

# MS 630/630 IT

de Originalbetriebsanleitung  
*Reifenmontiermaschine*

es Manual original  
*Máquina para montaje de neumáticos*

nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing  
*Bandenmonteermachine*

cs Původní návod k používání  
*Stroj pro montáž a demontáž pneumatik*

zh 原始的指南  
轮胎装配机

en Original instructions  
*Tire changer*

it Istruzioni originali  
*Smontagomme*

pt Manual original  
*Máquina de montagem de pneus*

tr Orijinal işletme talimatı  
*Lastik sökme ve takma makinesi*

fr Notice originale  
*Machine à monter les pneus*

sv Bruksanvisning i original  
*Däckmonteringsmaskin*

pl Oryginalna instrukcja eksploatacji  
*Zmieniacz opon*

ru Инструкции по эксплуатации  
**Шиномонтажный станок**

## 中文索引

1.	应用的标志	317	6.	维护	334
1.1	在文献资料中	317	6.1	推荐润滑剂	334
	1.1.2 符号 - 名称及其含义	317	6.2	清洁和维护	334
1.2	产品上	317	6.2.1	清洁周期	334
			6.2.2	维护周期	334
2.	用户参考	318	6.2.3	检查减速器机油	335
2.1	重要提示	318	6.2.4	去除冷凝水	335
2.2	安全提示	318	6.2.5	在油雾润滑器内充注机油	335
2.3	电磁兼容性 (EMC)	318	6.2.6	调整润滑油流动	336
			6.3	备件和易损件	336
3.	产品说明	318	7.	停运	337
3.1	按规定使用	318	7.1	地点更换	337
3.2	供货范围	319	7.2	暂时停用	337
3.3	特殊附件	319	7.3	废弃处理	337
3.4	说明 MS 630/630 IT	320			
3.5	功能说明	321	8.	技术数据	337
4.	首次开机调试	322	8.1	MS 630/630 IT	337
4.1	打开包装	322	8.2	温度和工作区域	337
4.2	安装	322	8.3	工作区域	337
	4.2.2 垂直桅杆的定位	323	8.3.1	客车轮胎	337
4.3	压缩空气连接	324	8.3.2	摩托车轮胎	338
4.4	电气连接	325	8.4	尺寸和重量	338
4.5	旋转方向检测	325			
4.6	将塑料保护	326	9.	术语表	339
	4.6.1 滚道保护用塑料组件 22"	326			
	4.6.2 挤压叶片的防护件	326			
	4.6.3 工具塑料组件	326			
5.	操作	327			
5.1	拆卸轮胎	327			
	5.1.1 准备拆卸	327			
	5.1.2 拆卸	329			
5.2	安装轮胎	331			
	5.2.2 安装	331			
5.3	充注 (充气)	332			
	5.3.1 用充气软管充气	332			
5.4	故障 - 自己排除小故障	333			

## 1. 应用的标志

### 1.1 在文献资料中

#### 1.1.1 警告提示 — 结构和含义

警告提示用来对使用者或站在周围的人提出危险的警告。此外，警告提示描述危险的后果和防范措施。警告提示具有如下组成：

	信号标语 — 危险种类和来源！
警告	忽视所列的措施和提示可能带来的危险后果。
符号	➤ 避免危险的措施和提示。

信号标语指出危险发生概率以及在不注意警告提示的情况下危险的严重性：

信号标语	发生 概率	危险严重性 忽视时
危险	直接 致命的 致命的	死亡 或 重伤
警告	可能危险	死亡 或 重伤
小心	可能 危险的情况	轻伤

#### 1.1.2 符号 — 名称及其含义

符号	名称	含义
!	注意	对可能发生的财产损失提出警告。
i	信息	使用说明和其他有用的信息。
1. 2.	多步骤操作	由多个步骤组成的操作指南
e	一步操作	由一个步骤组成的操作指南。
	中期结果	中期结果——在操作指南内部可以看到中期结果。
”	最终结果	在操作指南末尾可以看到最终结果。

### 1.2 产品上

！注意产品上的所有警告符号并保持可读状态。

#### 制造商铭牌

机型，10 位 ID 代码；电源电压 (V)，电源频率 (Hz)，功率 (kW)；电流强度 (A)，最高连接压强 (kPa)，防护等级 (IP)；制造年份；CE 标识；14 位代码和机型；二维码。

#### 供电电压



➤ 遵循制造商铭牌内容。



电压  
触摸电气部件存在电击危险。



安装按钮  
手伸入安装按钮和轮辋之间存在受伤危险。



压紧单元  
身体伸入压紧单元和轮胎之间存在受伤危险。



安装柱  
身体伸入可翻转安装柱附近存在受伤危险。



夹紧盘  
将手放入夹紧盘和车轮之间存在受伤危险。



夹紧盘  
夹紧盘旋转时由于突出部分造成身体下肢存在受伤危险。



GOST 标识  
确认俄罗斯联邦各州认证。

## 2. 用户参考

---

### 2.1 重要提示

有关版权、责任和保障的协议、用户群和企业的义务的重要提示，请在单独“有关Beissbarth Tire Equipment的重要提示和安全提示”指南中查找。在开机调试、连接和操作 MS 630/630 IT之前必须仔细地阅读、务必留意这些提示说明。

### 2.2 安全提示

在单独的“有关BeissbarthTireEquipment的重要提示和安全提示”指南中可以找到所有的安全提示。在开机调试、连接和操作 MS 630/630 IT之前必须仔细地阅读且务必留意这些提示说明。

### 2.3 电磁兼容性 (EMC)

根据 EN 61 326, MS 630/630 IT 是一种电磁兼容等级为 A 级的产品。

## 3. 产品说明

---

### 3.1 按规定使用

MS 630/630 IT是用于安装和拆卸轿车和摩托车车轮（使用相应配件的情况下）的轮胎安装机。

 MS 630/630 IT 仅为此和在本手册中给出的功能范围内使用。其他使用均视作使用不当，须禁止。

 制造商不承担不当使用所产生的可能损失。

### 3.2 供货范围

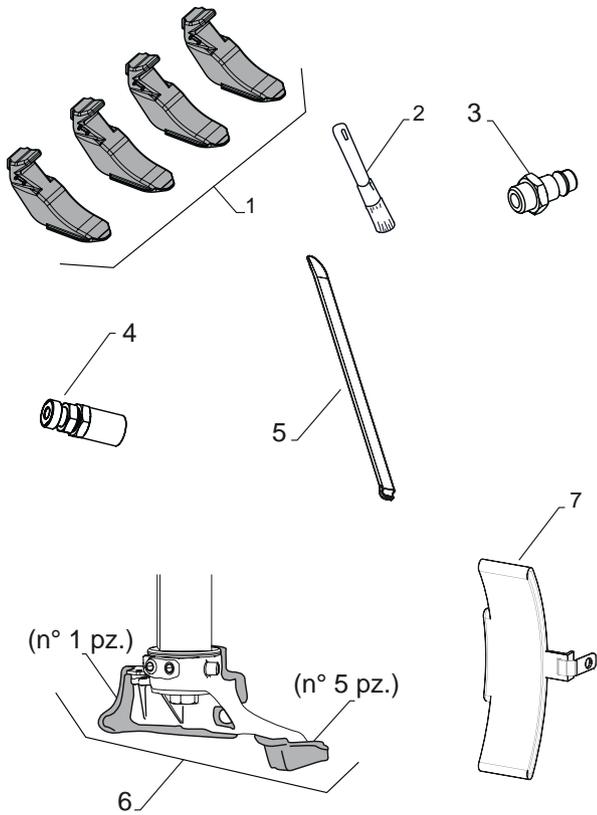


Fig. 1: 装备

名称	订货号	数量
1 滚道保护用塑料组件 22"	1 695 101 502	1
2 刮除器	1 695 100 123	1
3 快速连接器	1 695 042 398	1
4 卡口式连接	1 695 040 325	
5 胎圈杠杆	1 695 102 683	1
6 工具塑料组件	1 695 101 503	1
7 挤压叶片的防护件	1 695 106 152	1
原始操作指南	1 695 101 507	1
轮胎服务设备用户参考	1 695 104 907	1

Tab. 1: 装备

### 3.3 特殊附件

名称	订货号
胎圈支撑夹钳	1 695 103 302
楔块 (高)	1 695 103 216
楔块 (低)	1 695 103 261
摩托车/22" 夹紧盘用发动机滚子适配器	1 695 101 519
摩托车工具套件	1 695 103 210
摩托车挤压器支架	1 695 101 518
挤压叶片	1 695 101 394
TECNOROLLER XL	1 695 910 201
轮辋保护	1 695 105 191
补充装备套件	1 695 101 372
滚槽	1 695 106 190

