TW X- 80T

Montażownica

twinbusch.de

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed rozruchem montażownicy należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi i przestrzegać zawartych w niej wskazówek!

SIEGSTAR Zygmunt Klachacz I Jaśkowicka 43 I 43-100 Tychy
Tel. 32 218 44 04 www.siegstar.eu info@siegstar.eu

Spis treści

1. Wprowadzenie
2. Wskazówki bezpieczeństwa
3. Transport
4. Rozpakowanie
5. Dane techniczne
6. Ogólne przepisy bezpieczeństwa
7. Urządzenia zabezpieczające
    7.2 Wymagania miejsca pracy
    7.3 Podłączenie elektryczne
    7.4 Sprawdzenie kierunków obrotów
8. Znaki ostrzegawcze
9. Sterowanie
10. Miejsce pracy
11. Zastosowanie
    11.1 Mocowanie koła
    11.2 Bezdętkowe opony
    11.2.1 Zbicie opony
    11.2.2 Demontaż opony talerzem montażowym
    11.2.3 Montaż opony talerzem montażowym
    11.2.4 Montaż opony głowicą montażową
12. Konserwacja
13. Możliwe błędy
14. Załączniki
    - Schemat hydrauliczny
    - Schemat elektryczny
    - Częsci zamienne
    - Deklaracja zgodności CE

Informacje ogólne

Przed rozpoczęciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Instrukcja obsługi musi być w każdej chwili dostępna. W przypadku poszkodowania osób, wystąpienia uszkodzenia maszyny poprzez nieprzestrzeganie instrukcji, nie będziemy ponosić odpowiedzialności.

1. Wprowadzenie:

Montażownica TW X-80T przeznaczona jest do montażu i demontażu opon o max. Średnicy 56”. Maszyna posiada oznaczenie CE. Ogólne zasady bezpieczeństwa:
W razie zmian konstrukcyjnych użytkownik traci gwarancję i oznaczenie CE. Maszynę należy użytkować w celu do tego przeznaczonym. Należy montować tylko pasujące rozmiary kompletów (felga, opona).
Jeżeli podczas pracy wystąpią jakiekolwiek usterki , należy maszynę niezwłocznie odłączyć od zasilania.
Wszystkie podłączenie elektryczne muszą zostać wykonane przez fachowca.
Podczas pracy istnieje ryzyko wystąpienia usterki, w tym celu urządzenie oznaczone jest naklejką z trójkątem żółto – czarnym.
Szczególnie należy zwracać uwagę:
Należy zawsze nosić ubranie robocze, buty robocze, okulary, ochrona słuchu itp.
.

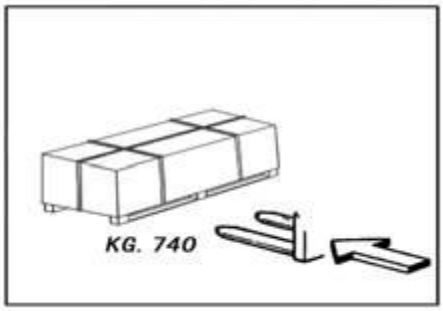
2. Wskazówki bezpieczeństwa:

Maszynę może obsługiwać tylko przeszkolony personel.

- Przed użyciem maszyny należy instrukcję obsługi starannie przeczytać
- Instrukcję starannie przechowywać
- Aby zapewnić prawidłową pracę maszyny nie należy odkręcać podzespołów i ich nie modyfikować
- Przy czyszczeniu maszyny, nie stosować sprężonego powietrza
- Powierzchnię z tworzywa sztucznego czyścić alkoholem (nie stosować rozpuszczalnika)
- Zwracać uwagę, żeby koło od początku wyważania było mocno i stabilnie zamocowane
- Osoba obsługująca maszynę nie może mieć założonego zbyt luźnego ani wiszącego ubrania. Przy czynności wyważania nie mogą stać inne osoby oprócz osoby obsługującej
- Nie stawiać dużych części ani przedmiotów na maszynę, ponieważ może to wpłynąć na nieprawidłowe pracę maszyny
- Maszyna powinna być stosowana tylko do prac ujętych w tej instrukcji obsługi

3. Transport:

Załadunek i rozładunek maszyny musi być za pomocą wózka widłowego, jak przedstawione na rys. 1.



rys 1

4. Rozpakowanie:

Ostrożnie usunąć opakowanie z maszyny. Należy się upewnić czy wszystkie częsci, które wyszczególnione są na liście znajdują się przy maszynie. Będą części uszkodzone lub będzie brak jakichkolwiek elementów należy zgłosić to dostawcy.

.

5. Dane techniczne

Zamocowanie felg zewnątrz	14“do 56“
Średnica koła max.	2500 mm
Szerokość koła max.	1200 mm
Ciężar koła max.	2200 kg
Zasilanie	400 V | 3 Phasen
Moc robocza	2,2 kW
Waga	1060 kg

6. Ogólne przepisy bezpieczeństwa

Praca na maszynie dozwolona tylko dla osób przeszkolonych. Przy samowolnych zmianach lub modyfikacji maszyny, szczególnie zmianach elektrycznych producent wyklucza gwarancję i nie odpowiada za szkody powstałe z tych przyczyn.

Usunięcie lub uszkodzenie zabezpieczeń maszyny jest naruszeniem europejskich przepisów bezpieczeństwa Jakiekolwiek prace elektryczne przy maszynie muszą być wywonywane przez uprawnione do tego osoby.

7. Urządzenia zabezpieczające

Maszyna TW X-80 T posiada cały szereg zabezpieczeń gwarantujące bezpieczeństwo pracy obsługi maszyny

1. Zawór zwrotny mocowania felgi, który otwiera system hydrauliczny (w wtyczce obrotowej)
   - co zapobiega przed spadnięciem koła w razie uszkodzenia hydrauliki
2. Podwójnie uszczelniony zawór zwrotny, który uniemożliwia opadnieciu ramienia mocowania koła. W razie przypadkowego uszkodzenia sterowania hydraulicznego
3. Zawór ograniczający ciśnienie fabrycznie ustawiony na 130 barów +/- 5% zabezpiecza układ hydrauliczny przed wyższym ciśnieniem
4. Zabezpieczenie przeciążenia silnika pompy hydraulicznej (znajduje się w układzie elektrycznym). Zabezpiecza silnik przed przegrzaniem lub spaleniem
5. Blokada ramienia montażowego zapobiega – iż w razie usunięcia narzędzi ramię przesunie się w inną pozycję

UWAGA! Usunięcie lub uszkodzenie zabezpieczeń maszyny jest naruszeniem europejskich przepisów bezpieczeństwa Jakiekolwiek prace elektryczne przy maszynie muszą być wywonywane przez uprawnione do tego osoby.

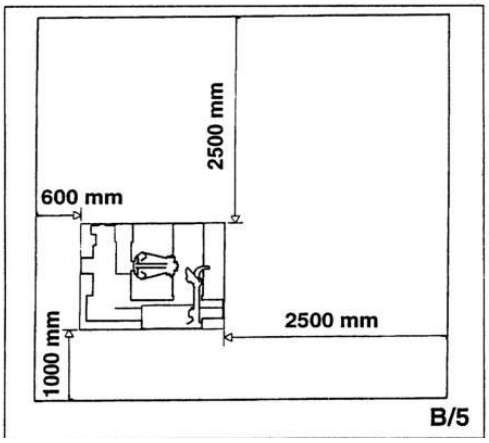
7.2 Wymagania miejsca pracy

Maksymalne miejsce pracy dla maszyny 1950 x 1600 mm z minimalnym odstępem od ścian jak na rys. B/5

UWAGA: Wymiary te dotyczą również zakres pracy maszyny. Osobą nieupoważnionym wzbrania się wchodzenia w ten obręb pracy.
Montażownica TW X-80T musi być zakotwiona do podłoża, podłoże musi być równe co gwarantuje swobodne poruszanie się rolek platformy.

.

.



7.3 Podłączenie elektryczne

Napięcie sieci musi zgadzać się z podanym napięciem (tabliczka znamionowa w pobliżu wtyczki).
Wymage jest:
- System musi być uziemiony
- Napięcie zasilania maszyny musi wynosić 30A
- Pobór napięcia musi być odpowiednio wysoki przeciwko przeciążeniu z bezpiecznikiem albo automatycznym termikiem-magnetycznym tak jak w tabeli

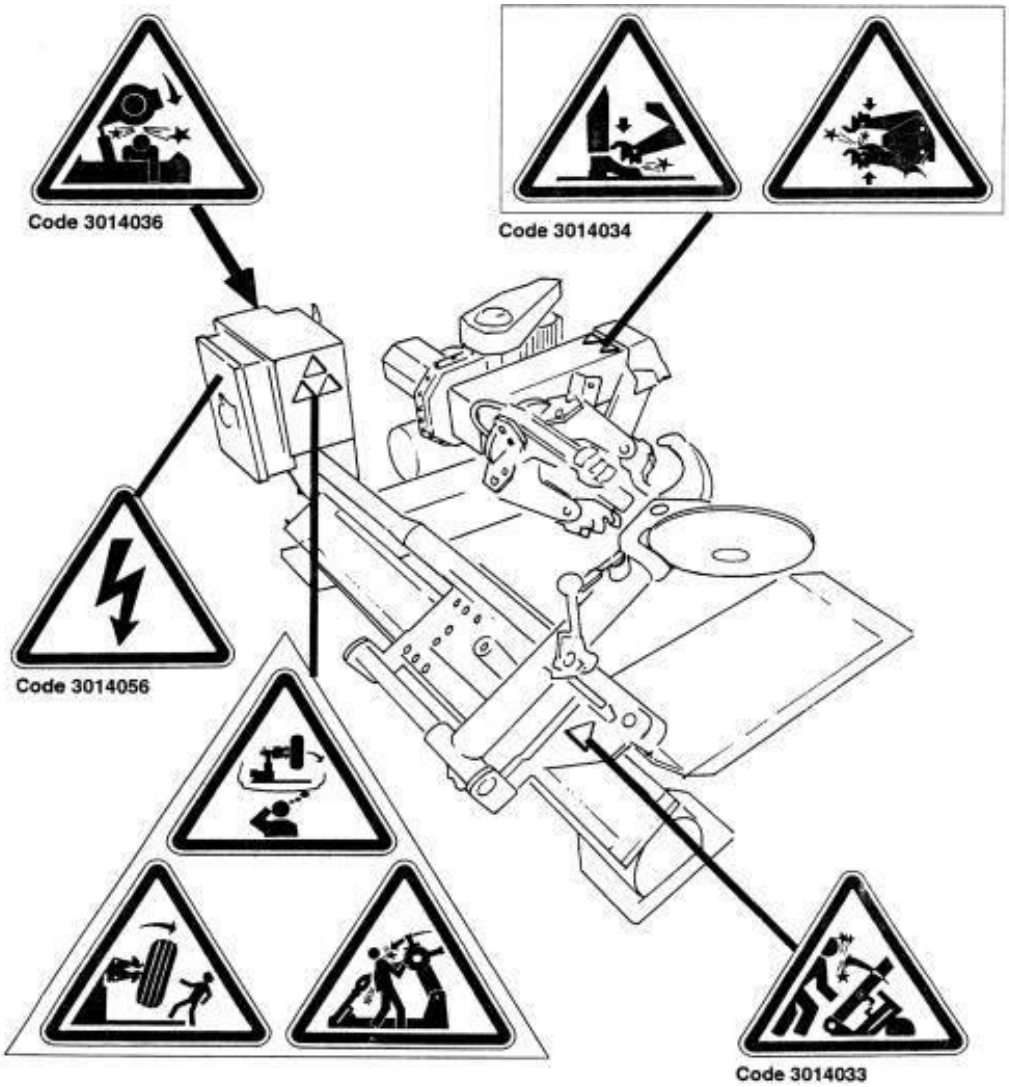
zasilanie	zabezpieczenie	
	bezpiecznik	wyłącznik
380v-3ph-50/60Hz.	10A	16A

Prace elektryczne mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowane osoby.
Producent za szkody materialne, skaleczenia osób przez nieprzestrzeganie ostrzeżeń i przepisów nie odpowiada.

