TW X-11
Montażownica

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed uruchomieniem montażownicy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi!
Przestrzegać wszystkich wskazówek, które są w niej zawarte!

Wszelkie prawa zastrzeżone COPYRIGHT 2016

SIEGSTAR Zygmunt klachacz Dystrybutor Polska | 43-100 Tychy ul. Jaśkowicka 43
Tel.: 0048 32 2184404 | www.siegstar.com | E-Mail: info@siegstar.eu

SPIS TREŚCI

Wprowadzenie	**3**
Przepisy bezpieczeństwa	**3**
Wskazówki ostrzegawcze	**3**
Dane techniczne	**4**
Transport	**4**
Rozpakunek	**4**
Wymagane miejsce pracy / Przegląd	**4**
Przegląd / Oznaczenia	**5**
Montaż maszyny	**6-8**
Pneumatyczne i elektryczne podłączenie	**8**
Obsługa maszyny / sterowanie	**9**
Uruchomienie maszyny	**10**
Obsługa pedałów / wskazówki do głowicy montażowej	**11**
Montaż opony	**12-15**

- **Odbicie opony**
- **Mocowanie opony**
- **Demontaż opony**
- **Montaż opony**

Magazynowanie **16**

Konserwacja **17**

Szukanie błędów **18**

Części zamienne / Schematy / Plan podłączenia **19-29**

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone.

Wprowadzenie

Montażownica automatyczna TW X-11 przeznaczona jest do montażu i demontażu opon

UWAGA:

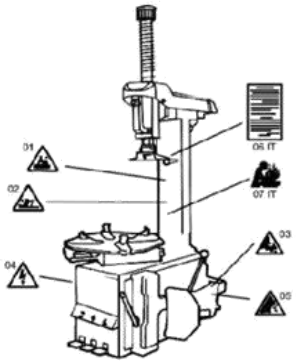
Maszynę tą należy używać tylko z jej przeznaczeniem, nie należy używać jej do innych celów. Producent nie odpowiada za uszkodzenia lub obrażenia ciała jeżeli maszyna ta została użyta do innego celu lub nie zgodnie z przepisami.

UWAGA:

Przed instalacją (uruchomieniem) maszyny i jej używaniu należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Instrukcję należy starannie przechowywać.

Przepisy bezpieczeństwa

Praca, używanie tej montażownicy dozwolone jest tylko przez przeszkolony i wykwalifikowyny personel. Używać należy zawsze ubrania ochronnego i okularów ochronnych, rekawic ochronnych, ochrony słuchu i butów ochronnych (roboczych). Wszelkie zmiany i przeróbki tej maszyny bez zezwolenia producenta mogą prowadzić do wadliwej pracy oraz uszkodzenia maszyny. W tym przypadku zrównane jest to z utratą gwarancji. Gwarancja wynosi 12 miesięcy od daty sprzedaży.



Ostrzeżenia

- **Podczas pracy maszyny nigdy nie wkładać rąk pod głowicę montażową**
- **Podczas pracy maszyny nigdy nie wkładać rąk między szczękami mocującymi**
- **Nigdy nie wkładać rąk pod krawędzie opony**
- **Maszyna musi być fachowo uziemiona**
- **Nigdy nie wkładać nogi pomiędzy zbijakiem a korpusem maszyny**
- **Zwracać uwagę na wskazówki bezpieczeństwa**
- **Maszyna ta nie jest wyposażona w mechaniczną ochronę przed eksplozją opony**
- **Opony i felgi muszą mieć tą samą średnicę oraz nie mogą być uszkodzone**
- **Ciśnienie w oponie nie może przekraczać dopuszczalnych parametrów producenta. Przekroczenie dopuszczalnego ciśnienia może doprowadzić do eksplozji opony co może spowodować obrażenia ciała.**
- **Podczas pompowania opony należy zachować bezpieczną odległość**

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone.

Dane techniczne

TW X-11	
Zakres mocowania zewn.	10“ bis 21“
Zakres mocowania wewn.	12“ bis 24“
Koło (max.)	41“ (1040 mm)
Szerokość felgi (max.)	14“ (355 mm)
Siła odbicia opony	2500 kg
Ciśnienie robocze	8-10 bar
Zasilanie	230 V oder 400 V
Moc napędu	1,1 KW
Głośność	<70 dB
Waga (ok.)	211 kg

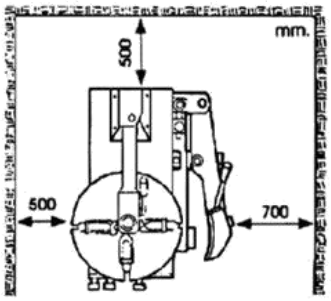
Transport

Transport maszyny musi odbywać się za pomocą wózka widłowego

Rozpakunek

Ostrożnie rozpakować maszynę, sprawdzić ilość części z z dołączoną listą. W razie braku lub uszkodzenia zawiadomić producenta lub sprzedawcę.

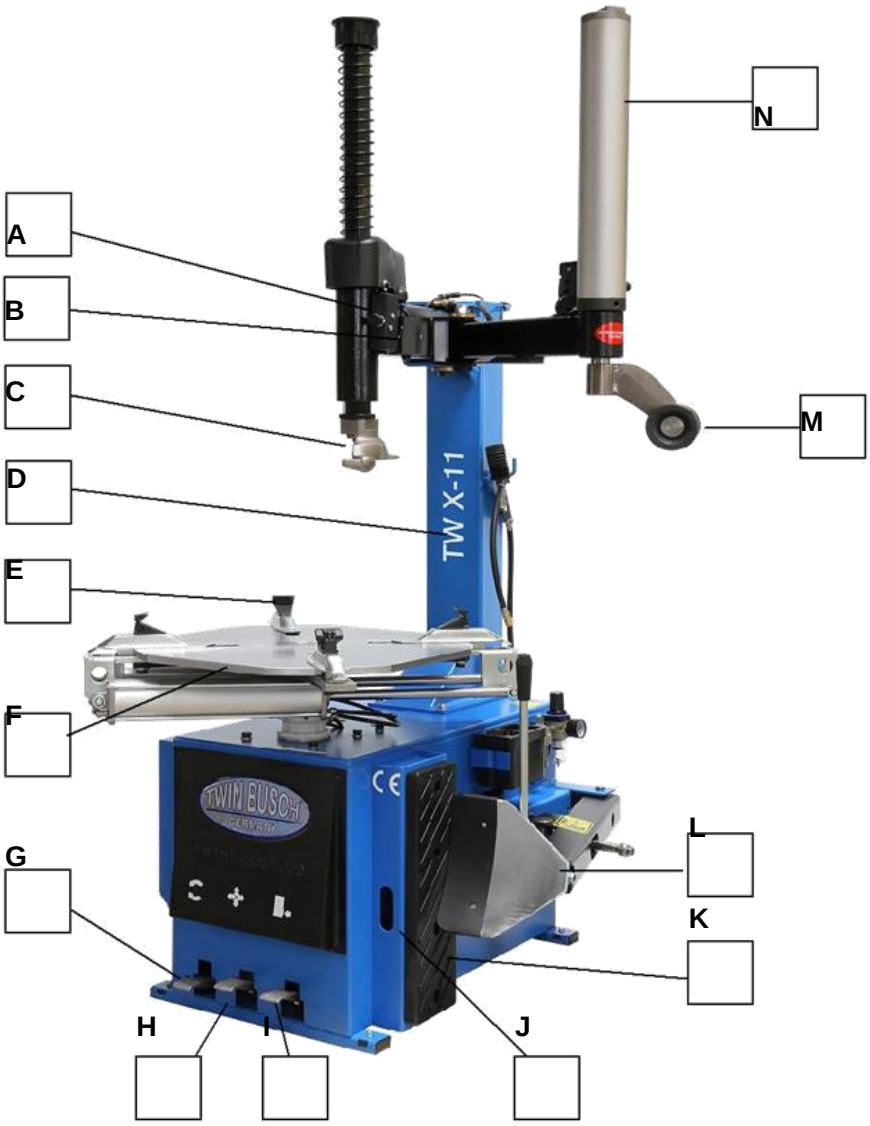
Wymagane miejsce pracy



Wybrane miejsce pracy musi spełniać warunki bezpieczeństwa. Podłączyć zasilanie oraz sprężone powietrze wg instrukcji. Miejsce pracy maszyny musi być suche, równe podłoże zapewniające zakotwienie maszyny. Montażownica musi mieć zapewnione odpowiednie odległości tak jak na wyżej pokazanym rysunku.

Uwaga:

Montażownica ta nie może pracować w pomieszczeniach zagrożonych eksplozją.



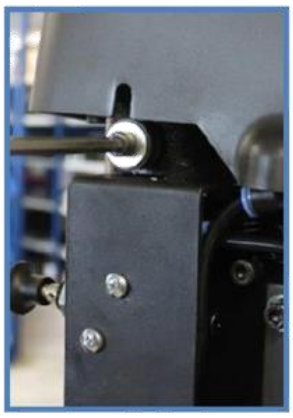
A	Ramię montażowe-regulacja	J	Miejsce na łyżke montażową
B	Ramię odchylne	K	Poduszka gumowa
C	Głowica montażowa	L	Zbijak
D	Kolumna główna	M	Dociskacz opony
E	Szczęki montażowe	N	Siłownik
F	Talerz obrotowy		
G	Pedał kierunku obrotu		
H	Pedał szczęk		
I	Pedał zbijaka		

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone.

Montaż maszyny TW X-11

Maszynę rozpakować i sprawdzić dostarczone części

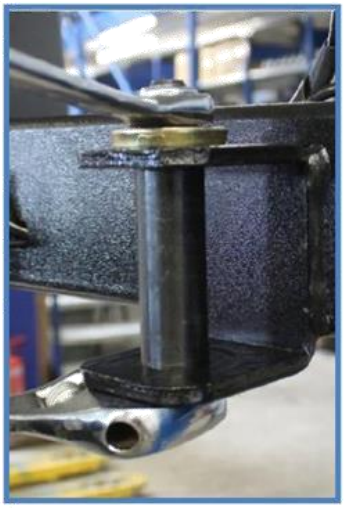
Zamontować kolumnę główną i dokręcić dostarczonymi nakrętkami



Profil sześciokątny trzymać mocno, usunąć śrubę i blachę bezpieczeństwa następnie osłonę, sprężynę i kaptur odbojowy zamontować

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

6



Ramię pomocnicze i siłownik zamontować, dokręcić śrubą imbusową

Przewód powietrza razem złączyć tak jak na rysunku i zamocować

Gumę stopki i z odpowiednią nakrętką zamontować. Przycisk joysticka zainstalować.