Tab. 2: 特殊附件列表

## 3.4 说明 MS 630/630 IT



在 MS 630/630 IT 上有旋转件、移动件和运动件，它们会对手指和手臂造成伤害。

MS 630 和 MS 630 IT 之间的区别在于，对于 MS 630 IT，轮胎的胎圈是通过紧固爪实现的。

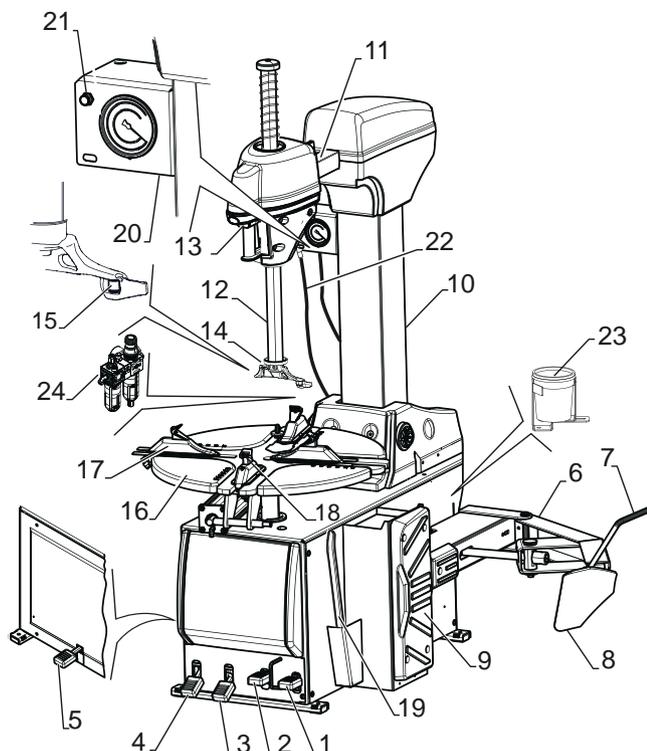


Fig. 2: MS 630

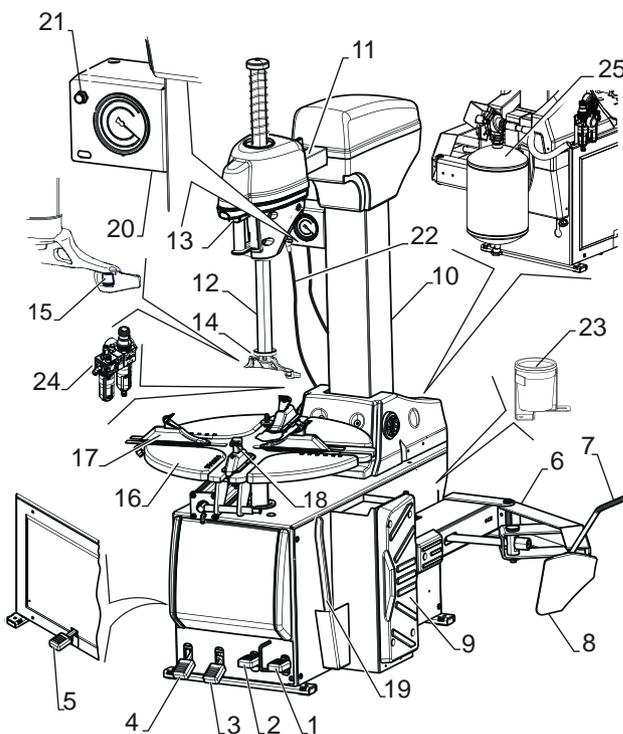


Fig. 3: MS 630 IT

编号	名称	功能
1	夹紧盘踏板	夹紧盘的旋转运动： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 顺时针（向下按踏板）：踏板压力变大，盘的转速上升。</li> <li>• 逆时针（从下往上按踏板）。</li> </ul>
2	挤压踏板	挤压臂的操作
3	紧固爪踏板	夹紧盘上紧固爪的开和关。
4	安装柱踏板	可翻式安装柱的操作。
5	轮胎充气踏板（放到 MS 630/630 IT 侧面）	MS 630：用充气软管对轮胎充气。 MS 630 IT：用紧固爪对轮胎套胎圈和通过充气软管充气
6	挤压臂	从轮辋底座中松开轮胎。
7	挤压臂的杠杆	挤压叶片定位。
8	挤压叶片	挤压过程的轮胎压强。
9	塑料衬片	挤压过程期间轮胎的放置
10	可翻式安装柱	用于可驶出水平臂和垂直桅杆的支架。
11	水平移动臂	安装头部的水平定位。
12	可驶出的垂直桅杆	安装头部的垂直定位。
13	确定按钮	气动张紧可驶出的水平臂和可驶出的垂直桅杆。通过按按钮可以实现轮辋边缘的安装头部自动距离调节。
14	安装头部	从轮辋拆卸和安装轮胎（借助胎圈杠杆）。
15	滑动滚子	位于安装头部底座内，用于避免在轮胎拆卸和安装期间出现的轮辋和安装头部之间的摩擦。对于铝轮辋，配备了塑料制特殊楔块。
16	夹紧盘	轮辋的夹紧和旋转。
17	滑轨	紧固爪的定位。
18	紧固爪	MS 630：轮辋的内外夹紧。 MS 630 IT：轮辋的内或外夹紧以及轮胎套在轮辋上是通过压缩空气流实现的。
19	胎圈杠杆	轮胎的拆卸和安装期间抬起轮胎胎圈。

编号	名称	功能
20	轮胎充气用压力计	监控轮胎充气。 压力计符合 EWC 指令 87/217。
21	轮胎排气按键	轮胎排气开始。
22	充气软管	用于轮胎充气的充气软管。
23	润滑剂容器	润滑剂容器支架
24	过滤器单元	压缩空气的压强监控和压强调节
25	压缩空气容器	MS 630 IT: 给轮充气, 用高压力的设备、把轮的踵防在轮胎的侧面 空气箱子 (按照UE 87/404 固定 有18共生的容量 压缩空气.

### 3.5 功能说明

以下说明之前列出 MS 630/630 IT 组件的最重要功能:

- 挤压单元: 用于从轮辋上挤压轮胎。挤压臂通过双侧作用压缩空气缸移动。它的移动可以在 4 位置上进行调节。由此挤压叶片继续张开, 这样可以挤压特别宽的轮胎。
- 安装柱由可翻转安装柱和安装及拆装轮胎必需组件组成: 可驶出水平安装臂和可驶出垂直桅杆 (带确定按钮), 在轮辋上借助胎圈杠杆拆卸 (和安装) 轮胎的安装按钮。
- 用于固定和旋转 (逆时针和顺时针) 轮辋的夹紧盘。夹紧盘通过两个气缸气动驱动, 具有四根带用于内外固定轮辋的紧固爪的滑轨。

## 4. 首次开机调试

### 4.1 打开包装

1. 从托盘拆除包装带和固定支架以及包装盒。

 打开包装后检查 MS 630/630 IT 是否处于完好状态以及没有可见的损坏零件。如有疑问，等待调试，咨询符合资质的技术人员和/或机器销售员。

2. 将标准配件和包装材料从运输板箱内取出。

 通过相应收集点妥善处理包装材料。

### 4.2 安装

#### 4.2.1 安置 MS 630/630 IT

对于以下工作步骤建议下列装备：

- X 米长的起重吊带，型号：DR50（安全系数 6:1）；
- X 米长的起重吊带，型号：DR50（安全系数 6:1）；
- 用于提升 MS 630/630 IT 的适用滑轮组。

