REIFENMONTAGE
TWX-610
(Abdrückkraft: 2500 kg)

TWX-610

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
5.2 Warnhinweise und Symbole 3
6. Übereinstimmung mit dem Produkt 4
7. Technische Spezifikation 4
7.1 Maschinenbeschreibung 4
8. Aufbau und Installation 5
8.1 Bodenverhältnisse 5
8.2 Aufbauanleitung 6
9. Maschineneinstellungen 9
9.1 Beschreibung der Bedieneinheit 9
9.2 Einstellen des Montagekopfs 10
9.3 Einstellen der Riemenspannung 10
10. Inbetriebnahme 12
10.1 Erste Funktionsprüfung 12
10.2 Demontage des Reifens 12
10.3 Montage des Reifens 13
11. Fehlersuche 14
12. Wartung 15
12.1 Nach längerer Nichtbenutzung der Maschine 16
12.2 Reinigung der Ventile an Spannklauen und Reifenabdrücker 17
12.3 Austauschen der Kunststoffgleiter 17
13. Anhang 18
13.1 Abmessungen der Reifenmontagemaschine 18
13.2 Schaltplan 19
13.3 Pneumatik 21
13.4 Detailzeichnung, Stück- und Ersatzteilliste 22

Weiterer Anhang:

- **EU-Konformitätserklärung**

Wichtige Informationen:

AUFBAU

Das Aufbauvideo zu dieser Maschine finden Sie auf YouTube: **https://youtu.be/T1BtHpzs8lg** oder scannen Sie den QR-Code.

PRODUKTVORSTELLUNG

Das Produktvorstellungsvideo zu dieser Maschine finden Sie auf YouTube: **https://youtu.be/O2A0_0hnX68** 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/shop_content.php?coID=900&vcategory=4

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 semi-automatische Reifenmontagemaschine mit Schwingarmdesign TWX-610 ist für die Demontage / Montage von Reifen ausgelegt. Das ideale Einsteigermodell mit einem TOP Preis-Leistungs-Verhältnis, hohem Bedienkomfort und innovativem Design.

Besonderheiten des Produktes:

- 1A Verarbeitungsqualität
- Produktion nach ISO 9001
- Seitlich schwenkbarer Montagekopf
- Exzenter-Verspannung des Montagekopfes
- Starker seitlicher Abdrückzylinder
- Selbstzentrierendes 4-Spannklauen-System
- Großer Spannbereich für PKW und Kleintransporter von außen 10" (254 mm) bis innen 22" (559 mm)
- Für den Montagekopf auswechselbare Kunststoffgleiter zum Schutz der Felgen
- Kraftvoller E-Motor für Vor- und Rücklauf
- Spannklauen aus Spezialstahl

2. Identifikation der Betriebsanleitung

Betriebsanleitung der TWX-610

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, 06.11.2025

File: TWX-610_Reifenmontagemaschine_Betriebsanleitung_de_01_20251106.pdf

3. Technische Daten

Abdrückkraft	2500 kg
Antriebsspannung	230 V
Antriebsleistung	1,1 kW
Absicherung	16 A (C/Träge)
Geräuschpegel	< 75 dB
Spannbereich Außen	10" (254 mm) bis 19" (483 mm)
Spannbereich Innen	12" (305 mm) bis 22" (559 mm)
Raddurchmesser max.	41" (1040 mm)

Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

Felgenbreite max.	14" (355 mm)
Eigengewicht ca.	188 kg
Druckluftanschluss	8 - 10 bar
Geeignet für Motorradfelgen	Ja
Motorradadapter optional	Ja
Empfohlen für UHP- / Runflat-Reifen	Nein
Empfohlen für Nieder-Querschnitt-Reifen	Nein
Empfohlen für Breitreifen über 300 mm	Nein
Druckminderer mit Wartungseinheit	Ja
Spannteller Pneumatisch / Verstell- und Stoppbar	Ja
Dieses Produkt 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.

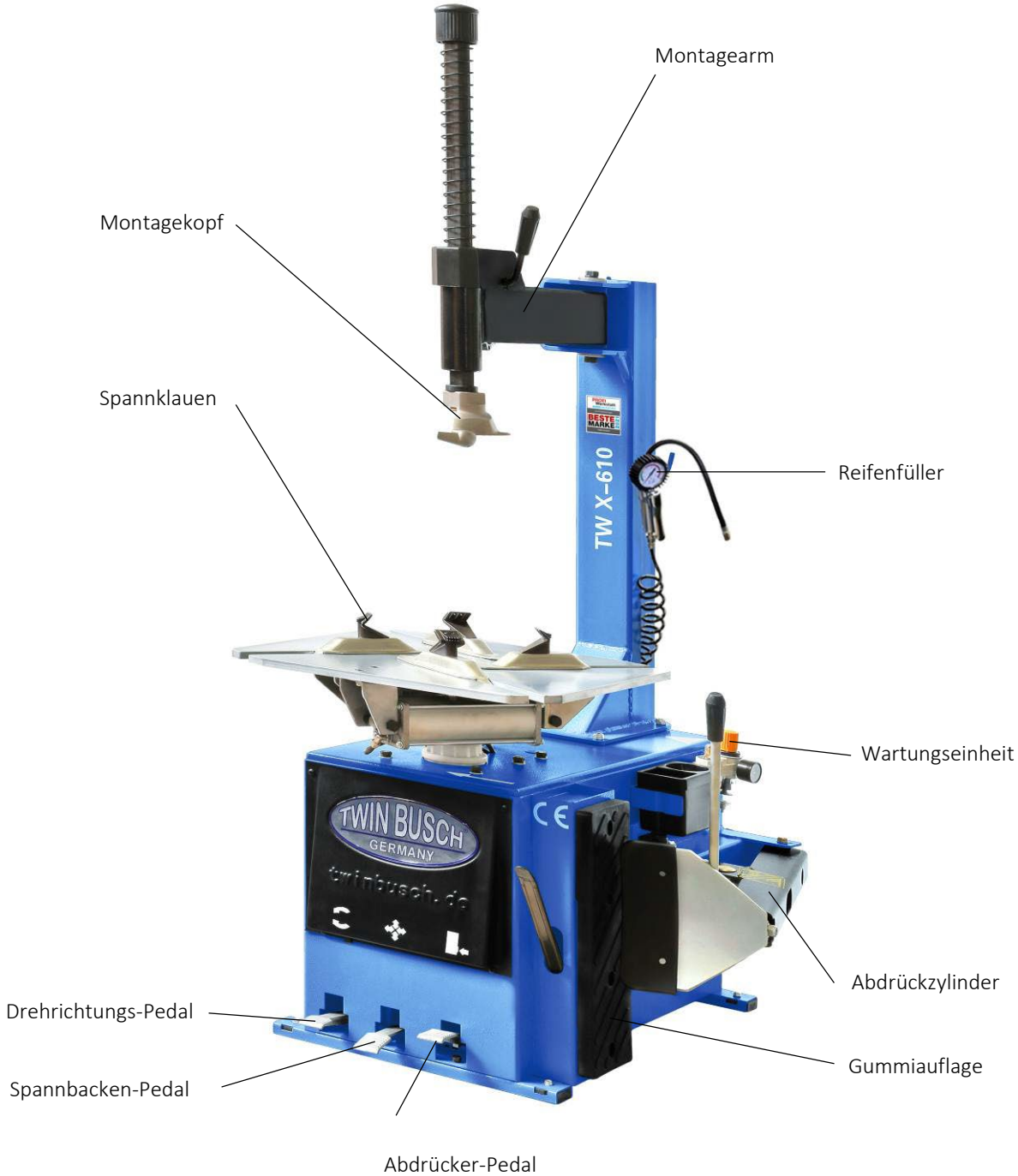
Hinweis – Der vom Hersteller empfohlene Reifendruck darf keinesfalls überschritten werden. Ein zu hoher Druck kann zur Explosion des Reifens führen und schwere Verletzungen bis hin zum Tod des Bedieners verursachen. Während des Aufpumpens sind Hände und Körper unbedingt vom Reifen fernzuhalten, um Verletzungen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

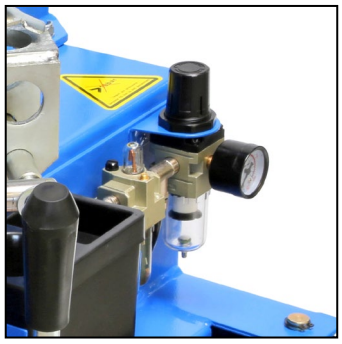
6. Übereinstimmung mit dem Produkt

Die Reifenmontagemaschine TWX-610 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 22" (559 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	Seitlich schwenkbarer und robuster Montagearm für eine flexible Positionierung auf der Felge.
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 äußere Verpackung vollständig.

2) Entfernen Sie die Holzlatten vorsichtig mit einem Hammer von der Palette und ziehen Sie die Verpackungsfolie ab.

3) Nehmen Sie die Kleinteile heraus und legen Sie diese beiseite. Lesen und verstehen Sie die Betriebsanleitung, bevor Sie mit dem Aufbau beginnen.

4) Lösen und entfernen Sie die Muttern, mit denen der Montagearm befestigt ist.
Hinweis: Verwenden Sie einen flachen Schraubendreher, um die Beilegscheiben einfacher zu lösen.

