



Poluautomatyczna montirka za moto gume, 230V, 7" - 24"



ORYGINALNA INSTRUKCJA OBSŁUGI Wersja V.1.2 Listopad 2025



Przeczytaj uważnie i dokładnie całą instrukcję zanim
Przystąpisz do pracy z montażownicą do opon.

Spis treści

1.	Przedstawienie	3
2.	Uwagi dotyczące bezpieczeństwa	3
3.	Nalepki ostrzegawcze	3
4.	Dane techniczne	3
5.	Transport	3
6.	Wypakowanie	4
7.	Wymagania dotyczące miejsca	4
8.	Diagram	4
9.	Montaż	4
10.	Połączenia pneumatyczne	4
11.	Połączenia elektryczne	5
12.	Urządzenia sterujące	5
13.	Przygotowywanie operacji wstępnych	5
14.	Praca z montażownicą	5
14.1.	Odpiekanie stopki opony	5
14.2.	Blokowanie opony	6
14.3.	Demontowanie opony	6
14.4.	Montowanie opony	6
14.4.1.	Sprawdzenie opony i felgi.....	6
14.4.2.	Montowanie opony	6
14.5.	Pompowanie opony	7
15.	Przechowywanie	7
16.	Konserwacja	7
17.	Problemy i ich rozwiązywanie	8
18.	Rysunki szczegółowe	9
19.	Lista części zamiennych	13
20.	Schemat układu pneumatycznego	18
21.	Schemat podłączenia przełącznika kierunku obrotów	18
	Warunki gwarancji i karta gwarancyjna	19
	Deklaracja zgodności WE	21

Uwaga!

Urządzenie przeznaczone jest do samodzielnego montażu. Dokładną procedurę znajdziesz w instrukcji obsługi. W razie problemów, prosimy o kontakt z naszym Działem Serwisu mailowo:

serwis@redats.com

Uwaga

Ta instrukcja jest nieodłącznym elementem maszyny, należy dokładnie się z nią zapoznać przed rozpoczęciem pracy. Proszę zachować instrukcję w celu późniejszej konserwacji urządzenia.

1. Przedstawienie

Zakres pracy: Montażownica jest specjalnie przeznaczona do montażu oraz demontażu opon z felg motocyklowych. Urządzenie posiada specjalną stopkę montażową, wyższe szczęki montażowe oraz odpowiednio wyprofilowaną łyżkę zbijaka.

Uwaga! Używaj montażownicy wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia lub kontuzje spowodowane niestosowaniem się do instrukcji obsługi.

2. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Maszyna powinna być obsługiwana przez przeszkoloną i wykwalifikowaną osobę, która zapoznała się z niniejszą instrukcją, bądź przez osobę, która posiada doświadczenie w obsłudze maszyn tego typu. Jakikolwiek nieautoryzowane zmiany konstrukcyjne maszyny, mogą doprowadzić do awarii maszyny – ponadto producent też unieważnia gwarancję na sprzęt. Jeśli z jakiegoś powodu części uległy uszkodzeniu, należy wymienić je stosując się do listy części zamiennych.

3. Nalepki ostrzegawcze

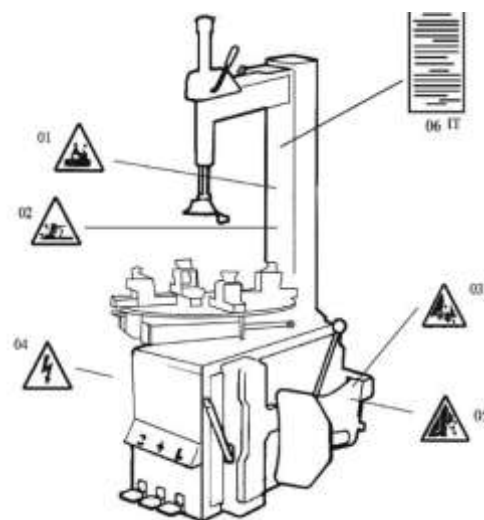
01 Nie należy wkładać rąk pod głowicę montażową/demontażową podczas pracy urządzenia;

02 Nie należy wkładać rąk pomiędzy szczęki podczas pracy urządzenia; 03 Nie należy wkładać rąk w głąb stopki opony podczas demontowania opony;

04 Upewnić, że system jest wyposażony w dobre uziemienie;

05 Nie należy stawiać stóp na łyżkę montażownicy w trakcie pracy urządzenia;

Uwaga! W przypadku, gdy nalepki ostrzegawcze są nieczytelne bądź odklejone, nakazuje się ich przywrócenie! Zabrania się korzystania z maszyny, podczas gdy brakuje oznaczeń bezpieczeństwa lub są one niepełne. Zabrania się stawiania innych maszyn, które uniemożliwiałyby widoczność nalepek ostrzegawczych.



Rys. 3.1

Zakres rozstawu szczęk zewnętrznie	7 " - 24 "
Maksymalna średnica koła	mm
Maksymalna szerokość koła	mm
Siła zbijaka przy ciśnieniu 1 Mpa	2500kg
Max. ciśnienie robocze	8-10bar
Zasilanie	230V
Moc silnika	0,75 kW
Maksymalny moment obrotowy stołu	Nm

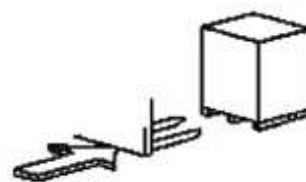
4. Dane techniczne

Uwaga! Wymiary koła wymienione w tabelce bazują na przykładzie felg stalowych. Felgi aluminiowe są grubsze niż stalowe, dlatego powyższe wymiary podane są wyłącznie w celu orientacyjnym.

Wymiary ogółem	96×76×88 cm
Poziom hałasu	< 75dB

5. Transport

Podczas transportu maszyna powinna znajdować się w oryginalnym pudełku i zostać umieszczona zgodnie z oznaczeniami umieszczonymi na pudełku. Tak zapakowaną maszynę przenoś wózkami widłowymi o odpowiednim tonażu – Rys. 5.1



Rys. 5.1

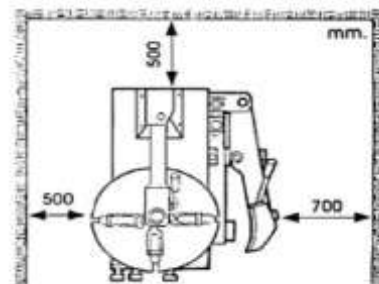
6. Wypakowanie

Wyciągnąć gwoździe, które zabezpieczają przed otwarciem pudełka, wypakować karton oraz plastikową osłonę. Sprawdzić i upewnić się, czy nie brakuje żadnych części, które widnieją na liście. Jeśli brakuje jakiegokolwiek części bądź jest ona uszkodzona, nie należy korzystać z maszyny i skontaktować się z producentem lub dealerem najszybciej jak jest to możliwe.

7. Wymagania dotyczące miejsca

Należy wybrać miejsce, które odpowiada regulacjom bezpieczeństwa pracy. Podłącz urządzenie zgodnie z instrukcją do źródeł zasilania. Pomieszczenie powinno być dobrze wentylowane. Aby zapewnić maszynie prawidłową pracę, powinna ona być oddalona od wszystkich ścian pomieszczenia jak na Rys. 7.1.

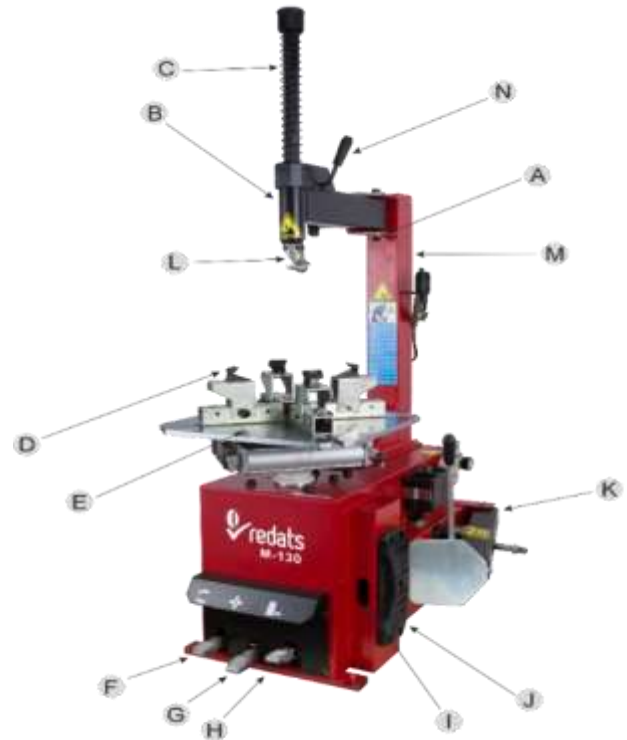
Uwaga: Jeśli maszyna instalowana jest na zewnątrz, musi być zabezpieczona przed deszczem oraz światłem słonecznym.



Rys. 7.1

8. Diagram

A	Ramię poziome
B	Tuleja stopki
C	Ramię przesuwne
D	Szczęki
E	Stół obrotowy
F	Pedał obrotu stołu
G	Pedał blokujący szczęki
H	Pedał zbijaka
I	Łyżka montażowniczy
J	Gumowa osłona
K	Ramię zbijaka
L	Stopka montażowa
M	Kolumna
N	Dźwignia blokująca



Rys. 8.1

9. Montaż

- Przygotuj narzędzia i odkręć wszystkie nakrętki na dole maszyny i wypoziomuj ją. Zamocuj maszynę Śrubami kotwiącymi. Upewnij się, że system zasilania posiada dobre uziemienie.
- Odkręć nakrętkę A na korpusie B jak na **Rys. 10.1**. Podnieś kolumnę C, zamontuj ją na korpusie używając nakrętki A na sworzeń na korpusie B. Jeśli kolumna dostała luzów, dokręć ją. W innym wypadku może ona uszkodzić oponę.

10. Połączenia pneumatyczne

Naciśnij pedał G (**Rys. 8.1**)by upewnić się, że szczęki na stole obrotowym, nie otworzą się niespodziewanie. Unikniesz dzięki temu wypadków i kontuzji.

1. Podłącz pistolet do złącza z tyłu maszyny

2. Podłącz montażownicę do zasilania pneumatycznego węzłem *Rys. 10.1* o średnicy 7- 8 mm, zalecane ciśnienie: 8~10 bar.

3. Zabrania się przekraczania wartości ciśnienia powyżej 10 bar; grozi to utratą gwarancji.

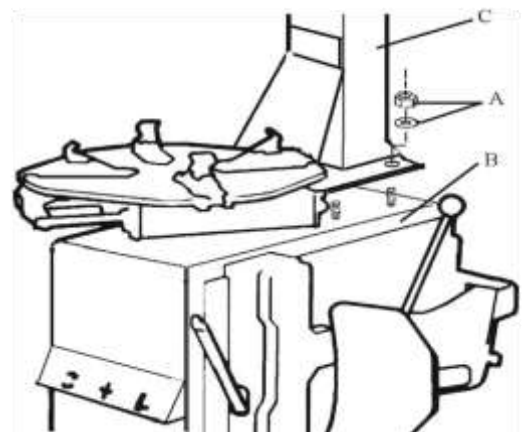
Uwaga! Układ pneumatyczny maszyny nie jest przeznaczony dla ciśnienia powyżej 10 bar. Zainstaluj zawór regulujący ciśnienie, jeśli przekroczono wartość (10 bar).

11. Połączenia elektryczne

Uwaga! Przed instalacją i podłączeniem upewnij się, czy zasilanie w budynku odpowiada danym technicznym maszyny. Połącz przewód powietrza z pneumatycznym system zasilania. Sieć energetyczna z którą łączysz maszynę musi być wyposażona w bezpieczniki oraz odpowiednią izolację zewnętrzną. Zainstaluj automatyczny wyłącznik prądowy w przypadku zwarcia. Bezpiecznik - 16A.

Uwaga! Wartość zasilania maszyny podana jest na jej tylnym panelu. Sprawdź napięcie oraz pozostałe dane techniczne maszyny przed jej połączeniem. Wszelkie operacje elektryczne muszą być wykonywane przez profesjonalistów.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niestosowaniem się do reguł zawartych w instrukcji.



Rys. 10.1

Uwaga! Zachowuj bezpieczną odległość od ruchomych części montażownicy. Nie noś naszyjników, bransolet bądź luźnej odzieży. Nieczytelne lub brakujące nalepki ostrzegawcze powinny być jak najszybciej naklejone z powrotem. Zabrania się używania maszyny, gdy brakuje nalepek ostrzegawczych.

12. Urządzenia sterujące

Urządzenia sterujące montażownicy zostały przedstawione na **Rys. 8.1** i są następujące:

- dźwignia blokująca (N) używana do blokowania i odblokowywania ramienia przesuwanego (C). Stopka montażowa (L) może zostać automatycznie podniesiona 2-3mm podczas blokowania.
- pedał sterujący szczękami (G) do otwierania lub zamykania czterech szczęk (D) na stole obrotowym.
- pedał zbijaka (K) używany do sterowania ramieniem zbijaka (K).
- pedał obrotu stołu (F) używany do obracania stołu (E) zgodnie/przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

13. Przygotowywanie operacji wstępnych

Sprawdź, czy maszyna działa poprawnie :

- Naciśnij pedał wsteczny, by obrócić stół zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Naciśnij do góry pedał wsteczny, by obrócić stół przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- Naciśnij pedał zbijaka, by otworzyć ramię zbijaka. Poluzowane ramię obróć z powrotem wstecz.
- Naciśnij całkowicie pedał sterujący szczękami, by otworzyć szczęki na stole. Naciśnij, by je zamknąć. Kiedy pedał jest wciśnięty do połowy, szczęki nie poruszają się. Praca montażownicy składa się z trzech operacji:
- Demontaż stopki opony
- Demontowanie opony
- Montowanie opony

Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy nie zakładaj luźnego ubrania, lecz obowiązkowo: czapkę ochronną, okulary i buty ochronne. Upewnij się, że w oponie nie ma powietrza i że ciężarki zostały usunięte z felgi. **14. Praca z montażownicą**

Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy zdejmij ciężarki z felgi oraz wypuść całe powietrze z opony.

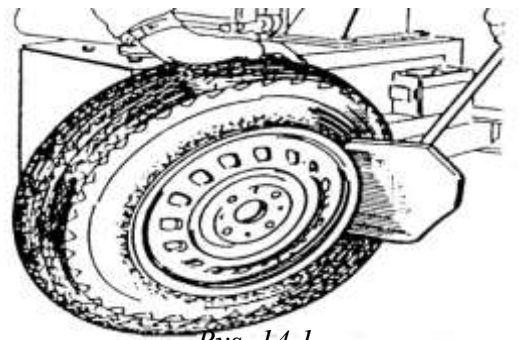
14.1. Odpiekanie stopki opony

Zachowaj ostrożność podczas odpiekania stopki. Ramię zbijaka podczas naciskania pedału porusza się z ogromną mocą. Może ono uszkodzić wiele przedmiotów znajdujących się w jego zasięgu.

1. Wypuść całkowicie powietrze z opony oraz wykręć wentyl;
2. Zamknij cztery szczęki na stole obrotowym. Jeśli szczęki są otwarte, mogą one podrapać ręce. Z tego powodu również nie dotykaj stopki opony podczas odpiekania.
3. Odchyl ramię zbijaka pchając je rękoma do zewnątrz, przyłóż oponę do gumowej osłony. Umieść końcówkę zbijaka ok. 10mm od krawędzi felgi jak na **Rys. 14.1**.

Uwaga: Przyłóż końcówkę zbijaka do stopki opony.

4. Naciśnij pedał (H, **Rys. 8.1**), by wcisnąć końcówkę zbijaka w oponę. Powtórz powyższe czynności w różnych punktach opony do momentu aż stopka odejdzie od obręczy.



Rys. 14.1

14.2. Blokowanie opony

1. Usunąć wszystkie ciężarki z felgi;
2. Nasmarować stopkę opony;
3. Odchyl ramię odchylane do pozycji neutralnej.
4. Umieścić oponę na środku stołu obrotowego.
5. Zabezpieczyć felgę na stole obrotowym od wewnątrz bądź od zewnątrz:

Uwaga: Nie wkładać rąk pod koło podczas blokowania opony.

Uwaga: Upewnij się, że koło jest solidnie trzymane przez cztery szczęki montażownicy.

- Mocowanie koła z zewnątrz: (Średnica felgi 6" - 24"):

Naciśnij pedał sterujący szczękami do połowy, pozycjonowanie na cztery szczęki, umieść koło na stole i naciśnij pedał sterujący szczękami do momentu aż koło będzie blokowane przez szczęki.

- Mocowanie koła z wewnątrz: (Średnica felgi 7" - 24"):

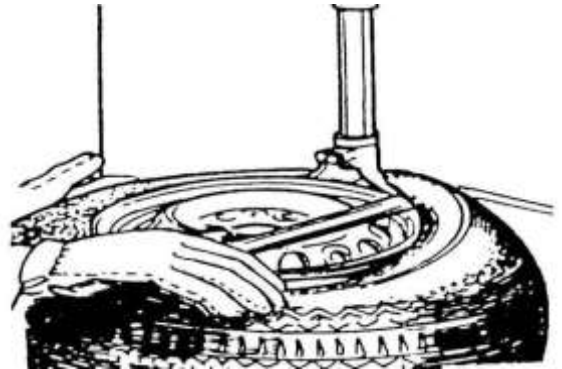
Naciśnij pedał sterujący szczękami, aby zamknąć cztery szczęki na stole obrotowym. Umieść koło na stole obrotowym i naciśnij pedał mocowania szczęk, aby otworzyć szczęki, tym samym blokując koło na miejscu.

14.3. Demontowanie opony

1. Odchyl ramię do pozycji roboczej. Nie kładź rąk na feldzie, by uniknąć zranienia podczas czynności.
2. Opuść ramię pionowe do głowicy montażowej tuż obok koła i czoła opony. Następnie zablokuj ramię pionowe za pomocą dźwigni. Głowica montażowa podnosi się automatycznie 2mm-3mm od felgi.
3. Włóż łyżkę montażowniczą pomiędzy stopkę opony a przednią część głowicy montażowej.

Następnie umieść oponę nad głowicę montażową jak na

Rys. 14.2.



