



TW X-610

Basic-Line

Reifenmontagemaschine



twinbusch.de



Installation, Bedienung und Wartung



Lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Montagemaschine in Betrieb nehmen. Befolgen Sie die Anweisungen genauestens.

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

INHALT

Einleitung / Einsatzbereich	4
Sicherheitsvorschriften	4
Warnhinweise	4
Technische Daten	5
Transport	5
Auspacken	5
Arbeitsplatzanforderungen / Übersichtsbild	5-6
Aufbauanleitung	7
Pneumatische Verbindung und Elektrische Verbindung	8
Bedienung der Maschine / Steuerungsgeräte	9
Funktionstests	10
Reifenmontage / Reifendemontage	11-14
Abdrücken des Reifens	
Aufspannen des Reifens	
Demontage des Reifens	
Montage des Reifens	
Lagerung	15
Wartung	16-17
Fehlersuche	18
Ersatzteile / Zeichnungen	19-27

Einleitung / Einsatzbereich

Die semi-automatische Reifenmontagemaschine ist nur für die Demontage / Montage von Reifen ausgelegt.

Achtung: Verwenden Sie die Maschine nur für Zwecke, für die sie ausgelegt ist, verwenden Sie die Maschine nicht für andere Zwecke. Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder Verletzungen, die durch Nichtbeachtung dieser Vorschriften entstehen.

Warnung:

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der Installation und Verwendung sorgfältig durch. Sie ist auch für die sichere Verwendung und Wartung der Maschine notwendig. Bewahren Sie diese Anleitung bitte sorgfältig auf.

Sicherheitsvorschrift

Die Nutzung der Reifenmontagemaschine ist nur geschulten und qualifizierten Personen vorbehalten.

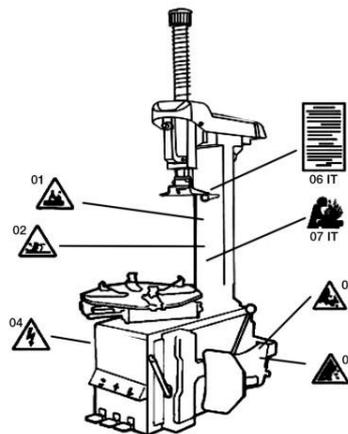
Tragen Sie immer entsprechende Schutzkleidung z.B.: Schutzbrille, Montagehandschuhe, Gehörschutz, Gesichtsschutzmaske und Sicherheitsschuhe (S3).

Jegliche Änderungen an dieser Reifenmontagemaschine, ohne die Erlaubnis des Herstellers, können zu Fehlfunktionen und Schäden an der Maschine führen.

In diesem Falle erlischt die Gewährleistung des Herstellers. Bei jeglichen Beschädigungen,

beheben Sie diese sofort, bzw. ersetzen Sie die entsprechenden Teile anhand der Ersatzteilliste (siehe Anhang).

(Achtung: Gewährleistungsfrist beträgt ein Jahr nach dem Verkauf).



Warnhinweise

- 01 Während des Betriebs Hände niemals unter den Montagekopf bringen.
- 02 Während des Betriebs Hände niemals zwischen die Spannbacken bringen.
- 03 Hände nicht in den Reifenwulst bei Demontage bringen.
- 04 Bitte beachten Sie, dass das System fachgerecht geerdet ist.
- 05 Füße niemals zwischen die Abdrückschaufel und dem Gehäuse während des Betriebs bringen.
- 06 Beachten Sie zwingend alle Warnhinweise:
 - Diese Maschine ist mit keinem mechanischen Schutz gegen Reifenexplosionen ausgerüstet.
 - Reifen- und Felgendurchmesser müssen gleich sein und dürfen keine Mängel aufweisen.
 - Den vom Hersteller vorgeschriebenen Reifendruck nicht überschreiten. Wird der Druck überschritten kann der Reifen explodieren und schwere Körperverletzungen als auch den Tod des Bediener verursachen.
 - Hände und Körper während des Reifenaufpumpens fern halten.

Technische Daten

Type	TW X-610
Spannbereich außen	10" bis 19"
Spannbereich innen	12" bis 22"
Rad (max.)	41" (1040 mm)
Felgenbreite (max.)	14" (355 mm)
Abdrückkraft	2500 kg
Druckluftanschluss	8-10 bar
Stromversorgung	230V
Antriebsleistung	1,1 KW
Geräuschpegel	<70 dB
Eigengewicht (ca.)	188 kg

Transport

Der Transport der Maschine muss mit einem Gabelstapler vorgenommen werden. Positioniert wie in der Abb. 1.

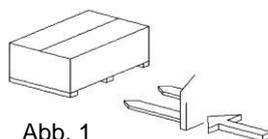


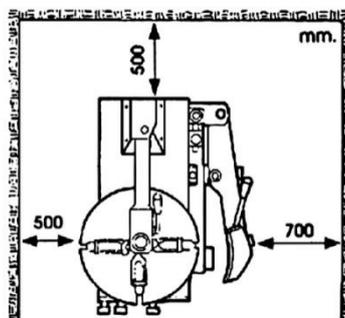
Abb. 1

Auspacken

Entfernen Sie vorsichtig die Verpackung der Maschine. Vergewissern Sie sich, dass alle Teile wie auf der Ersatzteilliste gezeigt, enthalten sind. Sollten Teile fehlen oder beschädigt sein, wenden Sie sich bitte so schnell wie möglich an den Hersteller oder Händler.

Arbeitsplatzanforderungen

Abb. 2

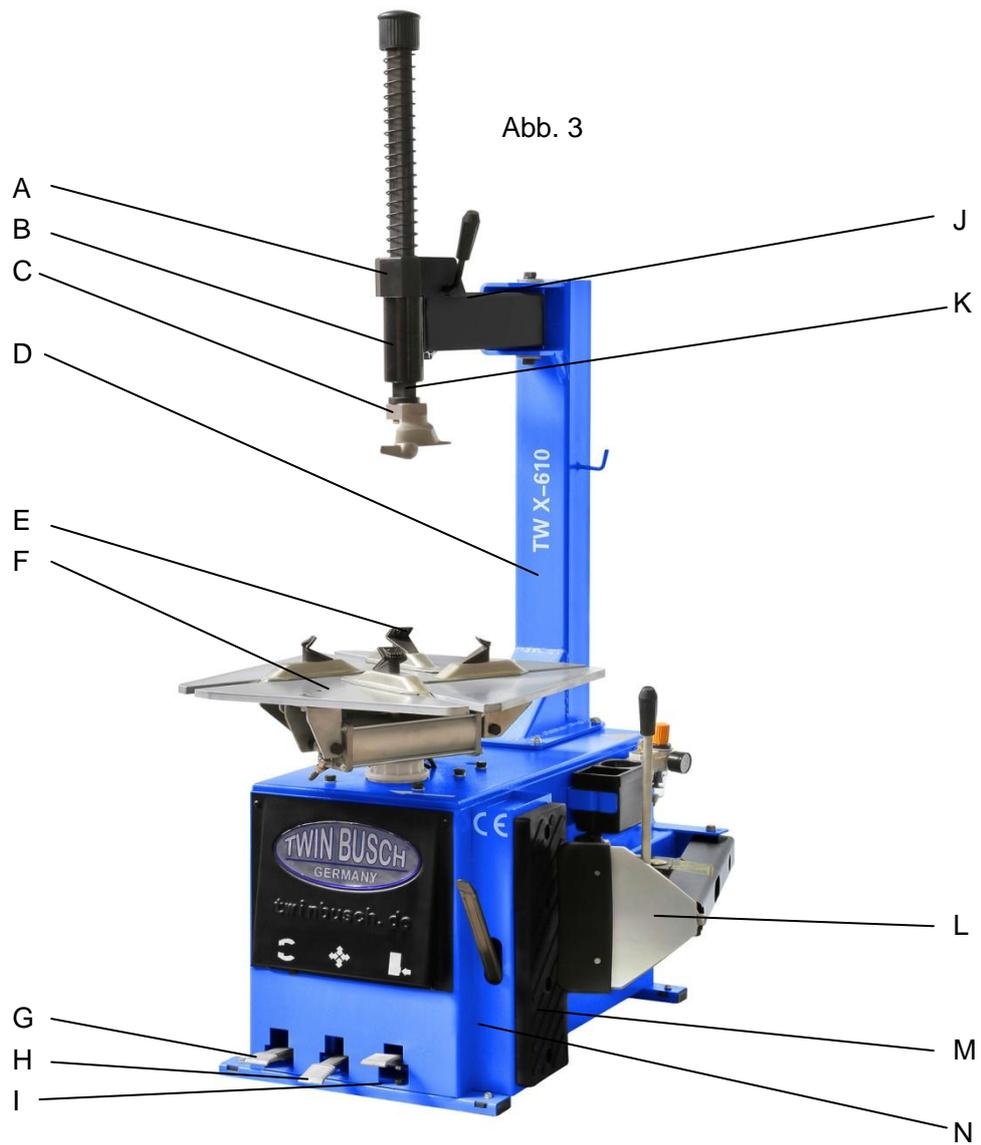


Wählen Sie den Arbeitsplatz in Übereinstimmung mit den Sicherheitsvorschriften aus. Spannungsversorgung und Luftquelle nach Anleitung anschließen. Der Arbeitsplatz muss trocken sein und einen ebenen Boden aufweisen, um die Maschine befestigen zu können. Der Arbeitsplatz erfordert Freiraum von jeder Wand wie in Abb. 2 dargestellt.

