



TW X-11

Desmontadoras de ruedas

twinbusch.es



Instalación, servicio y mantenimiento



Lea minuciosamente este manual de instrucciones antes de poner en funcionamiento la TW X-11. 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

ÍNDICE

| | |
|--|--------------|
| Introducción/Aplicación | 4 |
| Instrucciones de seguridad | 4 |
| Advertencias | 4 |
| Datos técnicos | 5 |
| Transporte | 5 |
| Desembalaje | 5 |
| Requisitos del lugar de trabajo / descripción general | 5 |
| Descripción general / Denominación | 6 |
| Instrucciones de montaje | 7-9 |
| Conexión neumática y eléctrica | 9 |
| Funcionamiento de la máquina | 10 |
| Pruebas de funcionamiento | 11 |
| Funcionamiento de la unidad de pedal / Sobre la cabeza de montaje | 12 |
| Montaje de neumáticos | 13-16 |
| • Presionado del neumático | |
| • Tensado del neumático | |
| • Desmontar el neumático | |
| • Instalar el neumático | |
| Almacenamiento | 17 |
| Mantenimiento | 18 |
| Búsqueda y solución de fallos | 19 |
| Lista de piezas de despiece / Croquis / diagrama de cableado | 20-30 |

Introducción / Aplicación

La máquina automática de montaje de neumáticos está diseñada únicamente para desmontar / montar neumáticos.

Precaución: Utilice la máquina sólo para los fines para los que está diseñado, no utilice la máquina Para otros propósitos.

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

Advertencia:

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

Instrucciones de seguridad

El uso de la máquina de montaje de neumáticos sólo está reservado para personas capacitadas y calificadas.

Use siempre ropa protectora apropiada, como: gafas de protección, guantes de montaje, protección para los oídos, máscara facial y zapatos de seguridad (S3).

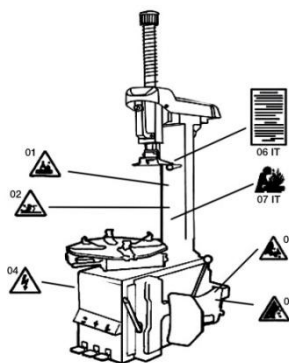
Cualquier cambio en la máquina de montaje de neumáticos, sin el permiso del fabricante,

Puede ocasionar averías y daños a la máquina.

En este caso, la garantía del fabricante caduca. Por cualquier daño,

Repararlos de inmediato o sustituir las partes correspondientes mediante la lista de piezas de recambio (véase el apéndice).

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



Advertencias

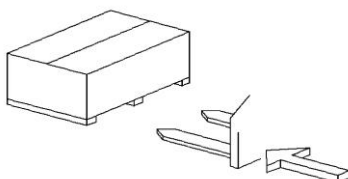
- No coloque las manos debajo del cabezal de montaje durante el funcionamiento.
- No coloque las manos entre las mordazas durante el funcionamiento.
- No coloque las manos en el talón del neumático durante el desmontaje.
- Tenga en cuenta que el sistema está debidamente conectado a tierra.
- No ponga los pies entre el cucharón de la pala y la carcasa de la máquina durante el funcionamiento.
- Observe todas las advertencias.
- Esta máquina está equipada sin protección mecánica contra la expansión del neumático.
- Los diámetros de los neumáticos y las llantas deben ser idénticos y no deben presentar defectos.
- No exceda 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 las manos y el cuerpo alejados durante el inflado de los neumáticos.

Datos técnicos

| TW X-11 | |
|-------------------------------|---------------|
| Intervalo de sujeción externo | 10" hasta 21" |
| Intervalo de sujeción dentro | 12" hasta 24" |
| Rueda (máx.) | 41" (1040 mm) |
| Ancho de la rueda (máx.) | 14" (355 mm) |
| Fuerza de empuje | 2500 kg |
| Conexión de aire comprimido | 8-10 bar |
| Fuente de alimentación | 230 V o 400 V |
| Potencia de accionamiento | 1,1 KW |
| Nivel de ruido | <70 dB |
| Peso aproximado | 211 kg |

Transporte

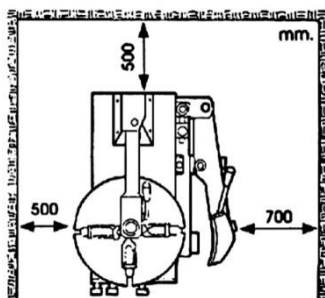
La máquina debe ser transportada con una carretilla elevadora. (Ver figura).



Desembalaje

Retire cuidadosamente el embalaje de la máquina. Asegúrese de que todas las piezas están como en la lista de piezas de repuesto Mostrado. Si faltan piezas o están dañadas, póngase en contacto con el fabricante o distribuidor lo antes posible.

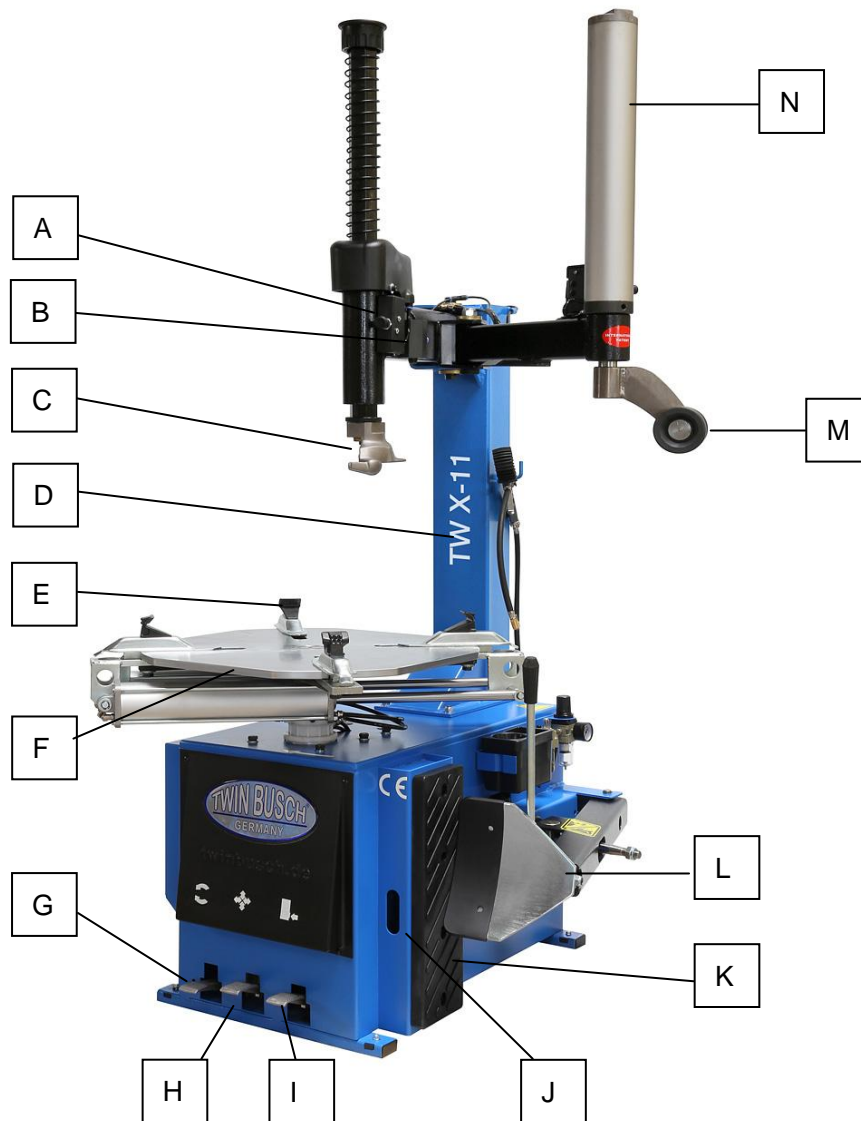
Requisitos del lugar de trabajo



Seleccione la estación 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 nivel de tierra para asegurar la máquina. El espacio de trabajo requiere separación de cada pared como se muestra en la figura anterior.

Nota:

La máquina de montaje de neumáticos no debe utilizarse en entornos potencialmente explosivos.

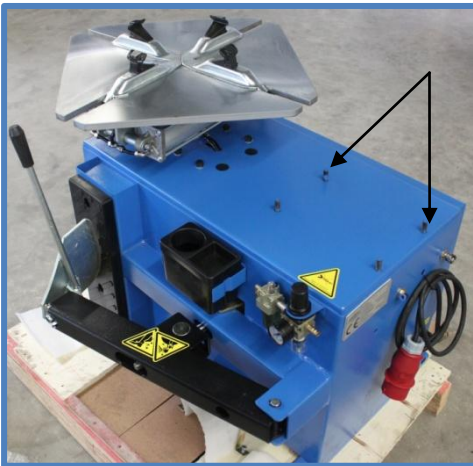


- | | | | |
|---|-------------------------------|---|-------------------------------------|
| A | Ajuste del brazo de montaje | J | Hierro de montaje de almacenamiento |
| B | Brazo oscilante | K | Almohadilla de goma |
| C | Cabezal de montaje | L | Palanca de prensado |
| D | Columna principal | M | Prensatelas |
| E | Cilindro de mordaza | N | Cilindro |
| F | Mesa giratoria | | |
| G | Montaje del pedal direccional | | |
| H | Pedal de mordaza | | |
| I | Pedal de alivio de presión | | |

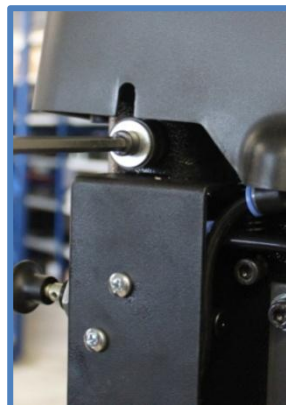
Instrucciones de montaje TW X-11



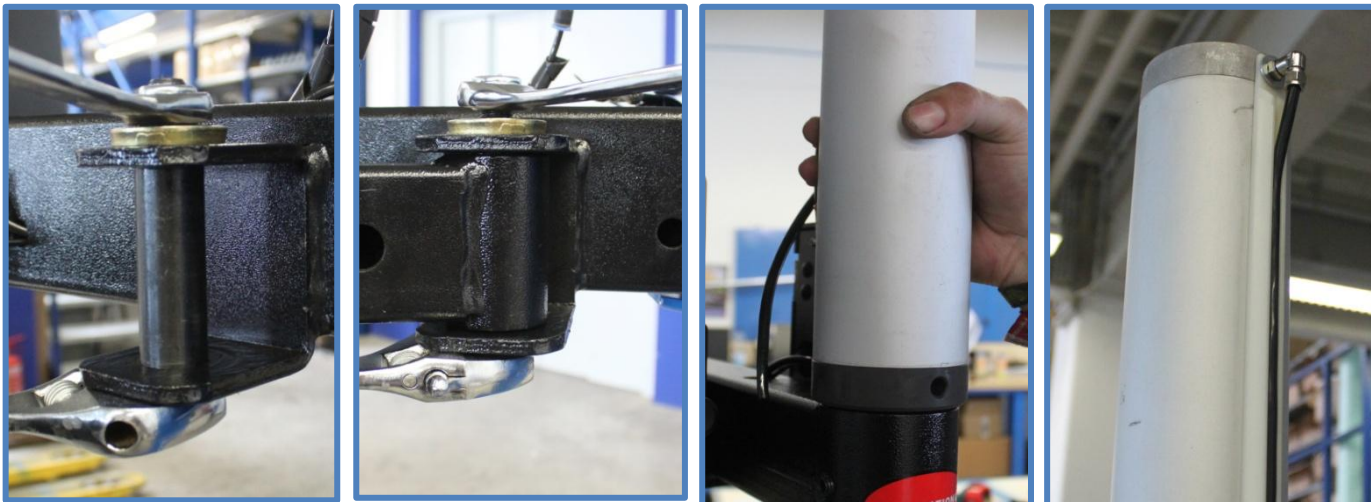
Desembalar la máquina y comprobar todas las piezas entregadas.