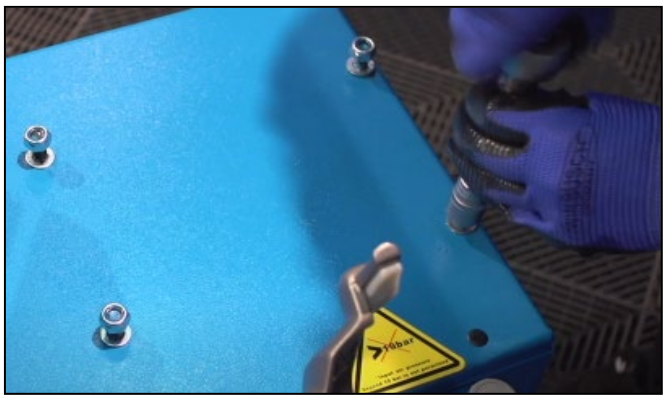


Abbildung: Entfernen der Muttern

5) Entfernen Sie die Transporthalterung und heben Sie den Montagearm in Position.

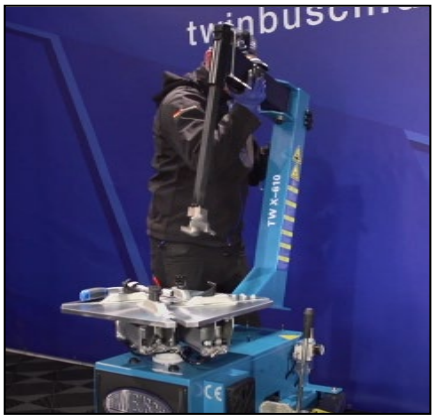
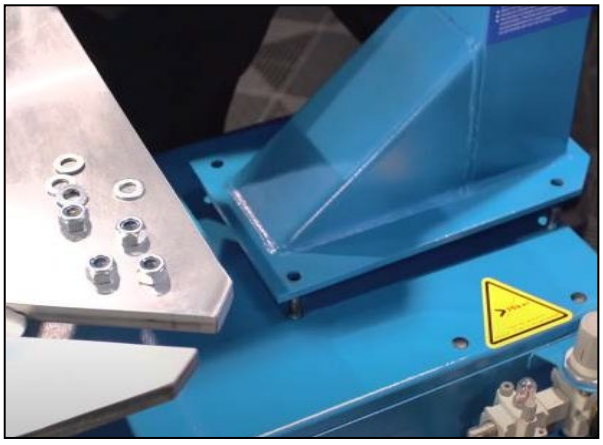


Abbildung: Entfernen der Transporthalterung

6) Setzen Sie die Beilegscheiben und Muttern wieder auf und ziehen Sie die Befestigungsmuttern fest an.



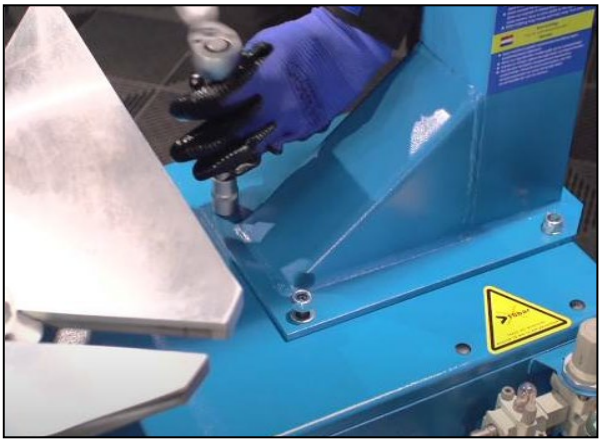


Abbildung: Befestigen des Montagearms

7) Schneiden Sie die Transportsicherung am Montagearm mit einem Seitenschneider ab. Legen Sie die Abdeckkappe, die Feder und die Schutzhaube griffbereit zur Seite.

8) Entfernen Sie die Transportschraube am Montagearm. Sie wird nicht mehr benötigt. Fixieren Sie den Montagearm in oberer Position, setzen Sie die Feder ein und befestigen Sie die Kappe mit einem Innensechskantschlüssel.

Abbildung: Einsetzen der Feder

9) Bringen Sie die Schutzhaube an.

10) Schrauben Sie die Justierschraube zur Einstellung des Felgendurchmessers ein.

11) Montage des Reifenfüllers
   a) Lösen Sie die Verschraubung am Reifenfüller.
   b) Setzen Sie den Schlauch ein. **Empfohlener Luftdruck: 8–10 Bar.**
   c) Ziehen Sie die Verschraubung fest an.

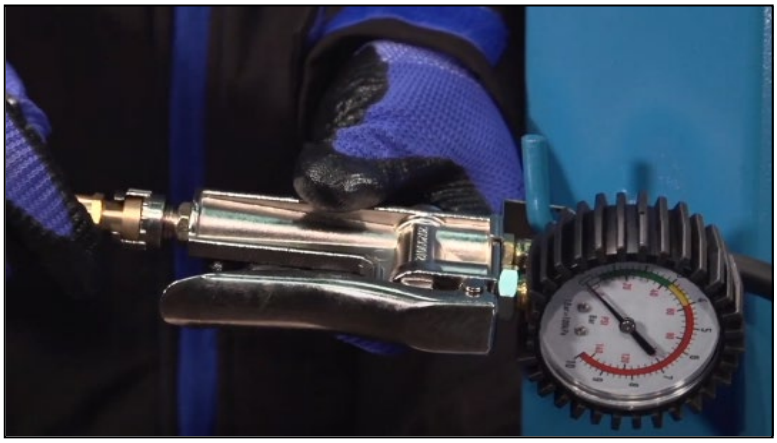


Abbildung: Verschraubung Reifenfüller

   d) Wiederholen Sie diesen Vorgang am unteren Druckluftanschluss.

Abbildung: Verschraubung Druckluftausgang

12) Setzen Sie die Abdrücker-Schutzkappe auf.
Hinweis: Zur leichteren Montage des Schutzes kann ein Gummi-Hammer zur Hilfe genommen werden.

13) Setzen Sie den Haltering für das Reifenmontierwachs ein.

14) Bei Bedarf setzen Sie die Felgenschoner auf. Drücken Sie diese einfach von oben auf die Greifarme.

Abbildung: Felgenschoner auf Greifarme

15) Lösen Sie die Maschine von der Palette.
Achtung: Sichern Sie den Montagearm beim Herunterheben!

16) Einrichten des Montagekopfs

a) Schließen Sie die Maschine an die Druckluftversorgung an.

b) Legen Sie eine Felge mit dem gewünschten Durchmesser auf.
Hinweis: Bei deutlich kleineren Felgen ist eine Neujustierung erforderlich.

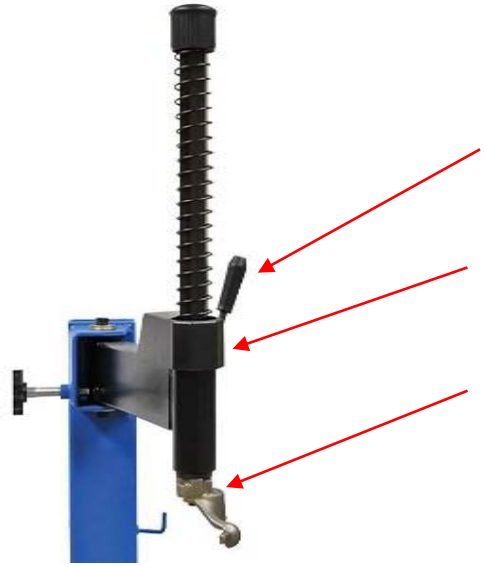
c) Fahren Sie den Montagekopf an die Felge heran. Der große Gleiter muss im Betrieb seitlich bündig anliegen.

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 als erstes mit der seitlichen Schraube, um ein versehentliches Verstellen zu verhindern. Dann ziehen Sie die untere Schraube fest an. Zum Schluss ziehen Sie die beiden Schrauben gleich fest an, wodurch der eingestellte Winkel endgültig fixiert wird.

9. Maschineneinstellungen

9.1 Beschreibung der Bedieneinheit

Symbol	Beschreibung	Funktion
	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
Verriegelungsgriff	Verriegelt den Montagekopf mit Verspannung.
Montagearm-Verstellung	Zum Einstellen des Abstandes des Montageskopfes zur Felge.
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 Technikspezialisten:

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

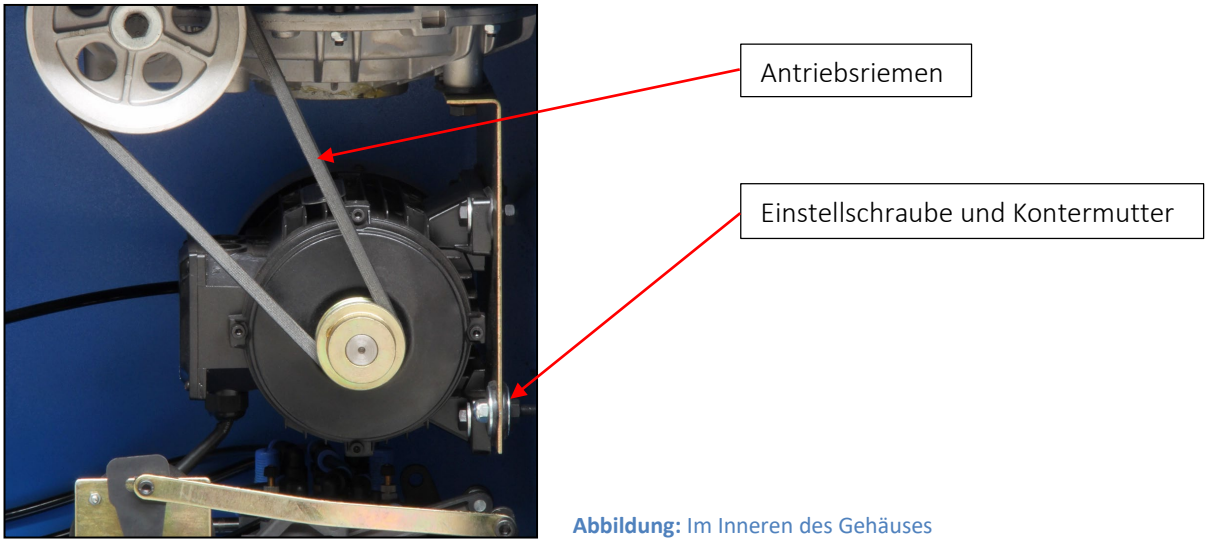


Abbildung: Im Inneren des Gehäuses

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 im Uhrzeigersinn drehen.
	Ziehen Sie das Pedal mit der Fußspitze nach oben.	Der Drehteller sollte sich gegen den Uhrzeigersinn 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 Spannklauen drücken zu können, kann der Niederhalter zusammen mit dem Zentrierkonus verwendet werden.
4) Fahren Sie den Montagekopf an den Felgenrand. Der Montagearm stellt dabei automatisch den optimalen Abstand für die Demontage her.
5) Bringen Sie auch die Wulstrolle 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 gehebelt 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 das „Kipparm-Pedal“ und bringen Sie den Montagekopf in die richtige Position.
   Bewegen Sie den Reifen so, dass der Wulst unter den vorderen Teil des Montagekopfs und gegen die hintere Kante geführt wird.
5) 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.
6) Drücken Sie das „Kipparm-Pedal“, um den Kipparm zurückzufahren.
7) Drücken Sie das „Spannbacken-Pedal“ und entfernen Sie das Rad vom Drehteller.
8) Drücken Sie mithilfe des integrierten Reifenfüller („Reifenfüll-Pedal“) wieder die Reifenwülste über die Humps der Felge.
9) 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.

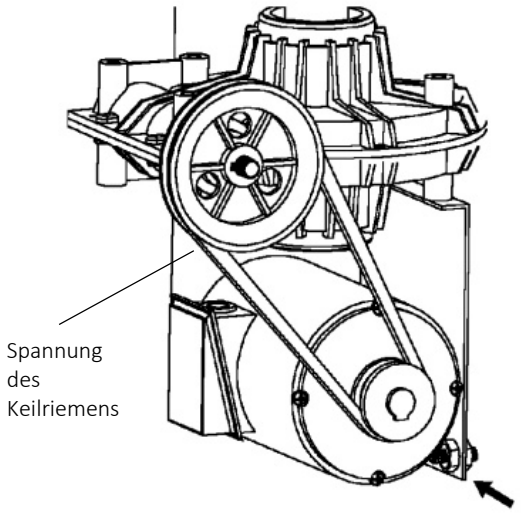
12. Wartung

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 Spannklauen 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 Sechskantmuttern 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 Sechskantmuttern 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 Spannklauen und Reifenabdrücker

Zur Wartung der Ventile an den Spannklauen 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

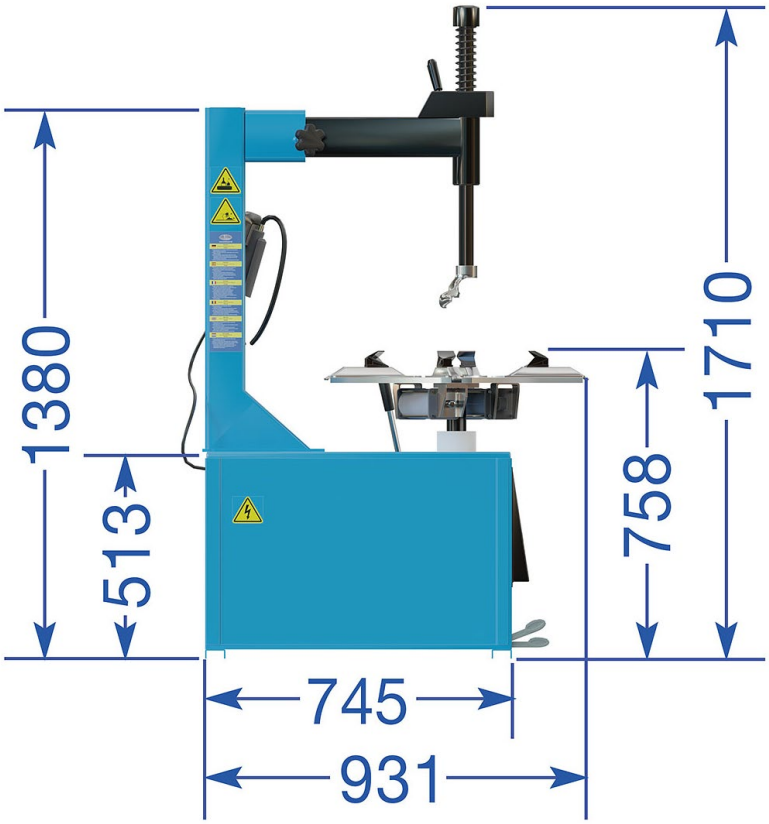
Zum Wechseln der Kunststoffgleiter benötigen Sie einen Hammer und einen flachen Schraubendreher. Entfernen Sie die Kunststoffgleiter mit dem Schraubendreher und schlagen Sie die Kunststoffgleiter vorsichtig mit einem Hammer ein.

Abbildung: Positionierung der Gleiter

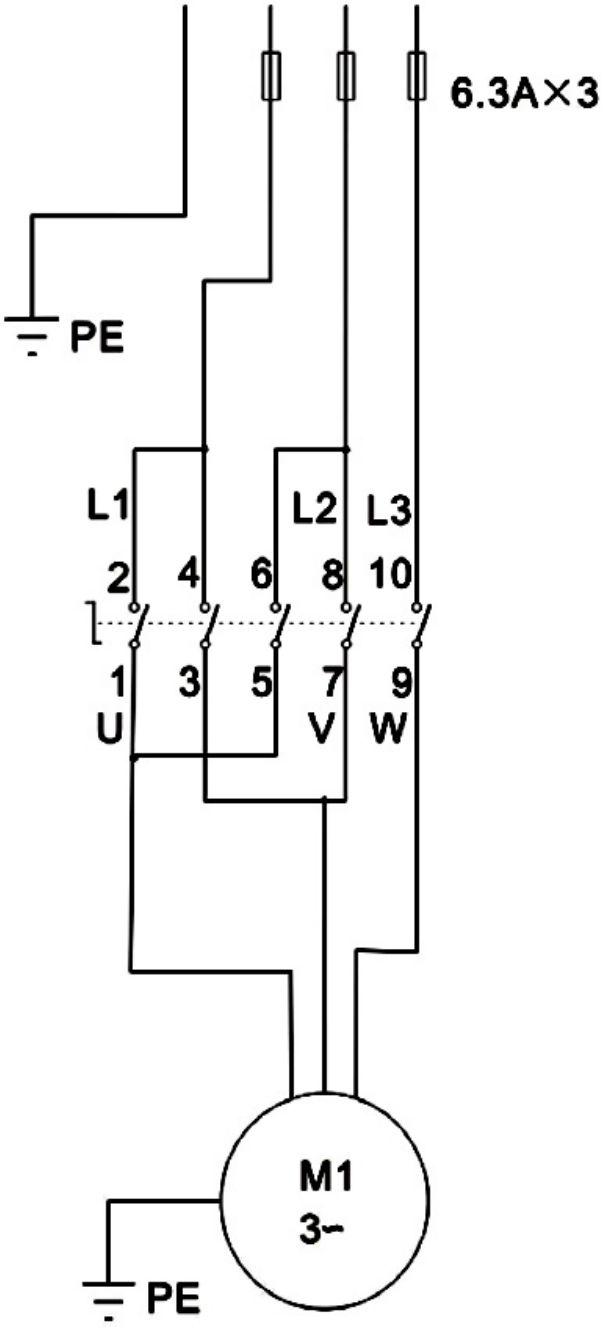
Wenn Sie die oben genannten Wartungsintervalle und Wartungstätigkeiten befolgen, wird Ihre Maschine in einem guten Zustand bleiben und Beschädigungen und Unfälle werden auch weiterhin vermieden.