7.4 Sprawdzenie kierunków obrotów

Podłączyć maszynę i sprawdzić zgodność kierunków obrotów silnika z przełącznikiem kierunku obrotu

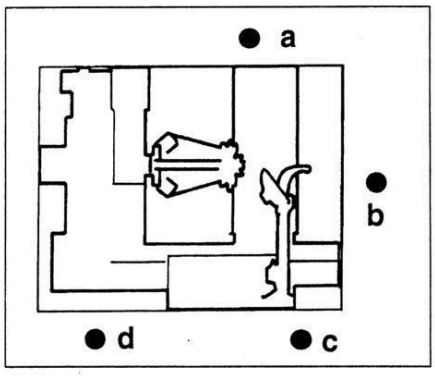
8. Znaki ostrzegawcze



9. Sterowanie

Przenośne sterowanie umożliwia użytkownikowi w dowolnych pozycjach pracować.

Wskazówka: Elementy sterowania są czułe na każde poruszanie maszyny, należy je obsługiwać precyzyjnie i delikatnie.



10. Miejsce pracy

Poniżej przedstawione są rysunki ukazujące różne pozycje pracy w których obsługa maszyny zapewnia większą precyzję pracy oraz szybkość i bezpieczeństwo obsługi maszyny.

Przy podnoszeniu, opuszczaniu ramienia oraz otwierania i zamykania szczęk występuje ryzyko uszkodzenia w obrębie maszyny. W cele uniknięcia szkód należy pracować w wyżej wymienionych pozycjach.

UWAGA !!!

Brakujące lub uszkodzone znaki ostrzegawcze muszą być odnowione lub uzupełnione.

Przy poruszaniu i odchylaniu ramienia nośnego zwracać należy uwagę aby głowa była odpowiednio odsunięta od tej części maszyny.

Przed użyciem maszyny należy przeprowadzić kontrolę bezpieczeństwa i upewnić się czy maszyna funkcjonuje poprawnie.

UWAGA !!!

Opisane tutaj sytuacje nie powinny mieć miejsca jeżeli ramię nośne znajduje się w pozycji nieroboczej.
Używać należy najpierw dźwignię aby ramię nośne przechylić.
Trzymaj odpowiednią odległość podczas odblokowania ramienia, aby nie zrobił krzywdy użytkownikowi.

UWAGA !!!

Zwróć uwagę, aby żadne inne osoby lub przedmioty nie znajdowały się w obszarze roboczym maszyny.

UWAGA !!!

Jeżeli ramię nośne jest opuszczone istnieje niebezpieczeństwo powstania szkód w obrębie maszyny. Należy zachować bezpieczny dystans od maszyny aby uniknąć niebezpieczeństwa.

- Montuj tylko felgi i opony, które nie są uszkodzone oraz powinny być czyste, suche i w dobrym stanie.
- Usuń wszystkie ciężarki (jeśli jakieś są przybite).
- Sprawdź, felgę i oponę - przede wszystkim ALU-felgi. Jeśli widzisz uszkodzenie, nie należy montować.
- Sprawdź czy felga i opona pasują do siebie.
- Wypuścić całe powietrze z opony przed demontażem.
- Nasmaruj koło i felgę bardzo dokładnie przed montażem, aby uniknąć uszkodzeń
- Włóż zawsze nowy zawór
- Montażownica nie jest wodoodporna, więc nie należy czyścić opony na maszynie strumieniem wody.

11. Zastosowanie

UWAGA !!!

Niniejsza instrukcja obsługi określa tylko podstawowe funkcje maszyny. Nie zastąpi ona profesjonalnego szkolenia i kwalifikacji operatora.

Wszystkie montażownice mają ruchome części. Bardzo ważne jest aby zwracać szczególną uwagę na te elementy oraz żeby operator mógł, ze swojej pozycji pracy, wszystkie je dokładnie obserwować

11.1 Mocowanie koła

UWAGA !!!

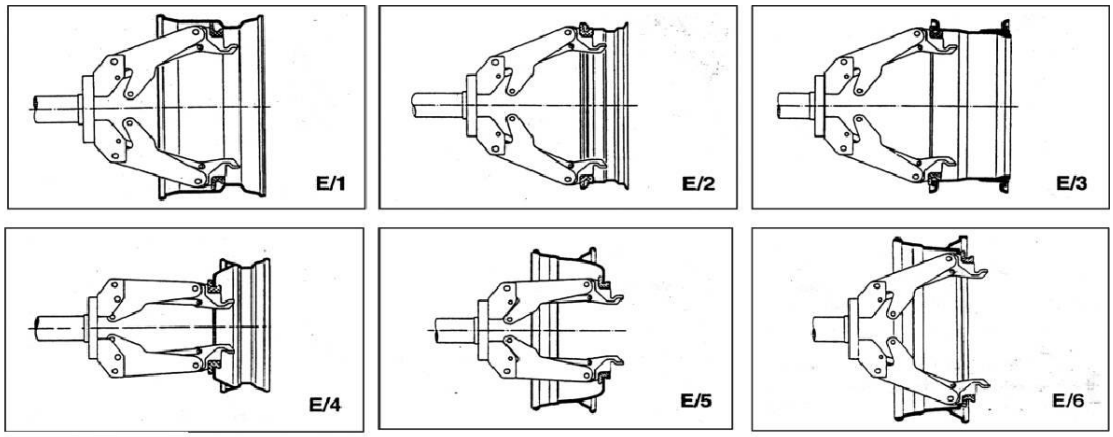
Podczas mocowania na zaciskach, upewnij się, że szczęki są ustawione prawidłowo, stabilnie na obrzeżu i opona w żaden sposób się z nich nie zsunie

Istnieją różne rodzaje opon i felg ciężarowych (Rys. 8 E/1-E6). W zależności od typu złap felgę w odpowiednim miejscu. Załóż odpowiednie końcówki na szczęki, jeśli jest to konieczne.

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

• Postaw koło po wewnętrznej stronie wózka przesównego do ramienia montażowego
• Przesuń wózek pod ramię montażowe, taka by szczęki mogły złapać koło
• Opuść i wycentruj szczęki, tak aby mogły złapać felgę
• Rozsuwaj szczęki tak, aby zacisnęły się na feldze
• Skontroluj czy felga jest odpowiednio zamocowana i czy koło kręci się bez problemów, w razie jakichkolwiek problemów – montaż jest niemożliwy

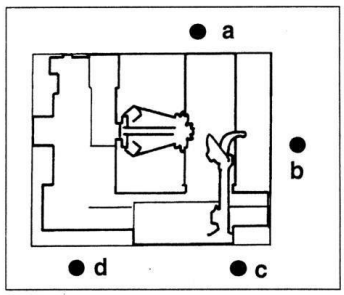
Rys 8



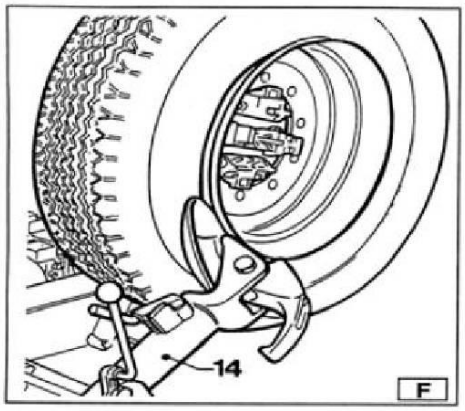
UWAGA !!!
Nie pozostawiaj koła na maszynie. Dokończ montaż, demontaż następnie opuść miejsce pracy.

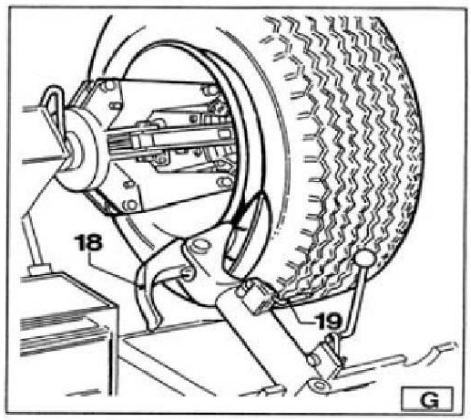
11.2 Opony bezdętkowe

11.2.1 Zbicie opony



1. Zamocować koło na szczękach i spuścić całkowicie powietrze
2. Ustawić sterowanie w pozycji C
3. Ramię montażowe ustawić w pozycji roboczej następnie zaryglować
4. Ustawić koło tak aby zewnętrzna strona opony przylegała do talerza demontażowego
5. Obracać kołem i równocześnie dociskać talerzem do opony
6. Dociskać talerzem tak długo aż krawędź opony całkowicie zejdzie z felgi, podczas tej czynności należy smarować pastą montażową krawędź opony i felgę





UWAGA !!!

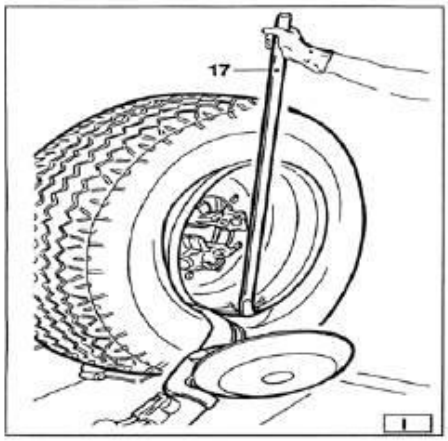
Podczas demontażu talerz montażowy nie powinien mieć kontaktu z felgą tylko z krawędzią opony. Kierunek obrotu jest przeciwny kierunkowi obrotu zegara

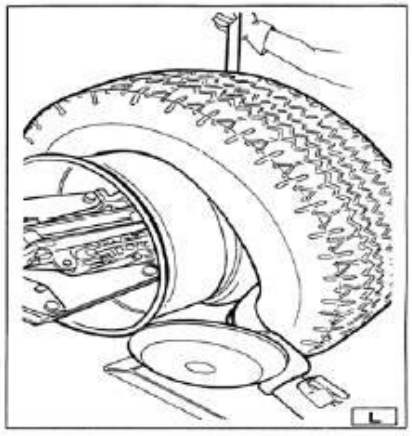
7.Ustawić ramię montażowe w punkcie wyjściowym. Zwolnić hak bezpieczeństwa, ustawić ramięmontażowe w pozycji nieroboczej, przesunąć je do wewnętrznej krawędzi felgi i zaryglować
8. Obracać podwójną-głowicą głowicą montażową do momentu automatycznego zaryglowania

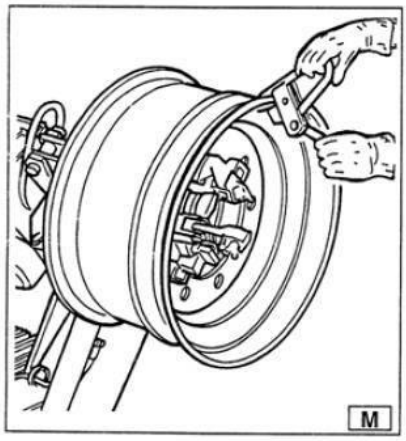
UWAGA !!!

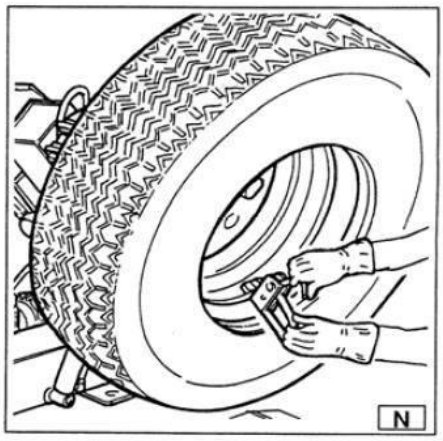
Nie należy wkładać rąk pomiędzy kołem a głowicą. Ustawić sterowanie w pozycji d

9.Powtórzyć poprzedni cykl pracy do momentu całkowitego zluzowania opony









11.2.2 Demontaż opony talerzem montażowym

Talerzem montażowym można zdemontować większość opon za pierwszym razem.

a. Na początku dokładnie nasmaruj dwie strony felgi możesz pomóc sobie talerzem i obrotem koła. (Rys. 14)

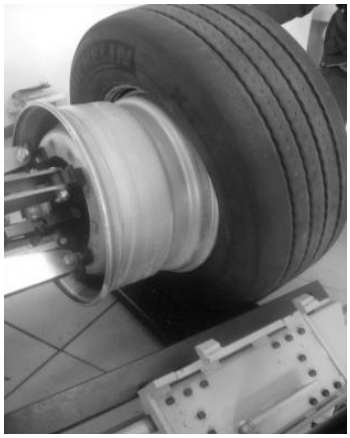
b. Następnie opona może być zsunięta z wewnątrz na zewnątrz za pomocą talerza montażowego. (Rys. 15)

c. Zanim opona jest całkowicie zdemontowana, podejdź wózkiem pod koło, tak aby opona ustawiona była nad wózkiem, usuń talerz montażowy i opuść oponę na wózek. (Rys. 16)

rys.14

rys.15

rys.16



UWAGA !!!
Jeżeli opona wisi na drugim brzegu w każdym momencie może spaść. Proszę przedsięwziąć odpowiednie środki ostrożności.

