



TW X-610

Desmontadoras de ruedas

twinbusch.es



Instalación, servicio
y mantenimiento



Lea minuciosamente este manual de instrucciones antes de poner en funcionamiento la TW X-610. Siga exactamente las instrucciones

Twin Busch Ibérica S.L. | Pol. Ind. El Pla de Llerona | Calle Holanda 1
E-08520 Les Franqueses del Vallès (Barcelona)

Tel.: +34 937 645 953 | www.twinbusch.es | E-Mail: info@twinbusch.es

CONTENIDO

Introducción/Campo de aplicación	4
Indicaciones de seguridad	4
Advertencias	4
Datos técnicos	5
Transporte	5
Desembalaje	5
Requisitos del lugar de trabajo/esquema general	5-6
Instrucciones de montaje	7
Conexión neumática y eléctrica	8
Operación de la máquina/dispositivos de control	9
Pruebas de funcionamiento	10
Montaje/desmontaje de neumáticos	11-14
Presionado del neumático	
Sujeción de la rueda	
Desmontaje del neumático	
Montaje del neumático	
Almacenamiento	15
Mantenimiento	16-17
Detección de errores	18
Piezas de repuesto/Dibujos	19-27

Introducción/Campo de aplicación

La desmontadora de neumáticos semiautomática está diseñada únicamente para desmontar/montar neumáticos.

Atención: Utilice la máquina sólo para los fines para los que está diseñada, no la utilice para otros propósitos.

El fabricante no se hace responsable de los daños o lesiones causados por el incumplimiento de este reglamento.

Advertencia:

Lea atentamente estas instrucciones antes de la instalación y el uso. También es necesario para el uso seguro y el mantenimiento de la máquina. Guarde estas instrucciones en un lugar seguro.

Indicación de seguridad

El uso de la desmontadora de neumáticos solo está reservado para personas calificadas y formadas.

Lleve siempre ropa protectora apropiada, como p. ej.: gafas de protección, guantes para el montaje, protección auditiva, máscara facial y zapatos de seguridad (S3).

Cualquier cambio en esta desmontadora de neumáticos, sin el permiso del fabricante, puede ocasionar averías y daños a la máquina.

En estos casos se anula la garantía del fabricante. En caso de cualquier tipo de daño, **repárelo de inmediato o sustituya las piezas correspondientes** según la lista de piezas de recambio (véase el apéndice).

(Atención: el período de garantía es de un año después de la venta).



Advertencias

- 01 Nunca coloque las manos debajo de la cabeza de montaje durante el funcionamiento.
- 02 Nunca coloque las manos entre las pinzas de sujeción durante el funcionamiento.
- 03 No coloque las manos en el talón del neumático durante el desmontaje.
- 04 Asegúrese de que el sistema esté debidamente conectado a tierra.
- 05 No ponga nunca los pies entre la pala de presionado y la carcasa durante el funcionamiento.
- 06 Es obligatorio obedecer todas las advertencias:
 - Esta máquina no está equipada con protección mecánica contra la explosión del neumático.
 - Los diámetros de los neumáticos y las llantas deben ser idénticos y no deben presentar defectos.
 - No supere la presión especificada por el fabricante. Si se sobrepasa la presión, el neumático puede explotar y causar lesiones personales graves, así como la muerte del operador.
 - Mantenga el cuerpo y las manos alejados mientras se inflan los neumáticos.

Datos técnicos

Tipo	TW X-610
Rango de sujeción exterior	de 10" a 19"
Rango de sujeción interior	de 12" a 22"
Rueda (máx.)	41" (1040 mm)
Ancho de la llanta (máx.)	14" (355 mm)
Fuerza de presionado	2500 kg
Conexión de aire comprimido	8-10 bar
Fuente de alimentación	230 V
Potencia de accionamiento	1,1 KW
Nivel acústico	<70 dB
Peso propio (aprox.)	188 kg

Transporte

La máquina debe transportarse con una carretilla elevadora. Se coloca como se indica en la figura 1.

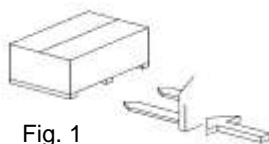


Fig. 1

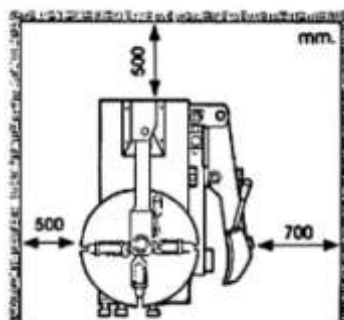
Desembalaje

Retire cuidadosamente el embalaje de la máquina. Asegúrese de que todas las piezas están presentes como se muestra en la lista de piezas de repuesto.

Si faltan piezas o están dañadas, póngase en contacto con el fabricante o distribuidor lo antes posible.

Requisitos del lugar de trabajo

Fig. 2



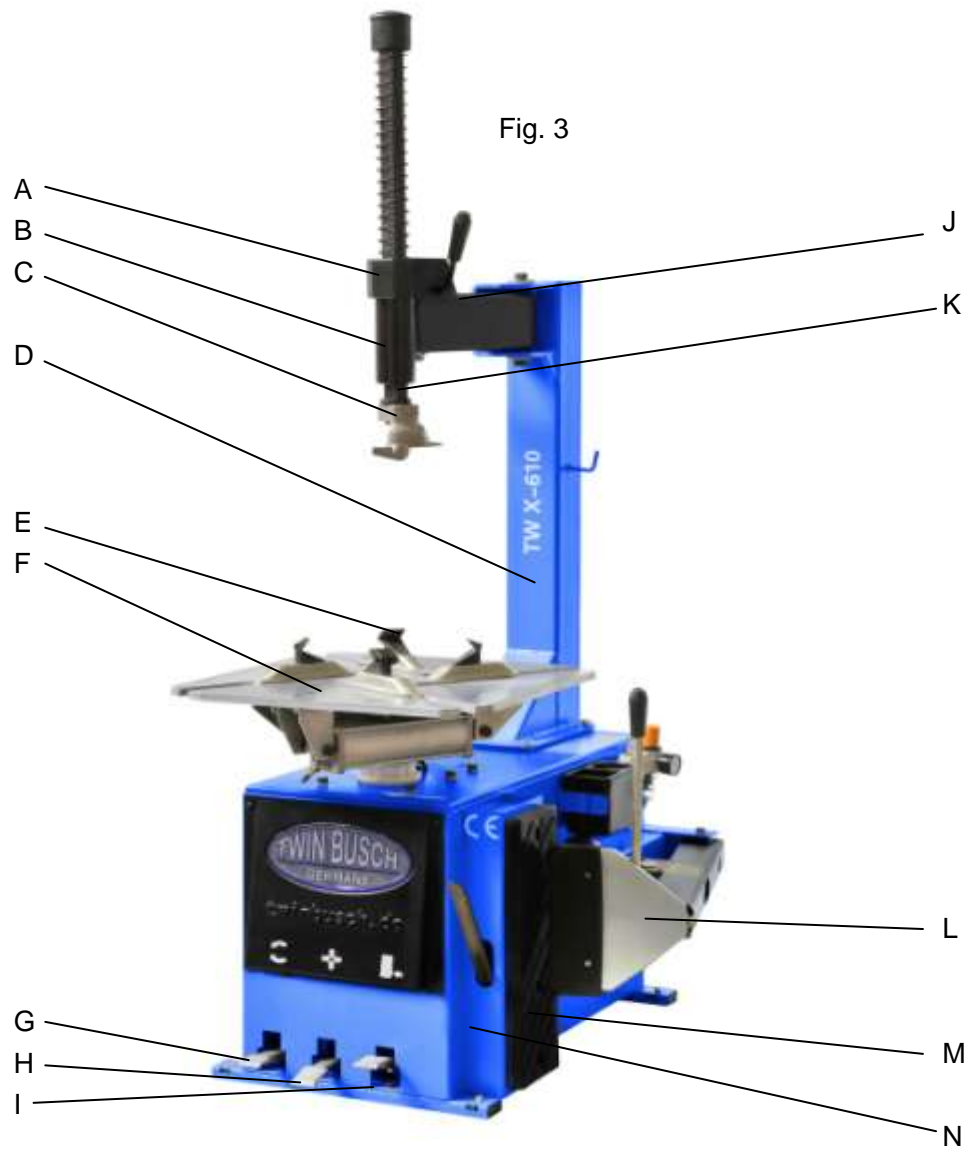
Seleccione el lugar de trabajo de acuerdo con las normas de seguridad. Conecte la fuente de alimentación y la fuente de aire como se indica. El lugar de trabajo debe estar seco y tener un suelo plano para poder fijar la máquina.

El lugar de trabajo requiere un espacio libre frente a cada pared como se muestra en la fig. 2.

Indicación:

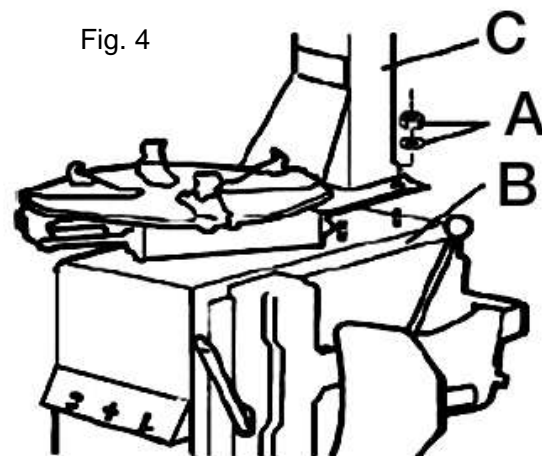
La desmontadora de neumáticos no debe utilizarse en entornos potencialmente explosivos.