Podłączenie pneumatyczne

1) Nacisnąć na pedał aby sprawdzić czy szczęki mocujące na stole obrotowym się nieoczekiwanie otworzyły, powodują skaleczenie
2) Wężem podłączyć montażowicę do sprężonego powietrza
   (średnica wewnątrz 7-8 mm). Zaleca się ciśnienie robocze od 8 ~ 10 bar.
3) Ciśnienie nie może przekroczyć 10 bar, w innym przypadku będzie utrata gwarancji

Uwaga: Ciśnienie nie może przekroczyć 10 bar, w instalacji należy sprawdzić powietrze, jeżeli konieczne zamontować reduktor ciśnienia

Podłączenie elektryczne

Przed podłączeniem montażownicy do instalacji elektrycznej należy sprawdzić czy napięcie sieci jest zgodne z tabliczką znamionową maszyny. Znaczącą rzeczą jest aby maszyna była odpowiednio uziemiona. Podłączenie maszyny musi dokonać osoba uprawniona, maszyna musi posiadać wtyczkę 400V (16A CEE) lub 230V CEE7/4 (odpowiednia do dostarczonego modelu)

UWAGA: Napięcie robocze maszyny podane jest na tabliczce znamionowej. Wszystkie roboty związane z podłączeniem elektrycznym maszyny muszą być dokonane przez osobę wykwalifikowaną

Ostrzeżenie: Ręce i ciało trzymać w bezpiecznym dystansie do ruchomych części maszyny. Nie wskazane jest noszenie luźnego ubrania, łańcuszków, branzoletek itp. Nieczytelne naklejki na maszynie należy wymienić na nowe. Nie używać maszyny jeżeli jest brak piktogramów ostrzegawczych

Obsługa maszyny

Pedały nożne:

Płyta montażowa – kierunek obrotu

Szczęki montażowe

Pedał zbijaka

Wskazówki obsługi

Elementy sterujące (tak jak na przyłączeniu ogólnym):

Głowica montażowa (C) – może być automatycznie ok. 2-3 mm podniesiona jeżeli jest zablokowana .

Pedał szczeki mocujące (H) na płycie montażowej , otwieranie i zamykanie.

Pedał zbijaka (I) stosowany do odbicia opony (L).

Podał kierunku (G) obrotu talerza (F).

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

Uruchomienie

Maszynę należy sprawdzić pod względem prawidłowego finkcjonowania. Nacisnąć pedał kierunku obrotów w dół, talerz obraca sie zgodnie ze wskazówkami zegara. Nacisnąć pedał kierunku obrotów do góry (palcami nogi od dołu pedała), talerz kręci się przeciwnie do wskazówki zegara

Naciśnięcie pedała zbijaka - otwarcie

Zwolnienie pedała zbijaka - zamknięcie
Nacisnąć pedał szczęk w celu otwarcia, ponowne naciśnięcie – zamknięcie szczęk. Trzymanie w pozycji środkowej zatrzymanie się szczęk.
Naciśnięcie przyciska blokady, powoduje blokowanie się ramion. Przy czym głowica montażowa podniesie się automatycznie o 2-3 mm do góry od krawędzi felgi. Ponowne naciśnięcie powoduje odblokowanie ramion.
Praca maszyny składa się z trzech kroków roboczych:

1) **Demontaż krawędzi opony**
2) **Demontaż opony**
3) **Montaż opony**

Uwaga:

Przed przystąpieniem do w/w kroków pracy należy przestrzegać następujące przepisy:

Nie używać luźnego ubrania roboczego, używać okularów ochronnych, rękawic ochronnych, ochrony słuchu oraz butów roboczych (S3)

Przed rozpoczeciem demontażu opony należy całkowicie spuścić powietrze oraz usunąć stare ciężarki .

Pedały | wskazówka odnośnie głowicy montażowej

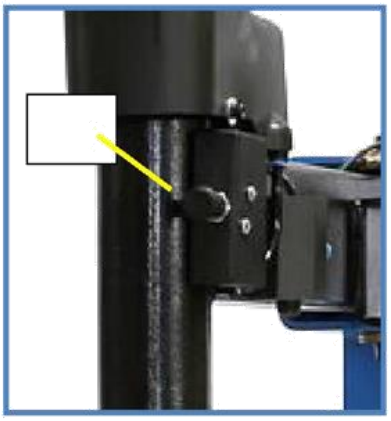
Wskazówki do blokowania głowicy montażowej:

Głowica montażowa (1B) jest automatycznie o 2 - 3 mm podniesiona, jeżeli będzie zablokowana.

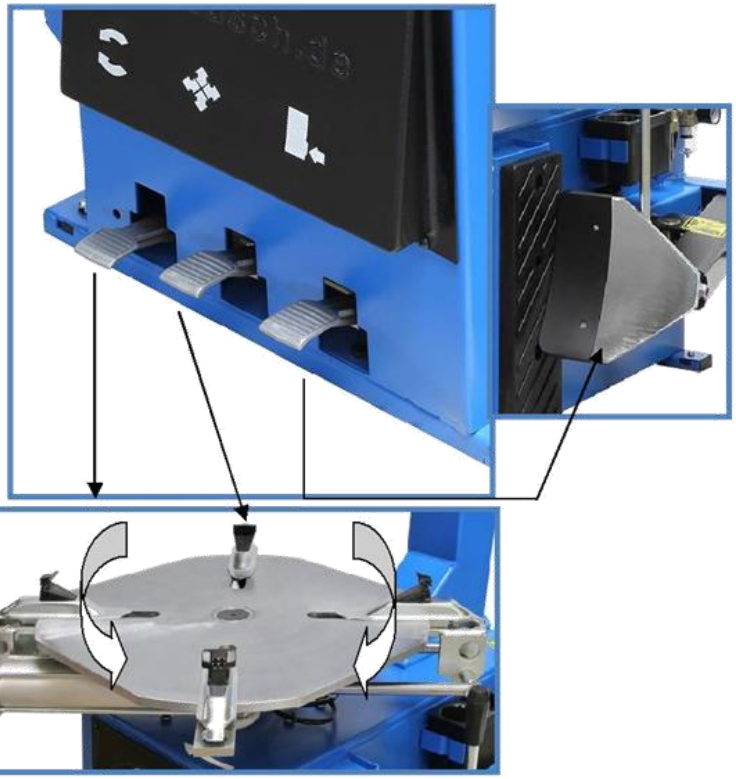
- **(1A) do ustawienia odległości głowicy montażowej do felgi .**
- **Pedał szczęk: Używany jest do otwierania, zamykania czterech szczęk mocujących.**
- **Pedał zbijaka używany jest do sterowania łyżki zbijaka.**
- **Pedał obrotu używany jest do obrotu płyty montażowej w lewo lub w prawo.**

Joystick uywany jest do sterowania ramienia pomocniczego (1C).

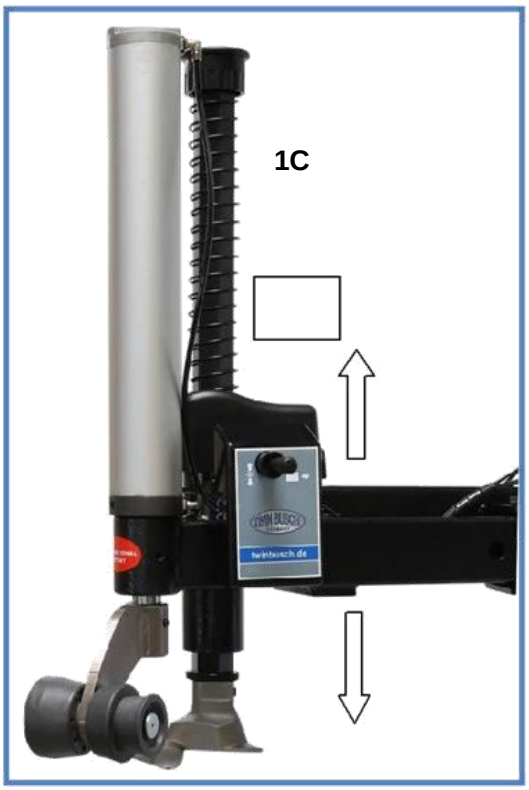
1A



1B



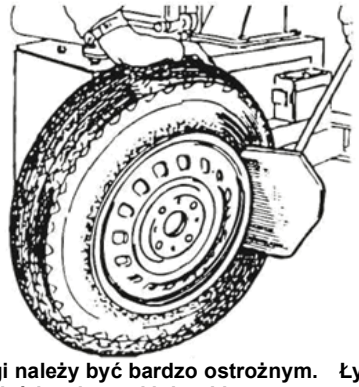
1C



Montaż opon

Uwaga: Przed rozpoczeciem pracy należy usunąć ciężarki z obu stron felgi.

Zbijanie opony



Podczas zbijania krawędzi opon z felgi należy być bardzo ostrożnym. Łyżka zbijaka reaguje bardzo szybko i z dużą siłą. Nieostrożność może spowodować zmiażdzenie nogi lub ręki

- **Należy całkowicie spuścić powietrze i wykręcić wentyl.**
- **Zamknąć szczęki montażowe na płycie w celu uniknięcia skaleczenia. Przy zbijaniu krawędzi opony nie wkładać palców pomiędzy**

  felgę i oponę
- **Otworzyć ręcznie ramię zbijaka odciągając go na zewnątrz. Przyłożyć koło do gumowej poduszki, ustawić łyżkę zbijaka do krawędzi opony, 10 mm od krawędzi felgi tak jak na rys.**
- **Nacisnąć pedał zbijaka, który powoduje oderwanie krawędzi opony od felgi. Czynność tą powtórzyć obracając kołem aż do całkowitego odbicia krawędzi opon od felgi. Czynność tą wykonać trzeba z obu stron koła.**

Mocowanie opony

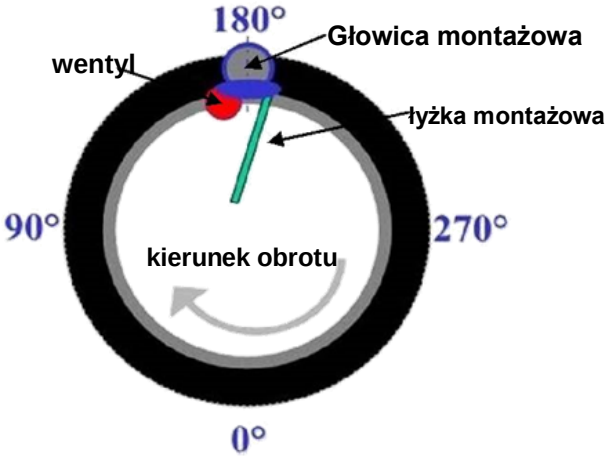
- **Usunąć wszystkie ciężarki z felgi.**
- **Posmarować krawędź opony i felgę pastą montażową**
- **Zamocować felgę na płycie montażowej od wewnątrz lub zewnątrz**
- **Nacisnąć pedał szczęk do połowy w dół w celuupzycjonowania szczęk. Ustawić koło na środku płyty montażowej i ponownie nacisnąć pedał celem całkowitego zamocowania koła.**

Uwaga: **Nie chwytać koła od spodu podczas mocowania koła**

- **Mocowanie koła od zewnątrz (Średnica koła od 10" do 21").**
- **Mocowanie koła od wewnątrz (Średnica koła od 12" do 24").**

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

Demontaż opony



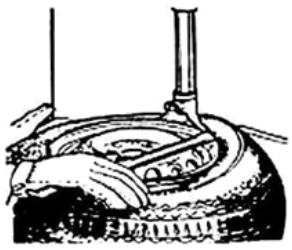
W celu uniknięcia wypadku ręce i inne częsci ciała trzymać z daleko od części ruchomych maszyny.