Rys. 14.2

Uwaga! Aby nie uszkodzić dętki, zaleca się wykonywanie tego kroku z zaworem dętkowym ustawionym ok. 10cm na prawo

od głowicy montażowej. Za pomocą łyżki montażowniczej w pozycji jak na **Rys. 14.2** obróć stół zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naciskając maksymalnie pedał wsteczny.

Kontynuuj do momentu aż opona zostanie całkowicie oddzielona od felgi.

By zapobiec urazom, trzymaj ręce i inne części ciała z dala od ruchomych części maszyny.

Uwaga! Opona łatwo może się wysliznąć z głowicy montażowej z powodu swojej twardości. Aby temu zapobiec, użyj łyżki montażowniczej jak pokazano na **Rys. 14.2**, obróć stół obrotowy ok. 1~2 cm przeciwnie do ruchu wskazówek zegara przed obracaniem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

4. Usuń dętkę, jeśli jest.
5. Powtórz krok 3 z drugiej strony opony.
6. Odchyl ramię odchylane do pozycji neutralnej. Zdejmij oponę z felgi.

14.4. Montowanie opony

14.4.1. Sprawdzenie opony i felgi

Uwaga! Sprawdź czy felga i koło są tej samej wielkości, przeciwdziała to potencjalnemu pęknięciu opony podczas pompowania i montowania.

Sprawdź następująco:

- czy opona nie jest uszkodzona, nie używaj jej, jeśli dostrzeżesz defekty.
- czy felga nie posiada wklęsłych bądź wypukłych uszkodzeń w strukturze.

Szczególnie zachowuj ostrożność podczas pracy z felgami aluminiowymi, które mogą posiadać mikropęknięcia spowodowane wklęsłymi uszkodzeniami. Narażają one operatora na niebezpieczeństwo oraz mogą uszkodzić felgę. Opona i felga muszą być tej samej wielkości!

Uwaga! Średnica felgi jest na niej podana. Jeśli nie jesteś pewny – nie zakładaj opony.

14.4.2. Montowanie opony

1. Nasmaruj stopkę opony oraz felgę smarem zalecanym przez producenta
2. Zablokuj koło odnosząc się do rozdziału "Blokowanie opony", jeśli opona została zdjęta ze stołu obrotowego.
3. Odchyl ramię odchylane do pozycji roboczej. Podczas pracy nie kładź rąk na felgę, by uniknąć zranienia.
4. Umieść głowicę montażową ręcznie nad krawędź felgi. Zablokuj ramię pionowe jak zostało to opisane w kroku 2 w rozdziale „Demontowanie opony”. *Rys. 14.3*
5. Przesuń oponę w taki sposób, by stopka znalazła się przy przedniej części głowicy montażowej i znajdowała się naprzeciw krawędzi felgi na tylnej części głowicy montażowej (**Rys. 14.3**).



Uwaga! W przypadku opony dętkowej ustaw wentyl i głowicę montażową w tej samej linii. Wciskając rękoma stopkę opony w kanał felgi. Następnie naciśnij pedał sterujący stołem i obracaj zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Powtórz ten proces do momentu aż stopka będzie zamontowana na całym obwodzie koła.

By uniknąć wypadku, trzymaj ręce i inne części ciała z dala od ruchomych urządzeń.

6. Włóż dętkę, jeśli jest.
7. Powtórz powyższe kroki dla drugiej strony opony. Odchyl ramię do pozycji neutralnej.
8. Naciśnij pedał oraz zdejmij oponę ze stołu montażowego.

Uwaga! Stół obrotowy podczas montowania lub demontowania obraca się zawsze zgodnie z ruchem wskazówek zegara; obracanie przeciwnie do wskazówek zegara służy wyłącznie do czynności korekcyjnych.

14.5. Pompowanie opony

Ważne: Jest to operacja niebezpieczna, zachowaj ostrożność i postępuj wg wskazań instrukcji.

Pęknięcie opony może spowodować obrażenia ciała, śmierć operatora lub osób dookoła.

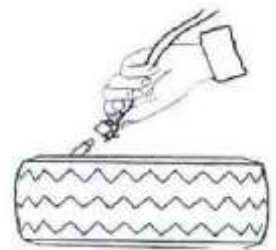
Mimo zaworu regulującego ciśnienie w oponie (3,5bar), ryzyko pęknięcia opony ciągle istnieje. Zawsze zachowuj ostrożność!

Wybuch opony może być wywołany następującymi przyczynami:

- Obręcz i opona nie są tego samego rozmiaru;
- Opona lub obręcz jest uszkodzona;
- Ciśnienie podczas napełniania przekroczyło maksymalną dopuszczalną wartość podaną przez producenta; • Operator nie postępuje zgodnie z zasadami bezpieczeństwa.

Sposób postępowania:

1. Odkręcić kapturek zaworu
2. Upewnić się czy końcówka do pompowania założona jest prawidłowo na wentyl.
3. Upewnić się czy opona i felga są tych samych rozmiarów.
4. Posmarować oponę i felgę pastą montażową (**Rys. 14.4**)
5. Napełnić oponę powietrzem, sprawdzić ciśnienie miernikiem, sprawdzić przyleganie opony do felgi. Nie powtarzać czynności, dopóki stopka nie jest



Rys. 14.4

ułożona prawidłowo; musisz przedsięwziąć specjalne kroki pompując duże koła typu bliźniak.

6. Kontynuować napełnianie do momentu uzyskania odpowiedniego ciśnienia. Załóż kapturek na wentyl.

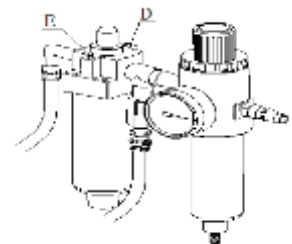
Uwaga! Nigdy nie przekraczać maksymalnego ciśnienia zalecanego przez producenta opon. Unikać bezpośredniego kontaktu z napełnianą oponą. Tylko wykwalifikowany personel jest upoważniony do wykonywania powyższych czynności.

15. Przechowywanie

Jeśli przez dłuższy czas nie będziesz korzystać z urządzenia, odłącz go od źródeł zasilania. Nasmaruj ruchome części. Opróżnij olej oraz wodę z maszyny. Nakryj maszynę folią, by chronić ją przed kurzem i pyłami.

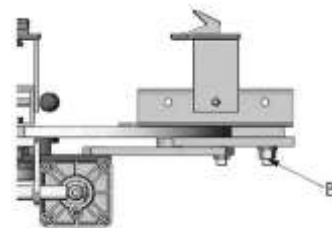
16. Konserwacja

Ostrzeżenie: tylko wykwalifikowany personel może dokonywać zabiegów konserwacyjnych. W celu przedłużenia żywotności urządzenia dokonywać przeglądów zgodnie z zalecaniami znajdującymi się w instrukcji. W przeciwnym razie może mieć to negatywny wpływ na stan urządzenia lub doprowadzić do zranienia operatora lub innych osób w pobliżu. Przed przeprowadzeniem przeglądu, odłączyć zasilanie, nacisnąć pedał szczęk lub pedał zbijaka 3-4 razy, aby usunąć sprężone powietrze z układu. Uszkodzone części muszą zostać wymienione przez wykwalifikowany personel na nowe, dostarczone przez producenta. Rys. 16.1



- Czyścić urządzenie każdego dnia po zakończeniu pracy. Usuwać kurz i brud ze stołu olejnym napędowym. Raz na tydzień smarować ślizgi i zaciski.
- Usuwać nagromadzoną wodę z filtra powietrza codziennie, by zapewnić odpowiednią pracę tłoków.

Poniższe działanie musi być przeprowadzone przynajmniej raz na miesiąc:
 Sprawdzić poziom oleju w naolejacz, uzupełnić olejem SAE30, jeśli konieczne.
 Naciśnij pedał blokujący koło ok. 5-6 razy, sprawdź, czy olej w naolejaczu kapie.
 Kontynuuj operację, na każde dwa pełne ruchy szczęk powinna spaść jedna kropla oleju. W przeciwnym razie wyreguluj naolejacz poprzez okręcenie śruby (E) – **Rys. 16.1. Uwaga:** Po pierwszych 20 dniach użytkowania, wyregulować szczęki poprzez



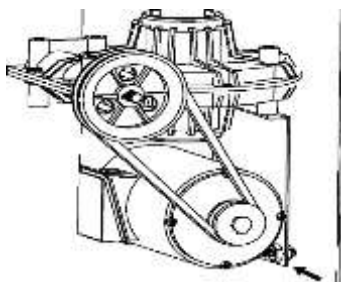
Rys. 16.2

dokręcenie śrub (B) na stole (**Rys. 16.2**).

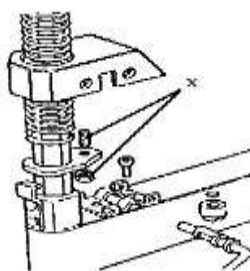
Uwaga: W przypadku stwierdzenia spadku siły stołu, należy sprawdzić naciąg paska Usunąć lewą pokrywę obudowy poprzez odkręcenie śrub; odkręcić dwie śruby mocowania silnika, poprawić naciąg paska poprzez przesunięcie silnika, dokręcić śruby utrzymując właściwy naciąg paska (**Rys. 16.3**).

Uwaga: W czasie prac serwisowych odłączyć urządzenie od źródeł zasilania. Jeśli sześciokątne ramię pionowe nie blokuje się lub stopka nie zachowuje 2-3mm dystansu, należy poprawić ustawienie płyty blokującej- zastosuj się do **Rys. 16.4**. W celu utrzymania niezawodności pracy szczęk i łopaty zbijaka, należy przeprowadzać czyszczenie ich zaworów w sposób następujący:

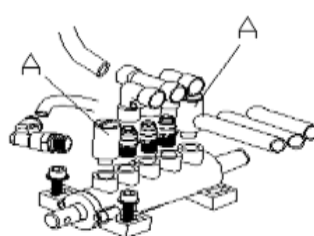
- Usunąć lewą pokrywę obudowy poprzez odkręcenie dwóch śrub;
- Poluzować odpowiedni tłumik zaworu (A);
- Przedmuchać tłumik sprężonym powietrzem. Wymienić tłumik, jeśli jest uszkodzony (**Rys. 16.5**).



Rys. 16.3



Rys. 16.4



Rys. 16.5

17. Problemy i ich rozwiązywanie

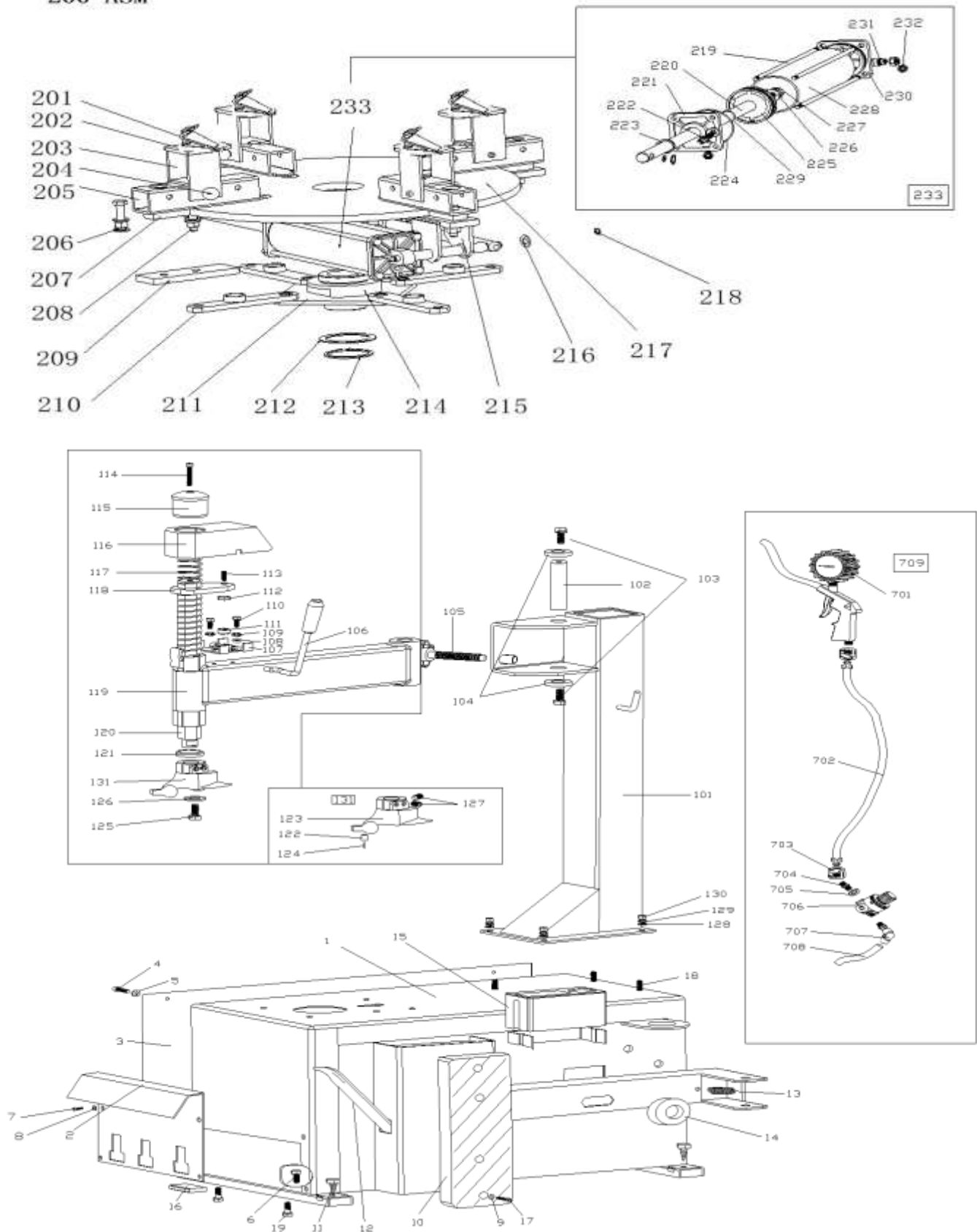
Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Stół obraca się w jednym kierunku lub nie pracuje	Uszkodzony przełącznik	Wymienić przełącznik
	Uszkodzony pas	Wymienić pas
	Silnik nie pracuje	Sprawdzić kable zasilające i skrzynkę przyłączeniową
Szczęki działają z opóźnieniem; szczęki niewłaściwie blokują obręcz	Nieszczelna instalacja pneumatyczna	Sprawdzić wszystkie elementy instalacji
	Tłok szczęk nie pracuje	Wymienić tłok
	Zużyte szczęki	Wymienić szczęki
	Uszkodzone podkładki siłownika	Wymienić
Stopka montażownicy dotyka obręczy koła podczas pracy	Płyta blokująca ustawiona niewłaściwie lub uszkodzona	Wyregulować lub wymienić
	Niedokręcone śruby; płytka blokująca nie działa; ramię pionowe nie jest blokowane	Dokręcić śruby, wymienić płytkę blokującą
Pedał zbijaka i pedał szczęk nie wraca do pozycji początkowej	Urwana sprężyna	Wymienić
Cieężko operować zbijakiem	Zapchany tłumik	Wyczyścić lub wymienić

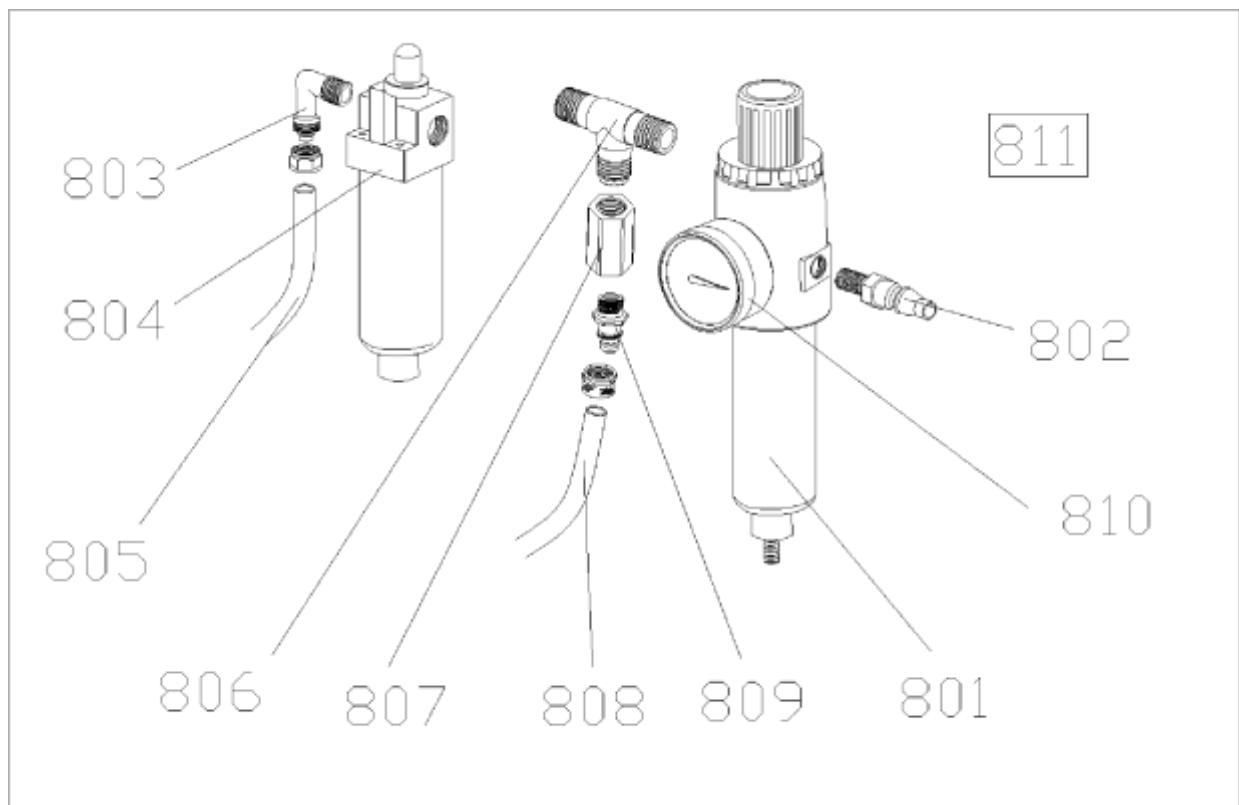
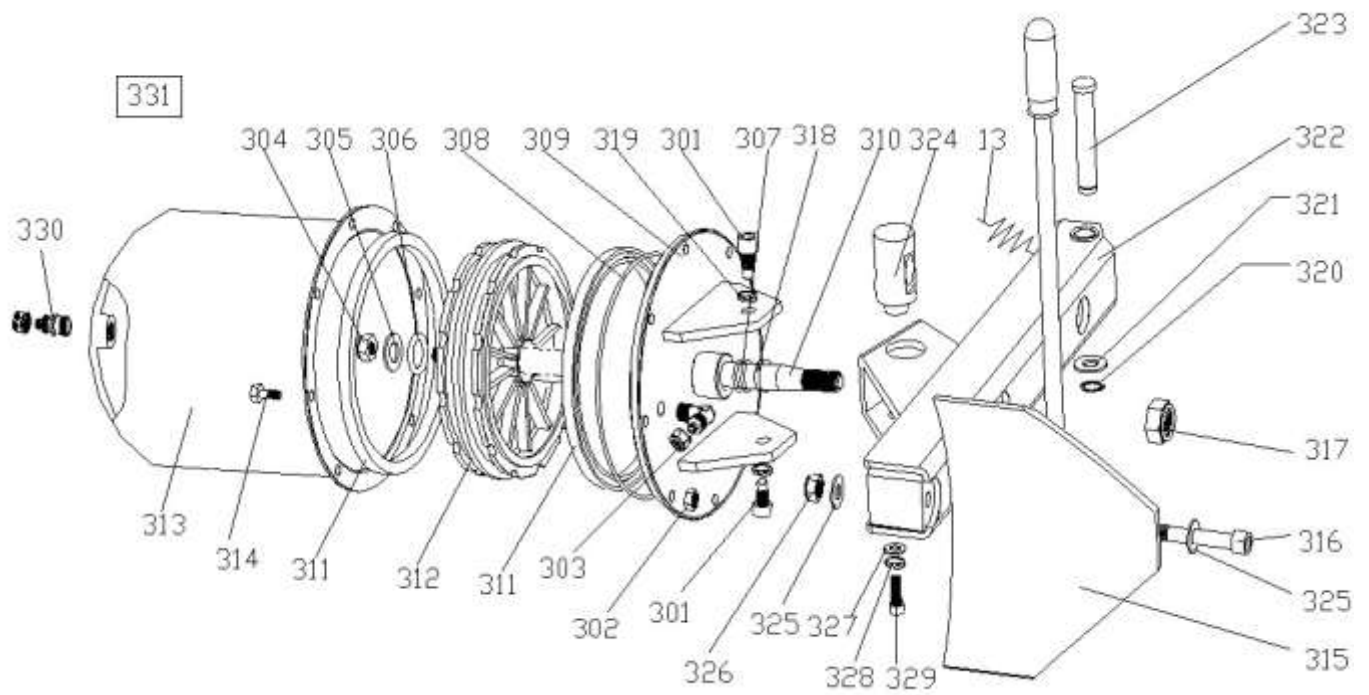
Urwana uszczelka na siłowniku