Fig. 3



- | | |
|---------------------------------------|--|
| A Ajuste del brazo de montaje | J Palanca de bloqueo |
| B Brazo oscilante | K Brazo vertical |
| C Cabeza de montaje | L Presionador de talones |
| D Columna principal | M Soporte de goma |
| E Pinza de sujeción | N Compartimento para la palanca de montaje |
| F Plato giratorio | |
| G Pedal de sentido de giro de montaje | |
| H Pedal de pinzas de sujeción | |
| I Pedal del presionador | |

Instrucciones de montaje



Prepare las piezas individuales de la máquina y suelte las tuercas del lado inferior. Coloque la máquina. Fije la máquina con los tornillos. Asegúrese de que la máquina esté correctamente conectada a tierra y que esté asentada de forma segura.

Desatornille la tuerca (A) de la carcasa (B), como se muestra en la fig. 4.

Eleve la columna (C), colóquela sobre la parte inferior de la carcasa (B) sobre los 4 pernos y atorníllelos con las tuercas (A). Compruebe el asiento firme de la columna.

Conexión neumática

- 1) Pise el pedal para asegurarse de que las pinzas de sujeción de la mesa giratoria no se pueden abrir de forma inesperada, para evitar lesiones.
- 2) Conecte la desmontadora de neumáticos con el sistema de aire comprimido usando una manguera de aire (diámetro interior de 7-8 mm). Se recomienda una presión del aire de 8 a 10 bar.
- 3) La presión del aire no debe ser superior 10 bar. De lo contrario podría anularse la garantía.



Atención: La presión del sistema de aire comprimido **no** debe superar los 10 bar.
Si la presión es superior a 10 bar, instale un reductor de presión.

Conexión eléctrica

Antes de realizar una conexión eléctrica, compruebe que la tensión de red es la misma que en la placa de características. Es imprescindible que la instalación esté equipada con una toma de tierra adecuada. La máquina debe ser conectada por un electricista con un conector de 400 V 16 A CEE o 230V CEE 7/4 (según la versión).

Atención: La tensión/fuente de alimentación de la desmontadora de neumáticos está indicada en la parte trasera, compruebe la tensión.

Todos los trabajos en la conexión eléctrica deben ser realizados exclusivamente por personal profesional y especializado. El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el incumplimiento de las disposiciones.



Advertencia: Mantenga las manos y el cuerpo alejados de las partes móviles de la desmontadora de neumáticos. No lleve collares, pulseras o ropa suelta. Las etiquetas que falten o no sean legibles deben reemplazarse inmediatamente. No utilice la máquina si faltan señales de advertencia. Mantenga las etiquetas accesibles para los operadores.

Operación de la máquina

Pedales:

Pedal de sentido de giro del plato de montaje



Pedal de las pinzas de sujeción



Pedal del presionador de neumáticos



Dispositivos de control

Los dispositivos de control se representan en la fig. 3 y contienen los siguientes accesorios:

Cabeza de montaje (D): se puede elevar automáticamente aprox. 2-3 mm cuando el bloqueo está enclavado.

Pedal de las pinzas de sujeción (H): se utiliza para abrir o cerrar las cuatro pinzas de sujeción (E) en el plato giratorio.

Pedal del presionador (I): se utiliza para operar el brazo presionador de talones (M).

Pedal de sentido de giro (J): se utiliza para girar el plato giratorio (F) en sentido horario o antihorario.

Pruebas de funcionamiento

Compruebe que la desmontadora de neumáticos funcione correctamente antes de empezar con el trabajo.

Accione el pedal de sentido de giro hacia abajo para girar el plato giratorio en sentido horario.

Accione el pedal de sentido de giro hacia arriba (con la punta del pie debajo del pedal) para girar el plato giratorio en sentido antihorario.

Pise el pedal del presionador para abrir el brazo presionador. Suéltelo para volver a cerrarlo.

Pise el pedal de pinzas para abrir las cuatro pinzas de sujeción, vuelva a pulsarlo para cerrar las pinzas de sujeción.

Mantenga el pedal pulsado hasta la mitad para mantener las pinzas de sujeción en la posición temporal.

Pulse el botón de la palanca de bloqueo. Luego el brazo horizontal y vertical se bloquea en esta posición. La cabeza de montaje se eleva automáticamente aprox. 2-3 mm del borde de la llanta.

Vuelva a pulsar este botón para desbloquear el brazo.

El funcionamiento de la desmontadora de neumáticos consiste en tres pasos de trabajo.

1. Desmontaje del talón del neumático
2. Desmontaje del neumático
3. Montaje del neumático



Atención:

Antes de cada paso de trabajo es obligatorio seguir las siguientes disposiciones:

No lleve ropa suelta. Lleve siempre ropa protectora apropiada, como p. ej.: gafas de protección, guantes para el montaje, protección auditiva, máscara facial y zapatos de seguridad (S3).

Asegúrese de que se ha purgado completamente el aire del neumático y retire todos los pesos de la rueda de la llanta.

Información para el bloqueo de la cabeza de montaje.

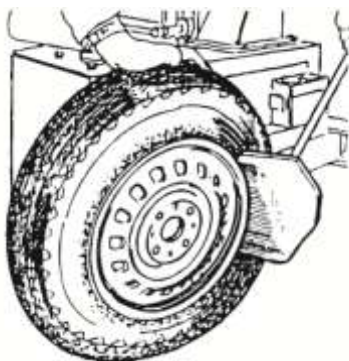
La cabeza de montaje (C) se eleva automáticamente 2 - 3 mm cuando se bloquea.

- (A), Para ajustar la distancia de la cabeza de montaje a la llanta.
- El pedal de las pinzas de sujeción (H) se utiliza para abrir o cerrar las cuatro pinzas de sujeción (E) en el plato giratorio.
- El pedal del presionador de neumáticos (I) se utiliza para controlar el brazo presionador (M).
- El pedal de sentido de giro del plato de montaje (J) se utiliza para girar el plato de montaje (F) en sentido horario o antihorario.

Montaje del neumático

Atención: Antes de comenzar a trabajar quite los pesos de equilibrado de los dos lados de la rueda.

Presionado del neumático



Tenga cuidado al presionar el neumático. El brazo presionador se mueve rápidamente y con mucha fuerza, es decir, pisar el pedal del presionador de neumáticos puede provocar lesiones o contusiones en la zona de trabajo del brazo presionador.

- Deje salir todo el aire del neumático, luego desatornille el inserto de la válvula.
- Para evitar lesiones, cierre las cuatro pinzas de sujeción del plato giratorio. Cuando las pinzas de sujeción se abren, pueden ocurrir lesiones. No toque nunca el talón mientras se suelta.
- Abra el brazo presionador manualmente presionándolo hacia fuera, coloque la rueda contra el amortiguador de goma.

Coloque la pala contra el talón a 10 mm del borde de la llanta como se muestra en la gráfica.

Pulse el pedal del presionador para presionar la pala contra el neumático. Repita el procedimiento anterior en distintas posiciones alrededor de los dos lados del neumático hasta que este esté totalmente liberado.

Sujeción de la rueda

- Quite todos los pesos de la llanta.
- Lubrique el talón del neumático y la llanta con una pasta adecuada para el montaje del neumático.
- Sujete la llanta sobre el plato giratorio desde dentro o fuera.
- Presione el pedal de pinzas hasta la mitad para posicionar las cuatro pinzas de sujeción, coloque la rueda en el centro del plato giratorio, presione el pedal de pinzas hasta que la rueda esté asegurada por las pinzas de sujeción.

Atención: *No ponga las manos debajo de la rueda mientras tensa la rueda.*

- Sujete la rueda desde el exterior (diámetro de la rueda de 10" a 19").
- Sujete la rueda desde el interior (diámetro de la rueda de 12" a 22").

Desmontaje del neumático



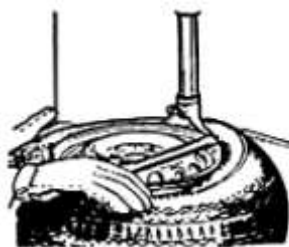
Para evitar accidentes, mantenga las manos y otras partes de su cuerpo lejos de las partes móviles durante el funcionamiento.

Mueva la cabeza de montaje hacia borde de la llanta, ajuste la distancia lateral con el tornillo izquierdo y bloquee la altura de la cabeza de montaje con la palanca de bloqueo en el lado derecho; la cabeza de montaje se eleva automáticamente aprox. 2 - 3 mm.

Atención:

Cuando se trabaja con llantas con radios sobreelevados, la cabeza de montaje puede dañar los radios; utilice para estas la cabeza de montaje plástica en el interior (disponible como accesorio).

Utilice la palanca de montaje entre el talón del neumático y la sección delantera de la cabeza de montaje y mueva el neumático sobre la cabeza de montaje como se muestra en la siguiente gráfica.



Indicación:

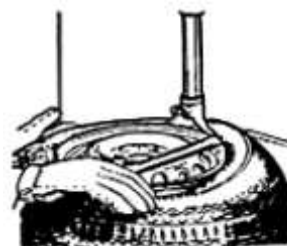
Con el fin de no dañar el tubo del neumático, es aconsejable llevar a cabo este paso con la válvula aproximadamente 10 cm a la derecha de la cabeza de montaje.