11.2.3 Montaż opony talerzem montażowym

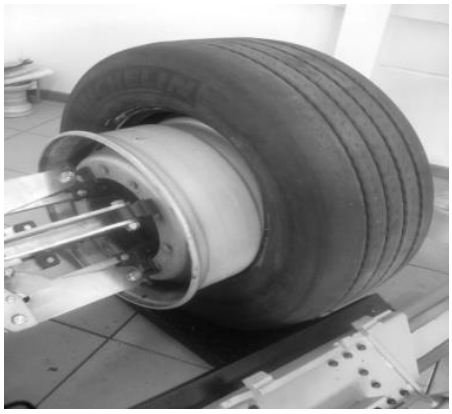
a. Nasmaruj odpowiednio felgę i oponę (Rys. 17)

b. Zrób montaż przez pierwszy brzeg poprzez dociskanie i obracanie felgą (Rys. 18)

c. Drugi brzeg łatwiej jest robić z klemą montażową. Przy większości kół można używać talerza montażowego (Rys. 19). Załóż klemę na godzinie 6 i montuj za pomocą talerza. To powinien być łatwy i delikatny montaż.

rys.17

rys.18



rys.,19

UWAGA !!!
Podczas montażu łyżką montażową łatwo uszkodzić felgę, zwracaj szczególna uwagę, aby łyżka montażowa nie dotykała felgi

d. W szczególnych przypadkach może być użyta łyżka montażowa. (Rys. 20)

UWAGA !!!
Tylko przy odpowiednim smarowaniu można uniknąć uszkodzenia koła i maszyny.

UWAGA !!!
Jak tylko opona jest zdemontowana, może ona spaść z obręczy i uszkodzić rzeczy i osoby w najbliższej strefie. Uważaj, aby żadne osoby lub przedmioty nie znajdowały się w strefie zagrożenia.

11.2.4 Montaż opony głowicą montażową

1. 1). Jeżeli felga będzie zdjęta ze szczęk ustawić ją tak jak przy mocowamiu koła
2). Posmarować krawędzie felgi i opony pastą montażową
3). Zamocować kllemę montażową w najwyższym punkcie koła i sprawdzić czy klema jest dobrze zamocowana, ustawić sterowanie w pozycji b
4). Zamocować oponę na feldze i opuścić ramię montażowe (sprawdzić czy klema montażowa znajduje się w najwyższym punkcie)
5). Głowicą montażowa podnieść oponę i obracać ją w przeciwnym kierunku obrotów zegara około 15-20 cm. Opona jest ustawiona przy krawędzi, przestawić sterowanie w pozycję c

2. Ustawić głowicę montażową w pozycji niepracującej. Przesunąć głowicę do zewnętrznej strony opony i zamocować ją w tej pozycji

3. Upewnić się czy głowica montażowa ustawiona jest w tej pozycji koła, jeżeli nie należy obrucić ją o 180 °. Ustawić sterowanie w pozycji d

4. Przesunąć głowicę montażową do przodu do momentu czerwonego oznaczenia na zewnętrznej krawędzi koła. Ustawić sterowanie w pozycji c

5. Przesunąć zewnątrzną stronę koła i sprawdzić dokładną pozycję głowicy

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

Obracać szczękami montażowymi zgodnie ze wskazówkami ruchów zegara tak aby klema montażowa znajdowała się około godz. 6. Pierwsza krawędź opony będzie przylegała do felgi

6. Usunąć klemę montażową i ustawić sterowanie w pozycji d

7. Odsunąć głowicę montażową od koła

8. Przesunąć głowicę montażową w pozycję nieroboczą. Przesunąć głowicę do zewnętrznej strony koła i zamocować ją w tej pozycji

9. Za pomocą dźwigni obrócić głowicę montażową o 180° rys. 19

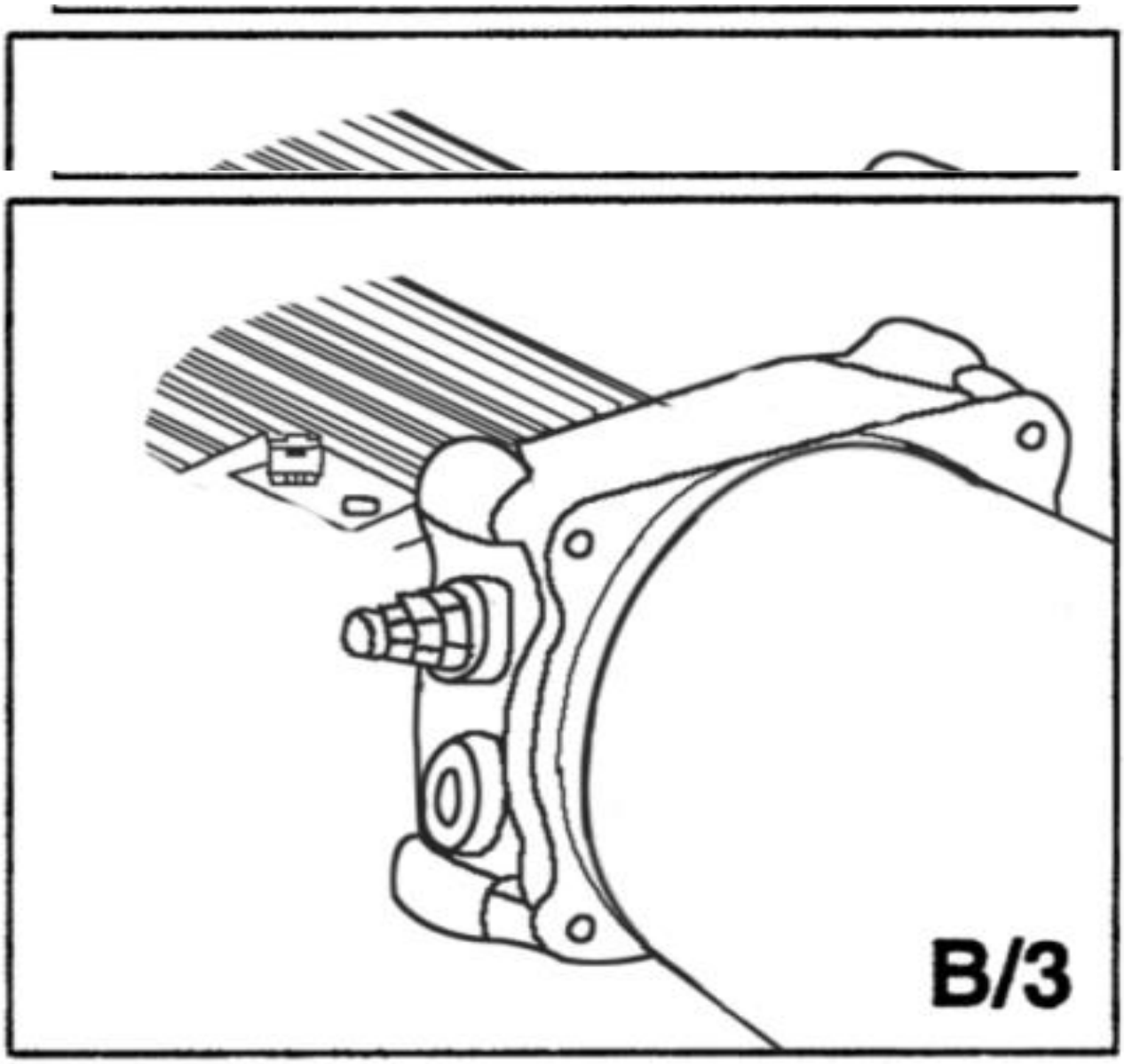
10. Zamocować klemę montażową w pozycji godz. 6 na zewnętrznej stronie drugiej krawędzi. Ustawić sterowanie w pozycji c

11. Obracać szczekami zgodnie ze wskazówkami ruchów zegara około 90° (klemę na godz. 9)

12. Ustawić głowicę montażową w dokładnej pozycji zewnętrznej strony koła. Obracać szczękami zgodnie ze wskazówkami ruchów zegara do momentu przesunięcia się klemy do godz. 6. Druga krawędź opony będzie leżała na feldze

13. Zdemontować koło z maszyny

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR



DŁUŻSZA PRZERWA W PRACY URZĄDZENIA

Przy dłuższej przerwie w pracy (6 miesięcy i dłużej) jest koniecznym opuścić kompletnie ramie montażowe, obniżyć wszystkie siłowniki hydrauliczne i odłączyć urządzenie z prądu.
Chroń wszystkie wrażliwe elementy urządzenia, a przede wszystkim zwróć uwagę na węże hydrauliczne, aby chronić je przed zbytnim przesuszeniem. Przed ponownym uruchomieniem sprawdź działanie elementów ochronnych urządzenia i dokonaj kontroli funkcji dla sprawdzenia prawidłowego działania.

UTYLIZACJA

Utylizować je zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w danym kraju. W każdym przypadku elementy muszą być oddzielone w zależności od rodzaju materiału.

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

13. Możliwe błędy

Tylko profesjonalnie wykwalifikowani technicy lub technicy przeszkoleni mogą przeprowadzać naprawy na maszynie. Producent zarzeka się odpowiedzialności za szkody osób lub przedmiotów, które wystąpiły z powodu nieautoryzowanej interwencji w maszynie.

Po włączeniu nie świeci się lampka ostrzegawcza i sterowanie nie funkcjonuje

Kabel nie jest podłączony Nie ma prądu	
Podłączyć kabel Podłączyć prąd	

Po włączeniu świeci się lampka ostrzegawcza ale silnik na adregacie hydraulicznym pracuje

1) załącznik magnetyczno-termiczny pracuje	
1) poinformować serwis techniczny	

INSTRUKCJA OBSŁUGI
Montażownica

1. Zakres zastosowania

Niniejsza instrukcja ma zastosowanie przy pracy montażownicami TIR.

2. **Zagrożenia dla człowieka i środowiska**

• Niebezpieczeństwo obrażeń z powodu wirujących części
• Ryzyko zmiażdżenia z powodu ramienia montażowego
• Ostra krawędź na feldze lub druty wystające z koła

3. Środki ostrożności i zasady postępowania
- Używaj zawsze odpowiednich narzędzi i materiałów do pracy
- Noś odpowiednią odzież ochronną, (np. okulary ochronne, ochronniki słuchu, obuwie ochronne i tak dalej)
- Postępuj zgodnie z instrukcjami obsługi i nie przekraczaj danych technicznych podanych przez producenta.
- Odchyl talerz montażowy i przysuń wózek przesuwny przed zrzuceniem opony na ziemię, tak aby oparła się na wózku
- Podczas pracy z montażownicą należy zwracać baczną uwagę na wszystkie jej ruchome elementy
- Należy zwrócić uwagę na odpowiednią odległość
- Zwracaj uwagę, aby żadne inne osoby nie znajdowały się w obszarze roboczym.
- Zwróć uwagę czy do montażu, demontażu potrzebne jest tak duże ciśnienie robocze, jeśli nie – zmniejsz je.