Hinweis:

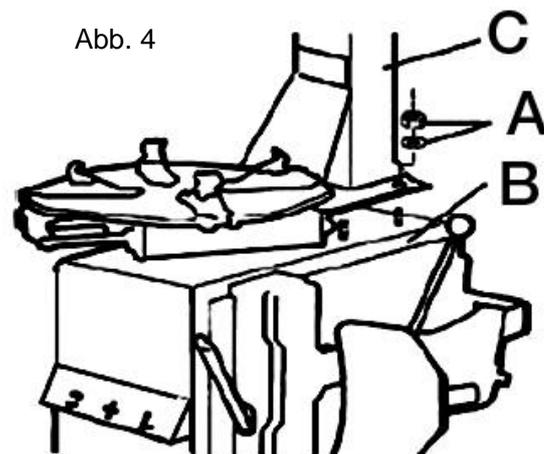
Die Reifenmontagemaschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen betrieben werden.

Abb. 3



- | | |
|------------------------------|-----------------------|
| A Montagearm-Verstellung | J Verriegelungs-Griff |
| B Schwenkarm | K Vertikaler Arm |
| C Montagekopf | L Abdrücker |
| D Hauptsäule | M Gummiauflage |
| E Spannbacke | N Ablage Montageeisen |
| F Drehteller | |
| G Montage-Drehrichtungspedal | |
| H Spannbackenpedal | |
| I Abdrücker-Pedal | |

Aufbauanleitung



Bereiten Sie die Einzelteile der Maschine vor und lösen Sie die Muttern an der Unterseite. Positionieren Sie die Maschine. Befestigen Sie die Maschine mit den Schrauben. Stellen Sie sicher, dass die Maschine korrekt geerdet ist und dass Sie einen sicheren Stand hat.

Schrauben Sie die Mutter (A) auf vom Gehäuse (B) ab, wie in Abb. 4 gezeigt.

Heben Sie die Säule (C) an, setzen Sie sie auf das Gehäuseunterteil (B) auf die 4 Bolzen und schrauben Sie sie mit den Muttern (A) fest. Achten Sie auf festen Sitz der Säule.

Pneumatische Verbindung

- 1) Drücken Sie das Pedal um sicherzustellen, dass sich die Spannbacken auf dem Drehtisch nicht unerwartet öffnen, um Verletzungen zu vermeiden.
- 2) Verbinden Sie Reifenmontagemaschine mit der Druckluft-Anlage, mit dem Luftschlauch (Innendurchmesser von 7-8 mm). Ein Luftdruck von 8 - 10 bar wird empfohlen.
- 3) Der Luftdruck darf die 10 bar nicht übersteigen. Andernfalls kann die Garantie verfallen.



Achtung: Der Druck der Druckluftanlage darf 10 bar **nicht** übersteigen.
Bitte installieren Sie einen Druckminderer wenn der Druck größer als 10 bar ist.

Elektronische Verbindung

Bevor Sie eine elektrische Verbindung vornehmen, überprüfen Sie, dass die Netzspannung mit der auf dem Typenschild übereinstimmt.

Zwingend ist, dass die Anlage mit einer korrekten Erdung ausgestattet ist.

Die Maschine muss von einer Elektrofachkraft mit einem 400 V 16 A CEE Stecker oder 230V CEE 7/4 Stecker (je nach Ausführung) angeschlossen werden.

Achtung: Die Spannungsversorgung/Leistung der Reifenmontagemaschine ist auf der Rückseite angegeben, überprüfen Sie bitte die Spannung.

Jegliche Arbeiten am elektrischen Anschluss dürfen nur von professionellem Fachpersonal durchgeführt werden.
Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch Nichtbeachtung der Vorschriften verursacht werden.



Warnung: Halten Sie Ihre Hände und Ihren Körper fern von sich bewegenden Teilen der Reifenmontagemaschine.
Tragen Sie keine Ketten, Armbänder oder lose Kleidung. Unlesbare und fehlende Etiketten müssen sofort ersetzt werden.
Verwenden Sie diese Maschine nicht, wenn Warnschilder fehlen sollten. Halten Sie Etiketten frei für den Bediener.

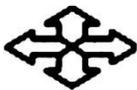
Bedienung der Maschine

Fußpedale:

Montageteller Drehrichtungs-Pedal



Spannbacken-Pedal



Reifen-Abdrücker-Pedal



Steuerungsgeräte

Steuergeräte sind wie in Abb. 3 dargestellt und enthalten folgendes Zubehör:

Montagekopf (D) – kann automatisch ca. 2-3 mm angehoben werden, wenn die Sperre eingerastet ist.

Spannbacken-Pedal (H), wird verwendet, um die vier Backen (E) auf dem Drehteller zu öffnen oder zu schließen.

Abdrücker Pedal (I), wird verwendet, um den Abdrückarm (M) zu betreiben.

Drehrichtungs-Pedal (J) wird verwendet, um den Drehtisch (F) im Uhrzeigersinn / gegen den Uhrzeigersinn zu drehen.

Funktionstests

Prüfen Sie die Reifenmontagemaschine auf Ihre korrekte Funktion, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

Betätigen Sie das Drehrichtungspedal nach unten, um den Drehteller im Uhrzeigersinn zu drehen.

Betätigen Sie das Drehrichtungspedal nach oben (Mit mit der Fußspitze unter das Pedal) um den Drehteller gegen den Uhrzeigersinn zu drehen.

Drücken Sie das Abdrücker-Pedal, um den Abdrückarm zu öffnen. Lösen sie es um Ihn wieder zu schließen.

Betätigen Sie das Spannbacken-Pedal um die vier Backen zu öffnen, drücken Sie dieses wieder um die Backen zu schließen. Halten Sie das Pedal in Mittelstellung um die Backen in der momentanen Position zu halten.

Betätigen Sie die Taste an dem Verriegelungsgriff. Anschließend wird der horizontale und vertikale Arm in dieser Position arretiert. Dabei wird der Montagekopf etwa 2 – 3 mm automatisch von der Kante der Felge angehoben.

Betätigen Sie diese Taste noch einmal um den Arm zu entriegeln.

Der Betrieb der Reifenmontagemaschine besteht aus drei Arbeitsschritten.

1. Demontage der Reifenwulst
2. Demontage des Reifens
3. Montage des Reifens



Achtung:

Vor jeglichen Arbeitsschritten sind zwingend die folgenden Vorschriften einzuhalten:

Tragen Sie keine lose Kleidung. Tragen Sie immer entsprechende Schutzkleidung, z.B.: Schutzbrille, Montagehandschuhe, Gehörschutz, Gesichtsschutzmaske und Sicherheitsschuhe (S3).

Stellen sie sicher, dass Sie die Luft in dem Reifen vollständig abgelassen ist und entfernen Sie alle Radgewichte von der Felge.

Info zur Verriegelung des Montagekopfs.

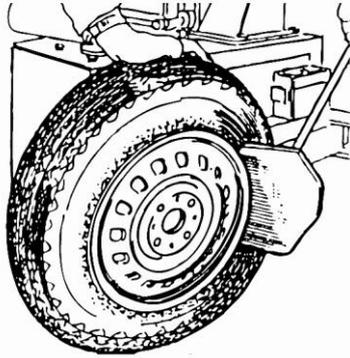
Der Montagekopf (C) wird automatisch um 2 - 3 mm angehoben, wenn er verriegelt wird.

- (A), Zum einstellen des Abstandes des Montagekopfes zur Felge.
- Spannbacken-Pedal (H), wird verwendet, um die vier Spannbacken (E) auf dem Montageteller zu öffnen oder zu schließen.
- Reifen-Abdrücker-Pedal (I), wird verwendet, um den Abdrückarm (M) zu steuern.
- Montageteller Drehrichtungspedal (J) wird verwendet, um den Montageteller (F) im Uhrzeigersinn / gegen den Uhrzeigersinn zu drehen.

Reifenmontage

Achtung: Entfernen Sie, vor Beginn der Arbeit, die Auswuchtgewichte auf beiden Seiten der Felge.

Abdrücken des Reifens



Seien Sie vorsichtig beim Abdrücken des Reifens. Der Abdrückarm bewegt sich rasch und mit mächtiger Kraft, das heißt beim betätigen des Reifen Abdrücker-Pedals, kann es im Arbeitsbereich des Abdrückarms zu Verletzungen oder Quetschungen kommen.

- Luft aus dem Reifen vollständig ablassen, drehen Sie den Ventileinsatz heraus.
- Schließen Sie die vier Backen auf dem Drehteller, um Verletzungen zu vermeiden. Wenn sich die Spannbacken öffnen, kann es zu Verletzungen kommen. Also niemals den Wulst beim Lösen berühren.
- Öffnen Sie den Abdrückarm von Hand, indem Sie ihn nach außen drücken, legen Sie das Rad gegen den Gummipuffer. Platzieren Sie die Schaufel gegen den Wulst 10 mm vom Rand der Felge entfernt wie in der Abb. gezeigt. Drücken Sie das Abdrück-Pedal um die Schaufel gegen den Reifen zu drücken. Wiederholen Sie den obigen Vorgang an verschiedenen Positionen, um den Reifen herum und an beiden Seiten des Reifens bis der Reifen vollständig freigesetzt ist.