Dosunąć głowicę montażową do krawędzi felgi i ustawić boczny odstęp za pomocą lewej śruby. Następnie zablokować dźwignię (blokawanie z lewej strony). Głowica montażowa podniesie się automatycznie od 2 mm - do 3 mm.

.

Uwaga:

Przy felgach o podwyższonych szprychach należy użyć plastikowej głowicy montażowej (możliwość do kupienia).
Łyżkę montażową włożyć pomiędzy krawędź opony a przednią część głowicy montażowej. Następnie naciągnąć krawędź opony tak jak na rysunku



Wskazówki:

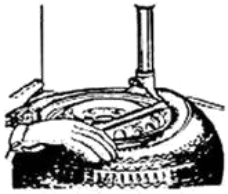
Aby nie uszkodzić opony zaleca się ustawić wentyl na prawo obok głowicy montażowej. Łyżkę montażową włożyć tak jak na rysunku a następnie obracać talerzem montażowym poprzez naciśnięcie pedału obrotu zgodnie z kierunkiem obrotów wskazówek zegara. Talerzem montażowym obracać tak długo aż opona zostanie całkowicie ściągnięta.

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

Wskazówki:

Demontując stare opony może się zdażyć, iż opona zsunie się z głowicy montażowej. Aby temu zapobiec należy obracać talerzem montażowym w przeciwnym kierunku około 1-2 cm. Ustawić w odpowiedniej pozycji łyżkę montażową a następnie dalej obracać talerzem zgodnie ze wskazówkami obrotów zegara.

- **Wyciągnąć dętkę jeżeli jest to opona z dętką.**
- **Czynność demontażu opony tak samo przeprowadzić z drugiej strony koła.**
- **Odsunąć ramię montażowe całowicie na prawo.**
- **Zdjąć oponę z felgi.**



Montaż opony

Sprawdzić oponę i felgę

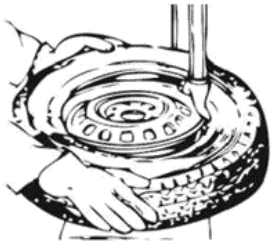
Uwaga: należy się upewnić czy rozmiary opony pasują do rozmiaru felgi. W celu uniknęcia uszkodzeń sprawdzić czy opony i felga nie posiadają jakichkolwiek uszkodzeń. W razie uszkodzeń wymienić. Szczególnie przy felgach aluminiowych mogą występować małe wewnętrzne pęknięcia. Taka felga nie nadaje się do użytku.

.

Montaż:

- **Założyć nowy wentyl.**
- **Posmarować pastą montażową krawędzie felgi i opony**
- **Zamocować felgę na stole montażowym.**
- **Ustawić felgę tak aby wentyl znajdował się na równi z głowicą montażową .**
- **Położyć oponę na felgę zważając na kierunek obrotu opony**
- **Przysuną ramię montażowe do pozycji montażowej tak jak opisane w części „demontaż opony".**
- **W celu uniknięcia skaleczenia, ręce należy trzymać odpowiednio daleko.**
- **Oponę należy ustawić tak aby krawędź opony weszłą pod przednią część głowicy a z drugiej strony głowicy krawędź opony wchodziła do góry.**

.



- **Naciskając oponę włączyć pedał obrotu talerza zgodnie ze wskazówkami zegara do momentu aż krawędź opony wejdzie całkowicie na felgę.**
- **Przy oponach dętkowych włożyć dętkę.**
- **Nacisną pedał szczęk i zdjąć koło.**

Wskazówka:

Podczas montażu i demontażu opony talerz montażowy obraca się zawsze zgodnie z obrotami wskazówek zegara. Kierunek przeciwny używany jest tylko do korygowania

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

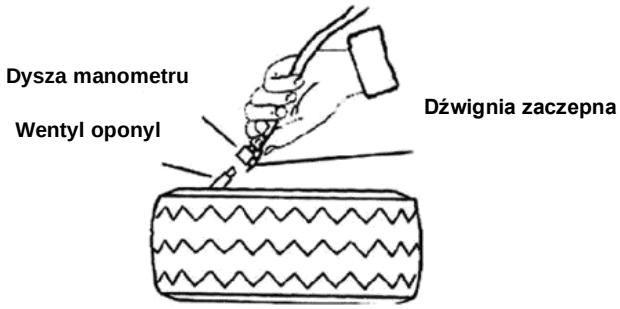
Pompowanie koła

Ważne: Pompowanie koła może być niebezpieczne a eksplozja opony może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała lub nawet śmierci.

Opona może eksplodować z następujących przyczyn:

- **Opona i felga mają różne rozmiary .**
- **Opona i felga są uszkodzone.**
- **Ciśnienie w oponie nie może przekraczać dopuszczalnych wartości zalecanych przez producenta.**
- **Opona i felga nie posiada odpowiednich norm bezpieczeństwa.**

Pompowanie koła



- **Odkręcić kapturek wentyla i wykręcić zaworek.**
- **Założyć dyszę węża na wentyl i napompować oponę .**

W przypadku opon „trudnych" pompować wolniej aby opona się dobrze ułożyła.

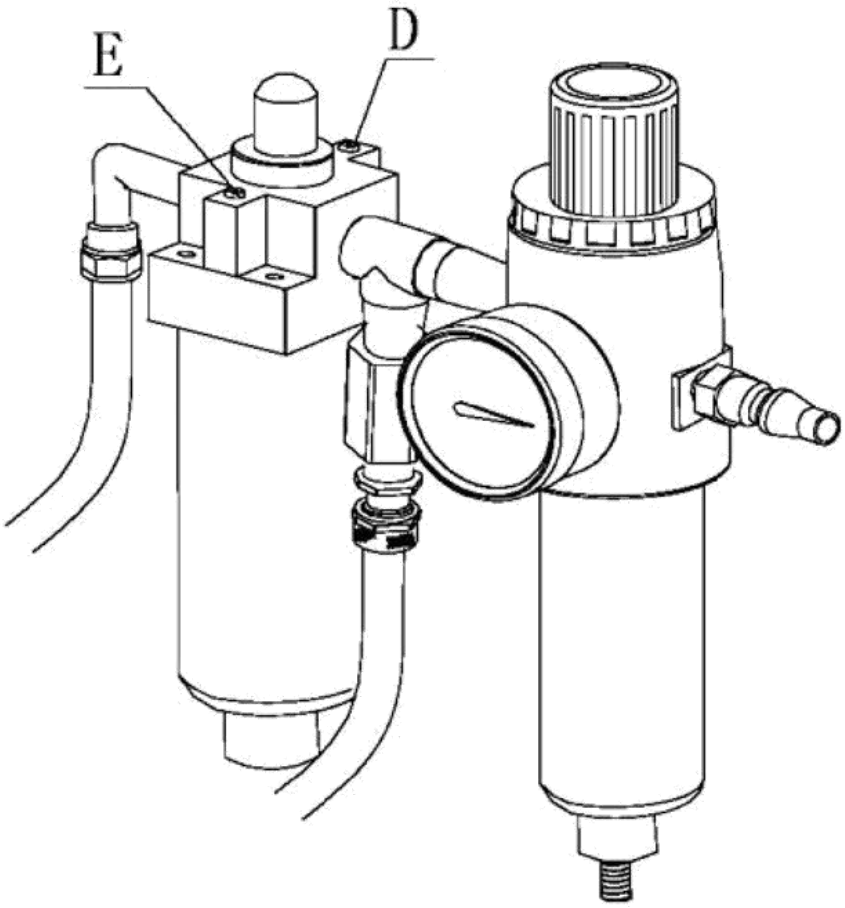
Najpierw napompować do ciśniena 3,3 bara (maksymalne ciśnienie skokowe) co powoduje, że krawędź gwałtownie wskoczy w odpowiednie miejsca na feldze.

Sprawdzić czy linie markujące opony równomiernie ułożone są w stosunku do krawędzi felgi. Upuścić powietrze, dokręcić zaworek i na zalecane ciśnienie napompować.

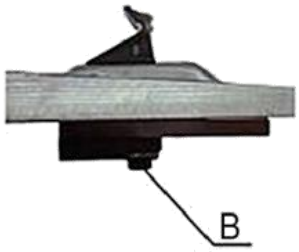
Magazynowanie

Jeżeli maszyna nie jest używana przez dłuższy okres czasu należy odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.

Maszynę wyczyścić, naoliwić wszystkie części ruchome. Spuścić olej i wodę z jednostki konserwującej. Przed kurzem i wilgocią maszynę okryć folią.



Konserwacja



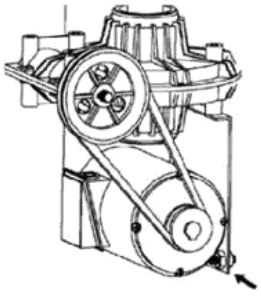
Uwaga: Konserwacji maszyny może dokonać tylko personel wykwalifikowany. Przed konserwacją zawsze wyjąć wtyczkę zasilającą i zamknąć dopływ sprężonego powietrza. Odłączyć przewód jednostki konserwującej i następnie nacisnąć pedał zbijaka co powoduje opróżnienie układu. W celu bezawaryjnego funkcjonowania maszyny należy regularnie przeprowadzać przegląd i konserwację.

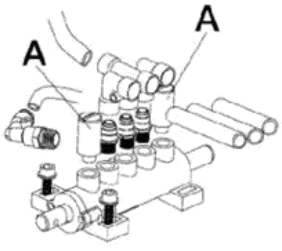
.