4. Zachowanie w razie awarii i zagrożenia
• W przypadku problemów wynikłych w trakcie pracy z maszyną – wyłącz maszynę
• Usuwanie awarii tylko przy wyłączonej maszynie z prądy, wezwij odpowiednią pomoc

6. **Zachowanie w wypadkach - Pierwsza pomoc**

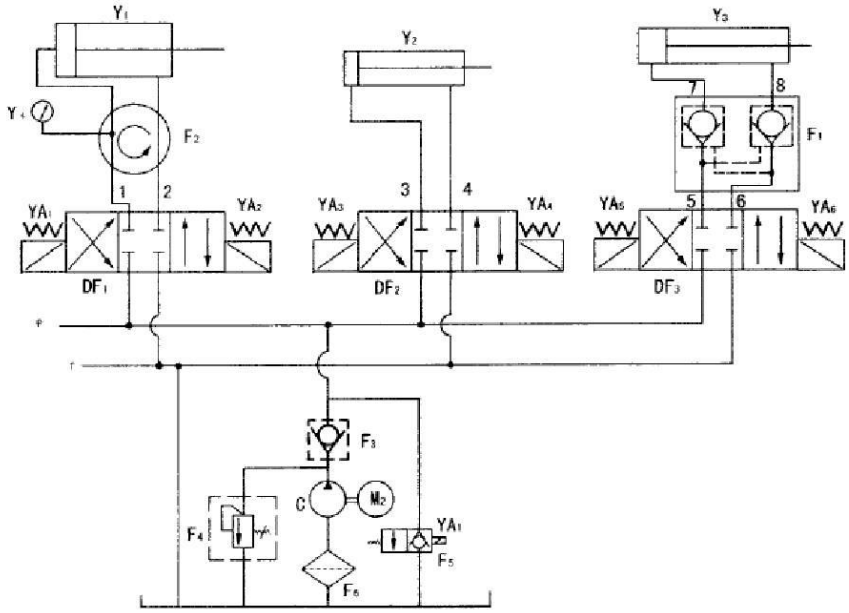
• Udziel poszkodowanemu pierwszej pomocy
• Lokalizacja apteczki: _____
_____
_____
• Zgłoś wypadek
• NUMER ALARMOWY

_____
• Zachowaj spokój i odpowiadaj na pytania

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

Załączniki

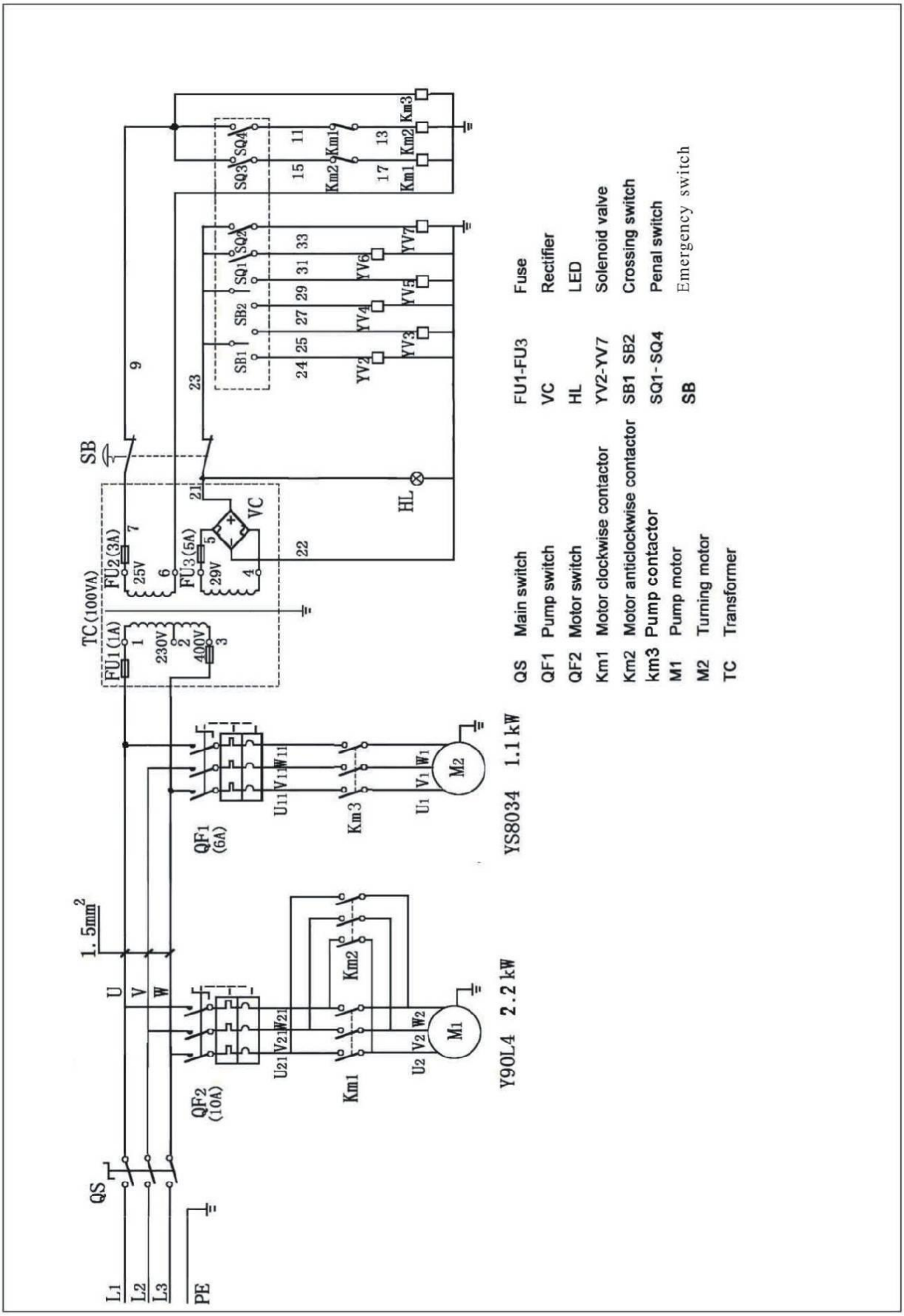
Schemat hydrauliczny



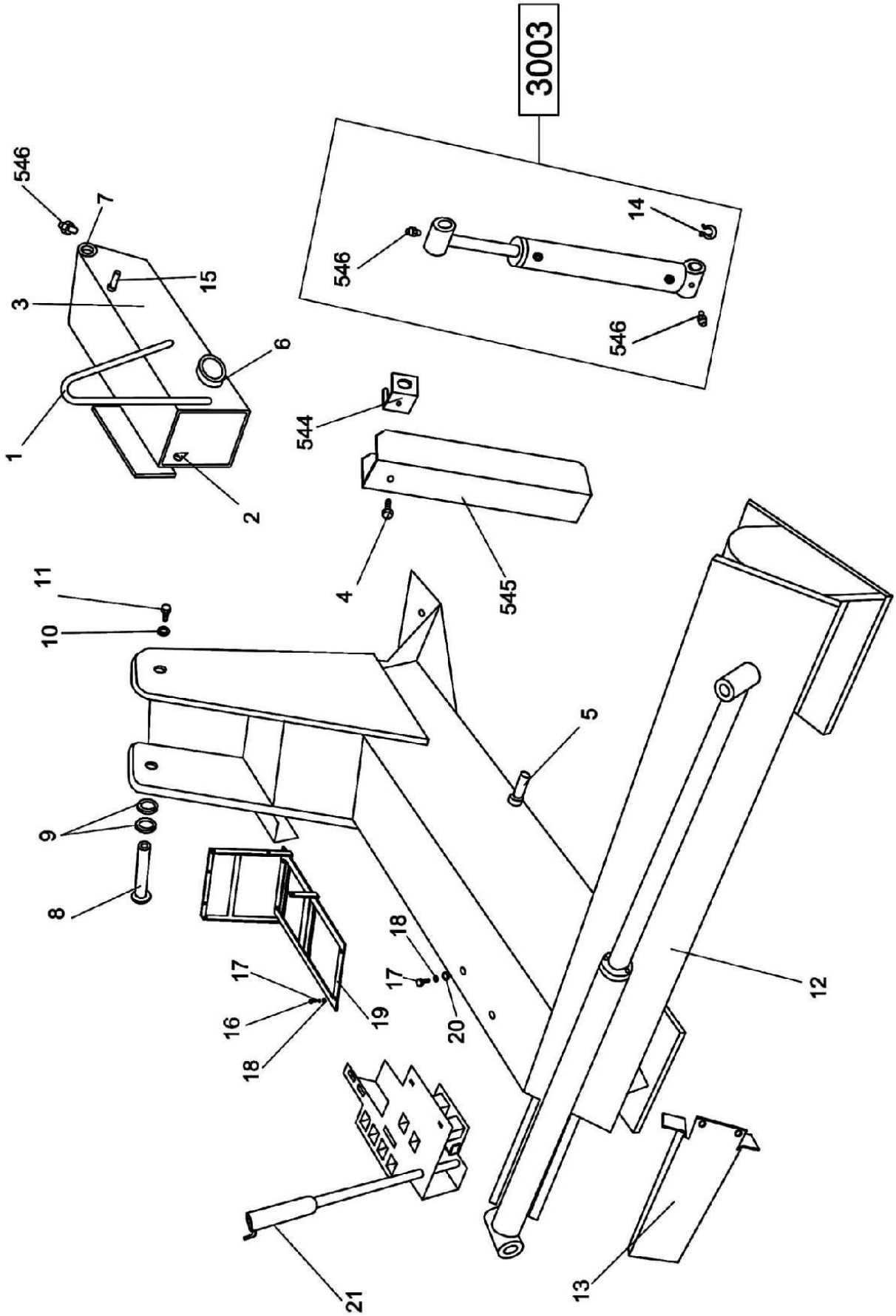
Number	Name	Model	Qty
Y1	THICX HYDRAULIC CYLINDER	TGφ95×200	1
Y2	LCNG HYDRAULIC CYLINDER	TGφ50×1000	1
Y3	SHCRT HYDRAULIC CYLINDER	TGφ50×380	1
Y4	FRESSING METER	Y-40	1
1、2	ASSEMBLY OF SQUARE BEND SND PIPE	GPU φ6-1-4UMPa1200	2
3、5、6	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU φ6-1-4UMPa880	3
4	STRAIGHTWAY FOUND PIPE JOINT	GPU φ6-1-4UMPa1520	1
7	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TGφ8×140	1
8	HYDRAULIC CYLINDER TIE-IN	TGφ8×105	1
M2	MOTOR	Y-90L4	1
F1	HYDRAULIC LOCK	TGF-YS6	1
F2	ROTARY PIPE JOINT	TGF-HJ4	1
F3	CHECK VALVE	TGF-DC6C	1
F4	RELIEF VALVE	TGF-YL4-C	1
F5	NORMAL OPEN SOLENOID VALVE	TGF-DF24	1
F6	HYDRAULIC FILTER	TGL-M18	1
DF1～DF3	HYDRAULIC SOLENOID VALVE	4WE6E61/CG24	3
C	GEAR PUMP FEED OIL CIRCUIT	CBK-2.5	1
P	FEED OIL CIRCUIT		
T	BACK OIL CIRCUIT		

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone │ COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