- Mientras sostiene la palanca de montaje en la posición que se muestra en la fig., gire el plato giratorio en sentido horario presionando completamente el pedal de sentido de giro.
- Continúe hasta que el neumático esté completamente separado de la llanta.

Indicación:

El neumático puede empujarse fuera de la cabeza de montaje en función de la edad. Para evitar esto, gire el plato giratorio 1 - 2 cm en sentido antihorario con la palanca de montaje en posición, como se muestra en la fig. y, a continuación, gire en sentido horario.

- Quite el tubo en caso de tener un neumático con tubo.
- Repita los pasos de la sección "Desmontaje del neumático" para el otro lado del neumático.
- Desplace el brazo de montaje completamente hacia la derecha.
- Retire el neumático de la llanta.



Montaje del neumático

Compruebe el neumático y la llanta

Atención: Asegúrese de que el neumático y la llanta encajen (mismo tamaño) para evitar daños.

Compruebe que no haya daños en el neumático ni en la llanta.

Sustitúyalos si están dañados.

Particularmente en el caso de las llantas de aluminio, pueden producirse pequeñas grietas internas. Entonces deje de utilizarlas.

Montaje del neumático:

- Reemplace la válvula del neumático.
- Engrase el talón del neumático y la llanta con una pasta para el montaje de neumáticos recomendada por el fabricante.
- Sujete la llanta tal como se describe en la sección "Sujeción de la rueda", si la llanta se ha retirado del plato giratorio.
- Ponga la válvula del neumático a la altura de la cabeza de montaje.
- Coloque el neumático en la llanta, observando el sentido de marcha del neumático.
- Desplace el brazo de montaje de nuevo a la posición de montaje, tal como se describe en la sección "Desmontaje del neumático".
- Mantenga las manos alejadas de la llanta para evitar lesiones durante este proceso.
- Mueva el neumático de manera que el talón se coloque debajo de la parte frontal de la cabeza de montaje y contra el borde de la parte trasera de la cabeza de montaje.



- Presione el talón del neumático sobre el borde de la llanta, pulse el pedal de sentido de giro (sentido de giro en sentido horario) hasta que el talón del neumático haya pasado completamente sobre el borde de la llanta.
- En el caso de neumáticos con tubo, insértelo.
- Pulse el pedal de pinzas y saque la rueda del plato giratorio.

Indicación:

El plato giratorio gira siempre en sentido horario durante el montaje o desmontaje; el giro antihorario es solo para realizar correcciones.

Inflar el neumático

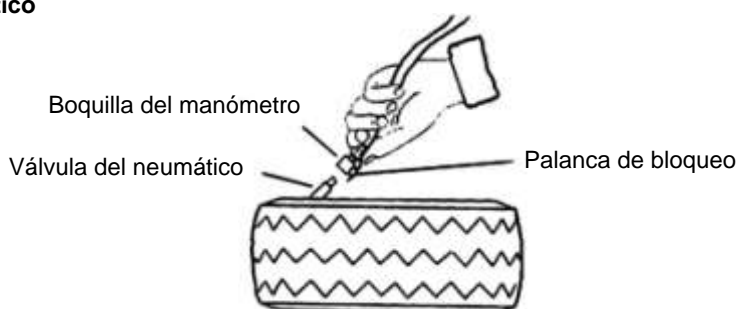
Importante: el inflado del neumático puede ser peligroso. Siga cuidadosamente las instrucciones.

La rotura del neumático puede causar lesiones graves.

El neumático puede estallar debido a los siguientes motivos: 

- La llanta y el neumático no son del mismo tamaño.
- El neumático o la llanta están dañados.
- La presión de los neumáticos está por encima de la presión máxima permitida y recomendada por el fabricante.
- No cumple con las normas de seguridad aplicables.

Inflar el neumático



- Retire la tapa de la válvula y desenrosque el inserto de la válvula.
- Introduzca la manguera de llenado de neumáticos en la válvula del neumático hasta el tope y llene el neumático.

Con neumáticos rígidos: llénelo lentamente y haga pausas para permitir que el neumático se asiente.

Luego infle el neumático aprox. a 3,3 bar (presión de resorte máxima) para que los talones salten sobre las jorobas y se asienten correctamente junto a la pestaña de la llanta.

Compruebe que las curvas características de los talones tengan la misma distancia con la pestaña de la llanta.

Deje salir el aire del neumático, atornille correctamente el inserto de la válvula e infle con la presión de aire indicada para el vehículo.

Almacenamiento

Si la máquina no se utiliza durante un período prolongado de tiempo, desconecte la alimentación eléctrica y el aire comprimido de la máquina. Limpie y lubrique todas las piezas móviles.

Saque el aceite y el agua de la unidad de mantenimiento (fig. Unidad de mantenimiento).

Proteja la máquina contra polvo y suciedad con una lámina protectora.

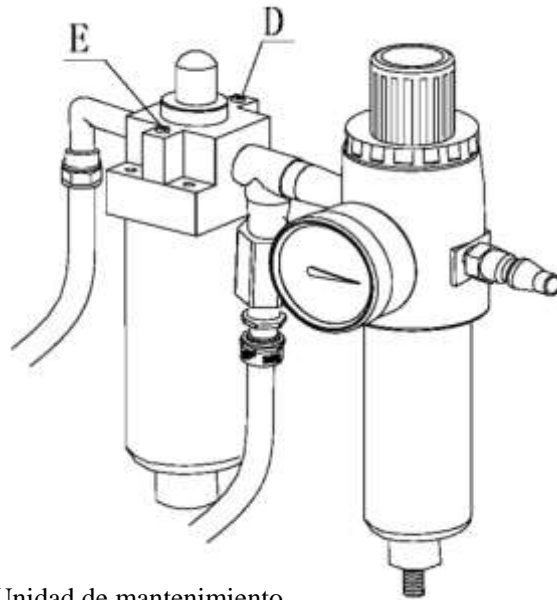
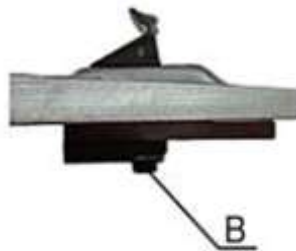


Fig. Unidad de mantenimiento

Mantenimiento

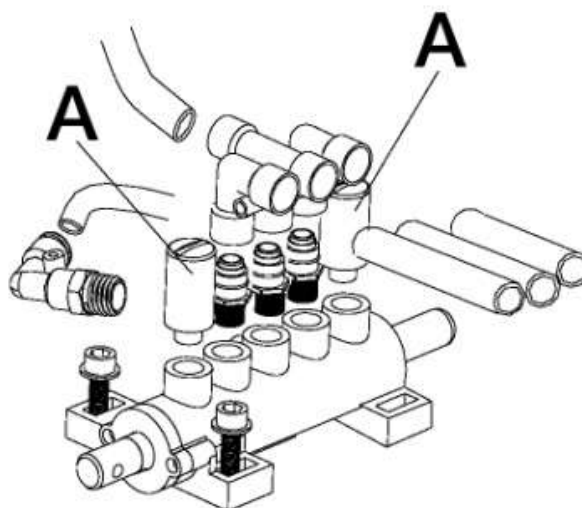
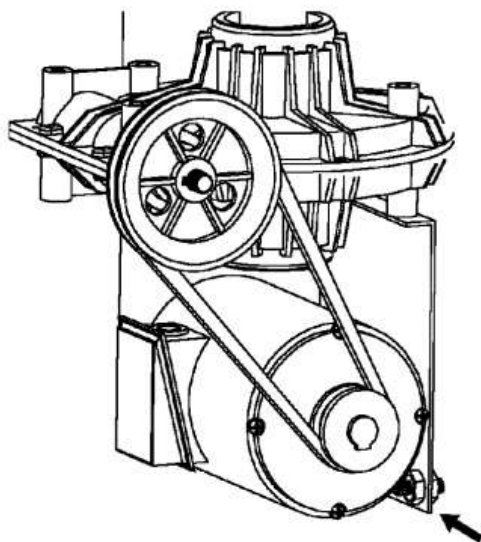


Atención: Sólo personal calificado pueden encargarse del mantenimiento de la máquina. Antes de efectuar el mantenimiento, desconecte siempre el enchufe de red y mantenga el enchufe en el campo visual del personal de mantenimiento.

Apague el aire comprimido, desconecte la manguera neumática de la unidad de mantenimiento y pulse el pedal de presionado 3-4 veces para permitir que el aire restante escape.

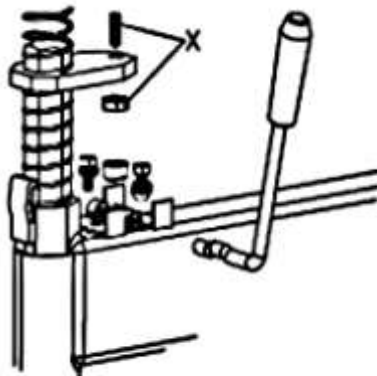
Con el fin de mantener la máquina en buenas condiciones y prolongar la vida útil, es necesario realizar un mantenimiento periódico de acuerdo con las instrucciones de este manual. De lo contrario, se afectará el funcionamiento y la fiabilidad de la máquina, o se producirán lesiones personales.