- **Montażownicę należy utrzymywać w czystości, usuwać kurz i zabrudzenia.**
- **Ramię montażowe czyści i smarować.**
- **Trzpień sześciokątny czyścić i smarować.**
- **Talerz montażowy i prowadnicę dziennie czyścić i smarować**
- **Pozostałe części raz w tygodniu czyścić i smarować**
- **Raz w tygodniu sprawdzić stan oleju w naolejaczu i uzupełnić (SAE30)**
- **Dziennie opróżnić zbiorniczek wody kondensacyjnej**
- **Co 6 miesięcy sprawdzić napięcie paska klinowego (rysunek lewy).**
- **Blok zaworów czyścić co 6 miesięcy.**
- **Co 20 dni sprawdzić śruby mocujące pod talerzem montażowym.**

- **Blok zaworów należy następująco czyścić.**

- **Odkręcić boczną osłonę**
- **Dyfuzory zaworów (A) odkręcić.**
- **Zawory wyczyścić sprężonym powietrzem**

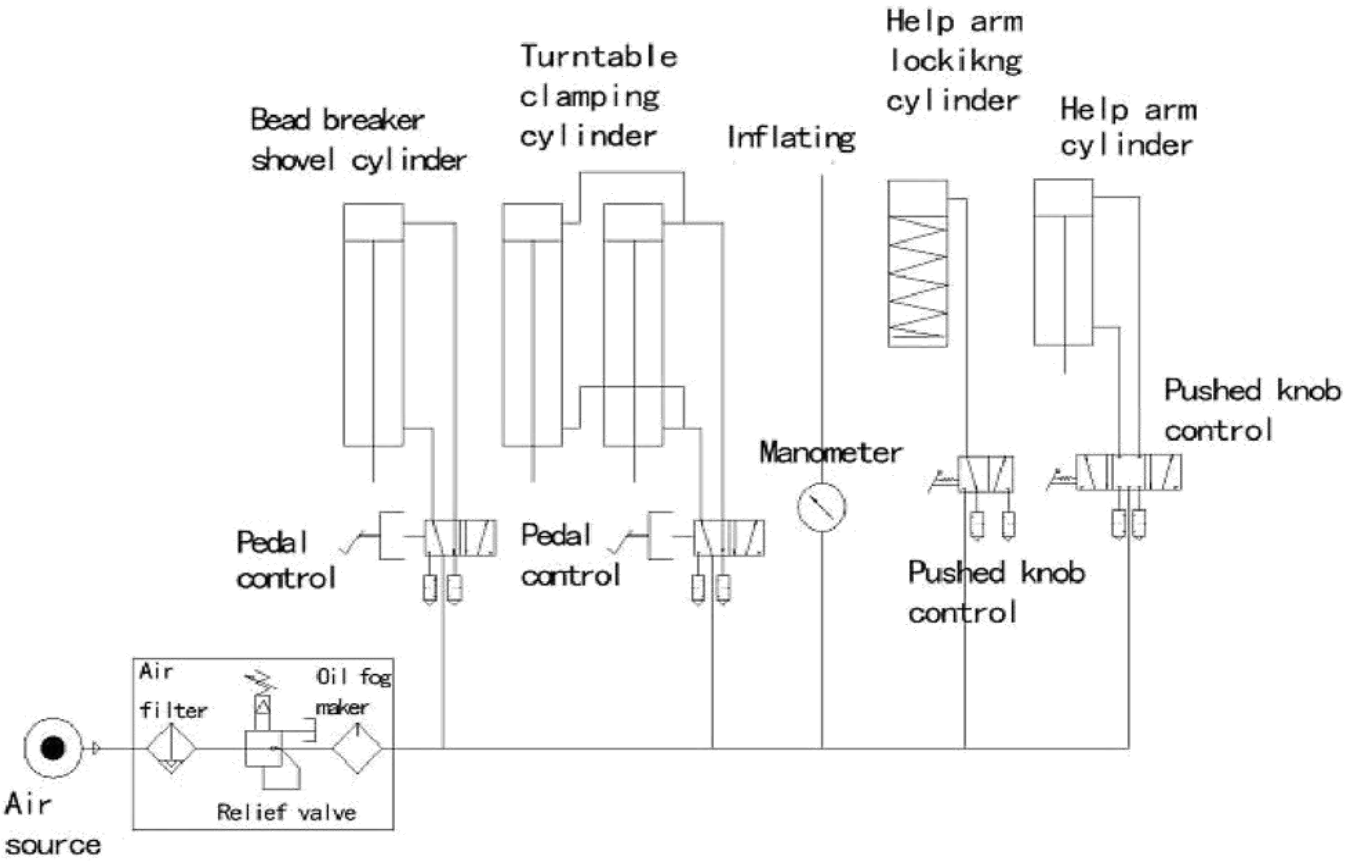




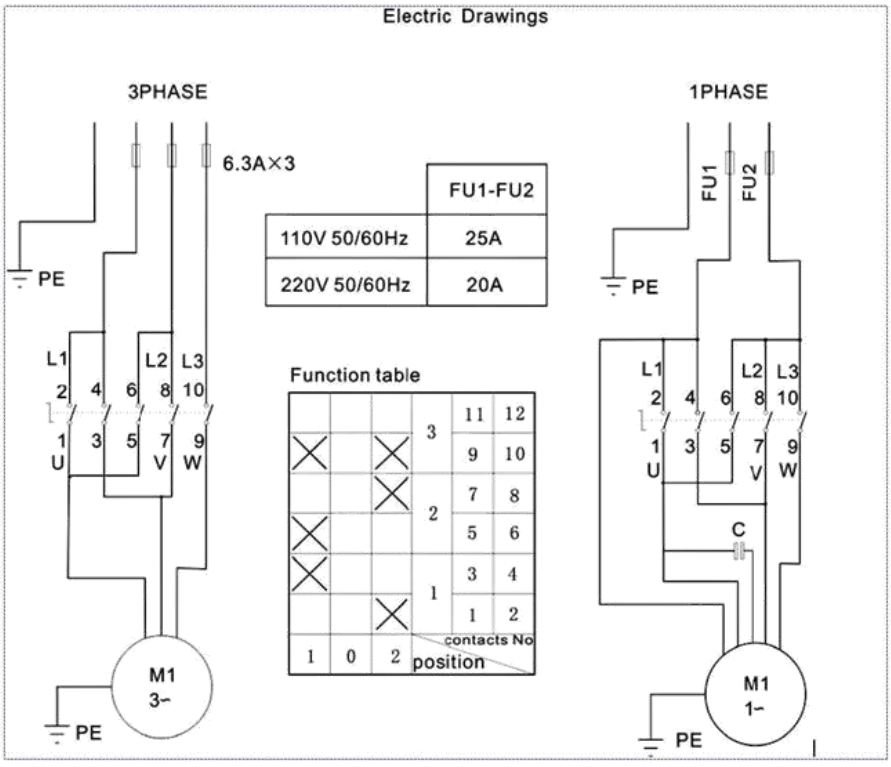
Usterki

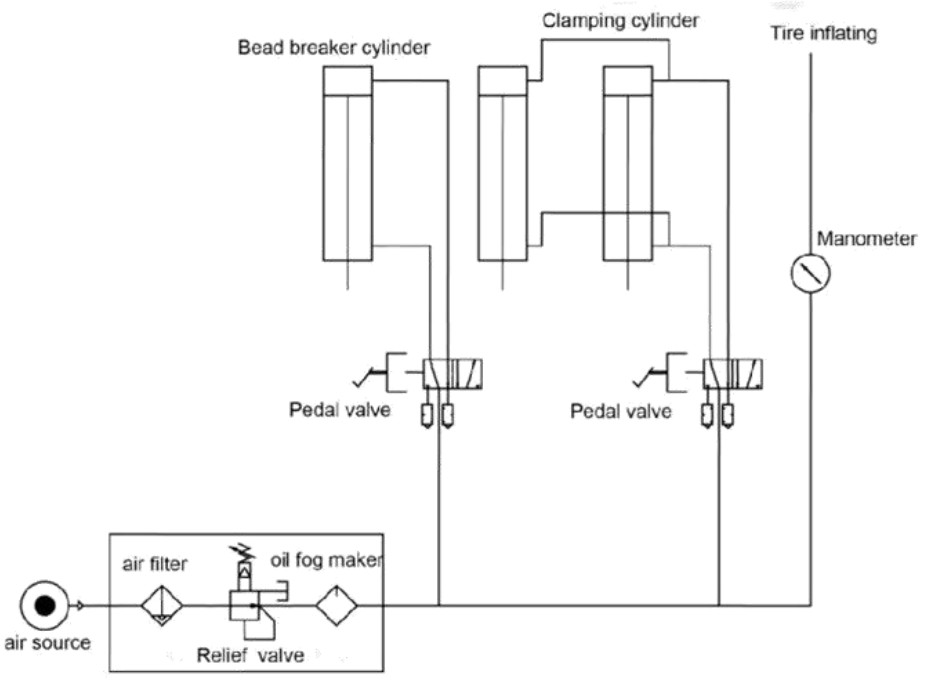
Problem	Przyczyna	Usunięcie przyczyny
Talerz montażowy obraca się Tylko w jednym kierunku lub wcale	Uszkodzony wyłącznik	wymienić
	luźny pasek klinowy	naciągnąć
	Uszkodzony silnik	sprawdzić kabel, jeżeli jest uszkodzony silnik wymienić
Szczęki mocujące otwierają się lub zamykają za wolno	nieszczelność układu	uszczelnić układ
	uszkodzony siłownik	wymienić lub naprawić siłownik
	zanieczyszczone dyfuzory	wyczyścic lub wymienić dyfuzory
Głowica montażowa dotyka podczas pracy krawędzi felgi	płytka blokująca źle wyregulowana	wyregulować lub wymienić
Pedał nie wraca z powrotem	uszkodzona sprężyna odciągająca	wymienić sprężynę
Za słaby zbijak lub powolny	Dyfuzor zanieczyszczony	wyczyścić lub wymienić

Schemat pneumatyczny



Schemat elektryczny

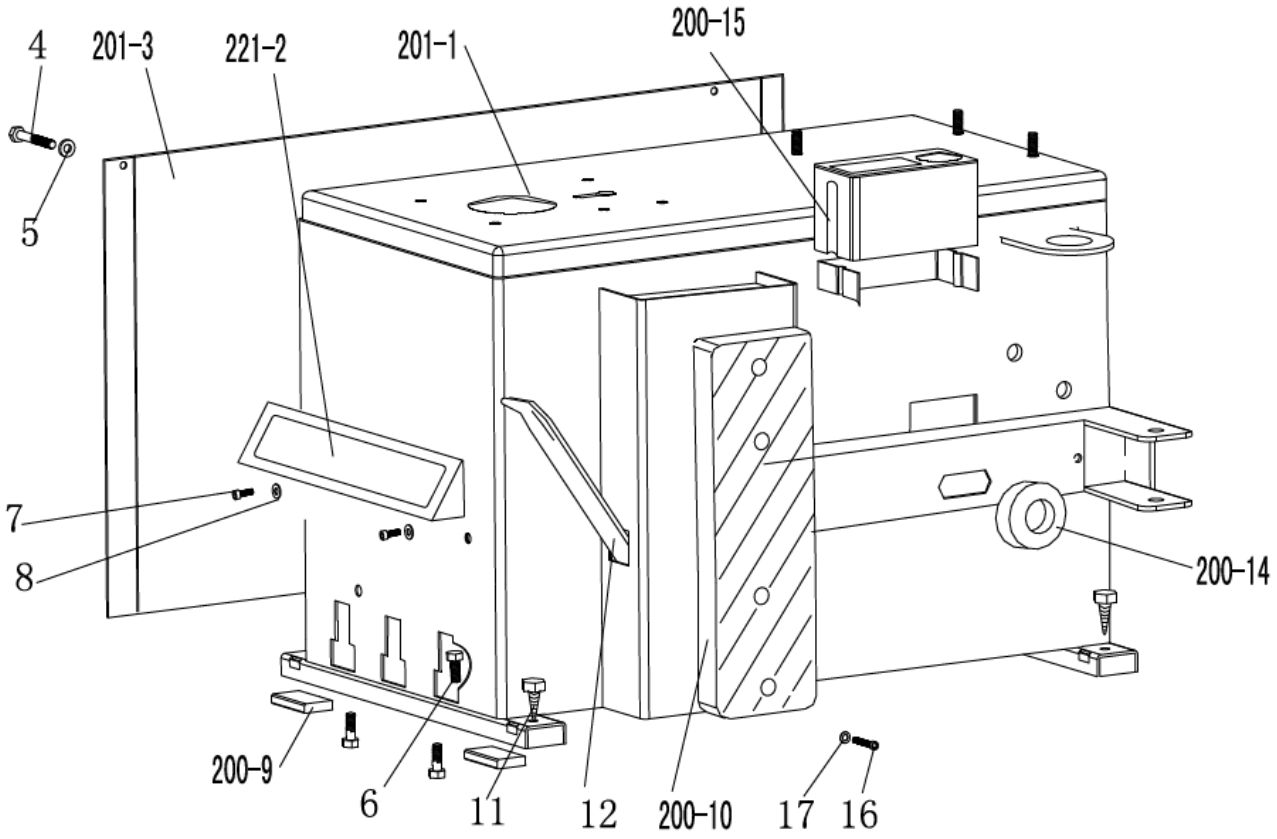




Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone.