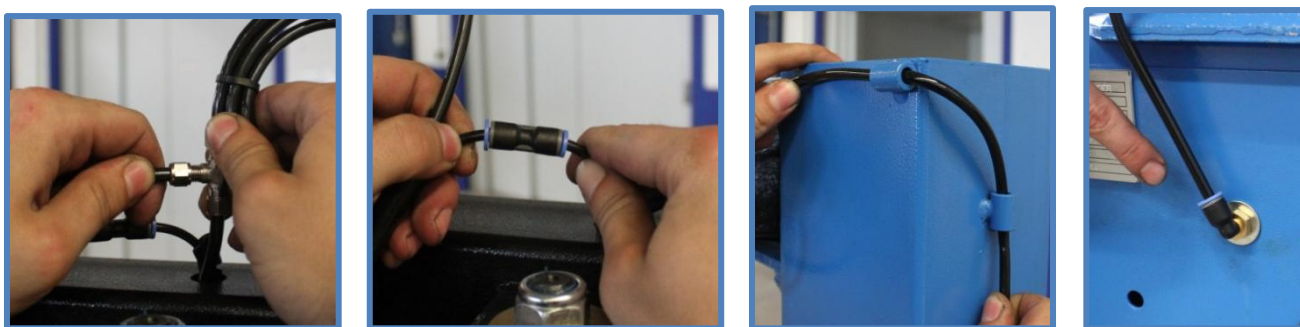
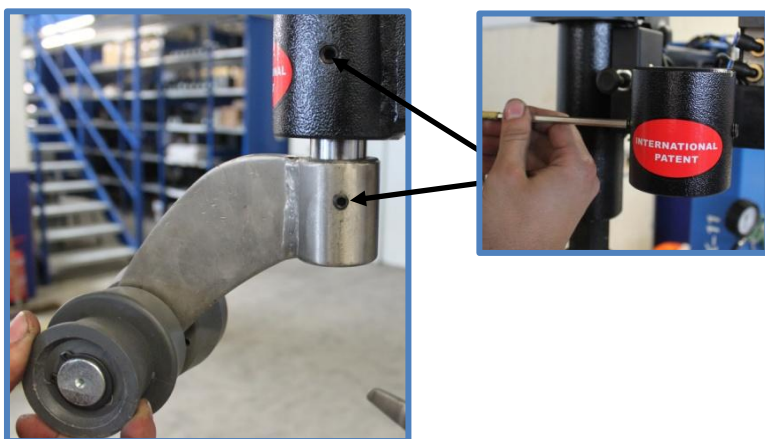
Montar las columnas principales y asegurar con las tuercas suministrados.



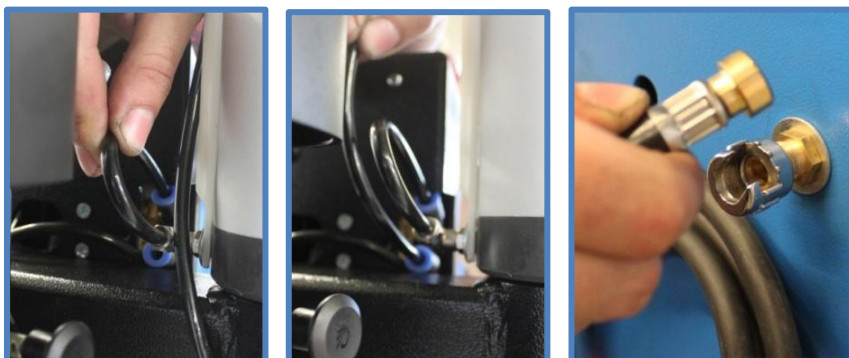
Sujete la varilla hexagonal (hex) y retire el tornillo y la placa de seguridad. A continuación, coloque la tapa, el muelle y la tapa de tope.



Monte el brazo auxiliar y el cilindro de presión, apriete los tornillos *Allen*.



Conecte las líneas de aire y sujete como se muestra en las figuras.





Montar el caucho de tope de la paleta de *jogging* con la correspondiente tuerca.
Pulse el botón del *joystick*.

Conexión neumática

- 1) Presione el pedal para asegurarse de que las mordazas de la mesa giratoria no se abran inesperadamente para evitar lesiones.
- 2) Conecte la máquina de montaje del neumático al sistema de aire comprimido, utilizando la manguera de aire (Diámetro interno de 7-8 mm). Se recomienda una presión de aire de 8 ~ 10 bar.
- 3) La presión del aire no debe exceder 10 bar. Si no lo hace puede anular la garantía.



Atención: La presión del sistema de aire comprimido no debe superar los 10 bar. Por favor, instalar un reductor de presión si la presión es superior a 10 bar.

Conexión eléctrica

Antes de realizar una conexión eléctrica, compruebe que la tensión de red es la misma que en la placa de características. Es esencial que el sistema esté equipado con una puesta a tierra correcta.

La máquina debe ser conectada por un electricista cualificado con un enchufe de 400 V (16 A CEE) o con un enchufe de 230 V CEE 7/4 (dependiendo del modelo).

Atención: La alimentación / potencia de la máquina de montaje de neumáticos está indicada en la máquina, Compruebe el voltaje.

Cualquier trabajo sobre la conexión eléctrica sólo puede ser realizado por personal profesional.


El fabricante no se hace responsable de los daños causados por el incumplimiento de los reglamentos.





Advertencia: Mantenga las manos y el cuerpo lejos de las partes móviles de la máquina de montaje de neumáticos. No use cadenas, brazaletes o ropa suelta. Las etiquetas ilegibles y que faltan deben ser reemplazadas inmediatamente. No utilice esta máquina si faltan señales de advertencia. Mantenga las etiquetas libres para el operador.

El funcionamiento de la máquina

Pedales:

Montaje pedal rotación placa 

Mordazas de sujeción del pedal 

Neumático depresor de pedal 

Instrucciones de control

Unidades de control (como se muestra en la vista general):

Cabezal de montaje (C) - se puede levantar automáticamente 2-3 mm cuando el bloqueo está bloqueado.

El pedal de la mordaza de sujeción (H), se utiliza para abrir o cerrar las cuatro mordazas (E) en el plato giratorio.

El pedal depresor (I) se utiliza para accionar el depresor (L).

El pedal de giro (G) se utiliza para girar el plato giratorio (F) en sentido horario / antihorario.

Pruebas de funcionamiento

Antes de comenzar a trabajar, verifique que la máquina de montaje de neumáticos funcione correctamente.

Presione hacia abajo para girar el plato giratorio en el sentido de las agujas del reloj.

Presione el pedal direccional hacia arriba (con el dedo bajo el pedal) alrededor del plato giratorio Sinistrórsum.

Pulse el pedal de activación para abrir el brazo de jogging. Resolverlo para volver a cerrarlo.

Presione el pedal del mandril para abrir las cuatro mandíbulas, presione de nuevo para cerrar las mandíbulas. Mantenga el pedal en la posición central para mantener las mordazas en la posición actual.

Presione el botón de la manija de bloqueo. Posteriormente, el brazo horizontal y vertical en esta posición. El cabezal de montaje se eleva automáticamente por el borde de la llanta aproximadamente 2-3 mm.

Pulse de nuevo este botón para desbloquear el brazo.

El funcionamiento de la máquina de montaje de neumáticos consta de tres pasos de trabajo.

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



Peligro:

Los siguientes requisitos deben ser cumplidos antes de cualquier paso de trabajo:

No use ropa suelta. Use siempre ropa de protección adecuada, por ejemplo: gafas de protección, guantes de montaje, protección para los oídos, máscara facial y zapatos de seguridad (S3).

Asegúrese de que el aire del neumático esté completamente drenado y retire todos los pesos de las ruedas de la llanta.

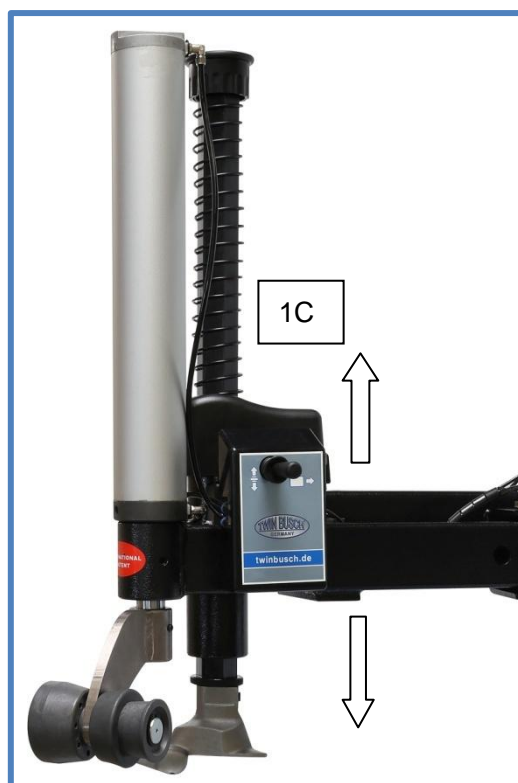
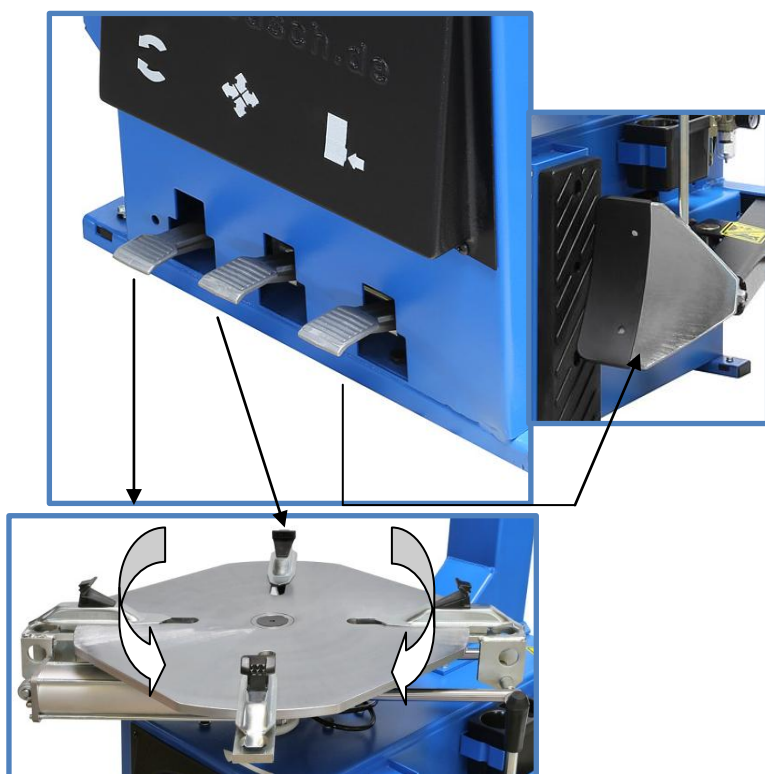
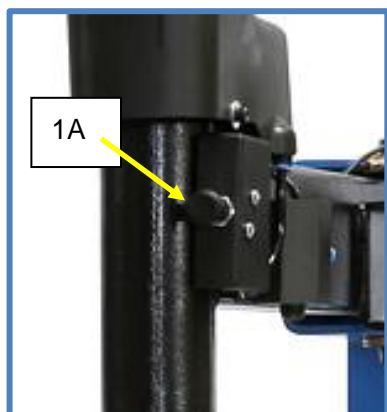
Unidad de pedaleo | Nota para el cabezal de montaje:

Nota para bloquear el cabezal de montaje:

El cabezal de montaje (1B) se eleva automáticamente de 2 a 3 mm cuando está bloqueado.