- Mantenga la zona de trabajo limpia y evite que el polvo entre en las piezas móviles.
- Mantenga limpia la columna hexagonal y engrásela con regularidad para que pueda moverse bien.
- Mantenga el brazo de montaje limpio y lubríquelo con regularidad para que pueda moverse fácilmente.
- Limpie y lubrique el plato giratorio, las pinzas de sujeción y los rieles guía a diario.
- Limpie y lubrique todas las demás piezas móviles cada semana.
- Compruebe y rellene el nivel de aceite en el lubricador una vez por semana (SAE30).
- Vacíe el agua condensada diariamente en el depósito de agua.
- Compruebe la tensión de la correa trapezoidal cada 6 meses (fig. izquierda).
- Limpie las válvulas de las pinzas de sujeción y del presionador del neumático cada 6 meses (fig. derecha).
- Después de 20 días de uso, deben apretarse los tornillos de fijación debajo del plato giratorio.



Si el brazo vertical con la barra hexagonal no se puede mover correctamente o la distancia después de ajustarlo es demasiado grande o pequeña, ajústelo siguiendo los pasos que se indican a continuación:

- Detenga el aire comprimido.
- Quite la cubierta protectora de la barra hexagonal.
- Reajuste las dos tuercas hexagonales en la placa de bloqueo. (Siguiendo gráfica).
- Abra el aire comprimido y compruebe la posición.



Limpie las válvulas de las pinzas de sujeción y del presionador del neumático siguiendo los siguientes pasos:

- Quite la cubierta lateral de la carcasa.
- Desatornille las válvulas silenciadoras del presionador y de las pinzas de sujeción (siguiente gráfica).

Limpie las válvulas con aire comprimido (si están defectuosas, reemplácelas).

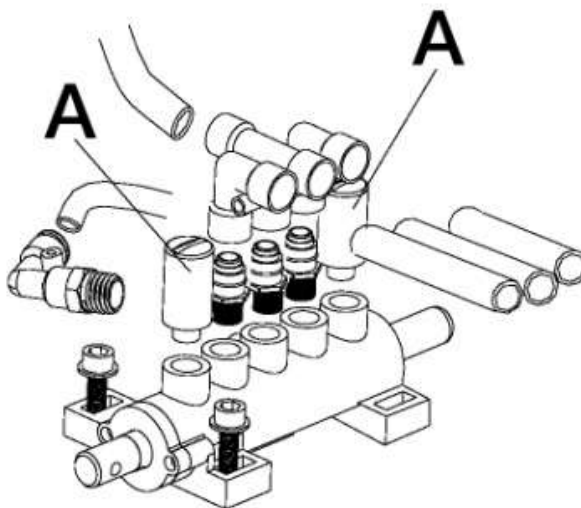
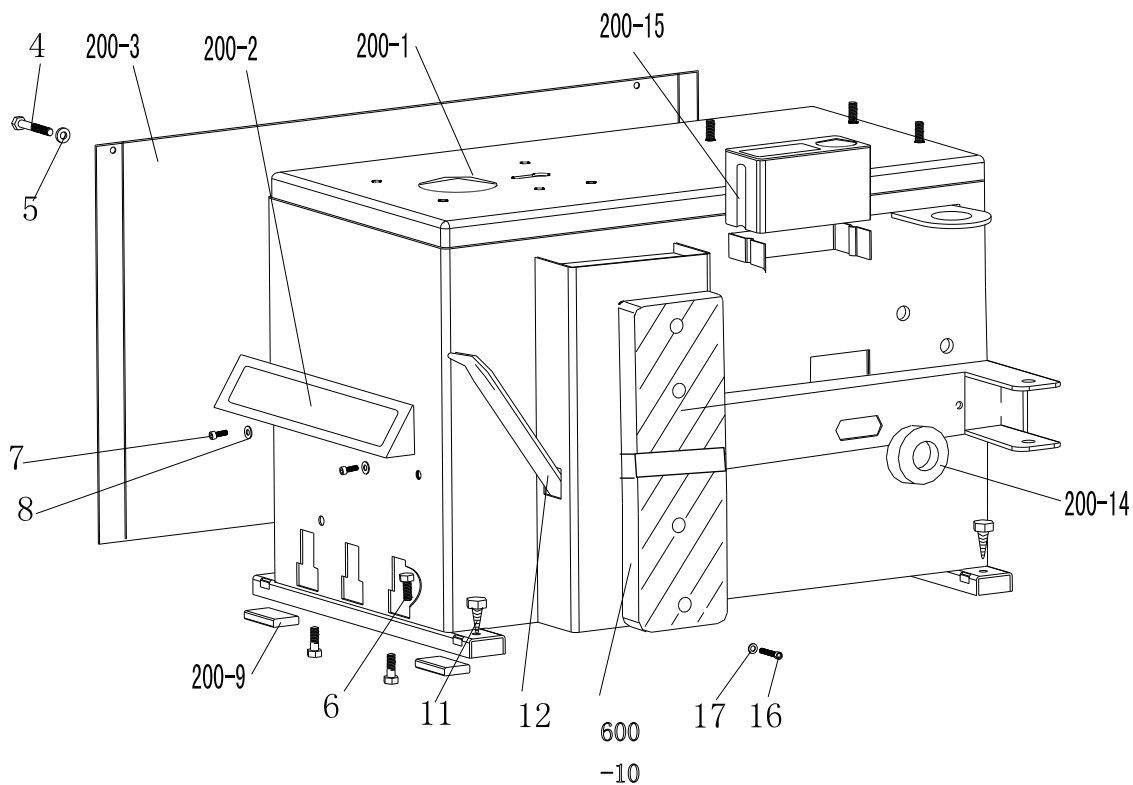


Fig. 19

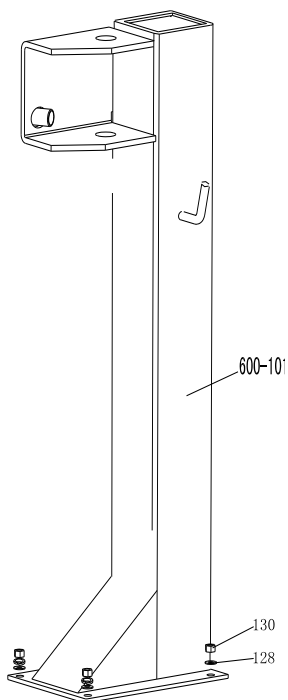
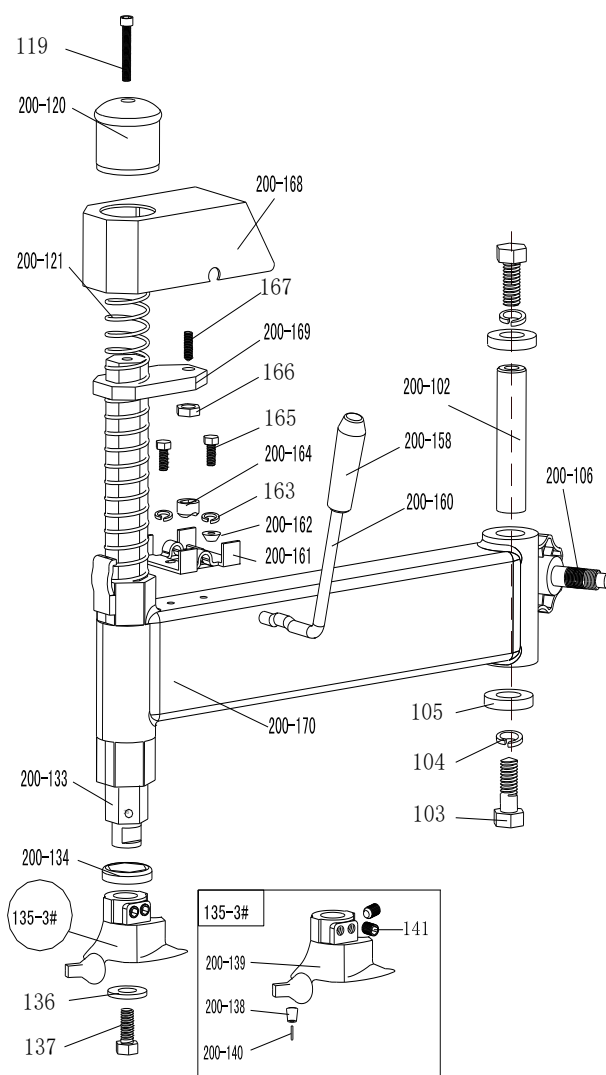
DetECCIÓN DE ERRORES

Problema	Causa	Solución
El plato giratorio gira en una sola dirección o no gira en absoluto.	Interruptor defectuoso.	Sustituir.
	Correa trapezoidal suelta.	Volver a tensar.
	Motor defectuoso.	Comprobar el cable, sustituir el motor si está dañado.
Las pinzas de sujeción se abren o se cierran muy lentamente.	Fuga de aire comprimido.	Corregir fuga/sustituir las piezas defectuosas.
	Cilindro defectuoso.	Sustituir el cilindro.
	Válvulas silenciadoras sucias.	Sustituir o limpiar siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
La cabeza de montaje toca siempre la llanta durante el funcionamiento.	La placa de bloqueo está mal ajustada.	Sustituir o ajustar siguiendo las instrucciones de mantenimiento.
El pedal no puede volver a su posición inicial.	El resorte de retorno está dañado.	Sustituir el resorte de retorno.
Presionador de talones sin fuerza o demasiado lento.	Válvulas silenciadoras sucias.	Sustituir o limpiar siguiendo las instrucciones de mantenimiento.

