

TWX-11 & TWX-11-G

INSTALLATION, BEDIENUNG UND WARTUNG



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

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines	1
2. Identifikation der Betriebsanleitung	1
3. Technische Daten	1
4. Modifikation des Produktes.....	2
5. Sicherheitsbezogene Informationen.....	2
5.1 Sicherheitshinweise	2
6. Übereinstimmung mit dem Produkt.....	4
7. Technische Spezifikation.....	4
7.1 Maschinenbeschreibung	4
8. Aufbau und Installation	6
8.1 Bodenverhältnisse	6
8.2 Aufbauanleitung.....	6
9. Maschineneinstellungen.....	11
9.1 Beschreibung der Bedieneinheit	11
9.2 Einstellen des Montagekopfs.....	12
9.3 Einstellen der Riemenspannung	12
10. Inbetriebnahme.....	14
10.1 Erste Funktionsprüfung	14
10.2 Demontage des Reifens.....	14
10.3 Montage des Reifens.....	15
11. Fehlersuche.....	16
12. Wartung.....	17
12.1 Nach längerer Nichtbenutzung der Maschine	18
12.2 Reinigung der Ventile an Spannklaue und Reifenabdrücker	19
12.3 Austauschen der Kunststoffgleiter.....	19
13. Anhang	20
13.1 Abmessungen der Reifenmontagemaschine	20
13.2 Schaltplan.....	21
13.3 Pneumatik	25
13.4 Detailzeichnung, Stück- und Ersatzteilliste	26

Weiterer Anhang:

- **EU-Konformitätserklärung**

Wichtige Informationen:

AUFBAU



Das Aufbauvideo zu dieser Maschine finden Sie auf YouTube: <https://youtu.be/OsDLtDVkd5Q> oder scannen Sie den QR-Code.



PRODUKTVORSTELLUNG



Das Produktvorstellungsvideo zu dieser Maschine finden Sie auf YouTube: https://youtu.be/y648V1_MS8k oder scannen Sie den QR-Code.





TIPS & TRICKS



In der Rubrik "Tips & Tricks" zeigen wir Ihnen einfache Lösungen, in Videos, um mit Ihren TWIN BUSCH® Produkten noch effizienter zu arbeiten. Unser Technikspezialist erklärt Ihnen die exakten Handgriffe.

https://www.twinbusch.de/product_info.php?products_id=238#horizontalTab4

24/7 Service Center:



Unser **24/7 Self-Service Center** ist eine mobile Website zur Selbstdiagnose bei Problemen mit Ihrer TWIN BUSCH® Hebebühne, Reifenmontage- oder Wuchtmaschine. Dort bieten wir Ihnen eine umfangreiche Video-Sammlung, in der von der Feineinstellung über die Wartung bis zum Austausch von Komponenten eine Vielzahl von relevanten Themen zu Ihrem TWIN BUSCH® Produkt behandelt wird.

Mit dem **24/7 Self-Service Center** steht Ihnen ein vielseitiges Werkzeug zur Verfügung, mit dessen Hilfe Sie lernen können, Ihre TWIN BUSCH® Hebebühne, Reifenmontage- oder Wuchtmaschine eigenständig zu warten und zu reparieren.

Um die Seite auf Ihrem Mobilgerät zu öffnen, besuchen Sie bitte twinbusch.com/qr oder scannen Sie den nebenstehenden QR-Code.

Bei TWIN BUSCH® Hebebühnen, die ab Mitte 2020 ausgeliefert wurden, finden Sie den QR-Code außerdem auf einem Aufkleber am Schaltkasten.

1. Allgemeines

Die automatische Reifenmontagemaschine **TWX-11 / TWX-11-G** mit Schwingarmdesign ist für die Demontage / Montage von Reifen entwickelt worden.

Besonderheiten des Produktes:

- **1A Verarbeitungsqualität**
- Produktion nach **ISO 9001**
- Seitlich schwenkbarer Montagekopf
- Exzenter-Verspannung des Montagekopfes
- Starker seitlicher Abdrückzylinder
- Selbstzentrierendes 4-Spannklaunen-System
- Großer Spannbereich für PKW und Kleintransporter von Außen 10" (254 mm) bis Innen 24" (610 mm)
- Für den Montagekopf auswechselbare Kunststoffgleiter zum Schutz der Felgen
- Kraftvoller E-Motor für Vor- und Rücklauf
- Spannklaunen aus Spezialstahl
- Hochwertiger Steuerblock zum gefühlvollen Spannen mit Stop Funktion
- Innenteile aus Edelstahl (Vorteil, kein Rost)

2. Identifikation der Betriebsanleitung

Betriebsanleitung der **TWX-11 & TWX-11-G**

der TWIN BUSCH® GmbH,
Ampèrestraße 1,
D-64625 Bensheim

Telefon: +49 6251-70585-0
Telefax: +49 6251-70585-29
Internet: www.twinbusch.de
Email: info@twinbusch.de

Stand: -01, 05.03.2026

File: TWX-11_TWX-11-G_Reifenmontagemaschine_Betriebsanleitung_de_01_20260305.pdf

3. Technische Daten

Abdrückkraft	2500 kg
Antriebsspannung	230 V / 400 V
Antriebsleistung	1,1 kW bei 230 V 0,75 KW bei 400 V
Absicherung	16 A (C/Träge)
Geräuschpegel	< 70 dB
Raddurchmesser max.	45" (1143 mm)
Felgenbreite max.	16" (406 mm)
Eigengewicht ca.	211 kg

Druckluftanschluss	8 - 10 bar
Spannbereich Außen	10" (254 mm) bis 21" (534 mm)
Spannbereich Innen	12" (305 mm) bis 24" (610 mm)
Geeignet für Motorradfelgen	Ja
Empfohlen für Nieder-Querschnitt-Reifen	Ja
Druckminderer mit Wartungseinheit	Ja
Spannteller Pneumatisch / Verstell- und Stoppbar	Ja
Dieses Produkt (400 V - Variante) benötigt für seinen ordnungsgemäßen Betrieb eine erhöhte Netzspannung und ist nicht mit einem zweipoligen Netzstecker ausgestattet. Die Installation nicht-steckerfertiger Geräte ist vom jeweiligen Netzbetreiber oder von einem eingetragenen Fachbetrieb vorzunehmen, der Ihnen auch bei der Einholung der ggf. notwendigen Zustimmung des jeweiligen Netzbetreibers für die Installation des Gerätes behilflich ist.	

4. Modifikation des Produktes

Die unsachgemäße Verwendung, sowie nicht mit dem Hersteller abgesprochene Modifikationen, Umbauten und Anbauten der Reifenmontagemaschine und all seiner Komponenten sind nicht erlaubt. Bei unsachgemäßer Installation, Bedienung oder Überlastung wird der Hersteller keine Haftung übernehmen. Ebenso erlischt die CE-Zertifizierung und die Gültigkeit des Gutachtens durch die unsachgemäße Verwendung. Sollten Änderungswünsche bestehen, so kontaktieren Sie zuvor Ihren Händler oder das fachkundige Personal der TWIN BUSCH® GmbH.

5. Sicherheitsbezogene Informationen

Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Reifenmontagemaschine in Betrieb nehmen. Bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen auf. Befolgen Sie die Anweisungen genau, um eine optimale Leistung der Maschine zu erzielen und Schäden durch unsachgemäße Bedienung zu vermeiden.

Vor der Inbetriebnahme sind sämtliche Verbindungen und Bauteile sorgfältig auf mögliche Beschädigungen zu prüfen.

Die TWIN BUSCH® GmbH übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch fehlerhafte Installation, unsachgemäße Nutzung, Überlastung oder ungeeignete Bodenverhältnisse entstehen.

5.1 Sicherheitshinweise

- Vor der Inbetriebnahme sind sämtliche Sicherheitshinweise sorgfältig zu lesen und vollständig zu verstehen.
- Die Bedienung der Maschine ist ausschließlich geschultem Fachpersonal gestattet.
- Pneumatische Anschlüsse dürfen nur von qualifizierten Personen vorgenommen werden.
- Unbefugten Personen ist der Aufenthalt im Arbeitsbereich untersagt.
- Die Steuerung darf nicht verlassen werden, solange sich die Maschine in Bewegung befindet.
- Hände und Füße sind stets von beweglichen Maschinenteilen fernzuhalten.
- Es darf keine Kleidung getragen werden, die von beweglichen Teilen erfasst werden könnte.

- Der Arbeitsbereich ist jederzeit sauber und ordentlich zu halten, um Unfälle zu vermeiden.
- Maschinenkomponenten sind regelmäßig auf ihre Beweglichkeit und Funktion zu überprüfen.
- Veränderungen oder Modifikationen an Maschinenteilen dürfen nur gemäß den Anweisungen des Herstellers vorgenommen werden.

5.2 Warnhinweise und Symbole

Bitte achten Sie genau auf die dargestellten Symbole und machen Sie sich mit deren Bedeutung für die zukünftige Bedienung der Maschine vertraut.



Warnung vor elektrischer Spannung – Achten Sie auf Verletzungen durch elektrische Spannung. Beachten Sie, dass das System fachgerecht geerdet ist.



Hinweis –Während des Betriebs dürfen sich die Hände niemals zwischen den Spannbacken befinden.



Hinweis –Während des Betriebs dürfen keine Hände in den Bereich des Reifenwulstes gelangen.



Hinweis –Während des Betriebs dürfen sich die Füße niemals zwischen der Abdrückschaufel und dem Gehäuse befinden.



Hinweis –Während des Betriebs dürfen sich die Hände niemals unter dem Montagekopf befinden.



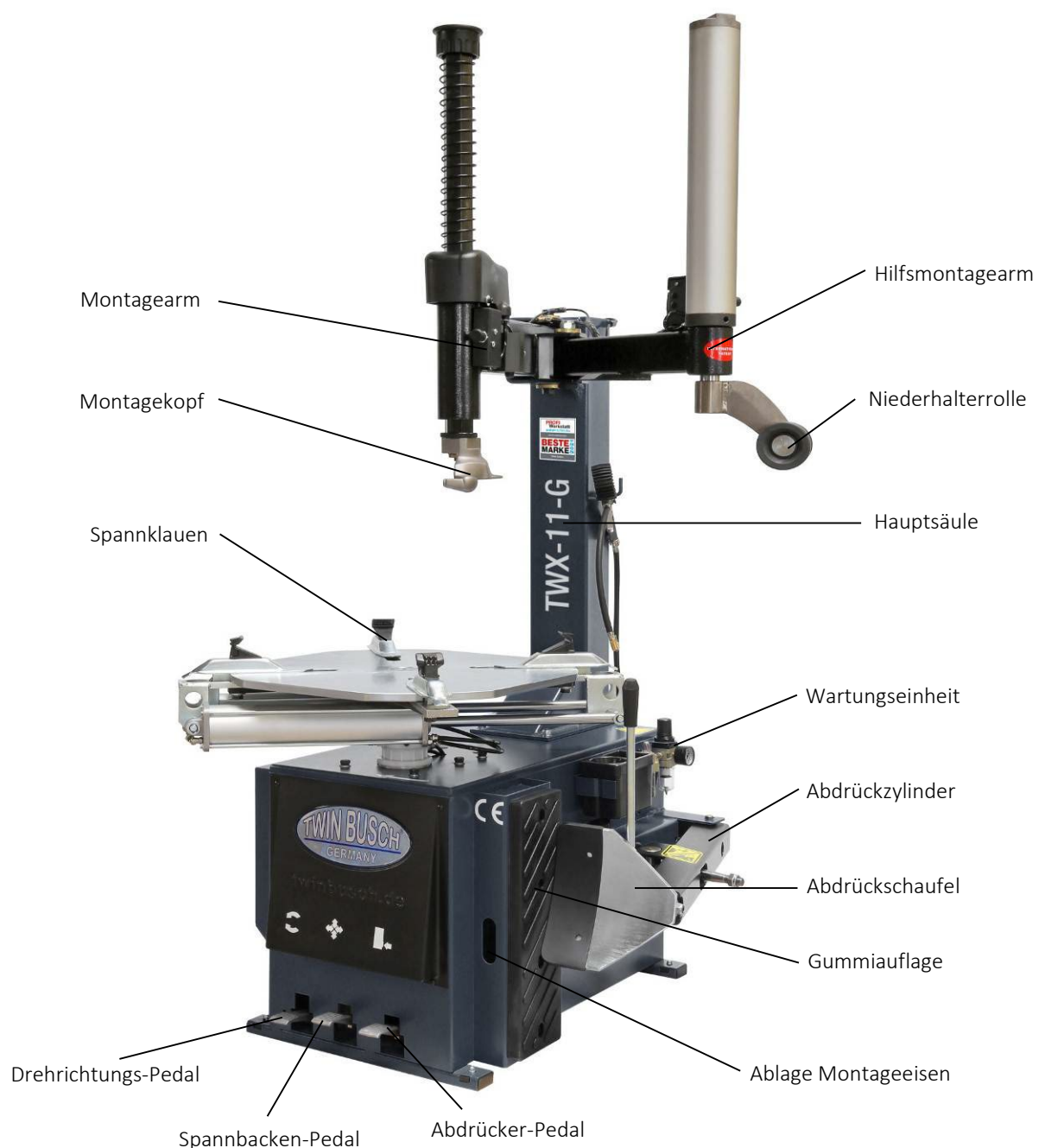
Hinweis – Der vom Hersteller empfohlene Reifendruck darf keinesfalls überschritten werden. Ein zu hoher Druck kann zur Explosion des Reifens führen und schwere Verletzungen bis hin zum Tod des Bedieners verursachen. Während des Aufpumpens sind Hände und Körper unbedingt vom Reifen fernzuhalten, um Verletzungen durch plötzliches Versagen zu vermeiden.