- (1A) Para ajustar la distancia entre la cabeza de montaje y la llanta.
- Pedal de mordaza de sujeción: Se utiliza para abrir las cuatro mordazas de sujeción de la placa de montaje O cerca.
- Pedal de presión de los neumáticos: Se utiliza para controlar el brazo de alivio de presión.
- Placa de montaje Pedal giratorio: Se utiliza para girar la placa de montaje en sentido horario / antihorario.

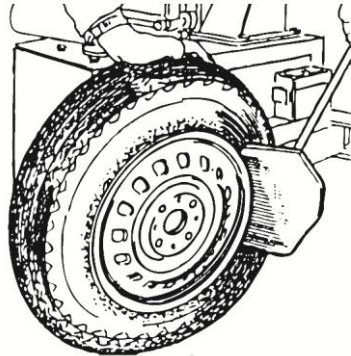
El joystick se utiliza para controlar el brazo auxiliar hacia arriba o hacia abajo (1C).



Montaje de neumáticos

Precaución: Antes de comenzar el trabajo, retire los pesos de equilibrado en ambos lados de la llanta.

Presionando el neumático



Tenga cuidado al presionar el neumático. El brazo de empuje se mueve rápidamente y con fuerza poderosa, es decir, cuando se acciona el pedal de presión del neumático, pueden producirse lesiones o moretones en el área de trabajo del brazo de empuje.

- Vaciar completamente el aire del neumático, luego desatornillar el inserto de la válvula.
- Para evitar lesiones, cierre las cuatro mordazas del plato giratorio. Cuando las mandíbulas se abren, pueden ocurrir lesiones. Nunca toque el cordón mientras afloja.
- Abra el brazo pulsador manualmente empujándolo hacia afuera, coloque la rueda contra el amortiguador de goma. Coloque la pala contra el talón a 10 mm del borde de la llanta como mostrado anteriormente.
- Presione el pedal de liberación para empujar el cubo contra el neumático. Repita el procedimiento anterior en diferentes posiciones alrededor del neumático y en ambos lados del neumático hasta que el neumático se libera completamente.

Apretando la rueda

- Retire todos los pesos del reborde.
- Lubrique el talón del neumático y la llanta con una pasta adecuada para el montaje del neumático.
- Apriete la llanta en el plato giratorio desde dentro o fuera.
- Presionar el pedal del mandril hasta la mitad para colocar las cuatro mordazas del mandril, coloque la rueda en el centro de la mesa giratoria, presione el pedal de la mordaza de sujeción hasta que la rueda esté asegurada por las mordazas de sujeción.

Precaución: *No sujete las manos debajo de la rueda mientras aprieta/presiona la rueda.*

- Sujete la rueda desde el exterior (diámetro de la rueda de 10 "a 21").
- Sujete la rueda desde el interior (diámetro de la rueda de 12 "a 24").

Desmontar el neumático



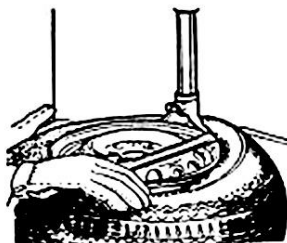
Para evitar accidentes, mantenga las manos y otras partes de su cuerpo lejos de las partes móviles durante el funcionamiento.

Mueva la cabeza de montaje al 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.

Peligro:

Para los bordes con los radios levantados, la cabeza de montaje puede dañar los rayos, utilice por favor una cabeza plástica del montaje (disponible como accesorio)

Utilice la plancha de montaje entre el talón del neumático y la sección delantera del cabezal de montaje y mueva el neumático sobre el cabezal de montaje como se muestra en la figura siguiente.



Nota:

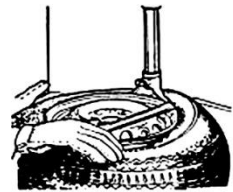
Con el fin de no dañar la manguera del neumático, es aconsejable llevar a cabo este paso con la válvula aproximadamente a 10 cm a la derecha del cabezal de montaje. Con el hierro de montaje mantenido en posición, como se muestra en la figura anterior, gire el tocadiscos en sentido horario presionando completamente el pedal direccional.

- Continuar hasta que el neumático esté completamente separado de la llanta.

Nota:

El neumático puede ser empujado fuera de la cabeza de montaje en función de la edad. Para evitar esto, gire el plato giratorio a 1 - 2 cm hacia la izquierda con la plancha de montaje en posición como se muestra y luego gírelo en el sentido de las agujas del reloj.

- Retire la manguera si la manguera está desgarrada.
- Repita la sección (desmontaje del neumático) para el otro lado del neumático.
- Mueva el brazo de montaje hacia la derecha.
- Retirar el neumático de la llanta.



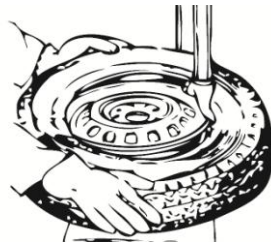
Montaje del neumático

Compruebe el neumático y la llanta.

Precaución: Asegúrese de que el neumático y el aro coinciden (del mismo tamaño) para evitar daños. Compruebe que no haya daños en el neumático o llanta. Reemplace si está dañado. Particularmente en el caso de llantas de aluminio, pueden producirse pequeñas grietas internas. Esto ya no se utiliza.

Montaje de neumáticos:

- Reemplace la válvula del neumático.
- Lubrique el talón y la llanta del neumático con la pasta de montaje recomendada por el fabricante.
- Apriete el reborde según la sección "Sujeción de la rueda"
Cuando se ha quitado la llanta del plato giratorio.
- Coloque la válvula del neumático a la altura del cabezal de montaje.
- Coloque el neumático en el borde, observando el sentido de marcha del neumático.
- Vuelva a colocar el brazo de montaje en la posición de montaje, como se describe en el apartado "Desmontaje de neumáticos".
- Mantenga las manos alejadas de la llanta para evitar lesiones durante este proceso.
- Mueva el neumático de manera que el cordón se coloque debajo de la parte frontal del cabezal de montaje y contra el borde de la parte trasera del cabezal de montaje.



- Presione el talón del neumático sobre la brida de la llanta, presione el pedal direccional (Sentido de rotación en el sentido de las agujas del reloj) hasta que el reborde del neumático esté completamente sobre la brida de la llanta.
- Para neumáticos con neumático, insértelo.
- Presione el pedal del mandril y quite la rueda del plato giratorio.

Tenga en cuenta:

El plato giratorio gira hacia la derecha durante el montaje o desmontaje; girar hacia la izquierda es sólo para la corrección.

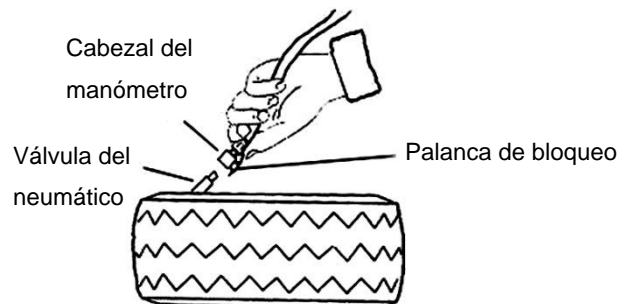
Inflado del neumático

Importante: La inflado del neumático puede ser peligroso. Siga cuidadosamente las instrucciones. La rotura del neumático puede causar lesiones graves.

El neumático puede estallar debido a las siguientes causas:

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

Inflado del neumático

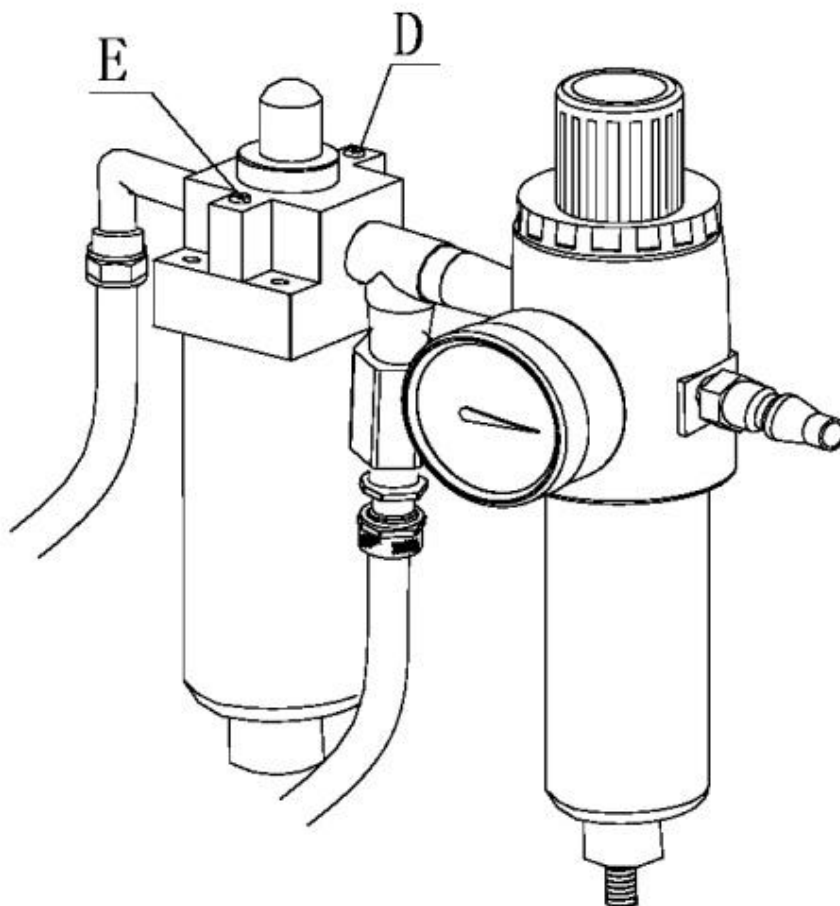


- Retire la tapa de la válvula y desenrosque el inserto de la válvula.
- Coloque la manguera de llenado del neumático en la válvula del neumático hasta el tope y llene el neumático.

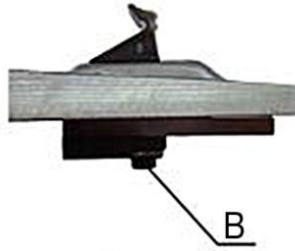
Si el neumático es difícil de alcanzar, llénelo lentamente y tome descansos para permitir que el neumático se asiente. Apriete primero el neumático a aprox. 3,3 bar (presión de salto máxima) para que las protuberancias salten sobre las jorobas. Y descansa contra la brida de la llanta. Compruebe si las características del talón están separadas uniformemente de la brida de la llanta. Drenar el aire, atornillar el inserto de la válvula correctamente e inflarlo a la presión de aire prescrita para el vehículo.

Almacenamiento

Si la máquina no se utiliza durante un período prolongado de tiempo, desconecte la alimentación eléctrica y aire comprimido de la máquina. Limpiar y lubricar todas las partes móviles. Escurrir el aceite y el agua de la unidad de mantenimiento. Proteger el dispositivo contra el polvo y la suciedad con una película de cubierta.



Mantenimiento



Precaución: Haga reparar la máquina únicamente por personal cualificado. Antes de efectuar el mantenimiento, tire siempre de la clavija de red y mantenga el enchufe en el área de mantenimiento.

Apague el aire comprimido, desconecte la manguera de aire de la unidad de mantenimiento y presione el pedal depresor 3 - 4 hacia abajo para permitir que el aire restante escape.

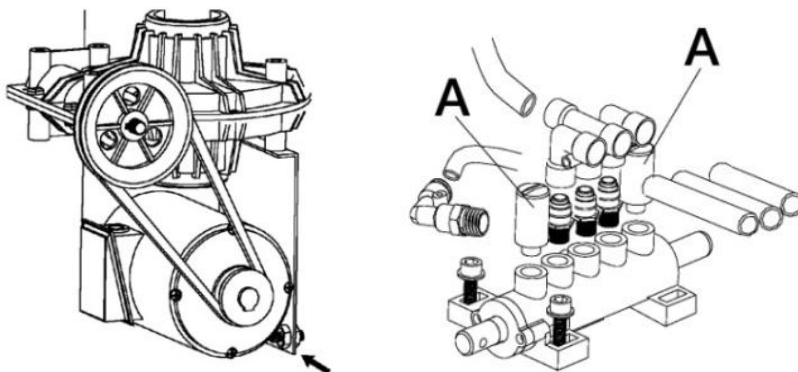
Con el fin de mantener la máquina en buenas condiciones y prolongar la vida útil, es necesario realizar un mantenimiento periódico de acuerdo con las instrucciones del manual del usuario. De lo contrario, se afectará el funcionamiento y la fiabilidad de la máquina, o se producirán lesiones personales.