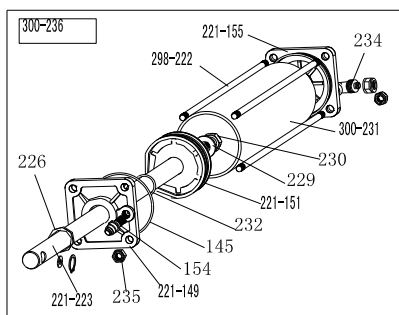
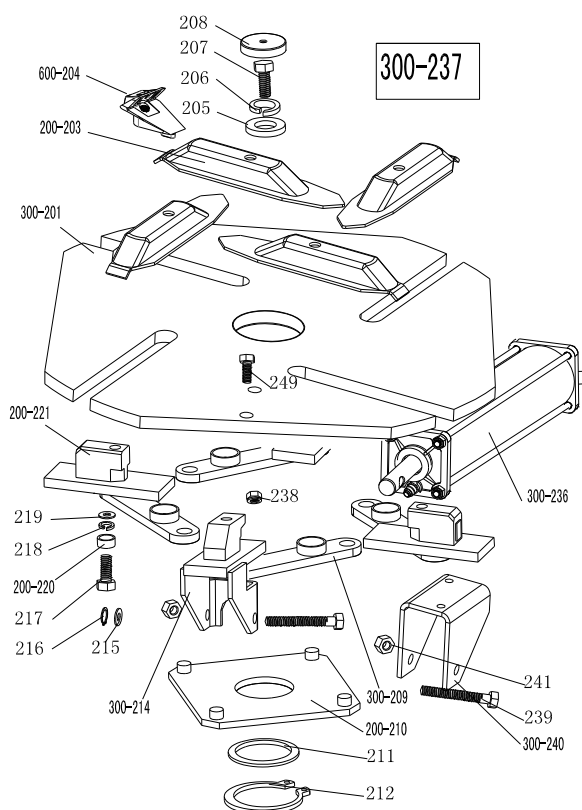
Vistas en despiece ordenado



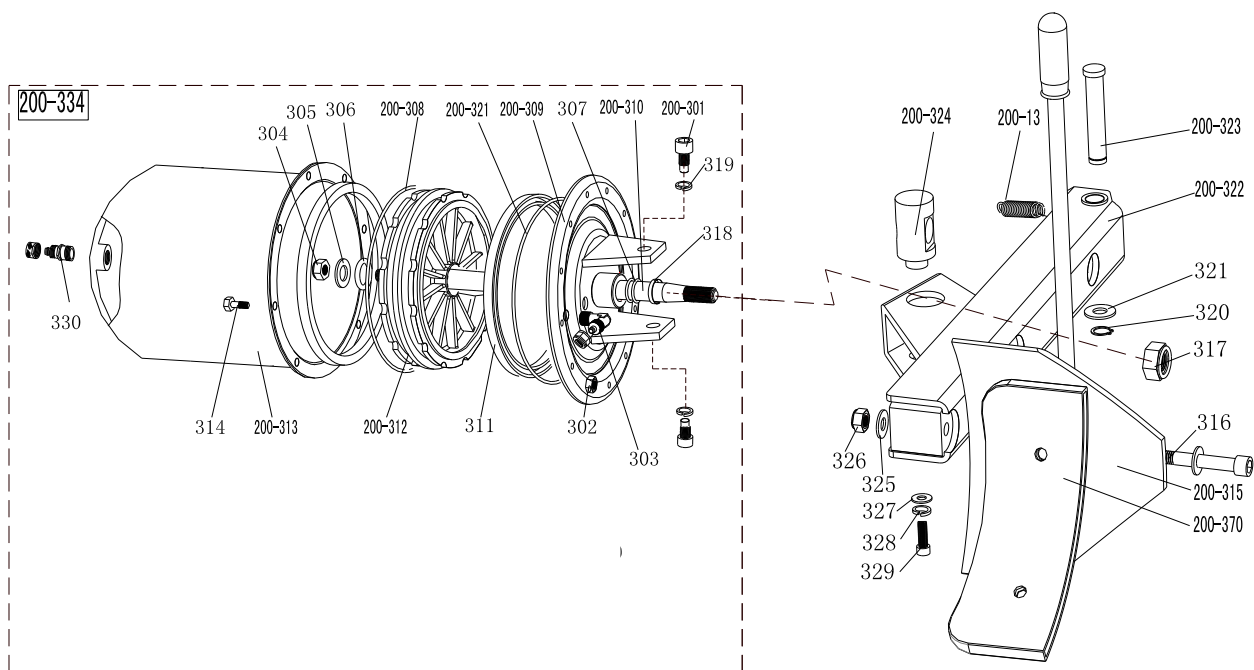
200-1	CX-200-010000-0	Cuerpo de la máquina
200-2	CZ-200-080000-0	Cubierta frontal de pedales
200-3	CX-200-020000-0	Cubierta izquierda
4	B-010-060101-0	Tornillo Allen M6×10
5	B-040-061412-1	Arandela plana Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Tornillo hexagonal M8x25
7	B-010-080201-0	Tornillo Allen M8×20
8	B-040-061412-1	Arandela plana Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Amortiguador de pie de goma
600-10	C-600-500000-0	Amortiguador del destalonador/ presionador de talones
11	B-027-060401-0	Tornillo de puesta a tierra M6x40
12	C-200-580000-0	Palanca de montaje
200-14	C-200-510000-0	Goma del brazo del destalonador
200-15	C-200-470000-0	Cubierta de unidad de mantenimiento
16	B-010-080201-0	Tornillo Allen M8x20
17	B-040-081715-1	Arandela plana Ø 8*17*1.5



600-101	CX-204-250000-0	Columna cuadrada
200-102	CX-200-190000-0	Pasador de brazo oscilante
103	B-014-140301-0	Tornillo hexagonal M14x30
104	B-050-140000-0	Arandela de resorte Ø14
105	CX-200-140000-0	Arandela grande
200-106	C-200-350000-0	Manija de ajuste de la columna
119	B-010-100501-0	Tornillo hexagonal M10×50
200-120	C-200-490000-0	Tapa del brazo vertical 200
200-121	C-200-390000-0	Resorte del brazo vertical
128	B-040-102020-1	Arandela plana Ø10X2
130	B-001-100001-0	Tuerca autoblocante M10
200-133	CX-200-160000-0	Brazo vertical 200
200-134	C-200-520000-0	Arandela del brazo vertical
136	CX-200-170000-0	Arandela plana de la cabeza de montaje/desmontaje
137	B-014-100251-0	Tornillo hexagonal M10x25
135-3#	CW-113-020003-0	Cabeza de montaje/desmontaje completa 3#
200-138	CX-200-150200-0	Polea de la cabeza de montaje/desmontaje
200-139	C-200-150100-3	Cabeza de montaje/desmontaje 3#
200-140	C-200-150400-0	Pasador circular prisionero
141	B-007-120161-0	Tornillo Allen M12X16
200-158	C-200-230200-0	Cubierta del palanca de bloqueo
200-160	CX-200-230000-0	Palanca de bloqueo
200-161	CX-200-200000-0	Placa de bloqueo
200-162	C-200-240000-0	Cubierta de la placa de bloqueo
163	B-050-080000-0	Arandela de resorte Ø8
200-164	C-200-210000-0	Tuerca de eje excéntrico
165	B-014-080251-0	Tornillo hexagonal M8x25
166	B-004-120071-1	Tuerca M12X1.75X7
167	B-007-120301-0	Tornillo Allen M12X30
200-168	C-200-480000-0	Tapa de placa de bloqueo
200-169	CX-200-220000-0	Tablero de bloqueo hexagonal 200
200-170	CX-200-180000-0	Brazo oscilante 470

