TW X-93

Montażownica do opon

twinbusch.de

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed uruchomieniem maszyny proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi

Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | info@twinbusch.de

SIEGSTAR POLAND, ul. Jaśkowicka 43, 43-100 Tychy
www.siegstar.com. Tel. +48 32 218 44 04

SPIS TREŚCI

1. Wprowadzenie **4**

2. Bezpieczeństwo **4**

3. Ostrzeżenia **4**

4. Dane techniczne **5**

5. Transport **5**

6. Rozpakowanie **5**

7. Wymagania pracy **5**

8. Diagram **6**

9. Instrukcja montażu **6**

10. Połączenia elektryczne oraz pneumatyczne **7**

11. Test funkcjonalności **7**

11.1 Pedały

11.2 Małe ramię pomocnicze

12. Instrukcja montażu opony **8-10**

12.1 Ściśnięcie opony

12.2 Zaciśnięcie felgi

12.3 Demontaż opony

12.4 Montaż opony

13. Pompowanie opony **11**

14. Przechowywanie **11**

15. Konserwacja **12**

16. Rozwiązywanie problemów **13**

17. Lista części zamiennych **14-24**

18. Diagram elektryczny **25**

19. Diagram pneumatyczny **25**

1. Wprowadzenie

Automatyczna maszyna do montażu opon została specjalnie opracowana do demontażu / montażu opon. Ten zmieniacz opon został opracowany do demontażu / montażu większych i cięższych opon, może obsługiwać opony o średnicy max. 1143 mm i maksymalnej szerokości 406 mm (w zależności od przesunięcia obręczy). Środkowy otwór centrowania różni się od konwencjonalnych systemów mocowania płyt montażowych, środkowy stożek służy do mocowania obręczy, dzięki czemu można znacznie zmniejszyć uszkodzenia i można pracować wydajniej. Ponadto może podnieść i opuścić oponę przed montażem / demontażem, aby uniknąć podnoszenia i opuszczania.

Przestroga: Nie używaj maszyny do jakichkolwiek innych celów poza celami, dla których została zaprojektowana. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody lub obrażenia wynikające z nieprzestrzegania niniejszych przepisów.

Uwaga:

Przeczytaj uważnie niniejszą instrukcję przed instalacją i użytkowaniem. Jest również konieczne do bezpiecznego użytkowania i konserwacji maszyny. Zachowaj tę instrukcję w bezpiecznym miejscu.

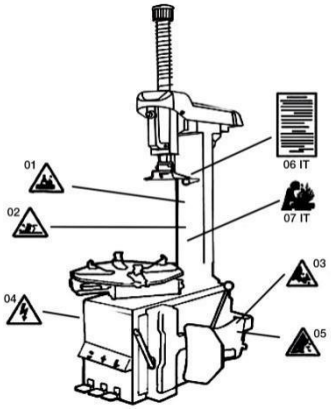
2. Bezpieczeństwo

Korzystanie z maszyny do montażu opon jest zastrzeżone wyłącznie dla przeszkolonych i wykwalifikowanych osób. Zawsze noś odpowiednią odzież ochronną, np. Okulary ochronne, rękawice montażowe, ochronę słuchu, maskę na twarz i obuwie ochronne (S3).

Wszelkie modyfikacje tego urządzenia bez zgody producenta mogą spowodować nieprawidłowe działanie i uszkodzenie urządzenia.
W takim przypadku wygasa gwarancja producenta. W przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia natychmiast naprawić lub wymienić odpowiednie części na listę części zamiennych (patrz dodatek).

(Uwaga: okres gwarancji wynosi rok po sprzedaży).

3. Ostrzeżenia



1 Nigdy nie wkładaj rąk pod głowicę montażową podczas pracy.

2 Nigdy nie wkładaj rąk między szczęki podczas pracy.

3 Podczas demontażu nie wkładaj rąk do ściegu opony.

4 Należy pamiętać, że system jest prawidłowo uziemiony.

5 Nigdy nie stawiaj stóp między wiadrem wypychającym a obudową podczas pracy.

6 Zwróć uwagę na wszystkie ostrzeżenia:

- Ta maszyna nie jest wyposażona w mechaniczną ochronę przed eksplozjami opon. - Średnica opony i felgi musi być taka sama i nie może zawierać wad.

- Nie przekraczaj ciśnienia opon zalecanego przez producenta. Jeśli ciśnienie zostanie przekroczone, opona może wybuchnąć, powodując poważne obrażenia ciała oraz śmierć operatora.

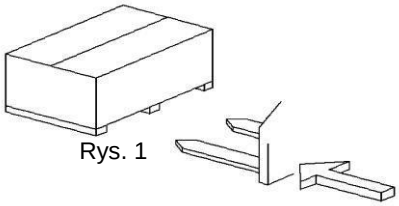
- Trzymaj ręce i ciało z dala podczas pompowania opon.

4. Dane techniczne

Typ danej	TW X-93
Ø koła (max.)	45” (1143 mm)
Szerokość obręczy (max.)	16“ (406 mm)
Nacisk	2500 kg
Ciśnienie powietrza	8 bar
Napięcie	400 V
Moc	0,75 kW
Głośność	<70 dB
Waga (w przybliżeniu.)	269 kg

5. Transport

Transport maszyny musi odbywać się za pomocą wózka widłowego. Umieszczony jak na rys. 1.

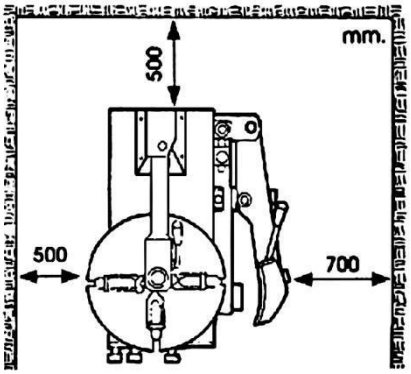


Rys. 1

6. Rozpakowywanie

Ostrożnie wyjąć urządzenie z opakowania. Upewnij się, że wszystkie części są zawarte w sposób pokazany na liście części zamiennych. W przypadku braku lub uszkodzenia jakichkolwiek części należy jak najszybciej skontaktować się z producentem lub sprzedawcą.

7. Wymagania pracy



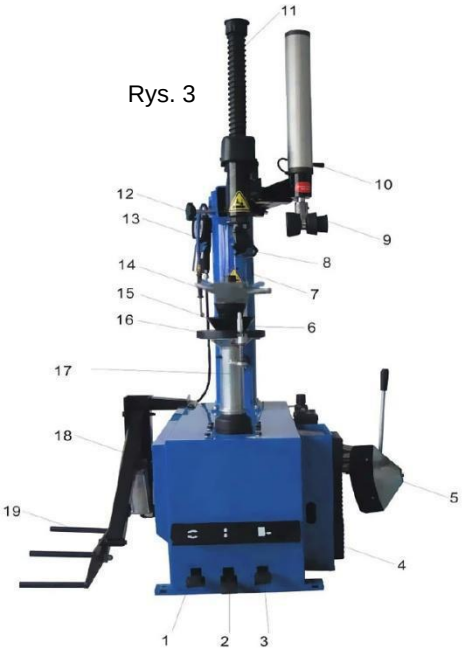
Rys. 2

Wybierz miejsce pracy zgodnie z przepisami bezpieczeństwa. Podłącz zasilanie i źródło powietrza zgodnie z instrukcją. Miejsce pracy musi być suche i mieć równą podłogę, aby zabezpieczyć maszynę. Miejsce pracy wymaga prześwitu od każdej ściany, jak pokazano na rys. 2.

Uwaga:

Osprzęt do montażu opon nie może być eksploatowany w potencjalnie wybuchowej atmosferze.