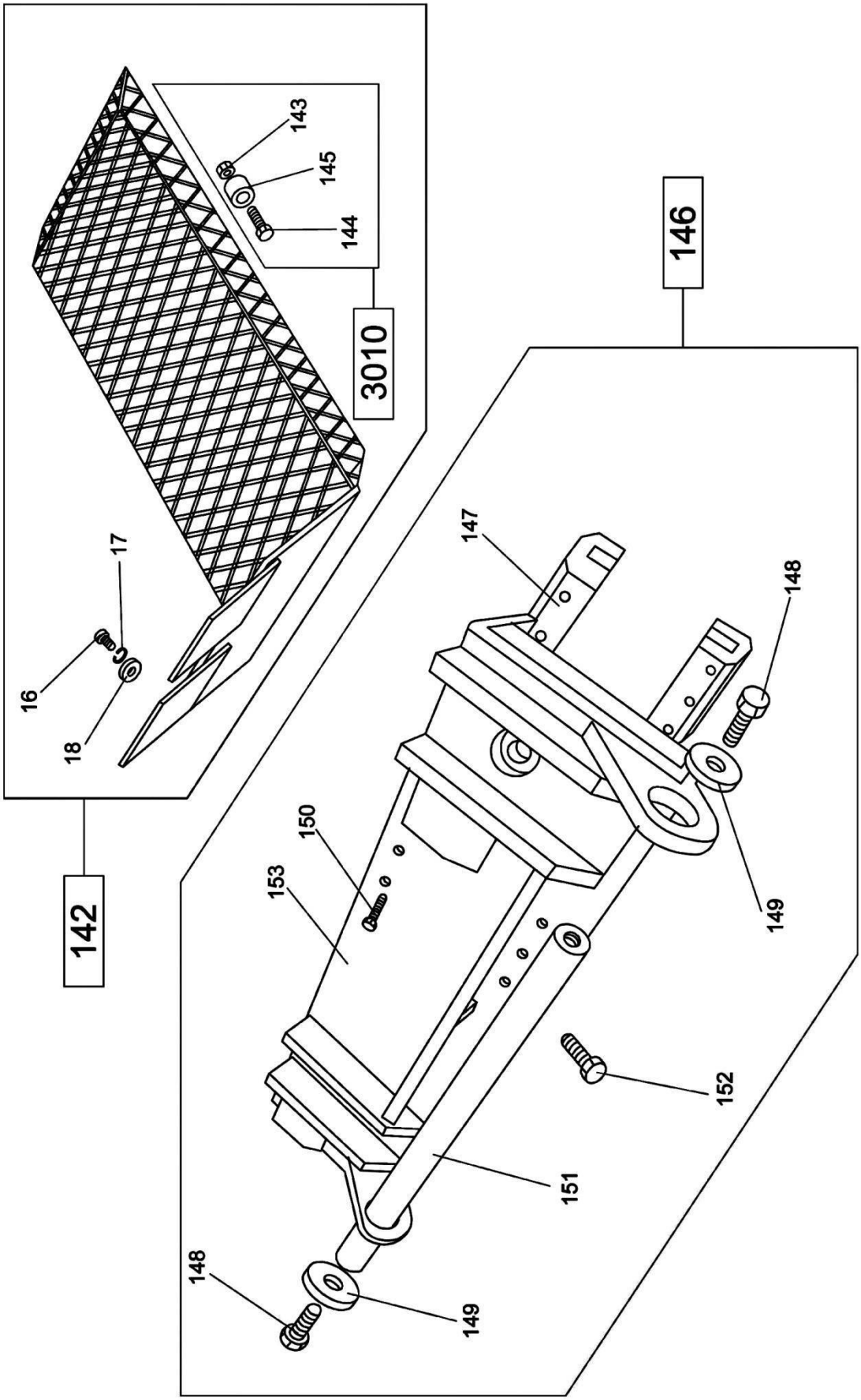
Schemat elektryczny



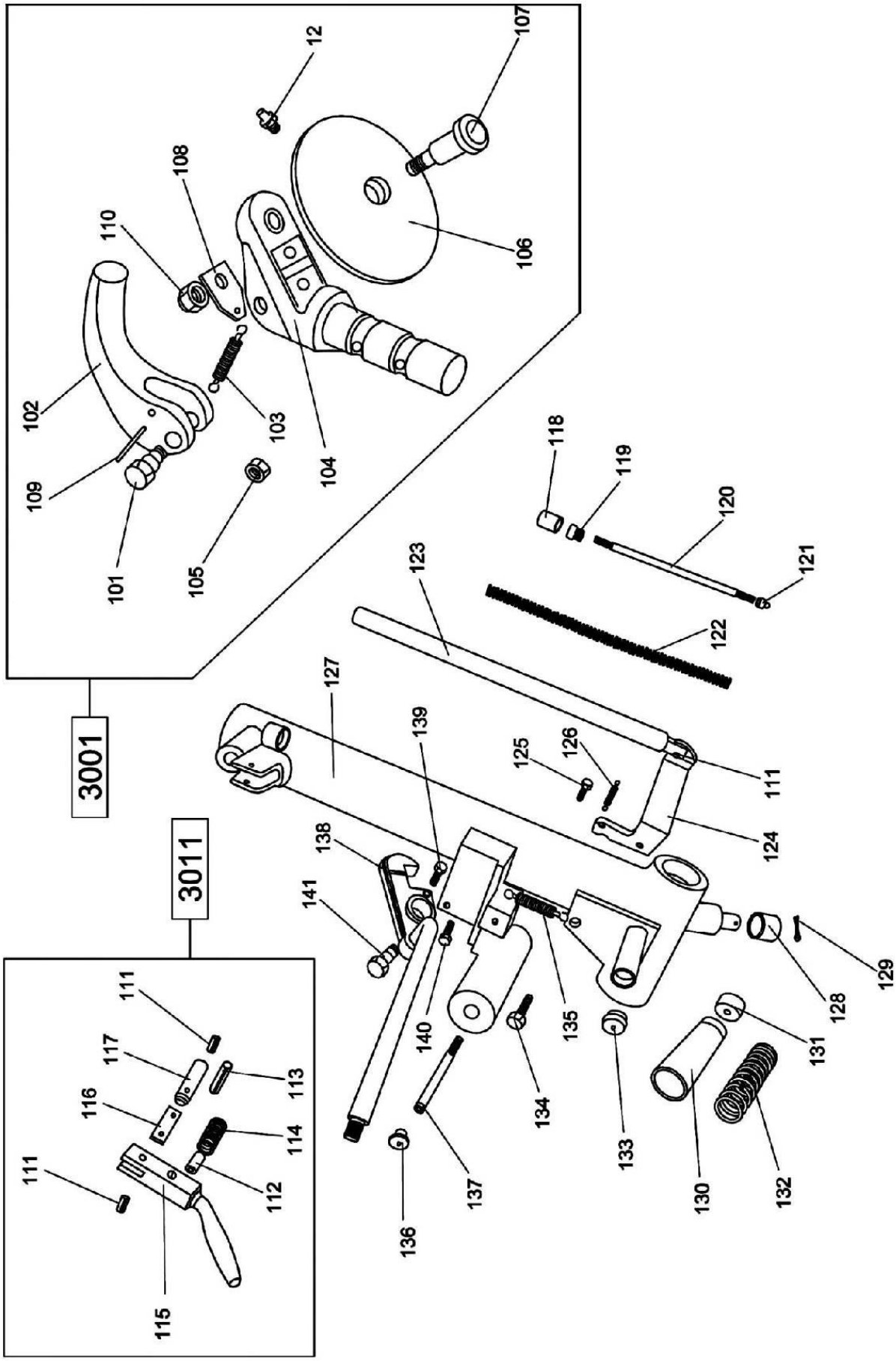
Bł

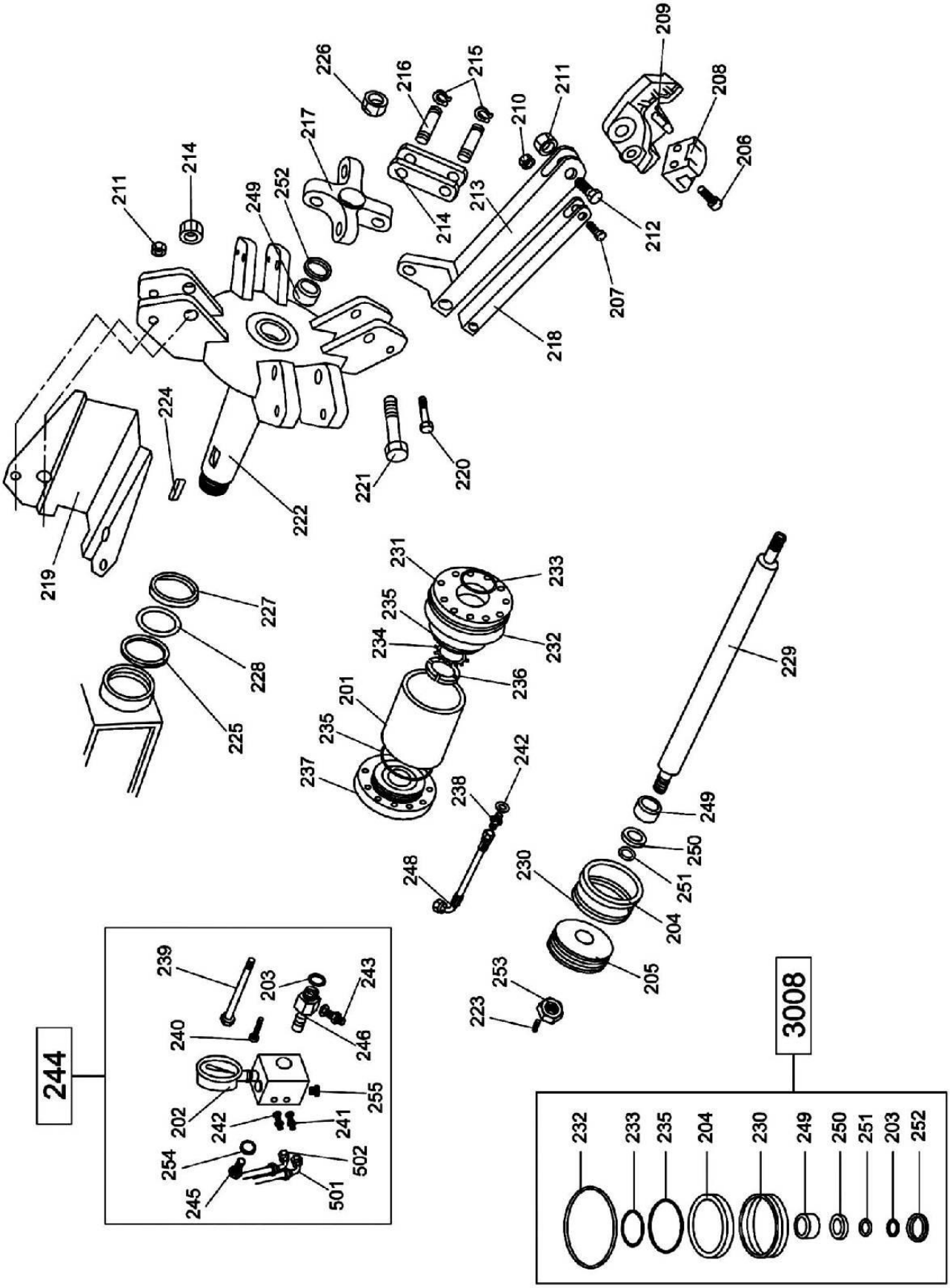


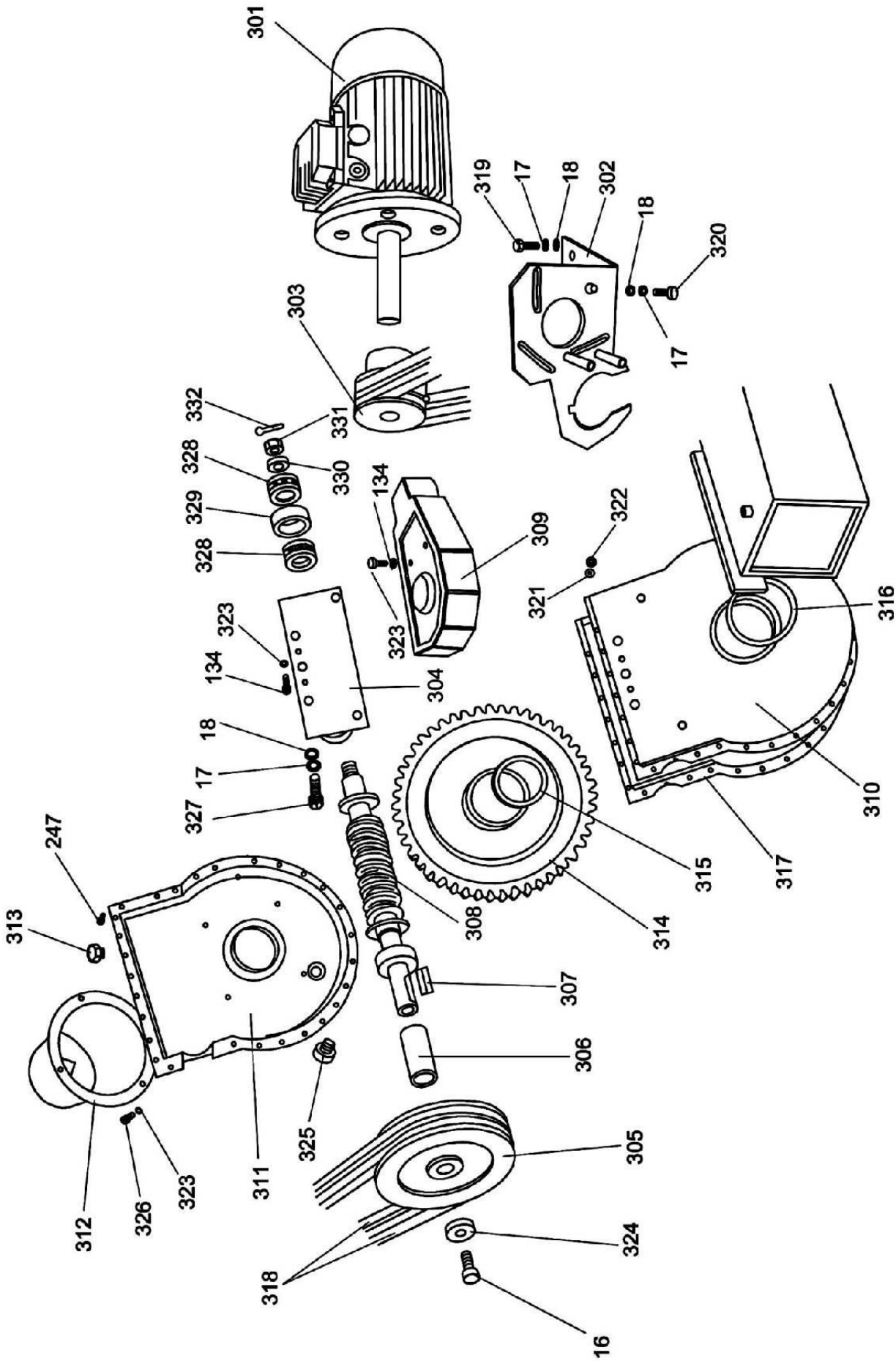
Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone │ COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