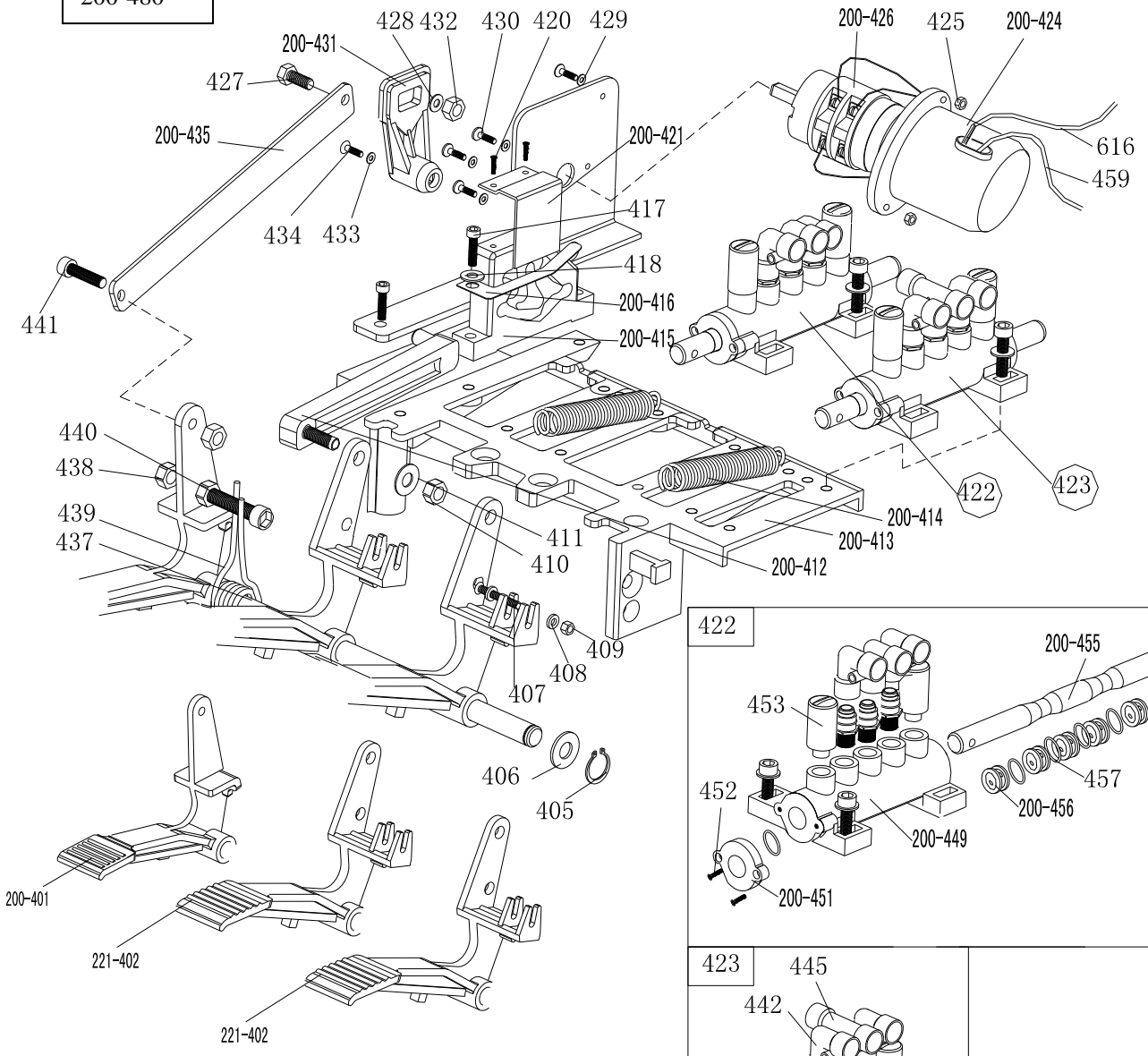


300-201	CX-300-130000-0	Conjunto de giratorio giratorio no central
200-203	CX-200-120000-0	Casquillo de pinza 200
600-204	C-600-570000-0	Pinza 600
205	CX-200-140000-0	Arandela grande
206	B-050-160000-0	Arandela de resorte Ø16
207	B-014-160401-0	Tornillo hexagonal M16x40
208	C-200-440000-0	Tapa de mesa giratoria
200-209	CX-200-310000-0	Conjunto de varilla de conexión 540
200-210	CX-200-280000-0	Mesa giratoria cuadrada 540
211	CX-200-290000-0	Arandela de mesa giratoria cuadrada
212	B-055-650001-0	Anillo de retención Ø65(eje)
300-214	CX-600-110000-0	Guía de deslizamiento de pinza con pasador 600
215	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Anillo de retención Ø12(eje)
217	B-014-120801-0	Tornillo hexagonal M12x80
218	B-046-122050-1	Arandela dentada Ø12x20.5x1
219	B-040-123030-1	Arandela plana Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Tuerca de varilla de conexión
200-221	CX-200-110100-0	Guía de deslizamiento de pinza sin pasador
298-222	C-298-051000-0	Varilla de conexión roscada 240
221-223	C-221-350200-0	Varilla del pistón del cilindro de sujeción
221-149	C-221-350100-0	Cubierta de cilindro inclinado sin palanca
154	S-011-010808-0	Unión recta 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	Junta en V 20*28*7.5
145	S-000-068353-0	Junta tórica 68.26*3.53
221-151	C-221-550000-0	Pistón de cilindro inclinado
229	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Tuerca M12X7X1.75
300-231	C-300-100500-0	Barril del cilindro de sujeción
232	S-000-019262-0	Junta tórica 19.6X2.62
221-155	C-221-350300-0	Cubierta de cilindro inclinado con palanca
234	S-018-010808-0	Unión 1/8
235	B-001-080001-0	Tuerca autoblocante M8
300-236		Cilindro de sujeción completo 180
300-237		Plato giratorio no central completo
249	B-010-080251-0	Tornillo Allen M8×25
238	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12
600-239	CX-600-110500-0	Soporte de placa de pinza
600-240	CX-600-110400-0	Soporte de placa de pinza 2



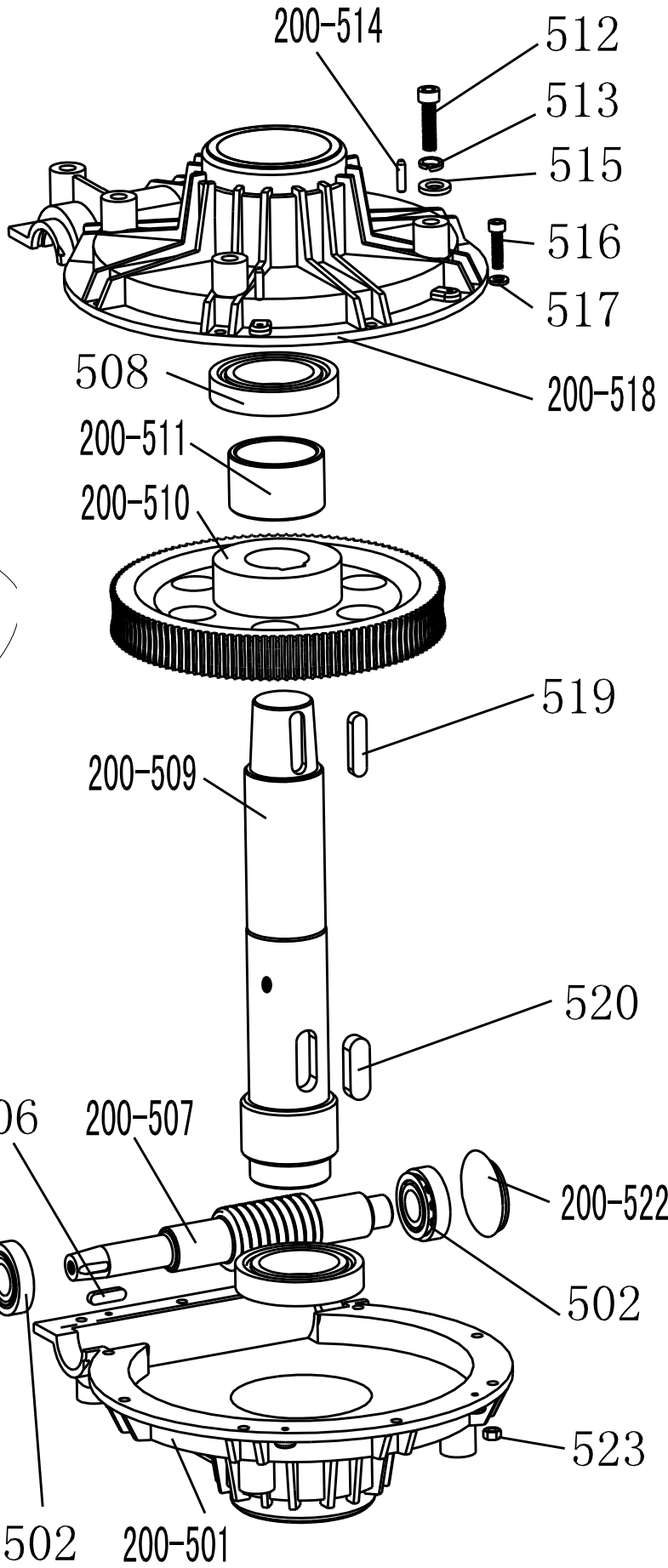
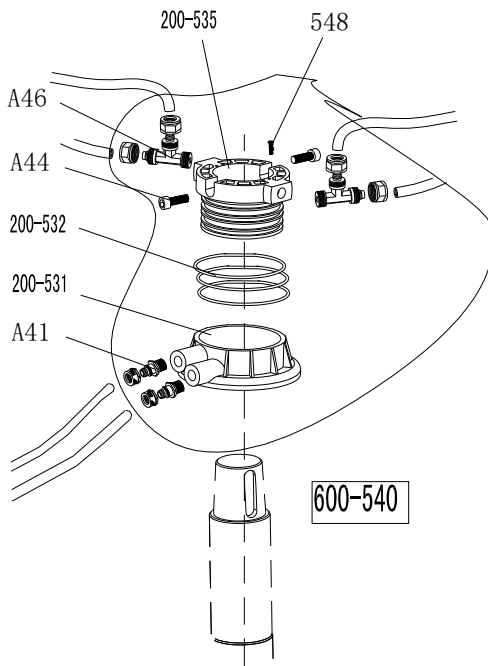
316	B-010-120901-0	Tornillo Allen M12×90	350	CW-112-209800-0	Válvula de escape del cilindro del destalonador
317	B-004-160001-1	Tuerca autoblocante M16*1.5	351	S-012-010808-0	Unión (90°)1/8-Ø8
318	U-006-000001-2	Correa guía	352	C-098-600200-0	Cubierta de la válvula de escape del cilindro del destalonador
200-370	C-200-070600-0	Cubierta de protección de la pala del destalonador (opcional)	353	C-098-600400-0	Arandela de sellado
200-301	B-010-140301-0	Tornillo Allen M14×30	200-13	C-200-360000-0	Resorte del brazo del destalonador
302	B-001-060001-0	Tuerca autoblocante M6	319	B-050-140000-0	Arandela de resorte Ø14
303	S-018-010408-0	Unión (90°)1/4-Ø8	320	B-055-160001-0	Anillo de retención Ø16
304	B-004-160001-1	Tuerca M16*1.5	321	B-040-162820-1	Arandela plana
305	B-040-162820-1	Arandela plana Ø16*28*2	200-321	S-000-175500-0	Junta tórica Ø173.4x5.3
306	S-000-016265-0	Junta tórica Ø 16*2.65	200-322	CX-200-030000-0	Brazo del destalonador 200
307	S-000-020265-0	Junta tórica Ø 20*2.65	200-323	CX-200-040000-0	Pasador del destalonador
200-308	S-000-180500-0	Junta tórica 180x5	200-324	CX-200-050600-0	Pasador rotativo del cilindro del destalonador
200-309	CX-200-050500-0	Conjunto de cubierta del cilindro del destalonador	325	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12*24*2
200-310	C-200-050100-0	Varilla del pistón del cilindro del destalonador	326	B-001-120001-0	Tuerca autoblocante M12
311	S-005-168115-0	Junta en V 185X168X11.5	327	B-040-083030-1	Arandela plana Ø8*30*3
200-312	C-200-050200-0	Pistón del cilindro del destalonador	328	B-050-080000-0	Arandela de resorte Ø8
200-313	CX-200-050300-0	Barril del cilindro del destalonador	329	B-014-080201-0	Tornillo Allen M8x20
314	B-010-060161-0	Tornillo Allen M6×16	330	S-011-010808-0	Unión recta 1/8-Ø8
200-315	CX-200-070000-0	Conjunto de pala del destalonador	200-334	CW-108-020000-0	Cilindro del destalonador completo
200-13	C-200-360000-0	Resorte del brazo del destalonador			