8. Diagram



Rys. 3

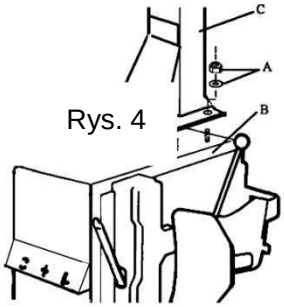
1. Pedał montażu kierunkowego
2. Pedał podnoszenia
3. Pedał zacisku
4. Gumowa podkładka
5. Ramię zaciskowe (łyżka)
6. Śruba
7. Filar
8. Głowica montażowa
9. Wałek dociskający
10. Joystick
11. Filar heksagonalny
12. Regulowane ramię
13. Pistolet do pompowania
14. Śruba skrzydełkowa
15. Stożek centrujący
16. Gumowa podkładka
17. Obrotnica
18. Jednostka podnosząca
19. Ramie podnoszące oponę

Uwaga: Podczas pracy ręce i ciało powinny znajdować się z dala od wirujących części. Podczas pracy nie nosić luźnej odzieży, naszyjników ani bransoletek!

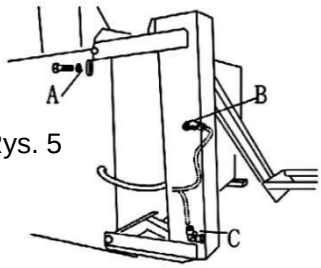
9. Instrukcja montażu

Przygotuj narzędzia i wyjmij maszynę z palety. Ustaw maszynę (jak w punkcie 7 / Wymagania pracy) i przymocuj ją do podłogi za pomocą odpowiednich kołków uziemiających.

Przymocuj kolumnę C (Rys. 4) za pomocą nakrętki A, przykręć dźwignię do opon po lewej stronie maszyny (Rys. 5) śrubami A. Podłącz przewody sprężonego powietrza (Rys. 5) do przyłączy B + C ,



Rys. 4



Rys. 5

10. Połączenia pneumatyczne oraz elektryczne

1. W razie potrzeby podłącz nadmuchiwarkę do wyznaczonego portu.

2. Podłączyć maszynę do montażu opon do reduktora ciśnienia po prawej stronie ze sprężonym powietrzem (wąż / średnica wewnętrzna 7 do 8 mm), zalecane ciśnienie powietrza 8 - 10 bar.

3. Ciśnienie powietrza powyżej 10 barów jest niedozwolone. Przekroczenie gwarancji producenta wygasa.

Uwaga: Jeśli ciśnienie powietrza przekracza 10 barów, należy zainstalować dodatkowy reduktor ciśnienia.

Przed podłączeniem elektrycznym urządzenia należy sprawdzić, czy napięcie sieci odpowiada napięciu podanemu na tabliczce znamionowej. Ważne jest, aby urządzenie było uziemione.
Maszyna musi być podłączona do obwodu linii zasilającej 30 A.

Uwaga: nominalna pojemność urządzenia do montażu opon jest wskazana z tyłu, sprawdź napięcie.

Połączenia elektryczne mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprzestrzeganiem przepisów.

Ostrzeżenie: Trzymaj ręce i ciało z dala od ruchomych części maszyny do montażu opon. Nie nosić łańcuchów, bransoletek ani luźnej odzieży. Nieczytelne i brakujące etykiety należy natychmiast wymienić. Nie używaj tego urządzenia, jeśli brakuje etykiet ostrzegawczych. Zachowaj etykiety dla operatora.

11. Test funkcjonalności

11.1 Pedały

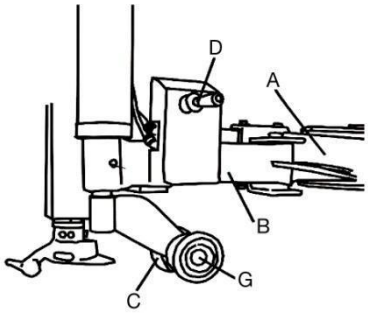
Po podłączeniu maszyny do montażu opon sprawdź, czy wszystkie funkcje działają prawidłowo:

- Nacisnąć pedał kierunkowskazu (1), obrotnica powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Pociągnij pedał kierunku obrotu (1) - końcówką stopy pod pedałem i przesuń w górę, obrotnica powinna obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

- Przytrzymaj ramię wymuszenia za dźwignię i naciśnij pedał wygniatania opony (3). Ramię forsujące zamyka i zwalnia oponę z obręczy.

- Nacisnąć pedał podnoszenia (2), aby uruchomić dźwignię.

11.2 Małe ramię pomocnicze



Składniki funkcjonalne małego pomocniczego ramienia są przedstawione w następujący sposób:

A Ramię montażowe
B Małe ramię pomocnicze
C Rolka pomocnicza C
D Joystick dla małego pomocniczego ramienia
G Rolka pomocnicza G

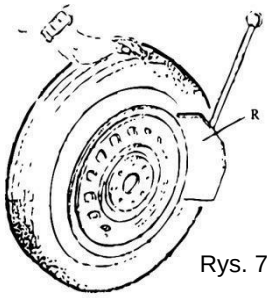
Funkcja pomocniczego ramienia jest następująca:

Pomocniczy joystick rolkowy D służy do regulacji pomocniczego wałka (C, G), aby upewnić się, że opona jest dociśnięta podczas instalacji.

12. Instrukcja montażu opony

Uwaga: Przed rozpoczęciem pracy zdejmij obciążniki balansowe po obu stronach obręczy.

12.1 Ściśnięcie opony



Rys. 7

Zachowaj ostrożność podczas naciskania opony. Ramię boczne porusza się szybko dzięki potężnej mocy,

Oznacza to, że naciśnięcie pedału gazu w oponie może spowodować obrażenia lub zmiażdżenie w obszarze roboczym dociskacza stopki.

- Całkowicie opróżnić oponę, wyjąć rdzeń zaworu.

- Otwórz ramię pchające ręcznie, popychając je na zewnątrz, a następnie umieść koło na gumowym buforze. Umieść czerpak w miejscu zgrubienia 10 mm od krawędzi obręczy jak Rys. 7 pokazuje.

Naciśnij pedał do popychania, aby oprzeć wiadro o oponę. Powtórz powyższą procedurę w różnych pozycjach wokół opony i po obu stronach opony, aż do całkowitego opróżnienia opony.

12.2 Zaciśnięcie felgi

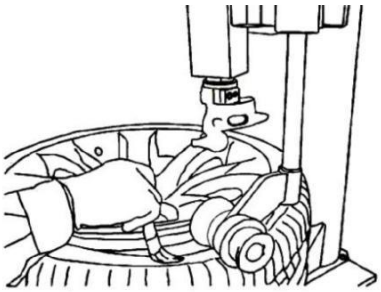
- Usuń wszystkie ciężary z obręczy.

- Umieść koło na podnośniku, naciśnij pedał podnoszenia koła, aby podnieść koło.

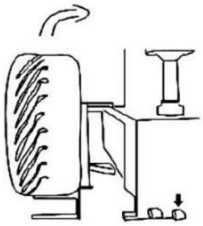
- Usunąć gwintowane wrzeciono ze stołu obrotowego (obrócić zamek bagnetowy w lewo i wyciągnąć)

- Przechyl koło na gramofon, włóż z powrotem gwintowane trzpienie, włóż odpowiedni stożek i zamocuj koło nakrętką motylkową.

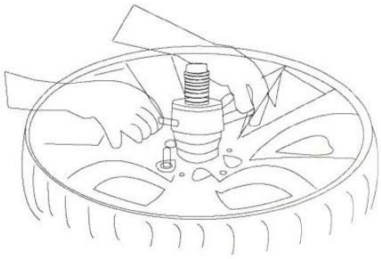
- Nasmarować stopkę opony i obręcz za pomocą odpowiedniej pasty do mocowania opon.



Rys. 8

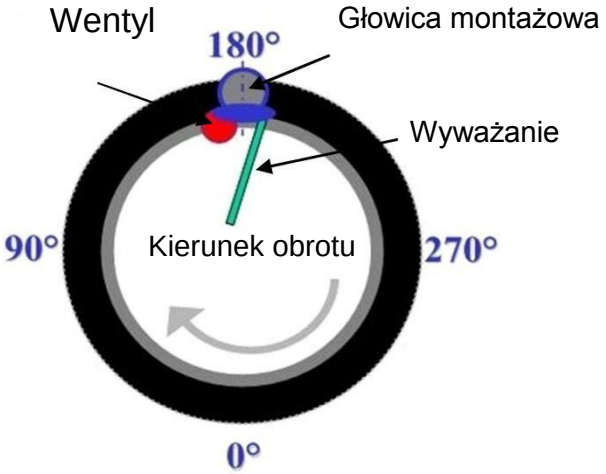


Rys. 09



Rys. 10

12.3 Demontaż opony

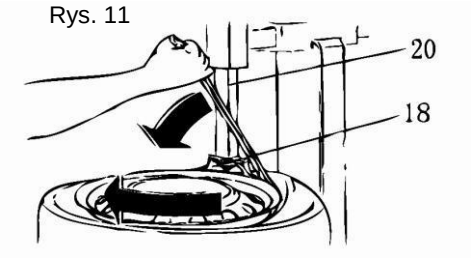


Aby uniknąć wypadków, trzymaj ręce i inne części ciała z dala od ruchomych części podczas pracy.