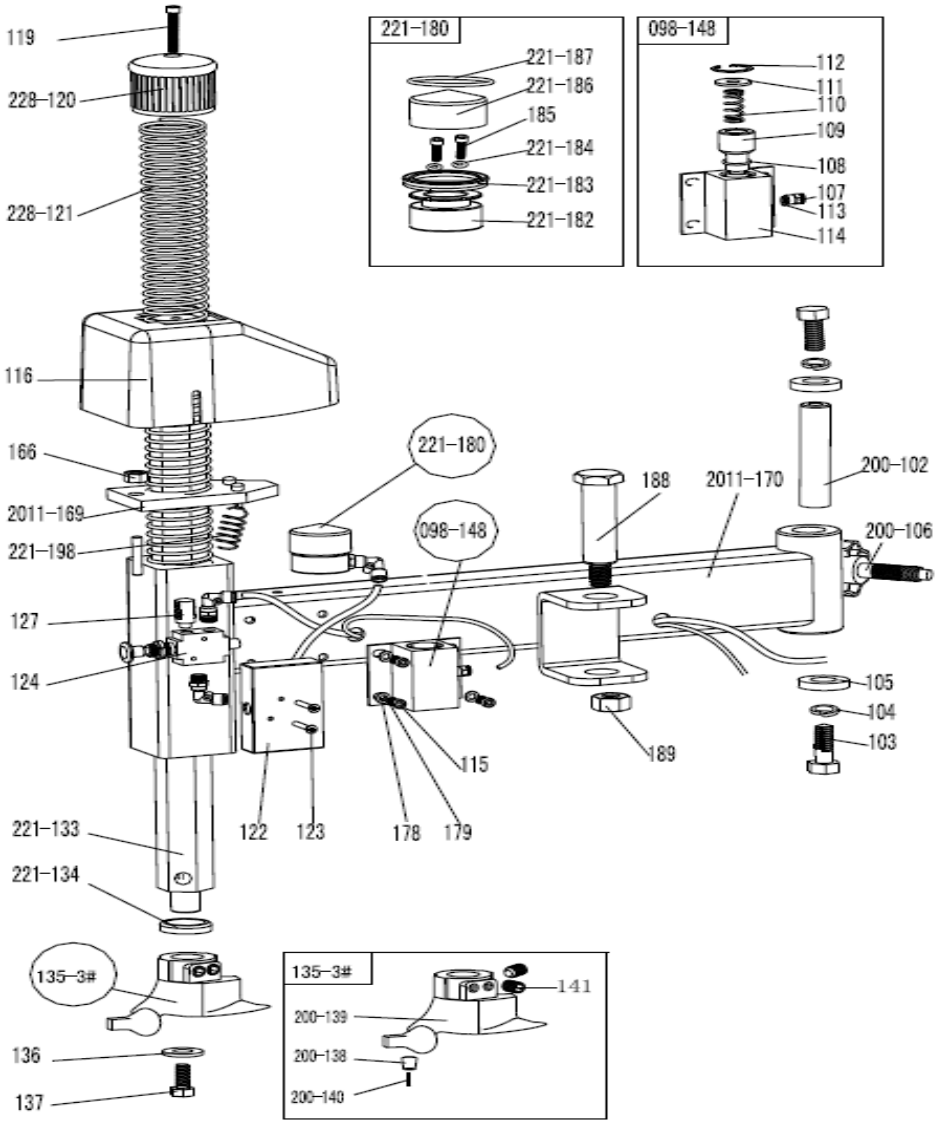
20

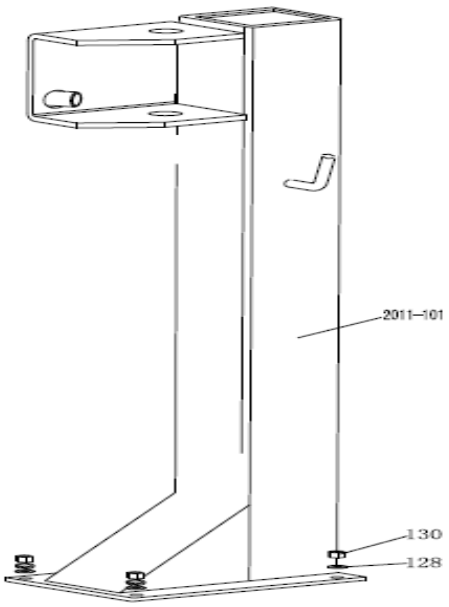
Katalog części zamiennych



201-1	CX-201-010000-0	Machine body
221-2	CZ-221-080000-0	Pedal front cover
201-3	CX-201-020000-0	Left cover
4	B-010-060101-0	Hex socket head bolt M6×10
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
7	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
8	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer
200-10	C-200-500000-0	Bead breaker buffer
11	B-027-060401-0	Grounding screw M6x40
12	C-200-580000-0	Lifting lever
200-14	C-200-510000-0	Bead breaker arm rubber
200-15	C-200-470000-0	Oil-water box
16	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8x20
17	B-040-081715-1	Flat washer Ø 8*17*1.5