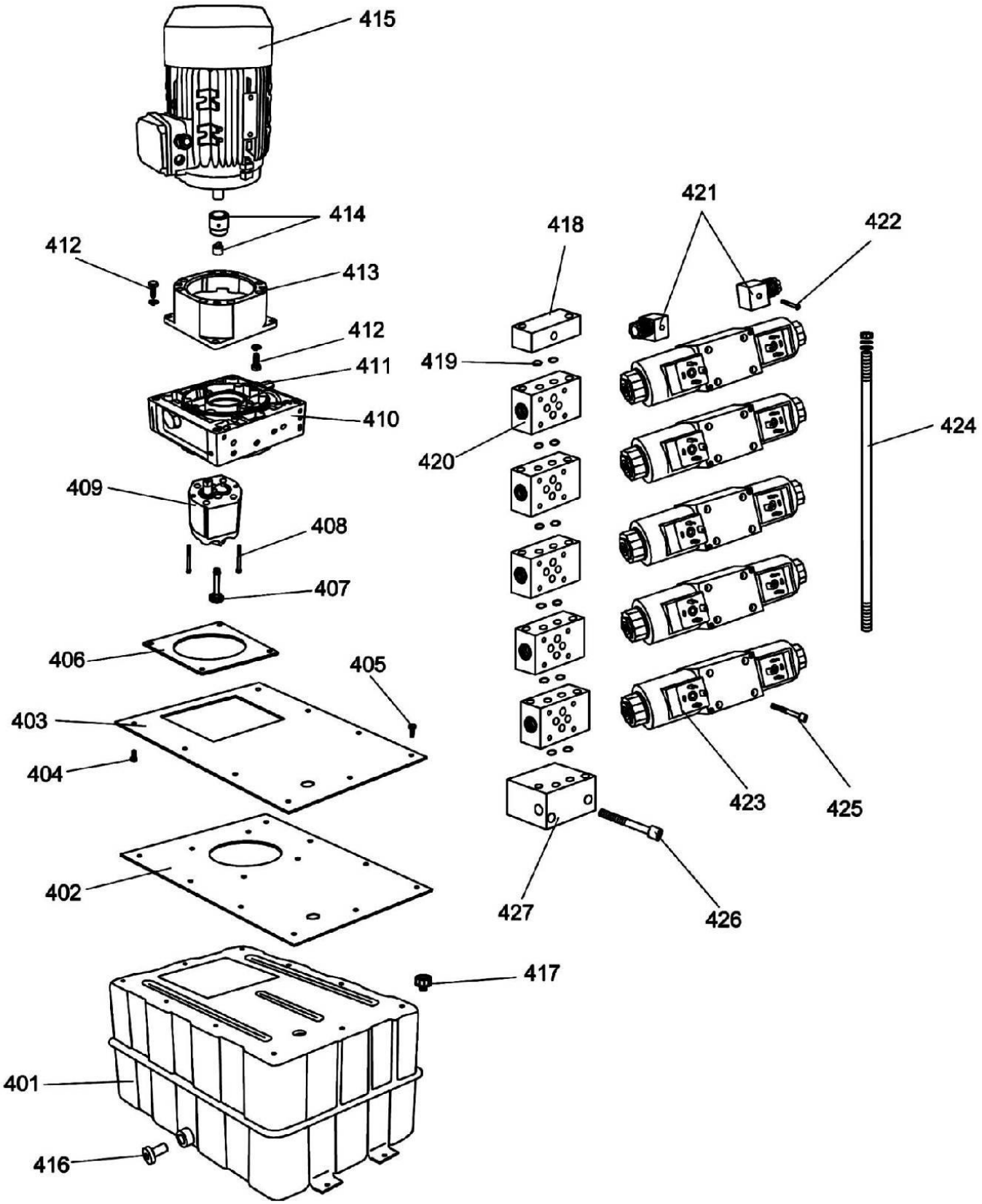


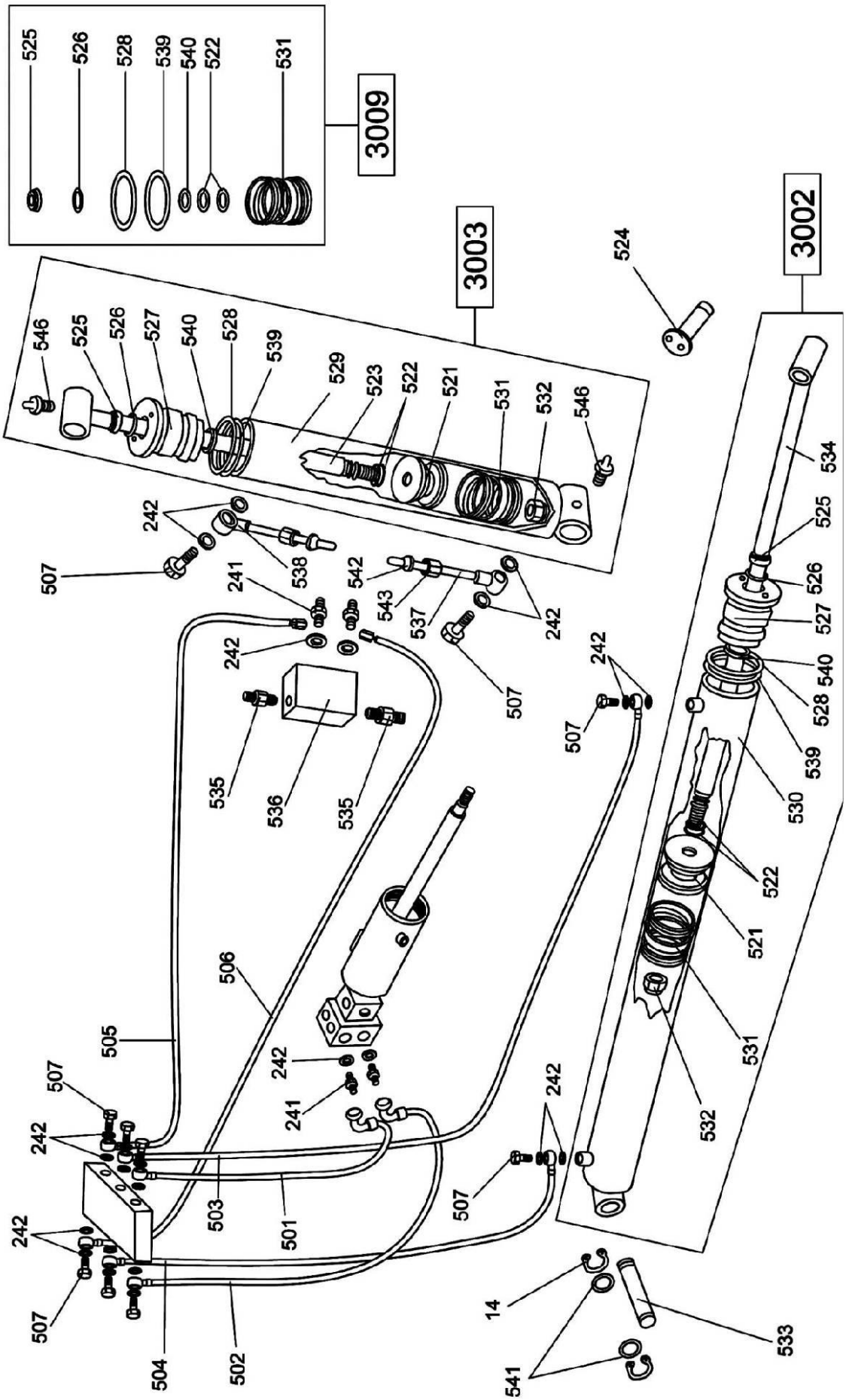
Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR


3001
3011
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
12


244
3008
239
240
202
242
254
245
203
243
246
255
241
502
501
232
233
235
204
230
249
250
251
203
252

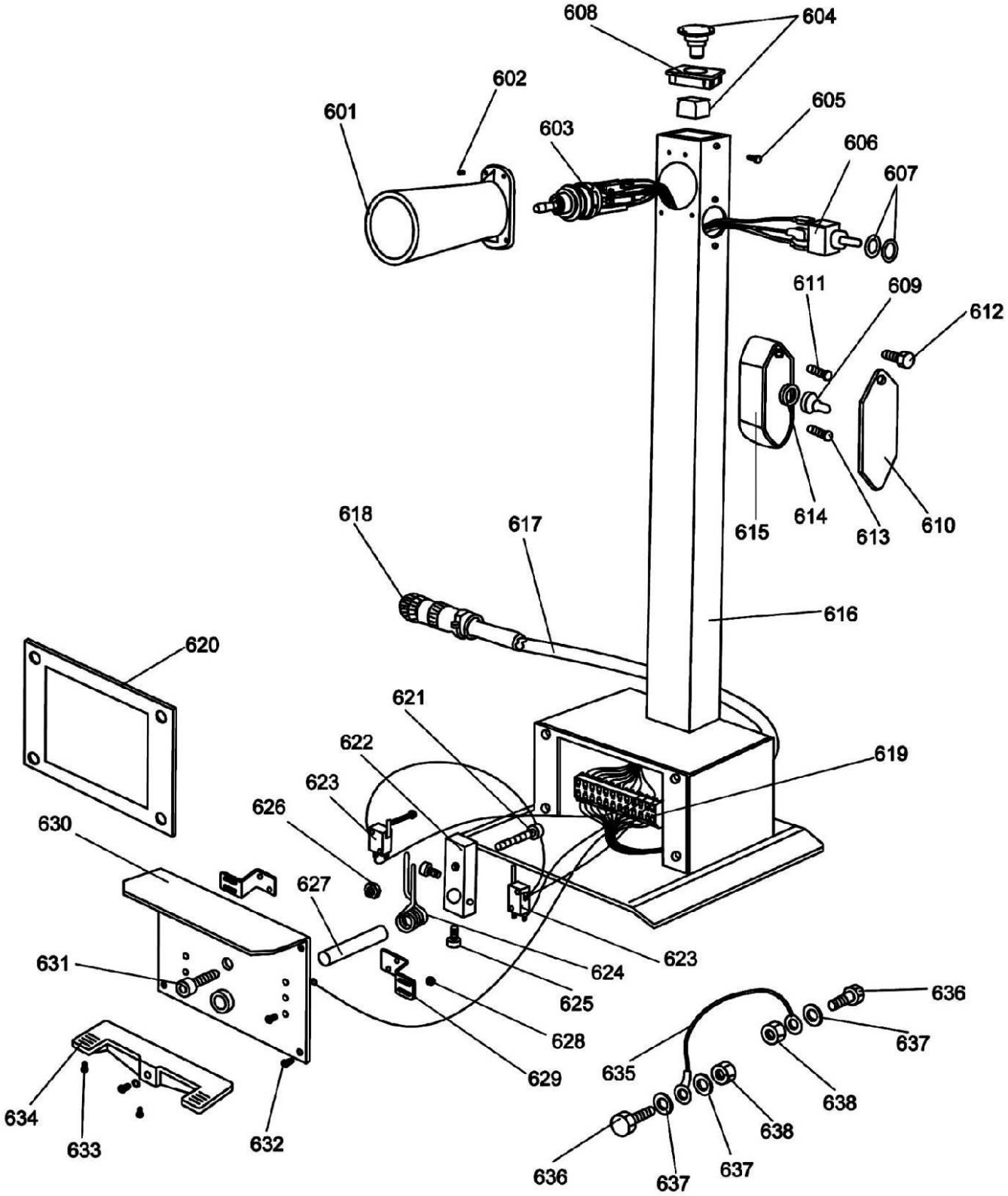

301
319
17
18
302
18
320
17
303
332
331
328
330
329
134
328
309
322
321
323
316
323
134
304
18
17
327
247
313
315
317
310
308
314
307
306
325
305
312
326
323
311
324
318
16