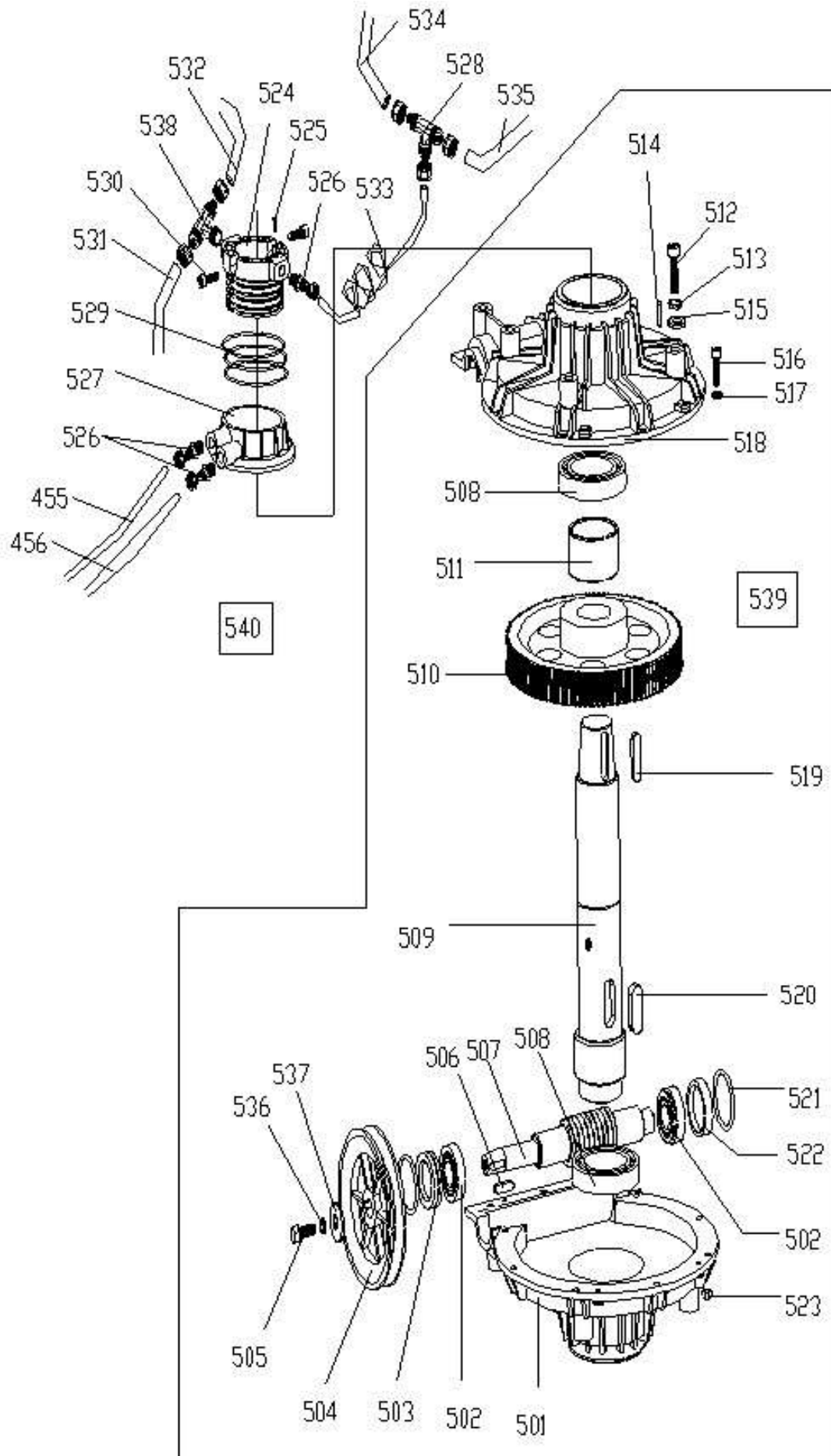
Wymienić

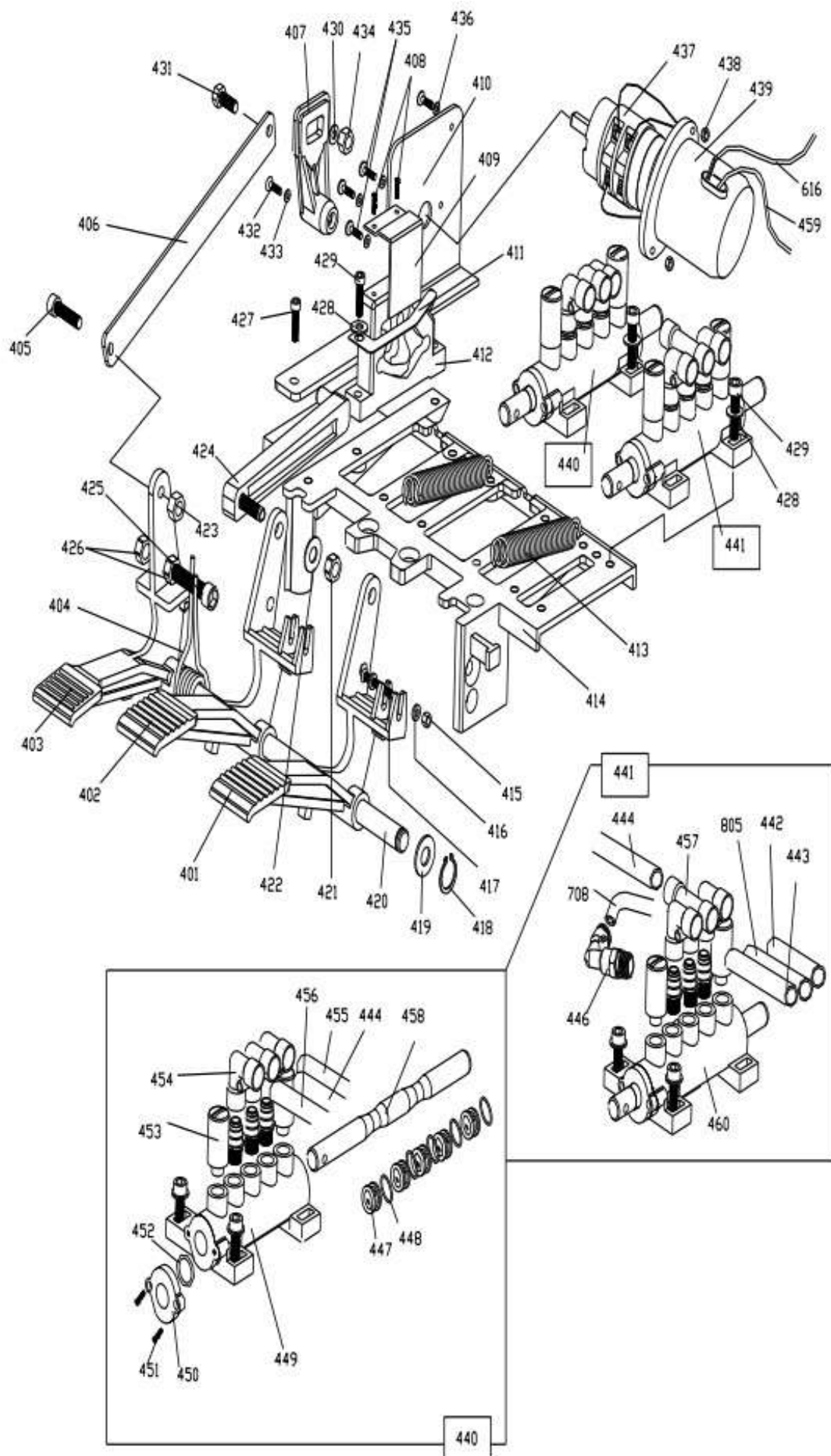
18. Rysunki szczegółowe

200 ASM









19. Lista części zamiennych

LISTA CZĘŚCI				
ID	Numer seryjny	Numer	Ilość	Nazwa
Ogólna struktura maszyny				
1	CX-06-001-001	U200.01.01	1	Płyta podstawy
2		S300.01.08	1	Przednia pokrywa
3	CX-06-004-001	U200.01.02	1	Lewa pokrywa
4	B-01-013-006	GB/T 70	4	Śruba M6*10
5	B-02-001-007	GB/T 95	4	Podkładka płaska $\phi 6*14*1.2$
6	B-01-013-006	GB/T 70	1	Śruba M8*25
7		GB/T 70	4	Śruba M6*20
8		GB/T 95	4	Podkładka płaska $\phi 6*20$
9	B-02-001-009	GB/T 95	4	Podkładka płaska $\phi 8*17*1.5$
10	C-36-001-001	U200.01.50	1	Gumowy bufor
11	B-01-014-002	GB/T 70	4	Śruba M6*40
12	Y-10-001-001	U200.01.58	1	Łyżka montażowa
13	C-07-005-001	U200.01.36	1	Sprężyna
14	C-35-002-001	U200.01.51	1	Gumowy element
15	C-44-001-001	U200.01.47	1	Obudowa
16	C-35-003-001		4	Gumowa stopa
17	B-01-007-015	GB/T 70	4	Śruba M8*20
18	B-01-013-017	GB/T 70	4	Śruba M10*55
19	B-01-013-006	GB/T 70	2	Śruba M8*25
Elementy kolumny i ramion				
101	CX-06-016-001	U200.01.25	1	Kolumna pionowa
102	CX-08-005-001	U200.01.19	1	Trzpień kolumny
103	B-01-001-008	GB/T 41	1	Śruba M14*30
104	CX-09-006-001	U200.01.14	1	Podkładka płaska $\phi 14.5*47*10$
105	C-38-003-001	U200.01.55	1	Rączka
106	CX-09-005-001	U200.01.23	1	Rączka blokująca
107	CX-03-006-001	U200.01.20	1	Wspornik rączki blokującej
108	CX-08-017-001	U200.01.24	1	Podkładka sprężysta
109	B-02-002-003	GB/T 95	2	Podkładka $\phi 8$
110	B-01-013-006	GB/T 70	2	Śruba M8*25
111	CX-08-033-001	U200.01.21	1	Blokada
112	B-01-002-008	GB/T 41	1	Nakrętka M12*1.75*7
113	B-01-004-017	U200.01.09	1	Śruba M12*30
114	B-01-007-018	GB/T 70	1	Śruba M8*50
115	C-39-001-002	U200.01.49	1	Kapturek na sprężynę
116	C-39-003-001	U200.01.48	1	Obudowa z plastiku
117	C-07-002-001	U200.01.39	1	Sprężyna
118	CX-08-010-003	U200.01.22	1	Płyta blokująca
119	CX-05-001-001	U200.01.18	1	Ramię poziome

120	CX-08-009-002	U200.01.16	1	Sześciokątne ramię pionowe
121	C-35-001-001	U200.01.52	1	Łożysko
122	CX-08-032-001	U200.01.15.02	1	Koło pasowe
123	CX-50-012-002	U200.01.15.013	1	Stopka montażowa
124	C-14-001-001	U200.01.15.04	1	Mocowanie
125	B-01-013-014	GB/T 78	1	Śruba M10*25
126	CX-01-010-001	U200.01.17	1	Podkładka płaska
127	B-01-004-016	GB/T 80	3	Śruba M12*16
128	B-02-001-014	GB/T 95	4	Podkładka płaska $\phi 10*20*2$
129	B-02-002-004	GB/T 95	4	Podkładka sprężynowa $\phi 10$
130	B-01-001-005	GB/T 41	4	Nakrętka M10

131	CZ-14-001-002	U200.01.15	1	Kompletna stopka montażowa
Części stołu obrotowego				
201	C-206-570000-0	U-206	4	Szczeka
202	C-206-590000-0	UT206. 01. 12. 04	4	Obudowa ślizgu
203	CX-206-120300-0	U-206	4	Ślizg
204	CZ-206-120800-0	SR12.5	4	Mocowanie
205	CX-206-120000-0	U-206	1	Podstawa
206	B-014-120551-0	M12*55	4	Śruba z łbem sześciokątnym
207	CX-206-120500-0	U-206	4	Blok ślizgu
208	B-014-120651-0	M12*65	4	Śruba z łbem sześciokątnym
209	CX-206-110100-0	U-206	2	Prowadnica ślizgu bez mocowania
210	CX-200-310000-0		4	Łącznik
211	CX-200-280000-0		1	Płyta
212	CX-200-290000-0		1	Podkładka
213	B-055-650001-0	$\phi 65$	1	Pierścień mocujący $\phi 65$
215	CX-206-110000-0	U-206	2	Prowadnica z mocowaniem
216	B-040-123030-1	$\phi 12*30*3$	12	Podkładka płaska $\phi 12*30*3$
217	CX-200-130000-0		1	Stół roboczy
218	B-055-120001-0	$\phi 12$	4	Pierścień mocujący $\phi 12$
219	C-13-001-002	U200.01.10.04	8	Dociskacz
220	C-08-001-002	U200.01.10.02	2	Tłoczysko
221	C-13-025-001	U200.01.10.01	2	Flansza bez rączki
222	C-03-002-010	C2110336	2	Łącznik 1/8- $\phi 8$
223	C-01-002-004	JB/T 6997	2	Uszczelka typu V UHS-20*28*7.5
224	C-01-001-011	JB1092	4	Oring 63*2.65
225	C-37-001-001	U200.01.54	2	Tłok
226	B-02-001-019	GB/T 95	2	Podkładka płaska $\phi 12*25*2$
227	B-01-002-008	GB/T 1337	2	Nakrętka M12*7*1.5
228	C-60-001-001	U200.01.10.05	2	Cylinder blokujący
229	C-01-001-007	JB1092	2	Oring 20*2.65
230	C-13-024-001	U200.01.10.03	2	Flansza z rączką
231	C-03-003-005	U221.03.37	2	Złącze typu L 1/8- $\phi 8$
233	CZ-14-002-002	U200.01.10	2	Siłownik stołu

Części ramienia i zbijaka				
301	B-01-007-043	U200.01.05.05.03	2	Śruba M14*30
302	B-01-001-003	GB/T 41	12	Śruba samo kontrująca M6
303	C-03-005-003	C2110353	1	Złączka typu L 1/4-φ8
304	B-01-002-009	GB/T 1337	1	Śruba M16*1.5
305	B-02-001-021	GB/T 95	2	Podkładka płaska φ16*28*2
306	C-01-001-006	JB1092	1	O-ring 16*2.65
307	C-01-001-006	JB1092	2	O-ring 20*2.65
308	C-01-001-014	JB1092	2	O-ring 180*3.5
309	CX-03-005-001	U200.01.05.05	1	Tłok zbijaka (przedni)
310	C-08-002-001	U200.01.05.01	1	Element zbijaka
311	C-01-002-003	JB/T 1091	2	Uszczelka typu V 185*168*11.5
312	C-11-001-001	U200.01.05.02	1	Tłok
313	CX-50-015-001	U200.01.05.03	1	Tłok zbijaka
314	B-01-007-006	GB/T 70	12	Śruba M6*20
315	CX-04-001-001	U200.01.07	1	Łyżka
316	B-01-007-030	GB/T 70	1	Śruba M12*100
317	B-01-001-009	GB/T 1337	1	Śruba samo kontrująca M16
318	C-63-001-005	U200.01.05.08	1	Pasek prowadzący
319	B-02-002-008	GB/T 95	2	Podkładka sprężynowa φ14
320	B-03-001-002	GB/T 894.1	1	Pierścień mocujący φ16