6. Übereinstimmung mit dem Produkt

Die Reifenmontagemaschine TWX-11 / TWX-11-G ist CE-zertifiziert und ist konform mit der Maschinendirektive 2023/1230 und erfüllt dabei die Norm EN 17347:2021. Siehe auch unter EU-Konformitätserklärung am Ende der Betriebsanleitung.

7. Technische Spezifikation

7.1 Maschinenbeschreibung



Beschreibung	Funktion
Spannklauen	Selbstzentrierendes 4-Spannklauen-System mit großem Spannbereich für PKW und Kleintransporter, von außen 10" (254 mm) bis innen 24" (610 mm). Hergestellt aus Spezialstahl für hohe Stabilität und Langlebigkeit.
Abdrückzylinder	Starker seitlicher Abdrückzylinder mit einer Abdrückkraft von 2500 kg für ein effizientes und kraftvolles Abdrücken von Reifen.
Montagekopf	Der Montagekopf sorgt für eine präzise und sichere Montage der Reifen. Mit auswechselbaren Kunststoffgleitern schützt er die Felgen vor Beschädigungen und passt sich verschiedenen Felgenarten an, um eine schnelle und effiziente Reifenmontage zu gewährleisten.
Montagearm	Montagearm für den Profieinsatz in sehr robuster Ausführung, zusätzlich seitlich schwenkbar.
Hilfsmontagearm	Hilfsmontagearm ausgestattet mit einer Wulstrolle und einem Joystick für eine besonders komfortable und präzise Bedienung.
Joystick	Der Joystick wird zur Verstellung der Hilfsrolle verwendet, um das Niederdrücken des Reifens bei der Montage zu gewährleisten.
Fußpedale	Drei komfortabel bedienbare Fußpedale für die Drehrichtung, die Spannbacken und die Reifen-Abdrück-Funktion sorgen für eine intuitive und ergonomische Bedienung.
Reifenfüller	Komfortabler und übersichtlicher Reifenfüller für eine einfache und präzise Befüllung der Reifen.
Wartungseinheit	Industrielle Wartungseinheit mit Druckminderer, Wasserabscheider und sowie einem Luftöler. 

8. Aufbau und Installation

8.1 Bodenverhältnisse

Die Reifenmontagemaschine muss auf einem stabilen Betonfundament oder einem vergleichbar tragfähigen Untergrund aufgestellt werden. Ein weicher oder schwingender Untergrund kann zu erheblichen Messfehlern und Betriebsstörungen führen.

Um die Maschine herum ist ein Freiraum von mindestens 50 cm einzuhalten, um eine ergonomische Bedienung zu gewährleisten. Darüber hinaus müssen sämtliche geltenden Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Arbeitsbereichs strikt beachtet werden.

8.2 Aufbauanleitung

- 1) Entfernen Sie die Verpackung.
- 2) Lösen Sie die Holzplatten mit einem Hammer von der Palette und entfernen Sie die Verpackungsfolie.
- 3) Entnehmen Sie die Kleinteile und legen Sie diese beiseite. Lesen und verstehen Sie die Betriebsanleitung, bevor Sie mit dem Aufbau beginnen.

- 4) Entfernen Sie die Muttern zur Befestigung des Montagearms.

Hinweis: Verwenden Sie einen flachen Schraubendreher, um die Beilegscheiben einfacher zu lösen.

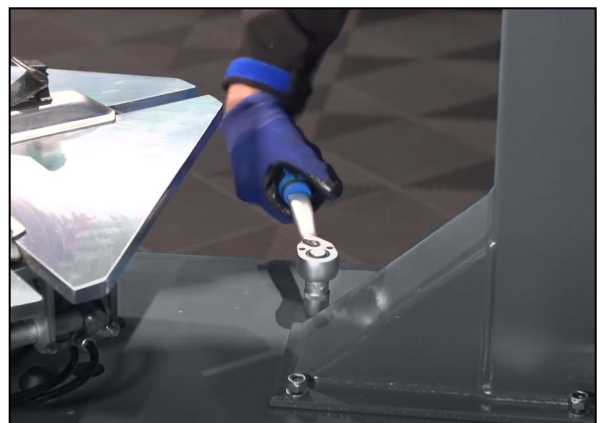


Abbildung: Entfernen der Muttern

- 5) Entfernen Sie die Transporthalterung
- 6) Heben Sie den Montagearm in Position und schrauben Sie die Beilegscheiben und Muttern wieder auf um den Montagearm zu befestigen. Ziehen Sie diese fest an.



Abbildung: Platzierung des Montagearms



- 7) Montieren Sie den Gummianschlag am Abdrücker. Lösen Sie dazu die Mutter am Abdrücker und setzen Sie den Gummianschlag auf die Stange auf. Schrauben Sie die Mutter wieder auf.



Abbildung: Befestigung Gummianschlag

- 8) Montieren Sie den Hilfsarm
- Lösen Sie den Bolzen und legen Sie ihn griffbereit ab.
 - Schrauben Sie den Joystick an die Steuereinheit.
 - Befestigen Sie den ersten Teil des Hilfsarms am Montagearm. Schrauben Sie den Bolzen gut fest.



Abbildung: Hilfsarm



- 9) Entfernen Sie zum Einsetzen des Zylinders die Schrauben. Setzen Sie den Zylinder so ein, dass die Schrauben in den vorgebohrten Löchern enden.

Hinweis: Beachten Sie, dass die Druckluftanschlüsse nach hinten zur Steuereinheit weisen müssen.



Abbildung: Einsetzen des Zylinders



- 10) Verbinden Sie die Druckluftschläuche des Zylinders.

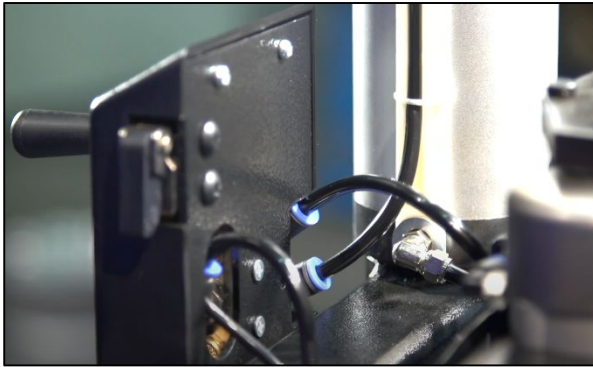


Abbildung: Druckluftschläuche

- 11) Entfernen Sie die Mutter von dem offenen Ende des T-Stücks am Hilfsarm und setzen Sie diese auf das offene Schlauchende am Montagearm.
 - a) Verbinden Sie nun das T-Stück vom Hilfsarm mit dem offenen Schlauchende.
 - b) Setzen Sie das offene Schlauchende am Hilfsarm auf das Zwischenstück.
 - c) Ziehen Sie alle Verbindungen gut fest.

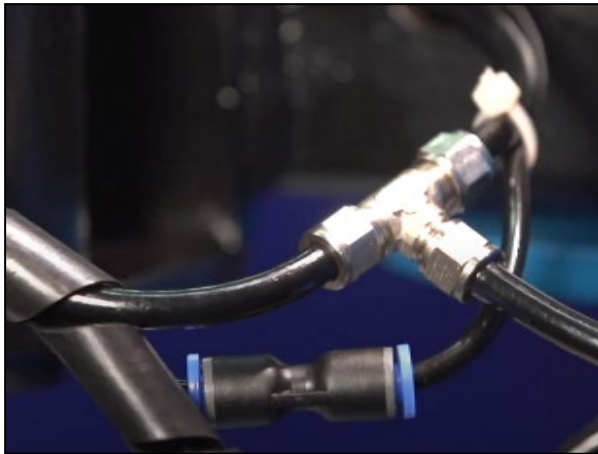


Abbildung: T-Stück und Zwischenstück

- 12) Verlegen Sie den Schlauch durch die Halterungen nach unten und verbinden Sie den Druckluftschlauch mit der Luftzufuhr unten an der Maschine.

Hinweis: Achten Sie darauf, dass der Schlauch oben nicht unter Spannung steht.



Abbildung: Druckluftschlauch an der Maschine

- 13) Montieren Sie die Niederhalterrolle am Hilfsarm.

Hinweis: Beachten Sie, dass die Fixierschraube später in der Nut am Kolben laufen muss. Die Niederhalterrolle sollte sich nach der Montage frei bewegen lassen.



Abbildung: Verschrauben des Hilfsarm

14) Setzen Sie die Justierschraube zum Einstellen des Felgendurchmessers ein.

15) Montage des Reifenfüllers

- a) Lösen Sie die Verschraubung am Reifenfüller.
- b) Setzen Sie den Schlauch ein. (Ein Luftdruck von 8-10 Bar wird empfohlen.)
- c) Ziehen Sie die Verschraubung gut fest.
- d) Wiederholen Sie diesen Vorgang am unteren Druckluftausgang.



Abbildung: Verschraubung Druckluftausgang

e) Stellen Sie die Verbindung zur Druckluft her.

16) Heben Sie den Montagearm ganz nach oben und arretieren Sie ihn dort mit dem Verriegelungsknopf.

- a) Entfernen Sie die Transportsicherung des Montagearms. Diese Schrauben benötigen Sie nicht weiter.
- b) Setzen Sie die Feder ein und schrauben Sie die Kappe mit einer neuen Schraube fest.
- c) Setzen Sie die Schutzkappe auf und fixieren Sie diese mit den vormontierten Halteschrauben.



Abbildung: Einsetzen der Feder



Abbildung: Einsetzen der Schutzkappe

- 17) Setzen Sie die Abdrücker-Schutzkappe auf.

Hinweis: Zur leichteren Montage des Schutzes kann ein Gummi-Hammer zur Hilfe genommen werden.

- 18) Setzen Sie den Haltering für die Reifenmontagepaste (Typ: TW1530MP) ein.

- 19) Bei Bedarf setzen Sie die Felgenschoner auf. Drücken Sie diese einfach von oben auf die Spannklaue.



Abbildung: Felgenschoner auf Spannklaue

- 20) Lösen Sie die Maschine von der Palette.

Achtung: Sichern Sie den Montagearm beim Herunterheben!

9. Maschineneinstellungen

9.1 Beschreibung der Bedieneinheit



Symbol	Beschreibung	Funktion
	Montageteller Drehrichtungs- Pedal	Wird verwendet, um den Drehtisch im Uhrzeigersinn / gegen den Uhrzeigersinn zu drehen.
	Spannbacken- Pedal	Wird verwendet, um die vier Backen auf dem Drehteller zu öffnen oder zu schließen.
	Reifen-Abdrücker- Pedal	Wird verwendet, um den Abdrückerarm zu betreiben.



Beschreibung	Funktion
Joystick	Der Joystick wird zur Verstellung der Hilfsrolle verwendet, um das Niederdrücken des Reifens bei der Montage zu gewährleisten.
Niederhalter-Rolle	Wird verwendet, um das Niederdrücken des Reifens bei der Montage zu gewährleisten.
Montagekopf	Kann automatisch 2-3 mm angehoben werden, wenn die Sperre eingerastet ist.

9.2 Einstellen des Montagekopfs

- a) Stellen Sie die Verbindung zur Druckluft her.
- b) Setzen Sie eine Felge mit dem gewünschten Durchmesser auf den Spannteller.

Hinweis: Sollten Sie später einmal mit Felgen arbeiten, die einen deutlich kleineren Durchmesser aufweisen, ist eine erneute Justierung des Montagekopfs erforderlich.

- c) Führen Sie den Montagekopf an die Felge. Der große Kunststoffgleiter sollte im Betrieb seitlich bündig an der Felge anliegen.

Hinweis: Sollte dies nicht der Fall sein, lösen Sie die Schrauben, um den Kopf genau ausrichten zu können. Wenn der Gleiter anliegt, fixieren Sie dazu die Position zunächst mit der seitlichen Schraube, um ein versehentliches Verstellen zu verhindern. Ziehen Sie anschließend die untere Schraube fest. Zum Schluss ziehen Sie beide Schrauben gleichmäßig fest, um den Winkel endgültig zu fixieren.

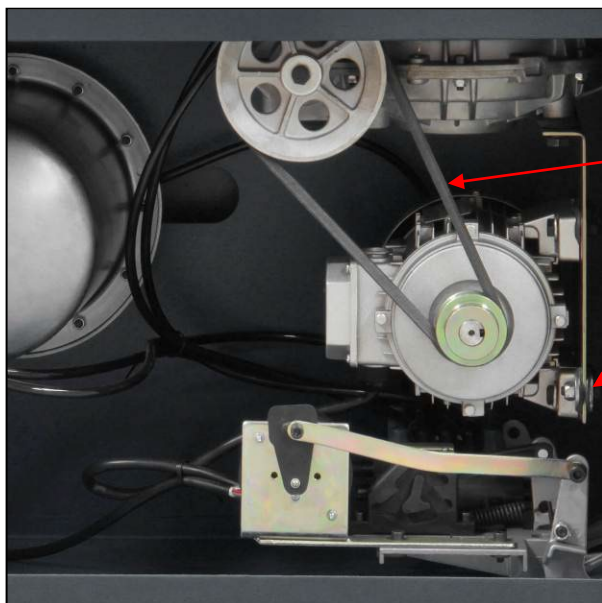
Zur Unterstützung haben wir für Sie ein "Tips & Tricks"-Video von unserem Technikerspezialisten:



In diesem Video zeigen wir Ihnen wie Sie den **Montagekopf** bei einer TWIN BUSCH® Montagemaschine **richtig einstellen**.

<https://youtu.be/omv2ho14K9w>

9.3 Einstellen der Riemenspannung



Antriebsriemen

Einstellschraube und Kontermutter

Abbildung: Im Inneren des Gehäuses

Wenn sich der Spannteller beim Montieren nicht dreht, obwohl der Motor läuft und die Maschine hörbar arbeitet, ist der Antriebsriemen wahrscheinlich zu locker gespannt.

