bis 5 Nm ($\pm 0,5$ Nm)
4. 50 ms Stopp
5. 25 U/min ($\pm 10\%$) bis 6 Nm ($\pm 0,5$ Nm)

The correct tightening torque must be maintained as shown below.

The automated screw tightening torque is shown below in a graphic and consists of the following components:

1. 30 rpm x 2 turns
2. 300 rpm ($\pm 10\%$) to 1.5 Nm (± 0.5 Nm)
3. 40 rpm ($\pm 10\%$) to 5 Nm (± 0.5 Nm)
4. 50 ms stop
5. 25 rpm ($\pm 10\%$) to 6 Nm (± 0.5 Nm)





MONTAGE BAND SENSOREINHEIT MOUNTING STRAP AND CRADLE

- ① Der Sensor (75-0210-207 / 75-0210-204) wird in die Halterung (14-4314-007) eingebaut und mit einem Gurt (14-4315-007) befestigt.
Sensor (75-0210-207 / 75-0210-204) to be assembled into Cradle (14-4314-007) and fitted with Strap (14-4315-007).



- ② Den Sensor in die Halterung einsetzen, die Kunststoffführung auf den Metalleinsatz ausrichten und den Sensor einrasten lassen.
Insert the Sensor into the cradle by aligning the plastic guide with the metal insert and snapping the sensor into position.



- ③ Das weiße Ende des Stoffbandes durch die Halterung führen, unter dem Sensor hindurch bis der gesamte weiße Teil auf der gegenüberliegenden Seite sichtbar wird.
Taking the white end of the fabric strap, route through the cradle, under the sensor and feed it through the first bar feature on the opposite side until all of the white section is visible.



- ④ Den weißen Gurteil zurückklappen und ihn gegen den schwarzen Gurteil drücken.
Fold the white strap section back and press firmly against the black strap section.



- ⑤ Das freie Ende des Gurtes am anderen Ende der Halterung durchführen, um eine Schlaufe zu bilden. Darauf achten, dass der Gurt nicht verdreht ist.
Route the free end of the strap through the other end of the cradle to form a loop, ensuring the strap is not twisted.

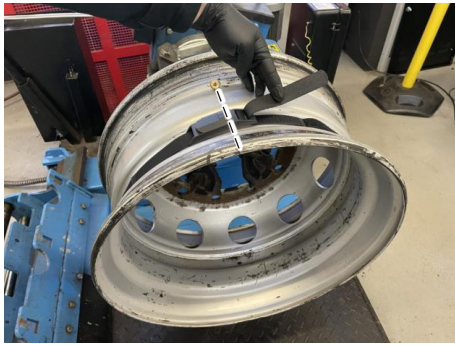


- ⑥ Den Gurt über den Felgenrand legen und im Tiefbett (tiefster Punkt) auf der Felge platzieren.
Fit the strap over the edge of the wheel rim and locate the strap in the dropwell (lowest point) of the rim.





- ⑦ Den Gurt vollständig durch die Halterung ziehen, bis er straff an der Felge anliegt, wobei die Halterung auf das Reifenventil ausgerichtet ist. (Pfeil in Ventilrichtung)
With the cradle aligned with the tyre valve, pull the strap fully through the cradle until it is tight on the wheel rim. (arrow in valve direction)



- ⑧ Die Halterung in Position halten. Die Abschnitte fest zusammendrücken, dass der gesamte Klettverschluss vollständig in Kontakt ist. Den Gurt mit 180N anziehen.
Holding the cradle in position, fasten the strap so that all of the hook and loop sections are fully in contact and press the sections together firmly. Tighten the belt with 180N.



- ⑨ Die Halterung mit dem Reifenventil ausrichten, um die Demontage des Reifens zu erleichtern.
Ensure the cradle is aligned with the tyre valve when the strap is fully tightened to aid the tyre removal process.



