

MS 63



de Originalbetriebsanleitung
Reifenmontiermaschine

en Original instructions
Tire changer

fr Notice originale
Machine à monter les pneus

es Manual original
Máquina para montaje de neumáticos

it Istruzioni originali
Smontagomme

sv Bruksanvisning i original
Däckmonteringsmaskin

nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
Bandenmonteermachine

pt Manual original
Máquina de montagem de pneus

pl Oryginalna instrukcja eksploatacji
Zmieniacz opon

cs Původní návod k používání
Stroj pro montáž a demontáž pneumatik

tr Orijinal işletme talimatı
Lastik sökme ve takma makinesi

zh 原始的指南
轮胎装配机

德文目录

1.	应用的标志	189	6.	维修	201
1.1	在文献资料中	189	6.1	推荐的润滑油	201
1.1.1	警告提示 — 结构和含义	189	6.2	清洁 保养	201
1.1.2	符号 - 名称及其含义	189	6.2.1	保养周期	201
1.2	产品上	189	6.2.2	把冷凝物要拿走	201
			6.2.3	在油的冷凝物里应该供应油	201
			6.2.4	在油的冷凝物里应该加油	201
			6.2.5	校准润滑油流量	201
2.	用户参考	190	6.3	备件和易损件	201
2.1	重要提示	190			
2.2	安全提示	190	7.	停机	202
2.3	电磁兼容性 (EMC)	190	7.1	改变位置	202
			7.2	暂时的业余时间里	202
3.	产品说明	190	7.3	废物处理	202
3.1	普通的实用	190			
3.2	前提条件	190	8.	技术数据	202
3.3	供货范围	190	8.1	MS 63	202
3.4	特殊配件	190	8.2	温度和工作区域	202
3.5	仪器说明	191	8.3	大小和重量	202
3.6	功能说明	191	8.4	工作的地方	202
			8.4.1	汽车的轮胎	202
4.	首次开机调试	192	8.4.2	摩托车的轮胎	202
4.1	打开	192			
4.2	安置	192	9.	术语表	203
4.2.1	拆卸覆盖	192			
4.2.2	提起杆	192			
4.2.3	杆的固定	192			
4.2.4	给竖杆位置	193			
4.2.5	安装辊圆柱体	193			
4.2.6	给设备位置	194			
4.3	轮胎的连接系统	195			
4.4	电器的连接系统	196			
4.5	控制转动方向	196			
5.	操作	197			
5.1	拆卸一个轮	197			
5.1.1	拆卸的作用	197			
5.1.2	拆卸	197			
5.2	安装轮胎	198			
5.2.1	准备好了为了安装	198			
5.2.2	安装	199			
5.3	给轮充气	199			
5.3.1	充气有内胎的轮	199			
5.4	运行的异常	200			

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：

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



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。

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 63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Beissbarth Tire Equipment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 63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 63 是一种电磁兼容等级为 A 级的产品。

3. 产品说明

3.1 普通的实用

MS 63 是一个很好和现代的设备、这个设备应该是用为了把汽车和卡车的轮胎负载和卸载。

 只应该用 MS 63 为了把汽车与卡车的轮胎负载和卸载、用以前、把这些说明书必须看得很努力。所有不标准使用是禁止的、意思是不行。

 如果设备坏了因为您们用过了得不行、当然这个真不是制作者的责任。

3.2 前提条件

MS 63 必须安置和固定在平整的水泥地面或类似材料的底座上。

3.3 供货范围

标识	订货号
MS 63	
杠杆为了提起脚跟	1 695 105 190
毛刷	1 695 100 123
充气机和压级	1 695 101 653
橡胶充气管	1 695 104 542
安全校舍状物	1 695 101 608
设备为了保护19楔”	1 695 101 402
安装工具的覆盖	1 695 102 725
安全结构	1 695 106 152
辊轴组套件	1 695 106 190
容器的油脂	1 695 042 398
外螺纹1/4快速接头	1 695 101 476
操作手册	1 695 106 288

3.4 特殊配件

标识	订货号
设备为了连接 8号码” (4个部分)	1 695 103 542
设备为了连接那些特性17-26号码” (4个部分)	1 695 103 752
摩托车的设备	1 695 103 543
为了固定设备	1 695 103 302
下设备	1 695 103 261
上设备	1 695 103 216

3.5 仪器说明



在 MS 63 上边有一些的可以软东和移动的部分、这些部分可以引起手的病损。

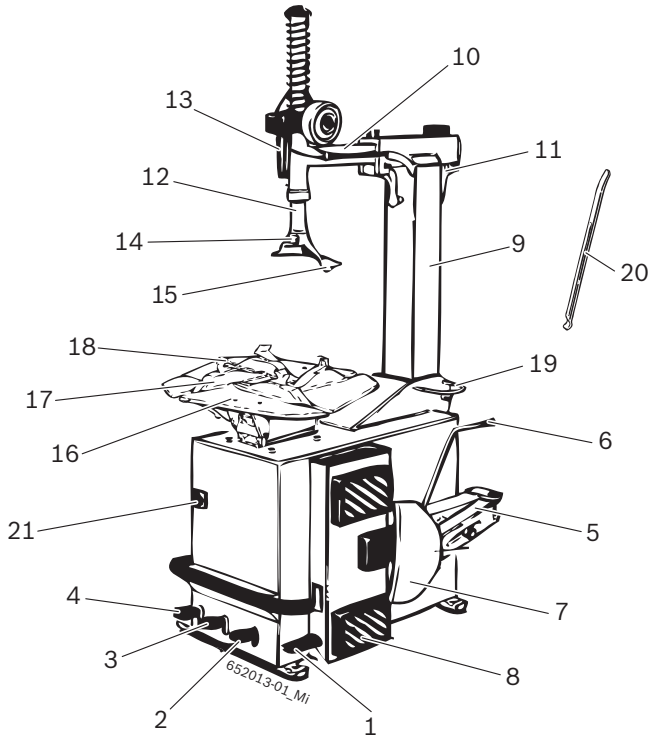


插图 1: MS 63

3.6 功能说明

在这里我们介绍所有 MS 63 的部件和它们作用:


- 脚蹬、包括所有设备的那些命令脚蹬（脚蹬为了把关上法兰盘传动、辊脚蹬、关上瓜的脚蹬、反倒杆的脚蹬）。
- 辊为了把轮离圆圈分别；它包括 一个由圆柱体开动的辊胳膊、一个杠杆为了给胳膊位置、一些不研磨的支持为了把圆柱体支持。
- 杆的部件、包括一个可以反倒的杆为了支持所有需要的部件为了拆卸（和安装）轮的圆圈：横移动的胳膊（根安转杠杆）、竖方向的移动的杆（跟开启脚蹬）、安转工具为了拆卸（和在安装）轮的圆圈、用那个杠杆为了把踵提起。
- 关上盘、设备为了刹住和转动（顺时针的 和逆时针的）、有2个圆柱体为了开动、这些圆柱体还有4个移动走道跟刹住瓜为了刹住和开启内和外轮胎。

位置	名字	作用
1	关上法兰盘的转动脚蹬	关上盘的转动： <ul style="list-style-type: none"> • 顺时针的（把脚蹬往下按） • 逆时针的（把脚蹬往上按）
2	辊的脚凳	开启辊胳膊
3	关上瓜的脚凳	开和关那个关上盘的瓜
4	反倒杆的脚凳	开启辊胳膊
5	辊胳膊	轮胎的辊
6	辊胳膊的脚凳	开动辊胳膊
7	辊的小铲	轮的辊
8	反研磨的支持	辊活动的轮支撑物
9	反倒杆	移动的胳膊和工具的支撑物
10	横方向的移动胳膊	工具的横方向位置
11	刹住的脚凳	刹住那个横方向的移动胳膊
12	竖方向的移动的杆	工具的竖方向位置
13	关上那个脚凳的竖杆	把竖方向的移动的杆应该刹住。用这个脚凳就可以获得、从轮胎侧面、一个3毫米的距离（可以调整）
14	安装工具	轮胎的安转和拆卸（也应该用那个脚凳为了把踵提起）
15	移动的辊	应该把它放在工具盒子里为了避免所有可以发现的轮胎和工具的摩擦、安转和拆卸的时候。铝轮胎有一个很特性的“小火状物”。
16	关上盘	圆圈的刹住和转动
17	移动的走道	为了把关上杆定位
18	关上瓜	为了把外和内轮胎刹住
19	环状物为了带肥料	合资在那里把安装材料方在。
20	脚凳为了把踵提起	安转和拆卸的时候、为了把轮胎侧面提起
21	速度开关	从第一速度转换到第二速度。