1. 拆除柱底脚处的塑料覆盖膜。

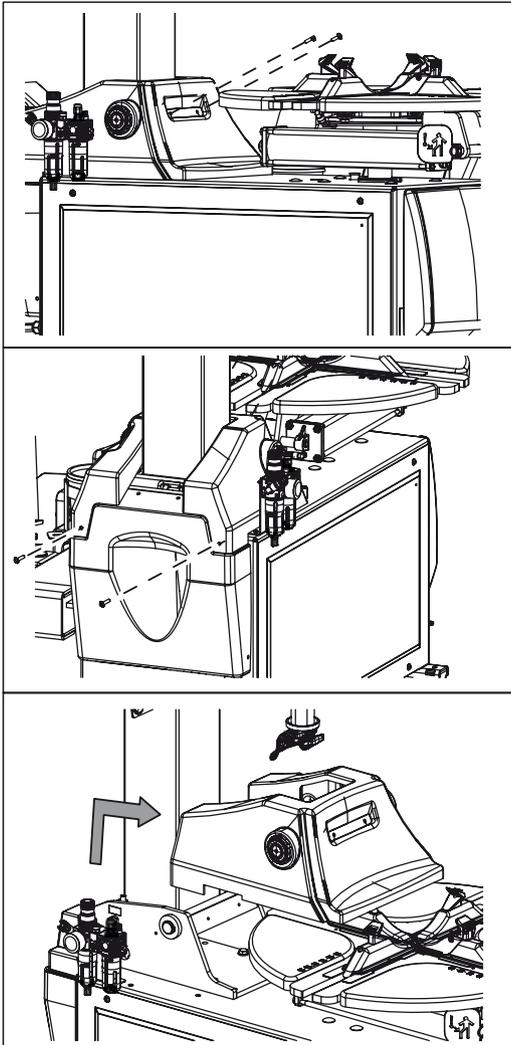


Fig. 4: 拆除柱底脚处的塑料覆盖膜。

2. 松开将 MS 630/630 IT 固定在托盘上的螺栓。

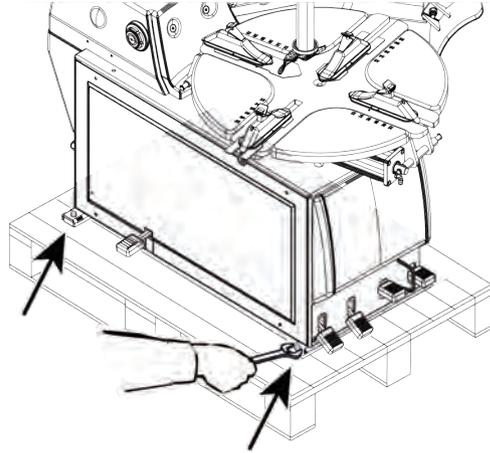


Fig. 5: 安置 MS 630/630 IT

3. 如图所示安装吊带。

 起重吊带会挤压气缸的供应软管 或损坏 MS 630/630 IT 的安装件。小心安装吊带。

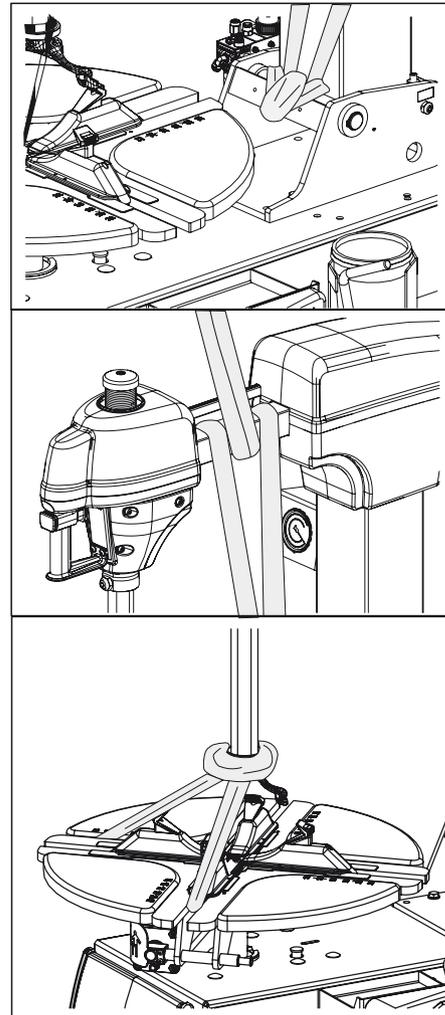


Fig. 6: 安装吊带

4. 用足够强的滑轮组提升 MS 630/630 IT，安置在规定范围。此时注意图内规定的最小间距。

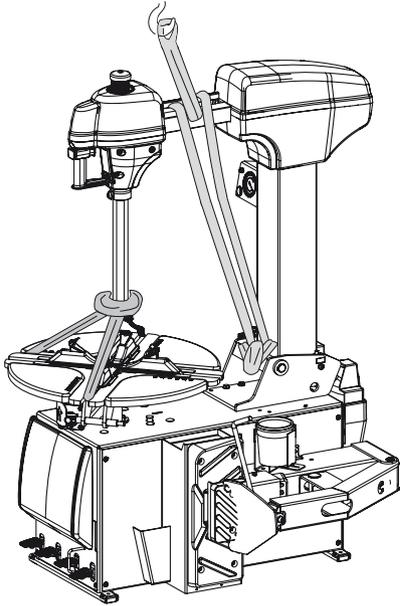


Fig. 7: 安装吊带

**警告-起重吊带错误安装会造成倾覆危险！**  
MS 630/630 IT 的重心不在中间。  
➤ 务必缓慢提升 MS 630/630 IT。

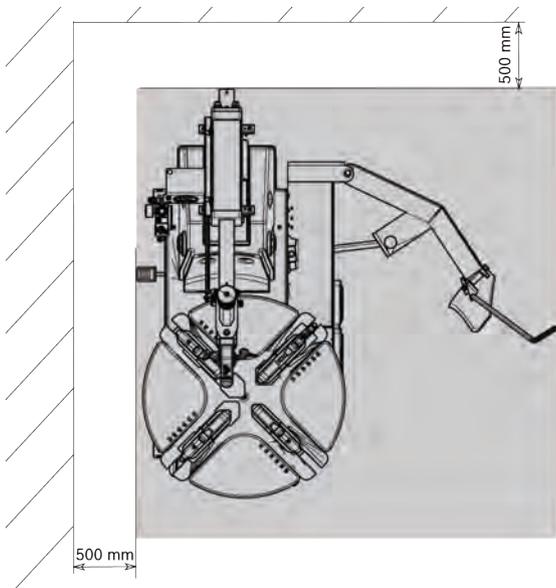


Fig. 8: 安置时的间隔距离

**!** 为了安全和有效使用 MS 630/630 IT，将 MS 630/630 IT 安置在离下一面墙的最小间距为 500 mm。同时考虑工作位置内移动部件驶出时的最大空间需求。

- i** 为了无振动地固定在地板上，在支承点添加了减振橡胶件 (A)。

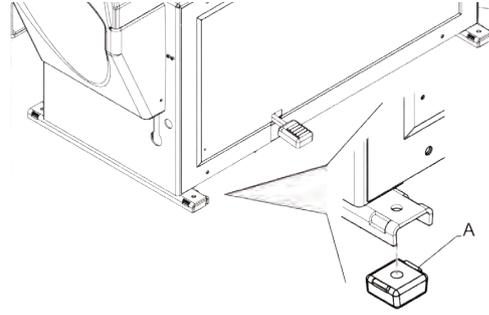


Fig. 9: 减振件

A 减振件

5. 从 MS 630/630 IT 拆除起重吊带。  
6. 用市售常用的轮胎安装润滑剂填充润滑剂容器。

**i** 不使用基于溶剂的润滑剂，因为它会损伤轮胎。不使用易燃液体润滑或定位轮胎胎圈。

7. 如图 10 所示，重新铺上塑料覆盖膜。

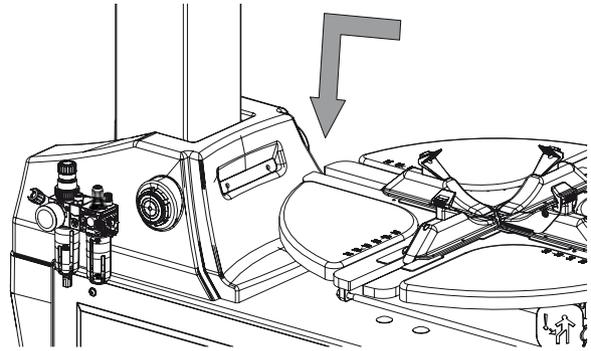


Fig. 10: 重新铺上塑料覆盖膜

#### 4.2.2 垂直桅杆的定位

1. 用刀拆除在夹紧盘上固定安装按钮的安全绳。

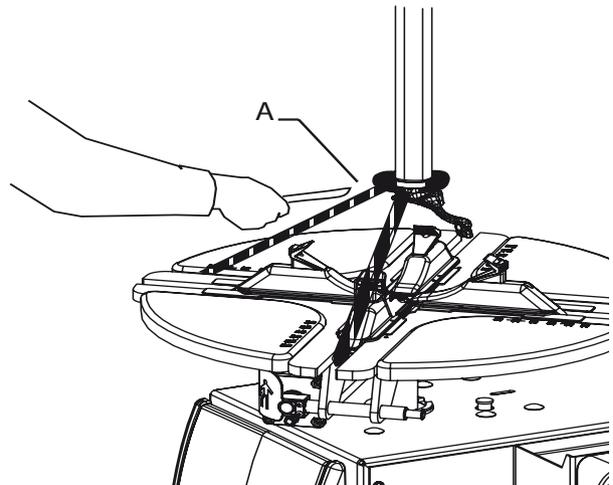


Fig. 11: 移除安全绳。

A 安全绳

2. 一只手放在盖板（桅杆上端）上并向下压。



弹簧张力造成受伤危险！

由于弹簧张力，垂直桅杆可能突然从其位置弹出，造成操作员受伤。

➤ 缓慢并小心地移开手。

3. 用另一只手用刀拆除粘贴带，拆除手臂和安装按钮之间的圆铁(A)。
4. 将手缓慢从桅杆的盖板上松开。

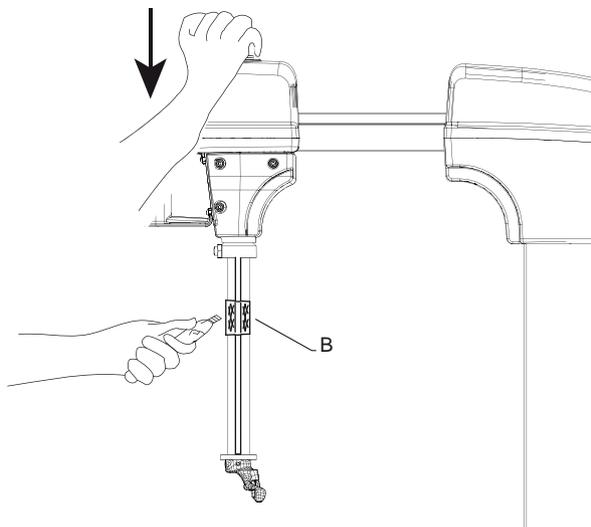


Fig. 12: 垂直桅杆的定位

### 4.3 压缩空气连接

1. 将 MS 630/630 IT 连接到压缩空气供给装置。