13. Anhang

13.1 Abmessungen der Reifenmontagemaschine



13.2 Schaltplan



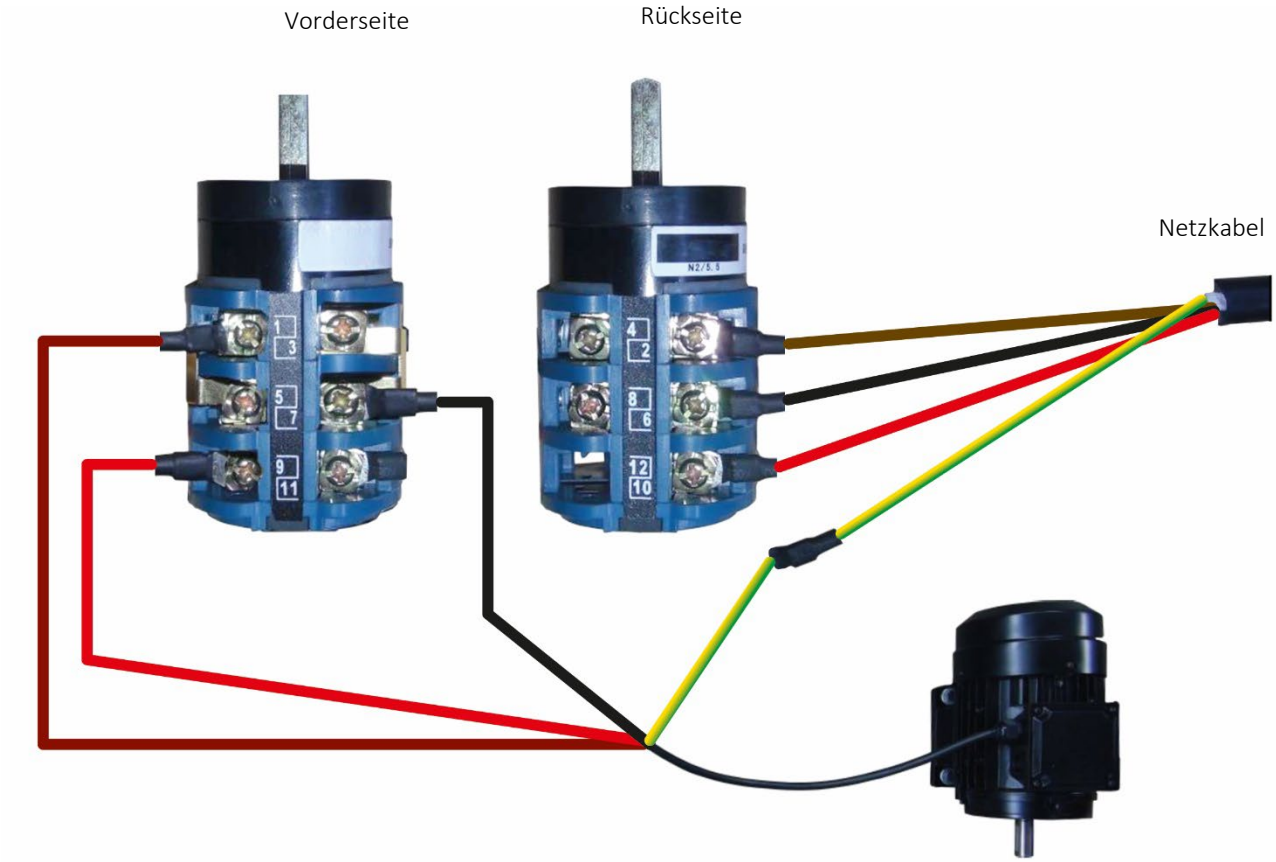
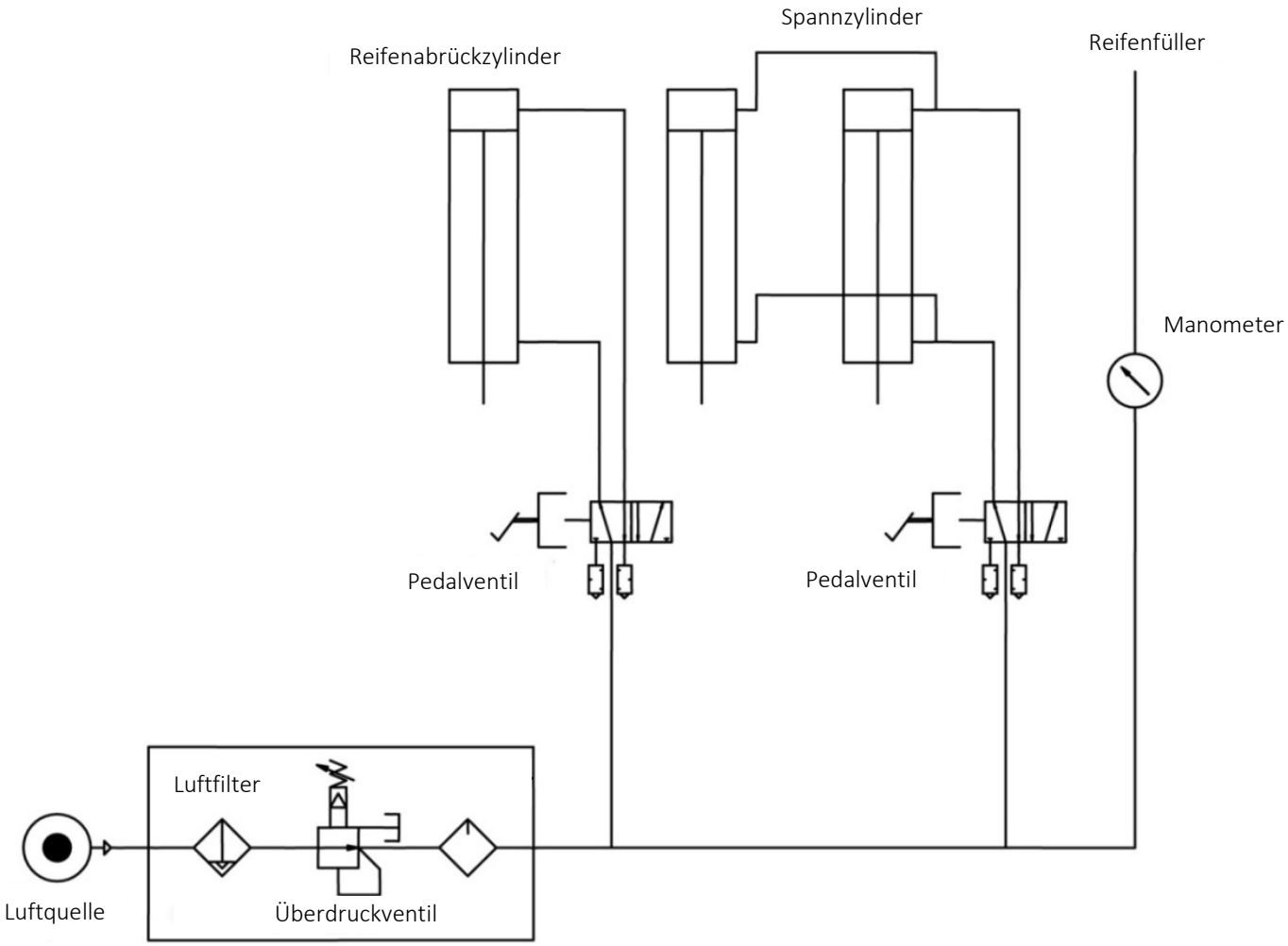


Abbildung: Schaltplan zur Steuerung eines Drehstrommotors

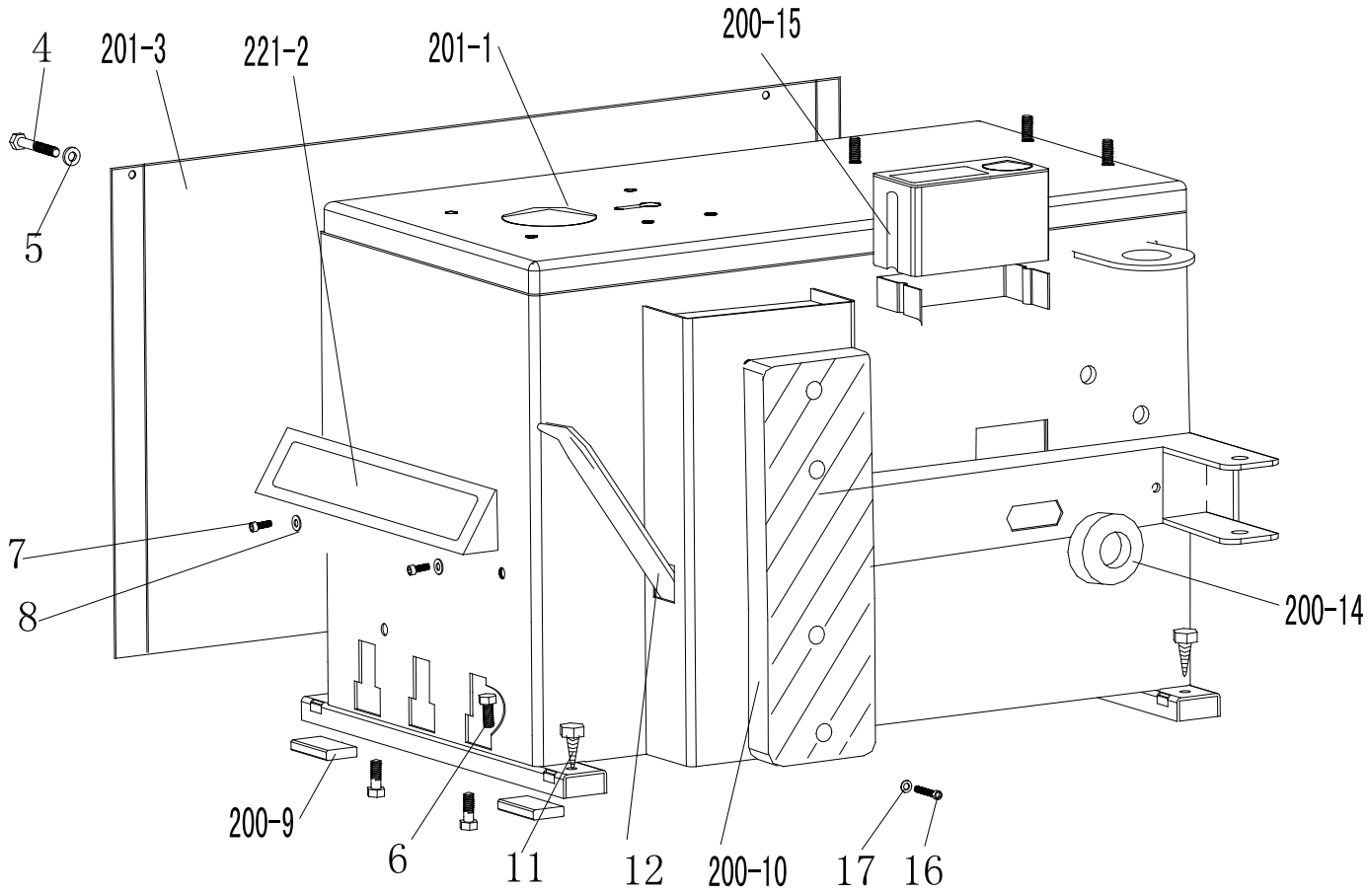
Warnung vor elektrischer Spannung 400 V
Achten Sie auf Verletzungen durch elektrische Spannung! Elektrische Arbeiten dürfen ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

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.		