- Mantener el área de trabajo alrededor de la máquina limpio y evitar que el polvo penetre en alguna de sus partes.
- Mantenga la columna hexagonal limpia y lubrique regularmente para que esté en buen estado.
- Se puede mover.
- Mantenga el brazo de montaje limpio y lubrique regularmente para que pueda moverse fácilmente.
- Limpie y lubrique diariamente la mesa giratoria, las **válvulas del silenciador** y los rieles guía.
- Limpie y lubrique todas las otras piezas móviles cada semana.
- Compruebe 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 (figura a la izquierda).
- Limpiar las válvulas de las pinzas de sujeción y del neumático cada 6 meses (ilustración de la derecha).
- Después de 20 días de uso, apriete los tornillos de fijación debajo del plato giratorio.

Limpie las válvulas de las pinzas de sujeción y el cono del neumático

Siga los siguientes pasos:

- Retire la cubierta lateral de la carcasa.
- Desenroscar las válvulas del silenciador de la mordaza y las pinzas de sujeción (figura izquierda / A)
- Limpiar las válvulas con aire comprimido (si están defectuosas, sustituir las).



Búsqueda y solución de fallos

| Problema | Motivo | Solución |
|---|--|--|
| El plato giratorio gira en una sola dirección o no gira en absoluto. | Interruptor defectuoso | Sustituir |
| | Correa-V suelta | Volver a tensar |
| | Motor defectuoso | Compruebe el cable. Sustituir el motor si está defectuoso. |
| Las mordazas se abren o se cierran demasiado lentamente. | Fuga de aire comprimido | Corregir fuga/sustituir piezas defectuosas. |
| | Cilindro defectuoso | Sustituir cilindro. |
| | Válvulas del silenciador sucias. | Sustituir o limpiar siguiendo siempre las instrucciones. |
| El cabezal de montaje toca siempre la llanta durante el funcionamiento. | La placa de bloqueo se instalado de manera incorrecta. | Reemplazar o fijar siguiendo siempre las instrucciones. |
| El pedal no puede volver a su posición inicial. | Muelle de retorno dañado. | Sustituir muelle de retorno. |
| Neumáticos sin fuerza de prensado o demasiado lento. | Válvulas del silenciador sucias. | Sustituir o limpiar siguiendo siempre las instrucciones. |

Modelo neumático

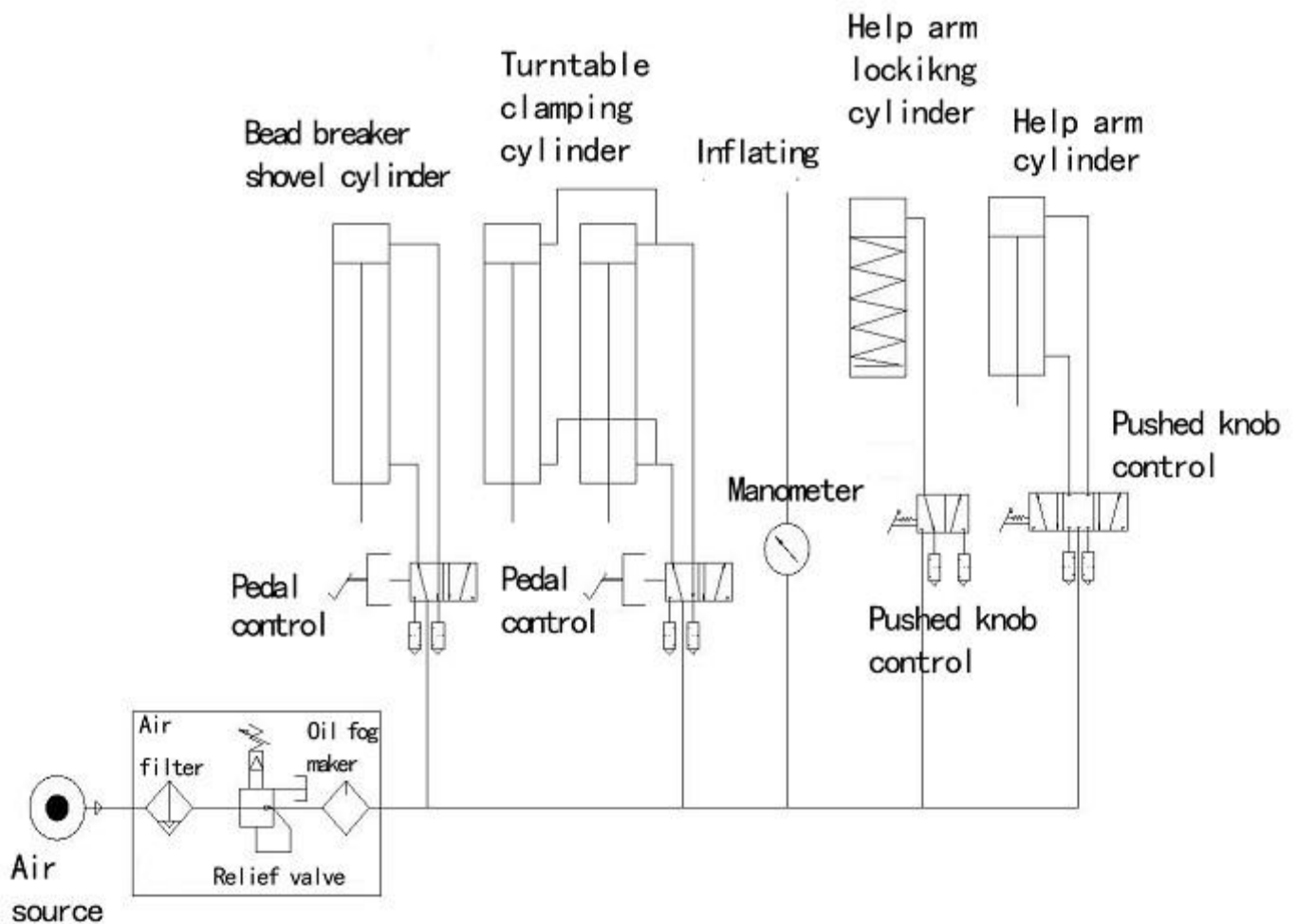
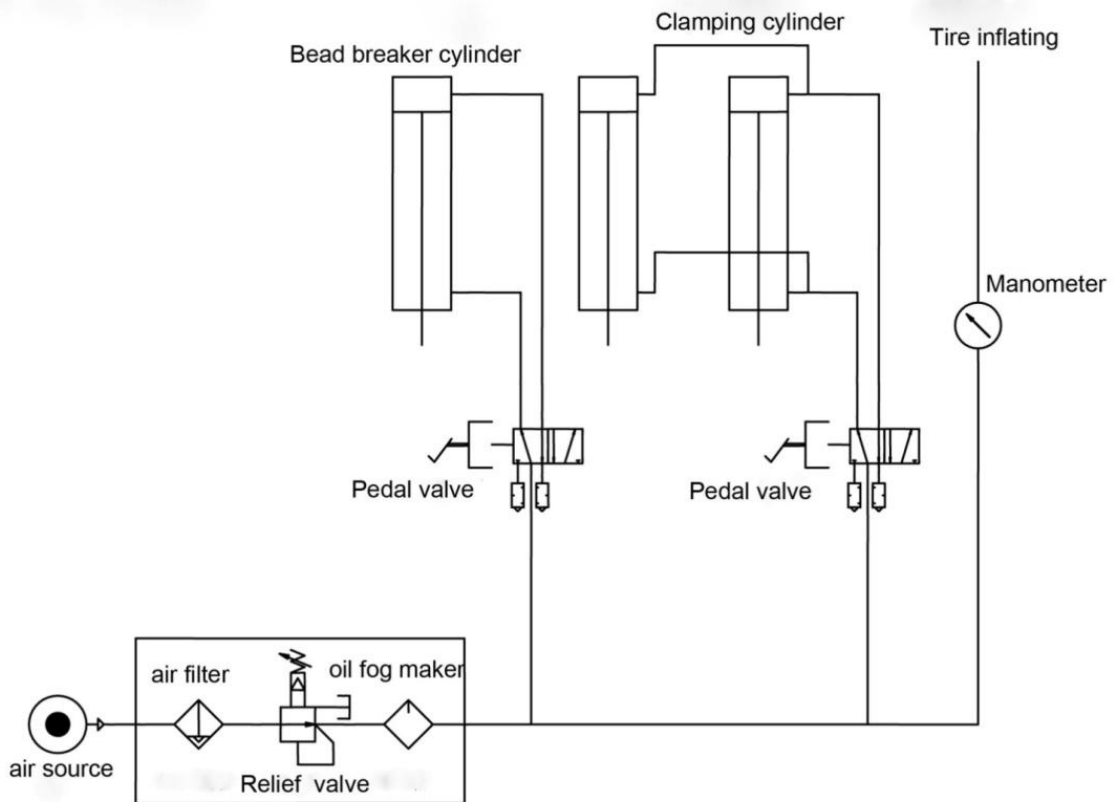
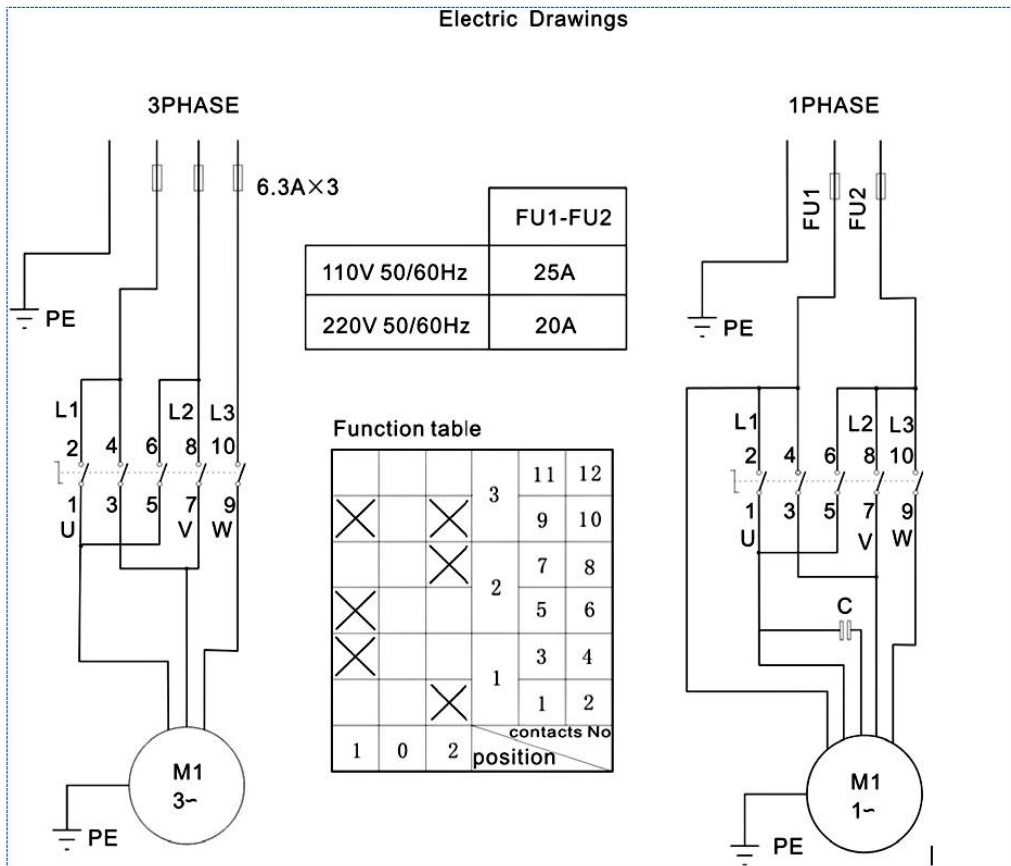
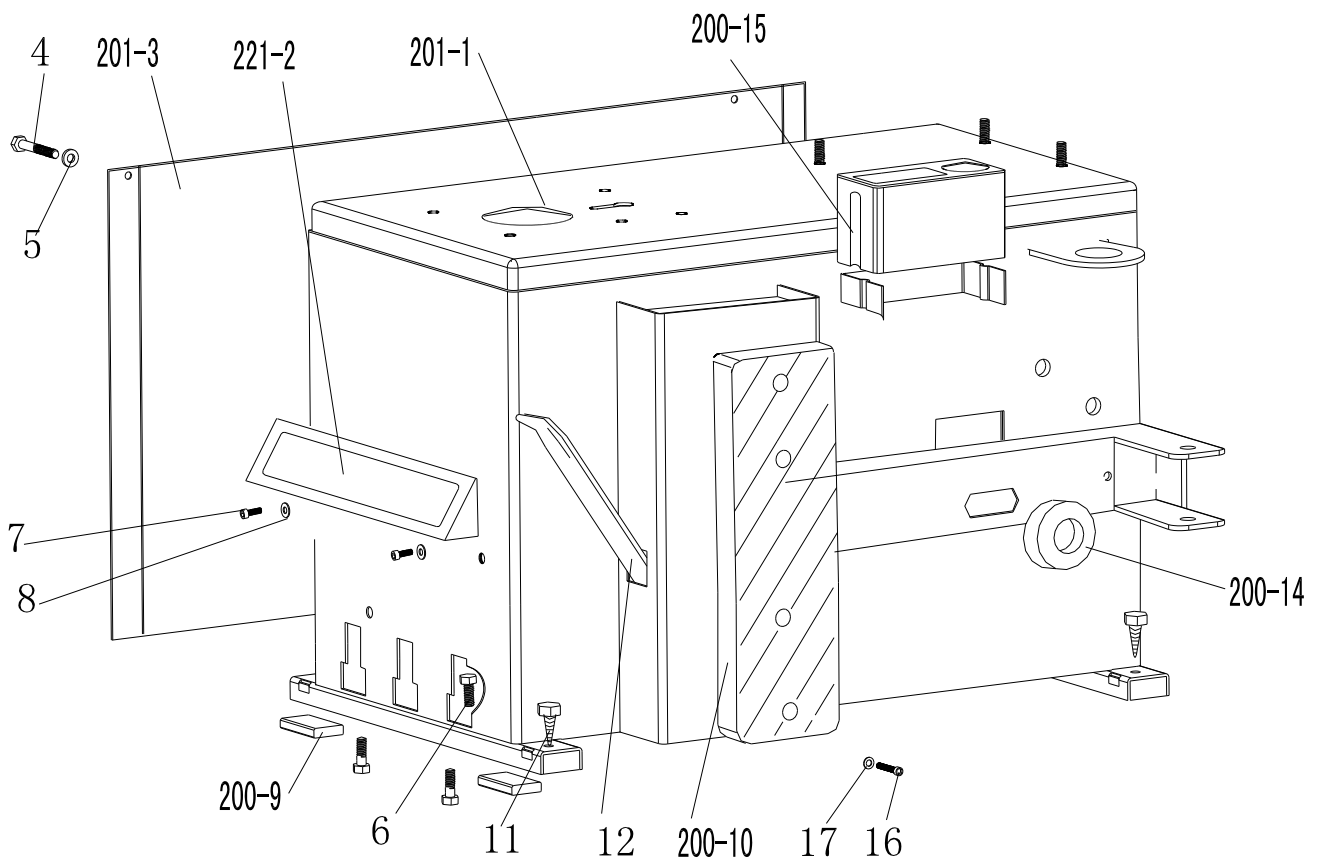