 卡口式接头情况下，将压缩空气管靠近过滤单元的接头并拧紧卡口式接头。

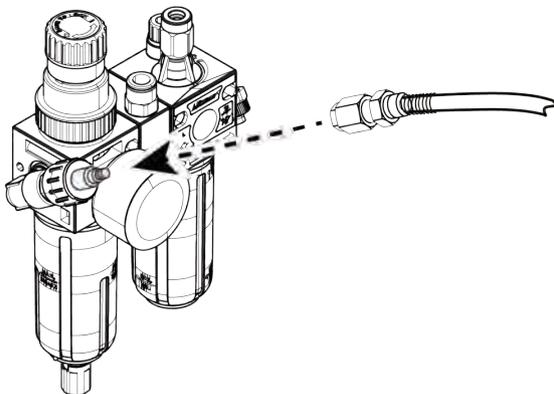


Fig. 13: 压缩空气连接

2. 调节 8 - 10 bar 的压力。
  - ⇒ 将减压器（红色滚花螺栓）首先向上拉。然后通过旋转调节 8 - 10 bar 的压力。

**!** 供货范围内还包括一个 1/4" 螺纹的快速连接器。当操作员没有卡口式接头时，这样就可能形成压缩空气连接。

3. 用扳手 (SW 14) 拆除过滤单元上的旋转接头。

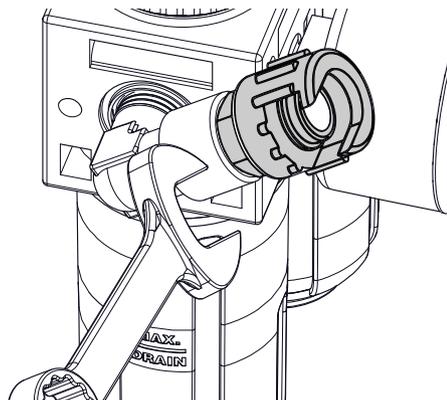


Fig. 14: 旋转接头的拆除

4. 拔出旋转接头并连接快速接头。最后用扳手紧固。

**!** 重新定位原厂密封圈。

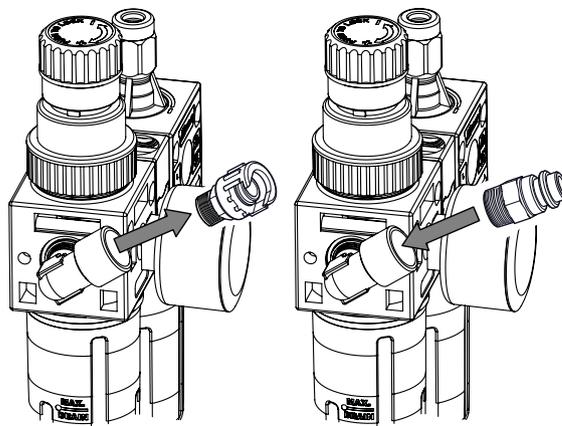


Fig. 15: 快速接头的装配

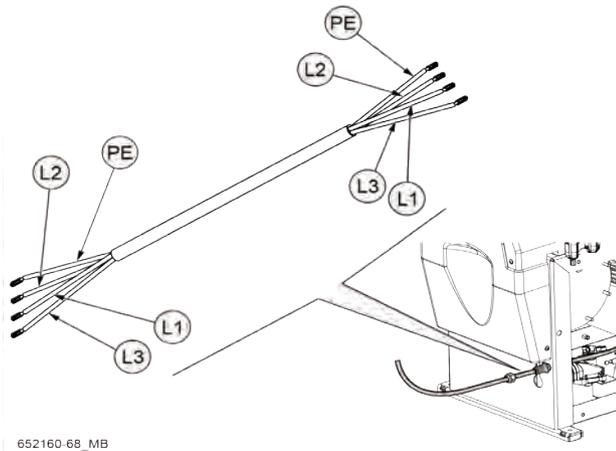
**!** 关于润滑油流动的调整，请参见章节 6.2.6

## 4.4 电气连接

 确保 MS 630/630 IT 符合适用国家规定。连接的电网保险装置须由客户方实现。

1. 检查电源电压与制造商铭牌上规定电压是否一致。
2. 根据电源电压，由电气专业技术人员安装国家特定单相及三相交流连接插头（见 Tab. 3）。

### 三相插头的连接



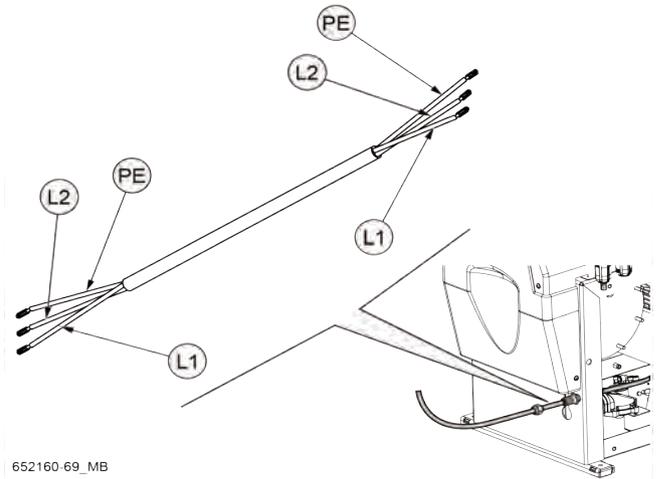
652160-68\_MB

Fig. 16: 三相接头的彩色代码

相位	标识	芯线颜色
L1	相 1	灰色
L2	相 2	黑色
L3	相 3	褐色
地线	地线	绿-黄

Tab. 3: 三相连接的彩色代码

### 单相插头的连接



652160-69\_MB

Fig. 17: 单相插头连接色彩图

相位	标识	芯线颜色
L	相 1	褐色
N	中	蓝色
P	地线	绿-黄

Tab. 4: 单相插头连接色彩表

## 4.5 旋转方向检测

 对于按规定运行 MS 630/630 IT 重要的是，脚踏板的过程中压紧盘开始以顺时针方向旋转。

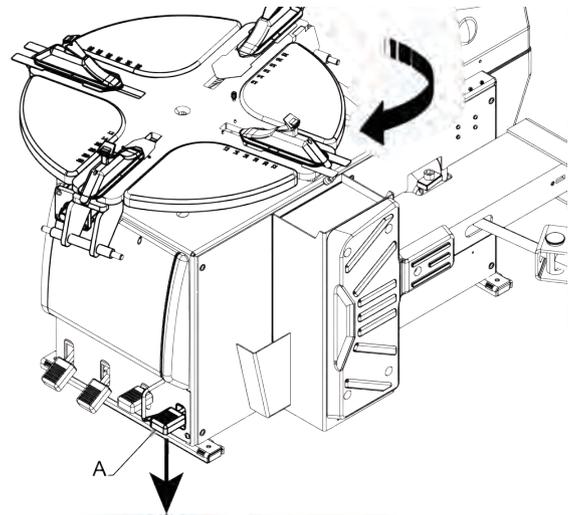
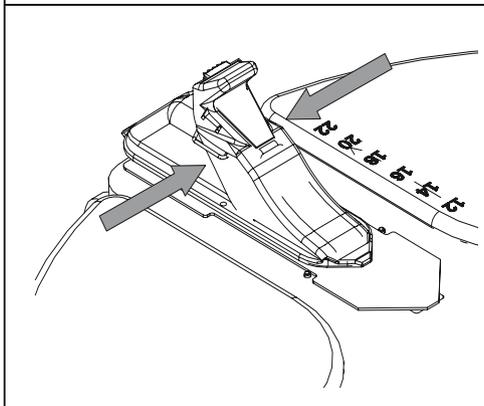
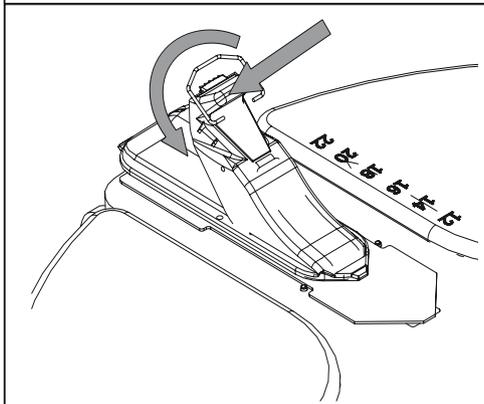
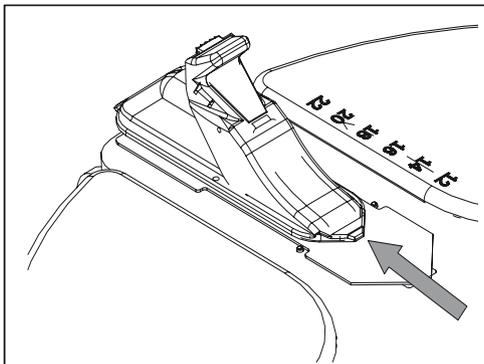
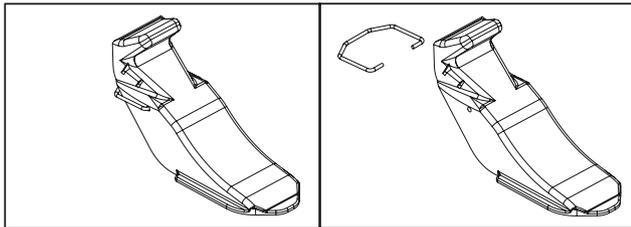


Fig. 18: 旋转方向检测。

## 4.6 将塑料保护

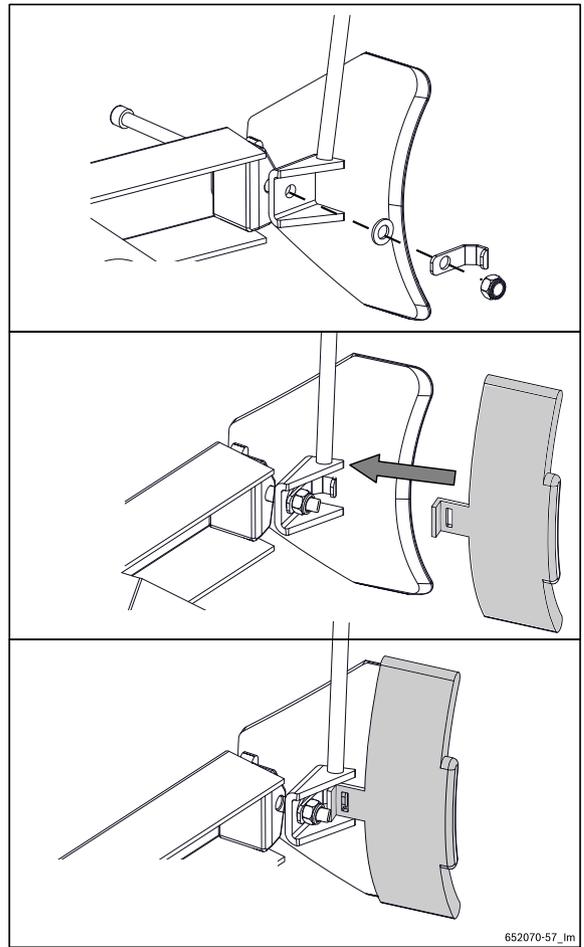
### 4.6.1 滚道保护用塑料组件 22"



652158-55\_lm

Fig. 19: 滚道保护用塑料组件 22"