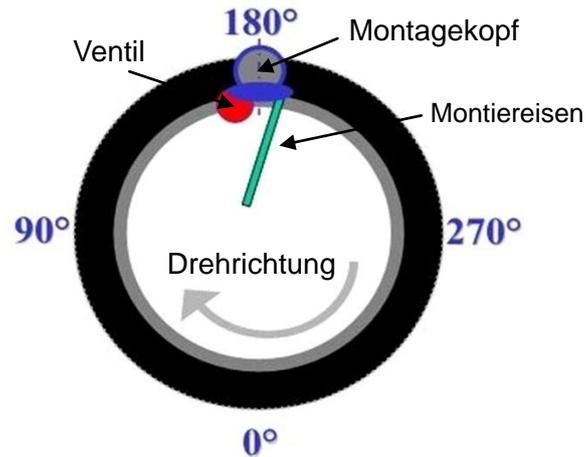
Aufspannen des Rades

- Entfernen Sie alle Gewichte auf der Felge.
- Schmieren Sie den Reifenwulst und die Felge mit geeigneter Reifenmontagepaste ein.
- Spannen Sie die Felge auf dem Drehteller von innen oder außen ein.
- Drücken Sie das Spannbacken-Pedal halb herunter, um die vier Spannbacken zu positionieren, setzen Sie das Rad mittig auf den Drehteller, drücken Sie das Spannbacken-Pedal bis das Rad durch die Spannbacken gesichert ist.

Achtung: Halten Sie Ihre Hände nicht unter das Rad beim Spannen des Rades.

- Das Rad von außen klemmen (Rad-Durchmesser von 10" bis 19").
- Das Rad von innen klemmen (Rad-Durchmesser von 12" bis 22").

Demontage des Reifens



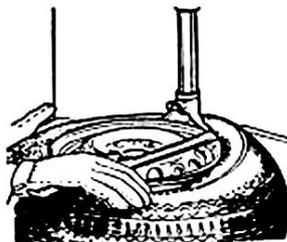
Um Unfälle zu vermeiden, halten Sie die Hände und andere Teile ihres Körpers fern von beweglichen Teilen im laufenden Betrieb.

Bewegen Sie den Montagekopf an den Felgenrand, stellen sie den seitlichen Abstand mit der linken Schraube ein und verriegeln sie die Montagekopfhöhe mit dem Verriegelungshebel an der rechten Seite, der Montagekopf hebt sich automatisch ca. 2 – 3 mm an.

Achtung:

Bei Felgen mit überhöhten Speichen kann der Montagekopf die Speichen beschädigen, bitte verwenden Sie dafür innen den Kunststoffmontagekopf (als Zubehör erhältlich)

Gehen Sie mit dem Montageeisen zwischen Reifenwulst und dem vorderen Abschnitt des Montagekopfs und bewegen Sie den Reifen über den Montagekopf wie in der nachfolgenden Abbildung dargestellt.



Hinweis:

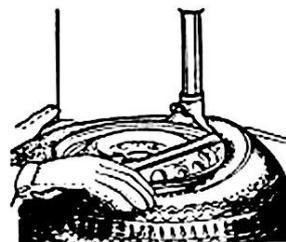
Um den Reifenschlauch nicht zu beschädigen, empfiehlt es sich, diesen Schritt mit dem Ventil etwa 10 cm rechts neben dem Montagekopf angeordnet auszuführen.

- Mit dem Montageeisen in Position gehalten, wie in der Abb. gezeigt, drehen Sie den Drehteller im Uhrzeigersinn durch vollständiges Drücken des Drehrichtungspedals.
- Fahren Sie fort, bis der Reifen vollständig von der Felge getrennt ist.

Hinweis:

Der Reifen kann altersbedingt aus dem Montagekopf herausgeschoben werden. Um dies zu verhindern, drehen Sie den Drehteller um 1 - 2 cm gegen den Uhrzeigersinn mit dem Montageeisen in Position wie auf der Abb. gezeigt und danach Drehen Sie im Uhrzeigersinn.

- Entfernen Sie den Schlauch, bei Schlauchreifen.
- Wiederholen Sie den Abschnitt „Demontage des Reifens“ für die andere Seite des Reifens.
- Bewegen Sie den Montagearm ganz nach rechts.
- Entfernen Sie den Reifen von der Felge.



Montage des Reifens

Überprüfen Sie Reifen und Felge

Achtung: Vergewissern Sie sich, dass der Reifen und die Felge zusammen passen (gleiche Größe), um Beschädigungen zu vermeiden.

Überprüfen Sie, dass keine Beschädigungen am Reifen oder an der Felge vorhanden sind.

Bei Beschädigung austauschen.

Besonders bei Alufelgen, können kleine, innere Risse entstehen. Diese dann nicht mehr verwenden.

Reifenmontage:

- Erneuern Sie das Reifenventil.
- Schmieren Sie den Reifenwulst und die Felge mit der vom Hersteller empfohlenen Reifenmontagepaste ein.
- Spannen Sie die Felge nach dem Abschnitt "Aufspannen des Rades" auf, wenn die Felge von dem Drehteller entfernt wurde.
- Bringen Sie das Reifenventil in Höhe des Montagekopfes.
- Legen Sie den Reifen unter Beachtung der Laufrichtung des Reifens auf die Felge.
- Bewegen Sie den Montagearm wieder in Montagestellung, wie in Abschnitt "Demontage der Reifen" beschrieben.
- Halten Sie Ihre Hände von der Felge fern, um Verletzungen während dieses Vorgangs zu vermeiden.
- Bewegen Sie den Reifen so, dass der Wulst unter dem vorderen Abschnitt des Montagekopfes und gegen die Kante des hinteren Abschnitts des Montagekopfes gebracht wird.



- Drücken Sie den Reifenwulst über das Felgenhorn, betätigen Sie das Drehrichtungspedal (Drehrichtung im Uhrzeigersinn) bis der Reifenwulst vollständig über dem Felgenhorn ist.
- Bei Reifen mit Reifenschlauch fügen Sie diesen ein.
- Drücken Sie das Spannbacken-Pedal, und entfernen Sie das Rad von dem Drehteller.

Hinweis:

Der Drehteller dreht sich immer während der Montage oder Demontage im Uhrzeigersinn; linksdrehend ist nur für die Korrektur.

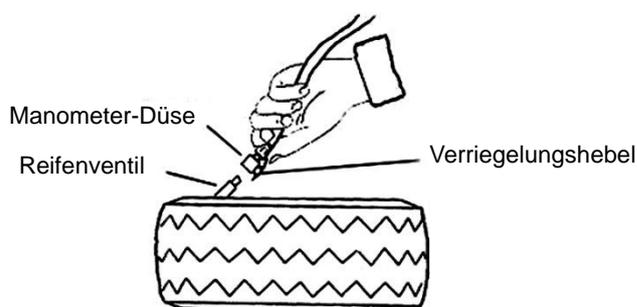
Aufpumpen des Reifens

Wichtig: Das Aufpumpen des Reifens kann gefährlich sein. Bitte sorgfältig der Anweisung nach durchführen. Ein Platzen des Reifens kann zu schweren Verletzungen führen.

Reifen kann durch folgende Ursachen platzen: 

- Die Felge und der Reifen sind nicht von der gleichen Größe.
- Der Reifen oder die Felge sind beschädigt.
- Der Reifendruck ist über dem vom Hersteller empfohlenen und zulässigen Maximaldruck.
- Nicht den geltenden Sicherheitsnormen entsprechend.

Reifen aufpumpen



- Entfernen Sie die Ventilkappe von dem Ventil und drehen Sie den Ventileinsatz heraus.
- Stecken Sie den Reifenfüllerschlauch auf das Reifenventil bis zum Anschlag und füllen den Reifen auf.

Bei schwergängigen Reifen langsam befüllen und Pausen einlegen, damit sich der Reifen setzen kann.

Reifen zunächst auf ca. 3,3 bar (maximaler Springdruck) aufpumpen, damit die Wulste über die Humps springen und richtig an dem Felgenhorn anliegen.

Prüfen Sie, ob die Kennlinien der Wulste gleichmäßigen Abstand zu dem Felgenhorn haben.

Luft ablassen, Ventileinsatz korrekt einschrauben und auf den für das Fahrzeug vorgeschriebenen Luftdruck aufpumpen.

Lagerung

Wenn die Maschine für eine längere Zeit nicht genutzt wird, trennen Sie die Strom- und Druckluftversorgung von der Maschine. Reinigen und Ölen Sie alle beweglichen Teile ein.

Entleeren Sie das Öl und Wasser aus der Wartungseinheit (Abb. Wartungseinheit).

Schützen Sie die Maschine vor Staub und Schmutz mit einer Abdeckfolie.