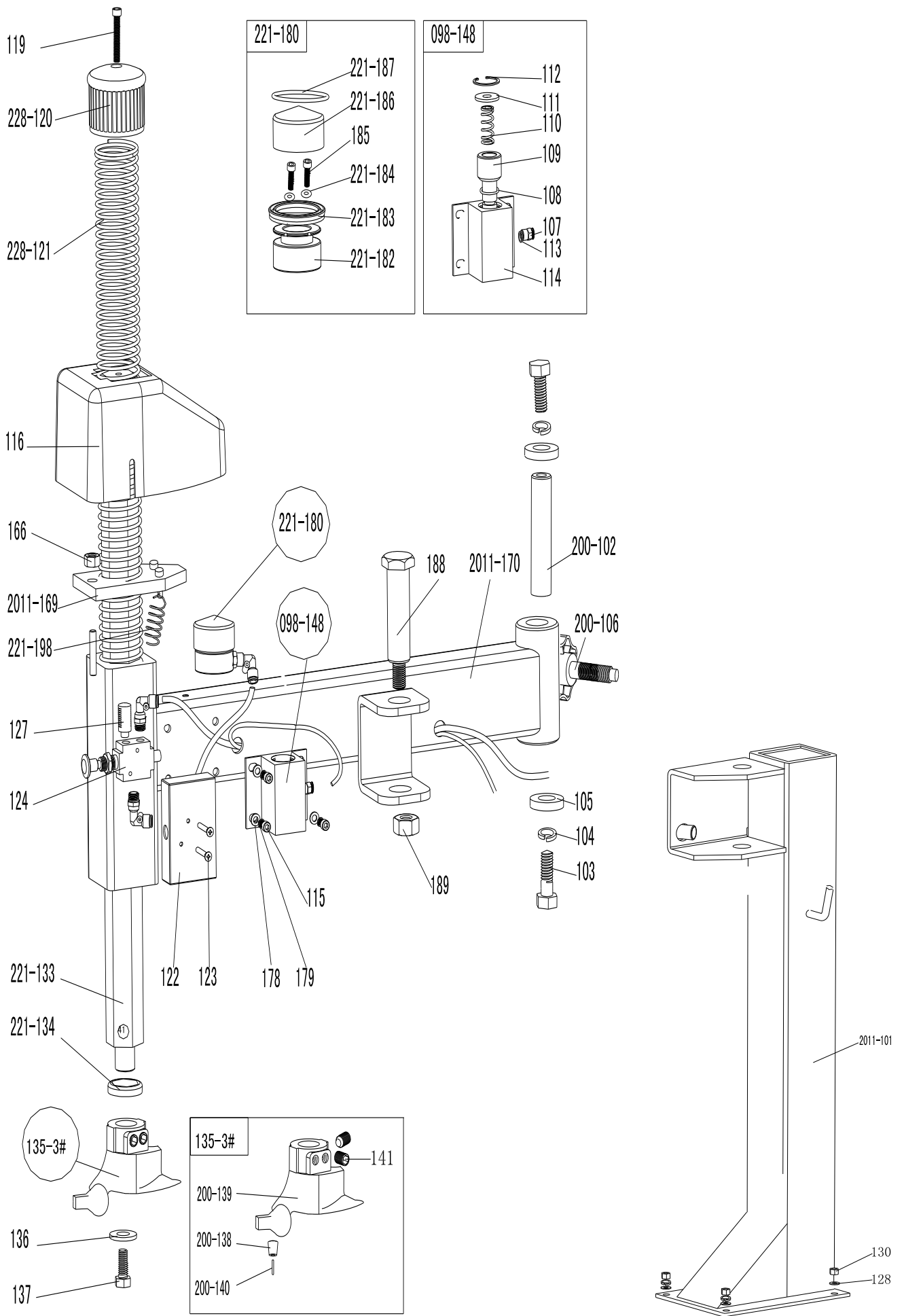
Diagrama de cableado



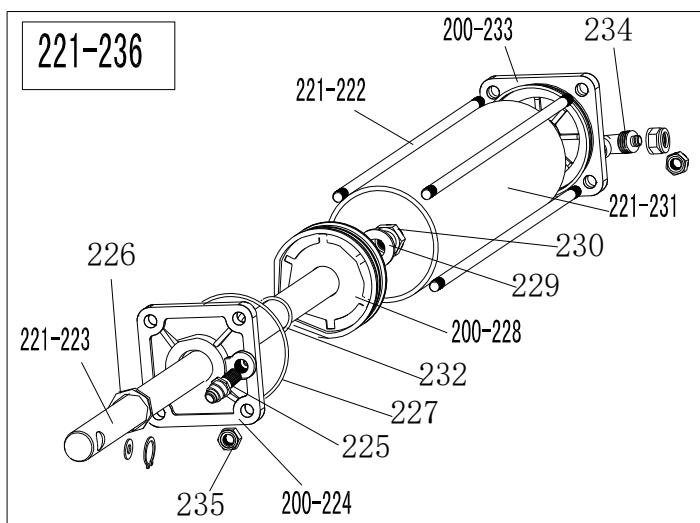
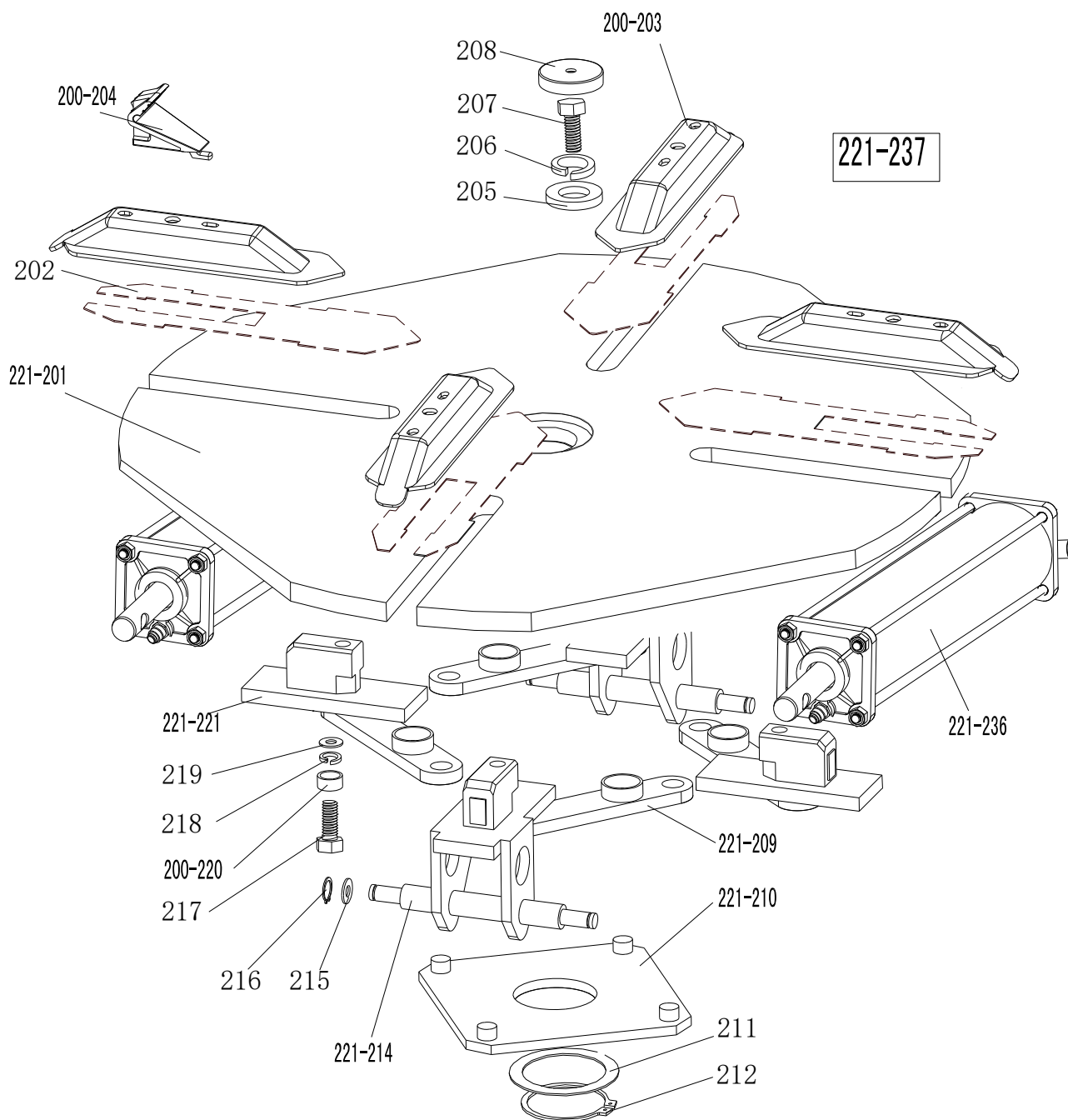
Lista de piezas de despiece