- a) Lösen Sie zunächst die Kontermutter an der Einstellschraube des Antriebsriemens.
- b) Drehen Sie die Einstellschraube langsam weiter hinein, bis der Riemen wieder straff gespannt ist.
- c) Sobald die gewünschte Spannung erreicht ist, ziehen Sie die hintere Mutter fest. Dadurch wird die Einstellung fixiert und kann sich nicht mehr unbeabsichtigt verstellen.

Zur Unterstützung haben wir für Sie ein **"Tips & Tricks"**-Video von unserem Technikspezialisten:



In diesem Video zeigen wir Ihnen wie Sie die **Riemenspannung** bei einer TWIN BUSCH® Montagemaschine **einstellen**.

<https://youtu.be/KxauKsmMNxs>

10. Inbetriebnahme

10.1 Erste Funktionsprüfung

Hinweis: Wenn die Sicherheitsvorrichtungen defekt sind oder Auffälligkeiten aufweisen, darf die Maschine keinesfalls in Betrieb genommen werden!

Sollte eine Funktion nicht wie beschrieben reagieren, überprüfen Sie die Druckluftverbindung, die Riemenspannung oder die korrekte Montage der jeweiligen Bauteile.

Nach dem vollständigen Aufbau der Reifenmontagemaschine führen Sie bitte folgende Funktionstests durch, um sicherzustellen, dass alle Komponenten korrekt arbeiten:

KOMPONENTE	ANWENDUNG	FUNKTION
Drehteller	Drücken Sie das Drehrichtungs-Pedal.	Der Drehteller sollte sich <u>im Uhrzeigersinn</u> drehen.
	Ziehen Sie das Pedal mit der Fußspitze nach oben.	Der Drehteller sollte sich <u>gegen den Uhrzeigersinn</u> drehen.
Reifenabdrücker	Halten Sie den Abdrückarm am Hebel fest und betätigen Sie das Reifen-Abdrücker-Pedal.	Der Arm sollte sich schließen und den Reifen von der Felge lösen.
Spannbacken	Drücken Sie das Spannbacken-Pedal.	Die Backen öffnen sich.
	Drücken Sie erneut das Spannbacken-Pedal.	Die Backen schließen sich.
	Halten Sie das Pedal in Mittelstellung.	Die Backen bleiben in ihrer aktuellen Position.
Montagekopf	Betätigen Sie den Verriegelungsgriff.	Der horizontale Arm wird arretiert.
	Drücken Sie erneut den Verriegelungsgriff.	Löst die Verriegelung.
Reifenfüller	Betätigen Sie das Reifenfüll-Pedal.	Der Reifen wird mit Luft befüllt.
	Drücken Sie den Knopf am Manometer.	Luft wird wieder abgelassen.

10.2 Demontage des Reifens

- 1) Drehen Sie den Ventileinsatz heraus, um die Luft vollständig aus dem Reifen abzulassen.
- 2) Mit der Abdrückschaufel lösen Sie nun den Reifen von der Felge. Halten Sie den Reifen an die Kante der Abdrückschaufel und betätigen Sie das „Reifen-Abdrücker-Pedal“.
Die Schaufel drückt dabei den Reifenwulst über den Felgenhump. Wiederholen Sie diesen Vorgang auf der anderen Seite. Der Reifen sitzt nach dem Vorgang nun lose auf der Felge.
- 3) Spannen Sie die Felge mithilfe des Spannbacken-Pedals auf dem Drehteller ein. Um bei Reifen mit niedrigem Querschnitt das Rad leichter in die Spannklaue drücken zu können, kann der Niederhalter zusammen mit dem Zentrierkonus verwendet werden.
- 4) Fahren Sie den Montagekopf an den Felgenrand.
- 5) Bringen Sie auch die Wulstrolle mit dem verwendbaren Joystick in Position.
- 6) Tragen Sie Reifenmontagepaste (**Typ: TW1530MP**) auf den Reifenwulst und die Felgenkante auf. Durch Betätigen des „Drehrichtungs-Pedals“ können Sie die Paste gleichmäßig entlang der Felgenkante verteilen.

- 7) Führen Sie das Montageeisen zwischen Reifenwulst und den vorderen Teil des Montagekopfs.
Hinweis: Mit dem Niederhalter lässt sich der Reifenwulst leicht in das Tiefbett absenken, sodass er vorne über dem Montagekopf gehiebt werden kann.
- 8) Halten Sie das Montageeisen in Position und drehen Sie den Drehteller im Uhrzeigersinn, indem Sie das „Drehrichtungs-Pedal“ vollständig drücken.
Fahren Sie fort, bis der Reifen vollständig von der Felge gelöst ist.
Hinweis: Mithilfe des Tellers am Hilfsarm können Sie den Reifen besser nach oben schieben. Dies kann besonders bei Felgen mit sehr geringem Tiefbett von Vorteil sein.
- 9) Nutzen Sie die Wulstrolle, um die zweite Wulst von unten über das Felgenhorn zu heben. Betätigen Sie das „Drehrichtungs-Pedal“ (Drehrichtung rechts) und heben Sie den Reifen über das Felgenhorn.
- 10) Entfernen Sie den Reifen vollständig von der Felge.

10.3 Montage des Reifens

- 1) Tragen Sie Reifenmontagepaste (**Typ: TW1530MP**) auf den Reifenwulst und die Felgenkante auf.
- 2) Spannen Sie die Felge mithilfe des „Spannbacken-Pedals“ auf den Drehteller.
- 3) Legen Sie den Reifen unter Beachtung der Laufrichtung auf die Felge.
- 4) Drücken Sie den Reifenwulst über das Felgenhorn und betätigen Sie das „Drehrichtungs-Pedal“ (im Uhrzeigersinn), bis der Wulst vollständig über dem Felgenhorn liegt.
Hinweis: Nutzen Sie bei Bedarf den Hilfsmontagearm und die Wulstniederhalter, um ein korrektes und spannungsfreies Aufziehen zu ermöglichen. Wulstrolle und Niederdrücker arbeiten immer synchron und können leicht angesteuert werden.
Schieben Sie die Rolle des Hilfsarms an den Montagekopf. Führen Sie den Arm des Reifenniederhalters direkt hinter die Niederhalterrolle und betätigen Sie die Pneumatik des Hilfsarms, um den Reifen in Montageposition zu bringen.
- 5) Drücken Sie das „Spannbacken-Pedal“ und entfernen Sie das Rad vom Drehteller.
- 6) Füllen Sie mithilfe des Reifenfüller wieder die Reifenwülste über die Humps der Felge.
- 7) Drehen Sie anschließend den Ventileinsatz wieder ein und befüllen Sie den Reifen mit dem gewünschten Druck.

11. Fehlersuche

Achtung: Zögern Sie nicht das fachkundige Personal der TWIN BUSCH® GmbH zu kontaktieren, wenn Sie einen aufgetretenen Fehler nicht selbst beheben können. Wir werden Ihnen gerne bei Ihrer Problembehebung helfen. Für diesen Fall dokumentieren Sie den Fehler und senden uns Bilder und eine präzise Beschreibung des Fehlers, damit wir schnellstmöglich die Ursache identifizieren und beheben können.

In der folgenden Tabelle sind mögliche Fehler, dessen Ursache und die dazugehörige Fehlerbehebung zur schnelleren Identifizierung und Selbstbehebung aufgeführt.

PROBLEM	URSACHE	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.
Handreifenfüller liefert nicht genügend Druckluft.	Nicht genügend Druckluft vorhanden.	Prüfen Sie an der Wartungseinheit den Arbeitsdruck (8-10 bar).
Drehteller dreht in die falsche Richtung.	Falsches Drehfeld.	Phasen 400 V wenden / tauschen.

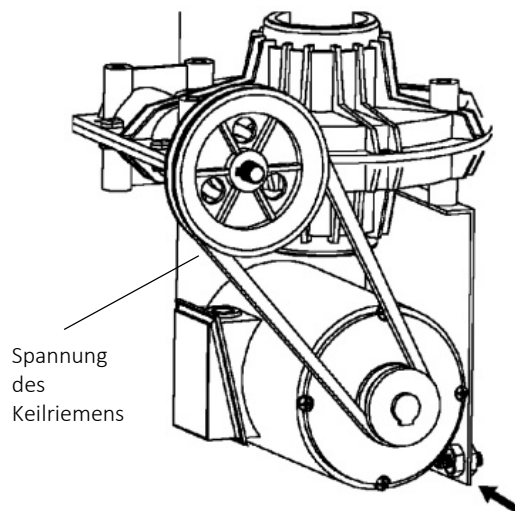
12. Wartung

Regelmäßige, einfache und kostengünstige Wartungsarbeiten gewährleisten einen normalen und sicheren Betrieb der Reifenmontagemaschine. Die folgenden Anforderungen gelten für die regelmäßige Wartung. Wie oft Sie Ihre Maschine warten, hängt von den Umgebungsbedingungen, dem Verschmutzungsgrad und natürlich der Beanspruchung und Belastung ab.

Hinweis: Bevor die Wartung durchgeführt wird, ziehen Sie immer den Netzstecker.

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

- Säubern Sie stark verschmutzte Bereiche an den beweglichen Teilen.
- Halten Sie den Montagearm sauber und schmieren Sie ihn regelmäßig, sodass er gut bewegt werden kann.
- Säubern und schmieren Sie täglich den Drehteller, die Spannbacken und die Führungsschienen.
- Reinigen und Schmieren Sie alle anderen beweglichen Teile wöchentlich.
- Überprüfen Sie den Ölstand im Öler 1x wöchentlich und füllen Sie ggf. Öl auf (Öl SAE 30 verwenden).
- Entleeren Sie das kondensierte Wasser im Wasserbehälter täglich.
- Prüfen Sie die Spannung des Keilriemens alle 6 Monate.
- Reinigen Sie die Ventile der Spannklaue und des Reifenabdrückers alle 6 Monate.
- Ziehen Sie jeweils nach 20 Tagen Gebrauch die Fixierschrauben unter dem Drehteller fest.
- Halten Sie die Hilfsarmführung sauber und schmieren Sie diese regelmäßig, so dass er gut bewegt werden kann.



Wenn der horizontale Arm nicht richtig bewegt werden kann oder der Abstand nach dem Feststellen zu groß oder klein ist, führen Sie folgende Schritte durch:

- Stellen Sie die Druckluft ab.
- Entfernen Sie die Schutzhaube des vertikalen Arms.
- Stellen Sie die zwei Sechskantmutter an dem Arretierungsblech nach.
- Drehen Sie die Druckluft auf und prüfen Sie die Position nach dem Einstellen.

Wenn der vertikale Arm mit der Sechskantstange nicht richtig bewegt werden kann oder der Abstand nach dem Feststellen zu groß oder zu klein ist, führen Sie folgende Schritte durch:

- Stellen Sie die Druckluft ab.
- Entfernen Sie die Schutzhaube der Sechskantstange.
- Stellen Sie die zwei Sechskantmutter an dem Arretierungsblech nach.
- Drehen Sie die Druckluft auf und prüfen Sie die Position nach dem Einstellen.

12.1 Nach längerer Nichtbenutzung der Maschine

Wenn die Maschine über einen längeren Zeitraum nicht verwendet wird, sollten bestimmte Maßnahmen ergriffen werden, um ihre Funktionsfähigkeit zu erhalten. Zunächst ist es wichtig, die Stromzufuhr sowie die Druckluftverbindung vollständig zu trennen, damit keine ungewollten Betriebszustände entstehen.

Anschließend sollten alle beweglichen Teile sorgfältig gereinigt und leicht geölt werden, um Korrosion und mechanischen Verschleiß vorzubeugen.

Darüber hinaus ist es erforderlich, dass in der Wartungseinheit angesammelte Öl und Wasser vollständig abzulassen. Dies verhindert Schäden durch Feuchtigkeit oder Verunreinigungen im System. Abschließend empfiehlt es sich, die Maschine mit einer geeigneten Abdeckfolie zu schützen, sodass sie vor Staub, Schmutz und anderen Umwelteinflüssen sicher verwahrt ist.



Abbildung: Wartungseinheit

12.2 Reinigung der Ventile an Spannklaue und Reifenabdrücker

Zur Wartung der Ventile an den Spannklaue und am Reifenabdrücker entfernen Sie zunächst die Seitenabdeckung des Maschinengehäuses. Dadurch erhalten Sie Zugang zu den verbauten 5-Wegeventilen. Überprüfen Sie dort die O-Ringe sorgfältig auf Abnutzung, Risse oder andere Schäden. Falls die Dichtungen beschädigt oder verschlissen sind, ersetzen Sie sie durch neue, um eine zuverlässige Funktion der Ventile sicherzustellen.

12.3 Austauschen der Kunststoffgleiter

Zum Wechseln der Kunststoffgleiter benötigen Sie einen Hammer und einen flachen Schraubendreher. Entfernen Sie die Kunststoffgleiter mit dem Schraubendreher und schlagen Sie die Kunststoffgleiter vorsichtig mit einem Hammer ein.