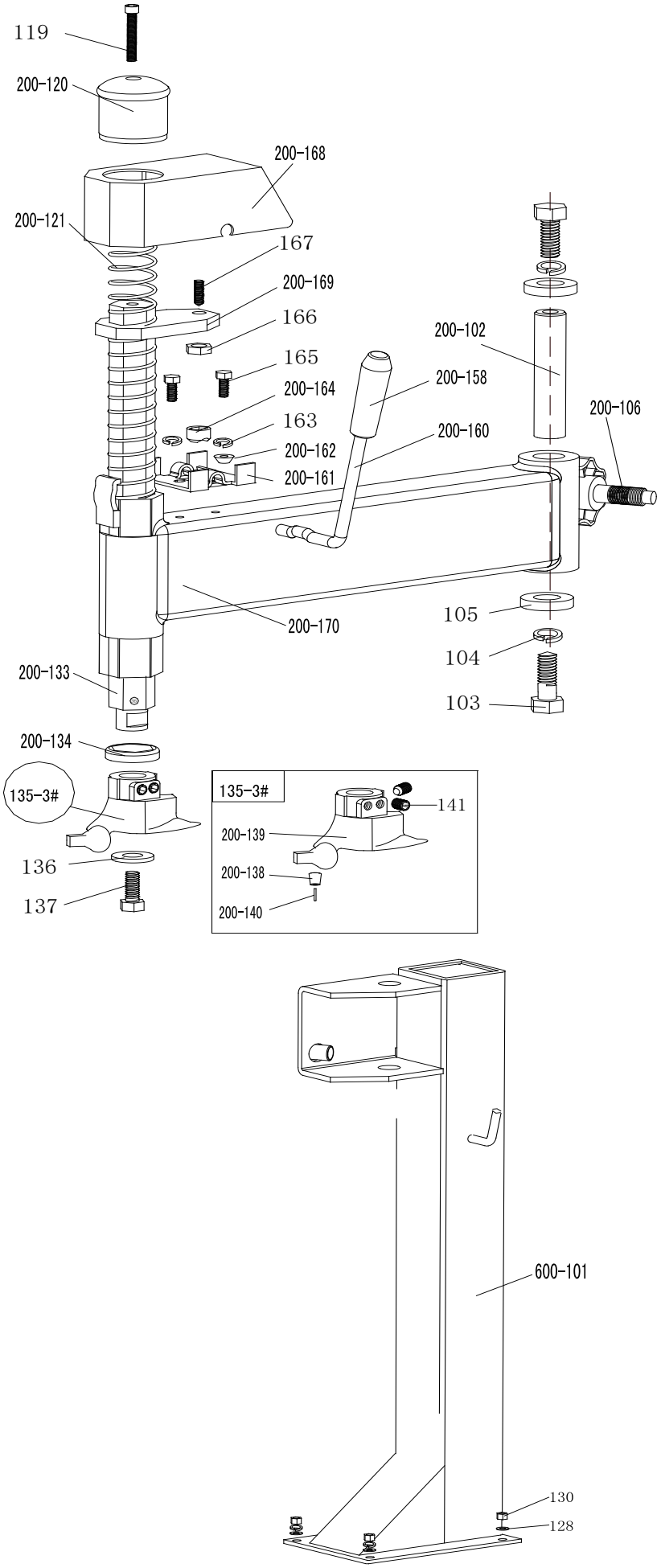
13.3 Pneumatik



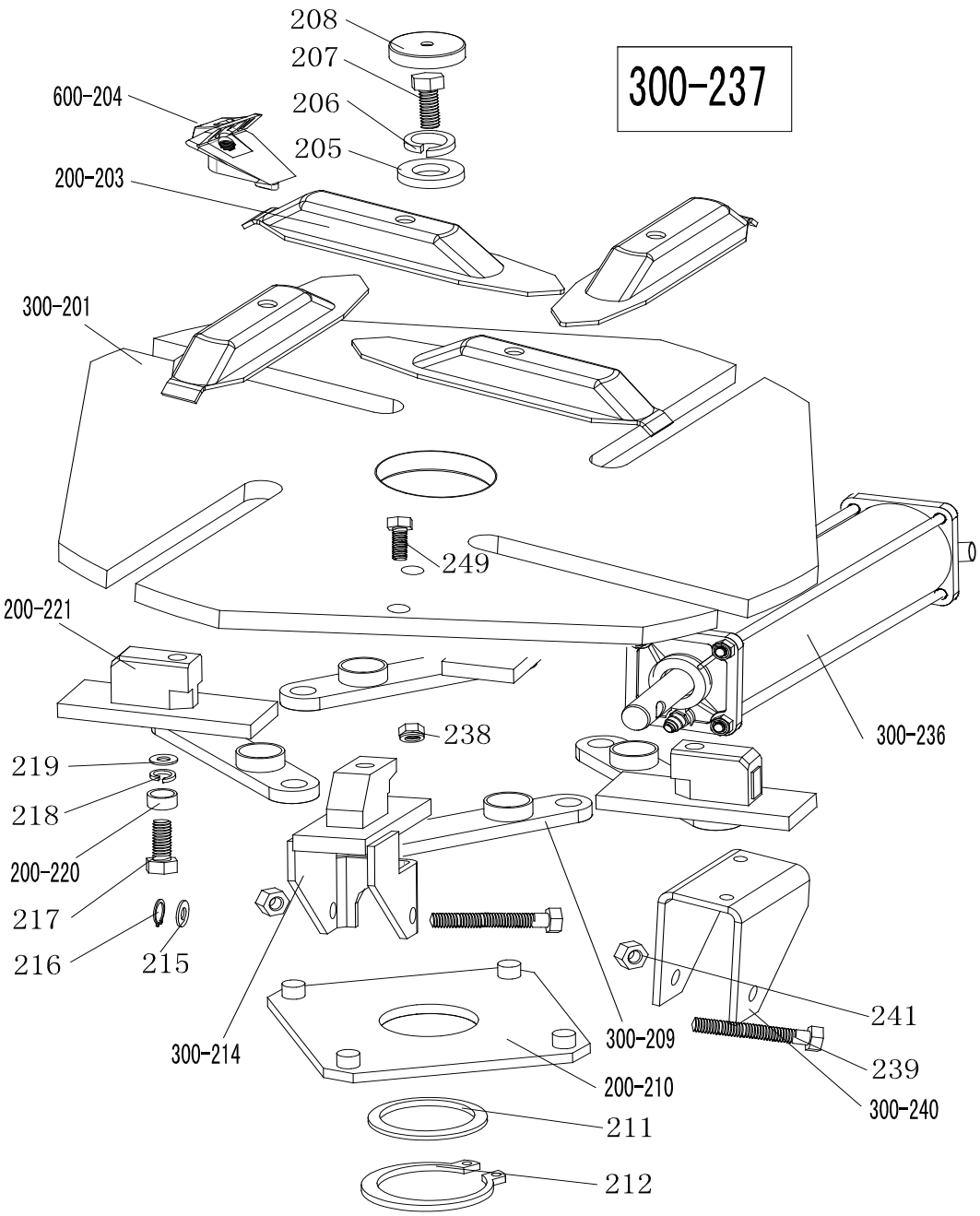
13.4 Detailzeichnung, Stück- und Ersatzteilliste

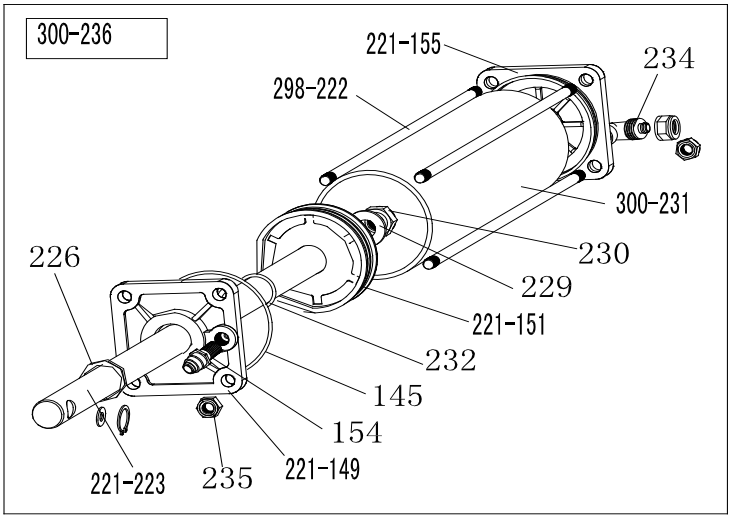


S/N	Nummer	Beschreibung
201-1	CX-201-010000-0	Maschine Körper
221-2	CZ-221-080000-0	Pedal-Frontabdeckung
201-3	CX-201-020000-0	Linke Abdeckung
4	B-010-060101-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M6×10
5	B-040-061412-1	Unterlegscheibe Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Äußere Sechskantschraube M8x25
7	B-010-080201-0	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