200-480



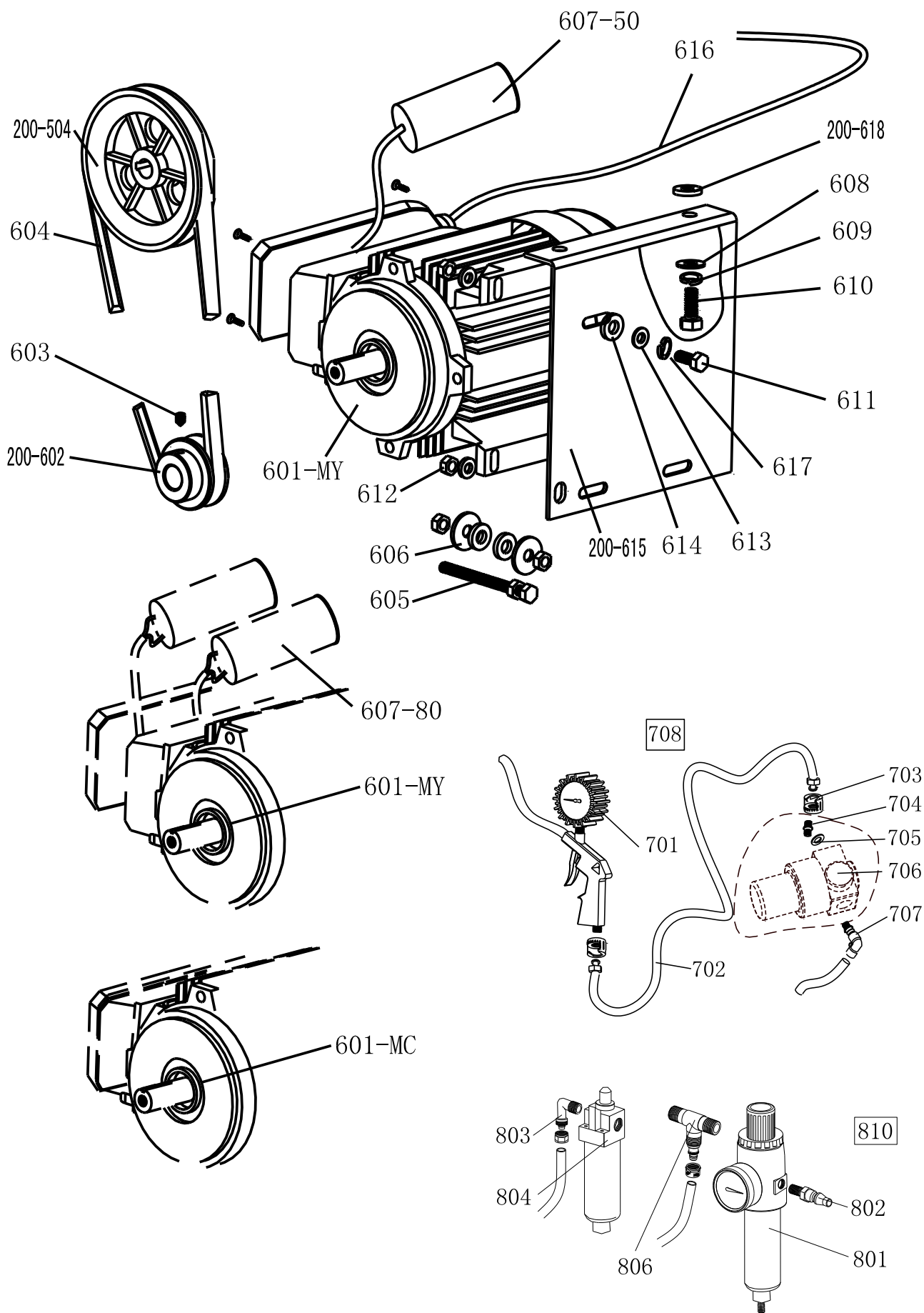
200-401	C-200-060400-0	Pedal inversor	428	B-040-061210-1	Arandela plana Ø 6X12X1
221-402	C-221-060300-0	Pedal de válvula de 5 vías (derecha)	429	B-040-040000-1	Arandela plana Ø 4
405	B-055-120001-0	Anillo de retención Ø12	430	B-024-040161-0	Tornillo de cabeza redonda cruzada M4*16
406	B-040-122520-1	Arandela plana Ø12*24*2	200-431	C-200-530000-0	Palanca inversor
407	B-024-040301-0	Tornillo de cabeza cruzada M4X30	432	B-001-060001-0	Tuerca autoblocante M6
408	B-040-040000-1	Arandela plana Ø 4	433	B-040-030000-1	Arandela plana Ø3
409	B-001-040001-0	Tuerca autoblocante M4	434	B-017-030161-0	Tornillo de cabeza cruzada M3X18
410	B-001-080001-0	Tuerca autoblocante M8	200-435	CX-200-060600-0	Varilla de conexión del pedal
411	B-040-081715-1	Arandela plana Ø8*17*1.5	437	CX-200-060700-0	Eje frontal del pedal
200-412	C-200-061300-0	Varilla de conexión de leva	438	B-004-080001-0	Tuerca M8
200-413	C-200-060100-0	Tablero de soporte del pedal	439	C-200-370000-0	Resorte de torsión del pedal
200-414	C-200-380000-0	Resorte de pedal	440	B-010-080501-0	Tornillo Allen M8×50
200-415	C-200-061500-0	Leva	441	B-010-080201-0	Tornillo Allen M8×20
200-416	C-200-810000-0	Arandela de leva	442	S-012-010808-0	Unión 1/8- Ø 8
417	B-010-060201-0	Tornillo Allen M6×20	445	S-016-010808-2	Conector en T 1/8-2* Ø 8
418	B-040-061210-1	Arandela plana Ø6*12*1	200-449	C-200-060901-0	Válvula de 5 vías (izquierda)
420	B-019-290121-0	Tornillo de rosca cortante y cabeza cruzada	200-451	C-200-061100-0	Cubierta de la válvula de 5 vías
200-421	CX-200-060500-0	Cubierta de leva	452	B-024-290121-0	Tornillo de cabeza cruzada ST2.9*14
422	CW-110-020000-0	Válvula de 5 vías completa para cilindro de sujeción	453	S-023-010801-0	Amortiguador 1/8"
423	CW-110-020001-0	Válvula de 5 vías completa para cilindro del destalonador	200-455	CX-200-061200-0	Varilla de válvula de 5 vías
200-424	C-200-061400-0	Cubierta del inversor	200-456	C-200-061000-0	Espaciador de varilla de válvula de 5 vías
425	B-004-040001-0	Tuerca M4	457	S-000-012400-0	Junta tórica 12*20*4
200-426	S-060-016000-1	Inversor	459	C2-000-103150-0	Cable de la fuente de alimentación
427	B-010-060201-0	Tornillo Allen M6×20	616	C2-000-205150-0	Cable del motor
			200-480	CW-109-020000-0	Conjunto completo de 3 pedales 200