- Przesuń głowicę montażową na krawędź obręczy i wyreguluj odległość. Zablokuj ramię za pomocą uchwytu blokującego, głowica montażowa automatycznie podnosi ok. 2-3 mm.

- Użyj żelazka montażowego między zgrubieniem opony a przednią częścią głowicy montażowej i przesuń oponę nad głowicą montażową, jak pokazano na Rys. 8 jest pokazany.

Rys. 11



Uwaga:

Aby nie uszkodzić rury opony, zaleca się wykonanie tego kroku z zaworem około 10 cm na prawo od głowicy montażowej.

- Trzymane w pozycji z żelazkiem montażowym, jak na Rys. 8 Obróć gramofon zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając całkowicie pedał kierunkowy.

- Kontynuuj, aż opona zostanie całkowicie oddzielona od obręczy.

Uwaga:

Opona może zostać wypchnięta z głowicy montażowej ze względu na wiek. Aby temu zapobiec, obróć głowicę o 1-2 cm w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, jak na Rys. 8, obracając zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

- Wyjmij wąż, gdy jest rurowy.

- Powtórzyć punkt 12.3 po drugiej stronie opony.

- Zdjąć oponę z obręczy.

12.4. Montaż opony

Sprawdź oponę i obręcz:

Uwaga: Upewnij się, że opona i obręcz pasują do siebie (ten sam rozmiar), aby uniknąć uszkodzenia.

Sprawdź, czy nie ma uszkodzeń opony lub obręczy.

Wymień, jeśli jest uszkodzony.

Zwłaszcza w przypadku felg aluminiowych mogą powstawać małe, wewnętrzne pęknięcia. Nie używaj ich więcej.

Procedura montażu opony:

- Odnowić zawór opony.

- Nasmarować stopkę i obręcz opony za pomocą pasty montażowej zalecanej przez producenta.

- Dokręcić wieniec zgodnie z rozdziałem "Mocowanie koła", jeżeli felga została zdjęta z obrotnicy.

- Ustawić zawór opony na poziomie głowicy montażowej.

- Umieść oponę na obręczy, obserwując kierunek jazdy opony.

- Ustawić głowicę montażową w pozycji montażowej zgodnie z opisem w punkcie 12.3 w rozdziale "Demontaż opon".

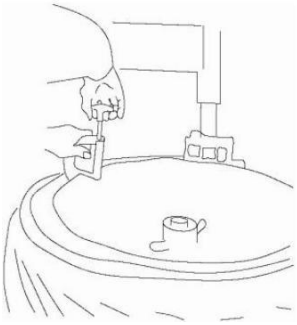
- Trzymaj ręce z dala od obręczy, aby uniknąć obrażeń podczas tej procedury.

- Przesuń oponę tak, aby zgrubienie znalazło się pod przednią częścią głowicy montażowej i przy krawędzi tylnej części głowicy montażowej (Rys. 14).

- Nacisnąć stopkę opony na kołnierz felgi, nacisnąć pedał kierunku obrotu (obrót w prawo), aż stopka opony znajdzie się całkowicie nad kołnierzem felgi.

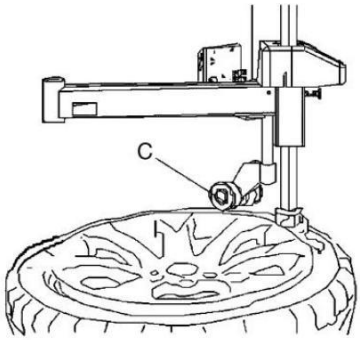
- W przypadku opon z rurką do opon włóż ją.

- Powtórzyć odcinek (9), lekko docisnąć oponę za pomocą rolki C (Rys. 15) i, jeśli to konieczne, założyć ściągacze (Rys. 13), aby umożliwić prawidłowe i bez napięciowe mocowanie.



Rys. 13

Rys. 14



Rys. 15

13. Pompowanie opony

Ważne: Napompowanie opony może być niebezpieczne. Proszę postępować ostrożnie zgodnie z instrukcjami.

Rozerwanie opony może spowodować poważne obrażenia.

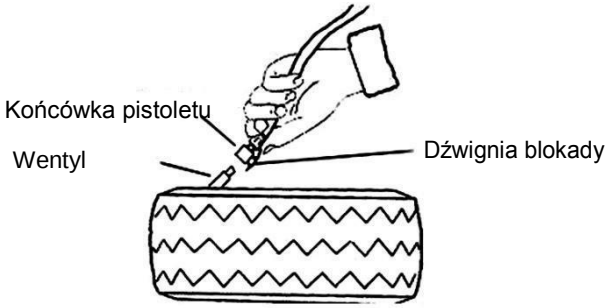
Opona może pęknąć z następujących powodów:

- Obręcz i opona nie mają tego samego rozmiaru.

- Opona lub obręcz są uszkodzone.

- Ciśnienie w oponie jest wyższe od zalecanego przez producenta i dopuszczalnego maksymalnego ciśnienia.

- Niezgodne z obowiązującymi normami bezpieczeństwa.



Rys. 16

- Zdejmij pokrywkę zaworu z zaworu i odkręć rdzeń zaworu.

- Włożyć wąż do napełniania opony na zawór opony, aż zatrzyma się i nadmuchać oponę. Powoli napełniaj sztywne opony i rób przerwy, aby opona mogła usiąść.

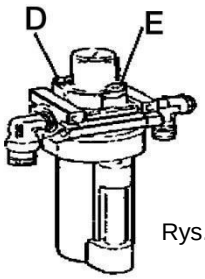
Najpierw napompuj oponę do ok. 3,3 bara (maksymalne ciśnienie sprężyny) tak, aby wybrzuszenia przeskoczyły nad garbami i prawidłowo przyległy do kołnierza felgi. Sprawdź, czy krzywe perełek są równomiernie oddalone od kołnierza felgi. Spuść powietrze, wkręć prawidłowo wkładkę zaworu i napompuj powietrze do ciśnienia zalecanego dla pojazdu.

14. Przechowywanie

Jeśli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy odłączyć zasilanie i zasilanie sprężonym powietrzem od urządzenia. Oczyść i naoliwi wszystkie ruchome części. Spuść olej i wodę z jednostki konserwacyjnej (Rys. 14).

Chroń maszynę przed kurzem i brud za pomocą folii ochronnej.

15. Konserwacja



Rys. 17

Uwaga: Maszynę serwisować wyłącznie wykwalifikowanym osobom. Przed serwisowaniem zawsze odłączaj wtyczkę i trzymaj wtyczkę w polu widzenia personelu odpowiedzialnego za konserwację. Wyłączyć sprężone powietrze, odłączyć wąż powietrza od jednostki serwisowej i nacisnąć 3-4 razy pedał dociskowy, aby umożliwić ujście pozostałego powietrza.

Aby utrzymać maszynę w dobrym stanie i przedłużyć jej żywotność, należy przeprowadzać regularną konserwację zgodnie z instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi. W przeciwnym razie działanie i niezawodność maszyny zostanie zakłócone lub spowoduje obrażenia ciała.

- Utrzymuj maszynę w czystości wokół obszaru roboczego i zapobiegaj przedostawaniu się kurzu do ruchomych części.
- Utrzymuj sześciokątną kolumnę w czystości i smaruj ją regularnie, aby mogła się dobrze przesuwać.
- Co tydzień czyść i smaruj wszystkie pozostałe części ruchome.
- Sprawdzaj poziom oleju w smarownicy raz w tygodniu i uzupełniaj (SAE30).
- Codziennie opróżniać skondensowaną wodę ze zbiornika na wodę.
- Sprawdzaj napięcie paska klinowego co 6 miesięcy (Rys. 18).
- Czyścić zawory rozdzielające opony co 6 miesięcy (Rys. 17).