- ⑩ Die Felge so drehen, dass sich das Ventil in der 6-Uhr-Position befindet.*
Rotate the wheel rim to position the valve at the 6 o'clock position.*



- ⑪ Den oberen Teil des ersten Reifenwulstes in der 12-Uhr-Position anbringen.*
Fit the top section of the first tyre bead at the 12 o'clock position.*



- ⑫ Den unteren Teil des ersten Reifenwulstes in der 6-Uhr-Position montieren (in einer Linie mit dem Sensor) und darauf achten, dass er keinen Kontakt mit der Sensoreinheit hat.*
Fit the lower section of the first tyre bead at the 6 o'clock position (in line with sensor), ensuring no contact occurs with the cradle.*



* Hinweis: Die Vorgehensweise kann je nach Reifentyp variieren. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass der Reifenwulst bei der Montage nicht mit der Sensoreinheit in Berührung kommt, da dies zu einer Bewegung oder Beschädigung der Halterung und/oder des Sensors führen kann!

* Note: Procedure may vary depending on Tyre Machine type. It is imperative to ensure the tyre bead does not contact the cradle during fitment as this may result in movement or damage of the cradle and/or sensor!



- ⑬ Mit der Maschine den Sensor in einem Winkel von 180° zur Maschinenwalze positionieren und mit einem Wulstniederhalter über der Walze befestigen.
Using the machine, position the sensor at an angle of 180° to the machine roller and secure it over the roller with a bead hold-down device.



- ⑭ Die Felge im Uhrzeigersinn drehen und sicherstellen, dass der Sensor nicht durch den Montagevorgang eingeklemmt wurde.
Turn the rim clockwise and ensure that the sensor has not been pinched during the installation process.



- ⑮ Sobald der zweite Wulst vollständig aufgezogen ist, kann der Abdrücker entfernt werden und der Reifen von der Spindel abgenommen werden.
Once the second bead is fully fitted, the clip can be removed, bead breaker disk retracted and the tyre can be removed from the spindle.*



- ⑯ Den Reifen nach Herstellerangaben auffüllen und sicherstellen, dass die Wülste in richtiger Position sitzen.
Fill the tyre according to the manufacturer's instructions and ensure that the beads are in the correct position.



*Hinweis: Die Vorgehensweise kann je nach Reifentyp variieren. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass der Reifenwulst bei der Montage nicht mit der Halterung in Berührung kommt, da dies zu einer Bewegung oder Beschädigung der Halterung und/oder des Sensors führen kann!

*Note: Procedure may vary depending on Tyre Machine type. It is imperative to ensure the tyre bead does not contact the cradle during fitment as this may result in movement or damage of the cradle and/or sensor!



DEMONTAGE BAND SENSOREINHEIT DISASSEMBLY OF STRAP SENSOR UNIT

ACHTUNG: Die Demontagerichtlinien enthalten nur Details zum Abreißen des ersten Wulstes, um einen minimalen Kontakt mit der Halterung und der Sensoreinheit zu gewährleisten. Bitte die Richtlinien des Herstellers für die vollständige Demontage des Reifens beachten.

ATTENTION: Dismounting Guidelines only capture details regarding breaking of the first bead, in order to ensure minimal contact with the cradle and sensor assembly. Please refer to manufacturers' guidelines for complete removal of the tyre.

- ① Die Abdrückscheibe auf das Reifenventil ausrichten.**
Align the bead breaker disc with the tyre valve.**



- ② Mit dem Abdrücken des ersten Reifenwulstes mit der Abdrückscheibe beginnen und den Reifenwulst über die Halterung hinausdrücken. Mit der Demontage des Reifens gemäß den Richtlinien des Herstellers fortfahren.**
Begin to break the first tyre bead with the bead breaking disc, pressing the tyre bead beyond the cradle. Proceed to remove the tyre according to manufacturers' guidelines.**



**Hinweis: Die Vorgehensweise kann je nach Reifentype variieren. Es ist unbedingt darauf zu achten, dass während der Montage ein kein Kontakt zwischen dem Reifen und der Halterung entsteht, da dies zu einer Beschädigung der Halterung und/oder des Sensors führen kann.

**Note: Procedure may vary depending on Tyre Machine type. It is imperative to ensure that no contact occurs between the tyre and cradle during fitment as this may result in damage of the cradle and/or sensor.

THE ART OF LIGHTS

ASPÖCK Systems GmbH

Enzing 4, 4722 Peuerbach, AUSTRIA

Office: +43 7276 2670-0

E-Mail: office@aspoeck.com

aspoeck.com

R02 10-0350-717 260324
Misprints, technical changes
and illustrations are subject to change.
© Aspöck Systems GmbH

ASPÖCK.COM