4. 首次开机调试

4.1 打开

1. 应该把钢的包装材料很注意地拿走、固定虎钳牙和纸包装也都应该拿走。

 把包装拿走了以后就应该控制 MS 63 的全部情况、必须控制应该没有损害。如果有一些不太清楚的部分、开动以前、最好是跟一个技术员和/或者制造者马上联系。

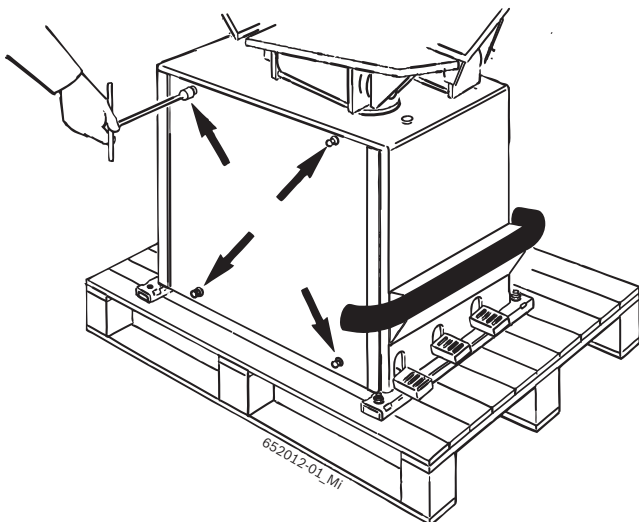
2. 从运输盒子里应该把所有标准和包装材料拿走

 把所有包装材料应该在以前介绍的地方排掉。

4.2 安置

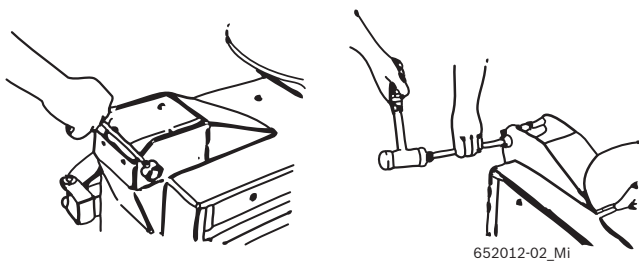
4.2.1 拆卸覆盖

1. 在覆盖上边应该先把4个螺钉拿走为了开始拆卸。

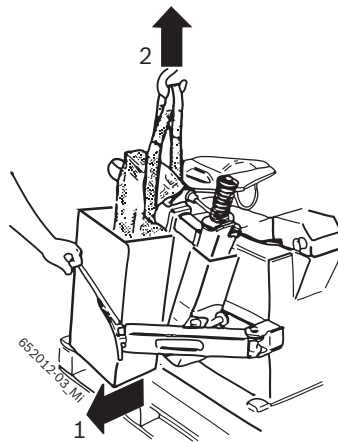


4.2.2 提起杆

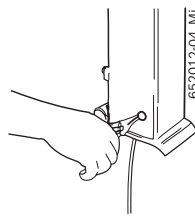
1. 用键6号为了把支点螺钉拆卸和为了把轴拿走。



2. 用一个1米长的提起带 DR 50 (安全密码 6:1); 应该先把提起带卷在反杆周围(1)、以后就可以把辊胳膊开、用一个复滑车为了把杆提起(2)。

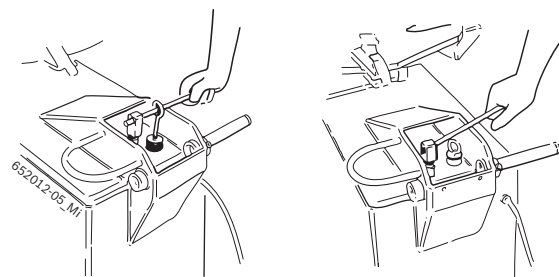


3. 用适当的钳子为了、先应把有弹性的环状物拿走、以后为了把轴拿走。



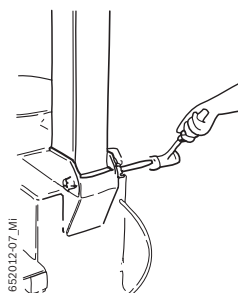
4.2.3 杆的固定

1. 应该把圆柱体杆和连杆的空子是排队。

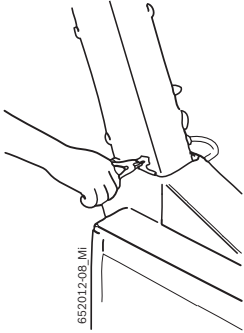


2. 把这个光子要放在位置。

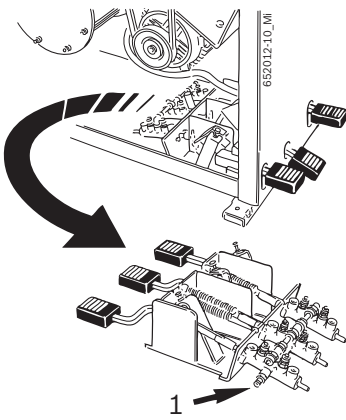
3. 把杆要固定在大箱子里、用一个锤子为了把支点加入里边、应该把支点螺钉使变紧。



4. 把质点要再放在一次在圆柱体杆和连杆的空子里边；把那个外边弹性的环状物应该再安装。



5. 在脚踏设备上应该把刹住工具的供能源管子连接。



4.2.4 给竖杆位置

1. 把手放在杆上边(在杆的顶部上)往下边按;用另外的手为了把那个小圆圈拿走、圆圈是在胳膊和安装工具中间;把那个按杆顶部的手应该慢慢地离开。

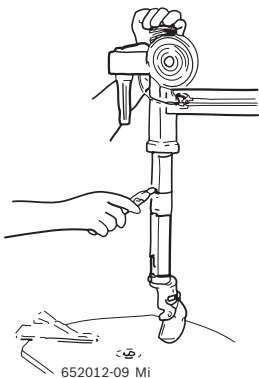


危险!

这个弹簧可以、把杆、很快地开除离杆的位置、如果这样的话、造作人员可以有很多的严格危险问题。

➤ 应该做这个工作得很注意。

2. 用剪子为了把站着的带子拿走。



4.2.5 安装辊圆柱体

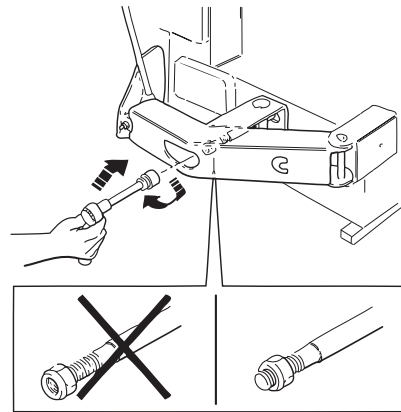
1. 先把外弹性的环状物要拿走、以后要把支点从辊胳膊位置要拿走。
2. 把辊加入在支点中心里。
3. 重建外弹性的环状物为了把支点加入。
4. 先要把弹簧放在它适当的小舌状物上、以后就可以、在辊圆柱体里、把自动刹螺母旋转。



危险!