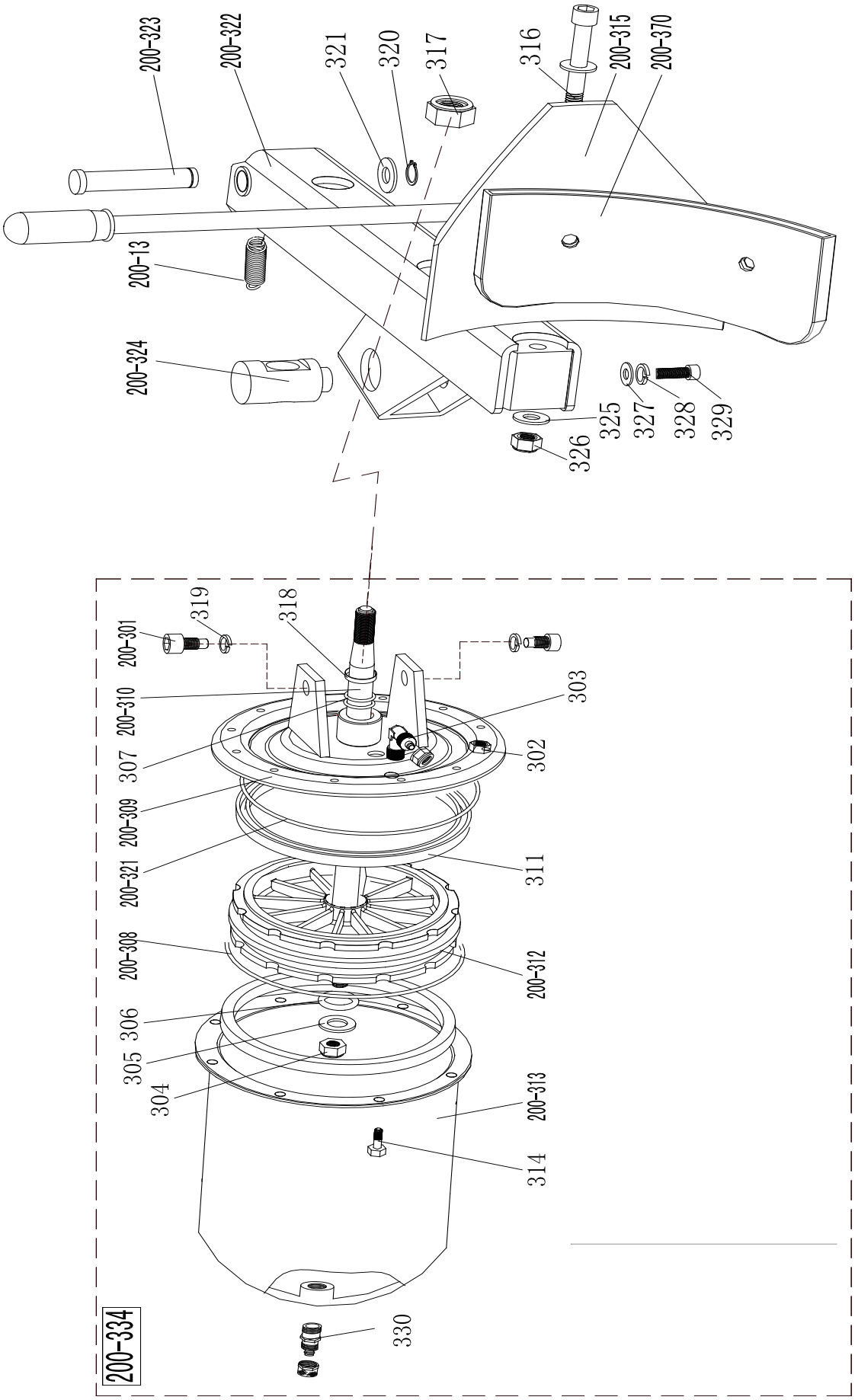

119
200-120
200-168
200-121
167
200-169
166
165
200-164
163
200-162
200-161
200-102
200-158
200-106
200-160
200-170
105
104
103
200-133
200-134
135-3#
136
137
135-3#
141
200-139
200-138
200-140
600-101
130
128

S/N	Nummer	Beschreibung
600-101	CX-204-250000-0	Quadratische Säule
200-102	CX-200-190000-0	Schwenkarmstift
103	B-014-140301-0	Sechskantschraube M14x30
104	B-050-140000-0	Federscheibe Ø14
105	CX-200-140000-0	Große Unterlegscheibe
200-106	C-200-350000-0	Säulenverstellgriff
119	B-010-100501-0	Innensechskantschraube M10×50
200-120	C-200-490000-0	Kappe des vertikalen Arms 200
200-121	C-200-390000-0	Feder des vertikalen Arms
128	B-040-102020-1	Unterlegscheibe Ø10X2
130	B-001-100001-0	Selbstsichernde Mutter M10
200-133	CX-200-160000-0	Vertikaler Arm 200
200-134	C-200-520000-0	Unterlegscheibe des vertikalen Arms
136	CX-200-170000-0	Unterlegscheibe für Montage-/Demontagekopf
137	B-014-100251-0	Äußere Sechskantschraube M10×25
135-3#	CW-113-020003-0	Kompletter Montage-/Demontagekopf3#
200-138	CX-200-150200-0	Riemenscheibe für Montage-/Demontagekopf
200-139	C-200-150100-3	Montage-/Demontagekopf 3#
200-140	C-200-150400-0	Sechskant-Rundstift
141	B-007-120161-0	Innensechskantschraube M12X16
200-158	C-200-230200-0	Abdeckung des Verriegelungsgriffs
200-160	CX-200-230000-0	Verriegelungsgriff
200-161	CX-200-200000-0	Verriegelungsplatte
200-162	C-200-240000-0	Abdeckung des Verriegelungsblocks
163	B-050-080000-0	Federscheibe Ø8
200-164	C-200-210000-0	Exzenterwellenmutter
165	B-014-080251-0	Äußere Sechskantschraube M8×25
166	B-004-120071-1	Mutter M12X1.75X7
167	B-007-120301-0	Innensechskantschraube M12X30
200-168	C-200-480000-0	Kappe der Verriegelungsplatte
200-169	CX-200-220000-0	Sechskant-Verschlussplatte 200
200-170	CX-200-180000-0	Schwenkarm 470

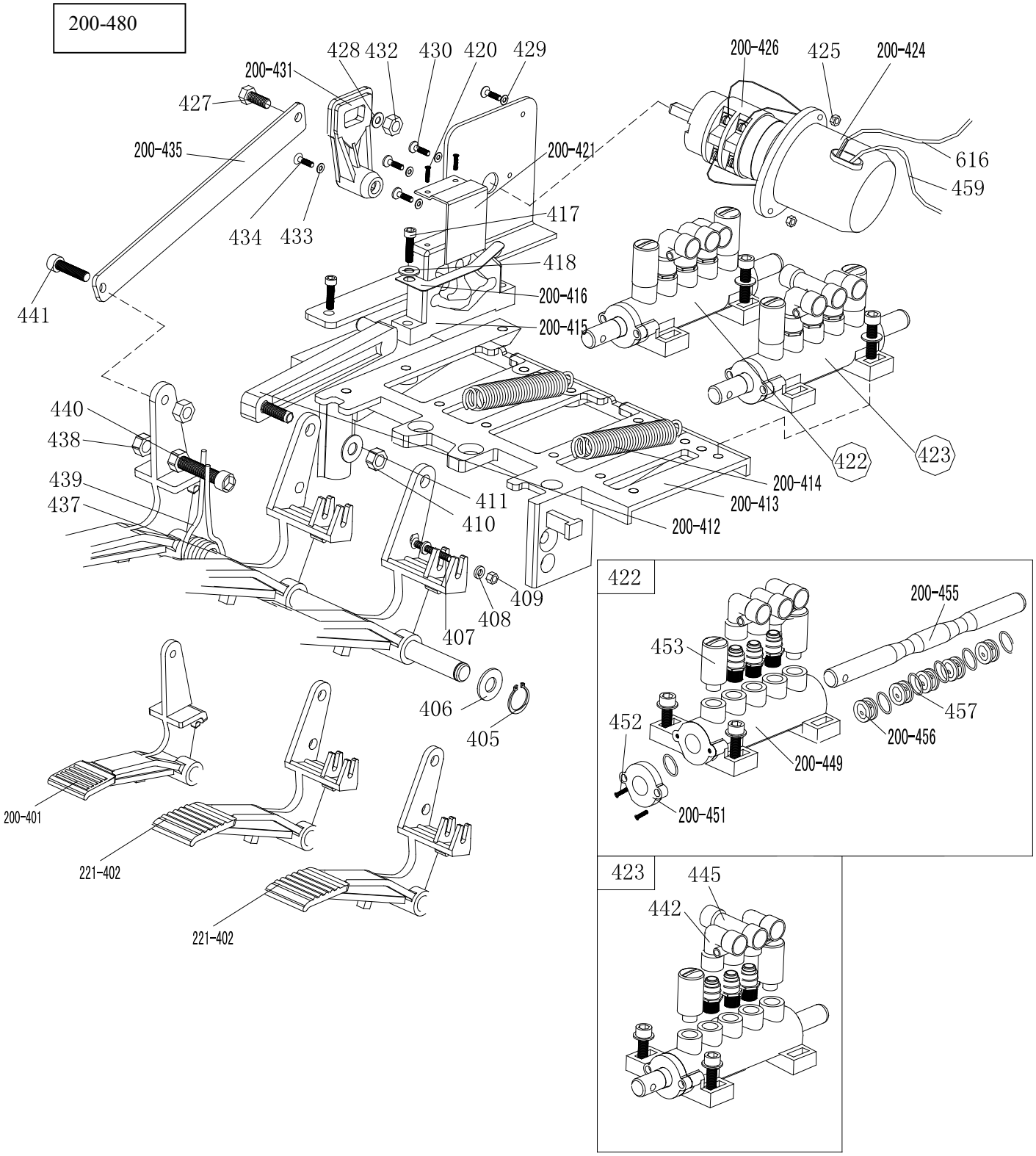

300-237
208
207
206
205
600-204
200-203
300-201
249
200-221
238
300-236
219
218
200-220
217
216
215
241
239
300-240
300-209
200-210
211
212
300-214