Jeśli ramię poziome nie może być prawidłowo przesunięte lub jeśli odległość po zablokowaniu jest zbyt duża lub mała, dostosuj zgodnie z następującymi krokami:

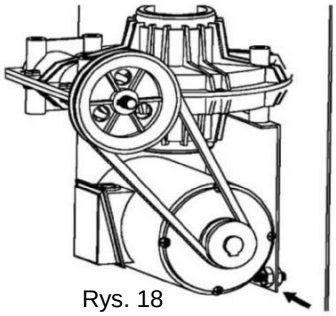
- Wyłączyć sprężone powietrze.
- Zdjąć osłonę ramienia pionowego.
- Wymień dwie nakrętki sześciokątne na płytce blokującej.

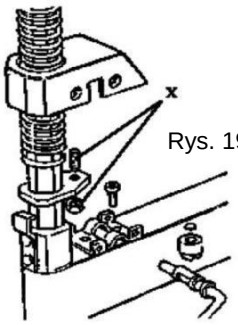
Odkręć sprężone powietrze i sprawdź położenie po ustawieniu.

Oczyść zawory wyłącznika opony, wykonując następujące czynności:

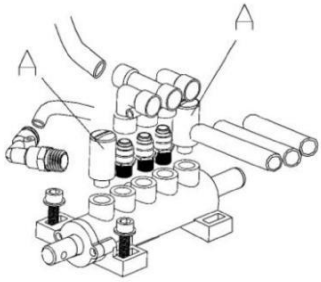
- Zdjąć boczną pokrywę obudowy.
- odkręcić zawory tłumików w wyrzutniku (Rys. 17)

Czyścić zawory sprężonym powietrzem (jeśli jest wadliwy, wymienić).


Rys. 18



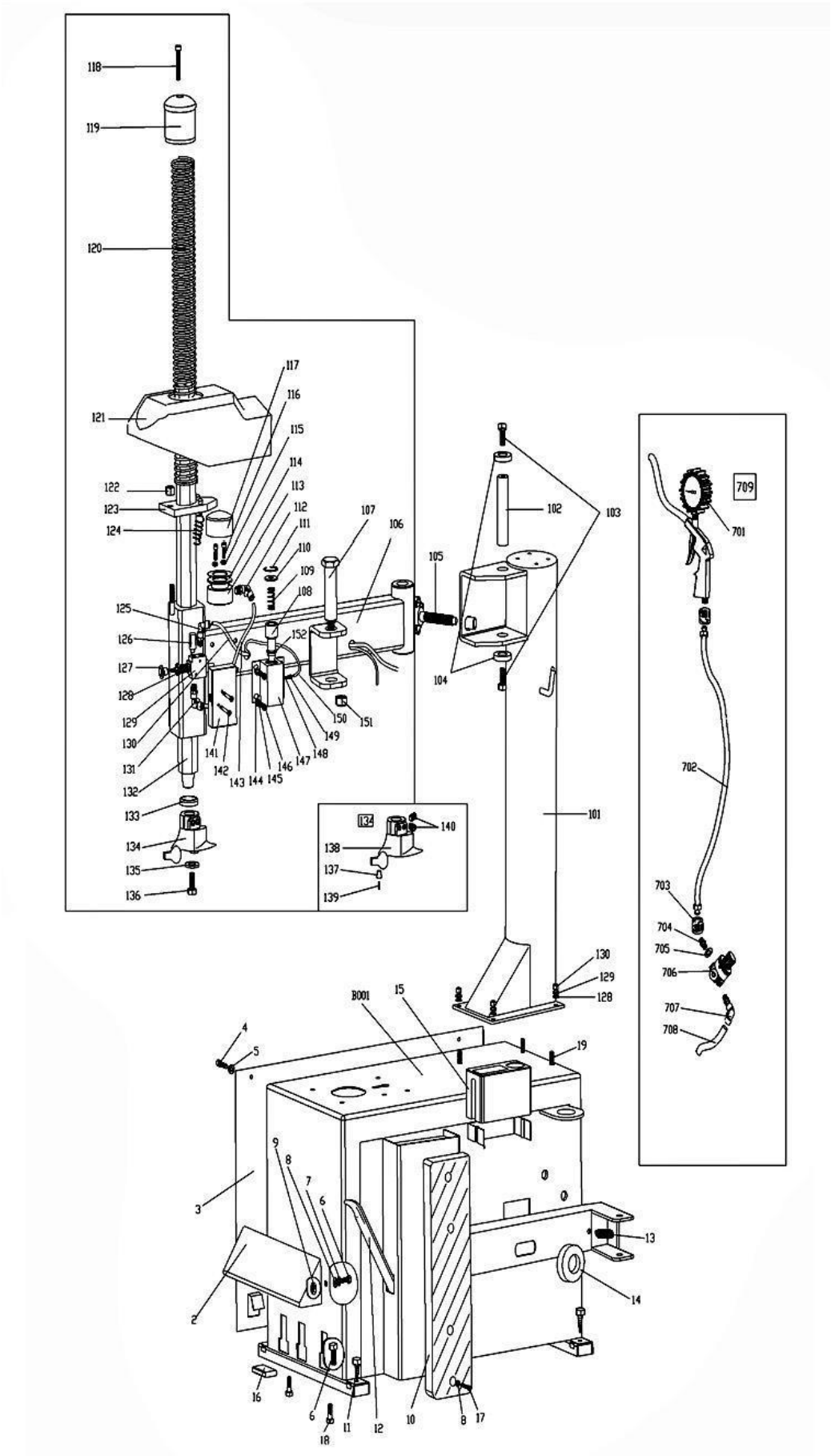
Rys. 19

Rys. 20


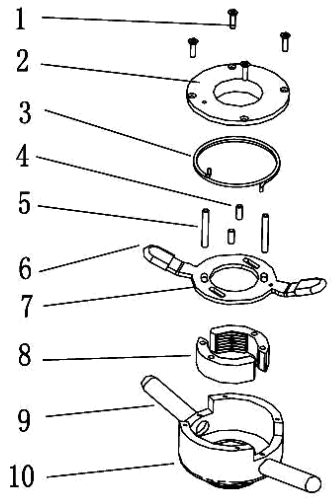
16. Rozwiązywanie problemów

Problem	Powód	Rozwiązanie
Płyta montażowa obraca się w jednym kierunku lub nie obraca się wcale	Defekt urządzenia	Wymiana podzespołu.
	Pas klinowy luźny	Pozbądź się luzu.
	Uszkodzenie silnika	Sprawdź kabel, wymień silnik jeśli uszkodzony
Szczęki otwierają się lub zamykają zbyt wolno	Wyciek sprężonego powietrza	Wyeliminuj nieszczelność lub wymień części
	Defekt cylindra	Wymień cylinder
	Zawory tłumika są zabrudzone	Oczyść zawory tłumika
Głowica montażowa zawsze dotyka obręczy podczas pracy	Płyta blokująca jest nieprawidłowo ustawiona	Wymień lub dostosuj Zgodnie z instrukcjami konserwacji
Pedału nie można przywrócić do pierwotnej pozycji	Sprężyna jest uszkodzona	Wymień sprężynę
Ramię do ścisku opon jest bezsilne lub zbyt wolne.	Zawory tłumika są zabrudzone.	Wymień lub wyczyść zgodnie z instrukcjami konserwacji