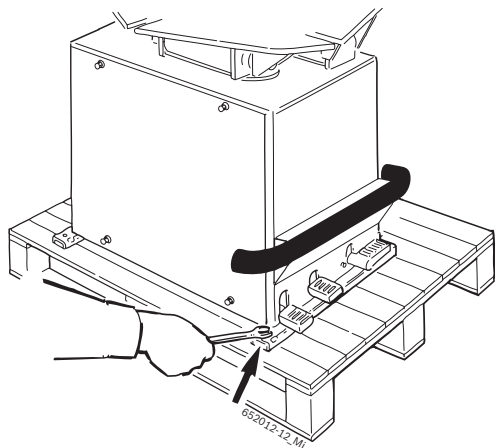
如果辊圆柱体是安装得不对、很容易设备不工作地好和造作人员可以有很多的严格危险问题。

➤ 安装设备的时候应该注意、在辊圆柱体杆里、螺母是很对得旋转(至少10毫米)。



4.2.6 给设备位置

1. 把侧面门应该开。
2. 应该拿走那些两个螺钉用为了把 MS 63 固定在下边。

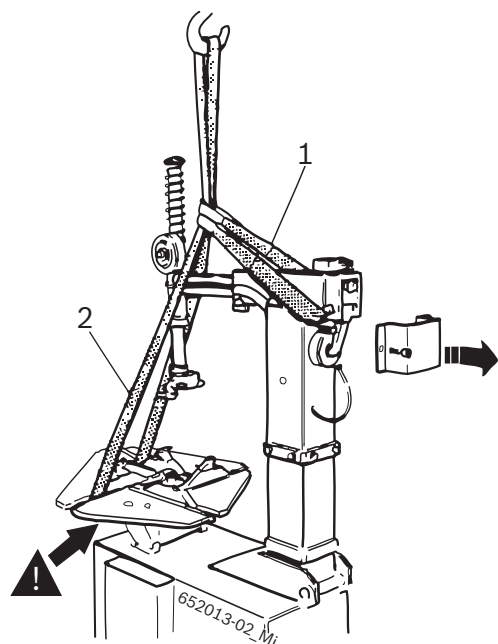


注意 - 损害的危险!

带子可以把圆柱体开动的柔韧管子挤压、或者带子也可以把 MS 63 的另外部件损害。

➤ 很注意地动这些带子。

3. 把刹住杠杆的后边安全结构要拿走、按照图表。
4. 用一些得很适当的带子(1 型带子的长度: 1米、2型带子的长度: 3米)用一个够了的装载量、按照图表。

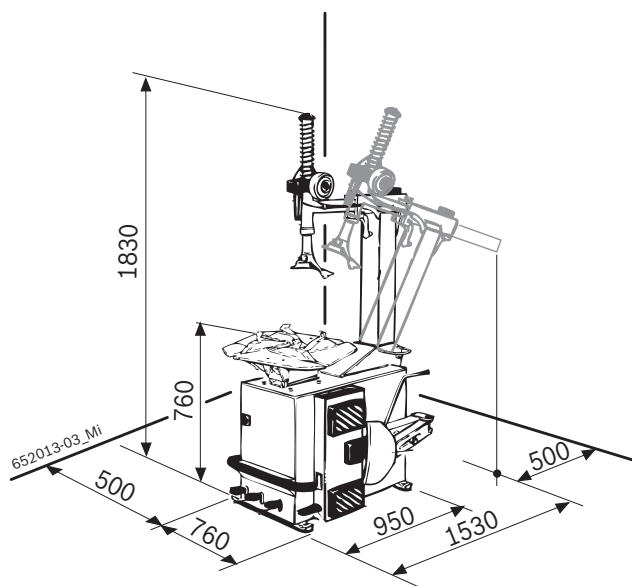


注意 - 反倒的危险!

MS 63 的重心不是在中心里。

➤ 应该把设备很慢和很注意地提起。

5. 应该先用一个吊车为了把 MS 63 提起、以后就可以把它放在一个很适当的地方、当然应该遵守所那些在图表里写过了的最小距离。



为了把 MS 63 用得非常好、应该遵守所有人类工程学的规定、我们推荐把设备要安装在一个地方离墙有500毫米远。



注意 - 反倒的危险!

用 MS 63 的时候有很多不同种类的力。

➤ 在地板上边 MS 63 应该是在3个空子里固定(4.2 章介绍螺钉空子)。

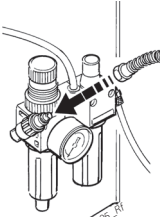


为了把震动估计得最低、在螺钉空子里有一些的减震器。

6. 应该放在一个适当的油、在支持设备里在那里有安装面团。

4.3 轮胎的连接系统

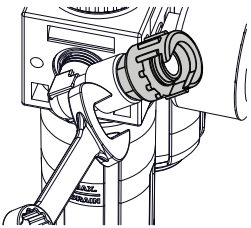
1. 应该把 MS 63 根电池连接。
2. 如果配有卡口接头，只需将空气管道靠近过滤器机组接口并拧紧螺纹环。



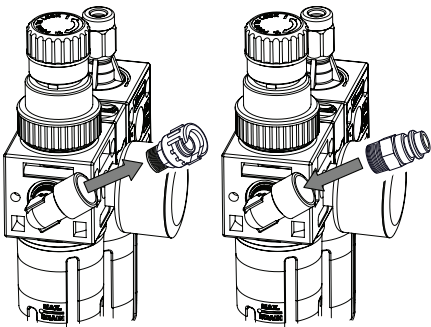
3. 调整压力、压力应该是在 8 和 12 bar。
 - ⇨ 应该先把红螺钉（点发为了把压力减少）往上拉、以后应该把螺钉转动为了调整工作压力。
 - ⇨ 在压力机上应该控制压力是多少。