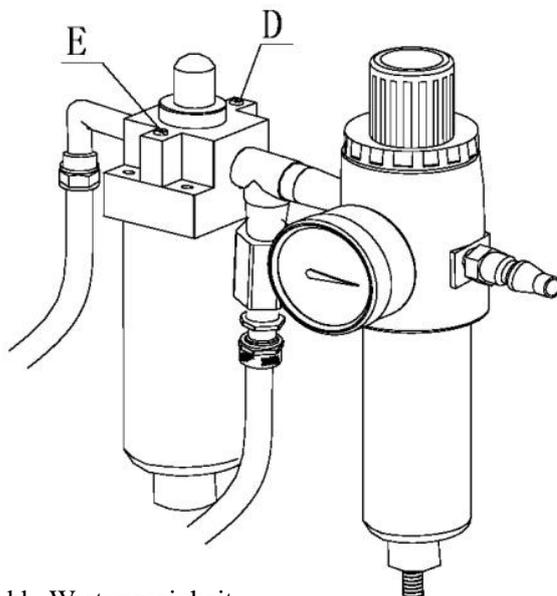
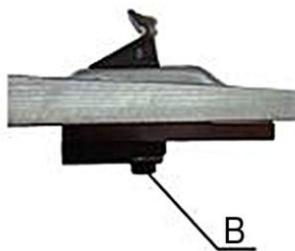


Abb. Wartungseinheit

Wartung

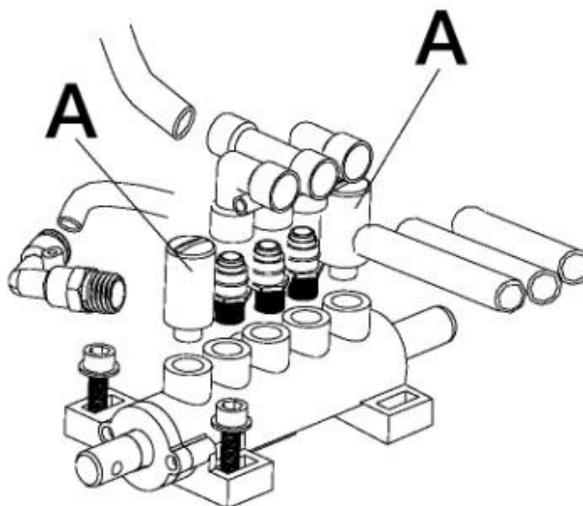
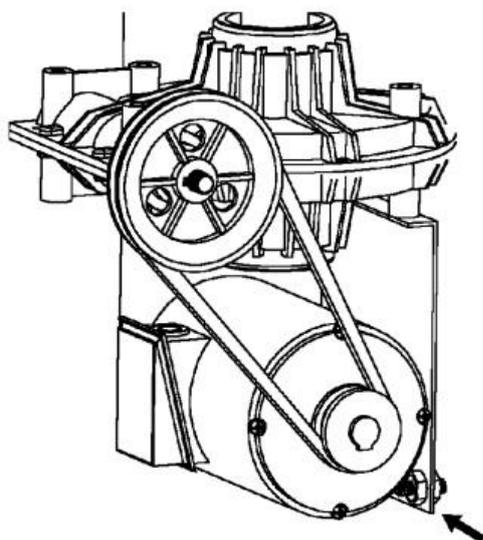


Achtung: Lassen Sie die Wartung der Maschine nur von qualifizierten Personen durchführen. Bevor die Wartung durchgeführt wird, immer den Netzstecker ziehen und den Stecker im Blickfeld des Wartungspersonals halten.

Stellen Sie die Druckluft ab, ziehen Sie den Druckluftschlauch von der Wartungseinheit ab und drücken Sie das Abdrückerpedal 3 - 4 mal herunter, um die restliche Druckluft entweichen zu lassen.

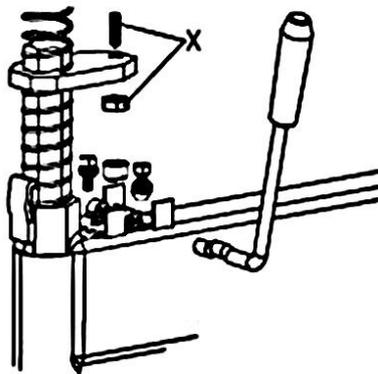
Um die Maschine im guten Zustand zu halten und die Lebensdauer zu verlängern, ist es notwendig, regelmäßige Wartungen entsprechend den Anweisungen in dieser Anleitung durchzuführen. Andernfalls werden der Betrieb und die Zuverlässigkeit der Maschine beeinflusst, oder Personenschäden verursacht.

- Maschine um den Arbeitsbereich sauber halten und Staub am Eindringen in die beweglichen Teile hindern.
- Halten Sie die Sechskantsäule sauber und schmieren sie diese regelmäßig, damit sie gut bewegt werden kann.
- Den Montagearm sauber halten und regelmäßig schmieren, sodass er gut bewegt werden kann.
- Den Drehteller, die Backen und die Führungsschienen täglich säubern und schmieren.
- Alle anderen beweglichen Teile wöchentlich reinigen und schmieren.
- Den Ölstand im Öler 1x wöchentlich überprüfen und auffüllen (SAE30).
- Das kondensierte Wasser im Wasserbehälter täglich entleeren.
- Die Spannung des Keilriemens alle 6 Monate prüfen (Abb. links).
- Die Ventile der Spannklaunen und des Reifenabdrückers alle 6 Monate reinigen (Abb. rechts).
- Jeweils nach 20 Tagen Gebrauch sind die Fixierschrauben unter dem Drehteller festzuziehen.



Wenn der vertikale Arm mit der Sechskantstange nicht richtig bewegt werden kann oder der Abstand nach dem Feststellen zu groß oder zu klein ist, entsprechend den folgenden Schritten justieren:

- Druckluft abstellen.
- Die Schutzhaube der Sechskantstange entfernen.
- Stellen Sie die zwei Sechskantmuttern an dem Arretierungsblech nach. (Nachfolgende Abbildung).
- Druckluft aufdrehen und die Position nach dem Einstellen prüfen.



Ventile der Spannklaunen und des Reifenabdrückers säubern, entsprechend den folgenden Schritten durchführen:

- Die Seitenabdeckung des Gehäuses entfernen.
- Schalldämpferventile des Abdrückers und der Spannklaunen abschrauben (Nachfolgende Abbildung).

Ventile mit Druckluft reinigen (sofern defekt, erneuern).

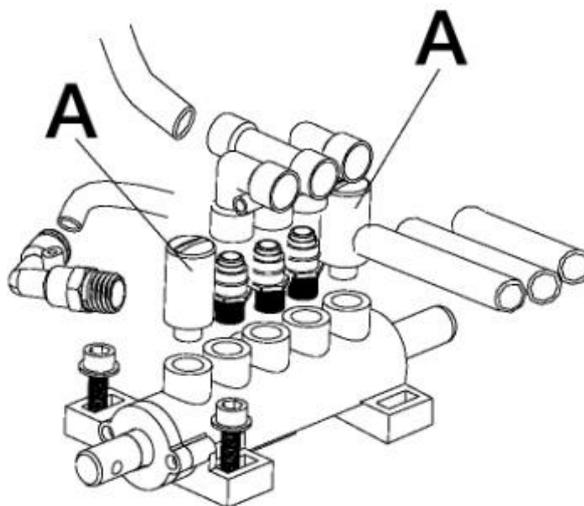
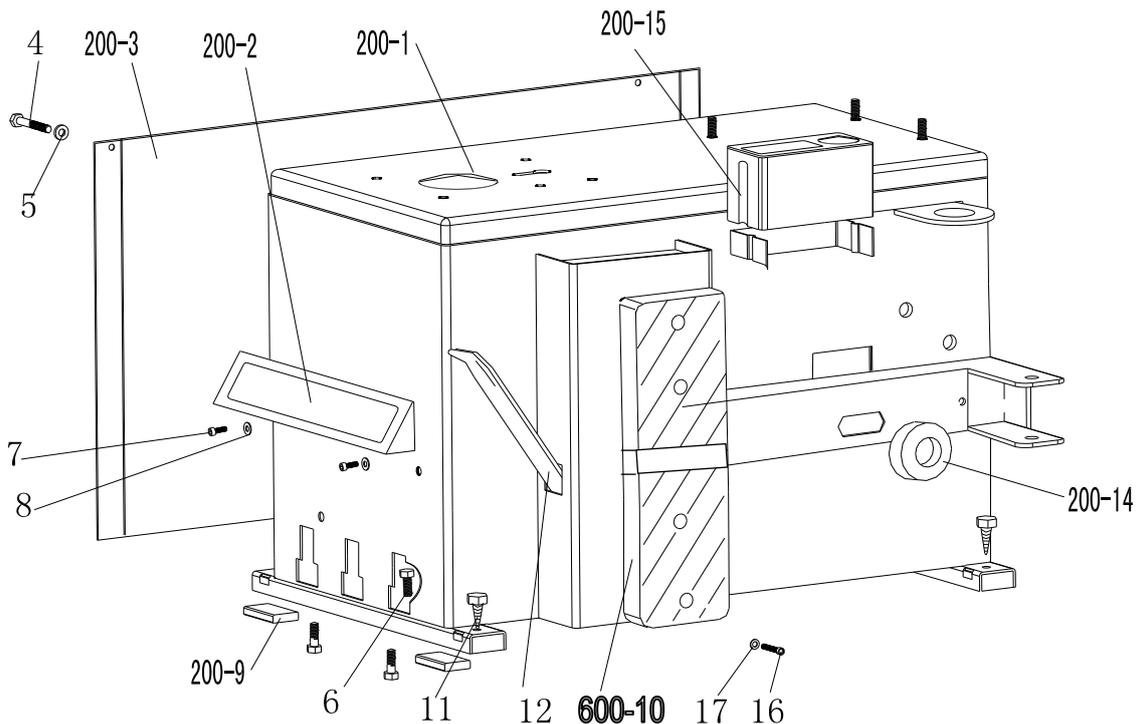