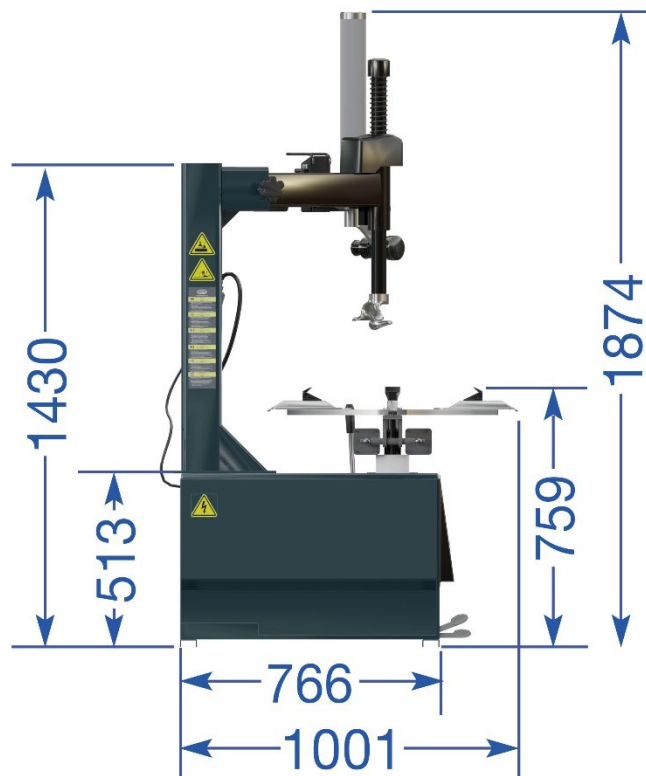


Abbildung: Positionierung der Gleiter

Wenn Sie die oben genannten Wartungsintervalle und Wartungstätigkeiten befolgen, wird Ihre Maschine in einem guten Zustand bleiben und Beschädigungen und Unfälle werden auch weiterhin vermieden.

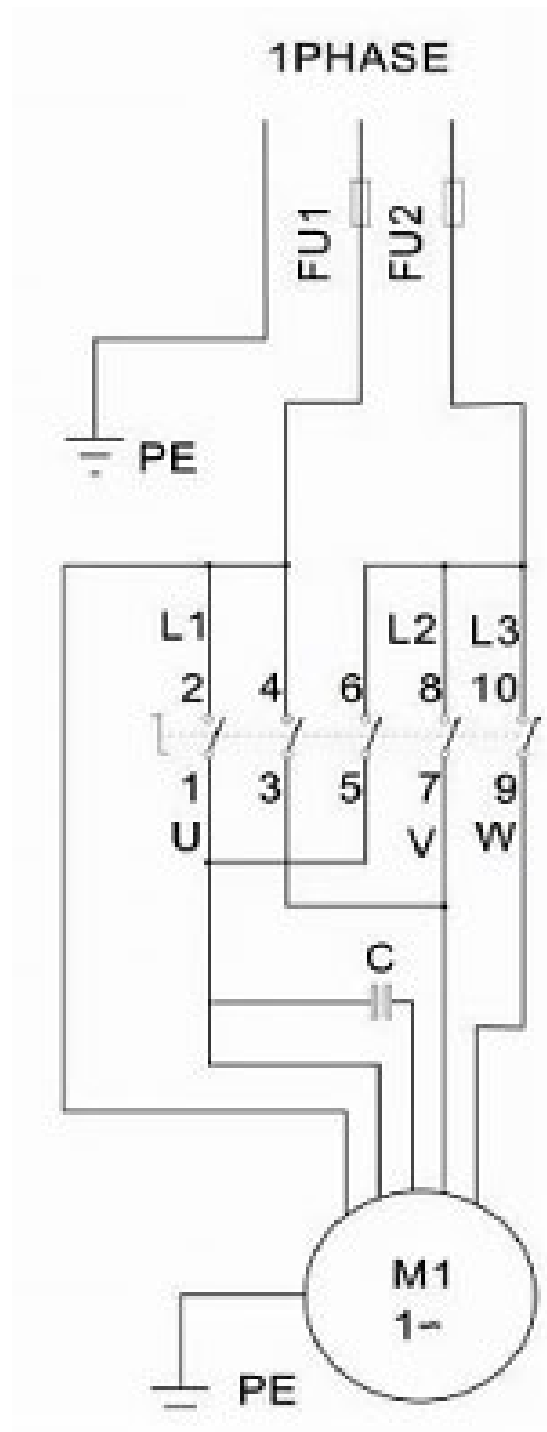
13. Anhang

13.1 Abmessungen der Reifenmontagemaschine



13.2 Schaltplan

230 V



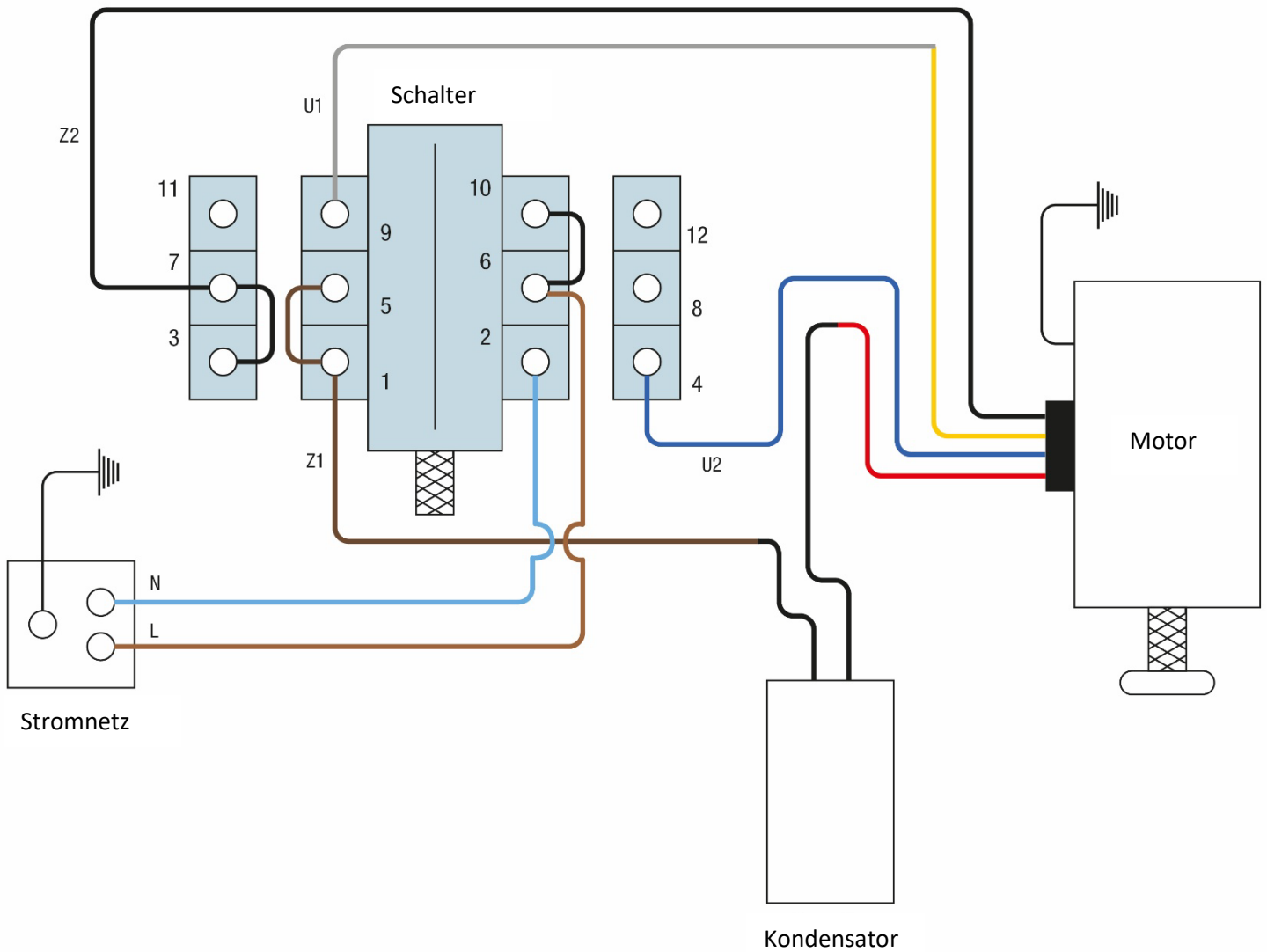


Abbildung: Schaltplan zur Steuerung eines Drehstrommotors

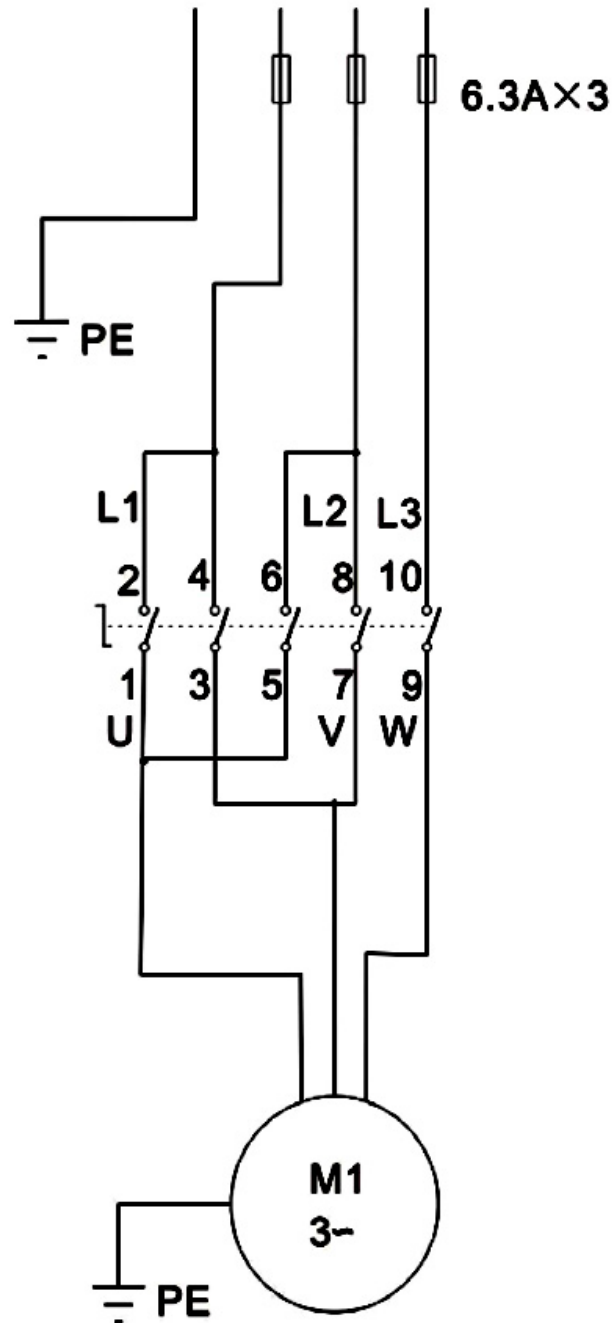


Warnung vor elektrischer Spannung 230 V

Achten Sie auf Verletzungen durch elektrische Spannung! Elektrische Arbeiten dürfen ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