! 机器也附带1/4螺纹快速接头；其目的是用于没有卡口接头的气动回路连接。

4. 用14号扳手松开过滤器机组上的旋转接口。

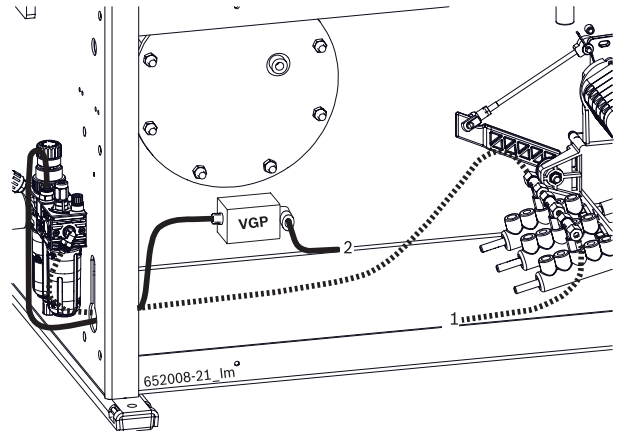


5. 取下旋转接口，连接快速接口；最后用14号扳手拧紧。



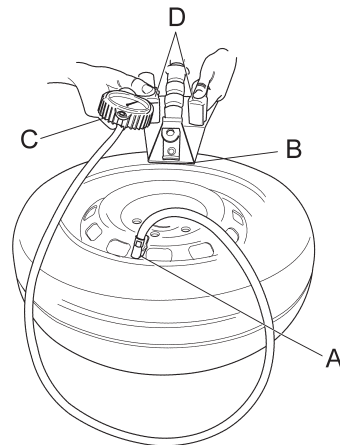
! 如果需要校准润滑油流量，请参见维护章节。

6. 如下图所示连接来自过滤器的空气软管。
7. 将供应气压锁定的管子连接在不受踏板键盘限制的唯一接头上 (1)。



i VGP 阀门2号出口为充气系统内部供气。

8. 通过压力表，将充气活塞连接至阀门VGP。




! 利用与眼睛等高的压力计监察轮胎的充气。

! 该压力计符合指令CEE 87/217。压力计附近的按钮用于从轮胎中排气。


4.4 电器的连接系统

1. 应该控制 电压力和和在标签上写的压力应该是一样的。
2. 一个很专业的电员工应该安装一个国家特色的插销、应该记得住电流是有三个阶段的(应该看电器制图在电器系统里)。

 顾客应该付钱一个安全结构。

3. 国家标准规定要保护 MS 63。

4.5 控制转动方向

 为了把 MS 63 用得很规则的、非常重要您把那个在图表 2 号码的脚踏 (1) 按的时候、关上法兰盘的转动的方向应该是顺时针的。

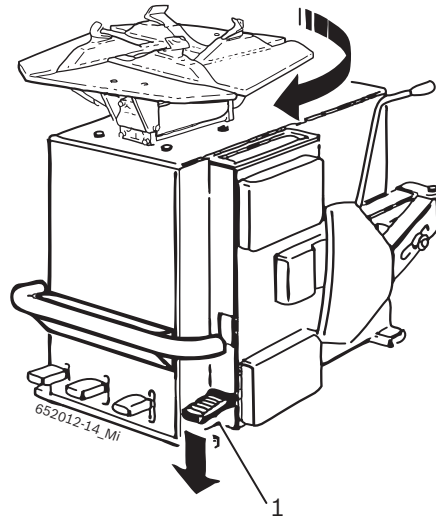


插图 2: 控制传动方向

5. 操作



注意 - 很容易把轮或者轮胎打破了!

比如说如果压力太大、轮可以坏了(在里边/外边的侧面)。轮胎可以是搔的。

- 应该查 Wdk 的出版文件、德语和英语!
(www.wdk.de: 说明书 安转/拆卸 - 规定的说明书)
- 轮的最低内温度应该是 15度 (只如果有RFT/UHP)。
- 应该查 Wdk 的出版文件、德语和英语!
(www.wdk.de: 说明书 安转/拆卸 - 轮的温度太高了)
- 按照轮的种类可以改变压力。
- 轮胎上边应该安装一个塑料的安全保护结构。



拆卸和安装以前、当然应该找得到轮和轮胎的资料。这样吧、就很容易地提前了解固定情况、压力和需要的设备!



把所有轮胎的平衡砝码应该拿走。



如果轮胎的走道是在下部分上、应该把一个关上结构(看章 3. 3 号码)放在在法兰盘上、因为在这个情况、轮胎是转动的、在轮胎的外侧面上。

5.1 拆卸一个轮



请您先查 Wdk 的出版文件、它们是用德语和英文写的!
(www.wdk.de: 说明书 安装/拆卸)

5.1.1 拆卸的作用

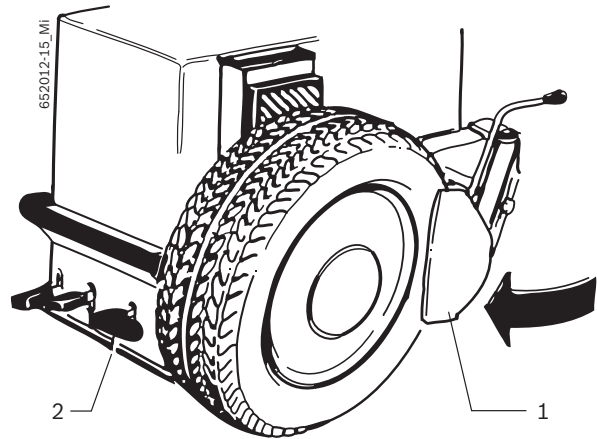


应该避免电阀的损害!