321	B-02-001-021	GB/T 96	1	Podkładka płaska φ16*28*2
322	CX-06-014-001	U200.01.03	1	Zbijak
323	CX-01-011-001	U200.01.04	1	Trzpień
324	CX-01-001-001	U200.01.05.06	1	Trzpień obrotowy
325	B-02-001-019	GB/T 95	2	Podkładka płaska φ12*25*2
326	B-01-001-006	GB/T 1337	1	Śruba samo kontrująca M12
327	B-02-001-011	GB/T 5287	1	Podkładka płaska φ8*30*3
328	B-02-002-003	GB/T93	1	Podkładka sprężynowa φ8
329	B-01-013-005	GB/T 5783	1	Śruba M8*20
330	C-03-002-010	C2110353	1	Łącznik 1/8-φ8
331	CZ-14-003-001	U200.01.05	1	Siłownik kompletny zbijaka

Obudowa pedałów

401			1	Pedał
402			1	Pedał
403			1	Pedał
404	C-07-004-001	U200.01.37	1	Sprężyna
405	B-01-007-015	GB/T 70	1	Śruba M8*20
406	CX-03-013-001	U200.01.06.06	1	Przedłużka
407	C-38-002-001	U200.01.53	1	Przełącznik
408	B-01-009-002	GB/T 845	2	Śruba ST2.9*12
409	CX-03-007-001	U200.01.06.05	1	Obudowa
410	CX-03-012-001	U200.01.06.08	1	Wspornik
411	C-22-001-001	U200.01.81	1	Podkładka płaska

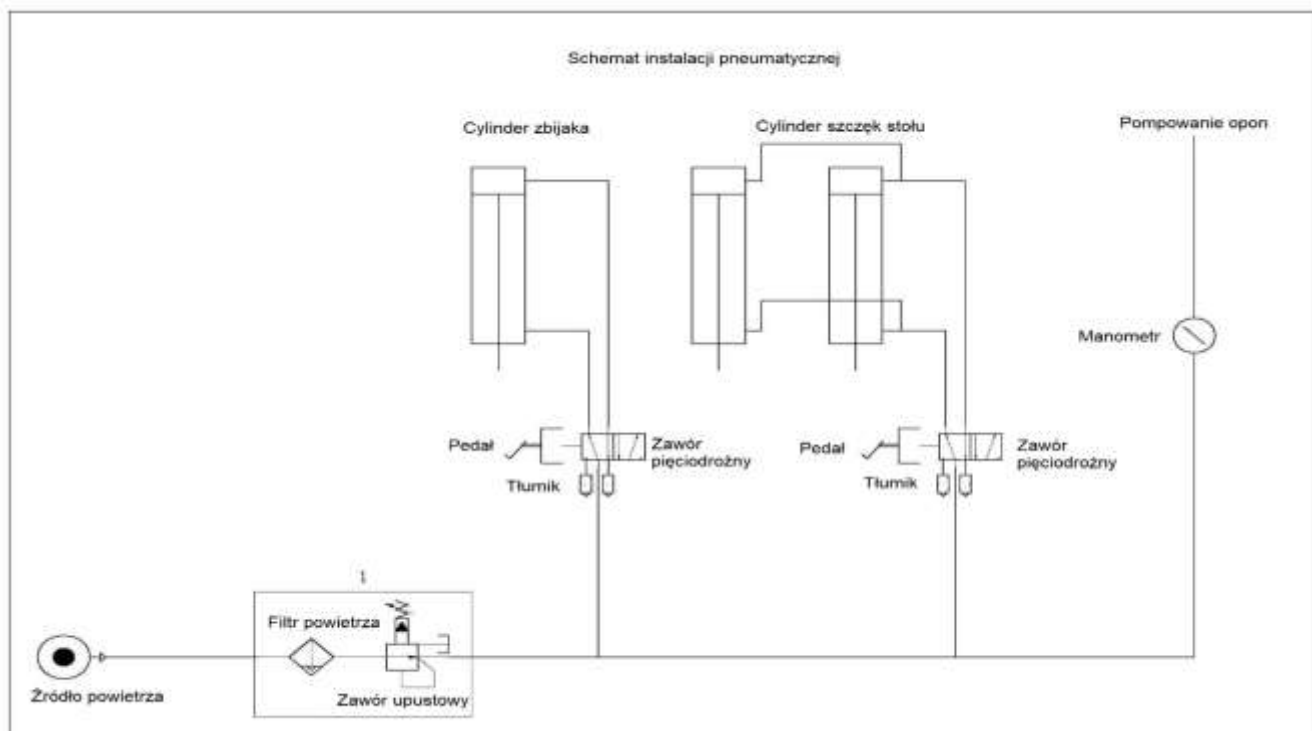
412	C-41-001-001	U200.01.06.15	1	Wałek
413	C-07-003-001	U200.01.38	2	Sprężyna
414	C-51-001-001	U200.01.06.01	1	Podpora pedału
415	B-01-001-001	GB/T95	2	Śruba samo kontrująca M4
416	B-02-001-002	GB/T 1337	4	Podkładka płaska $\phi 4$
417	B-01-008-005	GB/T 973	2	Śruba M4*30
418	B-03-001-001	GB/T 894.1	2	Pierścień mocujący $\phi 12$
419	B-02-001-019	GB/T95	2	Podkładka płaska $\phi 12*25*2$
420	CX-03-010-001	U200.01.06.07	1	Wał pedału
421	B-01-001-004	GB/T 1337	1	Śruba samo kontrująca M8
422	B-02-001-009	GB/T 5287	1	Podkładka płaska $\phi 8*17*1.2$
423	B-01-001-004	GB/T 41	1	Śruba samo kontrująca M8
424	C-41-002-001	U200.01.06.13	1	Przedłużka
425	B-01-007-018	GB/T 70	1	Śruba M8*50
426	B-01-003-001	GB/T 41	2	Nakrętka M8
427	B-01-007-005	GB/T 70	2	Śruba M6*16
428	B-02-001-006	GB/T95	9	Podkładka płaska $\phi 6*12*1$
429	B-01-007-006	GB/T 70	9	Śruba M6*20
430	B-02-001-006	GB/T95	1	Podkładka płaska $\phi 6*12*1$
431	B-01-007-006	GB/T 70	1	Śruba M6*20
432	B-01-008-005	GB/T 845	1	Śruba M4*30
433	B-02-001-002	GB/T 95	1	Podkładka płaska $\phi 4$
434	B-01-001-003	GB/T 41	1	Śruba samo kontrująca M6
435	B-01-010-012	GB/T 845	4	Śruba M4*16
436	B-02-001-002	GB/T95	4	Podkładka płaska $\phi 4$
437	C-49-001-003		1	Przełącznik
438	B-01-002-002	GB/T 41	1	Nakrętka M4
439	C-33-005-001	U200.01.06.14	1	Obudowa
440	CZ-14-006-010		1	Zawór pięcioprożny
441	CZ-14-006-012		1	Zawór pięcioprożny
442	C-06-001-002	U200033003	1	Przewód 5*8
443	C-06-001-002	U200033003	1	Przewód 5*8

444	C-06-001-002	U200033002	1	Przewód 5*8
445	C-06-001-002	U200033003	1	Przewód 5*8
446	C-03-003-005		1	Złączka typu L 1/8- $\phi 8$
447	C-34-001-001	U200.01.06.10	10	Podkładka dystansowa
448	C-01-001-004	JB1092	12	Oring 12*20*4
449		U200.01.06.09	1	Zawór pięcioprożny
450	C-34-001-002	U200.01.06.11	2	Pokrywa zaworów
451	B-01-012-005	GB/T 70	4	Gwintownik do nakrętek ST2.9*16
452	C-01-001-004	JB1092	2	Oring 12*20*4
453	C-15-001-001	GB/T 70	4	Tłumik 1/8
454	C-03-003-005		4	Złączka typu L 1/8- $\phi 8$
455	C-06-001-002	U200033003	1	Przewód 5*8
456	C-06-001-002	U200033002	1	Przewód 5*8

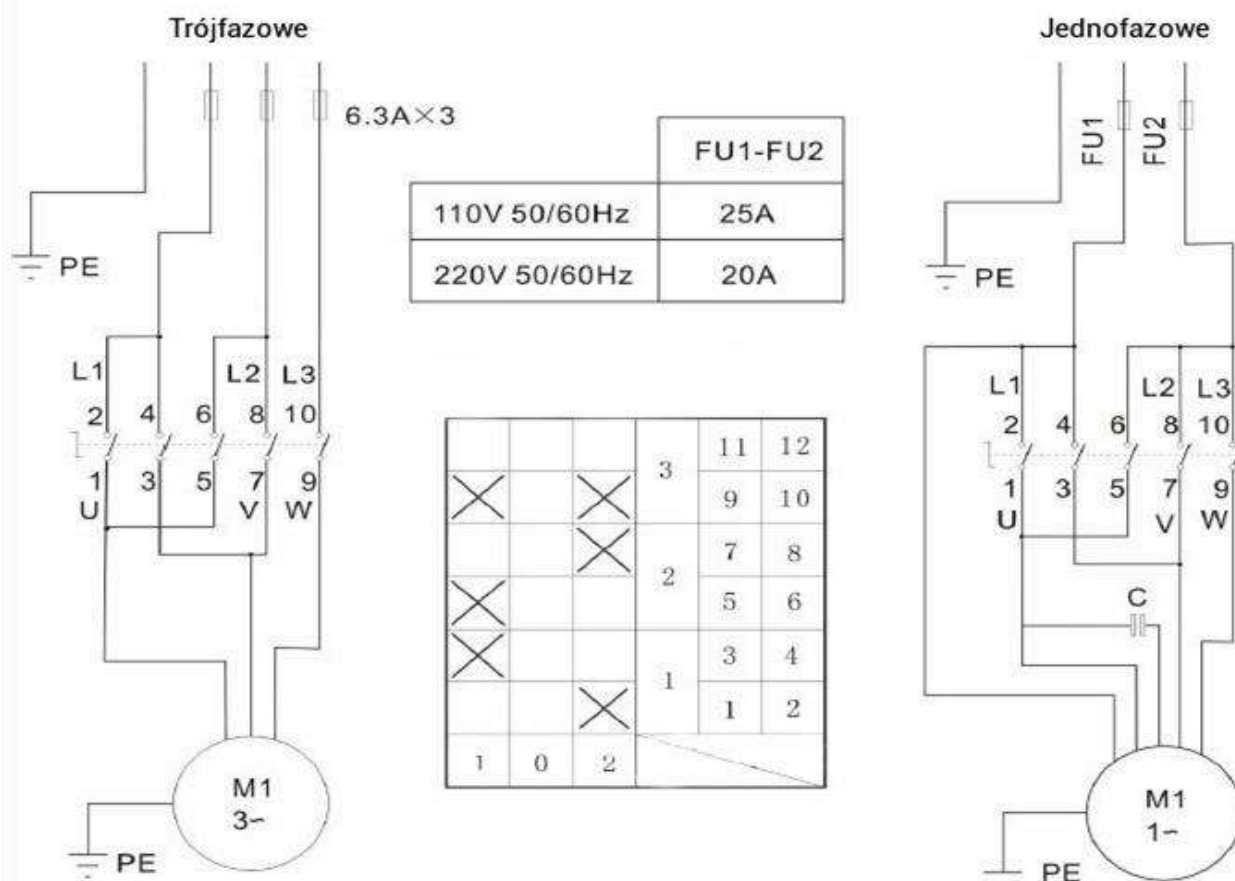
457	C-04-001-007		1	Trójnik 1/8-2*φ8
458	CX-50-011-001	U200.01.06.12	2	Przewód zaworu
459	CZ-13-037-002		1	Przewód 3*1.5
460	C-34-001-008	U200.01.06.09.02	1	Zawór pięciodrożny
Przekładnia				
501	CZ-50-001-001	U200.01.32.03B	1	Dolna obudowa
502	C-16-001-001	GB/T 297	2	Łożysko 30204
503	C-01-003-001	GB/T 10708	1	Uszczelnienie φ20*35*8
504	CZ-50-004-001	U200.01.32.05	1	Rolka
505	B-01-013-005	GB/T 70	1	Śruba M8*20
506	B-04-001-001	GB/T 1096	1	Klucz 6*20
507	CZ-13-020-001	U200.01.32.04	1	Śruba
508	C-16-001-002	GB/T 292	2	Łożysko 6010
509	CZ-13-021-001	U200.01.32.02	1	Wał
510	C-23-001-001	U200.01.32.01	1	
511	CZ-01-020-001	U200.01.32.06	1	Podkładka dystansowa
512	B-01-013-017	GB/T 5783	6	Śruba M10*55
513	B-02-002-004	GB/T93	6	Podkładka sprężynowa φ10
514	B-06-001-001	GB/T 117	2	Mocowanie 6*20
515	B-02-001-014	GB/T95	6	Podkładka płaska φ10*20*2
516	B-01-007-006	GB/T 70	10	Śruba M6*20
517	B-02-001-007	GB/T95	10	Podkładka płaska φ6*14*1.2
518	CZ-50-002-001	U200.01.32.03A	1	Pokrywa górna
519	B-04-001-002	GB/T 1096	1	Klucz 10*40
520	B-04-001-003	GB/T 1096	1	Klucz 14*40
521	C-01-001-018	JB1092	2	Oring φ27.8*3.1
522	C-45-001-001	U200.01.32.07	1	Uszczelnienie
523	B-01-001-003	GB/T 1337	10	Śruba samo kontrująca M6
524	CZ-40-001-002	U200.01.43.02	1	Obrotowy trzpień
525	B-01-004-001	GB/T 5783	2	Śruba M4*6
526	C-03-002-010	C2110342	3	Łącznik 1/8"-φ8
527	CZ-33-006-001	U200.01.43.01	1	Obudowa
528	C-03-006-007	C2110341	1	Trójnik 3*φ8
529	C-01-001-010	JB1092	3	Oring 59.9*2.62
530	B-01-007-006	GB/T 70	2	Śruba M6*20
531	C-06-001-002		1	Przewód wlotowy 5*8
532	C-06-001-002		1	Przewód wlotowy 5*8
533	C-58-001-001		1	Przewód 5.5*φ8
534	C-06-001-002		1	Przewód wylotowy 5*8
535	C-06-001-002		1	Przewód wylotowy 5*8
536	B-02-002-003	GB/T93	1	Podkładka sprężynowa φ8
537	B-02-001-011	GB/T95	1	Podkładka płaska φ8*30*3
538	C-03-004-001	C2110341	1	Trójnik 1/8-2*φ8
539	CZ-14-005-001	U200.01.32	1	Przekładnia kompletna
540	CZ-14-004-003	U200.01.43	1	Kompletny element obrotowy

Silnik				
601		C2110201	1	Silnik
602	CX-01-012-001	U200.01.33	1	Koło pasowe silnika
603	B-01-004-010	GB/T 71	1	Śruba M8*12
604	C-21-001-001	GB/T11544-1997	1	Pasek A-28
605	B-01-013-011	GB/T 71	1	Śruba M8*70
606	B-02-001-011	GB/T 71	2	Podkładka płaska $\phi 8.5 \times 30 \times 3$
607		GB/T 11544	1	Kondensator
608	B-02-001-014	GB/T 1337	2	Podkładka płaska $\phi 10 \times 20 \times 2$
609	B-02-002-004	GB/T93	2	Podkładka sprężynowa $\phi 10$
610	B-01-013-014	GB/T 70	2	Śruba M10*25
611	B-01-013-006	GB/T 70	4	Śruba M8*25
612	B-01-003-001	GB/T95	7	Nakrętka M8
613	B-02-001-010	GB/T 1337	8	Podkładka płaska $\phi 8 \times 22 \times 1.5$
614	C-35-005-001	U200.01.56	6	Gumowa podkładka
615	CX-03-008-001	U221.01.34	1	Wspornik silnika
616	CZ-13-038-002	RVV	1	Przewód 5*1
617	B-02-002-003	GB/T93	2	Podkładka sprężynowa $\phi 8$
618	C-35-005-001	U200.01.56	2	Podkładka gumowa
Inflator				
701	Y-07-001-001	U2001033001	1	Manometr
702	Y-14-001-002	U200033003	1	Przewód
703	C-54-001-001	U2000334	1	Nakrętka
704	C-03-002-007		1	Złącze 1/4-1/4
705	B-02-001-004	GB/T 1337	1	Podkładka płaska $\phi 13$
706	C-05-002-002	AR2000	1	Reduktor ciśnienia
707	C-03-003-002		1	Złączka typu L 1/4- $\phi 8$
708	C-06-001-002	U200033002	1	Przewód 5*8
709		U2000330	1	Inflator kompletny
Zespół oczyszczania powietrza				
801	C-15-002-021	U2000332	1	Zawór upustowy
802	C-17-001-001	U2000333	1	Szybkozłączka
803	C-03-005-003	U2000343	1	Złączka
804	C-15-002-004		1	Naolejacz
805	C-06-001-002	U200033003	1	Przewód 5*8
806	C-04-002-001		1	Trójnik duży
807	C-03-002-006		1	Złączka 1/4-1/4
808	C-06-001-002		1	Przewód 5*8
809	C-03-002-010		1	Złączka 1/8- $\phi 8$
810			1	Manometr
811	CZ-14-014-002		1	Naolejacz kompletny

20. Schemat układu pneumatycznego



21. Schemat podłączenia przełącznika kierunku obrotów



WARUNKI GWARANCJI I KARTA GWARANCYJNA

- REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, z siedzibą w Jabłonie koło Lublina, Jabłonna - Majątek 12, 23-114 Jabłonna (zwany dalej „Gwarantem”) udziela gwarancji na niżej wymienione towary na zasadach i warunkach niżej określonych.
- Okres gwarancyjny wynosi 24 miesiące (w przypadku zakupu przez klienta firmowego okres gwarancji wynosi 12 miesięcy) od dnia otrzymania przez Kupującego towaru zakupionego od Gwaranta lub jego partnera handlowego. Po

upływie gwarancji Gwarant świadczy odpłatnie usługi serwisowe na koszt Kupującego. Kupujący traci uprawnienia z tytułu gwarancji, jeżeli naruszy jej warunki.