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

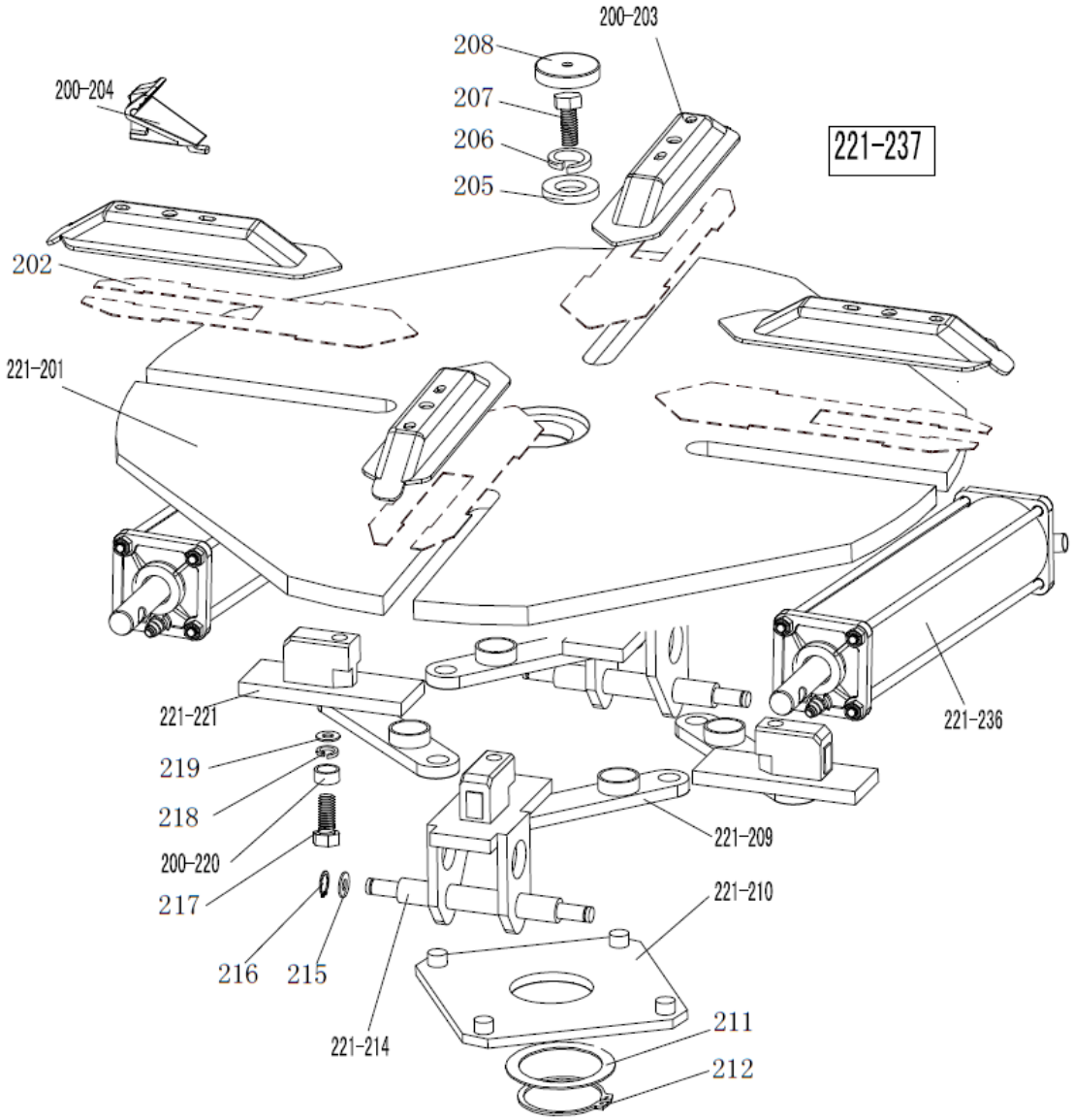


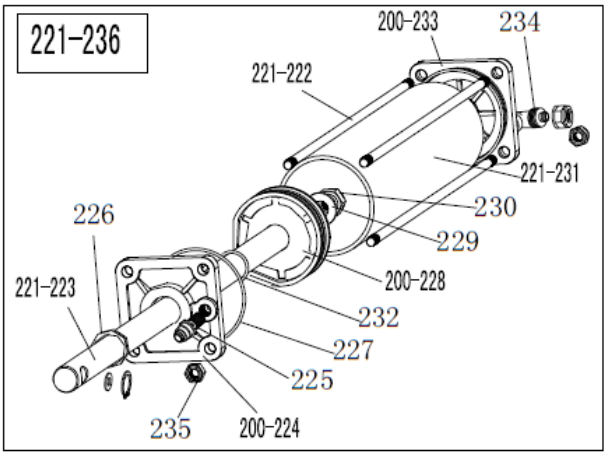


Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

2011-101	CX-2011-250000-0	Square column
200-102	CX-200-190000-0	Swing arm pin
103	B-014-140351-0	Outer hex bolt M14x35
104	B-050-140000-0	Spring washer Ø14
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
107	S-010-050004-0	Quick stright union M5- Ø 4
108	S-000-030355-0	O-seal 30X3.55
109	CX-007-180600-0	098 Swing arm spring plate
110	C-007-180700-0	098 Swing arm spring
111	CX-007-180800-0	098 Swing arm plate washer
112	B-055-300002-0	Snap ring Ø30(hole)
113	S-000-005200-0	O-seal Ø 5.6X2
114	CX-098-080000-0	098 Pneumatic lock barrel
115	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6X20
116	C-298-480000-0	Locking plate cap
119	B-010-100301-0	Hex socket head bolt M10×30
228-120	C-228-490000-0	Vertical arm cap
228-121	C-228-390000-0	Vertical arm spring
122	C-098-090000-0	Locking switch box
123	B-017-040301-0	cross head screw M4*30
124	S-030-010414-2	Hand valve
127	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
221-133	CX-221-160000-0	Vertical arm
221-134	C-228-520000-0	Vertical arm washer
135-3#	CW-113-020003-0	Complete mount/demount head 3#
200-138	CX-200-150200-0	Mount/demount head pulley
200-139	C-200-150100-3	Mount/demount head 3#
200-140	C-200-150400-0	Hex round pin
141	B-007-120161-0	Hex socket head bolt M12X16
136	CX-200-170000-0	Mount/demount head flat washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10×25
098-148		Complete 098 Pneumatic lock
166	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
2011-169	CX-298-22000-0	Hex locking board 2011
2011-170	CX-211-180000-0	Swing arm 2011
178	B-040-061210-1	Flat washer Ø6
179	B-050-060000-0	Spring washer Ø6
221-180		Complete locking cylinder
221-182	C-221-090100-0	locking cylinder piston
221-183	S-005-050065-0	V- seal 60*50*6.5
221-184	S-000-005200-0	O- seal Ø 5.6*2
185	B-010-060551-0	Hex socket head bolt M6×55
221-186	CX-221-090200-0	locking cylinder cover Ø 60
221-187	S-000-052200-0	O- seal Ø52*2
188	CX-098-030000-0	Pressing arm pin (right)
189	B-001-160001-1	Self-locking nut M16*1.5
221-198	C-221-400000-0	Hex locking board spring

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

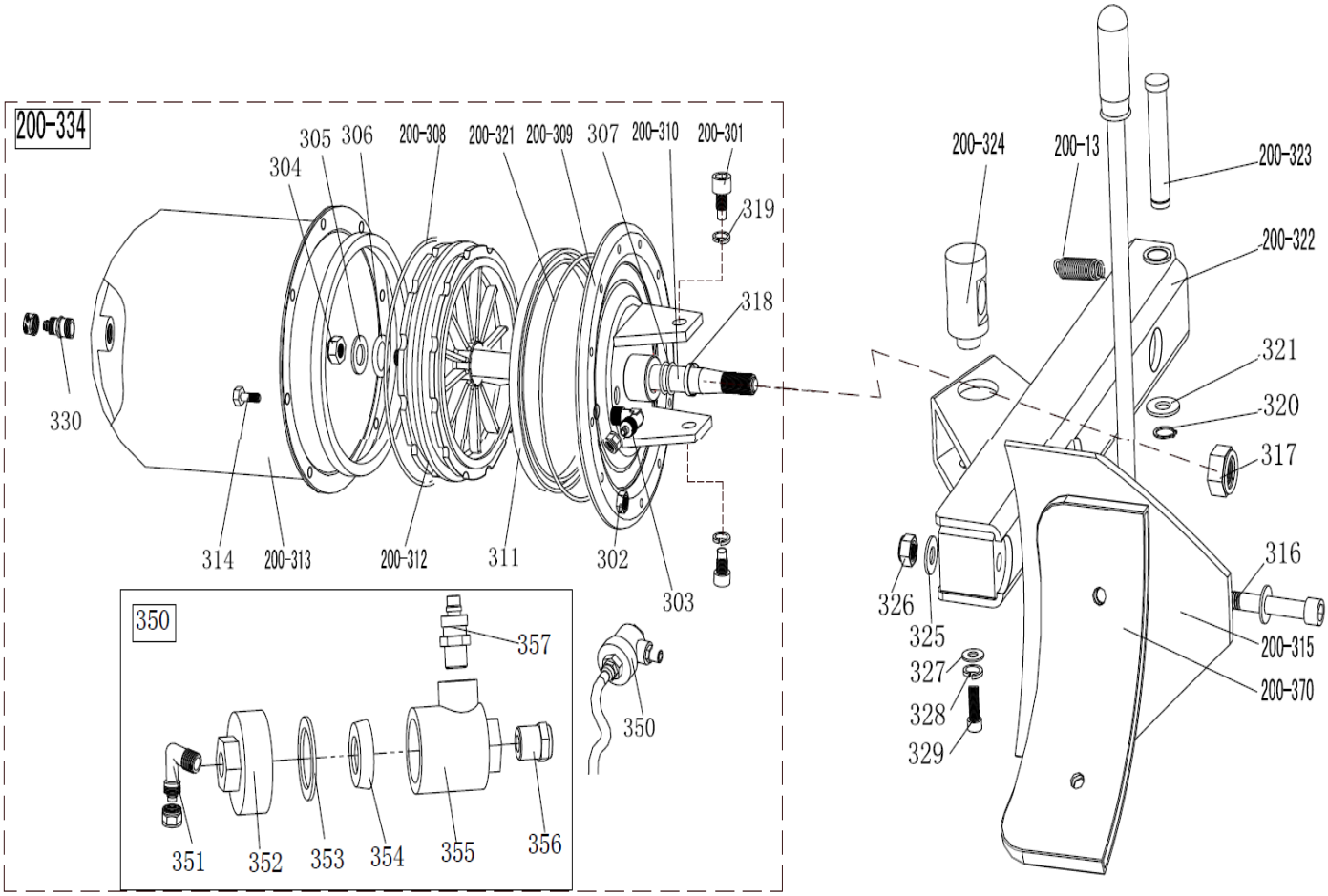




Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

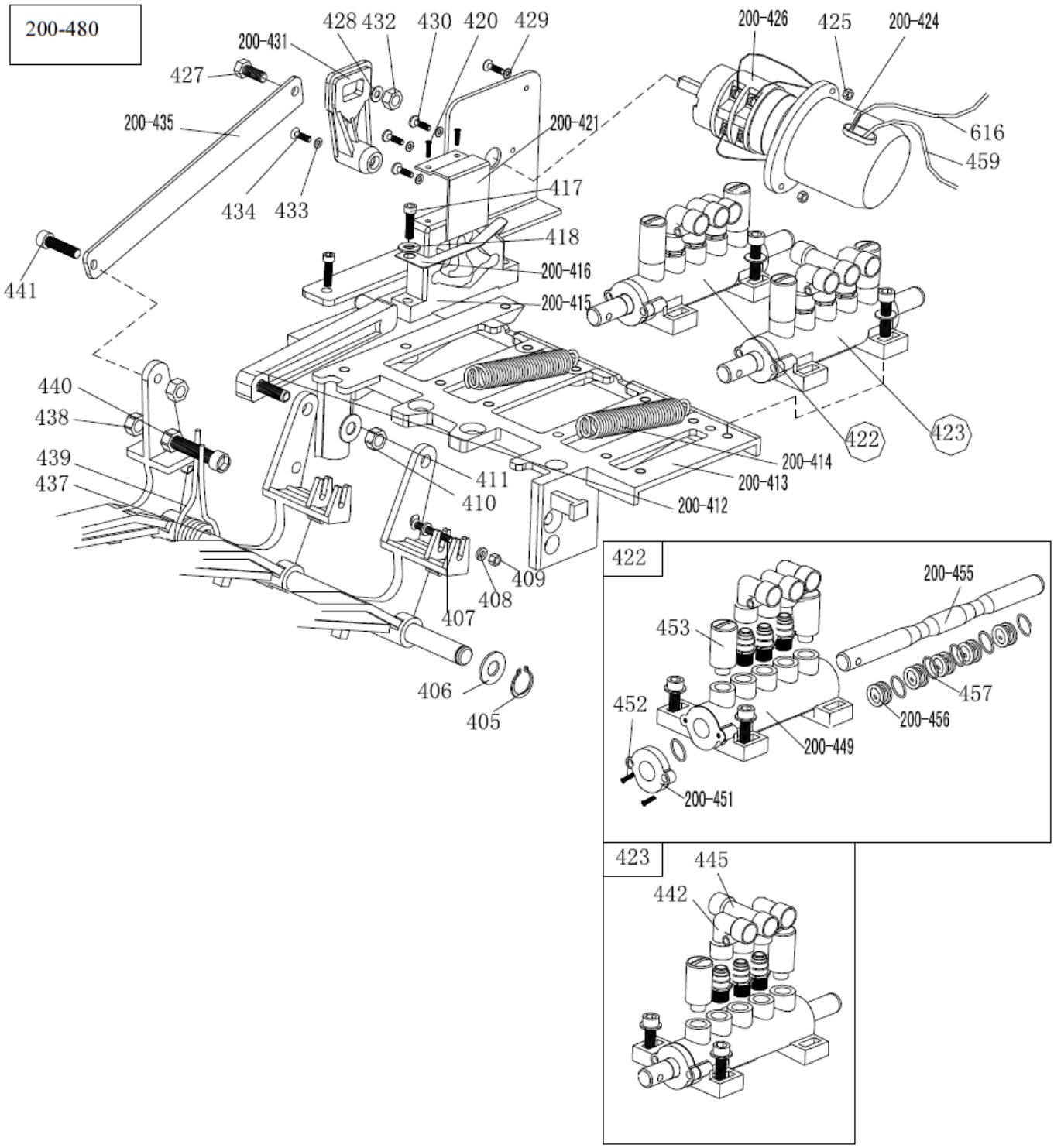
221-201	CX-221-130000-0	Turntable assembly 615
202	CX-221-120300-0	Jaw sliding plate(optional)
200-203	CX-200-120000-0	Jaw cap assembly
200-204	C-200-570000-0	Jaw 200
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex boltM16×40
208	C-200-440000-0	Turntable cap
221-209	CX-221-310000-0	Connection rod assembly 615
221-210	CX-221-280000-0	Square turntable 615
211	CX-200-290000-0	Square turntable washer
212	B-055-650001-0	Snap ring Ø65(shaft)
221-214	CX-221-110000-0	Jaw slide guide with pin
215	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Snap ring Ø12(shaft)
217	B-014-120801-0	Hex socket head boltM12×40
218	B-046-122050-1	Teeth locking washer Ø12x20.5x1
221-237	CW-104-021100-0	Complete square turntable 615
219	B-040-123030-1	Flat washer Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
221-221	CX-221-110100-0	Jaw slide guide without pin
221-222	C-221-100400-0	Threaded connection rod 393
221-223	C-221-100200-0	Clamping cylinder piston rod 400
200-224	C-200-100100-0	Clamping cylinder cover without handle
225	S-011-010808-0	Straight union 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V- seal 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O- seal 63*2.65
200-228	C-200-540000-0	Clamping cylinder piston Ø70
229	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Nut M12X7X1.75
221-231	C-221-100500-0	Clamping cylinder barrel 360
232	S-000-019262-0	O- seal Ø19.6X2.62
200-233	C-200-100300-0	Clamping cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Union 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
221-236	CW-105-021101-0	Complete clamping cylinder