1. 从法理应该把电阀拿走。
⇒ 从轮胎、空气是完全地卸下。
2. 把轮放在地板上、在不研磨支持结构的旁边; 把小铲(1)应该离踵放在近一点、当然为了做这个应该把命令辊脚蹬(2)。在轮的很多的不同部分、应该做这个工作(用手为了把轮转动得手工)、要做这个工作到踵不是完全地松开。



润滑轮胎的侧面 和轮胎的胳膊 都一直应该用这个安装材料为了固定轮和轮胎。



3. 在轮的相反侧面应该再重复这个工作。



应该注意 - 损害人体四肢挤的危险!

开动辊胳膊的时候、应该很注意手挤不应该压挤在轮和辊的中间里。

- 别把人体四肢放在轮和辊的中间里。



注意 - 可以把 RFT或者UHP 轮打破!

如果您们用冷的轮、论可以坏了。如果速度太快了、轮可以爆炸。

- 最低的轮内的温度应该是 15度。
- 应该查 Wdk 的出版文件、德语和英语!!
(www.wdk.de: 说明书 安转/拆卸 - 轮的温度太高了)
- 安装以前应该把轮放在一个温和的地方里。


5.1.2 拆卸



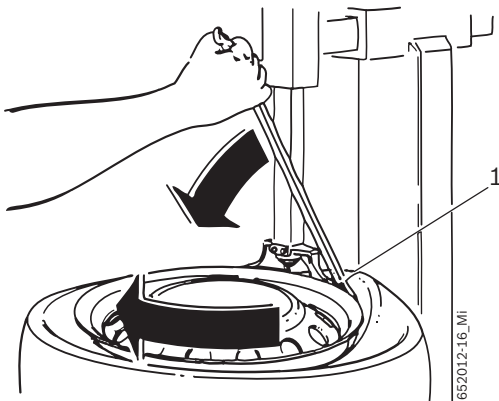
注意 - 应该注意您们的手!

在把关上盘转动的时候、很容易把手病损。

- 把手别放在论和轮胎的中间。

1. 为了把滑动的杆开启、把固定把手、应该顺时针地转动。
2. 为了把杆往后边反倒、应该按反倒杆的脚蹬。
3. 为了把外轮胎固定、应该按关上瓜为了把瓜调整和放在开的位置;
-  如果发生内固定的情况、所有瓜应该调整和放在关的位置。
4. 把轮放在关上盘上。
5. 为了把它固定、应该用手为了在轮胎上给压力、先应该把关上脚蹬、按得很好(以后就应该马上停按)。
6. 用安装面团为了润滑轮的侧面、到轮胎的最高侧面。

7. 为了把杆降下、应该把反倒杆的脚踏按(和就应该马上停按)。
 8. 把安装工具放在轮胎的旁边、轮胎侧面和辊应该在很近;如果把固定把手、顺时针地转动、就可以自动地获得了一个轮胎和胳膊的固定的横和竖距离。
 9. 在论和轮胎的踵上和里 应该用润滑材料. 为了荣华这些作用和活动因该当然用安装工具为了发那个在在下边的论和轮胎.
- ii** 如果有RFT 或者 UPH 轮胎 推荐使用另外的设备, 签字 或者按钮踵 TECNOROLLER SL.
10. 用那个适当的踵提起的杆、为了先把轮侧面提起、以后为了把轮侧面放在小舌状物的安装工具上 (1)。
 11. 顺水泥的转动关上盘按那个脚凳 结果就是让踵在一个自由的位置里.



- ii** 如果有一个有内胎的轮胎、应该马上按反倒杆的脚踏为了把杆反倒和为了把内胎拿出来。
12. 重复一样的工作为了把第二个踵拿出来。
 13. 按反倒杆的脚踏为了把杆反倒和为了把轮拿出来。

5.2 安装轮胎



如果论和轮胎打破了、可以发生很危险事故! 安装的时候、如果论和轮胎打破了可以发生很危险事故、有的是也可以死了。

- 技术员应该是非常专业。
- 技术员应该调整转动速度应该比较慢、在论和轮胎上别执行太多的能力。
- 应该用一个够了的安装材料的数量。
- 如果发生一些得很奇怪的活动、比如说一些得很奇怪的噪声、应该马上停工作。
- 为了把一些复杂的安装作用、应该马上查 wdk 的文件 英文和德文(www.wdk.de说明书 安转/拆卸 - 规定说明书)

5.2.1 准备好了为了安装



注意 - 可以把 RFT或者UHP 轮打破! 如果您们用冷的轮、论可以坏了。如果速度太快了、轮可以爆炸。

- 最低的轮内的温度应该是 15度。
- 应该查 Wdk 的出版文件、德语和英语!! (www.wdk.de: 说明书 安转/拆卸 - 轮的温度太高了)
- 安装以前应该把轮放在一个温和的地方里。

1. 用安装面团为了润滑轮胎、也应该在轮胎侧面、胳膊和走道里完全地润滑。
2. 用安装面团为了润滑轮的两个踵。
3. 在轮胎上边、把轮放在得斜的。

5.2.2 安装

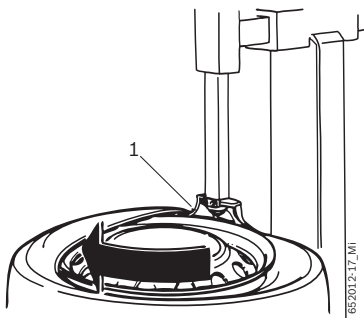


注意 - 应该注意您的手!