400 V

3PHASE



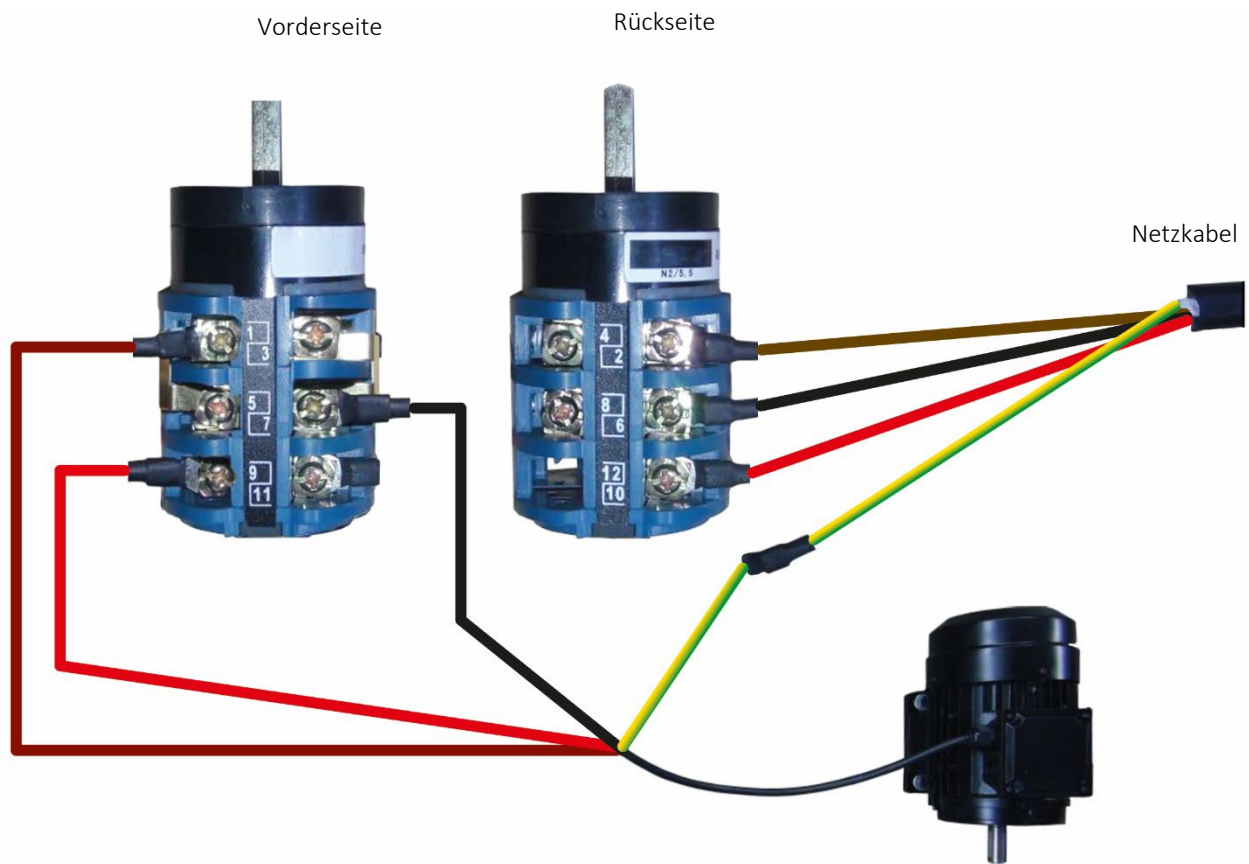


Abbildung: Schaltplan zur Steuerung eines Drehstrommotors

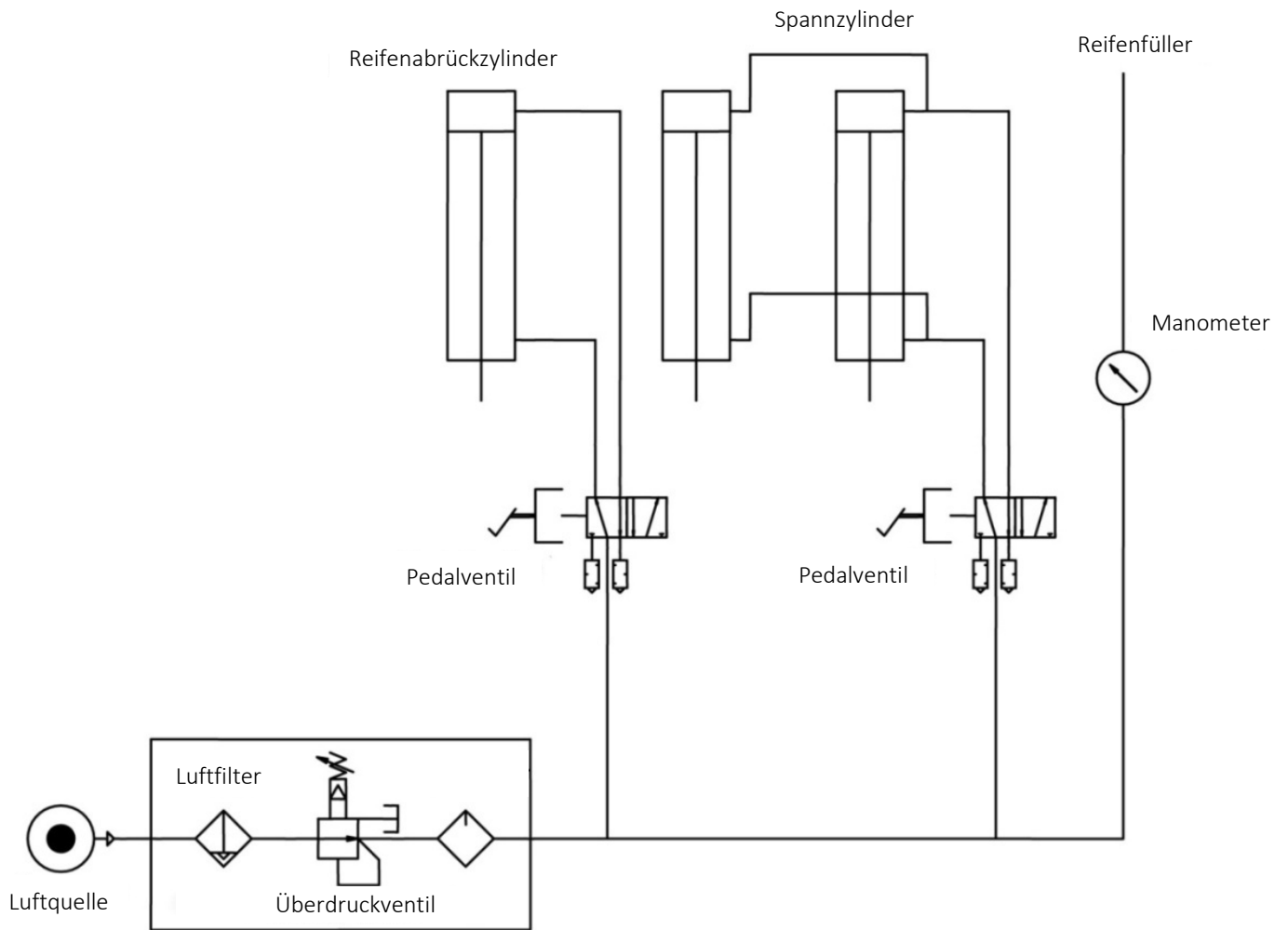


Warnung vor elektrischer Spannung 400 V

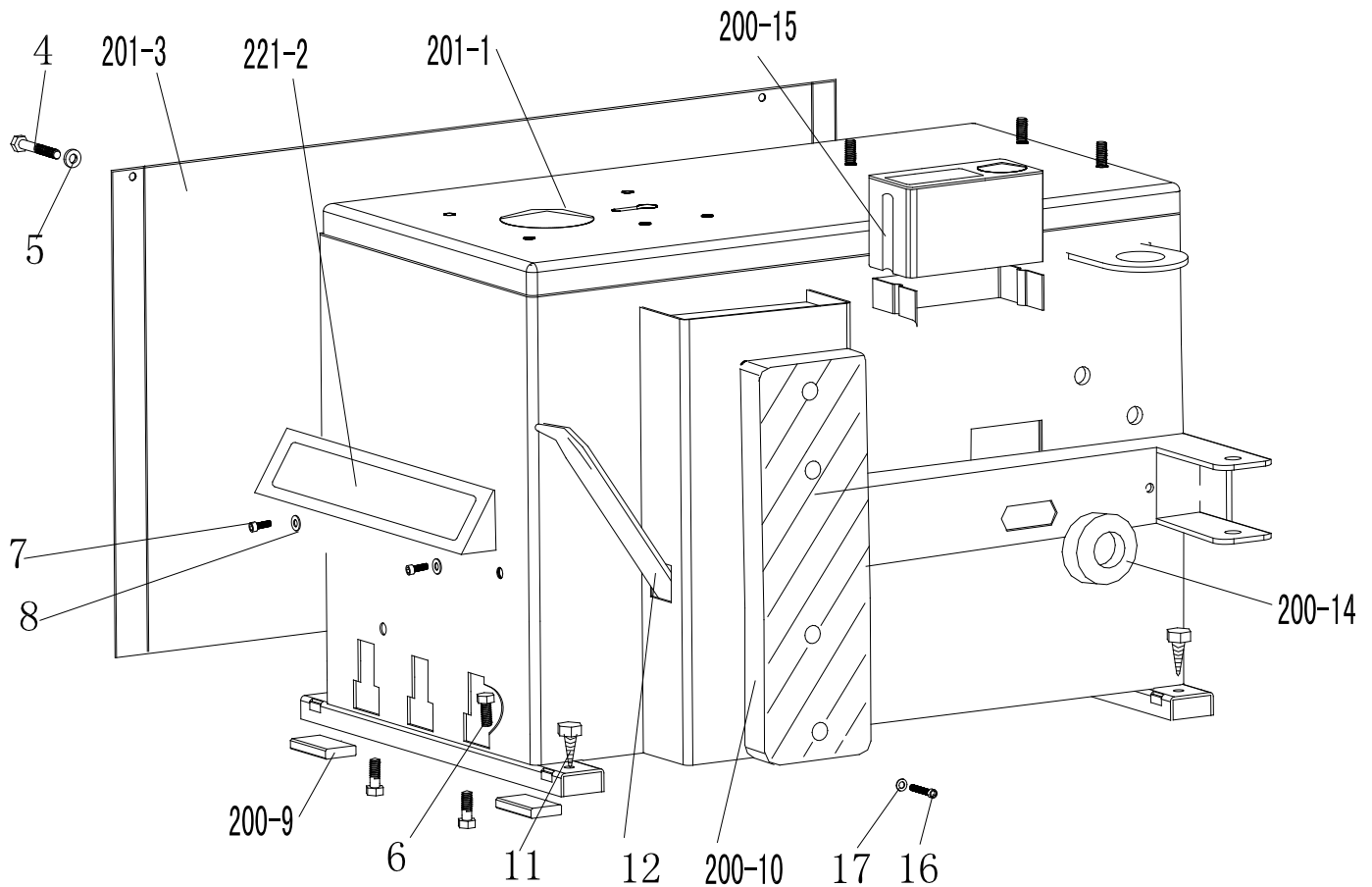
Achten Sie auf Verletzungen durch elektrische Spannung! Elektrische Arbeiten dürfen ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

3 PH-Steuerung			
Klemme 2	Externe Phasenleitung L1		Wenn der Motor beim Betätigen und Loslassen des Pedals eine falsche Vorwärts- und Rückwärtsdrehung aufweist, tauschen Sie die an den Klemmen 1 und 7 angeschlossenen Kabel aus.
Klemme 6	Externe Phasenleitung L2		
Klemme 10	Externe Phasenleitung L3		
Klemme 1	Schließen Sie das U-End-Motorkabel an.	Vorwärts- und Rückwärtssteuerung	
Klemme 7	Schließen Sie das Motorkabel an die Klemme V an.	Vorwärts- und Rückwärtssteuerung	
Klemme 9	Schließen Sie das W-End-Motorkabel an.		