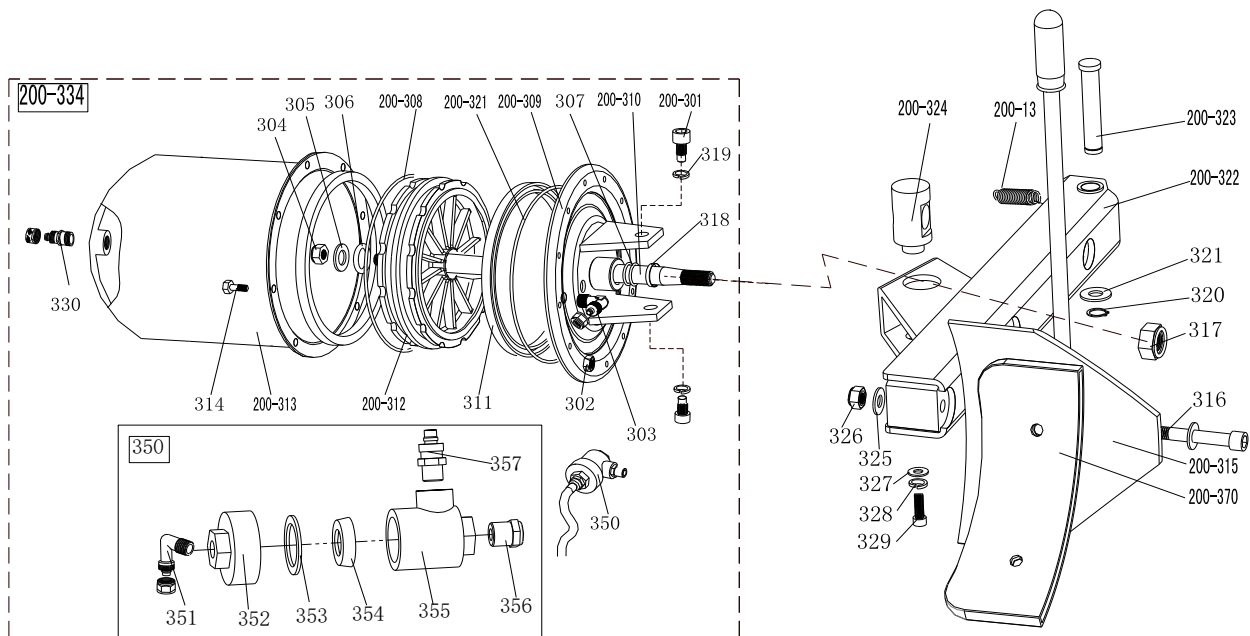
| | | |
|--------|-----------------|----------------------------|
| 201-1 | CX-201-010000-0 | Machine body |
| 221-2 | CZ-221-080000-0 | Pedal front cover |
| 201-3 | CX-201-020000-0 | Left cover |
| 4 | B-010-060101-0 | Hex socket head bolt M6×10 |
| 5 | B-040-061412-1 | Flat washer Ø6*14*1.2 |
| 6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



| | | |
|----------|------------------|--------------------------------|
| 2011-101 | CX-2011-250000-0 | Square column |
| 200-102 | CX-200-190000-0 | Swing arm pin |
| 103 | B-014-140351-0 | Outer hex bolt M14x35 |
| 104 | B-050-140000-0 | Spring washer Ø14 |
| 105 | CX-200-140000-0 | Big washer |
| 200-106 | C-200-350000-0 | Column adjust handle |
| 107 | S-010-050004-0 | Quick stright union M5- Ø 4 |
| 108 | S-000-030355-0 | O-seal 30X3.55 |
| 109 | CX-007-180600-0 | 098 Swing arm spring plate |
| 110 | C-007-180700-0 | 098 Swing arm spring |
| 111 | CX-007-180800-0 | 098 Swing arm plate washer |
| 112 | B-055-300002-0 | Snap ring Ø30(hole) |
| 113 | S-000-005200-0 | O-seal Ø 5.6X2 |
| 114 | CX-098-080000-0 | 098 Pneumatic lock barrel |
| 115 | B-010-060201-0 | Hex socket head bolt M6X20 |
| 116 | C-298-480000-0 | Locking plate cap |
| 119 | B-010-100301-0 | Hex socket head bolt M10x30 |
| 228-120 | C-228-490000-0 | Vertical arm cap |
| 228-121 | C-228-390000-0 | Vertical arm spring |
| 122 | C-098-090000-0 | Locking switch box |
| 123 | B-017-040301-0 | cross head screw M4*30 |
| 124 | S-030-010414-2 | Hand valve |
| 127 | S-023-010801-0 | Muffler 1/8" |
| 221-133 | CX-221-160000-0 | Vertical arm |
| 221-134 | C-228-520000-0 | Vertical arm washer |
| 135-3# | CW-113-020003-0 | Complete mount/demount head 3# |
| 200-138 | CX-200-150200-0 | Mount/demount head pulley |
| 200-139 | C-200-150100-3 | Mount/demount head 3# |
| 200-140 | C-200-150400-0 | Hex round pin |
| 141 | B-007-120161-0 | Hex socket head bolt M12X16 |
| 136 | CX-200-170000-0 | Mount/demount head flat washer |
| 137 | B-014-100251-0 | Outer hex bolt M10x25 |
| 098-148 | | Complete 098 Pneumatic lock |
| 166 | B-001-100001-0 | Self-locking nut M10 |
| 2011-169 | CX-298-22000-0 | Hex locking board 2011 |
| 2011-170 | CX-211-180000-0 | Swing arm 2011 |
| 178 | B-040-061210-1 | Flat washer Ø6 |
| 179 | B-050-060000-0 | Spring washer Ø6 |
| 221-180 | | Complete locking cylinder |
| 221-182 | C-221-090100-0 | locking cylinder piston |
| 221-183 | S-005-050065-0 | V- seal 60*50*6.5 |
| 221-184 | S-000-005200-0 | O- seal Ø 5.6*2 |
| 185 | B-010-060551-0 | Hex socket head bolt M6x55 |
| 221-186 | CX-221-090200-0 | locking cylinder cover Ø 60 |
| 221-187 | S-000-052200-0 | O- seal Ø52*2 |
| 188 | CX-098-030000-0 | Pressing arm pin (right) |
| 189 | B-001-160001-1 | Self-locking nut M16*1.5 |
| 221-198 | C-221-400000-0 | Hex locking board spring |

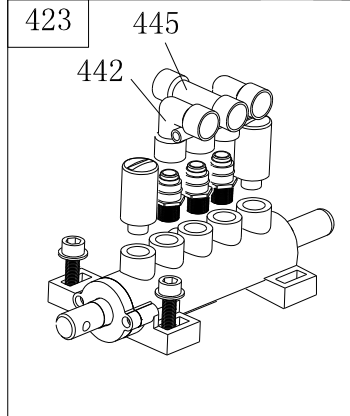
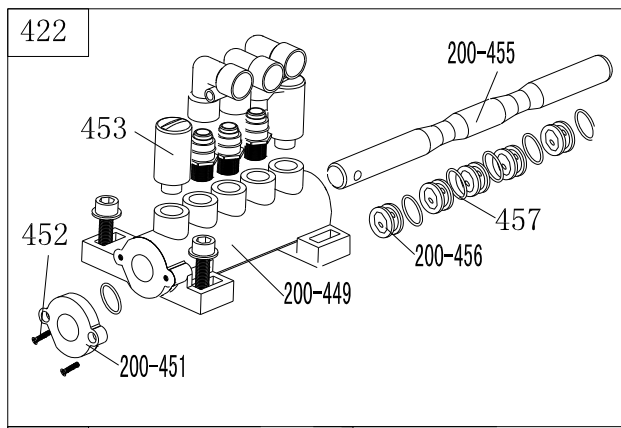
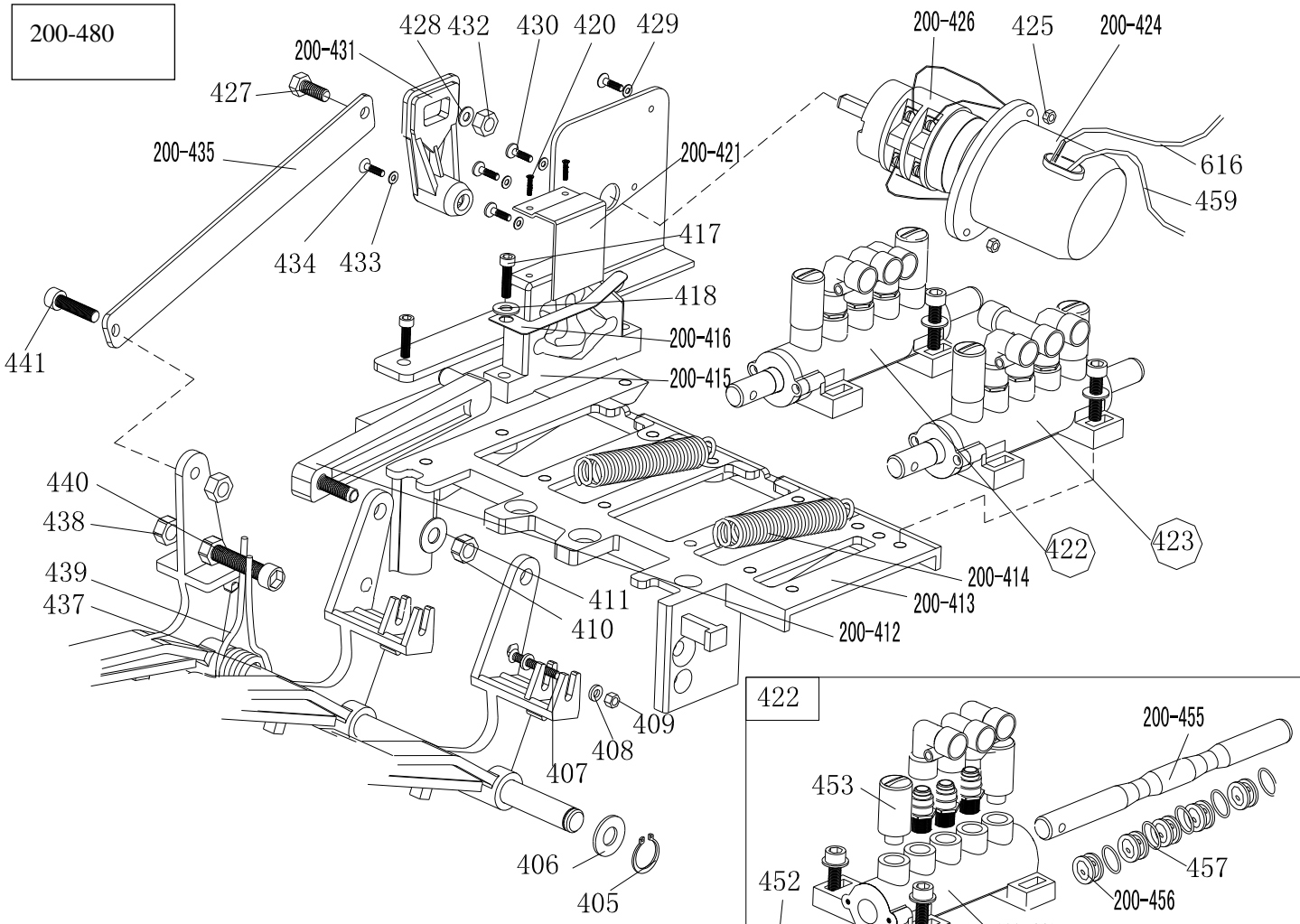