300-236
221-155
234
298-222
300-231
230
226
229
221-151
232
145
154
221-223
235
221-149

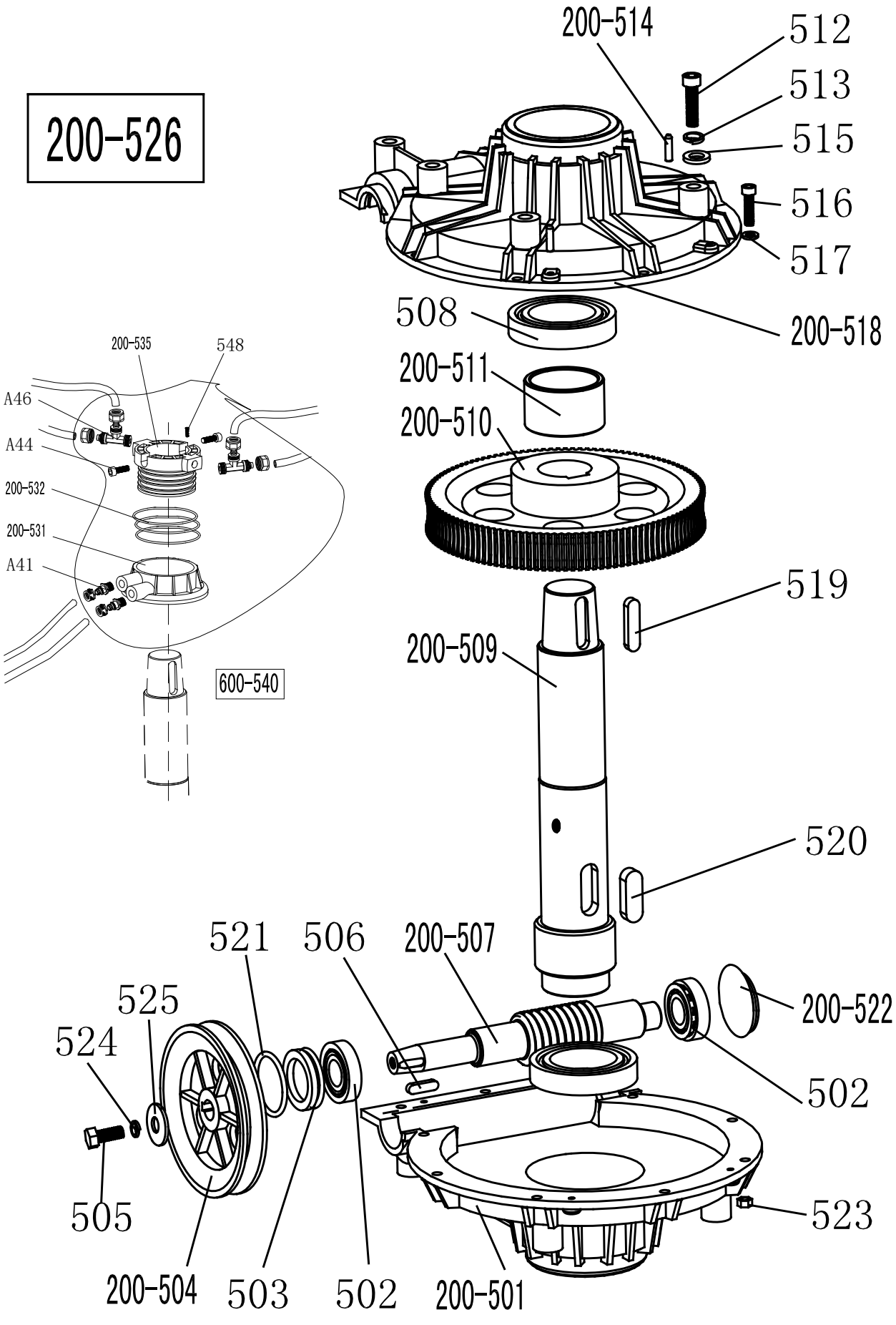
S/N	Nummer	Beschreibung
300-201	CX-300-130000-0	Nicht zentraler Drehtelleraufbau
200-203	CX-200-120000-0	Backenkappe 200
600-204	C-600-570000-0	Klemmbacke 600
205	CX-200-140000-0	Große Unterlegscheibe
206	B-050-160000-0	Federscheibe Ø16
207	B-014-160401-0	Äußere Sechskantschraube M16×40
208	C-200-440000-0	Drehteller-Kappe
200-209	CX-200-310000-0	Verbindungsstange 540
200-210	CX-200-280000-0	Quadratischer Drehteller 540
211	CX-200-290000-0	Scheibe für quadratischen Drehteller
212	B-055-650001-0	Sprengring Ø65 (Welle)
300-214	CX-600-110000-0	Backenschlittenführung mit Stift 600
215	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Sprengring Ø12(Welle)
217	B-014-120801-0	Äußere Sechskantschraube M12×80
218	B-046-122050-1	Zahnscheibe Ø12x20.5x1
219	B-040-123030-1	Unterlegscheibe Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Mutter der Verbindungsstange
200-221	CX-200-110100-0	Backenschlittenführung ohne Stift
298-222	C-298-051000-0	Gewindestange 240
221-223	C-221-350200-0	Kolbenstange des Spannzylinders
221-149	C-221-350100-0	Kippzylinderdeckel ohne Griff
154	S-011-010808-0	Gerade Verschraubung 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V-Dichtung 20*28*7,5
145	S-000-068353-0	O-Dichtung 68,26*3,53
221-151	C-221-550000-0	Kippzylinderkolben
229	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Mutter M12X7X1,75
300-231	C-300-100500-0	Spannzylinderrohr
232	S-000-019262-0	O-Dichtung 19,6X2,62
221-155	C-221-350300-0	Deckel des Titlingzylinders mit Griff
234	S-018-010808-0	Verschraubung 1/8
235	B-001-080001-0	Selbstsichernde Mutter M8
300-236		Kompletter Spannzylinder 180
300-237		Komplett Nicht zentraler Drehteller
249	B-010-080251-0	Innensechskantschraube M8×25
238	B-001-120001-0	Selbstsichernde Mutter M12
600-239	CX-600-110500-0	Backenplattenträger
600-240	CX-600-110400-0	Backenplattenträger 2


200-323
200-322
321
320
317
316
200-315
200-370
200-13
200-324
325
327
328
329
326
319
318
200-301
200-310
307
200-309
200-321
200-308
306
305
304
303
302
311
200-312
200-313
314
330
200-334

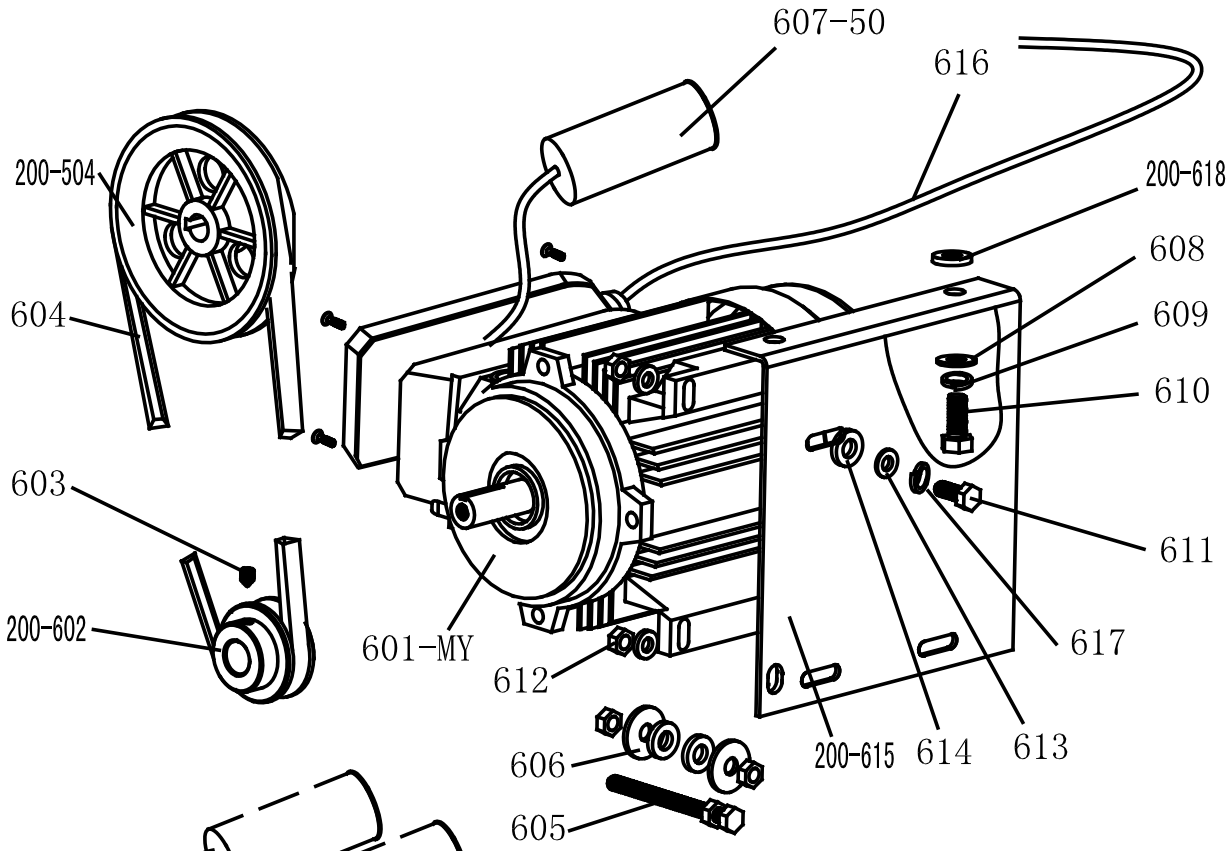
S/N	Nummer	Beschreibung
200-13	C-200-360000-0	Abdrückerarmfeder
200-301	B-010-140301-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M14×30
302	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6
303	S-018-010408-0	Verschraubung (90°) 1/4-Ø8
304	B-004-160001-1	Mutter M16*1,5
305	B-040-162820-1	Unterlegscheibe Ø16*28*2
306	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 M8×20
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	Bidirektionale Dichtung
356	S-023-010401-6	Schalldämpfer
357	S-010-010408-0	Gerade Verschraubung 1/8-Ø8