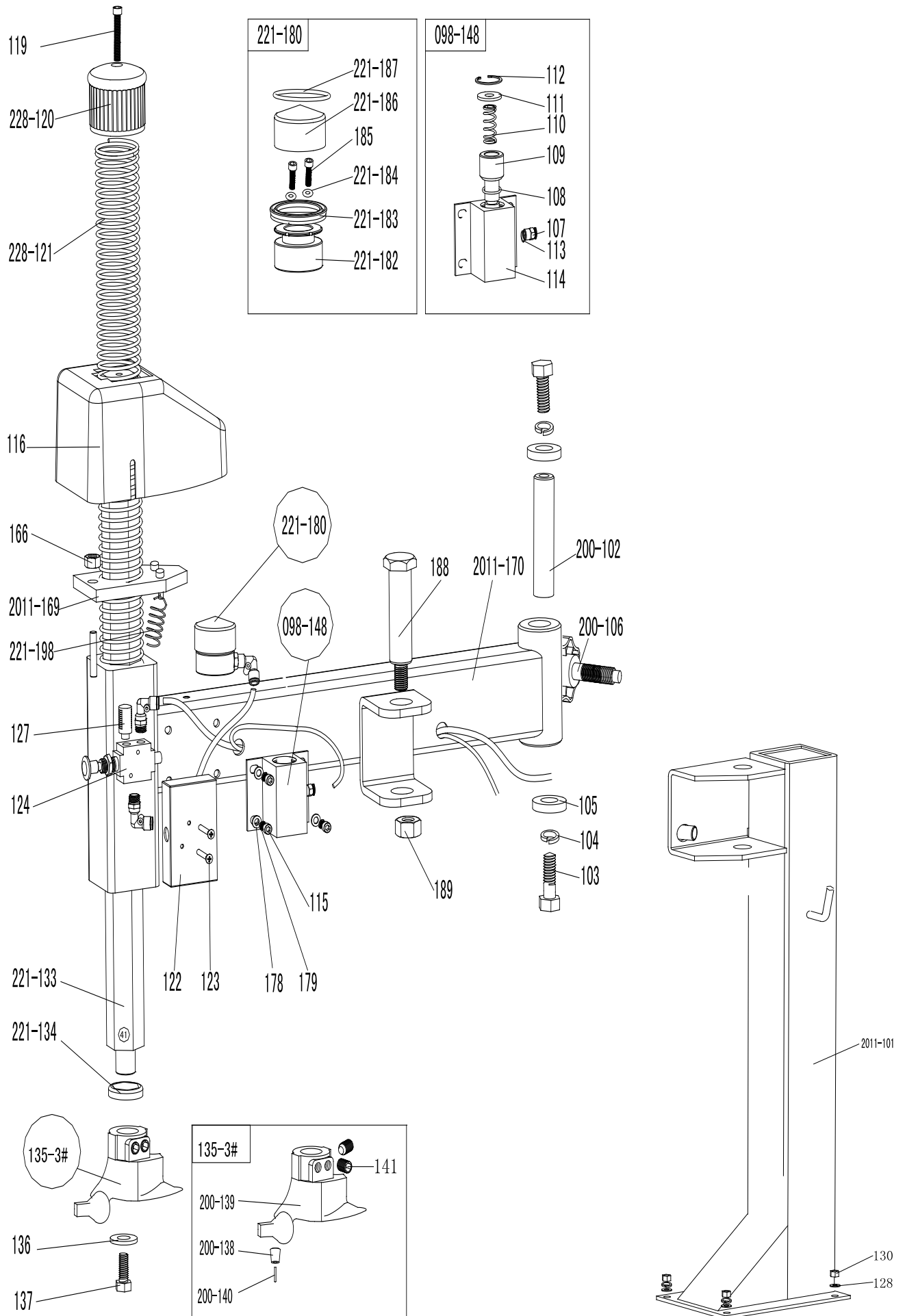
13.3 Pneumatik



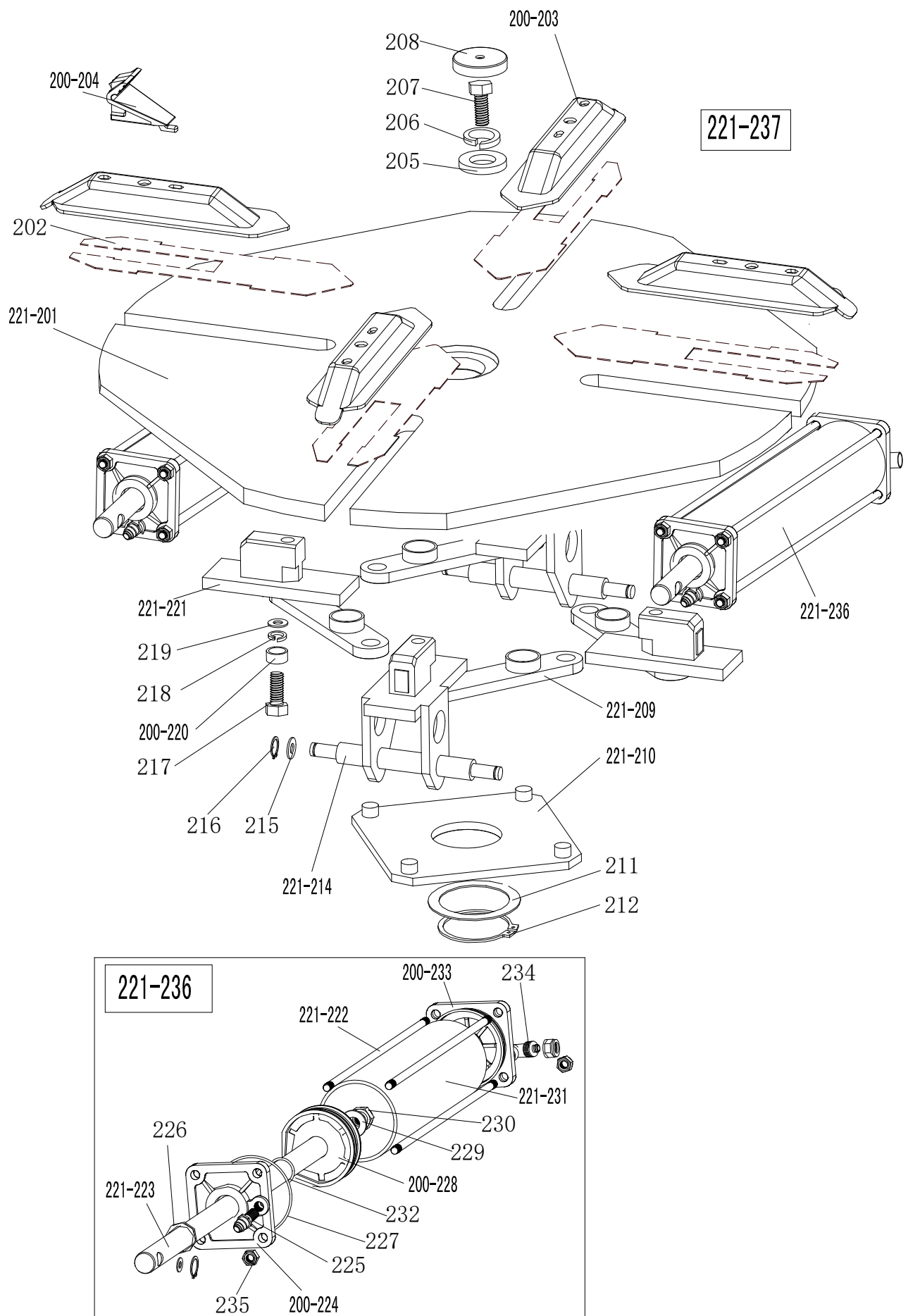
13.4 Detailzeichnung, Stück- und Ersatzteilliste



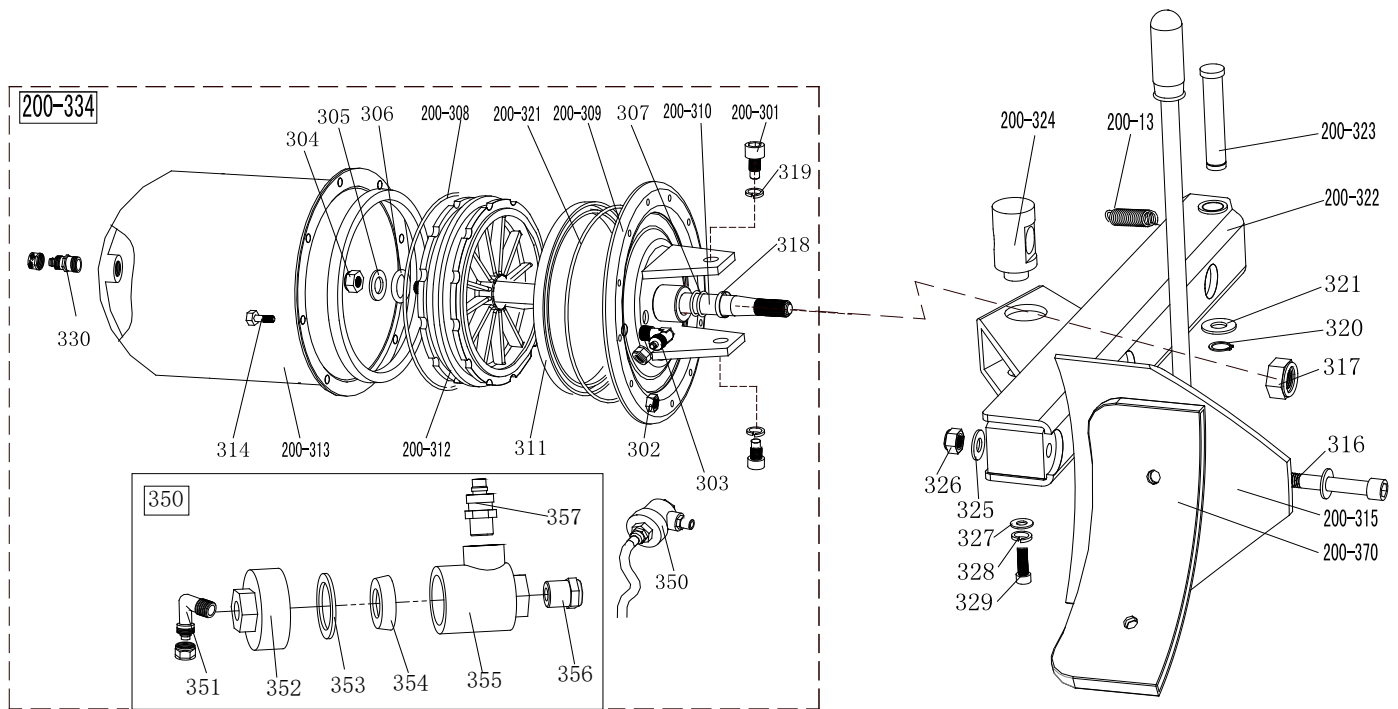
S/N	Code	Name
201-1	CX-201-010000-0	Maschine Körper
221-2	CZ-221-080000-0	Pedal-Frontabdeckung
201-3	CX-201-020000-0	Linke Abdeckung
4	B-010-060101-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6×10
5	B-040-061412-1	Unterlegscheibe Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Äußere Sechskantschraube M8x25
7	B-010-080201-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8×20
8	B-040-061412-1	Unterlegscheibe Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Gummifußpuffer
200-10	C-200-500000-0	Reifenabdrücker
11	B-027-060401-0	Erdungsschraube M6x40
12	C-200-580000-0	Hebel
200-14	C-200-510000-0	Gummipuffer für Abdrücker
200-15	C-200-470000-0	Öl-Wasser-Box
16	B-010-080201-0	Innensechskantschraube M8x20
17	B-040-081715-1	Unterlegscheibe Ø 8*17*1,5



S/N	Code	Name
2011-101	CX-2011-250000-0	Quadratische Säule
200-102	CX-200-190000-0	Schwenkarmstift
103	B-014-140351-0	Sechskantschraube M14x35
104	B-050-140000-0	Federscheibe Ø14
105	CX-200-140000-0	Große Unterlegscheibe
200-106	C-200-350000-0	Griff zur Säulenverstellung
107	S-010-050004-0	Schnellverschluss M5- Ø 4
108	S-000-030355-0	O-Dichtung 30X3.55
109	CX-007-180600-0	098 Schwenkarm-Federplatte
110	C-007-180700-0	098 Schwenkarm-Feder
111	CX-007-180800-0	098 Schwenkarm-Unterlegscheibe
112	B-055-300002-0	Sicherungsring Ø30(Loch)
113	S-000-005200-0	O-Dichtung Ø 5,6X2
114	CX-098-080000-0	098 Pneumatikschlosszylinder
115	B-010-060201-0	Sechskantschraube mit
116	C-298-480000-0	Verschlusskappe
119	B-010-100301-0	Sechskantschraube mit
228-120	C-228-490000-0	Kappe für vertikalen Arm
228-121	C-228-390000-0	Feder für vertikalen Arm
122	C-098-090000-0	Verschlusschalterkasten
123	B-017-040301-0	Kreuzschlitzschraube M4*30
124	S-030-010414-2	Handventil
127	S-023-010801-0	Schalldämpfer 1/8"
221-133	CX-221-160000-0	Vertikaler Arm
221-134	C-228-520000-0	Vertikale Arm-Unterlegscheibe
135-3#	CW-113-020003-0	Kompletter Montage-
200-138	CX-200-150200-0	Montage-/Demontagekopf-
200-139	C-200-150100-3	Montage-/Demontagekopf 3#
200-140	C-200-150400-0	Sechskant-Rundstift
141	B-007-120161-0	Sechskant-Innensechskantschraube
136	CX-200-170000-0	Montage-/Demontagekopf-
137	B-014-100251-0	Sechskant-Außenschraube M10x25
098-148		Komplette 098-
166	B-001-100001-0	Selbstsichernde Mutter M10
2011-169	CX-298-22000-0	Sechskant-Sicherungsplatte 2011
2011-170	CX-211-180000-0	Schwenkarm 2011
178	B-040-061210-1	Unterlegscheibe Ø6
179	B-050-060000-0	Federscheibe Ø6
221-180		Kompletter Verriegelungszyylinder
221-182	C-221-090100-0	Kolben des Schließzylinders
221-183	S-005-050065-0	V-Dichtung 60*50*6,5
221-184	S-000-005200-0	O-Dichtung Ø 5,6*2
185	B-010-060551-0	Sechskantschraube mit
221-186	CX-221-090200-0	Abdeckung des Schließzylinders Ø 60
221-187	S-000-052200-0	O-Dichtung Ø52*2
188	CX-098-030000-0	Stift des Druckarms (rechts)
189	B-001-160001-1	Selbstsichernde Mutter M16*1,5
221-198	C-221-400000-0	Sechskant-Sicherungsplatte Feder