Abb. 19

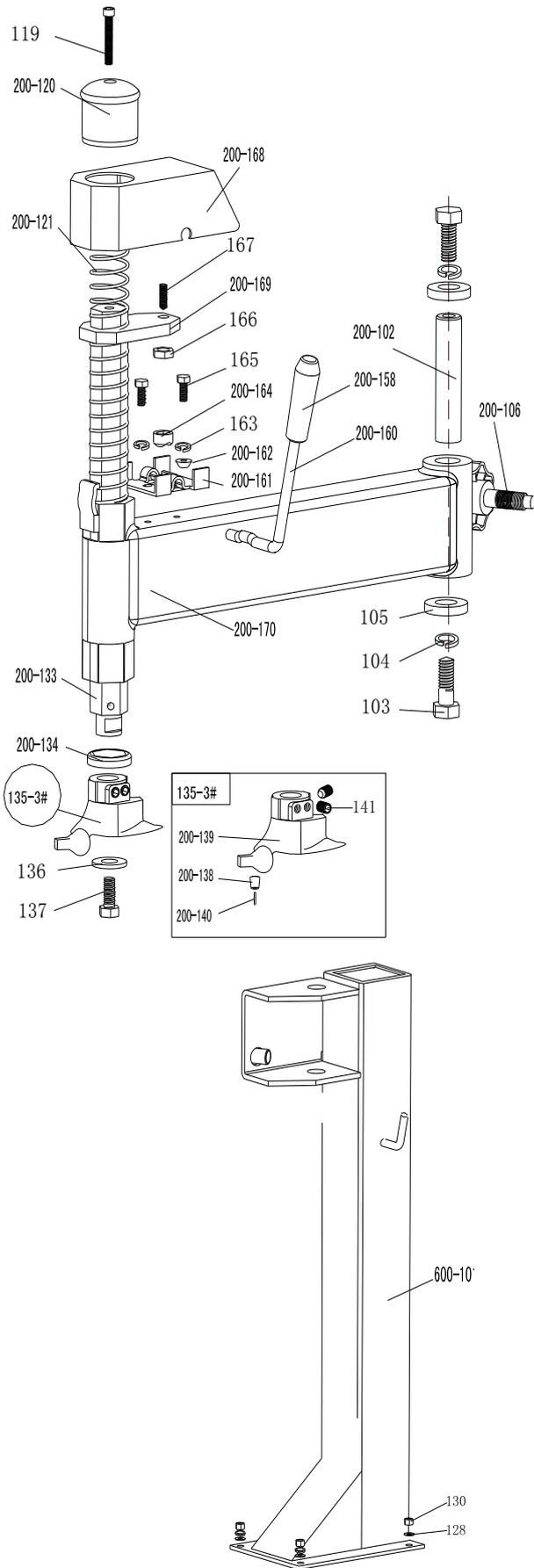
Fehlersuche

Problem	Grund	Lösung
Der Drehteller dreht sich nur in eine Richtung oder dreht sich gar nicht.	Schalter defekt.	Ersetzen.
	Keilriemen lose.	Nachspannen.
	Motor defekt.	Überprüfen Sie das Kabel, Motor austauschen, sofern defekt.
Die Spannbacken öffnen oder schließen zu langsam.	Druckluft Undichtigkeit.	Undichtigkeit beseitigen/defekte Teile ersetzen.
	Zylinder defekt.	Ersetzen Sie den Zylinder.
	Schalldämpferventile verschmutzt.	Ersetzen oder reinigen, nach Wartungsanleitung.
Der Montagekopf berührt immer die Felge während des Betriebs.	Die Verriegelungsplatte ist falsch eingestellt.	Ersetzen oder einstellen lassen, nach Wartungsanleitung.
Pedal kann nicht wieder in seine Ausgangsposition gebracht werden.	Rückholfeder ist beschädigt.	Rückholfeder ersetzen.
Reifenabdrücker kraftlos oder zu langsam.	Schalldämpferventile verschmutzt.	Ersetzen oder reinigen, nach Wartungsanleitung.

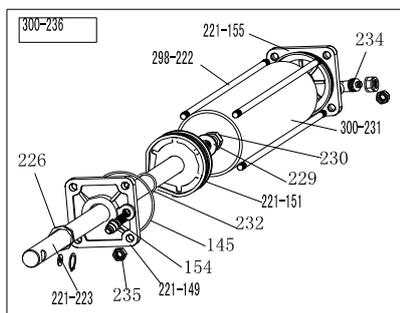
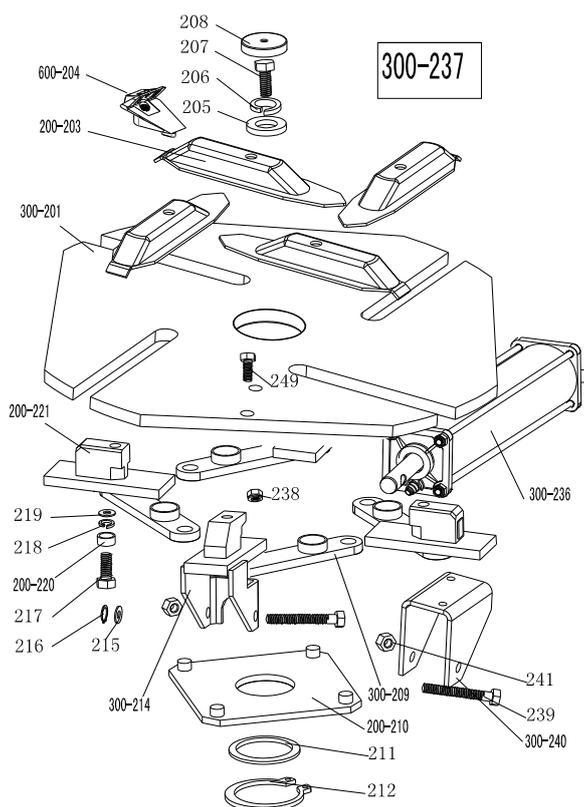
Explosionszeichnungen



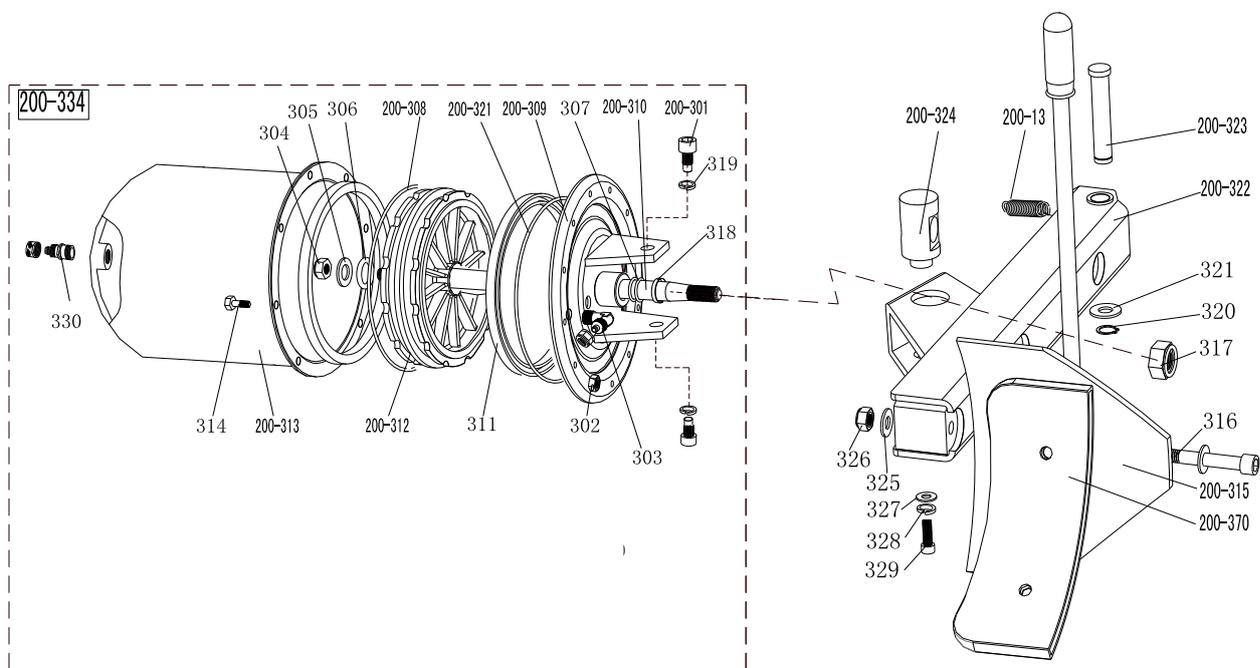
200-1	CX-200-010000-0	Machine body
200-2	CZ-200-080000-0	Pedal front cover
200-3	CX-200-020000-0	Left cover
4	B-010-060101-0	Hex socket head bolt M6×10
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
7	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
8	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer
600-10	C-600-500000-0	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