3. Podstawą do udzielenia gwarancji jest niniejsza karta gwarancyjna z pieczęcią i podpisem sprzedawcy lub okazanie dowodu zakupu (paragon, faktura).
4. Odpowiedzialność Gwaranta z tytułu niniejszej gwarancji ogranicza się do towarów dostarczonych i użytkowanych na terenie Polski.
5. Gwarant odpowiada tylko za wady towaru powstałe z przyczyn tkwiących w samej rzeczy lub wynikających z błędów technologicznych w czasie produkcji.
6. W przypadku wystąpienia wad produkcyjnych i materiałowych towaru w okresie objętym gwarancją, Gwarant po sprawdzeniu słuszności reklamacji zapewnia bezpłatne usunięcie wad w terminie 90 dni od daty otrzymania wadliwego towaru (termin ten może ulec opóźnieniu z przyczyn niezależnych od Gwaranta). Gwarant zobowiązuje się dostarczyć uprawnionemu z gwarancji towar na swój koszt do miejsca, do którego był dostarczony w czasie sprzedaży.
7. Kupujący zobowiązany jest do wykonywania przeglądów okresowych w terminach. Regularne przeglądy mają na celu zapewnienie bezpieczeństwa korzystania z urządzenia.
8. Korzystający z uprawnień gwarancji, powinien dostarczyć towar do siedziby Gwaranta na jego koszt.
9. Kupujący jest zobowiązany umożliwić Gwarantowi sprawdzenie przyczyn zgłoszonej reklamacji, w przeciwnym wypadku termin wykonania napraw gwarancyjnych ulegnie zmianie.
10. Gwarancja nie obejmuje towarów, które uległy uszkodzeniu na skutek:
 - nieprawidłowego transportu towaru wykonanego przez Kupującego,
 - obsługi i konserwacji towaru wykonanych niezgodnie z Instrukcją Obsługi,
 - eksploatację towaru w niedogodnych warunkach klimatycznych wykraczających poza wytyczne określone w Instrukcji Obsługi,
 - niewłaściwej eksploatacji – niezastosowanie się do zaleceń i terminów konserwacji urządzenia podanych w Instrukcji Obsługi,
 - zastosowania przez Kupującego własnych elementów wyposażenia bez uzgodnienia z Gwarantem,
 - dokonywania przez Kupującego przeróbek i napraw bez uzgodnienia z Gwarantem
 - uszkodzeń mechanicznych – pęknięć, zarysowań, zgnieceń,
 - uszkodzeń dokonanych przez osoby trzecie lub w wyniku zdarzeń losowych oraz klęsk żywiołowych.
11. Wszelkie uszkodzenia wymienione w pkt. 10 lub inne spowodowane z winy Użytkownika mogą być naprawione na jego koszt.
12. Gwarancji nie podlegają czynności obsługowo-serwisowe opisane w instrukcji obsługi, tj. kalibracja, wymiana oleju, naciągnięcie paska, smarowanie części suwnych, itp., oraz części maszyny ulegające zużyciu eksploatacyjnemu (tj. nakrętki szybkoobrotowe, wały, gumy, nakładki: rolek ślizgów, szczęk, zbijaków, itp.).
13. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji lub usterki wynikającej z winy Klienta, Klient pokrywa koszty poniesione przez Gwaranta, na które mogą złożyć się dojazdy, koszty przesyłki kurierskiej, koszt przeglądu technicznego, koszt naprawy, koszt wymienionych podzespołów i czyszczenia podzespołów eksploatacyjnych.
14. Wady nieistotne towaru, które pozostają niewidoczne po zamontowaniu i nie mają wpływu na jego wartość użytkową np. zarysowania, odpryski farby, odbarwienia elementów z tworzywa sztucznego, nie podlegają reklamacji.
15. W przypadku gdy wady nie da się usunąć, a wyrób nadal nadaje się do eksploatacji, użytkownik ma prawo do:
 - o zwrotu wartości równoważącej obniżenie jakości wyrobu, o
 - wymiany wadliwego wyrobu na pełnowartościowy,
16. W związku z udzieleniem gwarancji sprzedawca wyłącza odpowiedzialność z tytułu rękojmi. Nie dotyczy to jednak konsumentów.

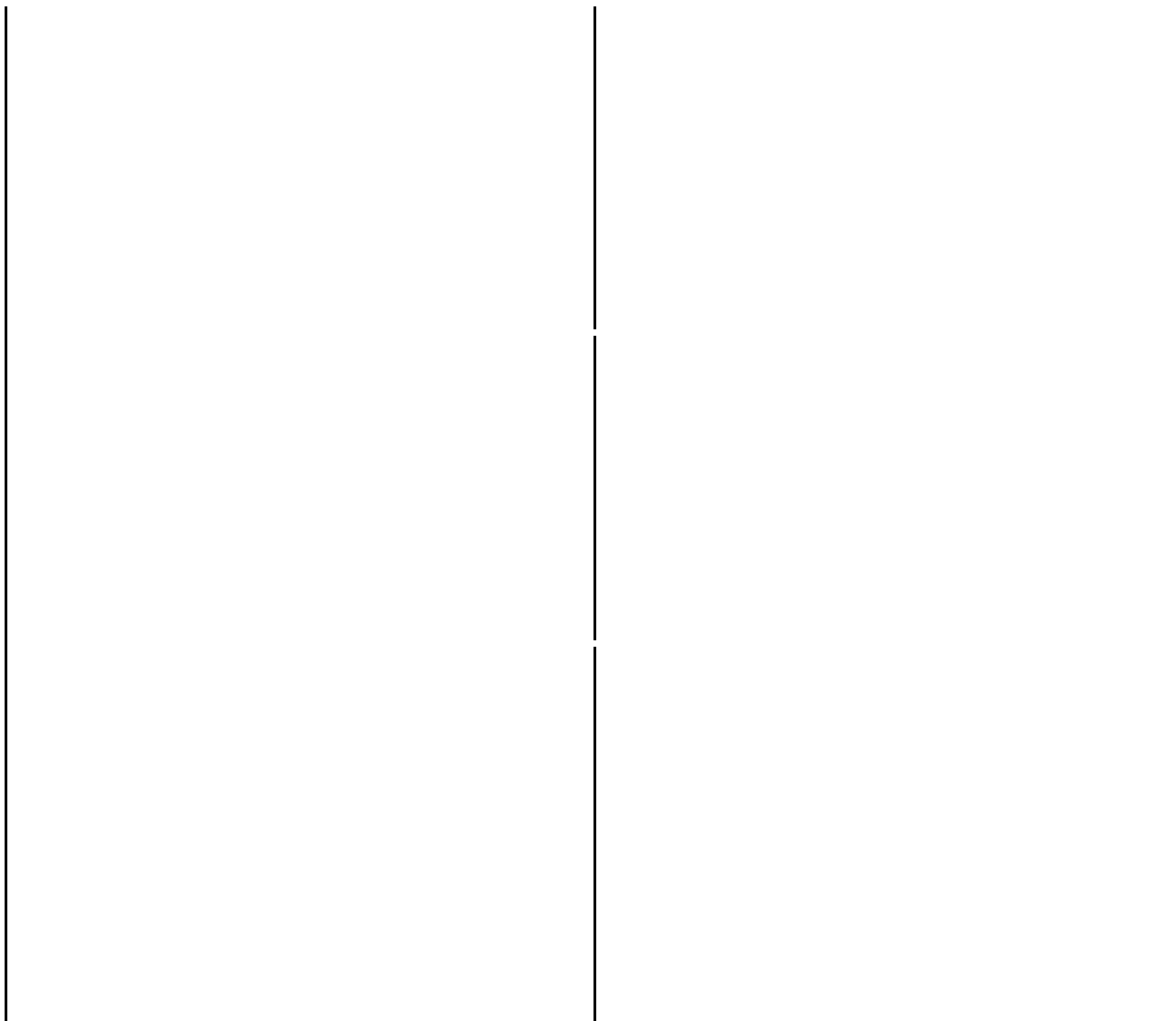
WYPEŁNIA SPRZEDAWCA:

Data sprzedaży produktu:.....

Nazwa i symbol produktu:.....

.....

..... <i>Sprzedawca: (pieczęć i podpis)</i>	 <i>Kupujący: (data i podpis)</i>
Naprawy serwisowe	Data, podpis, pieczęć



Jabłonna - Majątek 12
23-114 Jabłonna - Majątek
NIP: 7133126904
tel. 81-565-71-71
fax 81-470-93-67
sklep@redats.com



Deklaracja zgodności WE

CE-25

REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

Produkt:

Montażownica do kół **Model:**
REDATS M-130

Oświadcza z pełną odpowiedzialnością na podstawie:

Certyfikatu WE, numer MD-TCF-210601-31310 z dnia 10.06.2021 r. wydanego przez **Notyfikowaną
Jednostkę Certyfikującą:**

UDEM International Certification, Auditing Training Centre Industry and Trade Inc. Co.
Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya – Ankara - Turkey **że produkt jest zgodny z**
wymaganiami zasadniczymi dyrektywy:
2006/42/WE
oraz wymogami szczegółowymi zawartymi w normach zharmonizowanych:

EN ISO 12100:2010, EN 17347:2021

Niniejsza deklaracja jest podstawą do oznakowania produktu znakiem CE.

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyn w stanie, w jakim zostały wprowadzone do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań. Dokumentacja techniczna jest dostępna w siedzibie firmy REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Jabłonna - Majątek 12; 23-114 Jabłonna - Majątek.

Jabłonna - Majątek, Listopad 2025



 **REDATS sp. z o.o.**
Dyrektor Operacyjny
Chief Operating Officer
Kamil Tarasiewicz

 **REDATS sp. z o.o.**
www.sklep.redats.pl | www.redats.com

NIP: 7133126904
KRS: 0001052621
REGON: 526250014

📍 Jabłonna Majątek 12
23-114 Jabłonna
POLAND
☎ +48 (81) 565 71 71



TYRE CHANGER REDATS M-130



ORIGINAL USER'S MANUAL Version V.1.2 November 2025

Table of Contents

1.	Introduction:	2
----	---------------------	---

2.	Safety regulation:	2
3.	Warning label and sticking position:	2
4.	Technical data:	2
5.	Transport	2
6.	Unpacking:	3
7.	Workplace requirements:	3
8.	Product diagram	3
9.	Assembly procedure:	3
10.	Pneumatic link up	3
11.	Electric link up:	4
12.	Control devices	4
13.	To perform preliminary operation tests:	4
14.	Operation instruction	4
14.1.	To loosen the tyre bead:	4
14.2.	Clamping the tyre:	5
14.3.	Demounting the tyre:	5
14.4.	Mounting the tyre:	5
	14.4.1. Checking tyre and wheel rim	5
	14.4.2. Mounting the tyre	6
14.5.	Inflating the tyre	6
15.	Storing	6
16.	Maintenance:	7
17.	Trouble shooting table:	8
18.	Exploded drawing:	9
19.	Circuit diagram	21
20.	Pneumatic drawing	21
	The EC Declaration of Conformity	22

Warning

This instruction is important for the machine, read carefully before installation and use, also it is important for safe use and maintenance of machine. Please keep this manual kindly in order to use and repair it further.

1. Introduction:

Application Range: The semi-automatic tyre changer is especially designed for demounting / mounting tyres.

Caution: Use only for purpose for which it is designed, don't use it for other purposes. Manufacturer shall not be liable for any damage or injury caused by failure to comply with these regulations.

2. Safety regulation:

Use of this machine is especially reserved to trained and qualified professional persons. Any changes on this machine without manufacturer's permission may cause the malfunction and damage to machine, manufacturer can cancel warranty coverage for above. If some parts are damaged due to some reasons, please replace them according to the spare parts list. (Attention: deadline of warranty is one year after sale).

3. Warning label and sticking position:

- 01 Don't put hands under the mounting head during operation;
- 02 Don't put hands between the jaws during operation;
- 03 Don't put hands in the tyre bead when demounting;
- 04 Make sure the system is equipped with a good grounding circuit; 05
Don't put feet between the bead breaking arm and the body during operation;
- 06 Warning instructions;

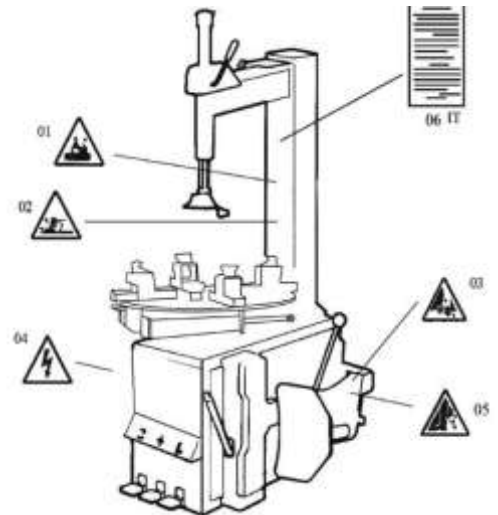


Fig. 3-1

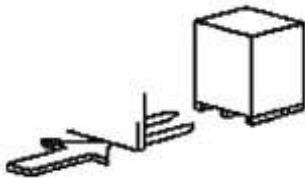
4. Technical data:

Note! The wheel dimensions listed in the table are based on the example of steel rims. Aluminum rims are thicker than steel rims, therefore the above dimensions are provided for reference purposes only.

External jaw spacing range	7 " -24 "
Max. Wheel Diameter	1000mm
Max. Wheel Width	280 mm
Bead breaker force with 1 Mpa air pressure	2500kg
Max. Working Pressure	8-10bar
Power supply	230V
Motor power	0.75kW
Max. Rotating Torque (Turntable)	1078 Nm
Overall Dimension	96×76×88 cm
Noise Level	<75dB

5. Transport

When transporting the machine, it must be positioned as



be handled with a forklift truck with the forks show as in the **Fig. 5-1**.

Fig. 5-1

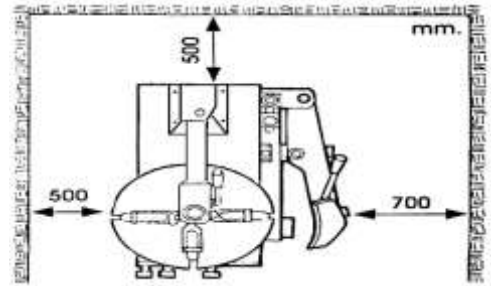
6. Unpacking:

Pull out the nail which is nailed on the plate with tip jaw, unpack the carton and plastic cover. Check to make sure all parts shown on the spare parts list are included. If any parts are missing or broken, please contact the manufacturer or dealer ASAP.

7. Workplace requirements:

Choose workplace in compliance with safety regulations. Connect power supply and air source according to manual, workplace must have good air condition; in order to make the machine run well, its workplace requires at least clear space from each wall shown as **Fig. 7-1**. If installing it outdoor, it must be protected by roof against rain and sunshine.

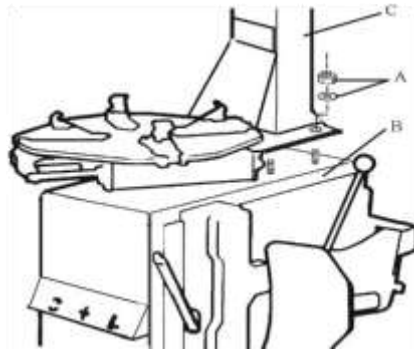
Warning: the machine with motor must not be operated in explosive *Fig. 7-1* atmosphere.



8. Product diagram

A	Adjustable handle
B	Swing arm
C	Vertical arm
D	Jaw
E	Turntable
F	Reverse pedal
G	Jaw Clamping pedal
H	Bead breaker pedal
I	Lift lever
J	Rubber buffer
K	Bead breaker arm
L	Mounting head
M	Column
N	Locking handle

9. Assembly procedure: Fig. 9-



- Prepare the tools and unscrew the nuts at the bottom, position the machine and calibrate it with the horizontal rule. Mount the machine with the screws. Make sure the system is equipped with a good grounding circuit. And have operations for skid prevention.



- Unscrew the nut A on the body B as shown in **Fig. 9-1**. Lift the column C, mount it on the body using the nut A through the bolt located on the body B. If the column becomes loose, screw them immediately. Otherwise damage to the tyre may happen.

10. Pneumatic link up

Fig. 9-1

Depress the pedal (G, **Fig. 9-1**) to ensure that the jaws on the turntable do not open unexpectedly to avoid injury caused by the accident.

1. Connect the inflation gun to its connector. (**Fig. 9-1**)
2. Connect tyre changer to compressed air network with air hose of inside diameter of 7-8 mm, air pressure of 8~10 bar is recommended.
3. Air pressure is not permitted to surpass 10 bar, otherwise, manufacturer can cancel the warranty coverage.

Caution: the pressure of compressed air network is not permitted to surpass 10 bar. Please install pressure-adjusting valve when it is more than 10 bar.

11. Electric link up:

Caution: Before making any electric link up, check to be sure that the main voltage correspond to what is stamped on the voltage tag. It is essential that the system is equipped with a good grounding circuit. The machine must be connected to a power supply line circuit bracket set for 30A.

Caution: The rated power supply of tyre changer is given on rear panel, please check the voltage. However minor, any operations on electrics must be done only by professional persons. Manufacturer shall not be liable for any damage caused by failure to comply with the regulations.

Warning: Keep hands and your body away from moving parts of tyre changer. Do not wear necklace, bracelet or loose clothing. Unreadable and missing labels must be replaced at once. Don't use this machine if any warning labels missed. Keep labels clear for operator.

12. Control devices

Control devices are shown as **Fig. 9-1** and included the following:

- Locking handle (N), used to lock and unlock Swing arm (B). Mounting head (L) can be raised about 2-3mm automatically if locking.
- Jaw clamping pedal (G), used to make four jaws (D) on the turntable open or close.
- Bead breaker pedal (K), used to operate bead breaker arm (K).
- Reverse pedal (F), used to make turntable (E) rotate in clockwise /anti-clockwise direction.

13. To perform preliminary operation tests:

Check whether the tyre changer runs well or not after connection finished:

- Depress the reverse pedal to turn the turntable in clockwise direction.
- Push the reverse pedal up to turn the turntable in anti-clockwise direction.
- Depress the bead breaker pedal to open the bead breaker arm. Loosen it to turn the bead breaker arm back.
- Depress the jaw clamping pedal completely to open the jaws on the turntable, depress it once again to close the jaws. When the pedal is in the middle position, the jaws are in the static status.

Tyre changer operation is consisted of three parts:

- Demounting the tyre bead
- Demounting the tyre • Mounting the tyre

Caution: Before any operations, don't wear loose clothing and wear protective hat, gloves, and skid-proof shoes.