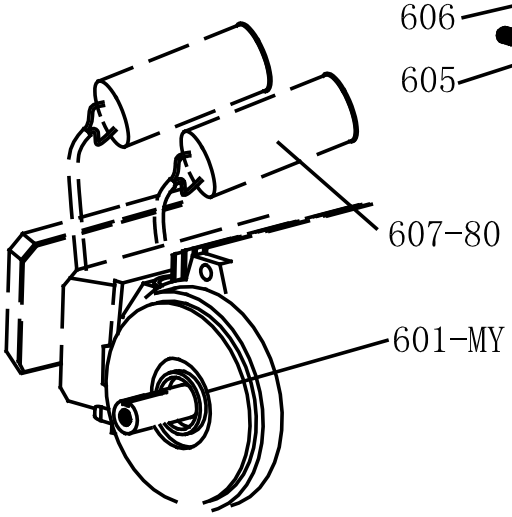

200-480
428
432
430
420
429
200-431
427
200-435
434
433
441
200-421
417
418
200-416
200-415
200-426
425
200-424
616
459
440
438
439
437
411
410
409
408
407
406
405
200-414
200-413
200-412
422
423
200-401
221-402
221-402
422
200-455
453
457
452
200-456
200-449
200-451
423
445
442

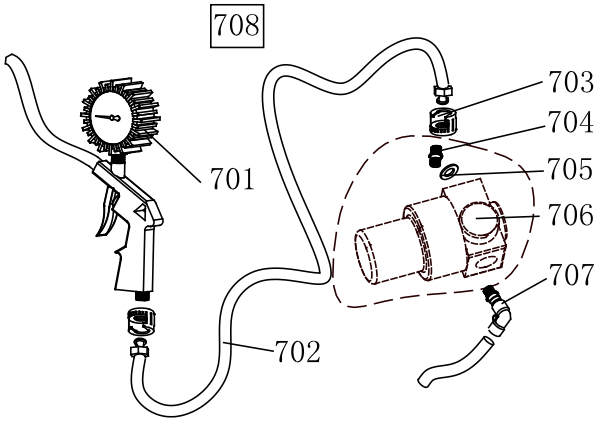
S/N	Nummer	Beschreibung
200-401	C-200-060400-0	Umkehrschalter-Pedal
221-402	C-221-060300-0	5-Wege-Ventilpedal (rechts)
405	B-055-120001-0	Sprengring Ø12
406	B-040-122520-1	Unterlegscheibe Ø12*24*2
407	B-024-040301-0	Kreuzschlitzschraube M4X30
408	B-040-040000-1	Unterlegscheibe Ø 4
409	B-001-040001-0	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 M6×20
418	B-040-061210-1	Unterlegscheibe Ø6*12*1
420	B-019-290121-0	Kreuzschlitz-Blechschraube
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 M6×20
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	Pedalvorderwelle
438	B-004-080001-0	Mutter M8
439	C-200-370000-0	Pedaldrehfeder
440	B-010-080501-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8×50
441	B-010-080201-0	Sechskantschraube mit Innensechskant M8×20
442	S-012-010808-0	Quick Union1/8- Ø 8
445	S-016-010808-2	Quick T-union1/8-2* 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

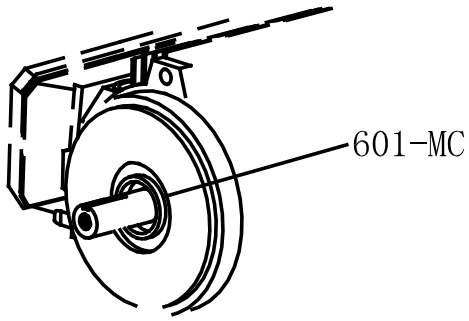

200-526
200-514
512
513
515
516
517
508
200-518
200-511
200-510
519
200-509
520
521
506
200-507
525
524
200-522
502
523
505
200-504
503
502
200-501
200-535
548
A46
A44
200-532
200-531
A41
600-540

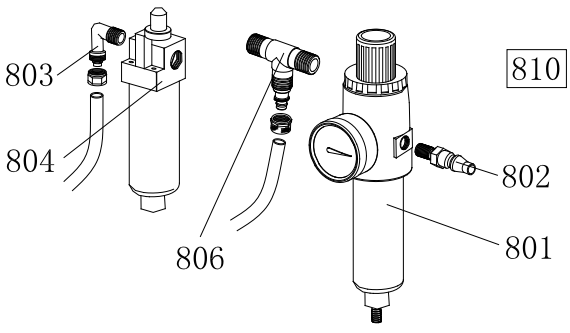
S/N	Nummer	Beschreibung
200-501	C-300-320302-0	Untere Getriebeabdeckung
502	S-040-030204-0	Lager 30204
503	S-005-020080-1	Getriebedichtung ϕ20*35*8
200-504	C-200-320500-0	Zahnriemenscheibe
505	B-014-080251-0	Sechskantschraube M8×25
506	B-065-006020-0	Unterlegscheibe 6×20
200-507	C-200-320400-0	Schneckenwelle
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 M10×55
513	B-050-100000-0	Federscheibe Ø10
200-514	B-060-006020-0	Stift 6X20
515	B-040-102020-1	Unterlegscheibe Ø10*20*2
516	B-010-060201-0	Innensechskantschraube M6×20
517	B-040-061412-1	Unterlegscheibe Ø 6*14*1.2
200-518	C-300-320301-0	Obere Abdeckung des Getriebes
519	B-065-010040-0	Keilscheibe 10×40
520	B-065-014040-0	Keilscheibe 14×40
521	S-000-027310-0	O-Dichtung Ø 27.8*3.1
200-522	C-200-320700-0	Ölbeständige Dichtung
523	B-001-060001-0	Selbstsichernde Mutter M6
524	B-050-080000-0	Federscheibe Ø 8
525	B-040-083030-1	Unterlegscheibe Ø 8*30*3
200-526	CW-107-020001-0	Komplettes Getriebe


607-50
616
200-504
200-618
604
608
609
610
603
611
200-602
601-MY
612
617
606
200-615
614
613
605


607-80
601-MY


708
703
704
701
705
706
707
702


601-MC


803
810
804
802
806
801

S/N	Nummer	Beschreibung
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 M8×12
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 ϕ8X22X2
614	C-200-560000-0	Motor-Gummischeibe
200-615	CX-200-340000-2	Motorhalterung
616	CZ-000-205150-0	Motorkabel 5×1,0
617	B-050-080000-0	Federscheibe ϕ8
200-618	C-200-560000-0	Motor-Gummipuffer

701	S-038-000100-0	Manometer
702	S-035-014150-1	Gummi-Anschlussschlauch
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	Schnellverschraubung 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Reifenfüller

801	S-033-200002-1	Entlastungsdruckfilter
802	S-025-000050-0	Quich-Düse
803	S-018-010408-0	Anschlussstück (90°)
804	S-033-200002-2	Ölnebelmaschine
806	S-015-010408-2	T-Verschraubung 2X1/4-ϕ8
810	CW-114-020005-0	Komplette Ölnebelmaschine

A04	S-015-000008-3	T-Verschraubung 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Innensechskantschraube M6×16
A46	S-015-010808-2	T-Verschraubung 1/8-2*Ø8
200-531	CZ-200-430100-0	Drehbares Ventilgehäus
200-532	S-000-059262-0	O-Dichtung 59,9X2,62
200-535	CZ-200-430200-0	Drehbarer Ventildorn
A41	S-011-010808-0	Gerade Verschraubung 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Innensechskantschraube M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Vollständig Drehbares Ventil

Umbauten und wesentliche Instandsetzungen

Art	Datum / Name

Notizen

Notizen

Notizen

EU-Konformitätserklärung

CE

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 Fertigungskontrolle (Modul A)

EU-Verordnung

2023/1230 **Maschinen**

Angewandte harmonisierte Normen und Vorschriften

EN ISO 12100:2010	**Sicherheit von Maschinen, allgemeine Grundsätze**
EN 60204-1:2008	**Sicherheit von Maschinen, elektrische Ausrüstung**
EN 17347:2021	**Maschinen für die Montage von Fahrzeugreifen**

EU Konformitätsbescheinigung

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

Ausstellungsdatum: 03.10.2025
Ausstellungort: 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)

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

Bevollmächtigter Unterzeichner:
Bensheim, 13.10.2025

Maria Vanessa Glade
Qualitätsmanagement

Weitere Produkte finden Sie unter:

twinbusch.de

TWIN BUSCH® GmbH
Ampèrestraße 1
64625 Bensheim

Tel.: +49 (0) 6251-70585-0
Fax: +49 (0) 6251-70585-29
E-Mail: info@twinbusch.de

Die in der Gebrauchsanweisung angegebenen technischen Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Unsere Produkte unterliegen technischen Änderungen, sodass der Lieferzustand abweichen kann.