600-101	CX-204-250000-0	Square column
200-102	CX-200-190000-0	Swing arm pin
103	B-014-140301-0	Outer hex bolt M14x30
104	B-050-140000-0	Spring washer Ø14
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
119	B-010-100501-0	Hex socket head bolt M10×50
200-120	C-200-490000-0	Vertical arm cap 200
200-121	C-200-390000-0	Vertical arm spring
128	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X2
130	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
200-133	CX-200-160000-0	Vertical arm 200
200-134	C-200-520000-0	Vertical arm washer
136	CX-200-170000-0	Mount/demount head flat washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10×25
135-3#	CW-113-020003-0	Complete mount/demount head3#
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
200-158	C-200-230200-0	Locking Handle cover
200-160	CX-200-230000-0	Locking Handle
200-161	CX-200-200000-0	Locking plate
200-162	C-200-240000-0	Locking block cover
163	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-164	C-200-210000-0	Eccentric shaft nut
165	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8×25
166	B-004-120071-1	Nut M12X1.75X7
167	B-007-120301-0	Hex socket head bolt M12X30
200-168	C-200-480000-0	Locking plate cap
200-169	CX-200-220000-0	Hex locking board 200
200-170	CX-200-180000-0	Swing arm 470

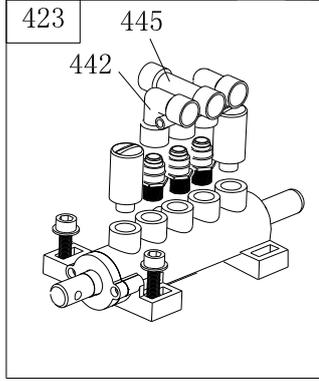
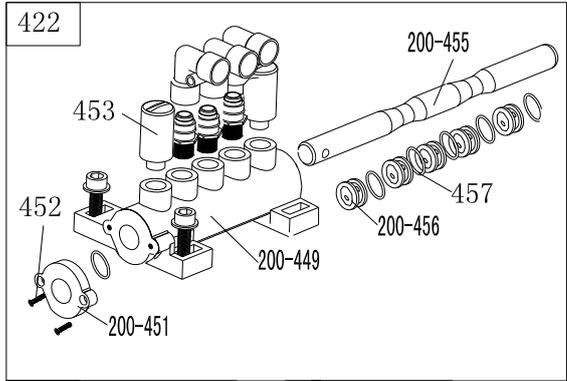
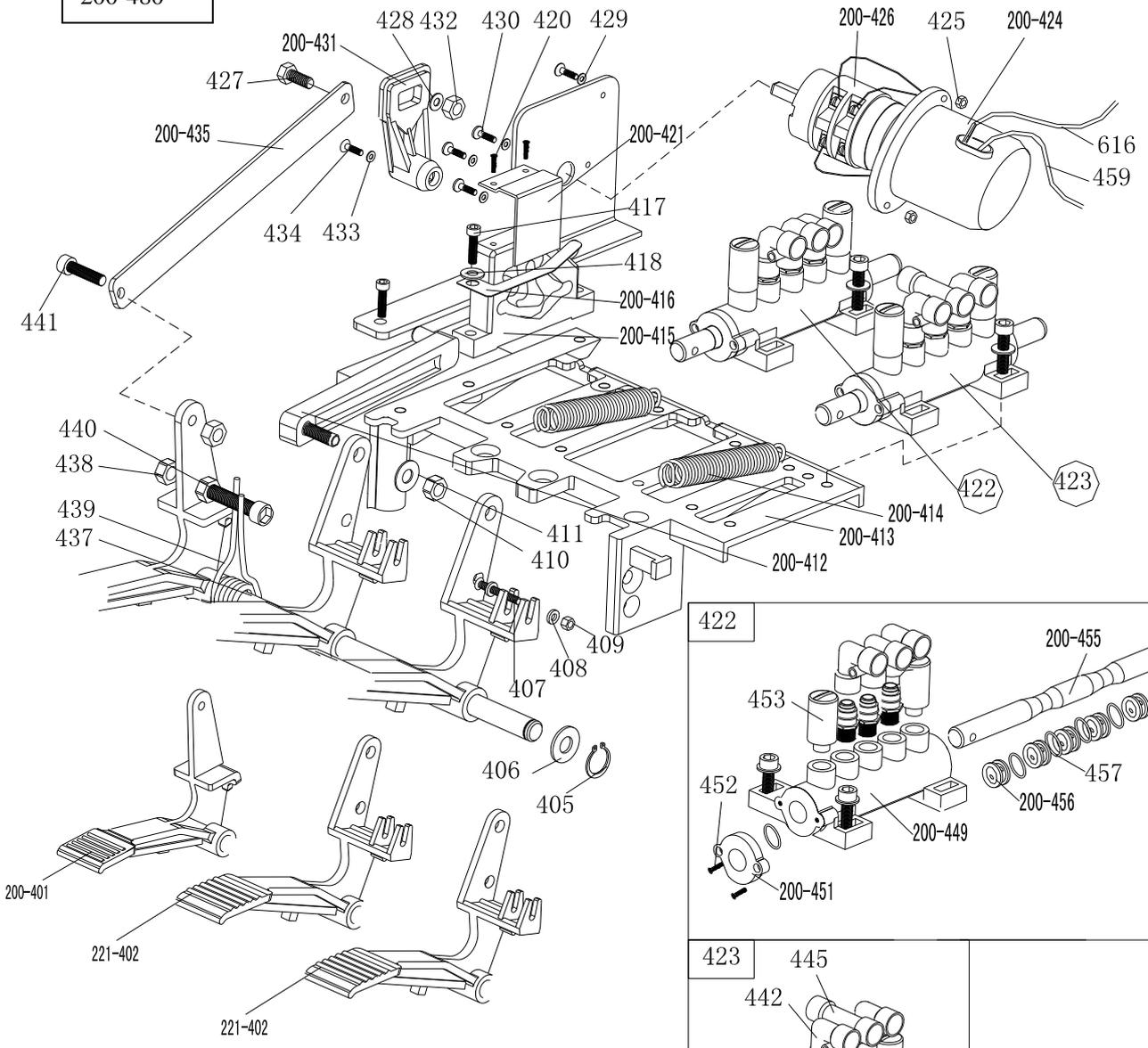


300-201	CX-300-130000-0	Non-central Turntable assembly
200-203	CX-200-120000-0	Jaw cap 200
600-204	C-600-570000-0	Jaw 600
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex bolt M16×40
208	C-200-440000-0	Turntable cap
200-209	CX-200-310000-0	Connection rod assembly 540
200-210	CX-200-280000-0	Square turntable 540
211	CX-200-290000-0	Square turntable washer
212	B-055-650001-0	Snap ring Ø65(shaft)
300-214	CX-600-110000-0	Jaw slide guide with pin 600
215	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Snap ring Ø12(shaft)
217	B-014-120801-0	Outer hex bolt M12×80
218	B-046-122050-1	Teeth locking washer Ø12x20.5x1
219	B-040-123030-1	Flat washer Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
200-221	CX-200-110100-0	Jaw slide guide without pin
298-222	C-298-051000-0	Threaded connection rod 240
221-223	C-221-350200-0	Clamping cylinder piston rod
221-149	C-221-350100-0	Tilting cylinder cover without handle
154	S-011-010808-0	Straight union 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V- seal 20*28*7.5
145	S-000-068353-0	O-seal 68.26*3.53
221-151	C-221-550000-0	Tilting cylinder piston
229	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Nut M12X7X1.75
300-231	C-300-100500-0	Clamping cylinder barrel
232	S-000-019262-0	O-seal 19.6X2.62
221-155	C-221-350300-0	Tilting cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Union 1/8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
300-236		Complete clamping cylinder 180
300-237		Complete Non-central Turntable
249	B-010-080251-0	Hex socket head bolt M8×25
238	B-001-120001-0	Self-locking nut M12
600-239	CX-600-110500-0	Jaw plate support
600-240	CX-600-110400-0	Jaw plate support 2