Ensure to exhaust the air in the tyre completely, and remove all the wheel weights from the rim. **14.**

Operation instruction

Caution: Take off all the weights on both sides of wheel rim before operation.

14.1. To loosen the tyre bead:

Note: Be careful when loosening tyre. Bead breaker arm will move rapidly with powerful force when depressing the bead breaker pedal, it may crash things in its working area.

1. Deflate the tyre completely take off the core of valve stem;
2. Close the four jaws on the turntable to avoid conflict. If jaws open, it may scratch hands, so don't touch the bead when loosening.
3. Open the bead breaker arm by hands by pushing it towards the outside, place the tyre against the rubber buffer. Bring the paddle against the bead about 10mm from the edge of the rim shown as **Fig. 14-1**.

Caution: Place the paddle against the tyre bead.

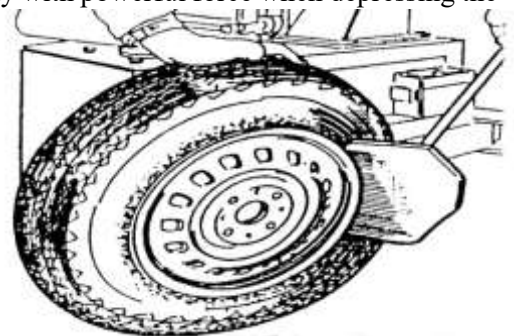


Fig. 14-1

4. Depress pedal (**H**, **Fig. 9-1**) to push paddle into tyre. Repeat the above operations on different positions around the tyre and both sides of tyre until tyre is released completely.

14.2. Clamping the tyre:

1. Remove all the weights on the wheel rim;
2. Lubricate the tyre bead;
3. Swing the swing arm to non-working position.
Note: Secure the wheel rim on the turntable from inside or outside.
Don't put your hands under the wheel while clamping the wheel rim.
4. Put the tyre on the center of the turntable.
5. Check to make sure the wheel firmly secured by the four jaws.
6. to clamp the wheel from outside (Tyre Diameter From 10" To 21"):
7. Depress the jaw clamping pedal halfway down to position the four jaws, put the tyre on turntable, and depress the jaw clamping pedal until the wheel is secured by the jaws.
8. to clamp the wheel from inside (Tyre Diameter From 12" To 24"):
Depress the jaw clamping pedal to close the four jaws on the turntable. Put the tyre on the turntable and depress the jaw clamping pedal to open the jaws, thereby lock the wheel in place.

14.3. Demounting the tyre:

1. Swing the swing arm on the column to the working position. Don't put your hands on the wheel rim to avoid injury during this operation.
2. Lower the vertical arm until the mounting head rests next to the wheel and on the top of tyre. Then lock the vertical arm in position using the locking handle. The mounting head can raise 2mm-3mm automatically from the edge of the wheel rim.
3. Insert the lifting lever between the tyre bead and the front section of the mounting head, and move the tyre above the mounting head as shown as **Fig. 14-2**.
Note: In order not to damage the inner tube, it is recommended to perform this step with the inner tube valve stem positioned about 10 cm to the right of the mounting head. With the lifting lever held in position shown as **Fig. 14-2**, rotate the turntable in a clockwise direction by fully depressing the reverse pedal. Continue until the tyre is completely separated from the wheel rim.
To prevent accident, keep hands and other parts of your body away from moving devices during operation.
Note: The tyre can be slid out easily from the mounting head due to hardness. In order to prevent it, with the lifting lever held in position shown as **Fig. 14-2**, rotate the turntable about 1~2 cm in anti-clockwise direction before rotating in clockwise direction.
4. Remove the inner tube if there is one.
5. Repeat the step 3 for the other side of the tyre.
6. Swing the swing arm to the non-working position. Remove the tyre from the wheel rim.

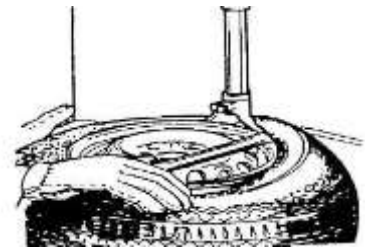


Fig. 14-2

14.4. Mounting the tyre:

14.4.1. Checking tyre and wheel rim

Caution: Check to make sure that the tyre and the wheel rim are of same size, it can prevent burst of the tyre during inflating and mounting. Check as follows:

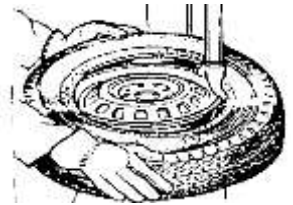
- No damage for tyre and tyre components, don't use it if some defects on the tyre appear.
- No convex and concave defects on the wheel rim.

Note: Especially for alloy wheel rim, it may have some micro inner cracks caused by concave defects, they bring in the danger to operators or the damage to the wheel rim.

The tyre and the wheel rim must be of the same size.

Note: The diameter of the wheel rim is stamped on itself, so is the tyre. If you are not sure, don't mount the tyre.

14.4.2. Mounting the tyre



1. Lubricate the tyre bead and the wheel rim with the lubrication recommended by manufacturer.
2. Clamp the wheel rim according to the section of "clamping the tyre" if the tyre is removed from the turntable.
3. Swing the swing arm on the column to the working position. Don't put your hands on the wheel rim to avoid injury during this operation.
4. Place the mounting head above the edge of the wheel rim with hands. Lock the vertical arm as described as step 2 in the section of "demounting the tyre".
5. Move the tyre so that the bead passed below the front section of the mounting head and is brought up against the edge of the rear section of the mounting head. (**Fig. 14-3**)

Note: if the tyre doesn't have inner tube, make the valve stem and mounting head in the same line. Keep the tyre bead pressed down into the wheel rim channel with hands. Then, depress the pedal to rotate the turntable in clockwise direction. Continue this process throughout the entire circumference of the wheel rim and tyre.

To prevent accident, keep hands and other parts of your body away from moving devices.

6. Insert the inner tube if there is one.
7. Repeat the steps above for the other side of the tyre. Swing the swing arm to non-working position.
8. Depress the pedal, remove the tyre from the turntable.

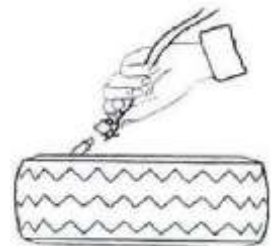
Note: The turntable is always rotating clockwise during mounting or demounting; anti-clockwise rotating is just for correcting operation. **14.5. Inflating the tyre**

Importance: It is very dangerous during inflating operation, take carefully and comply with instruction.

A burst of the tyre can cause serious injury or even death to the operator. There is a decompression valve which restricts pressure not to surpass 3.5bar on the tyre changer, but the possibility of burst still exists. Please don't underestimate the danger.

Tyre may burst caused by following:

- The wheel rim and the tyre are not of the same size;
- The tyre or the wheel rim is damaged;
- The pressure of tyre inflation is over the max. Pressure recommended by manufacturer;
- Fail to comply with the safety regulation;



Operate as follows:

Fig. 14-4

1. Remove the valve cap from the valve stem;
2. Attach the air gauge nozzle to the tyre valve stem with the locking lever in the "UP" position. Check to make sure the nozzle is pressed down completely over the threads of the valve stem.
3. Check to make sure that the tyre and the wheel rim are of the same size;
4. Lubricate both the tyre bead and the wheel rim, additional lubrication is required if needed (**Fig. 14-4**);
5. Inflate the tyre with break, while inflating, check the pressure listed on the pressure gauge, also check whether the bead is fixed or not. Repeat operation above until the bead is secured; you need take special steps when inflating convex rim or double convex rim;
6. Continue inflating and check the air pressure frequently. Once the proper air pressure has been reached, disconnect the nozzle from the valve stem and screw a valve cap onto the stem.

Note: Never exceed the max. inflation pressure given by the tyre manufacturer. Keep hands and your body away from inflating tyres. Only specially trained persons are allowed to perform the operations.

15. Storing

If the machine needs to be stored for a long time, disconnect power supply and air source. Lubricate all parts what they need. Empty all the oil and water in the box. Put on the plastic cover to prevent dust.

16. Maintenance:

Caution: only the professional persons can do the maintenance.

To prolong the machine's life, maintain it timely according to the manual. Otherwise, it will impact the reliability of the machine or even cause injury to operator and others nearby.

Caution: before performing any maintenance, disconnect the tyre changer from the electric power supply and air source, and depress the bead breaker pedal for 3~4 times to evacuate all compressed air from the machine. Damaged parts must be replaced by professional persons with the spare parts provided by manufacturer.

Clean the machine once everyday after work. Clean the dirt on the turntable with diesel

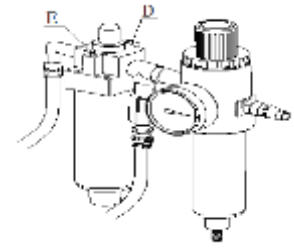


Fig. 16-1

oil once per week and lubricate the slides and jaws.8

Empty water in the air filter once every day to ensure the performance for the cylinder. following maintenance must be done at least once per month: check oil level in oil fog maker, please top up with SAE30# oil if need, depress pedal for locked tyre 5-6 times ,check whether oil in oil fog maker was leakage, continued operation, depress twice every time, drop down a dripping oil, otherwise adjust screw(E) that controlled oil enter with minus screwdriver.

(Błąd! Nie można odnaleźć źródła odwołania.)

Note: After the first 20 days of use, retighten the jaws with tightening screws B.

(Fig. 16-2)

Note: in the event of a loss of power, check to see if the belt is tight. To do so, remove the left side of the cover by unscrewing the screws. Tighten the belt, using the adjusting screws located on the motor support. (Fig. 16-2)

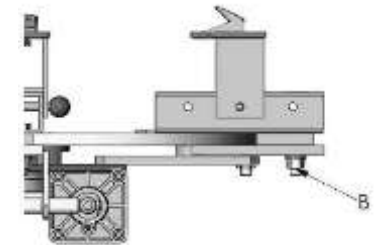


Fig. 16-2

Caution: please disconnect the machine from power supply and air source.

Note: Adjust the vertical arm when it can not be locked or it can not be complied with the working requirements on distance of 2mm with the mounting head, please adjust it according to Fig. 16-4.

In order to achieve the reliability of jaws and bead breaker arm, operate as follows to keep their valves clean.

1. Remove the left side of the cover by unscrewing the two screws;
2. Loosen the valve silencers (A) which belong to jaw clamping pedal and bead breaker pedal;
3. Clean the silencers with compressed air, please replace it referring to the spare parts list if it is damaged. (Fig. 16-5)

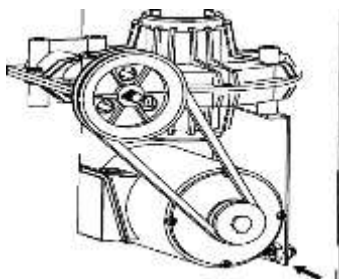


Fig. 16-3

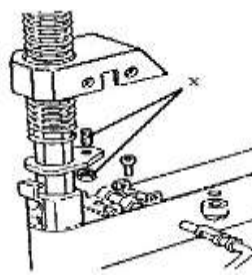


Fig. 16-4

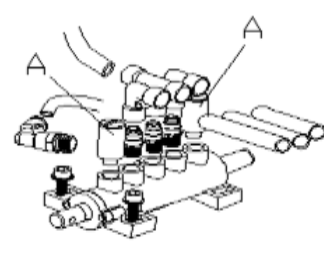


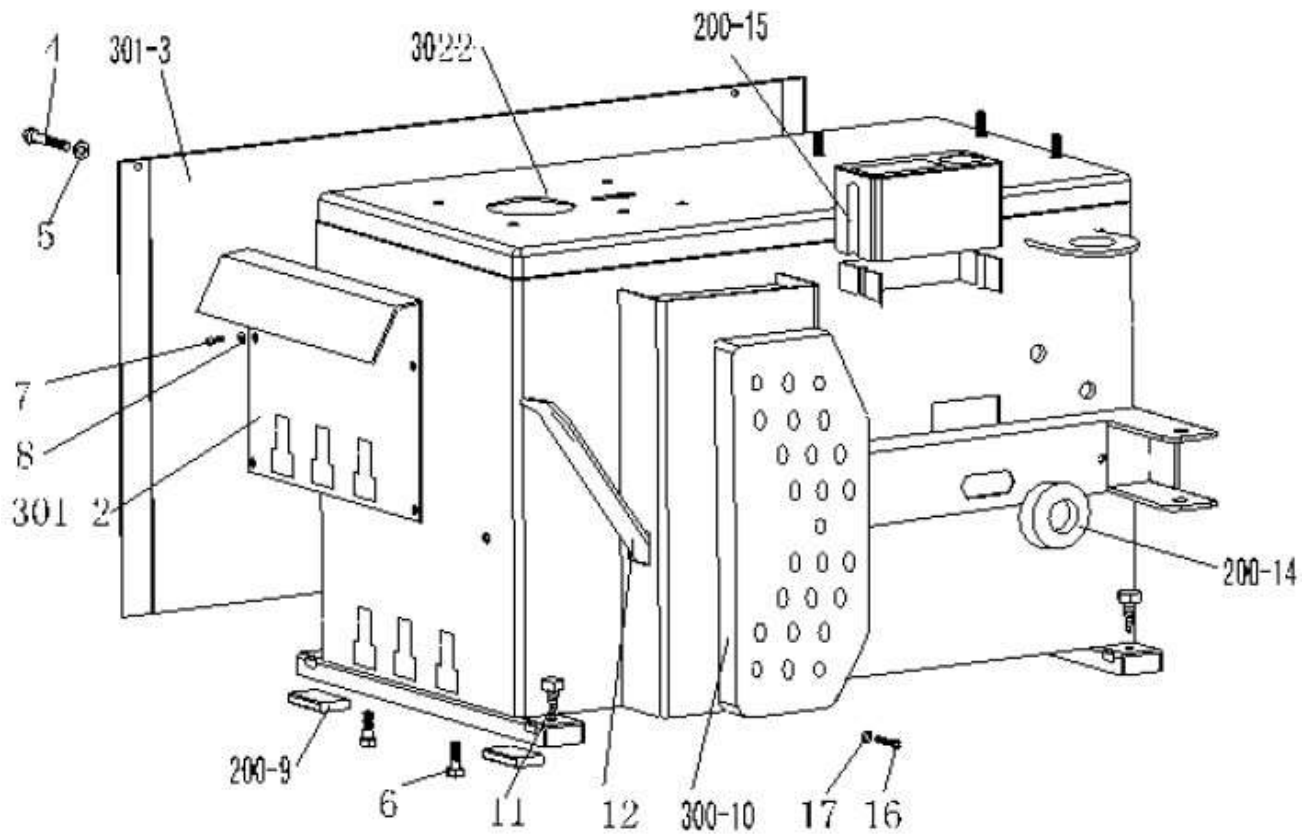
Fig. 16-5

17. Trouble shooting table:

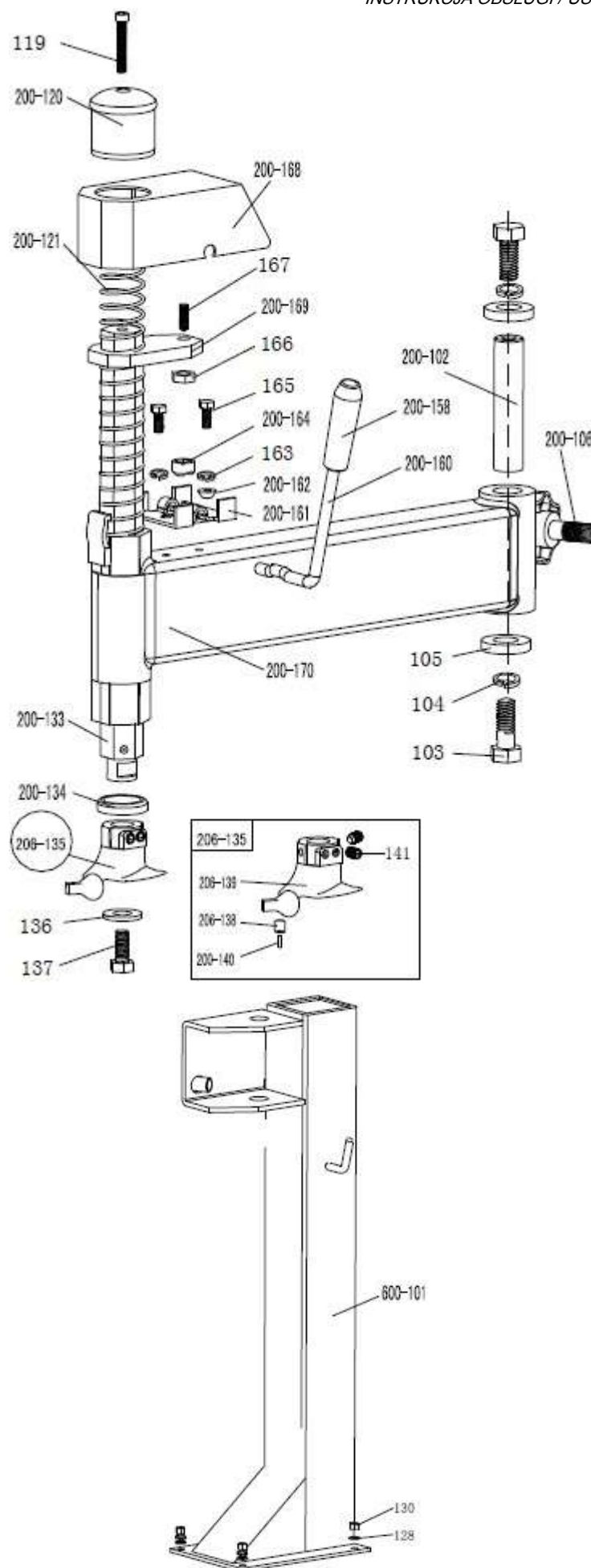
Problem	Reason	Solution
The turntable rotate just in one direction or can't rotate	Damaged switch	Replace it.