### 4.6.2 挤压叶片的防护件



652070-57\_lm

Fig. 20: 挤压叶片的防护件

### 4.6.3 工具塑料组件

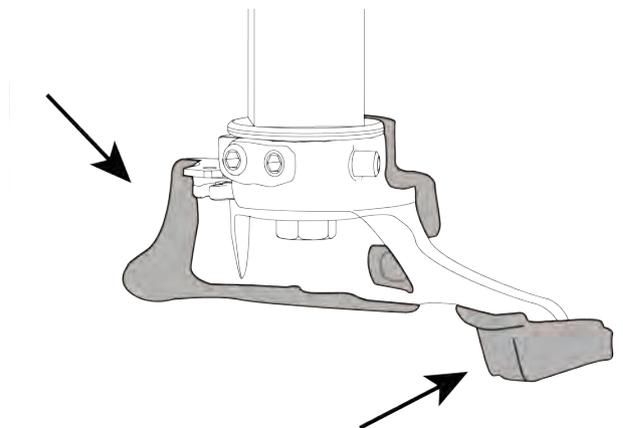


Fig. 21: 工具塑料组件

## 5. 操作

### 5.1 拆卸轮胎



**警告 - 轮胎或轮辋损坏造成事故危险!**  
 由于在拆卸时的轮胎或轮辋损坏，会在行驶期间产生危险或甚至生命危险的情况。

- 请遵守 www.wdk.de 下 Wdk 的以下安装及拆卸说明（有德语和英语）：
  - 标准目录
  - 轮胎加热
- 匹配轮胎类型的挤压压强。
- 对于敏感型轮辋（如轻金属轮辋），使用塑料轮辋保护。

安装 Runflat 和 UHP 轮胎时的附加提示：



**警告 - Runflat 和 UHP 轮胎的损伤会造成事故危险!**  
 对冷轮胎工作造成的裂纹会在高速下造成轮胎爆裂。

- 注意 RFT/UHP 的最低轮胎温度为 15 ° C。
- 拆卸前将车轮放入温度可控的房间。

**!** 拆除轮辋上的所有平衡重块。

**!** 工作开始前，总是检查所有塑料保护件的磨损状态。需要时更换塑料保护件。

**!** 拆卸/安装前务必了解轮辋/轮胎数据。因此可以之前确定紧固情况、压强和必需附件。

#### 5.1.1 准备拆卸

**!** 注意拆卸时不要损伤轮胎阀门。

1. 用相应工具拔出阀针。

⇨ 对轮胎完全排气。

**!** 挤压过程开始前，进行以下调整：

2. 根据轮胎宽度（见 Tab. 5）调整具有 4 位置的调节套管的位置（图 . 22）。
3. 根据轮胎直径调整挤压叶片（图 . 23）的倾角。

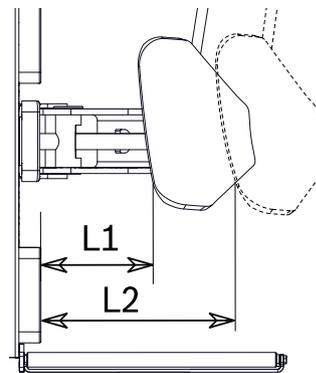
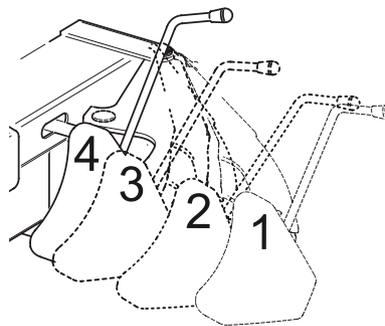
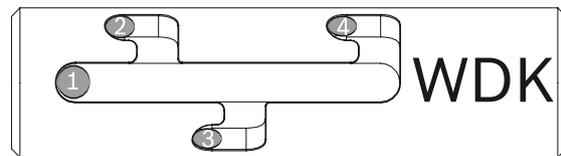