在把关上盘转动的时候、很容易把手病损。

➤ 把手别放在论和轮胎的中间。

1. 转动那个关上港畔河坝电阀让改变位置在2时间颌时间.
2. 为了把杆降低、应该把反倒杆的脚蹬按（和以后马上停按）。
3. 把轮的踵放在安装工具的那个在下边、左边轮侧面的小舌状物。
4. 踵一直应该在走道里边、您就应该开始开动转动脚蹬、别停把关上盘转动、应该等轮的上踵应该在安装工具的旁边 (1) 和应该等它应该在轮胎侧面下边。



ii 应该注意让踵进去轮胎的中走道、这个工作的目的就是避免所有那些可以发生的踵损害；关上转动的时候、为了简化这个工作、建议是用一个小压力为了帮助把踵进去轮胎里。

ii 如果用一个有内胎的轮、应该先按反倒杆的脚蹬为了把杆往后反倒；以后就应该把轮胎放在一个位置在哪里、内胎阀的空子是在离安装工具 90° 度远、以后就可以加入那个内胎。

5. 重复一样的工作为了把第二个踵拿出来。

ii 如果有RFT 或者 UPH 轮胎 推荐使用另外的设备，签字 或者按钮踵 TECNOROLLER SL

6. 为了把杆反倒、应该往后边按反倒杆的脚蹬。

7. 为了开启轮胎、应该按关上瓜脚蹬。

5.3 给轮充气



给轮充气的时候、可以发生一些比较危险的情况。技术员应该提前得安排好了所有那些安全小心。

! 安全装置:

因为在给轮充气的时候可以发生很多的危险情况、所以为了保护技术员、MS 63 也有一个阀为了把压力减少和限定用 3,5 bar 除了这个阀、还有另外的阀为了限定最高压力倒 3,8 bar!


5.3.1 充气有内胎的轮

1. 旋转电阀。
2. 把充气机和轮阀连接。
3. 用充气机为了充气轮、目的是应该到达标准充气。

5.4 运行的异常

在这个表格里可以找得到所有那些可以发生的异常、除了异常也有异常的补救办法。因为另外的可以发生的异常大部分是技术问题、所以最好是有很专业技术人员来安排好了。最好是每次都跟 Beissbarth 制作者的办公室马上联系。

 为了很快地解决这些异常、给打电话的时候、最好是告诉联系人哪一种产品的号码和订货（在 MS 63的后边可以设呢么都找得到、在标签上）更改告诉他们哪一种的问题发生过了。

 在电气和压力系统、只最装业的技术员可以解决问题、不转业的技术员什么技术问题都不能解决。

异常	原因	结果
关上盘、在所有方向都不转动	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电气插销不连接的。 2. 电气插销不连接得对。 3. 电压里根需要的电压力不一样。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. - 2. 应该注意控制如果插销是连接得好 3. 应该注意控制电压力是多少。
开动关上法兰盘的时候、关上盘是逆时针地转动。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 连接插销的时候可能阶段是颠倒的。 2. 用脚、脚凳往上是拉的。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在电插销里、应该把这些2个阶段颠倒(以为很装业的电气技术员要做)。 2. 把脚蹬往下推。
关上盘有一个电偶不够 (力不够)。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电流不对。 2. 电流的插销连接不对。 3. 转动带不好。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 控制和检查在标志上的电流和电流应该是一样的。 2. 检查蒂那柳的连接应该是对的。 3. 开转动带。
把轮胎、关上盘不刹住得对。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 压力系统跟MS 63不是连接的。 2. 压力系统的压力不够。 3. 那个阀用为了减少压力是不好地关或者不好地调整(可以用这个方法如果您们的设备由这个阀)。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 把压力系统应该连接。 2. 应该调整最好的压力系统的压力。 3. 应该开或者直接地调整这个电阀为了把压力减少。
辊的能力不够了为了固定轮。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 压力太大了。 2. 压力系统跟MS 63不连接。 3. 在压力系统里、压力不够。 4. 压力的减少阀是关的活和不对地调整了(所有那些设备有一个跟这个一样的系统)。 5. 伦还不是完全瘪的。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 应该给设备的最大压力。 2. 把轮胎系统要连接。 3. 调整最对的压力数字。 4. 先开、以后就调整压力的减少阀。 5. 把电阀拿走、目的应该是论应该是完全瘪的。

6. 维修

6.1 推荐的润滑油

设备	润滑油	预定
减压器	ESSO Spartan EP460	ISO 460 DIN 51502-CLP ISO 34-98-CC
压力系统 (空调系统)	ESSO FEBIS K 32	ISO VG 32