	Damaged belt	Replace it.
	The Motor's malfunction	Check the cable or wire; Replace the motor if damaged.
The jaws delay to open/close; the turntable can't lock or lock incorrectly	Leakage of Air network	Check all the parts on the air network.
	The cylinder can't work.	Replace the cylinder piston.
	Worn jaws	Replace the jaws.
	Broken washers of the chuck cylinder	Replace it.
The mounting head always touches the rim during operation.	The locking plate incorrectly adjust or unqualified.	Replace or adjust it.
	Screws on the chuck loose; the locking plate can't be locked	Tighten the screws; replace the plate.
The bead breaker arm and jaw clamping arm can't turn back to the original position.	Bad pedal spring	Replace it.
The bead breaker operates difficultly.	Jammed silencer	Clean it or replace it.
	The washer on the bead breaker cylinder is broken.	Replace it.

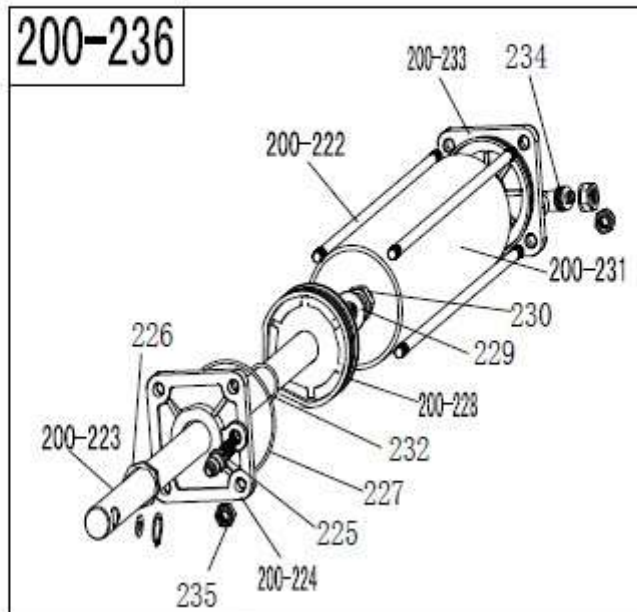
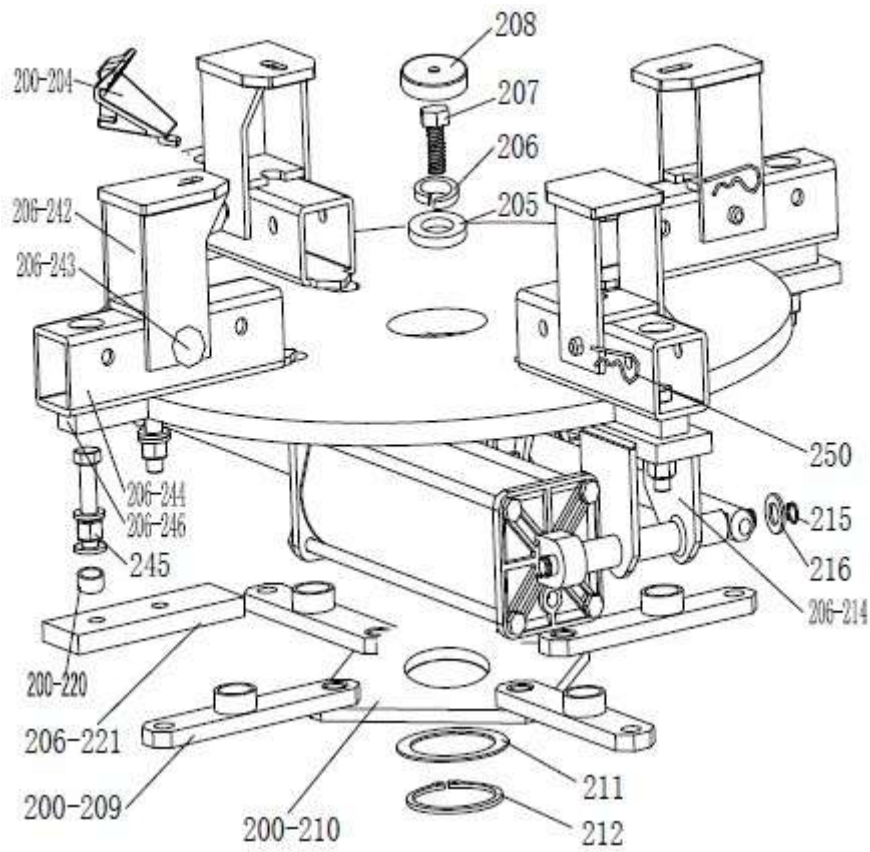
18. Exploded drawing:



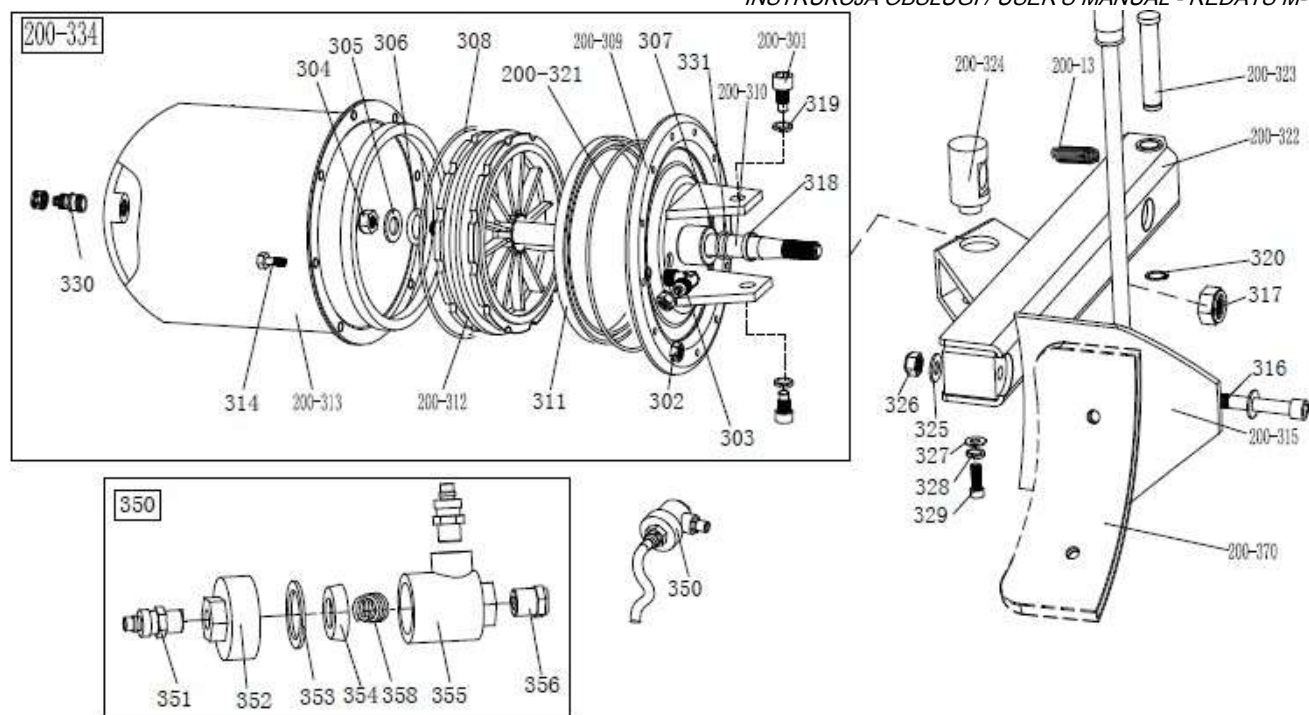
301-1	CX-301-010000-A	Machine body
301-2	CX-301-080000-0	Pedal front cover
301-3	CX-201-020000-0	Left cover
4	B-010-060101-0	Hex socket head bolt M6x55
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
7	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M6x20
8	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer
300-10	C-200-500000-0	Bead breaker buffer
11	B-027-060401-0	Grounding screw M6x40
12	C-200-580000-0	Lifting lever
200-14	C-200-510000-0	Bead breaker arm rubber
200-15	C-200-470000-0	Oil-water box
16	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8x20
17	B-040-081715-1	Flat washer Ø 8*17*1.5



600-101	CX-204-250000-0	Square column
200-102	CX-200-190000-0	Swing arm pin
103	B-014-140301-0	Outer hex bolt M14x30
104	B-050-140000-0	Spring washer Ø14
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
119	B-010-100501-0	Hex socket head bolt M10x50
200-120	C-200-490000-0	Vertical arm cap 200
200-121	C-200-390000-0	Vertical arm spring
128	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X2
130	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
200-133	CX-200-160000-0	Vertical arm 200
200-134	C-200-520000-0	Vertical arm washer
136	CX-200-170000-0	Mount/demount head flat washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10x25
206-135	cw-113-020400-0	Complete mount/demount head motorcycle
206-139	c-204-150100-0	Mount/demount head motorcycle
206-138	cx-206-150200-0	Mount/demount head pulley motorcycle
200-140	c-200-150400-0	Hex round pin
141	B-007-120161-0	Hex socket head bolt M12X16
200-158	C-200-230200-0	Locking Handle cover
200-160	CX-200-230000-0	Locking Handle
200-161	CX-200-200000-0	Locking plate
200-162	C-200-240000-0	Locking block cover
163	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-164	C-200-210000-0	Eccentric shaft nut
165	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
166	B-004-120071-1	Nut M12X1.75X7
167	B-007-120301-0	Hex socket head bolt M12X30
200-168	C-200-480000-0	Locking plate cap
200-169	CX-200-220000-0	Hex locking board 200
200-170	CX-200-180000-0	Swing arm 470

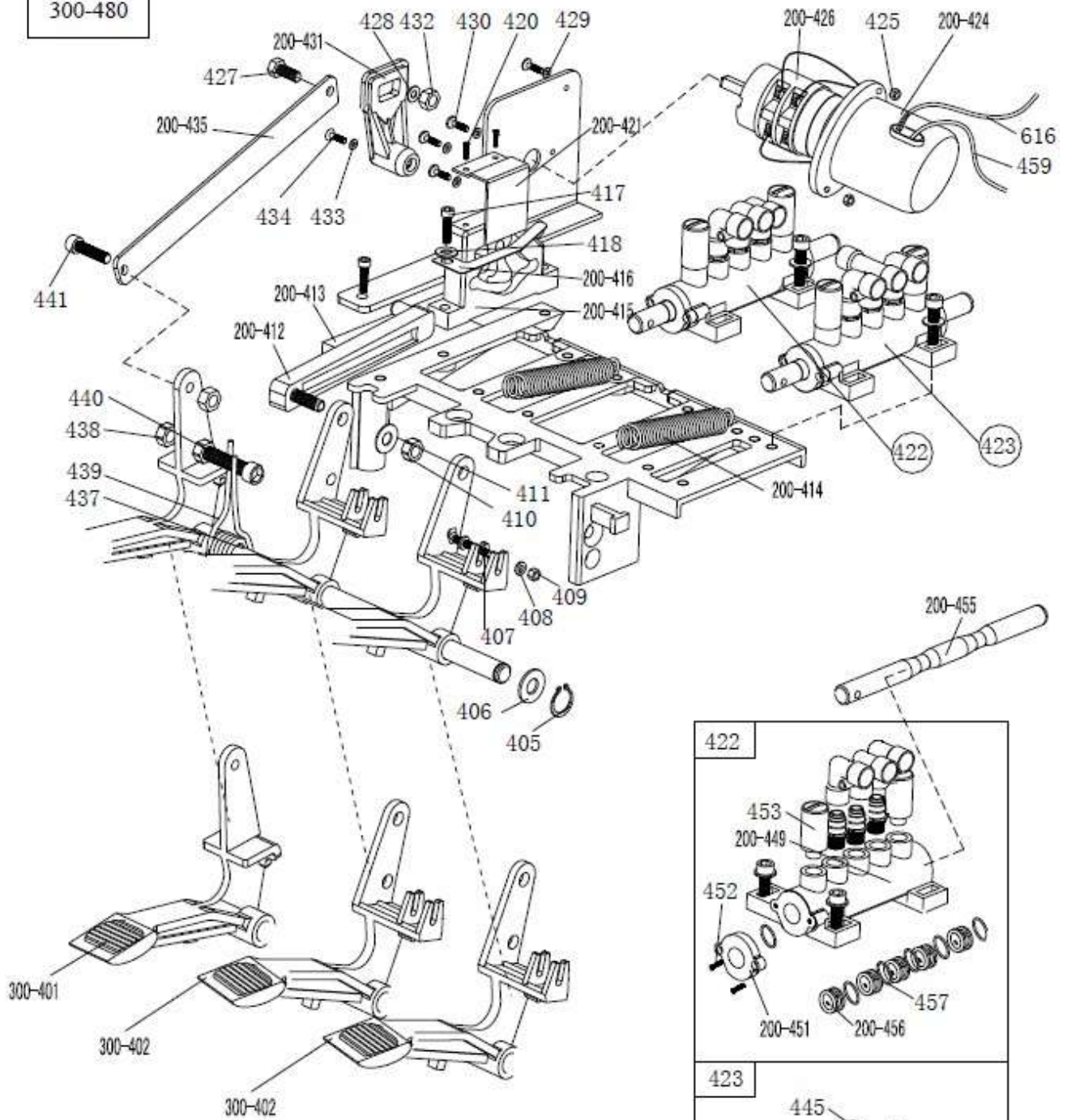


200-204	C-200-570000-0	Jaw 200
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex bolt M16×40
208	C-200-440000-0	Turntable cap
200-209	CX-200-310000-0	Connection rod assembly 540
200-210	CX-200-280000-0	Square turntable 540
211	CX-200-290000-0	Square turntable washer
212	B-055-650001-0	Snap ring Ø65(shaft)
206-214	CX-206-110100-0	Jaw slide guide with pin
215	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X2
216	B-055-120001-0	Snap ring Ø12(shaft)
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
206-221	CX-206-110100-0	Jaw slide guide without pin
200-222	C-200-100400-0	Threaded connection rod 310
200-223	C-200-100200-0	Clamping cylinder piston rod 320
224	C-200-100100-0	Clamping cylinder cover without handle
225	S-011-010808-0	Straight union 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V- seal 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-seal 63*2.65
228	C-200-540000-0	Clamping cylinder piston φ70
229	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X24X2
230	B-004-120071-1	Nut M12X7X1.75
200-231	C-200-100500-0	Clamping cylinder barrel 279
232	S-000-019262-0	O-seal 19.6X2.65
233	C-200-100300-0	Clamping cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Union 1/8"-Ø8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
200-236	CW-105-020001-0	Complete clamping cylinder 200
206-242	CX-206-130000-0	Sliding track
206-243	C-206-120800	Fixing pin
206-244	CX-206-120000-0	Sliding track plate
245	B-014-120651-0	Bolt M12
206-246	CX-206-120500-0	Sliding track block
250	C-238-031400-0	Fixing pin spring

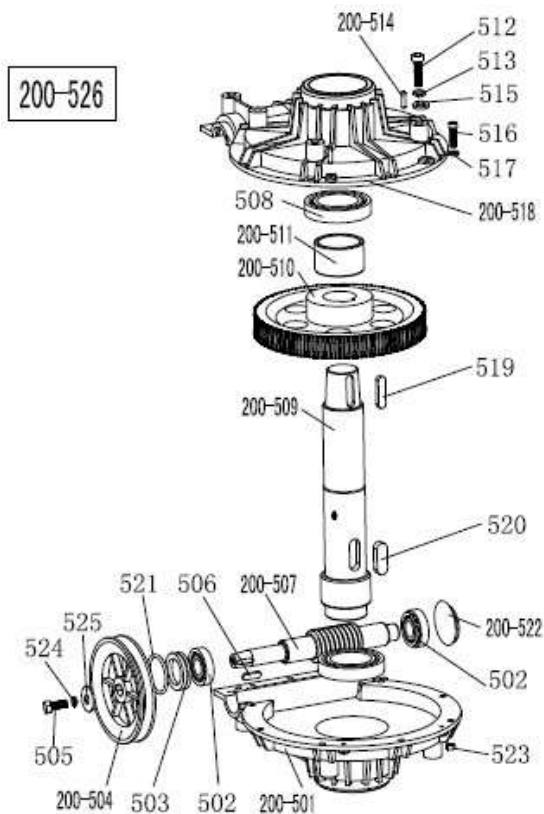


200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring	320	B-055-160001-0	Snap Ring Ø 16
200-301	B-010-140301-0	Hex socket head bolt M14*30	200-321	S-000-175500-0	O-seal φ173.4*5.3
302	B-001-060001-0	Self-locking nut M6	200-322	CX-200-030000-0	Bead breaker arm 200
303	S-018-010408-0	2-way Union (90°) 1/4-Ø8	200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker arm pin
304	B-001-160001-1	Self-locking nut M16X1.5	200-324	CX-200-050600-0	Bead breaker cylinder rotating pin
305	B-040-162820-1	Flat washer φ16*28*2	325	B-040-122520-1	Flat washer Φ 12*24*2
306	S-000-016265-0	O- seal φ16*2.65	326	B-001-120001-0	Self-locking nut M12
307	S-000-020265-0	O-seal φ20*2.65	327	B-040-083030-1	Flat washer Ø8*30*3
200-308	S-000-180500-0	O-seal φ180*5	328	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-309	CX-200-050500-0	Bead breaker cylinder cover assembly D186	329	B-014-080201-0	Outer hex bolt M8*20
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston rod	330	S-011-010808-0	Straight union 1/8-φ8
311	S-005-168115-0	V-seal φ185*168*10.8	331	S-000-019262-0	O- seal φ19.6*2.62
200-312	C-200-050200-0	Bead breaker cylinder piston	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
200-313	CX-200-050300-0	Bead breaker cylinder barrel	351	S-012-010808-0	Quick union 1/8- Ø 8
314	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder exhaust valve cover
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	353	C-098-600400-0	Seal Washer
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12*90	354	C-098-600300-0	Bidirectional Seal
317	B-001-160001-1	Self-locking nut M16X1.5	355	C-098-600100-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
318	U-006-000001-1	Bronze stripes	356	S-023-010401-6	Muffler 1/4
200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection cover(optional)	357	S-010-010408-0	Quick straight union 1/4- Ø8
319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14	200-334	CW-108-020000-0	Complete bead breaker cylinder
358	C-2098-600500-0	Spring			