Fig. 22: 调节套管的调整

区域	L1	L2
1	180	397
2	155	375
3	110	337
4	60	270

Tab. 5: 4 个位置

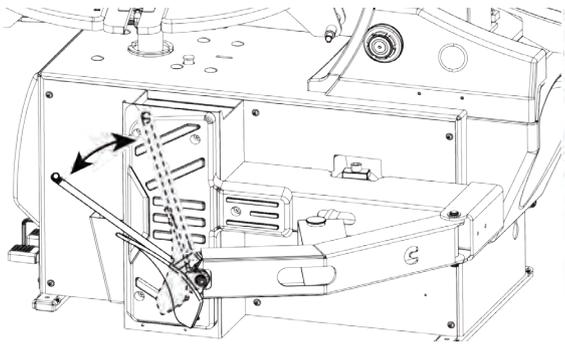


Fig. 23: 调整挤压叶片

4. 调整用于地板上挤压单元的塑料衬层旁的车轮。



警告 - 夹紧盘和轮胎之间的夹手受伤危险。  
移动轮胎时存在手夹入轮胎和夹紧盘之间的危险。  
➤ 开始前旋转夹紧盘，使得紧固爪对于机器外壳 45°。

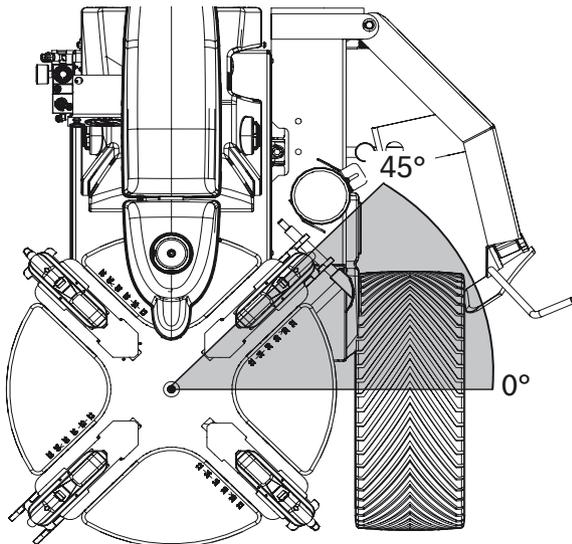


Fig. 24: 夹紧盘的位置

5. 操作挤压单元的踏板，以便将挤压叶片接近轮胎胎圈。

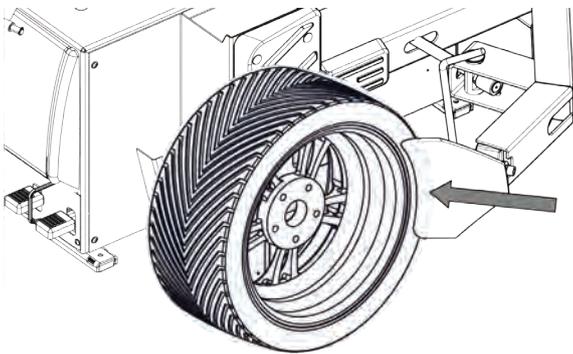


Fig. 25: 上胎圈的挤压



警告 - 车轮和挤压单元之间挤入受伤危险！  
使用挤压臂时存在身体挤入车轮和挤压单元之间的危险。  
➤ 不要将手和手臂伸入车轮和挤压臂。

ⓘ 须在车轮（用手旋转的）的 3-4 点进行挤压。此时将挤压叶片定位在离轮辋边缘约 1cm 的距离。

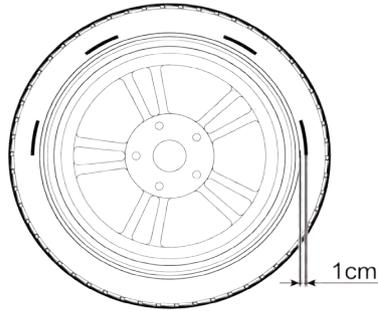


Fig. 26: 挤压叶片位置图

ⓘ 用润滑剂润滑轮胎边缘和轮胎峰，以便减轻挤压。

6. 在车轮另一侧重复这一过程。
7. 旋转车轮 180 度

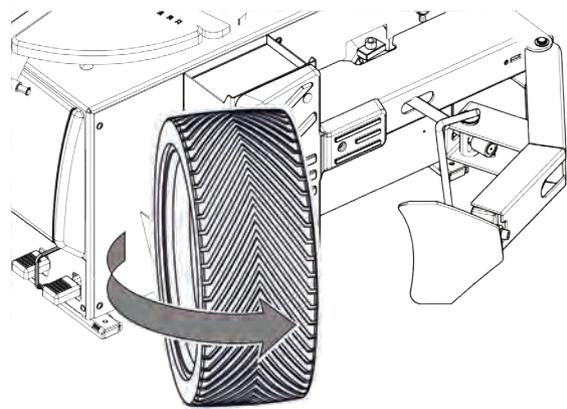


Fig. 27: 下胎圈的挤压

8. 尽量向后移动车轮，使得轮辋位于挤压叶片的高度。
9. 操作挤压单元的踏板，以便将挤压叶片接近轮胎胎圈。

## 5.1.2 拆卸



**警告-紧固爪会造成伤手危险!**  
 轮辋受到紧固爪夹紧期间, 手有挤压危险。  
 > 不要将手指伸入轮胎和轮辋之间。

1. 按下确定按钮, 来松开可外驶桅杆。
2. 按下安装柱踏板, 来向后移动安装柱。

将紧固爪和紧固爪踏板向外行驶, 来外部张紧轮辋。

夹紧盘上的测量刻度说明大约的轮辋直径。由此可以放上轮辋, 不重新移动紧固爪。

对于外部张紧: 将紧固爪上的标记(A)调整到轮辋直径的大小。

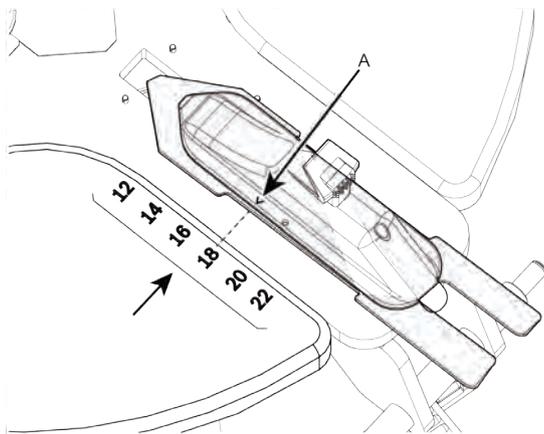


Fig. 28: 测量刻度

3. 定位夹紧盘上的车轮。
4. 用手将轮辋向下压紧, 并短时间操作紧固爪踏板, 来夹紧轮辋。

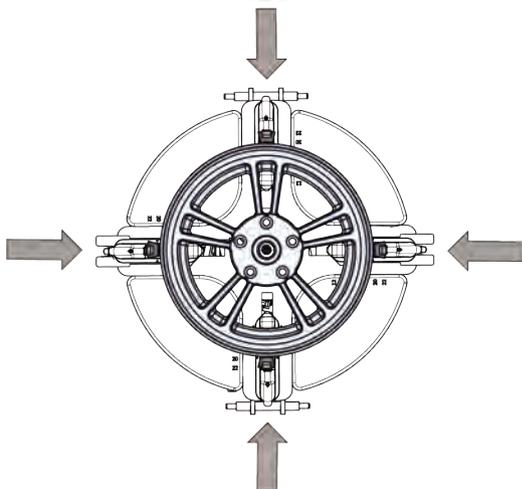


Fig. 29: 外部夹紧

如果内部固定轮辋, 须向内行驶紧固爪。

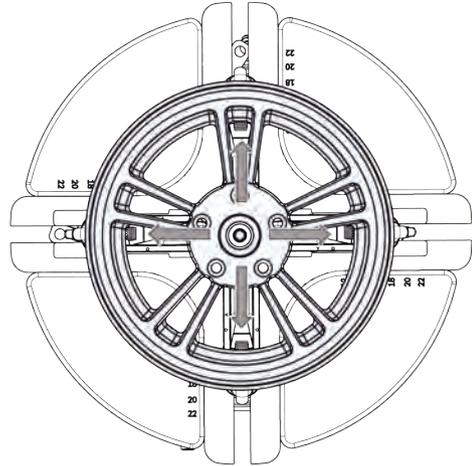


Fig. 30: 内部张紧

5. 用润滑剂润滑轮胎面直到轮辋边缘。

对于 Runflat 或 UHP 轮胎: 使用诸如夹钳、楔块或胎圈支架 TECNOROLLER XL 的辅助工具。

6. 操作测量柱踏板, 以便将安装柱放入工作位置。
7. 将安装头与轮辋接触。检查轮子(A)和安装按钮下侧是否与轮辋边缘接触;

对于轻金属轮辋始终安装塑料轮保护(B), 以便不损坏它。

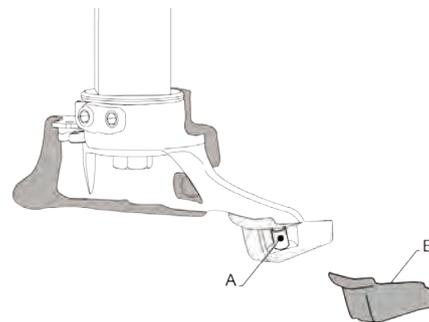


Fig. 31: 轮子和轮保护

按下确定按钮, 以便自动设置轮辋边缘的安装按钮的水平 and 垂直距离。

8. 将胎圈杠杆插入安装按钮和轮辋胎圈之间。

为了减轻轮胎的拔出, 须在安装按钮的另一侧上将轮胎胎圈压入轮辋的深槽。

9. 用胎圈杠杆将上轮胎胎圈提起并引入安装按钮的楔块(1)。

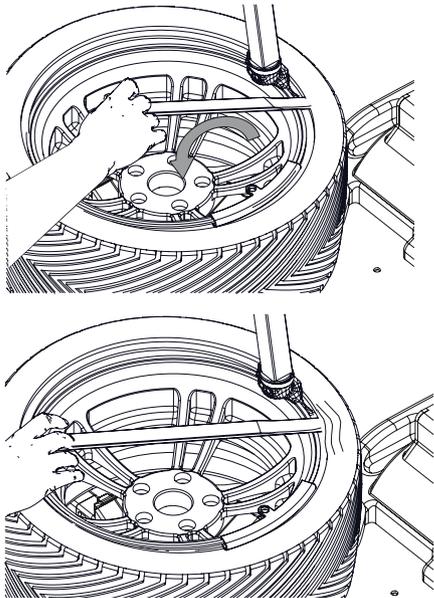


Fig. 32: 上轮胎胎圈的抬起



警告-夹紧盘旋转期间身体下肢有受伤危险。  
夹紧盘的凸起件在夹紧盘旋转期间会造成受伤危险。

- 保持夹紧盘和身体之间有足够距离。
- 一直检查塑料盖板的状态是否完好。
- 不拆除塑料盖板。

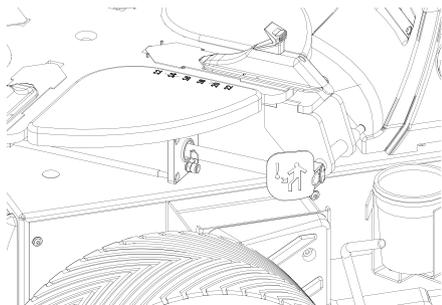


Fig. 33: 塑料盖板

10. 操作夹紧盘踏板顺时针旋转夹紧盘，直到轮胎胎圈完全从轮辋底座松开。

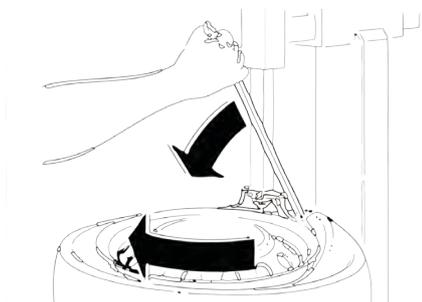


Fig. 34: 松开上轮胎胎圈

11. 对下轮胎胎圈重复相同处理步骤。

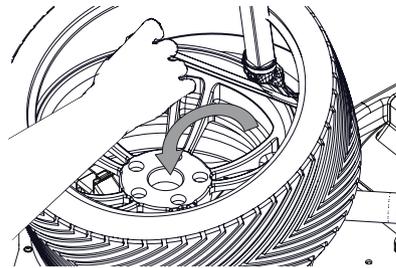


Fig. 35: 松开下轮胎胎圈

12. 通过操作安装柱踏板向下移动安装柱，以便拆除轮胎。

 对于软管轮胎，通过操作安装柱踏板翻转安装柱，来拔出软管。

## 5.2 安装轮胎



**警告 - 轮胎或轮辋损坏造成事故危险!**

由于在拆卸时的轮胎或轮辋损坏，会在行驶期间产生危险或甚至生命危险的情况。

- 轮胎仅允许由之前受过符合资质培训和指导的人员安装。
- 请遵守 www.wdk.de 下 Wdk 的以下安装及拆卸说明（有德语和英语）：
  - 标准目录
  - 轮胎加热
- 不在轮胎和轮辋上施加较大力。
- 对于关键车轮，转速慢的情况下安装轮胎。
- 使用充分润滑剂。
- 一旦出现诸如噪音等异常时，立即停止安装。

安装 Runflat 和 UHP 轮胎时的附加提示：



**警告 - Runflat 和 UHP 轮胎损伤会造成事故危险!**

对冷轮胎工作造成的裂纹会在高速下造成轮胎爆裂。

- 注意 RFT/UHP 的最低轮胎温度为 15 °C。
- 拆卸前将车轮放入温度受控的房间内。

### 5.2.1 准备安装

1. 对轮辋从内在轮辋边缘、轮辋圆缘和深槽上涂抹润滑剂。
2. 同样用润滑剂对两个轮胎胎圈进行润滑。
3. 将轮胎斜放在轮辋上。

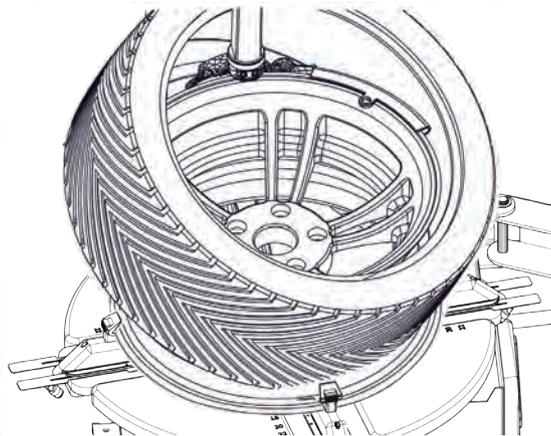


Fig. 36: 轮胎倾斜定位

### 5.2.2 安装



**警告 - 伤手危险!**

旋转夹紧盘期间有手挤压危险。

- 不要将手指伸入轮胎和轮辋之间。



**警告 - 夹紧盘旋转期间存在身体下肢受伤危险。**  
夹紧盘旋转期间由于夹紧盘凸起部分造成受伤危险。

- 保持夹紧盘和身体之间有充分距离。
- 总是检查塑料盖板有完好状态。
- 不要拆除塑料盖板。

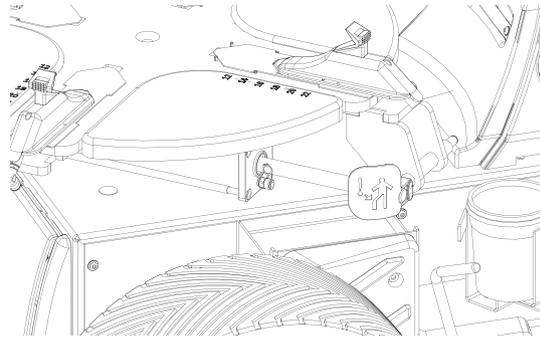


Fig. 37: 塑料盖板

**!** 对于 Runflat 或 UHP 轮胎，推荐使用诸如夹钳、楔块或胎圈支架 TECNOROLLER XL（见第 3.4 节）等附加帮助工具。

1. 旋转夹紧盘，以便将轮胎阀门放入 2 点和 4 点钟方向的位置。
2. 按安装柱踏板，以便将安装柱放入工作位置。
3. 将下轮胎胎圈贴近安装头部的楔块的左上边缘。
4. 操作踏板期间，为了夹紧盘的旋转运动将胎圈放入深槽并继续旋转，直到下轮胎胎圈靠近安装头部并进入轮辋深槽；