Tab. 1: 润滑油的表格

! 不是制作者的责任、如果设备坏了、因为您们用过了一些跟这些上边介绍的润滑油。

6.2 清洁 保养



先应该把 MS 63 关上、以后就可以开始做修路和清洁的互动、为了把设备关、应该关最重要插销和电插销。



清洁或者修理以前、每次都应该先关 MS 63 的压力系统。

为了保证 MS 63 一直能工作得非常好、什么异常都没有、当然应该把设备常常清洁和修理、一直用一样的间歇。按照这个在这里下边的间歇的表格、技术员可以开始修理。

6.2.1 保养周期

修理	礼拜	月報	年
清洁所有移动的机械部分、用喷雾或者煤油、用发动机油或者肥油为了润滑。	x		
再过滤里、把冷凝物要拿走。	x		
在喷雾器里应该检查油的水平。		x	
应该检查传动带的压力为了避免空转。		x	
在减压器里应该检查油的水平、油的水平一直应该在最低和最高水平的中间。			x
在喷雾器里应该把油改变。			x

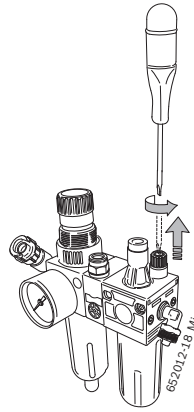
6.2.2 把冷凝物要拿走

1. 在水储蓄器上、应该把红钮往左转
2. 按按钮去除按钮上的冷凝水。
3. 在水储蓄器上、应该把红钮往后转。

6.2.3 在油的冷凝物里应该供应油

1. 应该关压力系统的电连接。
2. 应该开油的冷凝物的覆盖。

3. 应该加油(查润滑油的表格)。

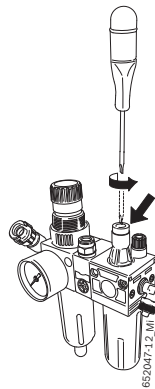


6.2.4 在油的冷凝物里应该加油

1. 应该关压力系统的电连接。
2. 应该开油箱的覆盖、在冷凝物理。
3. 应该把有拿走(看 7.3章)。
4. 应该加薪的油(查润滑油的表格)。

6.2.5 校准润滑油流量

1. 拧松润滑油雾化器上的油箱盖。
2. 用螺丝刀拧箭头所指的螺丝、并调整该螺丝、使分离铲脚踏在每3次开合后有1油滴下来。



6.3 备件和易损件


名字	订货号码
安装工具的铁站着的标签	1 695 100 982
电的铁站着的标签	1 695 100 789
固定的铁站着的标签	1 695 100 983
转动的铁站着的标签	1 695 100 776
轨道的安全结构	1 695 101 402
固定的螺钉	1 695 103 347
安装工具	1 695 102 647
安全结构	1 695 101 608
安装工具的安全结构	1 695 102 725
移动安全结构	1 695 100 815
固定结构	1 695 100 897

7. 停机

7.1 改变位置

作用：

1. 把电器连接应该关。
2. 把压力系统的连接应该关。
3. 拆下立柱并将其侧边放置。
4. 应该注意以下所有第一次开启的规定(看 4.2章)。
5. 用四个螺钉为了把 MS 63 在 pallet 上边放在(看 4.2章)。

 如果您要把 MS 63 给别的人销售、除了设备、也把所有资料和说明书应该给。

7.2 暂时的业余时间里

如果您们、比较长的时间、把设备打算不用了、每次都应该把电插销关!

推荐是常常把设备清洁、除了MS 63、也应该清洁所有另外的附件、除了清洁也应该把它们安全地执行(比如说在它们上边最好是放在一点点油)。

7.3 废物处理

- 应该关 MS 63 的电网和电器插销。
- 因为所有油是流动的污染材料、特别是对水污染、所以所有油应该是排掉、按照现代的排掉规定。
- 先应该拆卸 MS 63、按照材料的种类、应该把材料调整和整理、以后就可以开始把油排掉、按照现代的排掉规定。



MS 63 当然注意和遵守欧洲规定 2002/96/CE (规定关于迪南起和电子废物的排掉)。

所有那些有毛病的电器与电子的设备跟它们电池、电线、电瓶应该离普通家的废物排掉的。

- 为了把所有这些废物排掉、应该遵守所有那些可以用的安全规定和作用。
- MS 63 的最好方法为了排掉当然帮助避免天然损害、当然也不破坏人类的健康。

8. 技术数据

8.1 MS 63

作用	特色的资料
最高噪声水平。	75 dB
压力辊的能力	11 kN
压缩空气的动力	8 - 10 bar
压力的动力	按照不同的压力 (看设备的介绍标签)

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 大小和重量

作用	特色的资料
MS 63 (高x 宽x 深)	1940 x 1200 x 170 mm
净重量	204 kg
脏重量	236 kg


8.4 工作的地方

8.4.1 汽车的轮胎

作用	最小 / 最大
轮的长度	3" - 10"
轮的最大直径	1000 mm
轮胎的直径	10" - 20"
轮胎的直径	12" - 23"

8.4.2 摩托车的轮胎

作用	最小 / 最大
轮的长度	3" - 7"
轮的最大直径	1000 mm
轮胎的直径	14" - 25"

 为了用摩托车的轮胎应该按装一些摩托车另外的设备、按照要求就可以提起 (看章3.4号码)。

9. 术语表

轮辋，结构和标识

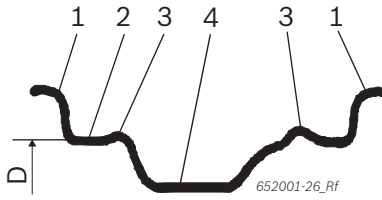


插图 3: 轮辋

- 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
sales@beissbarth.com

1 695 106 288 | 2013-10-30