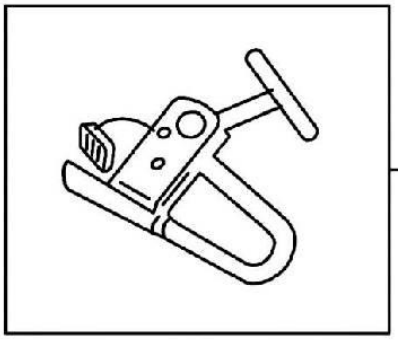

415
414
412
413
412
411
410
409
408
407
406
405
403
404
402
401
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427



Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

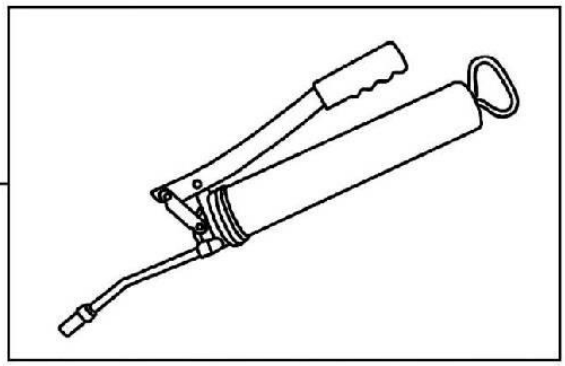
TWIN BUSCH

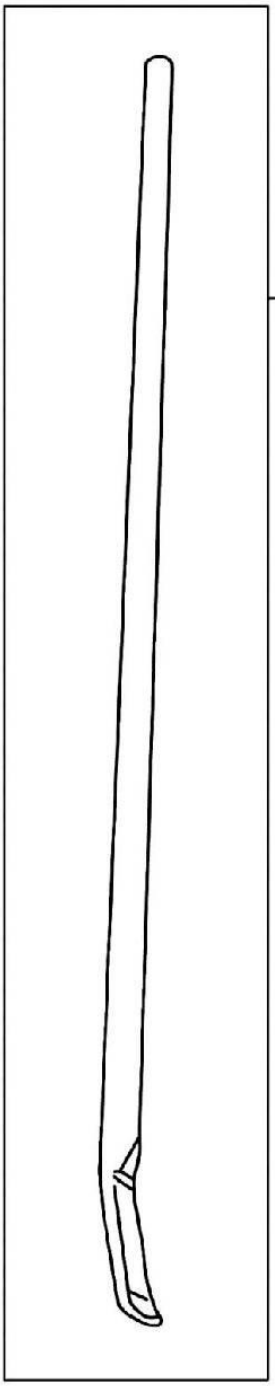

608
604
602
601
605
603
606
607
611
609
612
615
614
613
610
618
617
616
620
621
622
619
623
626
630
627
631
624
623
625
628
629
636
637
635
638
634
633
632
638
636
637
637