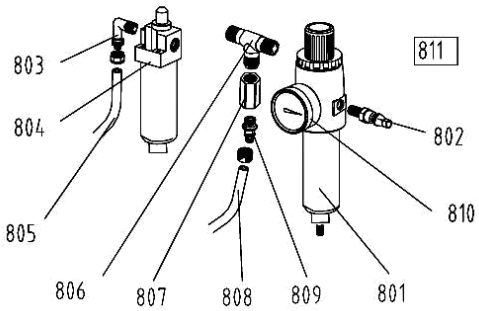
17. Lista części zamiennych



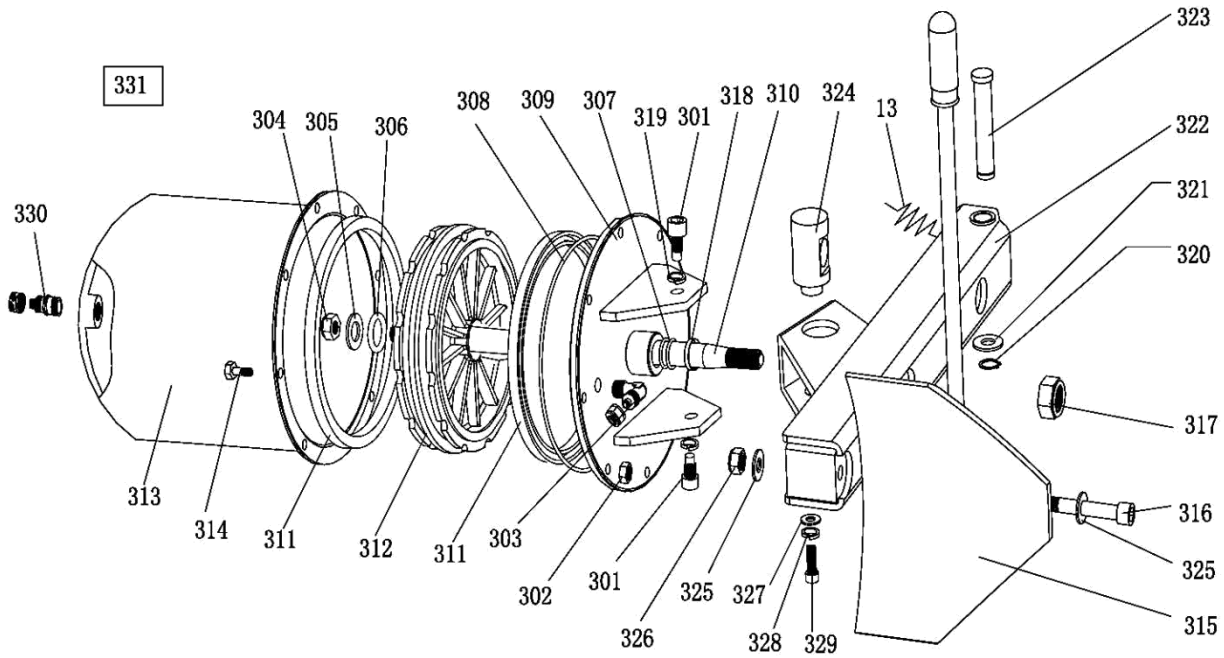
2	Vordere Abdeckung	119	Kolben
3	Linke Abdeckung	120	Feder
4	Schraube M6*10	121	Plastikabdeckung
5	Unterlegscheibe φ6*14*1.2	122	Selbstsichernde Mutter M8
6	Schraube M8*15	123	Verriegelungsplatte
7	Federscheibe	124	Feder
8	Unterlegscheibe φ8*22*2	125	L-Anschluss 1/8-φ6
9	Mutter	126	Schalldämpfer 1/8"
10	Gummipuffer	127	Verriegelungsknopf
11	Schraube M6*40	128	Mutter
12	Anlüfthebel	129	Ventil
13	Feder	130	Schlauch 6*4
14	Gummiauflage	131	L-Anschluss 1/8-φ6
15	Box	132	Hexagonaler Ventilarm
16	Gummifuß	133	Puffer
17	Schraube M8*20	134	Kompletter Montagekopf
18	Schraube M10*55	135	Scheibe
102	Spaltenstift	136	Schraube M10*25
103	Schraube M14*30	137	Rolle
104	Unterlegscheibe φ14.5*47*10	138	Montagekopf
105	Einstellgriff	139	Stift
106	Schwingarm	140	Schraube M12*16
107	Stift	141	Plastikabdeckung
108	Federträger	142	Schraube M4
109	Feder	143	Schlauch 6*4
110	Scheibe	144	Unterlegscheibe φ8
111	Sprengring	145	Federscheibe φ8
112	L-Anschluss1/8 φ6	146	Schraube M6
113	Zylinderkolben	147	Pneumatisches Verriegelungsventil
114	V-Dichtung 60*50*6.5	148	O-Dichtung
115	Unterlegscheibe φ6*14*1.2	149	Anschluss M5-φ4
116	Schraube M6*55	150	Schlauch 4
117	Zylinderabdeckung φ60	151	Selbstsichernde Mutter M16*1.5
118	Schraube M8*50	152	O-Dichtung



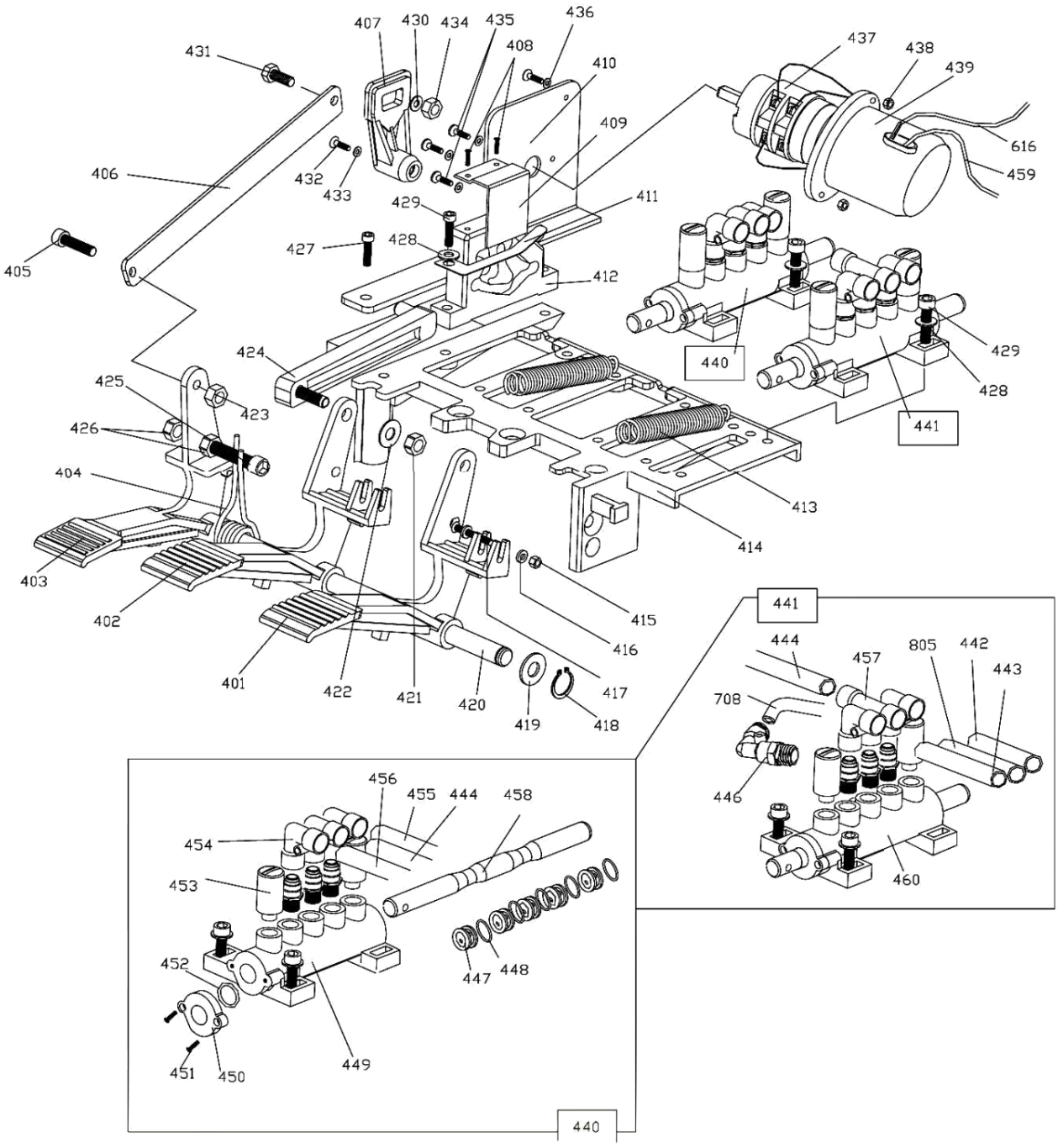
1	Schraube ST4.2*16
2	Abdeckung
3	Feder
4	Kurzer Stift
5	Langer Stift
6	Hülse für Griff
7	Griff
8	Mutter
9	Griff
10	Flügelmutter unterteil