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone


200-334
305
306
200-308
200-321
200-309
307
200-310
200-301
304
319
318
330
314
200-313
200-312
311
302
303
350
357
350
351
352
353
354
355
356
200-324
200-13
200-323
200-322
321
320
317
316
326
325
327
328
329
200-315
200-370

200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring	320	B-055-160001-0	Snap ring Ø16
200-301	B-010-140301-0	Hex socket head boltM14×30	321	B-040-162820-1	Flat washer
302	B-001-060001-0	Self-locking nut M6	200-321	S-000-175500-0	O-seal Ø173.4x5.3
303	S-018-010408-0	Union (90°) 1/4-Ø8	200-322	CX-200-030000-0	Bead breaker arm 200
304	B-004-160001-1	Nut M16*1.5	200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker pin
305	B-040-162820-1	Flat washer Ø16*28*2	200-324	CX-200-050600-0	Bead breaker cylinder
306	S-000-016265-0	O-seal Ø 16*2.65	325	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2
307	S-000-020265-0	O-seal Ø 20*2.65	326	B-001-120001-0	Self-locking nut M12
200-308	S-000-180500-0	O-seal 180x5	327	B-040-083030-1	Flat washer Ø8*30*3
200-309	CX-200-050500-0	Bead breaker cylinder cover	328	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston	329	B-014-080201-0	Outer hex bolt M8×20
311	S-005-168115-0	V-seal 185X168X11.5	330	S-011-010808-0	Straight union1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Bead breaker cylinder piston	200-334	CW-108-020000-0	Complete Bead breaker
200-313	CX-200-050300-0	Bead breaker cylinder barrel	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder
314	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16	351	S-012-010808-0	Union (90°)1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12×90	353	C-098-600400-0	Seal washer
317	B-004-160001-1	Self-locking nut M16*1.5	354	C-098-600300-0	Bidirectional seal
318	U-006-000001-2	Guide belt	355	C-098-600100-0	Bead breaker cylinder
200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection	356	S-023-010401-6	Muffler
319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14	357	S-010-010408-0	Straight union1/8-Ø8

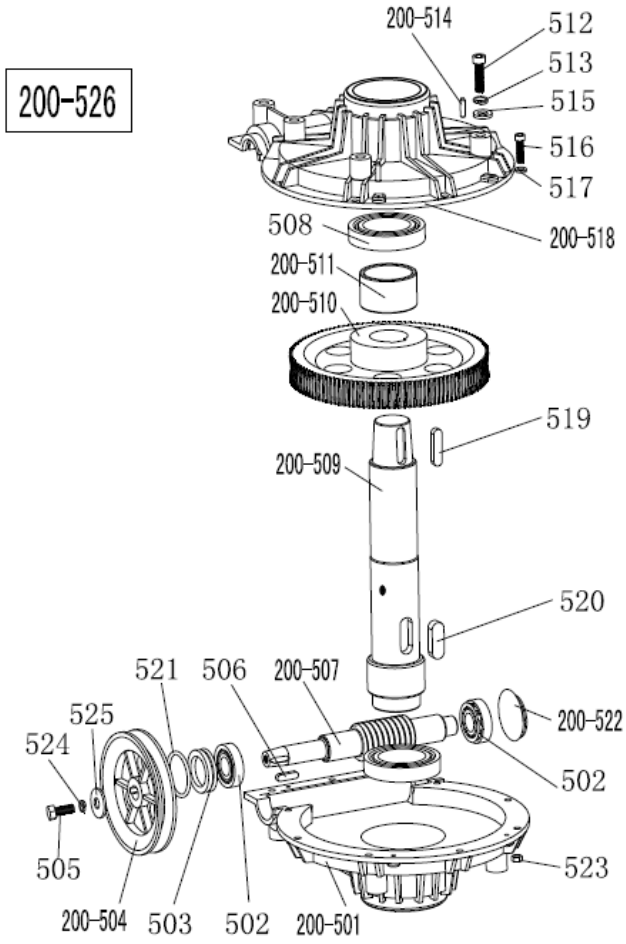
Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

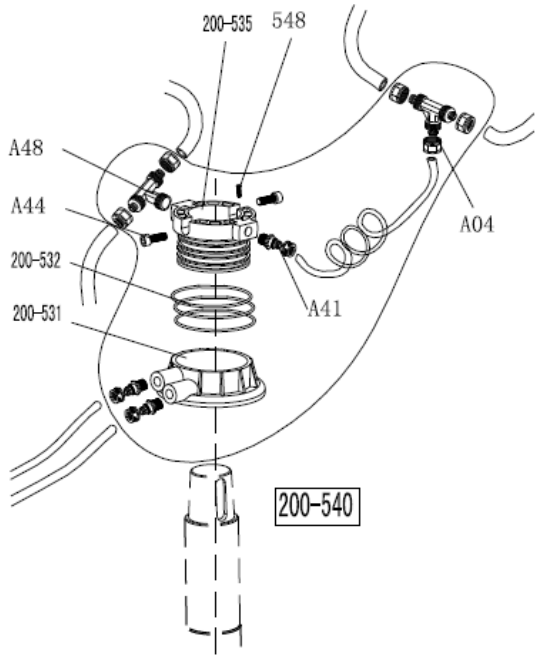


Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

200-401	C-200-060400-0	Reverse switch pedal	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
221-402	C-221-060300-0	5-way valve pedal(right)	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	200-431	C-200-530000-0	Reverse switch handle
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	432	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
407	B-024-040301-0	Cross head screw M4X30	433	B-040-030000-1	Flat washer Ø3
408	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4	434	B-017-030161-0	Cross head screw M3X18
409	B-001-040001-0	Self-locking nut M4	200-435	CX-200-060600-0	Pedal connection rod
410	B-001-080001-0	Self-locking nut M8	437	CX-200-060700-0	Pedal front shaft
411	B-040-081715-1	Flat washer Ø8*17*1.5	438	B-004-080001-0	Nut M8
200-412	C-200-061300-0	Cam connection rod	439	C-200-370000-0	Pedal twist spring
200-413	C-200-060100-0	Pedal support board	440	B-010-080501-0	Hex socket head bolt M8×50
200-414	C-200-380000-0	Pedal Spring	441	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
200-415	C-200-061500-0	Cam	442	S-012-010808-0	Quick Union1/8- Ø 8
200-416	C-200-810000-0	Cam washer	445	S-016-010808-2	Quick T-union1/8-2* Ø 8
417	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	200-449	C-200-060901-0	5-way valve barrel
418	B-040-061210-1	Flat washer Ø6*12*1	200-451	C-200-061100-0	5-way valve cover
420	B-019-290121-0	Cross head self tapping screw	452	B-024-290121-0	cross head screw ST2.9*14
200-421	CX-200-060500-0	Cam cover	453	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
422	CW-110-020000-0	Complete 5-way valve for clamping cylinder	200-455	CX-200-061200-0	5-way valve rod
423	CW-110-020001-0	Complete 5-way valve for bead breaker cylinder	200-456	C-200-061000-0	5-way valve rod spacer
200-424	C-200-061400-0	Reverse switch cover	457	S-000-012400-0	O-Seal 12*20*4
425	B-004-040001-0	Nut M4	459	C2-000-103150-0	Power supply cable
200-426	S-060-016000-1	Reverse switch	616	C2-000-205150-0	Motor cable
427	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	200-480	CW-109-020000-0	Complete 3-pedals assembly 200
428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1			

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone



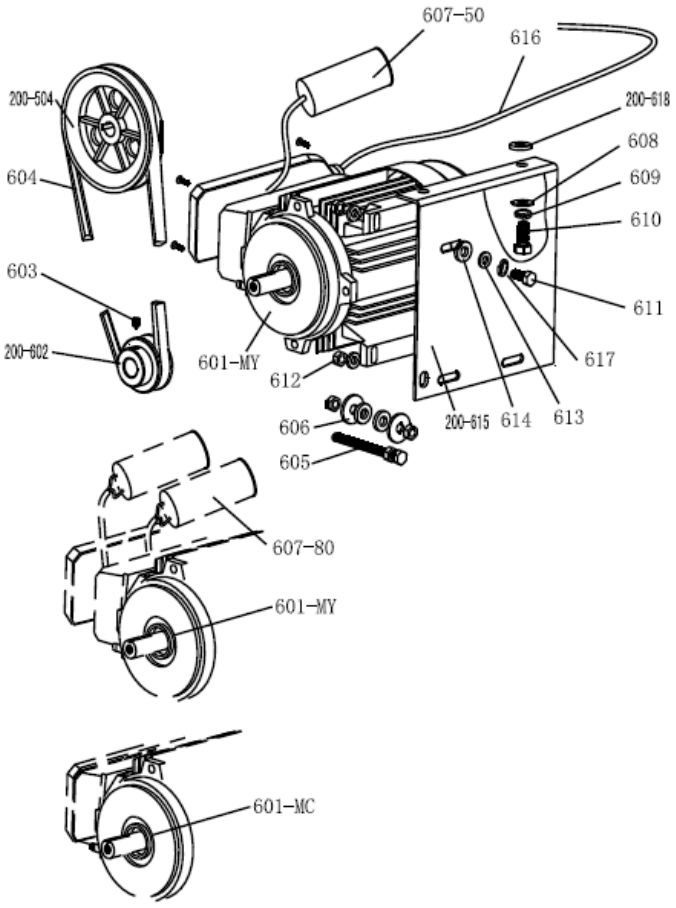


200-501	C-300-320302-0	Gear box lower cover
502	S-040-030204-0	Bearing 30204
503	S-005-020080-1	Gear box seal φ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8×25
506	B-065-006020-0	Key washer 6×20
200-507	C-200-320400-0	Worm rod
508	S-040-006010-0	Bearing 6010
200-509	C-200-320200-0	Worm gear shaft
200-510	C-200-320100-0	Worm gear
200-511	CZ-200-320600-0	Worm gear shaft spacer
512	B-014-100551-0	Outer hex bolt M10×55
513	B-050-100000-0	Spring washer Ø10
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer Ø10*20*2
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20
517	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-518	C-300-320301-0	Gear box upper cover
519	B-065-010040-0	Key washer 10×40
520	B-065-014040-0	Key washer14×40
521	S-000-027310-0	O-seal Ø 27.8*3.1
200-522	C-200-320700-0	Oil resistant seal
523	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
524	B-050-080000-0	Spring washer Ø 8
525	B-040-083030-1	Flat washer Ø 8*30*3
200-526	CW-107-020001-0	Complete gear box