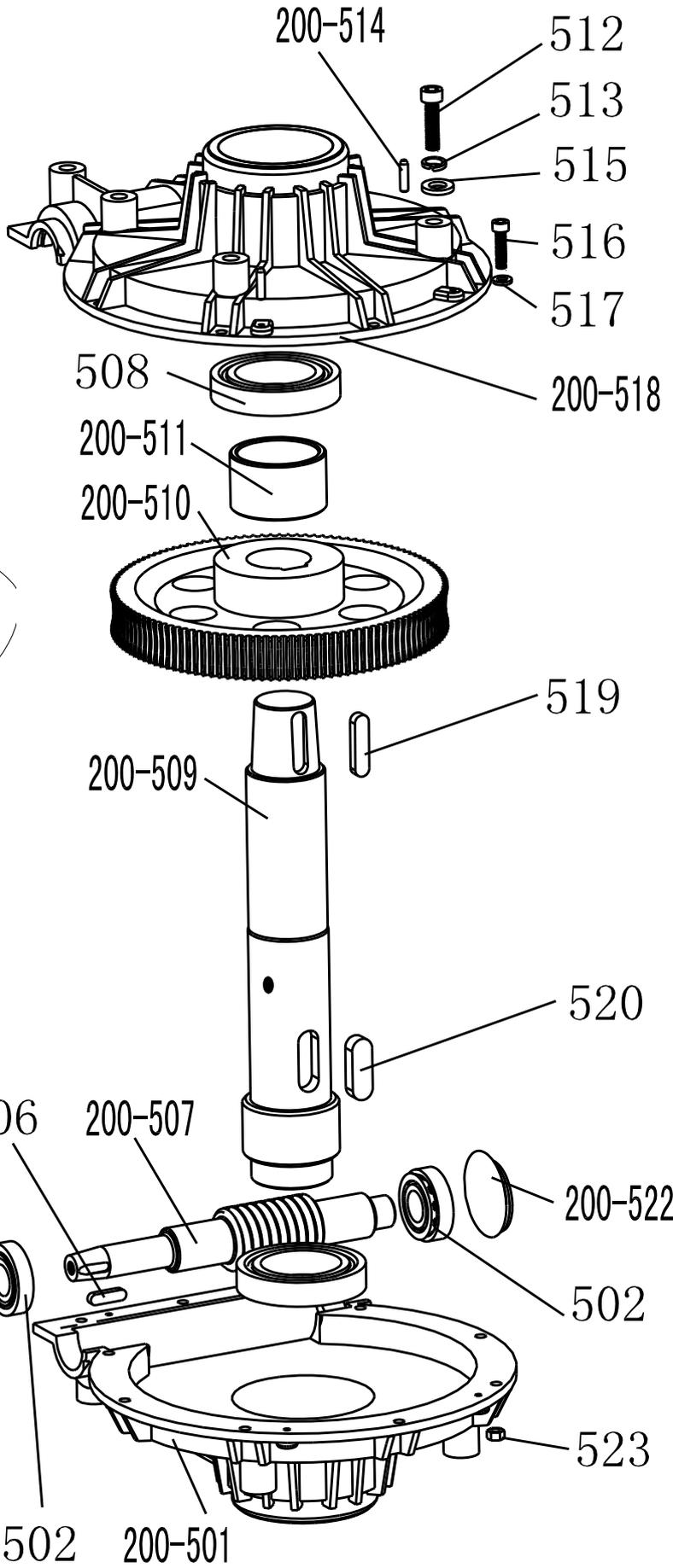
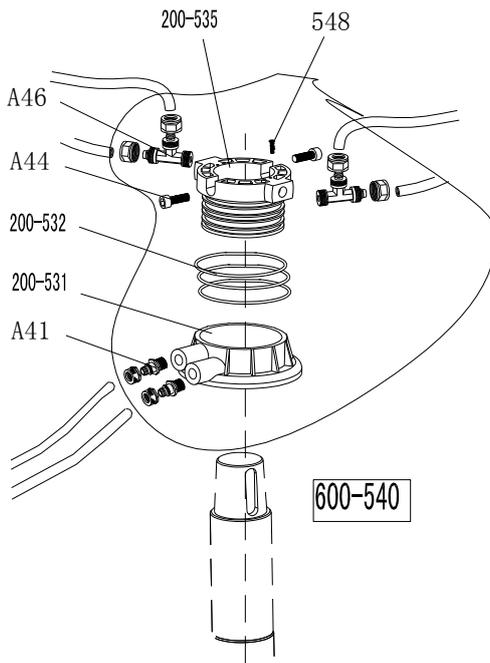
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12×90	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
317	B-004-160001-1	Self-locking nut M16*1.5	351	S-012-010808-0	Union (90°)1/8-Ø8
318	U-006-000001-2	Guide belt	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder exhaust valve cover
200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection cover(optional)	353	C-098-600400-0	Seal washer
200-301	B-010-140301-0	Hex socket head bolt M14×30	200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring
302	B-001-060001-0	Self-locking nut M6	319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14
303	S-018-010408-0	Union (90°)1/4-Ø8	320	B-055-160001-0	Snap ring Ø16
304	B-004-160001-1	Nut M16*1.5	321	B-040-162820-1	Flat washer
305	B-040-162820-1	Flat washer Ø16*28*2	200-321	S-000-175500-0	O-seal Ø173.4x5.3
306	S-000-016265-0	O-seal Ø 16*2.65	200-322	CX-200-030000-0	Bead breaker arm 200
307	S-000-020265-0	O-seal Ø 20*2.65	200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker pin
200-308	S-000-180500-0	O-seal 180x5	200-324	CX-200-050600-0	Bead breaker cylinder rotating pin
200-309	CX-200-050500-0	Bead breaker cylinder cover assembly	325	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston rod	326	B-001-120001-0	Self-locking M12
311	S-005-168115-0	V-seal 185X168X11.5	327	B-040-083030-1	Flat washer Ø8*30*3
200-312	C-200-050200-0	Bead breaker cylinder piston	328	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-313	CX-200-050300-0	Bead breaker cylinder barrel	329	B-014-080201-0	Outer hex bolt M8×20
314	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16	330	S-011-010808-0	Straight union1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	200-334	CW-108-020000-0	Complete bead breaker cylinder
200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring			

200-480



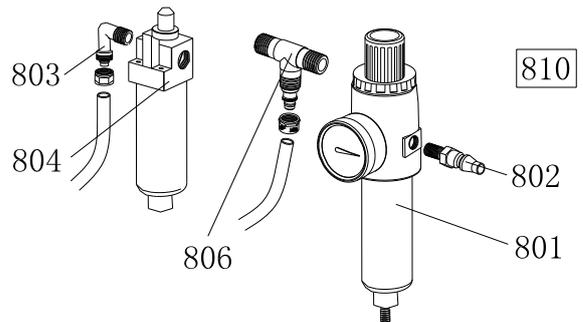
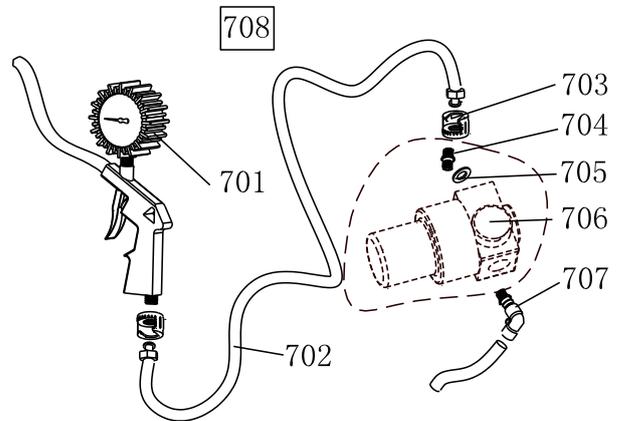
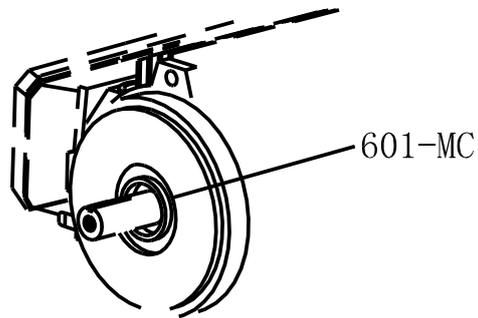
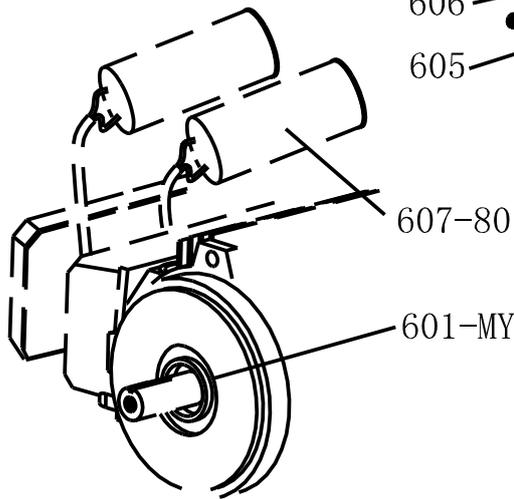
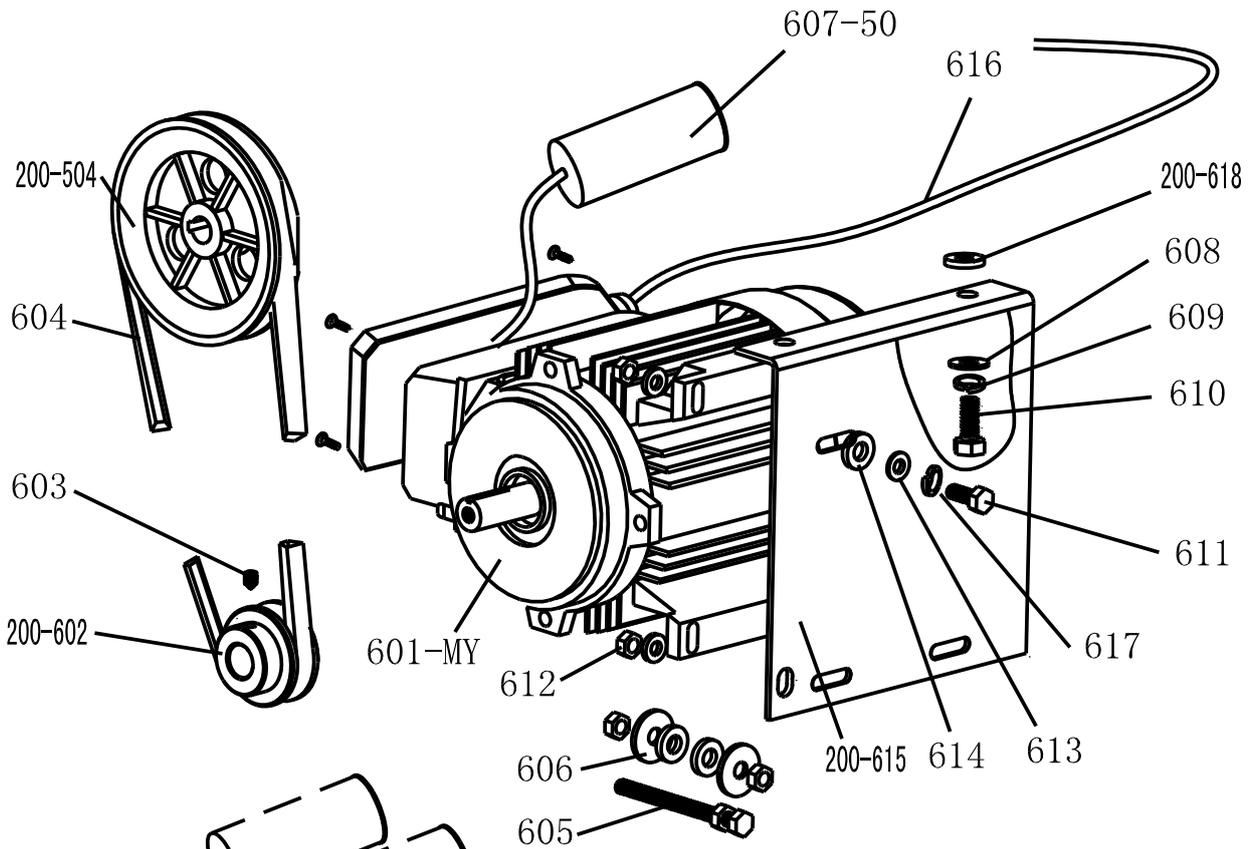
200-401	C-200-060400-0	Reverse switch pedal	428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1
221-402	C-221-060300-0	5-way valve pedal (right)	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	200-431	C-200-530000-0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