| | | |
|---------|-----------------|---|
| 221-201 | CX-221-130000-0 | Turntable assembly 615 |
| 202 | CX-221-120300-0 | Jaw sliding plate(optional) |
| 200-203 | CX-200-120000-0 | Jaw cap assembly |
| 200-204 | C-200-570000-0 | Jaw 200 |
| 205 | CX-200-140000-0 | Big washer |
| 206 | B-050-160000-0 | Spring washer Ø16 |
| 207 | B-014-160401-0 | Outer hex boltM16×40 |
| 208 | C-200-440000-0 | Turntable cap |
| 221-209 | CX-221-310000-0 | Connection rod assembly 615 |
| 221-210 | CX-221-280000-0 | Square turntable 615 |
| 211 | CX-200-290000-0 | Square turntable washer |
| 212 | B-055-650001-0 | Snap ring Ø65 (shaft) |
| 221-214 | CX-221-110000-0 | Jaw slide guide with pin |
| 215 | B-040-122520-1 | Flat washer Ø12X25X2 |
| 216 | B-055-120001-0 | Snap ring Ø12 (shaft) |
| 217 | B-014-120801-0 | Hex socket head bolt M12×40 |
| 218 | B-046-122050-1 | Teeth locking washer Ø12x20.5x1 |
| 221-237 | CW-104-021100-0 | Complete square turntable 615 |
| 219 | B-040-123030-1 | Flat washer Ø12X30X3 |
| 200-220 | CX-200-300000-0 | Connection rod nut |
| 221-221 | CX-221-110100-0 | Jaw slide guide without pin |
| 221-222 | C-221-100400-0 | Threaded connection rod 393 |
| 221-223 | C-221-100200-0 | Clamping cylinder piston rod 400 |
| 200-224 | C-200-100100-0 | Clamping cylinder cover without handle |
| 225 | S-011-010808-0 | Straight union 1/8"-Ø8 |
| 226 | S-005-020075-0 | V- seal 20*28*7.5 |
| 227 | S-000-063265-0 | O- seal 63*2.65 |
| 200-228 | C-200-540000-0 | Clamping cylinder piston Ø70 |
| 229 | B-040-122520-1 | Flat washer Ø12X25X2 |
| 230 | B-004-120071-1 | Nut M12X7X1.75 |
| 221-231 | C-221-100500-0 | Clamping cylinder barrel 360 |
| 232 | S-000-019262-0 | O- seal Ø19.6X2.62 |
| 200-233 | C-200-100300-0 | Clamping cylinder cover with handle |
| 234 | S-018-010808-0 | Union 1/8-Ø8 |
| 235 | B-001-080001-0 | Self-locking nut M8 |
| 221-236 | CW-105-021101-0 | Complete clamping cylinder |



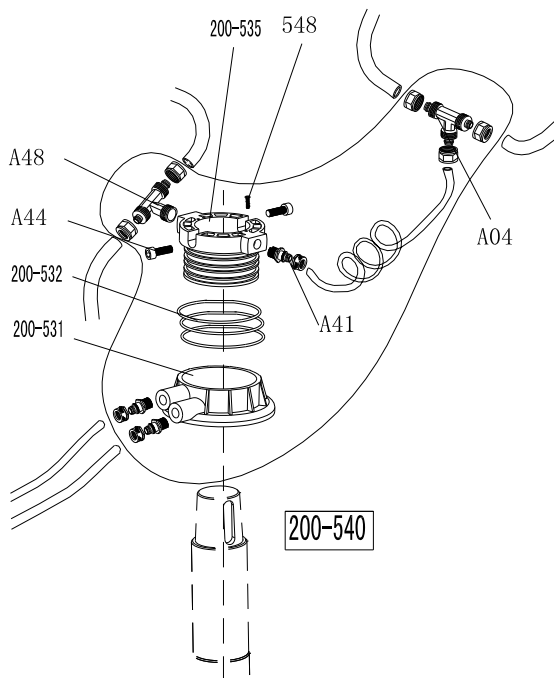
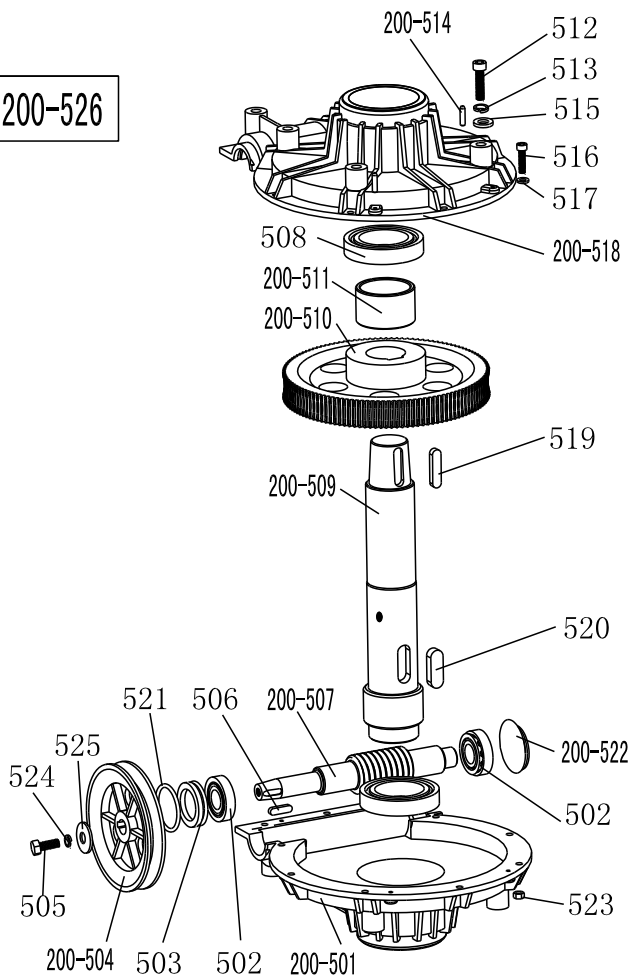
| | | | | | |
|---------|-----------------|--------------------------------|---------|-----------------|---|
| 200-13 | C-200-360000-0 | Bead breaker arm spring | 320 | B-055-160001-0 | Snap ring Ø16 |
| 200-301 | B-010-140301-0 | Hex socket head bolt M14×30 | 321 | B-040-162820-1 | Flat washer |
| 302 | B-001-060001-0 | Self-locking nut M6 | 200-321 | S-000-175500-0 | O-seal Ø173.4x5.3 |
| 303 | S-018-010408-0 | Union (90°) 1/4-Ø8 | 200-322 | CX-200-030000-0 | Bead breaker arm 200 |
| 304 | B-004-160001-1 | Nut M16*1.5 | 200-323 | CX-200-040000-0 | Bead breaker pin |
| 305 | B-040-162820-1 | Flat washer Ø16*28*2 | 200-324 | CX-200-050600-0 | Bead breaker cylinder rotating pin |
| 306 | S-000-016265-0 | O-seal Ø 16*2.65 | 325 | B-040-122520-1 | Flat washer Ø12*24*2 |
| 307 | S-000-020265-0 | O-seal Ø 20*2.65 | 326 | B-001-120001-0 | Self-locking nut M12 |
| 200-308 | S-000-180500-0 | O-seal 180x5 | 327 | B-040-083030-1 | Flat washer Ø8*30*3 |
| 200-309 | CX-200-050500-0 | Bead breaker cylinder cover | 328 | B-050-080000-0 | Spring washer Ø8 |
| 200-310 | C-200-050100-0 | Bead breaker cylinder piston | 329 | B-014-080201-0 | Outer hex bolt M8×20 |
| 311 | S-005-168115-0 | V-seal 185X168X11.5 | 330 | S-011-010808-0 | Straight union1/8-Ø8 |
| 200-312 | C-200-050200-0 | Bead breaker cylinder piston | 200-334 | CW-108-020000-0 | Complete Bead breaker cylinder |
| 200-313 | CX-200-050300-0 | Bead breaker cylinder barrel | 350 | CW-112-209800-0 | Bead breaker cylinder exhaust valve |
| 314 | B-010-060161-0 | Hex socket head bolt M6×16 | 351 | S-012-010808-0 | Union (90°)1/8-Ø8 |
| 200-315 | CX-200-070000-0 | Bead breaker shovel assembly | 352 | C-098-600200-0 | Bead breaker cylinder haust valve cover |
| 316 | B-010-120901-0 | Hex socket head bolt M12×90 | 353 | C-098-600400-0 | Seal washer |
| 317 | B-004-160001-1 | Self-locking nut M16*1.5 | 354 | C-098-600300-0 | Bidirectional seal |
| 318 | U-006-000001-2 | Guide belt | 355 | C-098-600100-0 | Bead breaker cylinder |
| 200-370 | C-200-070600-0 | Bead breaker shovel protection | 356 | S-023-010401-6 | Muffler |
| 319 | B-050-140000-0 | Spring washer Ø14 | 357 | S-010-010408-0 | Straight union1/8-Ø8 |

200-480



| | | | | | |
|---------|-----------------|--|---------|-----------------|--------------------------------|
| 200-401 | C-200-060400-0 | Reverse switch pedal | 429 | B-040-040000-1 | Flat washer Ø 4 |
| 221-402 | C-221-060300-0 | 5-way valve pedal(right) | 430 | B-024-040161-0 | Cross-round head screw M4*16 |
| 405 | B-055-120001-0 | Snap ring Ø12 | 200-431 | C-200-530000-0 | Reverse switch handle |
| 406 | B-040-122520-1 | Flat washer Ø12*24*2 | 432 | B-001-060001-0 | Self-locking nut M6 |
| 407 | B-024-040301-0 | Cross head screw M4X30 | 433 | B-040-030000-1 | Flat washer Ø3 |
| 408 | B-040-040000-1 | Flat washer Ø 4 | 434 | B-017-030161-0 | Cross head screw M3X18 |
| 409 | B-001-040001-0 | Self-locking nut M4 | 200-435 | CX-200-060600-0 | Pedal connection rod |
| 410 | B-001-080001-0 | Self-locking nut M8 | 437 | CX-200-060700-0 | Pedal front shaft |
| 411 | B-040-081715-1 | Flat washer Ø8*17*1.5 | 438 | B-004-080001-0 | Nut M8 |
| 200-412 | C-200-061300-0 | Cam connection rod | 439 | C-200-370000-0 | Pedal twist spring |
| 200-413 | C-200-060100-0 | Pedal support board | 440 | B-010-080501-0 | Hex socket head bolt M8x50 |
| 200-414 | C-200-380000-0 | Pedal Spring | 441 | B-010-080201-0 | Hex socket head bolt M8x20 |
| 200-415 | C-200-061500-0 | Cam | 442 | S-012-010808-0 | Quick Union1/8- Ø 8 |
| 200-416 | C-200-810000-0 | Cam washer | 445 | S-016-010808-2 | Quick T-union1/8-2* Ø 8 |
| 417 | B-010-060201-0 | Hex socket head bolt M6x20 | 200-449 | C-200-060901-0 | 5-way valve barrel |
| 418 | B-040-061210-1 | Flat washer Ø6*12*1 | 200-451 | C-200-061100-0 | 5-way valve cover |
| 420 | B-019-290121-0 | Cross head self tapping screw | 452 | B-024-290121-0 | cross head screw ST2.9*14 |
| 200-421 | CX-200-060500-0 | Cam cover | 453 | S-023-010801-0 | Muffler 1/8" |
| 422 | CW-110-020000-0 | Complete 5-way valve for clamping cylinder | 200-455 | CX-200-061200-0 | 5-way valve rod |
| 423 | CW-110-020001-0 | Complete 5-way valve for bead breaker cylinder | 200-456 | C-200-061000-0 | 5-way valve rod spacer |
| 200-424 | C-200-061400-0 | Reverse switch cover | 457 | S-000-012400-0 | O-Seal 12*20*4 |
| 425 | B-004-040001-0 | Nut M4 | 459 | C2-000-103150-0 | Power supply cable |
| 200-426 | S-060-016000-1 | Reverse switch | 616 | C2-000-205150-0 | Motor cable |
| 427 | B-010-060201-0 | Hex socket head bolt M6x20 | 200-480 | CW-109-020000-0 | Complete 3-pedals assembly 200 |
| 428 | B-040-061210-1 | Flat washer Ø 6X12X1 | | | |