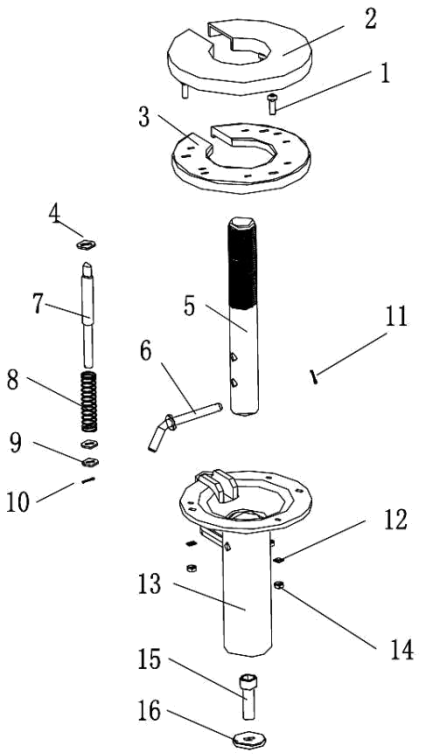
801	Druckminderer
802	Druckluftanschluss
803	L-Anschluss
804	Öler
805	Schlauch 5*8
806	T-Verbindungsstück
807	Anschluss 1/4-1/4
808	Schlauch 5*8
809	Anschluss 1/8-φ8
810	Manometer
811	Wartungseinheit



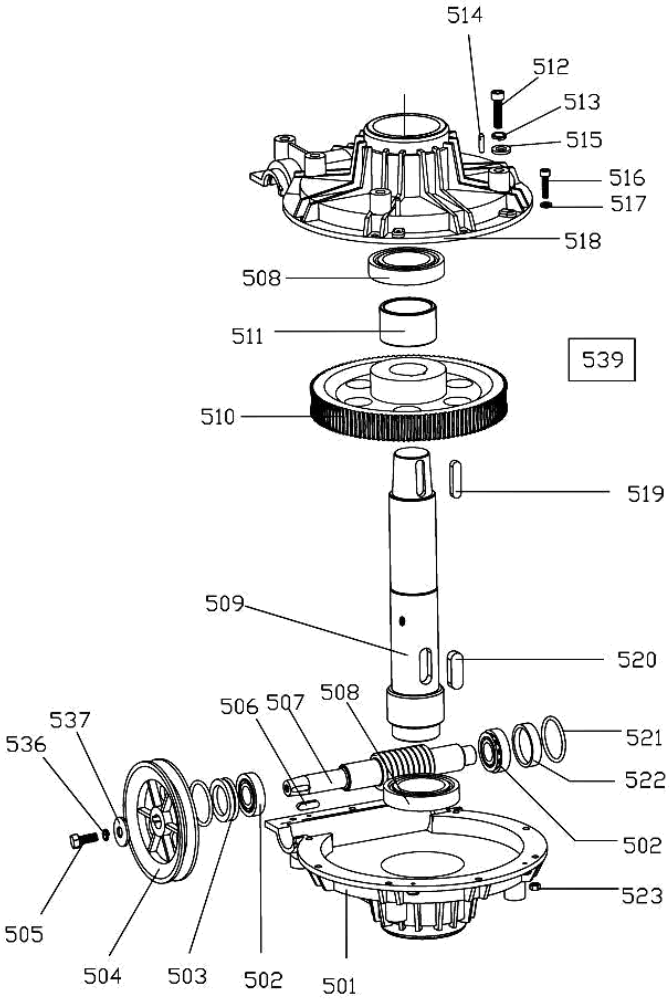
301	Schraube M14*30	316	Schraube M12*100
302	Selbstsichernde Mutter M6	317	Selbstsichernde Mutter M16
303	L-Anschluss 1/4-φ8	318	Führungsband
304	Mutter M16*1.5	319	Federscheibe φ14
305	Unterlegscheibe φ16*28*2	320	Sprengring φ16
306	O-Dichtung 16*2.65	321	Unterlegscheibe φ16*28*2
307	O-Dichtung 20*2.65	322	Abdrücker
308	O-Dichtung 180*3.5	323	Stift
309	Abdrückzylinder Deckel	324	Drehstift
310	Abdrücker Stange	325	Unterlegscheibe φ12*25*2
311	V-Dichtung 185*168*11.5	326	Selbstsichernde Mutter M12
312	Kolben	327	Unterlegscheibe φ8*30*3
313	Abdrückzylinder Rohr	328	Federscheibe φ8
314	Schraube M6*20	329	Schraube M8*20
315	Schaufel	330	Anschluss 1/8-φ8
	Schraube M14*30	331	Selbstsichernde Mutter M16


407
430
434
435
436
431
408
410
437
438
439
616
459
409
406
432
433
429
411
427
428
405
412
424
440
429
425
423
428
426
441
404
413
414
403
415
402
416
401
422
421
420
417
419
418
441
444
457
805
442
443
708
446
460
456
455
444
458
454
453
452
447
448
449
451
450
440

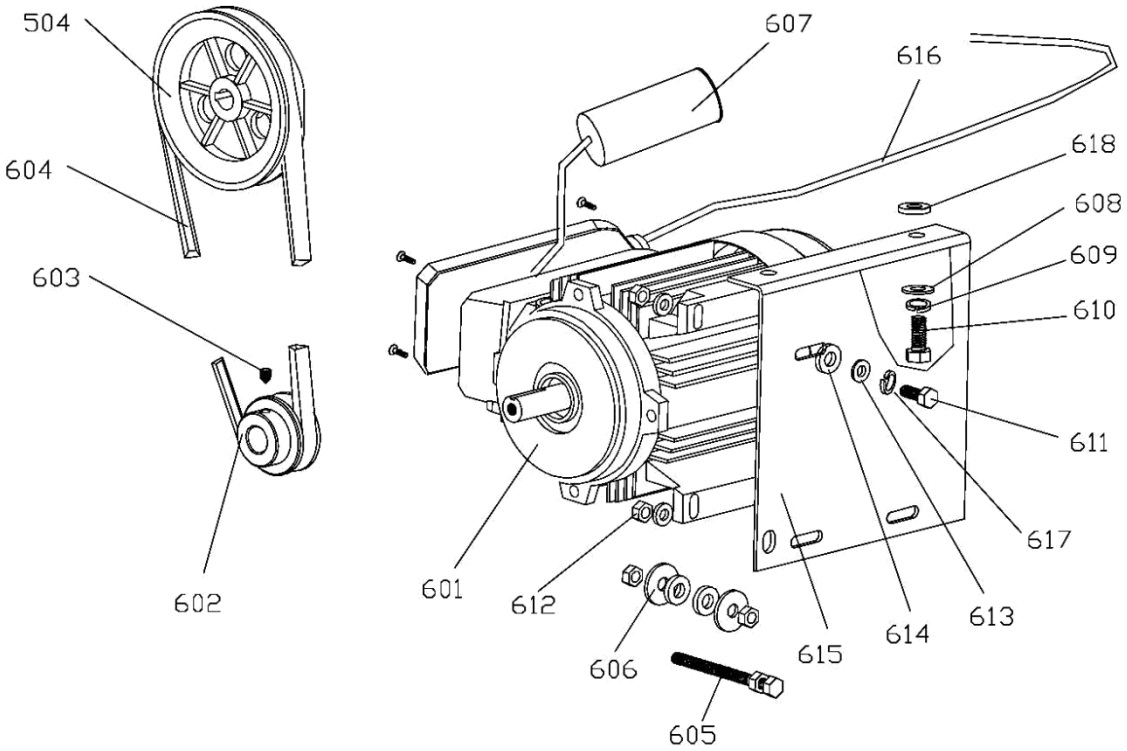
401	Pedal	431	Schraube M6*20
402	Pedal	432	Schraube M4*30
403	Pedal	433	Unterlegscheibe φ4
404	Drehfeder	434	Selbstsichernde Mutter M6
405	Schraube M8*20	435	Schraube M4*16
406	Pleuelstange	436	Unterlegscheibe φ4
407	Schaltergriff	437	Schalter
408	Blechschraube ST2.9*12	438	Mutter M4
409	Ventilabdeckung	439	Schalterabdeckung
410	Schalterunterstützung	440	Komplettes 5-Wege-Ventil
411	Unterlegscheibe	441	Komplettes 5-Wege-Ventil
412	Nocken	442	Schlauch 5*8
413	Feder	443	Schlauch 5*8
414	Pedalunterstützung	444	Schlauch 5*8
415	Selbstsichernde Mutter M4	445	Schlauch 5*8
416	Unterlegscheibe φ4	446	L-Anschluss 1/8-φ8
417	Schraube M4*30	447	Abstandhalter
418	Haltering φ12	448	O-Dichtung 12*20*4
419	Unterlegscheibe φ12*25*2	449	5-Wege-Ventil
420	Pedalwelle	450	Ventilabdeckung
421	Selbstsichernde Mutter M8	451	Schraube ST2.9*16
422	Unterlegscheibe φ8*17*1.2	452	O-Dichtung 12*20*4
423	Selbstsichernde Mutter M8	453	Schalldämpfer 1/8
424	Pleuelstange	454	L-Anschluss 1/8-φ8
425	Schraube M8*50	455	Schlauch 5*8
426	Mutter M8	456	Schlauch 5*8
427	Schraube M6*16	457	T-Anschluss 1/8-2*φ8
428	Unterlegscheibe φ6*12*1	458	Ventilstange
429	Schraube M6*20	459	Kabel 3*1.5
430	Unterlegscheibe φ6*12*1	460	5-Wege-Ventil