200-526



200-501	C-300-320302-0	Cubierta inferior de caja de engranajes
502	S-040-030204-0	Rodamiento 30204
503	S-005-020080-1	Junta de caja de engranajes ϕ 20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Polea de correa de engranaje
505	B-014-080251-0	Tornillo hexagonal M8x25
506	B-065-006020-0	Arandela de llave 6×20
200-507	C-200-320400-0	Varilla de tornillo sin fin
508	S-040-006010-0	Rodamiento 6010
200-509	C-200-320200-0	Eje de engranaje de tornillo sin fin
200-510	C-200-320100-0	Engranaje de tornillo sin fin
200-511	CZ-200-320600-0	Espaciador del eje de engranaje de tornillo sin fin
512	B-014-100551-0	Tornillo hexagonal M10x55
513	B-050-100000-0	Arandela de resorte Ø10
200-514	B-060-006020-0	Pasador 6X20
515	B-040-102020-1	Arandela plana Ø10*20*2
516	B-010-060201-0	Tornillo Allen M6×20
517	B-040-061412-1	Arandela plana Ø 6*14*1.2
200-518	C-300-320301-0	Cubierta superior de caja de engranajes
519	B-065-010040-0	Arandela de llave 10×40
520	B-065-014040-0	Arandela de llave 14×40
521	S-000-027310-0	Junta tórica Ø 27.8*3.1
200-522	C-200-320700-0	Junta resistente al aceite
523	B-001-060001-0	Tuerca autoblocante M6
524	B-050-080000-0	Arandela de resorte Ø8
525	B-040-083030-1	Arandela plana Ø 8*30*3
200-526	CW-107-020001-0	Caja de engranajes completa

A04	S-015-000008-3	Conector en T 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Tornillo Allen M6×16
A46	S-015-010808-2	Conector en T 1/8-2*Ø8
200-531	CZ-200-430100-0	Carcasa de válvula giratoria
200-532	S-000-059262-0	Junta tórica 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Mandril de válvula giratoria
A41	S-011-010808-0	Unión recta 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Tornillo Allen M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Válvula giratoria completa

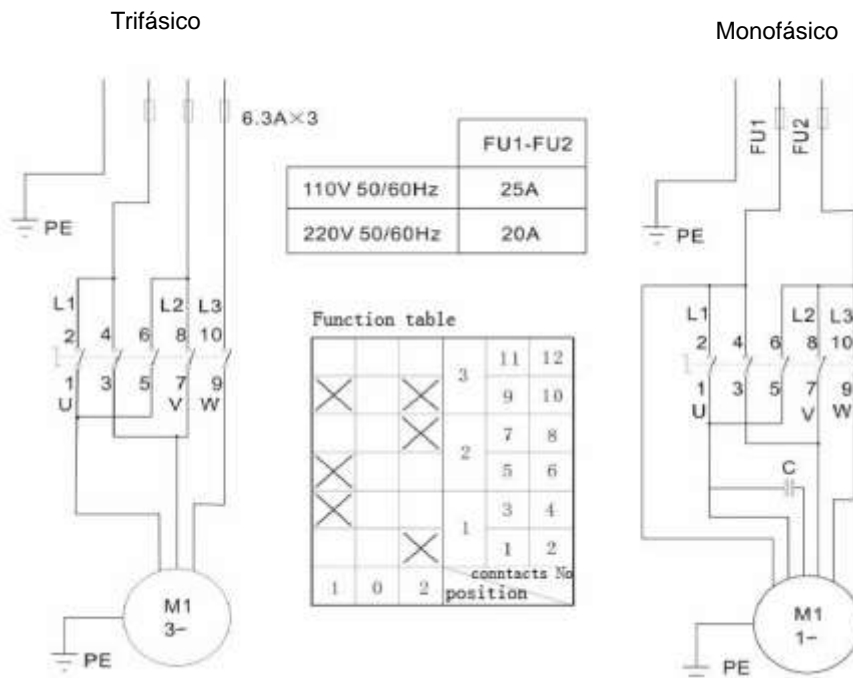


200-504	C-200-320500-0	Polea de correa de engranaje
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220v
200-602	CX-200-330000-0	Polea de correa del motor
603	B-007-080121-0	Tornillo Allen M8×12
604	S-042-000686-0	Correa de la desmontadora A-28
605	B-014-080651-0	Tornillo hexagonal M8X65
606	B-040-083030-1	Arandela plana Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Condensador 80 µ f,110V
607-50	S-063-005000-0	Condensador 50 µ f,220V
608	B-040-102020-1	Arandela plana Ø10X20X2
609	B-050-100000-0	Arandela de resorte Ø10
610	B-014-100251-0	Tornillo hexagonal M10X25
611	B-014-080351-0	Tornillo hexagonal M8X35
612	B-004-080001-0	Tuerca M8
613	B-040-082220-1	Arandela plana φ 8X22X2
614	C-200-560000-0	Arandela de goma del motor
200-615	CX-200-340000-2	Soporte del motor
616	CZ-000-205150-0	Cable del motor 5×1.0
617	B-050-080000-0	Arandela de resorte φ 8
200-618	C-200-560000-0	Amortiguador de goma del motor

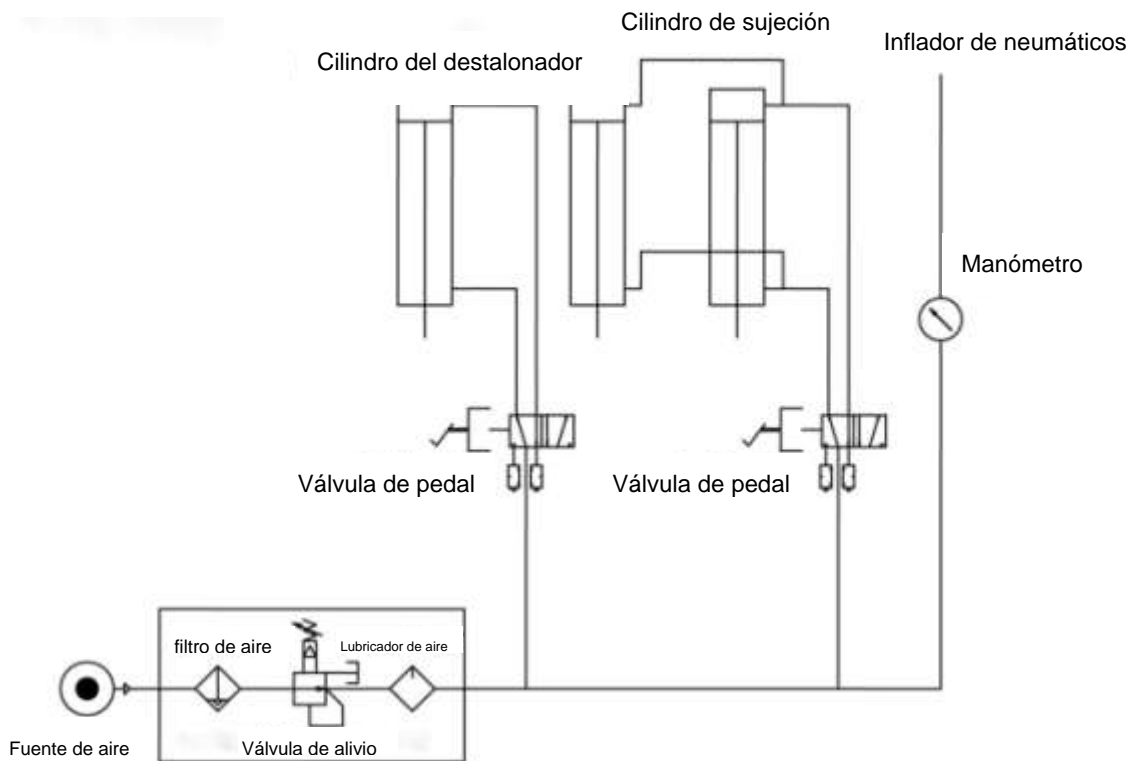
801	S-033-200002-1	Filtro de liberación de presión
802	S-025-000050-0	Boquilla rápida
803	S-018-010408-0	Unión (90°)
804	S-033-200002-2	Nebulizador de aceite
806	S-015-010408-2	Conector en T 2X1/4- φ 8
810	CW-114-020005-0	Nebulizador de aceite completo

A04	S-015-000008-3	Conector en T 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Tornillo Allen M6×16
A46	S-015-010808-2	Conector en T 1/8-2*Ø8
200-531	CZ-200-430100-0	Carcasa de válvula giratoria
200-532	S-000-059262-0	Junta tórica 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Mandril de válvula giratoria
A41	S-011-010808-0	Unión recta 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Tornillo Allen M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Válvula giratoria completa

Diagrama de circuito:



Neumática:





La empresa

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

declara que la

Desmontadoras de ruedas

TW X-610

número de serie:

en la versión comercializada por nosotros cumple con los requisitos de seguridad y salud básicos relevantes de / la pregunta de abajo Directiva CE(s) en su versión actual(s) se corresponde con la norma.

Directiva(s) CE

2006/42/EC

maquinaria

Normas y regulaciones armonizadas aplicadas

EN 60204-1:2006+A1:2009

Seguridad de las máquinas - Equipo eléctrico de las máquinas

Tipo CE certificado de examen

CE-C-0421-14-40-01-2A

fecha de expedición: 19.05.2014

lugar de exposiciones: London

Espec. documentos no.: TF-C-0421-14-40-01-2A

Entidad certificadora

CCQS UK Ltd.,

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

número entidad certificadora: 1105

Esta declaración pierde su total validez por uso indebido, así como por un no previamente acordado montaje, desmontaje o alteración de la mercancía.

Persona autorizada para la preparación de la documentación técnica: Michael Glade (dirección abajo)



TWIN BUSCH GmbH

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

Firmante autorizado: Michael Glade
Bensheim, 26.05.2014 Qualitätsmanagement

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

twinbusch.de | E-Mail: info@twinbusch.de | Tel.: +49 (0)6251-70585-0



Twin Busch Ibérica S.L. | Pol. Ind. El Pla de Llerona | Calle Holanda 1
E-08520 Les Franqueses del Vallès (Barcelona)

Tel.: +34 937 645 953 | www.twinbusch.es | E-Mail: info@twinbusch.es