**i** 为避免轮胎胎圈的损坏，请注意将轮胎胎圈在操作开始前运行入轮辋深槽；

**i** 为减轻这一过程，建议在夹紧盘旋转期间将胎圈压入轮辋。

**i** 对于软管轮胎，通过操作“安装柱”踏板向下翻转安装柱。定位轮辋，使得对于软管阀门的孔位于安装工具位置大约 90°，然后放入软管。

---

## 5.3 充注（充气）

---



轮胎爆炸会造成受伤危险！

轮胎充气超过 3.5 bar 压强会使轮胎爆炸或撕裂固定点。

- 佩戴耳罩。
  - 将位于夹紧盘上的轮胎充气到最高 3.5 bar。
  - 持续观察压力计上的轮胎压强，来避免充气过量。
  - 充气时避免方向偏转。
- 

### 5.3.1 用充气软管充气

1. 移开阀盖。
2. 将充气软管连接到轮胎阀门上。
3. 操作充气阀并将轮胎充气到最高 3.5 bar。

## 5.4 故障 – 自己排除小故障

正常工作过程期间会出现故障，这会影响 MS 630/630 IT 的运行。下表中将列出不一定要由客户服务部技术人员排除的可能的故障。

 为了能尽可能快的排除故障，重要的是，在打电话时说明制造商铭牌上的数据（MS 630/630 IT 背面上的标签）和故障类型。

 仅允许由相应专业符合资质的人员打开电气、液压和气动设备。

 如果故障不能通过这些提示得到排除，那么请联系客户服务部。

故障	补救措施
<b>工具柱</b>	
安装按钮的轮子卡住。	轮子未润滑或脏污：清洁轮子，然后润滑。
<b>夹紧盘/滑轨/夹紧钳</b>	
夹紧盘不旋转。	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查电源电压是否和制造商铭牌上的电压一致。</li> <li>检查电源插头位置是否符合规定。</li> </ul>
夹紧盘逆时针旋转。	更换电源插头内 2 个相位（仅由符合资质的电气专业技术人员执行）。
夹紧盘的扭矩不足（太弱）。	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查电源电压是否和制造商铭牌上的电压一致。</li> <li>检查插头内相位连接是否符合规定（由符合资质的电气专业技术人员执行）。</li> </ul>
滑轨固定轮辋不正确。	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查机器是否符合规定地连接到压缩空气供给。</li> <li>检查供给网络压强是否低于机器运行压强最低值。（见第 8 章）。</li> <li>在过滤器组上将机器的运行压强调整到制造商建议数值。</li> </ul>
紧固爪固定轮辋不正确。	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查楔块是否处于完好状态。磨损时更换。</li> </ul>
<b>挤压单元</b>	
挤压单元没有足够挤压车轮的力。	<ul style="list-style-type: none"> <li>检查机器是否符合规定得连接到压缩空气网络。</li> <li>检查供给网络压强没有低于 MS 630/630 IT 运行压强最低值（见第 8 章）。</li> <li>在过滤器组上将机器的运行压强调整到制造商建议数值。</li> <li>挤压前，将空气完全从轮胎内排出。</li> </ul>

Tab. 6: 故障

## 6. 维护

### 6.1 推荐润滑剂

部件	润滑剂	标准
减速器	矿物润滑油	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
压缩空气系统	矿物润滑油	ISO VG 32

Tab. 7: 润滑剂一览

**!** 制造商不以任何形式对由于使用与规定（标准）不同特性的润滑剂所产生的损伤承担责任。

### 6.2 清洁和维护



危险 - 导电零件造成电击危险！  
触摸电子零件时存在电击危险。

- 每次清洁或维护 MS 630/630 IT 时关闭总开关。
- 拔出电源插头。



危险 - 承压零件造成的挤压危险！  
零件或组件突然移动造成的挤压危险。

- 每次清洁和维护前须将 MS 630/630 IT 与压缩空气供给装置分离。

**!** 为了 MS 630/630 IT 的全功率和完好运行，须定期清洁和维护 MS 630/630 IT。

**i** 维护须由操作员与以下制造商规定一致地执行。

#### 6.2.1 清洁周期

图示须采取措施的区域，以便保持 MS 630/630 IT 的全功率。

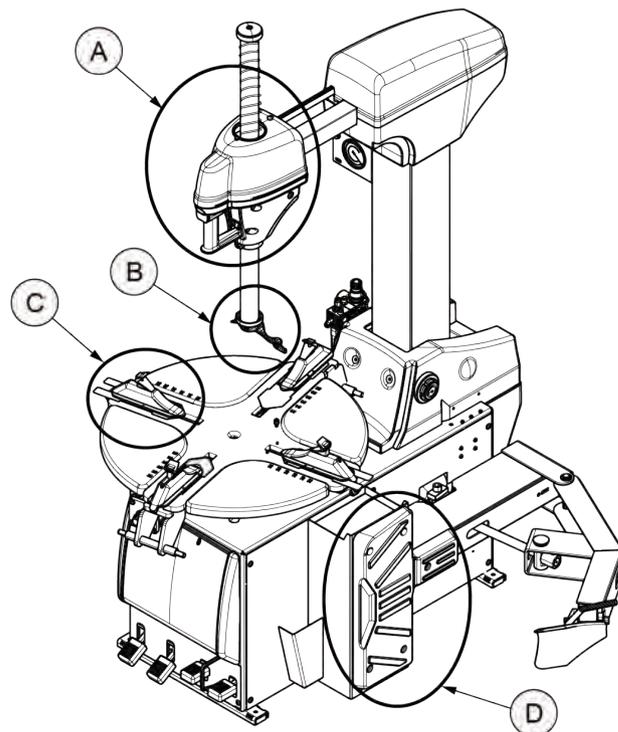


Fig. 38: 清洁区域

区域	清洁类型		
		每日	每周
A	使用清洁剂和润滑喷雾。		x
B	用布清洁并检查保护装置的状态	x	
C	使用清洁剂和润滑喷雾。		x
D	检查橡胶保护的状态（磨损，脏污）。	x	

Tab. 8: 清洁周期

#### 6.2.2 维护周期

维护	每日	每周	每月	每年
清洁运动的机器部件，用机油喷雾或煤油喷入，然后用发动机油或合适润滑脂润滑。		x		
检查过滤器组内的冷凝水量。需要时去除冷凝水。		x		
检查减速器内油位。不得低于最低油位。				x
检查安全按钮的轮子是否干净。	x			
检查机油分解器的油位。按需要再次充注。			x	
检查塑料盖板状态。	x			
检查 MS 630/630 IT 的压缩空气供给装置 (最低 8 bar / 最高 10 bar)	x			