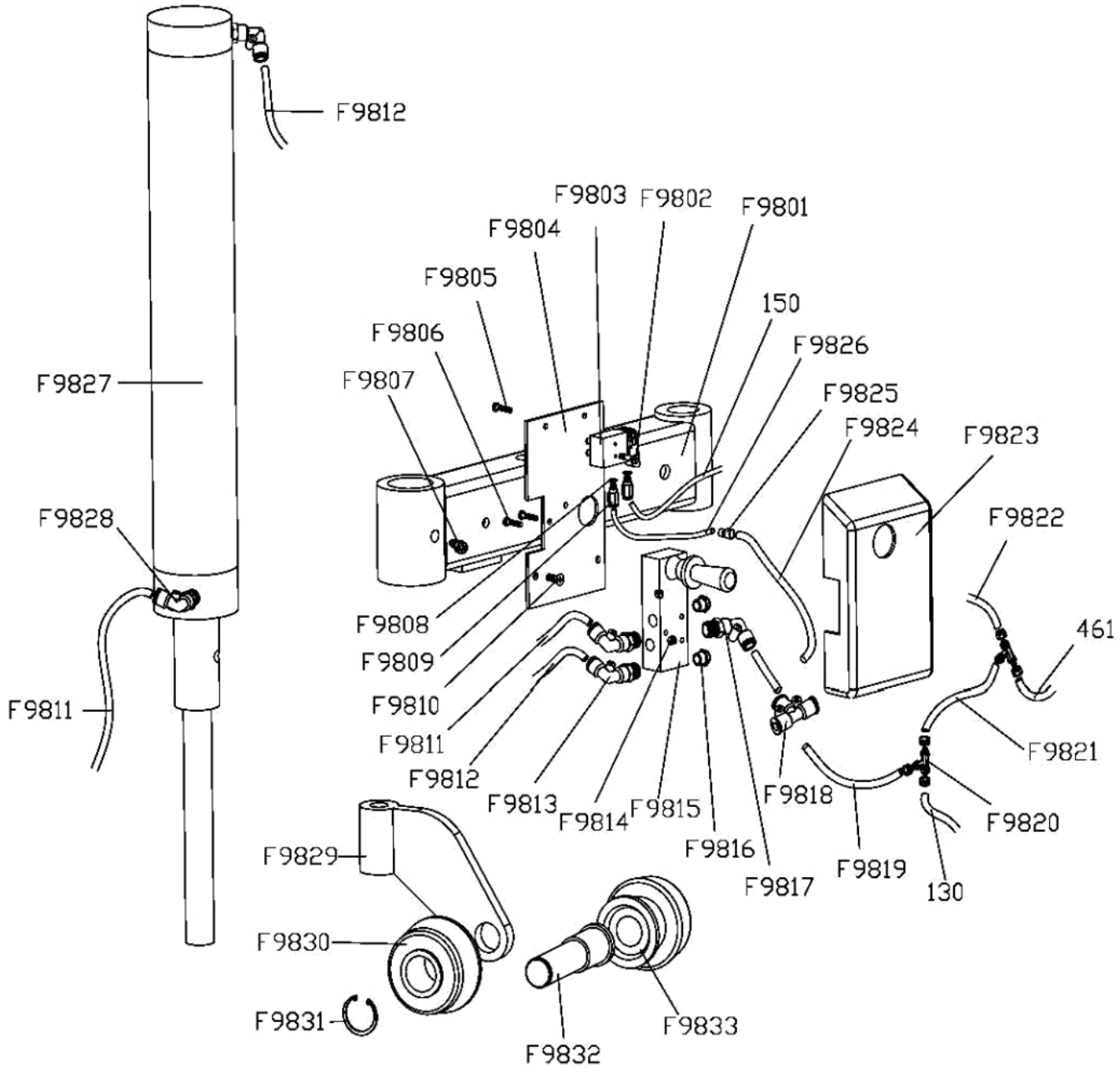
1	Schraube M8*20
2	Gummischeibe
3	Scheibe
4	Ring
5	Aufnahmebolzen
6	Sicherungsstift
7	Führungsstift
8	Feder
9	Ring
10	Splint 2*25
11	Splint
12	Scheibe φ8
13	Aufnahmeteller
14	Mutter M8
15	Schraube
16	Scheibe M16



501	Untere Abdeckung
502	Lager 30204
503	Dichtung φ20*35*8
504	Rolle
505	Schraube M8*20
506	Taste 6*20
507	Schneckenschraube
508	Lager 6010
509	Schneckenradwelle
510	Schneckengetriebe
511	Abstandhalter
512	Schraube M10*55
513	Unterlegscheibe φ10
514	Stift 6*20
515	Unterlegscheibe φ10*20*2
516	screw M6*20
517	Unterlegscheibe φ6*14*1.2
518	Obere Abdeckung
519	Taste 10*40
520	Taste 14*40
521	O-Dichtung φ27.8*3.1
522	Dichtung
523	Selbstsichernde Mutter M6
524	Drehdurchführungsdorn
525	Schraube M4*6