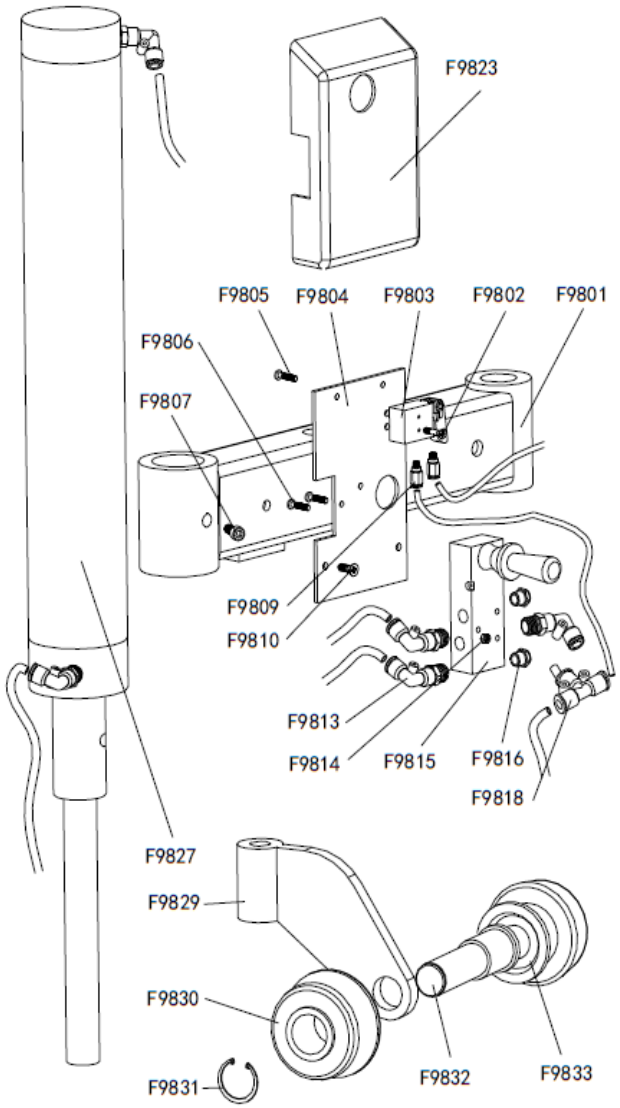
A04	S-015-000008-3	T-union 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A48	S-017-010808-2	Quick T-union
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
537	S-035-055080-0	hose 5.5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Straight union1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
200-540	CW-016-020000-2	Complete Rotating valve

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

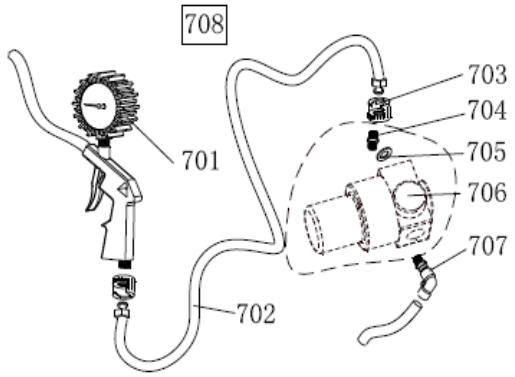
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220v
200-602	CX-200-330000-0	Motor Belt pulley
603	B-007-080121-0	Hex socket head boltM8×12
604	S-042-000686-0	Tyre changer belt A-28
605	B-014-080651-0	Outer hex bolt M8X65
606	B-040-083030-1	Flat washer Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Capacitor 80μf,110V
607-50	S-063-005000-0	Capacitor 50μf,220V
608	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X20X2
609	B-050-100000-0	Spring washer Ø10
610	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10X25
611	B-014-080351-0	Outer hex bolt M8X35
612	B-004-080001-0	Nut M8
613	B-040-082220-1	Flat washer φ8X22X2
614	C-200-560000-0	Motor rubber washer
200-615	CX-200-340000-2	Motor support
616	CZ-000-205150-0	Motor cable 5×1.0
617	B-050-080000-0	Spring washer φ8
200-618	C-200-560000-0	Motor rubber buffer



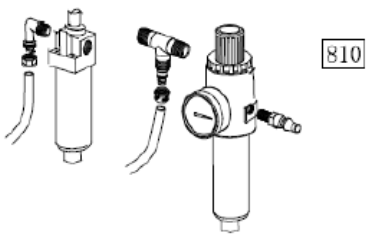
Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone



F9801	CX-098-020000-0	Pressing arm(right)
F9802	B-024-050101-1	Cross head Screw M5X10
F9803	S-030-010414-0	Pneumatic valve
F9804	CX-005-200000-0	Raise-fall switch base plate
F9805	B-017-040161-0	Cross flat head screw M4*16
F9806	B-017-040301-0	Cross flat head screw M4*30
F9807	B-007-100121-0	Hex socket head bolt M10*12
F9809	S-010-050004-0	Straight union M5-Ø4
F9810	B-010-050161-0	Hex socket head bolt M5*16
F9813	S-012-010406-0	union 1/4-Ø6
F9814	B-004-040001-1	Nut (silver) M4
F9815	S-030-010818-0	Raise-fall control valve
F9816	S-023-010801-6	Muffler (brass)
F9817	S-012-010406-0	Quick L-union 1/4-φ6
F9818	S-013-104206-0	Quick T-union 2XØ6-Ø4
F9820	S-017-010806-2	T-union 1/8-2*Ø6
F9823	C-007-181000-0	Control valve protect cover
F9827	CA-005-209800-2	Complete 098 cylinder
F9828	S-012-010406-0	Quick Union 1/4-Ø6
F9829	CX-098-040000-0	Pressing roller bracket
F9830	C-098-060100-0	Tyre pressing roller 1
F9831	B-055-300002-0	Snap ring Ø30(hole)
F9832	CX-098-050000-0	Tyre pressing roller shaft
F9833	C-098-060200-0	Tyre pressing roller 2



701	S-038-000100-0	Inflating gun indicator
702	S-035-014150-1	Rubber connection hose
703	S-025-104008-0	Notch nut
704	S-011-010414-1	Straight union 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Flat washer Ø13
706	S-030-010400-2	Pressure adjust valve
707	S-012-010408-0	Quick Union 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Complete inflating gun



810	CW-114-020005-0	Complete oil fog maker

Zmiany techniczne i optyczne jak i błędy drukarskie zastrzeżone

KARTA GWARANCYJNA

adres dystrybutora

Firma numer klienta

Osoba kontaktowa

Ulica

Kod pocztowy, miejscowość

Tel./Fax

adres klienta

Firma

Osoba kontaktowa

Ulica

Kod pocztowy, miejscowość

Tel./Fax

Typ urządzenia _____ **numer serii** _____

data dostawy / rok produkcji _____ __ **montaż przez** _____ __

Szanowny Panie, Szanowna Pani,
urządzenie objęte jest 12 miesięczną gwarancją producenta liczącą od udokumentowanej daty sprzedaży bezpośredniemu użytkownikowi. Szkody spowodowane przez niewłaściwe użytkowanie, brak regularnych kontroli oraz uszkodzenia mechaniczne, nie podlegają swiadczeniom gwarancyjnym. Urządzenia, które nie były montowane przez monterów naszej firmy, mają ograniczoną gwarancję, w tym wypadku będą tylko części zamienne oddane do dyspozycji.

. szkoda przy transporcie dostawa przez: . DHL/poczta . GLS . spedycja

. szkoda w ramach gwarancji . montaż własny . montaż przez firmę

. szkoda poza gwarancją

Szkoda transportu

. widoczne wady

Widoczne wady są widocznymi szkodami transportowymi. O tych usterkach musi być niezwłocznie firma pisemnie poinformowana.
Szkoda transportu musi być przez dostawcę na dowodzie dostawy potwierdzona.

. ukryte wady

Ukryte wady są usterkami, które zostały dopiero po rozpakowaniu towaru stwierdzone.
Te usterki muszą być w przeciągu 1 dnia po dostawie firmie pisemnie zameldowane. W przeciwnym wypadku nie będą te usterki bezplatnie przez firmę usunięte.

dokładny opis szkody

_____
_____
_____
_____
_____
_____

opis potrzebnych części zamienych z nazwą artykułu i numerem
(lista z częściami zamiennymi znajduje się na końcu instrukcji obsługi)

_____
_____
_____

_____ _____
miejscowość, data pieczątka, podpis

KARTA GWARANCYJNA

adres dystrybutora

_____
Firma numer klienta

_____
Osoba kontaktowa

_____
Ulica

_____
Kod pocztowy, miejscowość

_____
Tel./Fax

Typ urządzenia _____

data dostawy / rok produkcji _____ __

adres klienta

_____
Firma

_____
Osoba kontaktowa

_____
Ulica

_____
Kod pocztowy, miejscowość

_____
Tel./Fax

numer serii _____

montaż przez _____ __

Szanowny Panie, Szanowna Pani,
urządzenie objęte jest 12 miesięczną gwarancją producenta liczącą od udokumentowanej daty sprzedaży bezpośredniemu użytkownikowi. Szkody spowodowane przez niewłaściwe użytkowanie, brak regularnych kontroli oraz uszkodzenia mechaniczne, nie podlegają swiadczeniom gwarancyjnym. Urządzenia, które nie były montowane przez monterów naszej firmy, mają ograniczoną gwarancję, w tym wypadku będą tylko części zamienne oddane do dyspozycji.

. szkoda przy transporcie dostawa przez: . DHL/poczta . GLS . spedycja

. szkoda w ramach gwarancji . montaż własny . montaż przez firmę

. szkoda poza gwarancją

Szkoda transportu

. widoczne wady

Widoczne wady są widocznymi szkodami transportowymi. O tych usterkach musi być niezwłocznie firma pisemnie poinformowana.
Szkoda transportu musi być przez dostawcę na dowodzie dostawy potwierdzona.

. ukryte wady

Ukryte wady są usterkami, które zostały dopiero po rozpakowaniu towaru stwierdzone.
Te usterki muszą być w przeciągu 1 dnia po dostawie firmie pisemnie zameldowane. W przeciwnym wypadku nie będą te usterki bezplatnie przez firmę usunięte.

dokładny opis szkody

_____
_____
_____
_____
_____
_____

opis potrzebnych części zamienych z nazwą artykułu i numerem
(lista z częściami zamiennymi znajduje się na końcu instrukcji obsługi)

_____
_____
_____

_____ _____
miejscowość, data pieczątka, podpis

EG-Konformitätserklärung

CE

TWIN BUSCH GERMANY

Die Firma

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim

erklärt hiermit, dass die **Reifenmontagemaschine**

TW X-11, TW X-19

Serien-Nummer:

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der/den betreffenden nachstehenden EG-Richtlinie(n) in ihrer/ihren jeweils aktuellen Fassung(en) entspricht.

EG-Richtlinie(n)

2006/42/EC Maschinen

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN60204-1:2006+A1:2009 Teil 1

EC Baumusterprüfbescheinigung

CE-C-0225-14-10-01-2A

Ausstellungsdatum: 20.03.2014
Ausstellungort: London
Techn. Unterlagen-Nr.: TF-C-0225-14-10-01-2A

Zertifizierungsstelle

CCQS UK Ltd.,
Level 7, Westgate House, Westgate Road,
London W5 1YY UK
Zertifizierungsstellennr.: 1105

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung, sowie bei nicht mit uns abgesprochenem Aufbau, Umbau oder Änderungen verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bevollmächtigte Person zur Erstellung der technischen Dokumentation: Michael Glade (Anschrift wie unten)

TWIN BUSCH GmbH
Amperestr. 1 · 64625 Bensheim
Tel. 06251 / 70585-0 · Fax: 70585-29

Bevollmächtigter Unterzeichner: Michael Glade
Qualitätsmanagement
Bensheim, 29.10.14