200-526



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 ϕ 20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8 \times 25
506	B-065-006020-0	Key washer 6 \times 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 \times 55
513	B-050-100000-0	Spring washer ϕ 10
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer ϕ 10*20*2
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6 \times 20
517	B-040-061412-1	Flat washer ϕ 6*14*1.2
200-518	C-300-320301-0	Gear box upper cover
519	B-065-010040-0	Key washer 10 \times 40
520	B-065-014040-0	Key washer 14 \times 40
521	S-000-027310-0	O-seal ϕ 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 ϕ 8
525	B-040-083030-1	Flat washer ϕ 8*30*3
200-526	CW-107-020001-0	Complete gear box

A04	S-015-000008-3	T-union 3* ϕ 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6 \times 16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2* ϕ 8
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
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8- ϕ 8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve

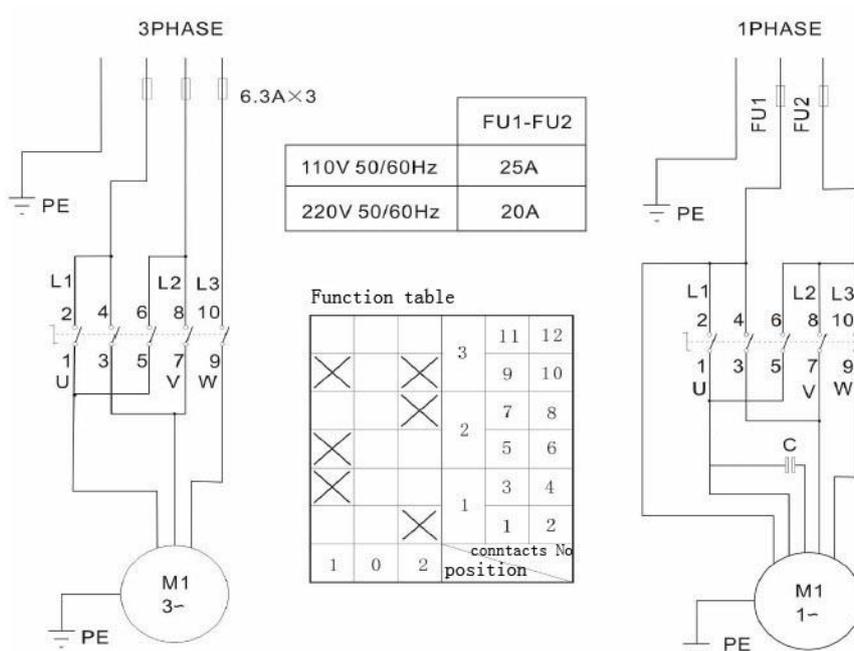


200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220v
200-602	CX-200-330000-0	Motor Belt pulley
603	B-007-080121-0	Hex socket head bolt M8×12
604	S-042-000686-0	Tyre changer belt A-28
605	B-014-080651-0	Outer hex bolt M8X65
606	B-040-083030-1	Flat washer Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Capacitor 80 µ f,110V
607-50	S-063-005000-0	Capacitor 50 µ f,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 φ 8X22X2
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 φ 8
200-618	C-200-560000-0	Motor rubber buffer

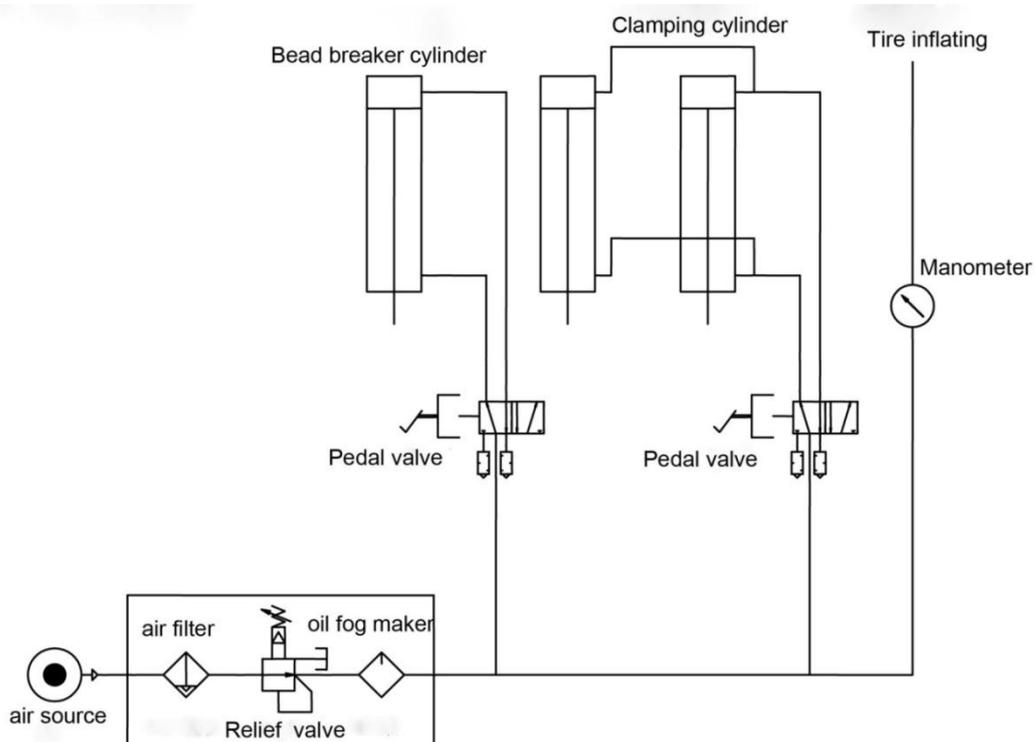
801	S-033-200002-1	Relief pressure filter
802	S-025-000050-0	Quich nozzle
803	S-018-010408-0	Union (90°)
804	S-033-200002-2	Oil fog maker
806	S-015-010408-2	T-union 2X1/4- φ 8
810	CW-114-020005-0	Complete oil fog maker

A04	S-015-000008-3	T-union 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2*Ø8
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
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve

Schaltplan:



Pneumatik:





Die Firma

Twin Busch GmbH
Amperestraße 1
D-64625 Bensheim

erklärt hiermit, dass die

Reifenmontagemaschine TW X-610

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 jeweils aktuellen Fassung entspricht.

EG-Richtlinie(n)

2006/42/EC Maschinen

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN 60204-1:2006+A1:2009

EC Baumusterprüfbescheinigung

TF-C-0421-14-40-01-2A vom 19.05.2014

Zertifizierungsstelle

CCQS UK Ltd.,

Level 7, Westgate House, Westgate Road,
London W5 1YY UK

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



TWIN BUSCH GmbH

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

Michael Glade

Qualitätsmanagement



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