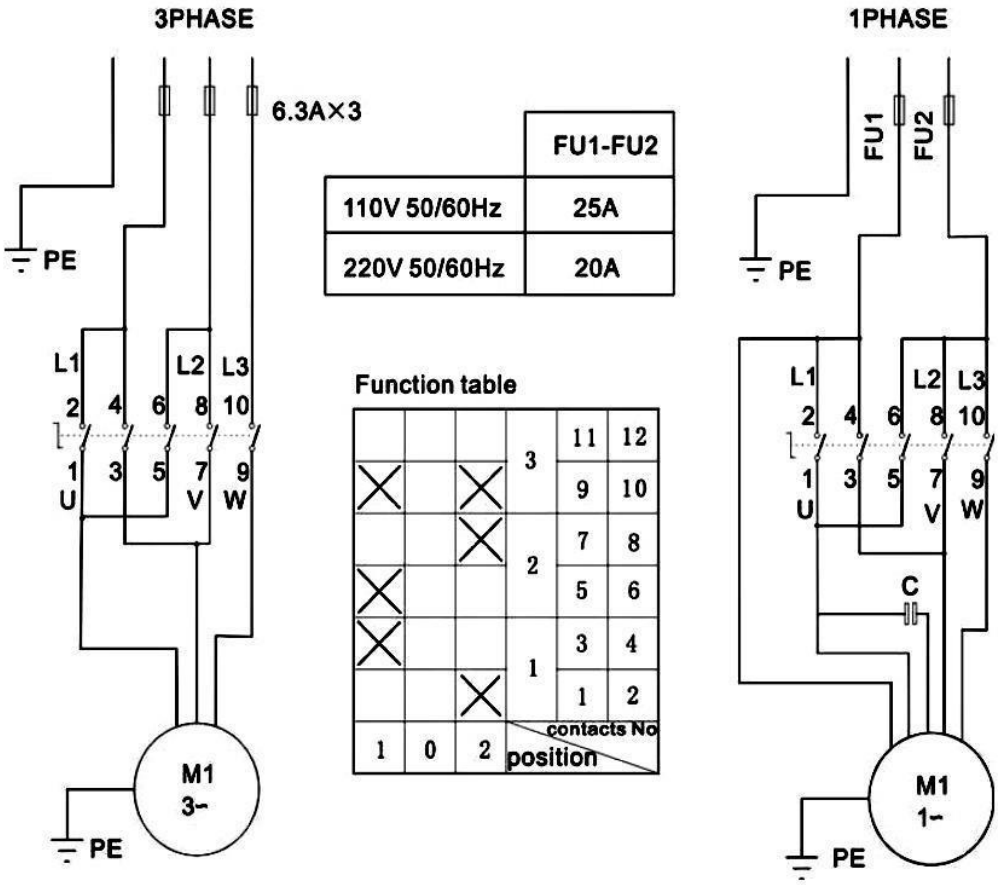


601	Motor
602	Antriebsrad
603	Schraube M8*12
604	Riemen A-28
605	Schraube M8*70
606	Unterlegscheibe φ8.5*30*3
607	Kondensator
608	Unterlegscheibe φ10*20*2
609	Federscheibe φ10
610	Schraube M10*25
611	Schraube M8*25
612	Mutter M8
613	Unterlegscheibe φ8*22*1.5
614	Gummischeibe
615	Motorhalterung
616	Kabel 5*1
617	Federscheibe φ8v
618	Gummischeibe


F9812
F9803
F9802
F9801
F9804
F9805
150
F9806
F9826
F9827
F9807
F9825
F9824
F9823
F9828
F9822
F9808
461
F9809
F9810
F9811
F9821
F9811
F9812
F9818
F9813
F9814
F9815
F9820
F9816
F9829
F9819
F9817
130
F9830
F9831
F9833
F9832

F9801	Reifenpressarm	F9818	T-Anschluss 3-φ6
F9802	Schraube M4	F9819	Schlauch 6*4
F9803	Reifen Pressblock	F9820	T-Anschluss 1/8-2*φ6
F9804	Schalttafel	F9821	Schlauch 6*4
F9805	Schraube M4*16	F9822	Schlauch 6*4
F9806	Schraube M4*30	F9823	Regelventilgehäuse
F9807	Schraube M10	F9824	Schlauch 6*4
F9808	O-Dichtung	F9825	Schnellwechseladapter
F9809	Anschluss M5-φ4	F9826	Schlauch 4
F9810	Schraube M5*10	F9827	Zylinder
F9811	Schlauch 6*4	F9828	L-Anschluss 1/4-φ6
F9812	Schlauch 6*4	F9829	Reifenandruckrollen-Unterstützung
F9813	L-Anschluss 1/4-φ6	F9830	Reifen-Andrucksrolle 1
F9814	Weiße Mutter M4	F9831	Seegering
F9815	Steuerventil	F9832	Rollenwelle
F9816	Schalldämpfer	F9833	Reifen-Andrucksrolle 2
F9817	L-Anschluss 1/4-φ6		

18. Diagram elektryczny

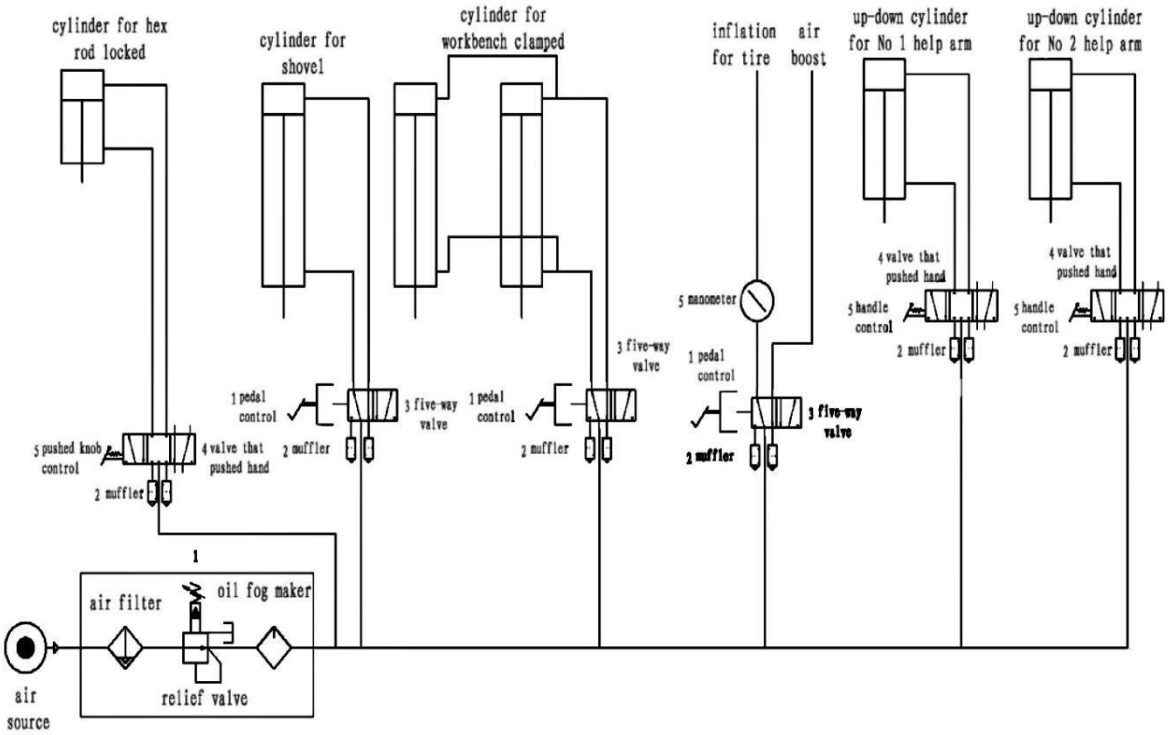


	FU1-FU2
110V 50/60Hz	25A
220V 50/60Hz	20A

Function table

			3	11	12
X		X		9	10
		X	2	7	8
X				5	6
X			1	3	4
		X		1	2
1	0	2	contacts No / position		

19. Diagram pneumatyczny



CERTYFIKAT

Deklaracja zgodności WE
Konformitätserklärung
Declaration of conformity

Dla urządzenia

Montażownica do opon TW X-93

Numer seryjny:

Następujące jednoznaczne dyrektywy zostały zastosowane:

Dyrektywa Maszynowa (2006/42/EC);

Następujące zharmonizowane normy zostały dotrzymane:

EN 60204-1:2006+A1:2009

Certyfikat badań typu WE: CE-C-1201-11-84-01-2A

Maszyna została zbudowana zgodnie z dyrektywą Europejską RoHS (2002/95/CE)

Potwierdza się, że wyżej opisane urządzenie odpowiada wymienionymi normą zgodności Wspólnoty Europejskiej. Przy użyciu niezgodnym z celem przeznaczenia jak również z nami nieustalonymi zmianmi budowy deklaracja ta traci ważość.

Upoważniona osoba do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Michael Glade
Firma Twin Busch GmbH
Amperestr. 1 64625 Bensheim

TWIN BUSCH GERMANY
TWIN BUSCH GmbH
Amperestr. 1 · 64625 Bensheim
Tel. 06251 / 70585-0 · Fax: 70585-29
Authorized signatory: Michael Glade
Bensheim, 21.12.17 Qualitätsmanagement

Upoważniony Michael Glade
Dyrektor ds. Jakości

Twin Busch GmbH | Amperestraße 1 | D-64625 Bensheim
Tel.: +49 (0) 6251-70585-0 | Fax: +49 (0) 6251-70585-29 | info@twinbusch.de