Tab. 9: 维护周期

### 6.2.3 检查减速器机油

1. 移除螺旋塞和量油尺(A)。
2. 检查油位，不得低于最低标记(量尺变细位置)。
3. 油位低于最低，充注不超过 500 ml 机油(第 6.1 节)。

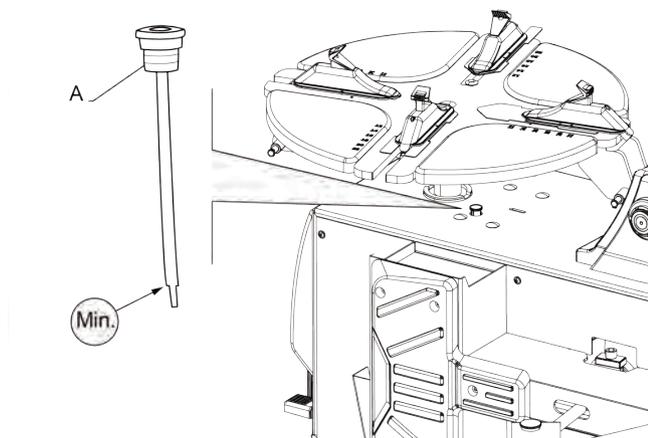


Fig. 39: 油位

### 6.2.4 去除冷凝水

1. 向左旋转(逆时针方向)脱水器下方红色按钮(A)。
2. 按下按钮去除所收集的冷凝水。
3. 将红色按钮(A)旋回初始位置。

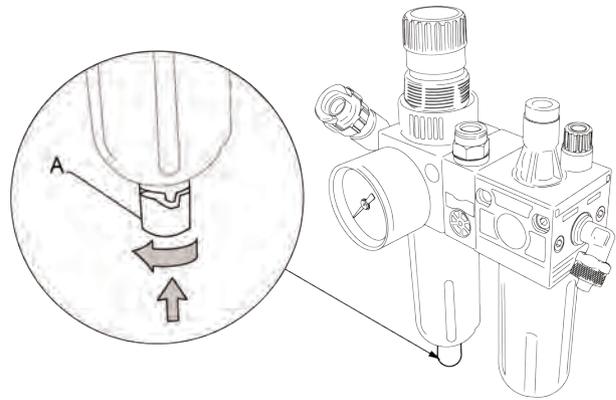


Fig. 40: 去除冷凝水

### 6.2.5 在油雾润滑器内充注机油

1. 断开压缩空气连接。
2. 拆除机油分解器上的容器螺旋塞(A)。
3. 充注机油(第 6.1 节)。

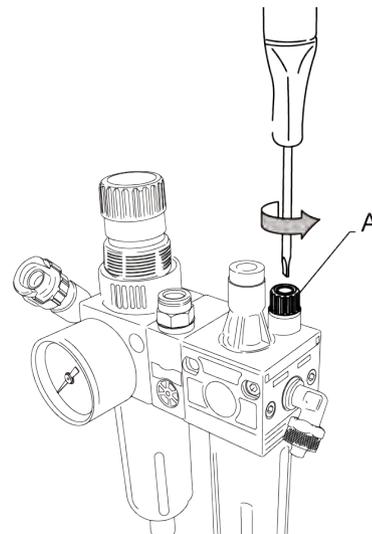


Fig. 41: 充注机油  
A 容器螺旋塞

## 6.2.6 调整润滑油流动

 调整过滤器组上的润滑油流出量。

1. 检查所有压缩空气连接是否已连接。
2. 用螺丝刀调整螺丝(A)，使得对于挤压臂的所有 2 个开关运动流出 1 滴机油。

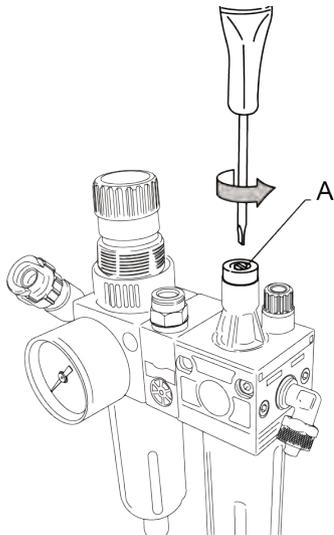


Fig. 42: 调整润滑油流动

A 油量调节螺钉

## 6.3 备件和易损件

名称	订货号
安装头部标签	1 695 100 982
电压标签	1 695 100 789
挤压单元警告标签	1 695 100 983
可翻式立柱标签	1 695 100 776
伤手警告标签	1 695 101 505
夹紧盘的塑料保护	1 695 101 520
滚道保护用塑料组件 22"	1 695 101 502
工具塑料组件	1 695 101 503
挤压叶片的防护件	1 695 106 152
挤压叶片	1 695 105 595
挤压器支架	1 695 101 150

Tab. 10: 备件和易损件

## 7. 停运

### 7.1 地点更换

1. 断开电气连接。
2. 断开压缩空气连接。
3. 注意首次开机调试提示（第 4 章）。
4. 用随附螺栓将 MS 630/630 IT 重新固定在托盘上（第 4.2.7 节）。

 销售或分配 MS 630/630 IT 时，将供货范围内所有包含文件与 MS 630/630 IT 一起转交。

### 7.2 暂时停用

如果 MS 630/630 IT 暂时停用或由于其它原因不再使用，务必将电源插头从插座拔出！

 我们建议彻底清洁 MS 630/630 IT 和附属工具及配件，然后采取防护处理（如涂抹薄层油膜）。

### 7.3 废弃处理

- 将 MS 630/630 IT 与电源分离。
- 拆除供电电缆（导线）。
- 机油会污染饮用水，须按照适用规范进行废弃处理。
- 拆解 MS 630/630 IT，根据材料分类并按照适用规范进行废弃处理。



MS 630/630 IT 符合欧盟指令 2002/96/EC（电器电子废物处理指令）。

电器电子设备须和相关电缆、配件、电池和蓄电池一起与家庭垃圾分开处理。

- 针对处理这些设备，须使用可用回收和收集系统。
- 按规定处理 MS 630/630 IT 有助于避免危害环境及健康。

## 8. 技术数据

### 8.1 MS 630/630 IT

功能	规格
最大噪声声平	70 dB
挤压气缸力	11,5 kN "
压缩空气供给装置	8 - 10 bar
供电电压	根据所定电压（见型号牌）

### 8.2 温度和工作区域

功能	规格
运行温度	-5° C \ +40° C
存放温度	-20° C \ + 60° C
温度梯度	20° C
工作相对湿度	10% \ 90% (40° C)
工作相对湿度梯度	10%
安置高度	-200 mt. \ 3.000 mt.
运输高度	-200 mt. \ 12.000 mt.

### 8.3 工作区域

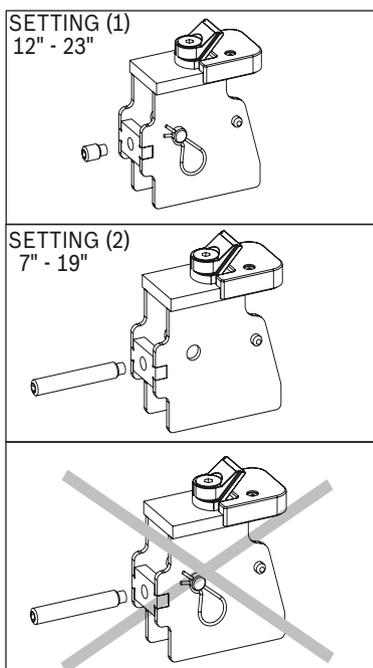
#### 8.3.1 客车轮胎

功能	最小 / 最大
轮胎宽度	3 - 12,5 inch
最大轮胎直径	1100 mm
轮辋直径（内部张紧）	10 - 22 inch
轮辋直径（外部张紧）	12 - 24 inch

## 8.3.2 摩托车轮胎

功能	最小 / 最大
轮胎宽度	3 - 11 inch
最大轮胎直径	1100 mm
轮辋直径 (1)	12 - 23 inch
轮辋直径 (2)	7 - 19 inch

 为了安装摩托车轮胎，须安装摩托车轮胎适配器（特殊附件）。



## 8.4 尺寸和重量

## 8.4.1 MS 630

功能	规格
MS 630 (高 x 宽 x 深)	2110 x 1280 x 1840 mm
净重	317,5
毛重	330

## 8.4.2 MS 630 IT

功能	规格
MS 630 IT (高 x 宽 x 深)	2110 x 1280 x 1840 mm
净重	330
毛重	342

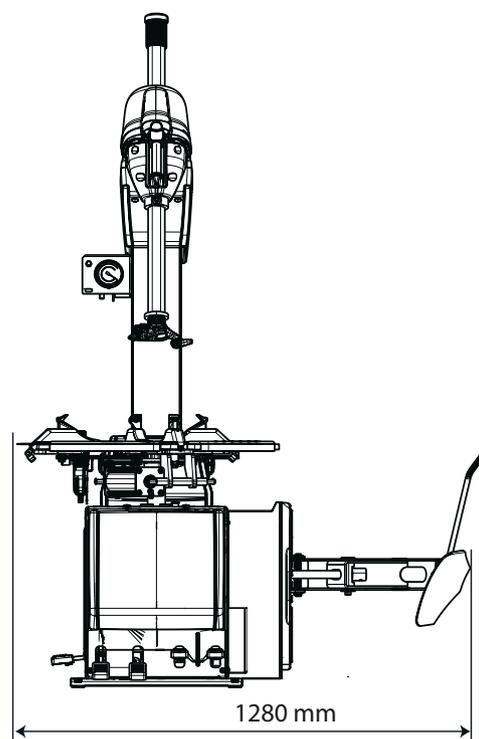


Fig. 43: MS 630/630 IT 前视尺寸

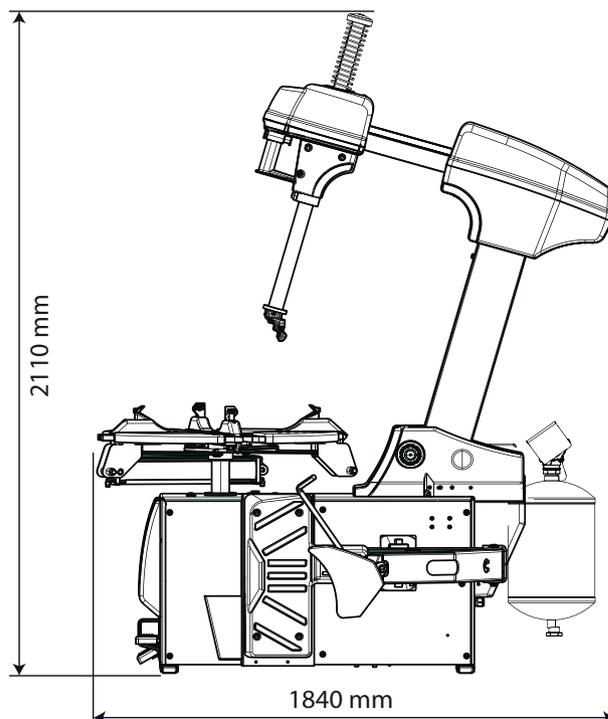


Fig. 44: MS 630/630 IT 侧视尺寸

## 9. 术语表

轮辋，结构和标识

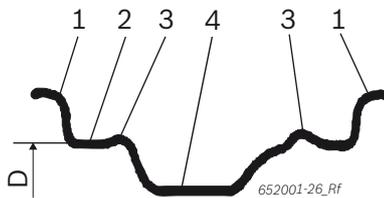


Fig. 45: 轮辋

- 1 轮辋边缘
- 2 轮辋圆缘
- 3 峰形
- 4 深槽
- D 轮辋直径

RFT

Run Flat Tyre, 具有紧急运行性能的轮胎, 标准车轮和备用车轮在一个轮胎中。

TCE

Tyre Change Equipment, 轮胎安装机的简写。

UHP

UltraHighPerformance 轮胎, 高速用轮胎品牌标识。

wdk

德国橡胶行业经济委员会。

Ihr Händler vor Ort:  
*Local distributor:*

Beissbarth GmbH  
Ein Unternehmen der Bosch-Gruppe  
A Bosch Group Company  
Hanauer Straße 101  
80993 München (Munich, Bavaria)  
Germany

Tel. +49-89-149 01-0  
Fax +49-89-149 01-285/-240

[www.beissbarth.com](http://www.beissbarth.com)  
[sales@beissbarth.com](mailto:sales@beissbarth.com)

1 695 101 507 | 2013-10-01