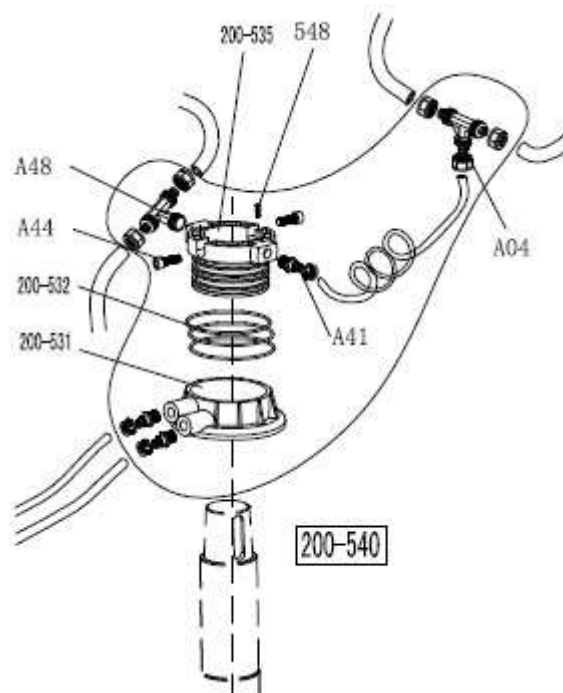
300-480



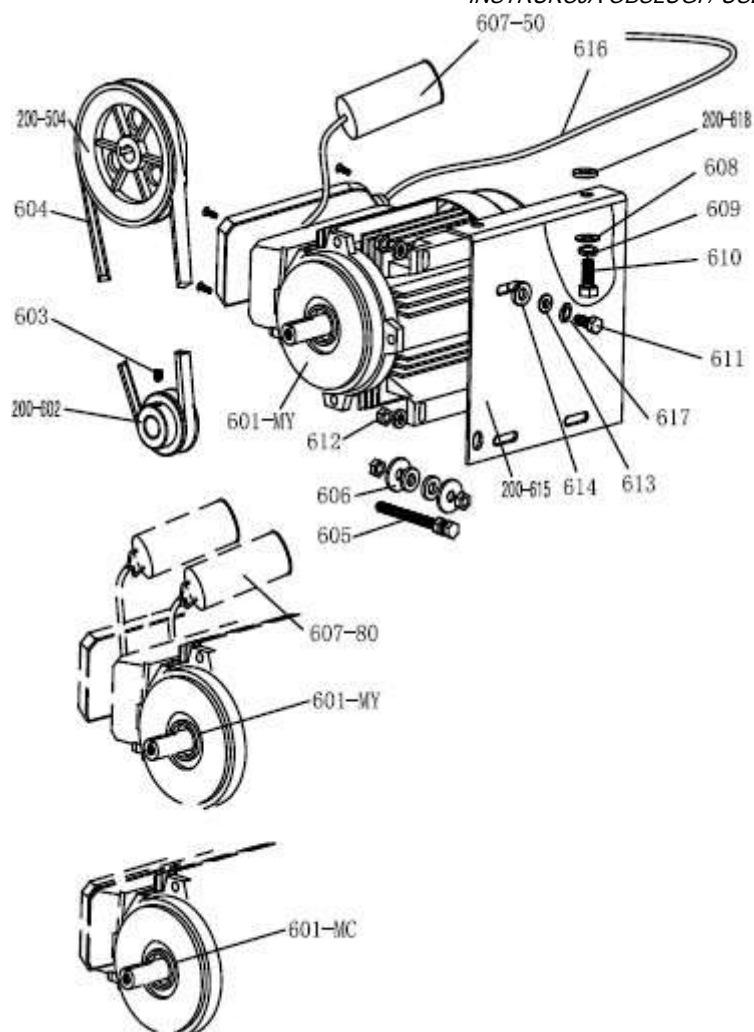
300-401	CX-300-060400-0	Reverse switch pedal	428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1
300-402	CX-300-060300-0	5-way valve pedal(right)	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	200-431	C-200-530000-0	Reverse switch handle
407	B-024-040301-0	Cross head screw M4X30	432	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
408	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4	433	B-040-030000-1	Flat washer Ø3
409	B-001-040001-0	Self-locking nut M4	434	B-017-030161-0	Cross head screw M3X18
410	B-001-080001-0	Self-locking nut M8	200-435	CX-200-060600-0	Pedal connection rod
411	B-040-081715-1	Flat washer Ø8*17*1.5	437	CX-200-060700-0	Pedal front shaft
200-412	C-200-061300-0	Cam connection rod	438	B-004-080001-0	Nut M8
200-413	C-200-060100-0	Pedal support board	439	C-200-370000-0	Pedal twist spring
200-414	C-200-380000-0	Pedal Spring	440	B-010-080501-0	Hex socket head bolt M8×50
200-415	C-200-061500-0	Cam	441	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
200-416	C-200-810000-0	Cam washer	442	S-012-010808-0	Union 1/8- Ø 8
417	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	445	S-016-010808-2	T-union1/8-2" Ø 8
418	B-040-061210-1	Flat washer Ø6*12*1	200-449	C-200-060901-0	5-way valve barrel (left)
420	B-019-290121-0	Cross head self tapping screw	200-451	C-200-061100-0	5-way valve cover
200-421	CX-200-060500-0	Cam cover	452	B-024-290121-0	cross head screw ST2.9*14
422	CW-110-020000-0	Complete 5-way valve for clamping cylinder	453	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
423	CW-110-020001-0	Complete 5-way valve for bead breaker cylinder	200-455	CX-200-061200-0	5-way valve rod
200-424	C-200-061400-0	Reverse switch cover	200-456	C-200-061000-0	5-way valve rod spacer
425	B-004-040001-0	Nut M4	457	S-000-012400-0	O-seal 12*20*4
200-426	S-060-016000-1	Reverse switch	459	C2-000-103150-0	Power supplier cable
427	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	616	C2-000-205150-0	Motor cable
			300-480		Complete 3-pedals assembly



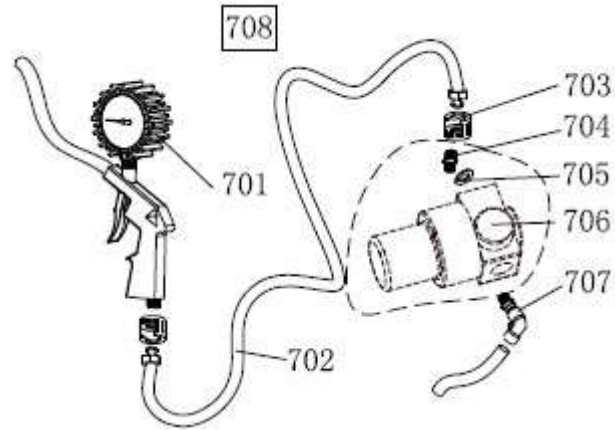
200-501	C-300-320302-0	Gear box lower cover
502	S-040-030204-0	Bearing 30204
503	S-005-020080-1	Gear box seal $\varnothing 20 \times 35 \times 8$
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8 $\times$ 25
506	B-065-006020-0	Key washer 6 $\times$ 20
200-507	C-200-320400-0	Worm rod
508	S-040-006010-0	Bearing 6010
200-509	C-200-320200-0	Worm gear shaft
200-510	C-200-320100-0	Worm gear
200-511	CZ-200-320600-0	Worm gear shaft spacer
512	B-014-100551-0	Outer hex bolt M10 $\times$ 55
513	B-050-100000-0	Spring washer $\varnothing 10$
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer $\varnothing 10 \times 20 \times 2$
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6 $\times$ 20
517	B-040-061412-1	Flat washer $\varnothing 6 \times 14 \times 1.2$
200-518	C-300-320301-0	Gear box upper cover
519	B-065-010040-0	Key washer 10 $\times$ 40
520	B-065-014040-0	Key washer 14 $\times$ 40
521	S-000-027310-0	O-seal $\varnothing 27.8 \times 3.1$
200-522	C-200-320700-0	Oil resistant seal
523	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
524	B-050-080000-0	Spring washer $\varnothing 8$
525	B-040-083030-1	Flat washer $\varnothing 8 \times 30 \times 3$
200-526	CW-107-020001-0	Complete gear box



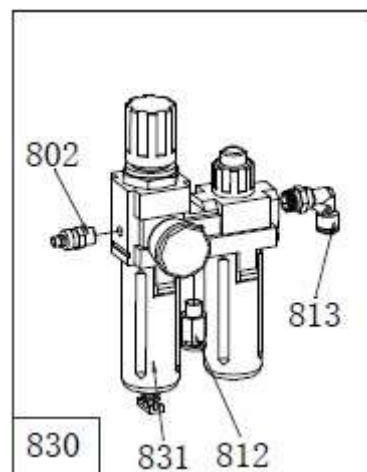
A04	S-015-000008-3	T-union 3* Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A48	S-017-010808-2	T-union
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
537	S-035-055080-0	Hose 5.5* Ø 8
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
200-540	CW-016-020000-2	Complete Rotating valve



200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
601-MC	S-050-5220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220V
200-602	CX-200-330000-0	Motor Belt pulley
603	B-007-080121-0	Hex socket head bolt M8x12
604	S-042-000686-0	Tyre changer belt A-28
605	B-014-080651-0	Outer hex bolt M8x65
606	B-040-083030-1	Flat washer Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Capacitor 80µf,110V
607-50	S-063-005000-0	Capacitor 50µf,220V
608	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X20X2
609	B-050-100000-0	Spring washer Ø10
610	B-014-100251-1	Outer hex bolt M10X25
611	B-014-080351-0	Outer hex bolt M8X35
612	B-004-080001-0	Nut M8
613	B-040-082220-1	Flat washer Φ 8X22X2
614	C-200-56000-0	Motor rubber washer
200-615	CX-200-340000-2	Motor support
616	CZ-000-205150-0	Motor cable 5 X 1.0
617	B-050-08000-0	Spring washer Φ 8
200-618	C-200-56000-0	Motor rubber washer

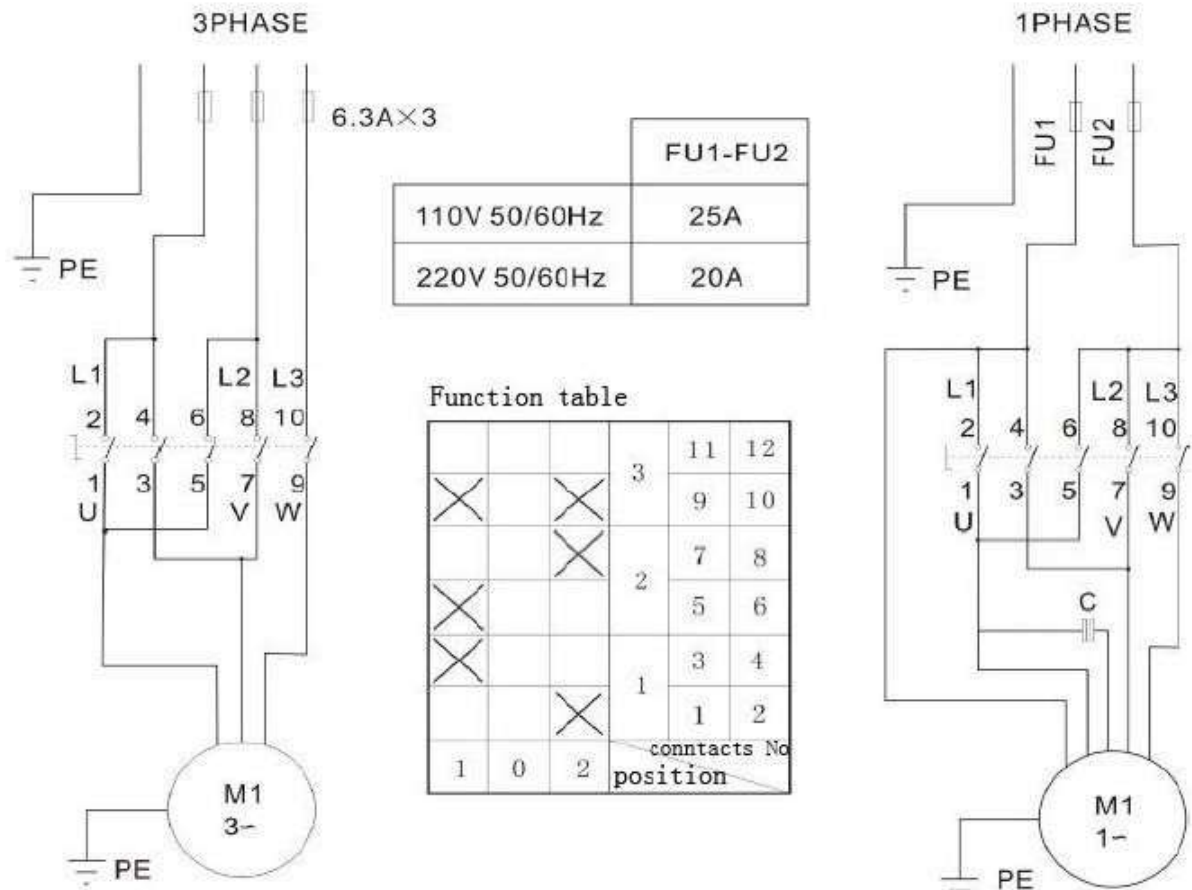


701	S-038-000100-0	Inflating gun indicator
702	S-035-014150-1	Rubber connection hose
703	S-025-104008-0	Notch nut
704	S-011-010414-1	Straight union 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Flat washer Ø13
706	S-030-010400-2	Pressure adjust valve
707	S-012-010408-0	Quick union 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Complete inflating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

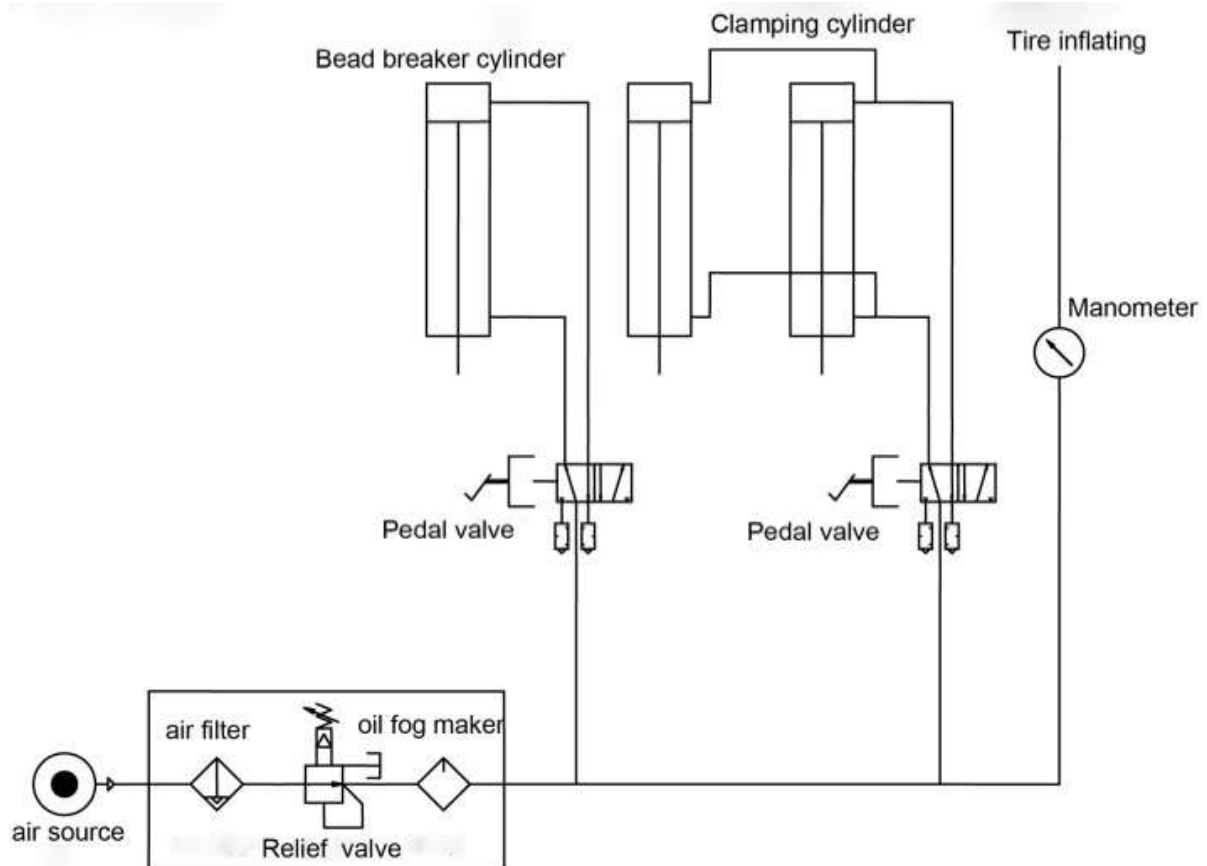


802	S-025-000050-0	Quick union PM20
812	S-010-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
813	S-018-010408-0	Quick union 1/4- Ø8
831	S-033-03002-0	Oil fog maker 300
830	CW-114-020001-0	Complete oil fog maker 300

19. Circuit diagram



20. Pneumatic drawing



Jabłonna - Majątek 12
 23-114 Jabłonna - Majątek
 NIP: 7133126904
 tel. 81-565-71-71
 fax 81-470-93-67
sklep@redats.com



The EC Declaration of Conformity

CE-25

REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

Product:

Tyre Changer **Model:**
 REDATS M-130

Under the sole responsibility, we declare that the product is in conformity with:
 EC Certificate number MD-TCF-210601-31310 issued on 10.06.2021 by **Notified**

Body for Machinery Directive:

UDEM International Certification, Auditing Training Centre Industry and Trade Inc. Co.
 Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya – Ankara - Turkey **the**

product complies with the essential requirements of the:

2006/42/EC **Directive**

as well as the detailed requirements specified in harmonized standards of:

EN ISO 12100:2010, EN 17347:2021

This Declaration is a basis for applying the CE mark on the product.

This Declaration relates exclusively to the machinery in the state in which it was placed on the market and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user. Technical documentation is available at: REDATS Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, Jabłonna - Majątek 12; 23-114 Jabłonna - Majątek.

Jabłonna - Majątek, November 2025



 **REDATS sp. z o.o.**
 Dyrektor Operacyjny
 Chief Operating Officer
 Kamil Tarasiewicz

 **REDATS sp. z o.o.**
www.sklep.redats.pl | www.redats.com

NIP: 7133126904
 KRS: 0001052621
 REGON: 526250014

📍 Jabłonna Majątek 12
 23-114 Jabłonna
 POLAND
 ☎ +48 (81) 565 71 71