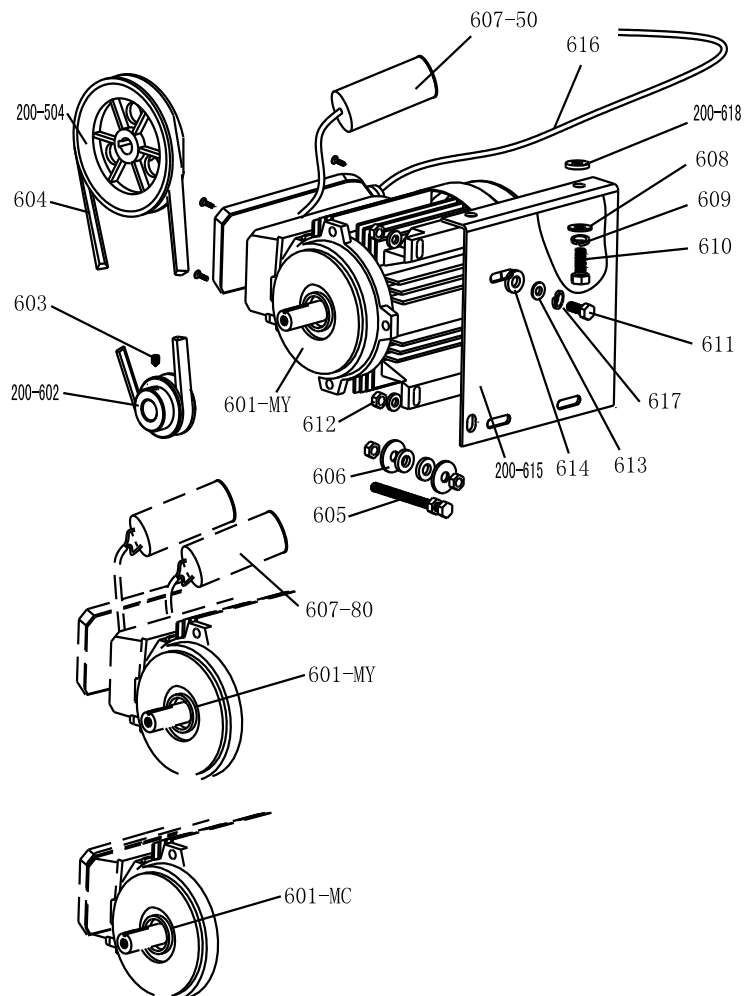
200-526

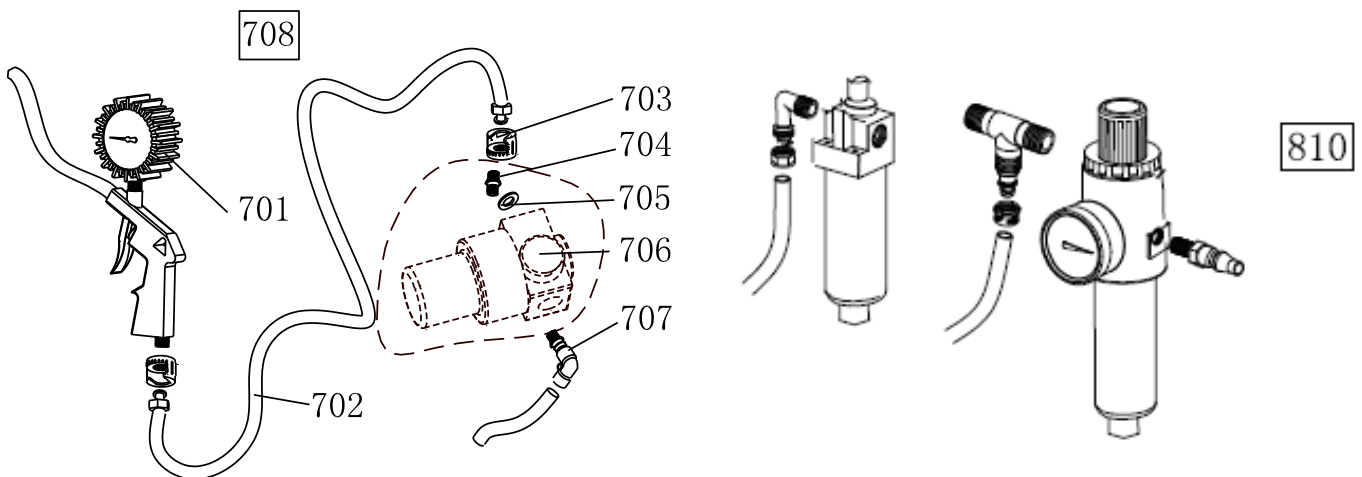
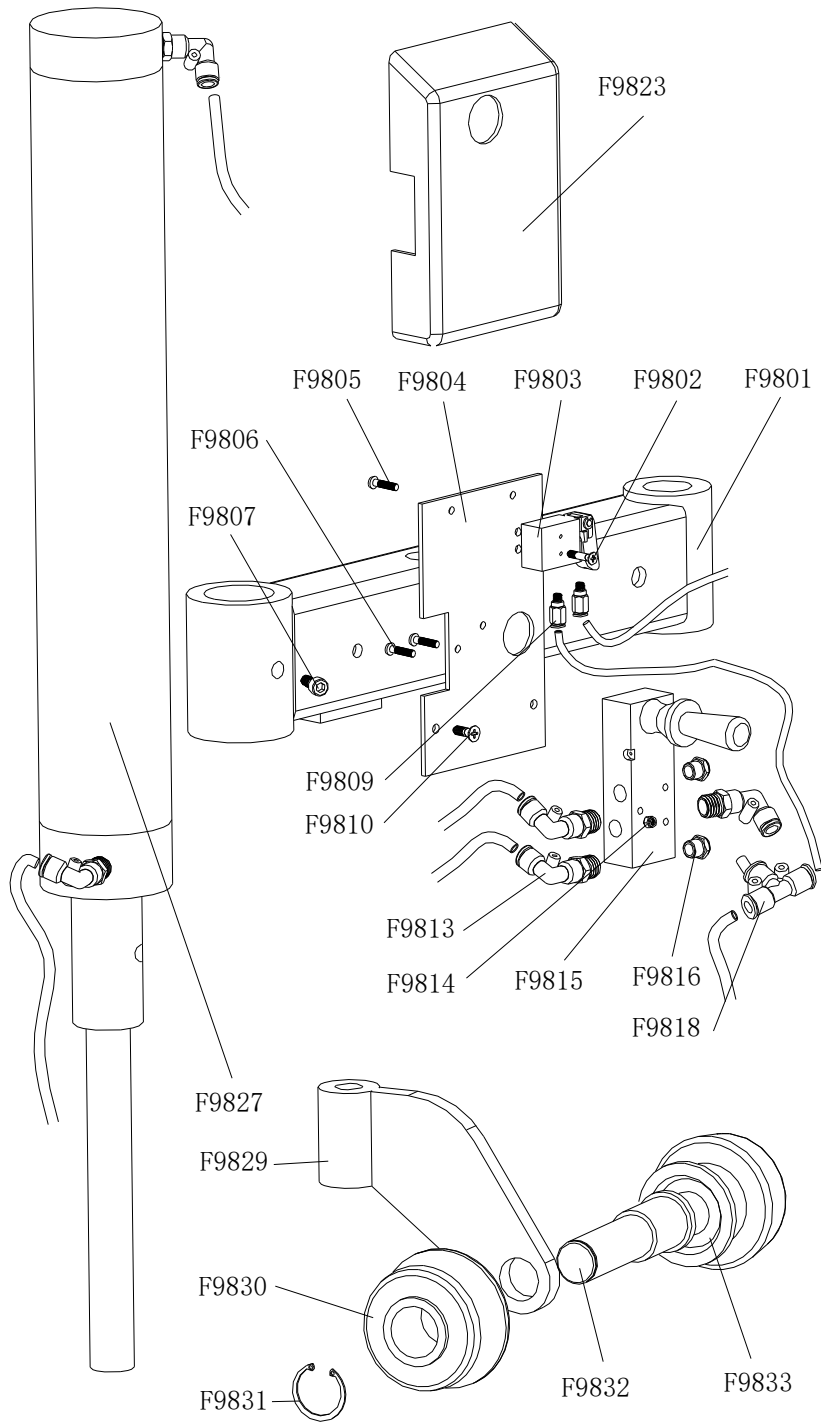


| | | |
|---------|-----------------|---|
| 200-501 | C-300-320302-0 | Gear box lower cover |
| 502 | S-040-030204-0 | Bearing 30204 |
| 503 | S-005-020080-1 | Gear box seal $\varnothing 20 \times 35 \times 8$ |
| 200-504 | C-200-320500-0 | Gear Belt pulley |
| 505 | B-014-080251-0 | Outer hex bolt M8×25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

| | | |
|---------|-----------------|-------------------------------------|
| A04 | S-015-000008-3 | T-union 3* $\varnothing 8$ |
| A44 | B-010-060161-0 | Hex socket head bolt M6×16 |
| A48 | S-017-010808-2 | Quick T-union |
| 200-531 | CZ-200-430100-0 | Rotating valve casing |
| 200-532 | S-000-059262-0 | O-seal 59.9X2.62 |
| 200-535 | CZ-200-430200-0 | Rotating valve mandrel |
| 537 | S-035-055080-0 | hose 5.5* $\varnothing 8$ |
| A41 | S-011-010808-0 | Straight union 1/8- $\varnothing 8$ |
| 548 | B-007-040061-0 | Hex socket head bolt M4X6 |
| 200-540 | CW-016-020000-2 | 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 80µf,110V |
| 607-50 | S-063-005000-0 | Capacitor 50µf,220V |
| 608 | B-040-102020-1 | Flat washer Ø10X20X2 |
| 609 | B-050-100000-0 | Spring washer Ø10 |
| 610 | B-014-100251-0 | Outer hex bolt M10X25 |
| 611 | B-014-080351-0 | Outer hex bolt M8X35 |
| 612 | B-004-080001-0 | Nut M8 |
| 613 | B-040-082220-1 | Flat washer φ8X22X2 |
| 614 | C-200-560000-0 | Motor rubber washer |
| 200-615 | CX-200-340000-2 | Motor support |
| 616 | CZ-000-205150-0 | Motor cable 5×1.0 |
| 617 | B-050-080000-0 | Spring washer φ8 |
| 200-618 | C-200-560000-0 | Motor rubber buffer |





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

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

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



La empresa

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

declara que la

Desmontadora de ruedas

TW X-11, TW X-19
(TW 1259, U259)

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:

EN60204-1:2006+A1:2009 parte 1

Tipo CE certificado de examen:

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

fecha de expedición: 20.03.2014
lugar de exposiciones: London
Espec. documentos no.: TF-C-0225-14-10-01-2A

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:
Bensheim, 08.12.14

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