701

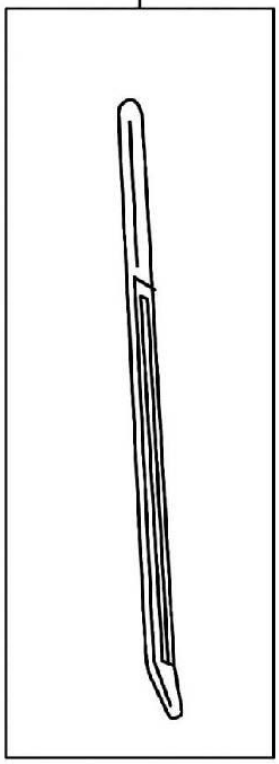
704



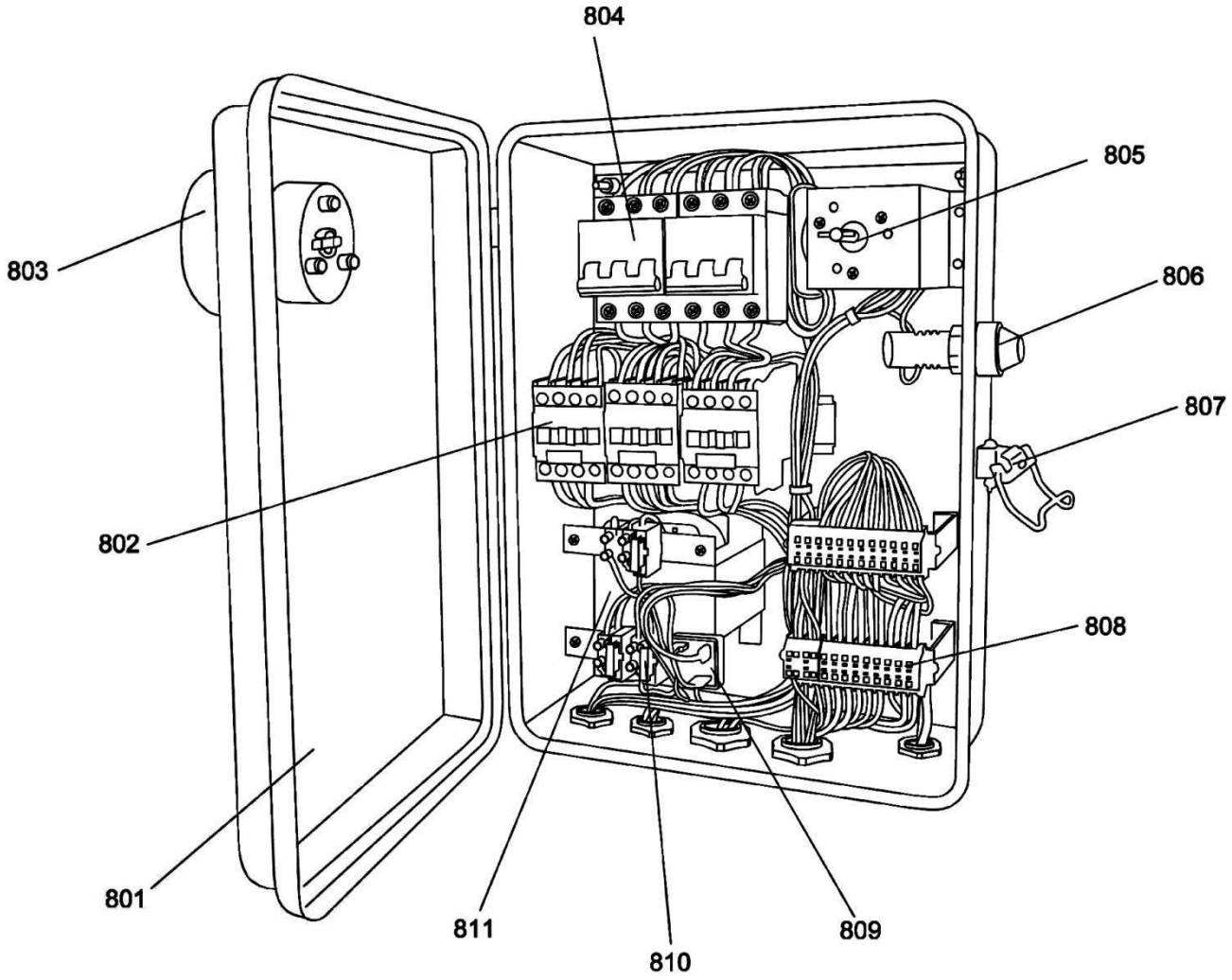


703

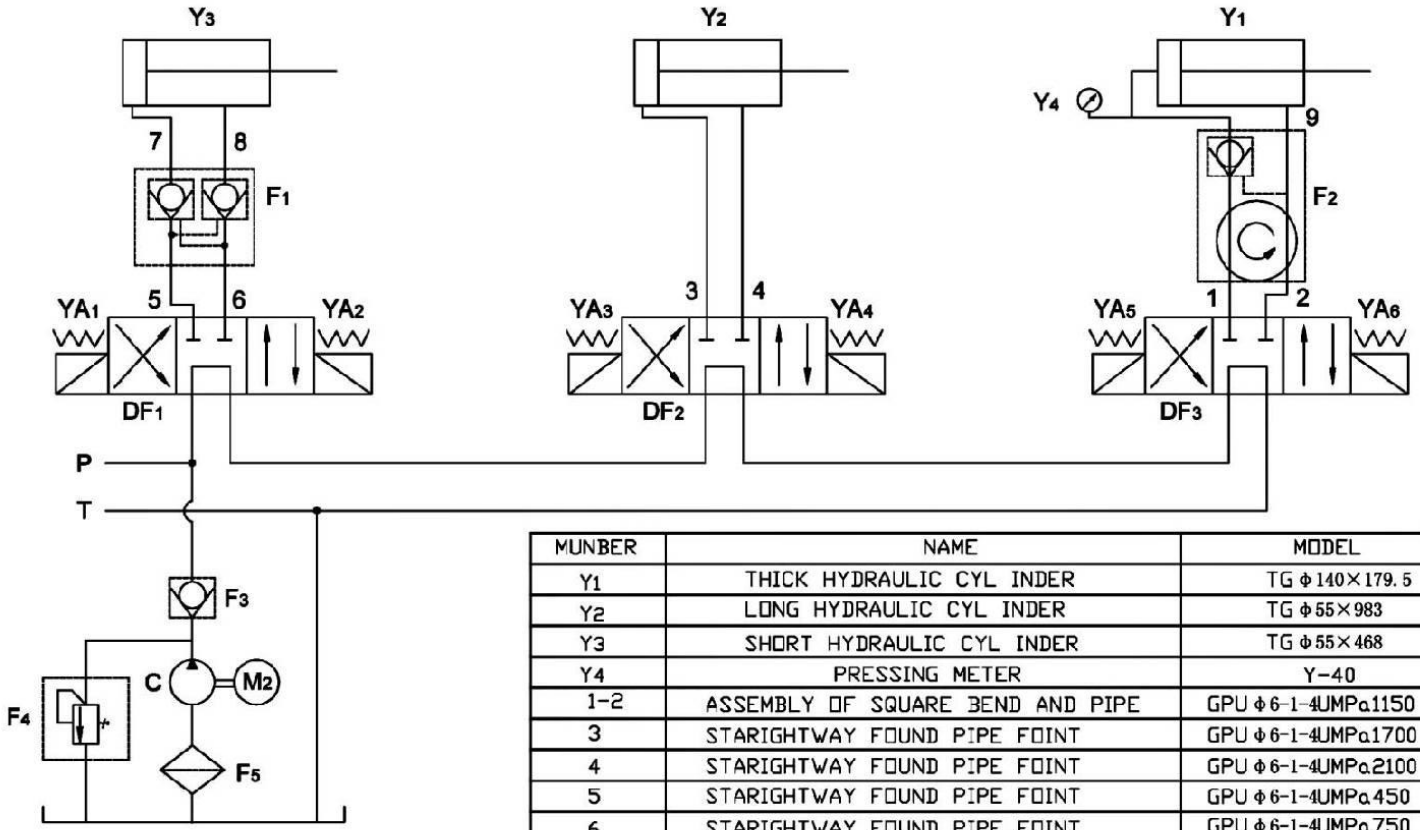
702



Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

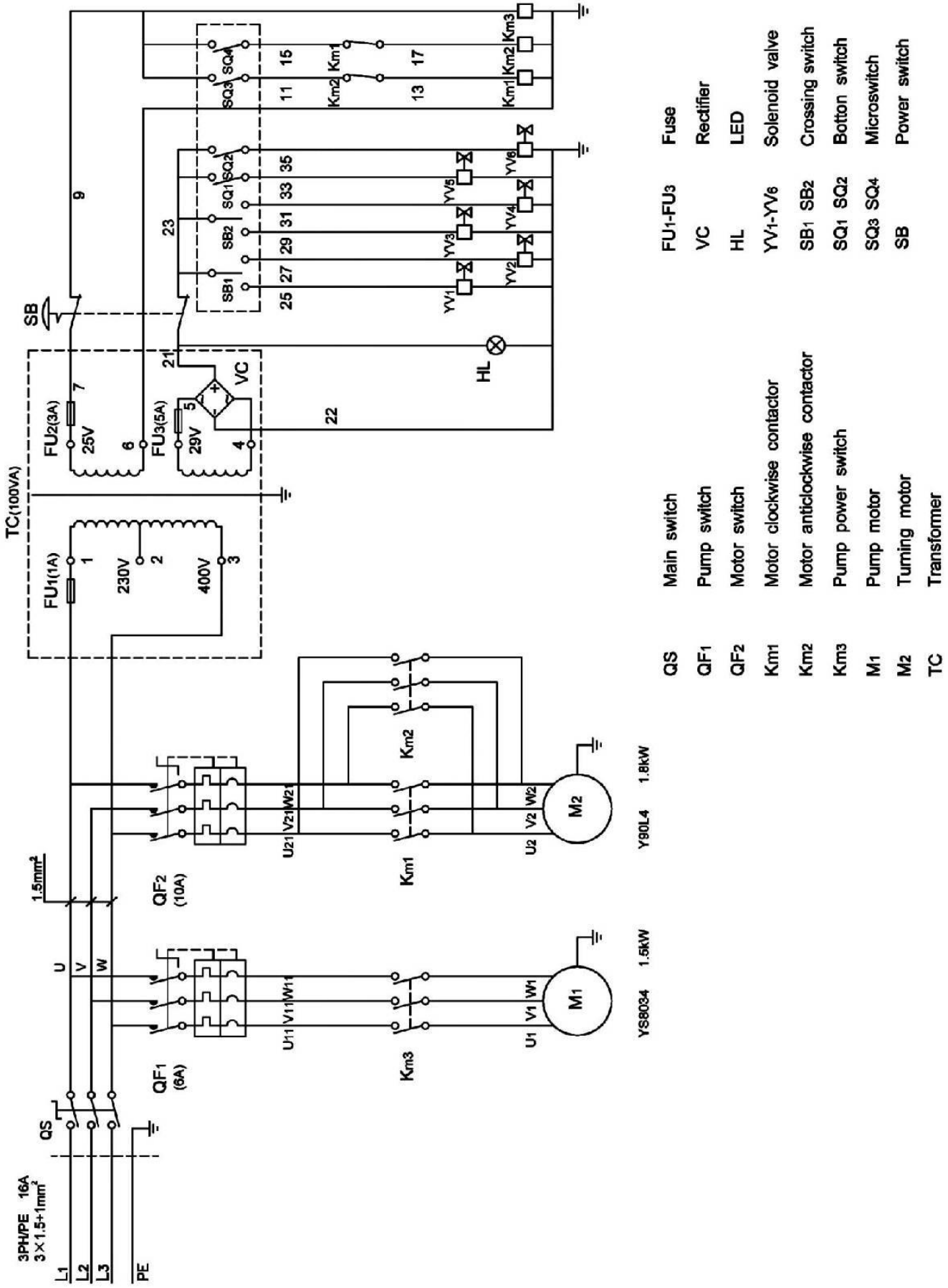


Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR



MUNBER	NAME	MODEL	Qty
Y1	THICK HYDRAULIC CYL INDER	TG Φ140×179.5	1
Y2	LONG HYDRAULIC CYL INDER	TG Φ55×983	1
Y3	SHORT HYDRAULIC CYL INDER	TG Φ55×468	1
Y4	PRESSING METER	Y-40	1
1-2	ASSEMBLY OF SQUARE BEND AND PIPE	GPU Φ6-1-4UMPa1150	2
3	STARIGHTWAY FOUND PIPE FOINT	GPU Φ6-1-4UMPa1700	1
4	STARIGHTWAY FOUND PIPE FOINT	GPU Φ6-1-4UMPa2100	1
5	STARIGHTWAY FOUND PIPE FOINT	GPU Φ6-1-4UMPa450	1
6	STARIGHTWAY FOUND PIPE FOINT	GPU Φ6-1-4UMPa750	1
7	HYDRALIC CYLINDER TIE-IN	TG Φ12×105	1
8	HYDRALIC CYLINDER TIE-IN	TG Φ12×150	1
9	STARIGHTWAY FOUND PIPE FOINT	GPU Φ6-1-4UMPa203	1
M2	MOTOR	Y-100L-4	1
F1	HYDRALIC LOCK	TGF-YS6	1
F2	ROTARY PIPE JOINT	TGF-HJ4	1
F3	CHECK VALVE	LSSF-DC6C	1
F4	RELIEF VALVE	LSSF-YL4-C	1
F5	HYDRALIC FILTER	LSSL-M18	1
DF1-DF3	HYDRALIC SOLENOID VALVE	D5-02-3C60-D2	3
C	GEAR PUMP	CBK-4.3	1
P	FEED OIL CIRCUIT		1
T	BACK OIL CIRCUIT		1

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR



Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

1	Lifting lug	2	Oil Hole
3	Lifting arm	4	Screw
5	Spindle	6	Spindle sleeve
7	Spindle sleeve	8	Spindle
9	Washer	10	Washer
11	Screw M14x25	12	Guide rail
13	Cover	14	Spring Ø 24
15	Spindle	16	Screw M10x25
17	Washer Ø10	18	Washer Ø10
19	Support	20	Screw M10x20
21	Tool holder		
101	Screw	102	Hook
103	Spring	104	
105	Nut	106	Disc
107	Screw bolt	108	Pressure pad
109	Pin Ø60	110	Nut
111	Pin Ø6	112	Pin Ø10
113	Pin Ø8	114	Spring
115	Pin	116	Connector
117	Pin	118	Touch Head
119	Nut	120	Pin
121	Nut	122	Spring
123	Pipe	124	Steal
125	Screw M6x35	126	Spring
127	Arm	128	Wheel
129	Pin Ø4x45	130	Pipe
131	Plug	132	Spring
133	Plug	134	Screw M8x25
135	Spring	136	Plug
137	Screw M8x110	138	Tool Head
139	Screw M8x40	140	Screw M6x25
141	Screw M18x50	142	Mounting-Demounting
143	Nut M16	144	Screw M16x70
145	Wheel	146	Drawing
147	Tang	148	Screw M10x85
149	Washer	150	Screw M10x85
151	Spindle	152	Screw M10x25
153	Tool module		
201	Cylinder tube	202	Pressure gauge
203	O-ring	204	Seal
205	Piston	206	Screw
207	Screw	208	Block
209	Claws	210	Nut

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

211	Nut	212	Screw
213	Support	214	Nut
215	Sping	216	Pin
217	Block	218	Support
219	Metal sheet	220	Screw
221	Screw	222	Spindle
223	Screw	224	Chain
225	Washer	226	Nut
227	Washer	228	Felt
229	Cylinder shaft	230	Nylon ring
231	Front flange	232	O-ring
233	O-ring	234	Gasket
235	O-ring	236	Nut
237	Back flange	238	Screw
239	Screw	240	Screw
241	Screw	242	Gasket
243	Screw	244	Valve complete
245	Screw	246	Valve shaft
247	Valve	248	Oil pipe
249	Screw cover	250	Seal
251	O-ring	252	Seal
253	Nut	254	Gasket
255	Screw		
301	Motor	302	Motor socket
303	Motor belet wheel	304	Belt cover
305	Helical belt wheel	306	Support shield
307	Washer 8x7	308	Pin
309	Socket	310	Helical gear (ring)
311	Helical gear (ring)	312	Cover of cylinder
313	Piston	314	Wheel
315	Washer	316	Ring
317	Washer	318	Belt
319	Screw M10x30	320	Screw M10x35
321	Washer Ø6	322	Nut Ø6
323	Washer Ø8	324	Washer ring
325	Screw M10x20	326	Screw M8x20
327	Screw M10x30	328	Bearing
329	Hall Bearing	330	Washer ring
331	Nut	332	Pin
401	Oil tank	402	Gasket
403	Scaleboard	404	Screw
405	Screw	406	Gasket
407	Fillter	408	Screw
409	Gear box pump	410	Oil block

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

411	Valve	412	Screw
413	Connect flange	414	Connector
415	Motor	416	Oil fillter
417	Oil piston	418	Capped end
419	O-ring	420	Oil block
421	Pin	422	Screw
423	Electric valves	424	Connect screw
425	Screw	426	Screw
427	Oil block fitting		
501	Main pipe	502	Main pipe
503	Long pipe	504	Long pipe
505	Lift pipe	506	Lift pipe
507	Screw	521	Piston
522	Ring Ø20x2.4	523	Stem
524	Pin	525	Seal
526	Ring	527	Cover
528	Ring	529	Pipe
530	Pipe	531	TW-Seal
532	Screw M18	533	Pin
534	Spindle	535	Valve
536	Lock	537	Pipe Ø12
538	Connector	539	Ring
540	Seal	541	Washer
542	Valve Ø12	543	Screw
544	Screw	545	Cover
546	Lubricator		
601	Switch cover	602	Screw
603	Four position switch	604	Emergency switch
605	Screw	606	Slamping switch
607	Washer	608	Emergency switch washer
609	Protection ring	610	Protection cover
611	Screw	612	Screw
613	Screw	614	Washer
615	Box	616	Control unit
617	Main wires	618	Plug
619	Terminal block	620	Seals
621	Screw	622	Foot pedal iron
623	Microswitch	624	Spring
625	Screw	626	Screw cap
627	Shaft	628	Screw cap
629	Bracket	630	Foot pedal plate
631	Screw	632	Screw
633	Screw	634	Foot pedal board
635	Connection wires	636	Screw

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

637	Washer	638	Screw cap

701	Bead holding device for alloy rims	702	Tyre lever
703	Bead guide lever	704	Lubricating pump
801	Electric box	802	Contactor
803	Main switch	804	Safety switch
805	Main switch	806	Pilot lamp
807	Lock	808	Socket for solenoid
809	Bridge rectifier	810	Fuse bag
811	Transformer		
3001	Mounting head assy	3002	Complete long cylinder
3003	Complete short cylinder	3008	Set of YD gaskets for cylinder Ø95
3009	Set of YD gaskets for cylinder Ø50	3010	Roll with screw and nut
3011	Latch assy. For mounting tool		

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

Firma Twinbusch GmbH | Amperestr. 1 | 64625 Bensheim | Niemcy

Deklaracja zgodności

dla montażownicy

TW X-00T, TW X-60T, TW X-80T

(TW2900, TW2960, TW2980)

Numer serii

Przez nas oddanej do ruchu, z podstawowymi jednoznacznymi wymogami bezpieczeństwa i zdrowia poniższych ustaleń WE maszyn i kompatybilności elektromagnetycznej w aktualnej wersji

Dyrektywa WE **2006/42/WE Maschinen**

Zastosowane harmoniczne normy i przepisy

EN 60204-1:2006+A1:2009 część 1

WE Świadectwo kontrolne budowy maszyny

CE-C-0928-11-66-03-2B data: 09.10.2013
miejscowość: Londyn
dokumentacja techniczna nr: TF-C-0928-11-66-03-2A

Instytut kontrolny CCQS UK Ltd.
Level 7, Westgate House, Westgate Road
Londyn W5 1YY UK
Numer jednostki certyfikującej: 1105

Przy użyciu niezgodnym z celem przeznaczenia jak również z nami nieustalonymi zmianami budowy deklaracja ta traci ważność.

Firma Twin Busch GmbH

Osoba upoważniona do podpisu: Michael Glade
Dyrektor ds Jakości
Bensheim, 08.12.2014

Błędy drukarskie i zmiany techniczne zastrzeżone | COPYRIGHT 2015 SIEGSTAR

EG-Konformitätserklärung

CE

TWIN BUSCH GERMANY

Die Firma

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

erklärt hiermit, dass die **Reifenmontagemaschine**

TW X-00 T, TW X-60T, TW X-80 T

(TW 2900, TW 2960, TW 2980)

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-0928-11-66-03-2B

Ausstellungsdatum: 09.10.2013
Ausstellungort: London
Techn. Unterlagen-Nr.: TF-C-0928-11-66-03-2A

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

Bevollmächtigter Unterzeichner: Michael Glade
Qualitätsmanagement

Bensheim, 08.12.14

Twin Busch GmbH | Amperestr. 1 | D-64625 Bensheim
twinbusch.de | E-Mail: info@twinbusch.de | Tel.: +49 (0)6251-70585-0

Schauen Sie sich unsere Videos an!

Eine gute Ergänzung zu unserem Handbuch!

Einfach den QR-Code abscannen...

Anleitungsvideo

http://www.youtube.com/watch?v=K45CS-1JCHc

...oder den Link eingeben.

Twin Busch...

...jetzt auch als App!

Official Youtube Channel
Twin Busch Germany

YouTube