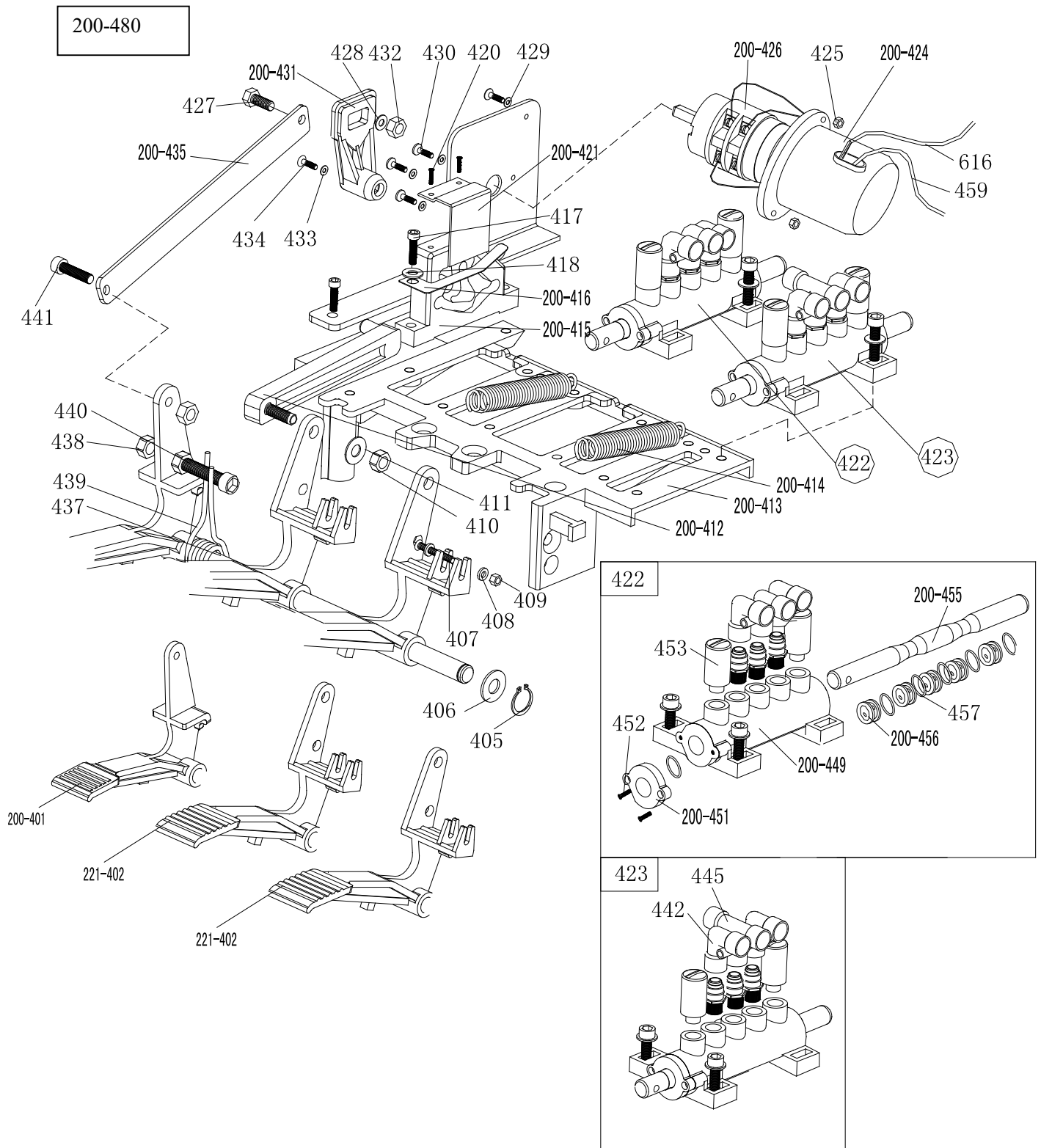


S/N	Code	Name
221-201	CX-221-130000-0	Drehscheiben-Baugruppe 615
202	CX-221-120300-0	Backenschiebeplatte (optional)
200-203	CX-200-120000-0	Backenkappen-Baugruppe
200-204	C-200-570000-0	Backe 200
205	CX-200-140000-0	Große Unterlegscheibe
206	B-050-160000-0	Federscheibe Ø16
207	B-014-160401-0	Äußere Sechskantschraube M16x40
208	C-200-440000-0	Drehscheibenkappe
221-209	CX-221-310000-0	Verbindungsstangen-Baugruppe 615
221-210	CX-221-280000-0	Quadratische Drehscheibe 615
211	CX-200-290000-0	Unterlegscheibe für quadratische Drehscheibe
212	B-055-650001-0	Sprengring Ø65 (Welle)
221-214	CX-221-110000-0	Backenschlittenführung mit Stift
215	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Sicherungsring Ø12(Welle)
217	B-014-120801-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M12x80
218	B-046-122050-1	Zahnscheibe Ø12x20,5x1
221-237	CW-104-021100-0	Komplette quadratische Drehscheibe 615
219	B-040-123030-1	Unterlegscheibe Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Mutter der Verbindungsstange
221-221	CX-221-110100-0	Backenschlittenführung ohne Stift
221-222	C-221-100400-0	Gewindestange 393
221-223	C-221-100200-0	Kolbenstange des Spannzylinders 400
200-224	C-200-100100-0	Abdeckung des Spannzylinders ohne Griff
225	S-011-010808-0	Gerade Verbindung 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V-Dichtung 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-Dichtung 63*2.65
200-228	C-200-540000-0	Kolben des Spannzylinders Ø70
229	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Mutter M12X7X1.75
221-231	C-221-100500-0	Klemmzylinder-Lauf 360
232	S-000-019262-0	O-Dichtung Ø19.6X2.62
200-233	C-200-100300-0	Klemmzylinder-Abdeckung mit Griff
234	S-018-010808-0	Verbindung 1/8"-Ø8
235	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8
221-236	CW-105-021101-0	Kompletter Klemmzylinder



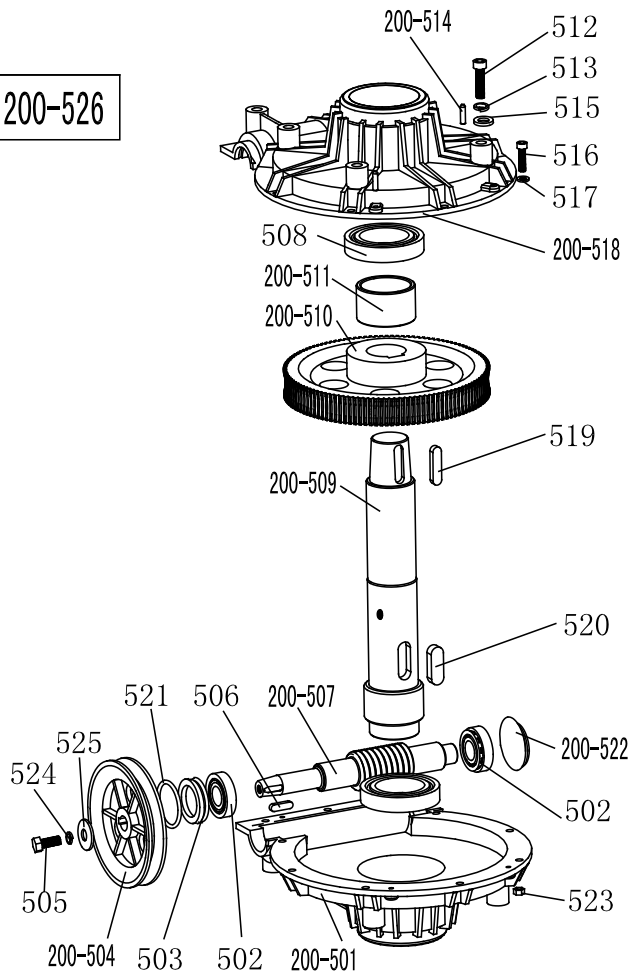
S/N	Code	Name
200-13	C-200-360000-0	Abdrückerarmfeder
200-301	B-010-140301-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M14×30
302	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6
303	S-018-010408-0	Verschraubung (90°) 1/4-Ø8
304	B-004-160001-1	Mutter M16*1,5
305	B-040-162820-1	Unterlegscheibe Ø16*28*2
306	S-000-016265-0	O-Dichtung Ø 16*2,65
307	S-000-020265-0	O-Dichtung Ø 20*2,65
200-308	S-000-180500-0	O-Dichtung 180x5
200-309	CX-200-050500-0	Montage der Wulstabdrückerzylinderabdeckung
200-310	C-200-050100-0	Kolbenstange des Wulstabdrückerzylinders
311	S-005-168115-0	V-Dichtung 185X168X11.5
200-312	C-200-050200-0	Kolben des Wulstabdrückerzylinders
200-313	CX-200-050300-0	Zylinderrohr des Wulstabdrückerzylinders
314	B-010-060161-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6×16
200-315	CX-200-070000-0	Montage der Wulstabdrückerschaufel
316	B-010-120901-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M12×90
317	B-004-160001-1	Selbstsichernde Mutter M16*1,5
318	U-006-000001-2	Führungsriemen
200-370	C-200-070600-0	Schutzabdeckung für die Schaufel (optional)
319	B-050-140000-0	Federscheibe Ø14

320	B-055-160001-0	Sprengring Ø16
321	B-040-162820-1	Unterlegscheibe
200-321	S-000-175500-0	O-Dichtung Ø173,4x5,3
200-322	CX-200-030000-0	Abdrückarm 200
200-323	CX-200-040000-0	Abdrückstift
200-324	CX-200-050600-0	Drehstift für Abdrückzylinder
325	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12*24*2
326	B-001-120001-0	Selbstsichernde Mutter M12
327	B-040-083030-1	Unterlegscheibe Ø8*30*3
328	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
329	B-014-080201-0	Sechskantschraube M8x20
330	S-011-010808-0	Gerade Verschraubung 1/8-Ø8
200-334	CW-108-020000-0	Kompletter Abdrückzylinder
350	CW-112-209800-0	Ablassventil des Abdrückzylinders
351	S-012-010808-0	Verschraubung (90°) 1/8-Ø8
352	C-098-600200-0	Ablassventilabdeckung des Abdrückzylinders
353	C-098-600400-0	Dichtungsscheibe
354	C-098-600300-0	Bidirektionale Dichtung
355	C-098-600100-0	Ablassventilzylinder des Abdrückzylinders
356	S-023-010401-6	Schalldämpfer
357	S-010-010408-0	Gerade Verschraubung 1/8-Ø8

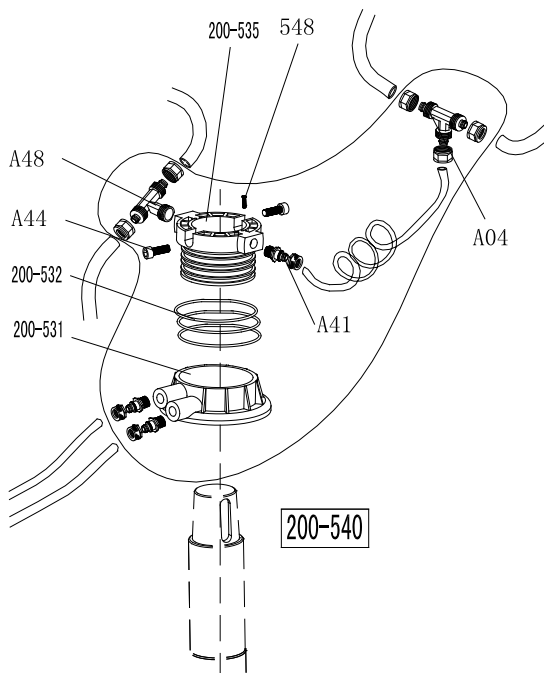


S/N	Code	Name
200-401	C-200-060400-0	Umkehrschalter-Pedal
221-402	C-221-060300-0	5-Wege-Ventilpedal (rechts)
405	B-055-120001-0	Sprengring Ø12
406	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12*24*2
407	B-024-040301-0	Kreuzschlitzschraube M4X30
408	B-040-040000-1	Unterlegscheibe Ø 4
409	B-001-040001-0	Selbstsichernde Mutter M4
410	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8
411	B-040-081715-1	Unterlegscheibe Ø8*17*1.5
200-412	C-200-061300-0	Nockenverbindungsstange
200-413	C-200-060100-0	Pedalstützplatte
200-414	C-200-380000-0	Pedalfeder
200-415	C-200-061500-0	Nocken
200-416	C-200-810000-0	Nocken-Unterlegscheibe
417	B-010-060201-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6x20
418	B-040-061210-1	Unterlegscheibe Ø6*12*1
420	B-019-290121-0	Kreuzschlitz-Blebschraube
200-421	CX-200-060500-0	Nockenabdeckung
422	CW-110-020000-0	Komplettes 5-Wege-Ventil für Spannzylinder
423	CW-110-020001-0	Komplettes 5-Wege-Ventil für Abdrückzylinder
200-424	C-200-061400-0	Abdeckung für Rückwärtsschalter
425	B-004-040001-0	Mutter M4
200-426	S-060-016000-1	Rückwärtsschalter
427	B-010-060201-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6x20
428	B-040-061210-1	Unterlegscheibe Ø 6X12X1
429	B-040-040000-1	Unterlegscheibe Ø 4
430	B-024-040161-0	Kreuzschlitzschraube M4*16
200-431	C-200-530000-0	Griff des Rückwärtsschalters
432	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6
433	B-040-030000-1	Unterlegscheibe Ø3
434	B-017-030161-0	Kreuzschlitzschraube M3X18
200-435	CX-200-060600-0	Pedalverbindungsstange
437	CX-200-060700-0	Pedaltvorderwelle
438	B-004-080001-0	Mutter M8
439	C-200-370000-0	Pedaldrehfeder
440	B-010-080501-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8x50
441	B-010-080201-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8x20
442	S-012-010808-0	Quick Union 1/8- Ø 8
445	S-016-010808-2	Quick T-union 1/8-2* Ø 8
200-449	C-200-060901-0	5-Wege-Ventilgehäuse
200-451	C-200-061100-0	5-Wege-Ventilabdeckung
452	B-024-290121-0	Kreuzschlitzschraube ST2.9*14
453	S-023-010801-0	Schalldämpfer 1/8"
200-455	CX-200-061200-0	5-Wege-Ventilstange
200-456	C-200-061000-0	5-Wege-Ventilstangen-Abstandshalter
457	S-000-012400-0	O-Dichtung 12*20*4
459	C2-000-103150-0	Stromversorgungskabel
616	C2-000-205150-0	Motorkabel
200-480	CW-109-020000-0	Komplette 3-Pedal-Baugruppe 200

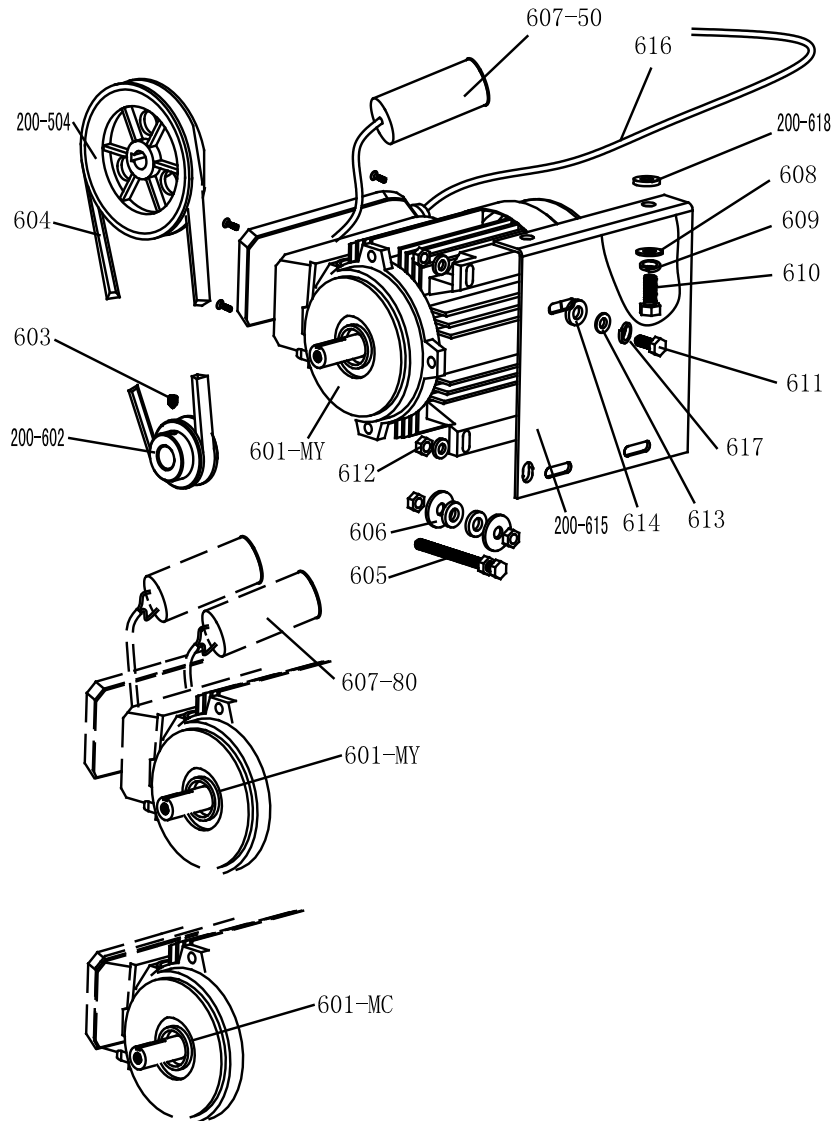
200-526



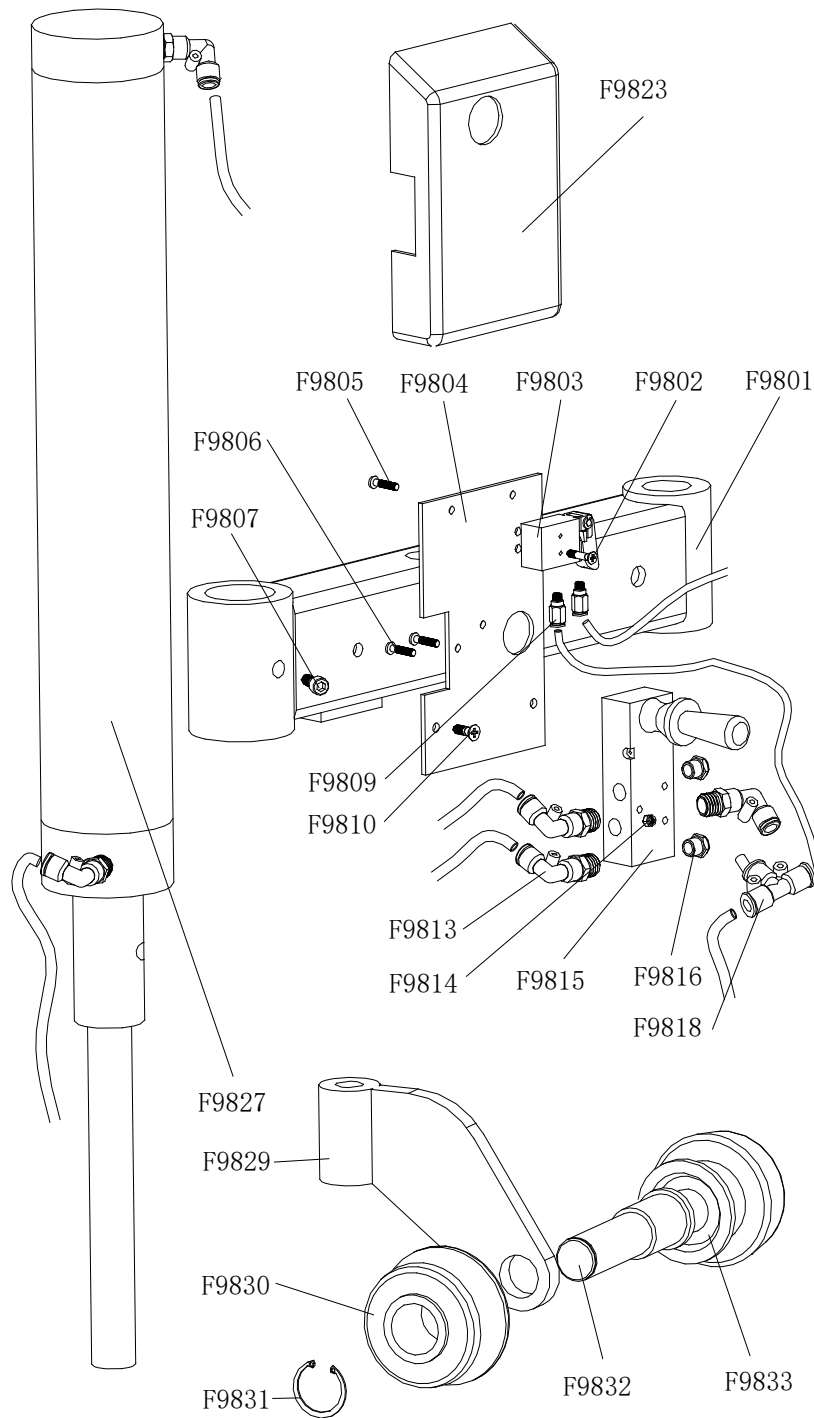
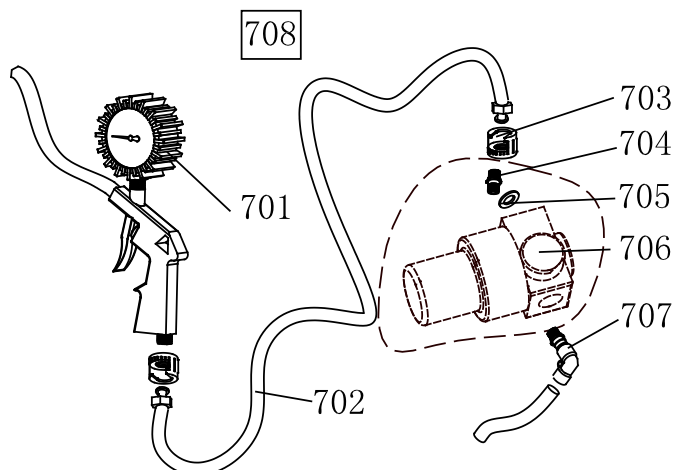
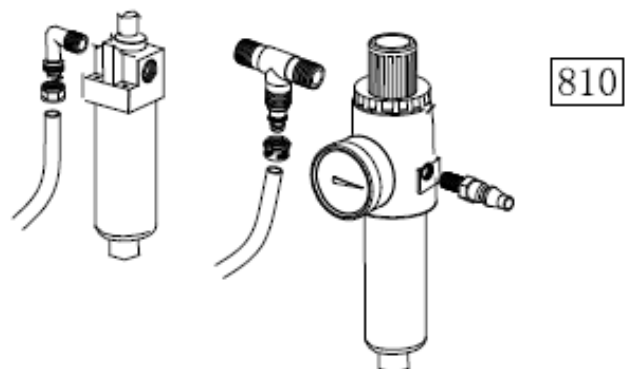
S/N	Code	Name
200-501	C-300-320302-0	Untere Getriebeabdeckung
502	S-040-030204-0	Lager 30204
503	S-005-020080-1	Getriebedichtung $\phi 20 \times 35 \times 8$
200-504	C-200-320500-0	Zahnriemenscheibe
505	B-014-080251-0	Sechskantschraube M8x25
506	B-065-006020-0	Unterlegscheibe 6x20
200-507	C-200-320400-0	Schneckenwelle
508	S-040-006010-0	Lager 6010
200-509	C-200-320200-0	Schneckenradwelle
200-510	C-200-320100-0	Schneckenrad
200-511	CZ-200-320600-0	Abstandhalter für Schneckenradwelle
512	B-014-100551-0	Sechskantschraube M10x55
513	B-050-100000-0	Federscheibe $\phi 10$
200-514	B-060-006020-0	Stift 6X20
515	B-040-102020-1	Unterlegscheibe $\phi 10 \times 20 \times 2$
516	B-010-060201-0	Innensechskantschraube M6x20
517	B-040-061412-1	Unterlegscheibe $\phi 6 \times 14 \times 1.2$
200-518	C-300-320301-0	Obere Abdeckung des Getriebes
519	B-065-010040-0	Keilscheibe 10x40
520	B-065-014040-0	Keilscheibe 14x40
521	S-000-027310-0	O-Dichtung $\phi 27.8 \times 3.1$
200-522	C-200-320700-0	Ölbeständige Dichtung
523	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6
524	B-050-080000-0	Federscheibe $\phi 8$
525	B-040-083030-1	Unterlegscheibe $\phi 8 \times 30 \times 3$
200-526	CW-107-020001-0	Komplettes Getriebe



S/N	Code	Name
A04	S-015-000008-3	T-Verbindung 3* $\phi 8$
A44	B-010-060161-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6x16
A48	S-017-010808-2	Schnell-T-Verbindung
200-531	CZ-200-430100-0	Drehbares Ventilgehäuse
200-532	S-000-059262-0	O-Dichtung 59,9X2,62
200-535	CZ-200-430200-0	Drehbarer Ventildorn
537	S-035-055080-0	Schlauch 5,5* $\phi 8$
A41	S-011-010808-0	Gerade Verbindung 1/8- $\phi 8$
548	B-007-040061-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M4X6
200-540	CW-016-020000-2	Komplettes Drehventil



S/N	Code	Name
200-504	C-200-320500-0	Zahnrad Riemenscheibe
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220 V/50 Hz
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220 V
200-602	CX-200-330000-0	Motor Riemenscheibe
603	B-007-080121-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8x12
604	S-042-000686-0	Reifenmontiermaschine Riemen A-28
605	B-014-080651-0	Sechskantschraube M8X65
606	B-040-083030-1	Unterlegscheibe Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Kondensator 80µf, 110 V
607-50	S-063-005000-0	Kondensator 50µf, 220 V
608	B-040-102020-1	Unterlegscheibe Ø10X20X2
609	B-050-100000-0	Federscheibe Ø10
610	B-014-100251-0	Äußere Sechskantschraube M10X25
611	B-014-080351-0	Äußere Sechskantschraube M8X35
612	B-004-080001-0	Mutter M8
613	B-040-082220-1	Unterlegscheibe Ø8X22X2
614	C-200-560000-0	Motor-Gummischiene
200-615	CX-200-340000-2	Motorhalterung
616	CZ-000-205150-0	Motorleitung 5x1,0
617	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
200-618	C-200-560000-0	Motor-Gummipuffer



S/N	Code	Name
F9801	CX-098-020000-0	Pressarm (rechts)
F9802	B-024-050101-1	Kreuzschlitzschraube M5X10
F9803	S-030-010414-0	Pneumatikventil
F9804	CX-005-200000-0	Grundplatte für Hebe- und Senkschalter
F9805	B-017-040161-0	Flachkreuzschlitzschraube M4*16
F9806	B-017-040301-0	Flachkreuzschlitzschraube M4*30
F9807	B-007-100121-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M10*12
F9809	S-010-050004-0	Gerade Verschraubung M5-Ø4
F9810	B-010-050161-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M5*16
F9813	S-012-010406-0	Verschraubung 1/4-Ø6
F9814	B-004-040001-1	Mutter (silberfarben) M4
F9815	S-030-010818-0	Steig- und Fallregelventil
F9816	S-023-010801-6	Schalldämpfer (Messing)
F9817	S-012-010406-0	L-Schnellkupplung 1/4-φ6
F9818	S-013-104206-0	Schnell-T-Verbindung 2XØ6-Ø4
F9820	S-017-010806-2	T-Verbindung 1/8-2*Ø6
F9823	C-007-181000-0	Schutzabdeckung für Steuerventil
F9827	CA-005-209800-2	Kompletter Zylinder 098
F9828	S-012-010406-0	Schnell-Verbindung 1/4-Ø6
F9829	CX-098-040000-0	Halterung für Druckrolle
F9830	C-098-060100-0	Reifen-Druckrolle 1
F9831	B-055-300002-0	Sicherungsring Ø30(Loch)
F9832	CX-098-050000-0	Welle für Reifen-Druckrolle
F9833	C-098-060200-0	Reifen-Druckrolle 2

701	S-038-000100-0	Anzeige für die Aufblaspistole
702	S-035-014150-1	Gummischlauchverbindung
703	S-025-104008-0	Kerbmutter
704	S-011-010414-1	Gerade Verschraubung 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Unterlegscheibe Ø13
706	S-030-010400-2	Druckeinstellventil
707	S-012-010408-0	Schnellverschluss 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Komplette Aufblaspistole
810	CW-114-020005-0	Komplette Ölnebelmaschine

Wir stellen Ihnen fundierte Informationen zur Verfügung, um eine sichere, effiziente und störungsfreie Installation sowie den zuverlässigen Betrieb Ihrer Reifenmontagemaschine zu gewährleisten. Sollten dennoch Fragen oder technische Unklarheiten auftreten, steht Ihnen das qualifizierte Fachpersonal der TWIN BUSCH® GmbH jederzeit kompetent und lösungsorientiert zur Verfügung.



Die Firma

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

erklärt hiermit, dass die **Reifenmontagemaschine**

**TW X-11, TW X-31, TW X-36, TW X-36 WDK, TW X-93, TW X-98,
TW X-610**

Serien-Nummer:

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der/den betreffenden nachstehenden EU-Richtlinie(n)/EU-Verordnung(en) in ihrer/ihren jeweils aktuellen Fassung(en) entspricht. Die Maschine oder das dazugehörige Produkt unterliegt dem Konformitätsbewertungsverfahren auf der Grundlage einer internen Fertigungs-kontrolle (Modul A)

EU-Verordnung

2023/1230

Maschinen

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1:2008

EN 17347:2021

Sicherheit von Maschinen, allgemeine Grundsätze

Sicherheit von Maschinen, elektrische Ausrüstung

Maschinen für die Montage von Fahrzeugreifen

EU Konformitätsbescheinigung

CE-MC-250701-070-03-2A

Ausstellungsdatum:

03.10.2025

Ausstellungsort:

Dublin

Techn. Unterlagen-Nr.:

CE-MC-250701-070-03-2A

Zertifizierungsstelle

CCQS Certification Services Limited

Block 1 Blanchardstown Corporate Park, Ballycoolin Road, Blanchardstown

Dublin15, D15 AKK1, Ireland

Zertifizierungsstellennr.: 2834

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

Bevollmächtigte Person zur Erstellung der technischen Dokumentation: Vanessa Glade (Anschrift wie unten)

Bevollmächtigter Unterzeichner:
Bensheim, 13.10.2025

all.v.g.
Maria Vanessa Glade
Qualitätsmanagement



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

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

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



Weitere Produkte finden Sie unter:

twinbusch.de