

# ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА МОДЕЛИ SS-21



**Хранить инструкцию рядом со станком. Все операторы должны внимательно ознакомиться с инструкцией перед началом работы.**

**Необходимо соблюдать требования безопасности для надежной и длительной работы станка.**



## СОДЕРЖАНИЕ

<b>Введение</b>	<b>3</b>
<b>Транспортировка</b>	<b>4</b>
<b>Распаковка</b>	<b>4</b>
<b>УСТАНОВКА</b>	<b>4</b>
<b>Место установки</b>	<b>4</b>
<b>УСТАНОВКА И СБОРКА</b>	<b>5</b>
<b>Подключение электропитания</b>	<b>5</b>
<b>Технические характеристики</b>	<b>6</b>
<b>ПОРЯДОК РАБОТЫ</b>	<b>7</b>
<b>Ввод в эксплуатацию</b>	<b>7</b>
<b>Разбортировка</b>	<b>7</b>
<b>Демонтаж шины</b>	<b>8</b>
<b>Монтаж шины</b>	<b>8</b>
<b>Накачка шины</b>	<b>9</b>
<b>ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ</b>	<b>10</b>
<b>ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b>	<b>12</b>
<b>ЭЛЕКТРОСХЕМЫ</b>	<b>13</b>

## ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за приобретение шиномонтажного станка нашей компании. В этой инструкции приведены положения, которые позволяют правильно эксплуатировать балансировочный станок. Необходимо внимательно ознакомиться с данной инструкцией перед началом эксплуатации станка, следить за выполнением требований работы на станке, чтобы обеспечить эффективную и длительную работу оборудования.

## НАЗНАЧЕНИЕ

Данный полуавтоматический станок предназначен для выполнения монтажно-демонтажных работ с колесами автомобиля.



**Любое иное применение станка недопустимо. Производитель не несет ответственность за поломки, вызванные неправильным использованием станка.**

## ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

- A) Вертикальная направляющая
- B) Рычаг блокировки вертикальной направляющей
- C) Устройство накачки шины воздухом
- D) Монтажно-демонтажная головка
- E) Кулачок
- F) Поворотный стол
- G) Педаль управления зажимным устройством
- H) Педаль управления устройством отрыва борта
- I) Педаль управления поворотным столом
- J) Монтажная лопатка
- K) Резиновая опора под колеса
- L) Устройство отрыва борта
- M) Водомасляный отделитель
- N) Колонна

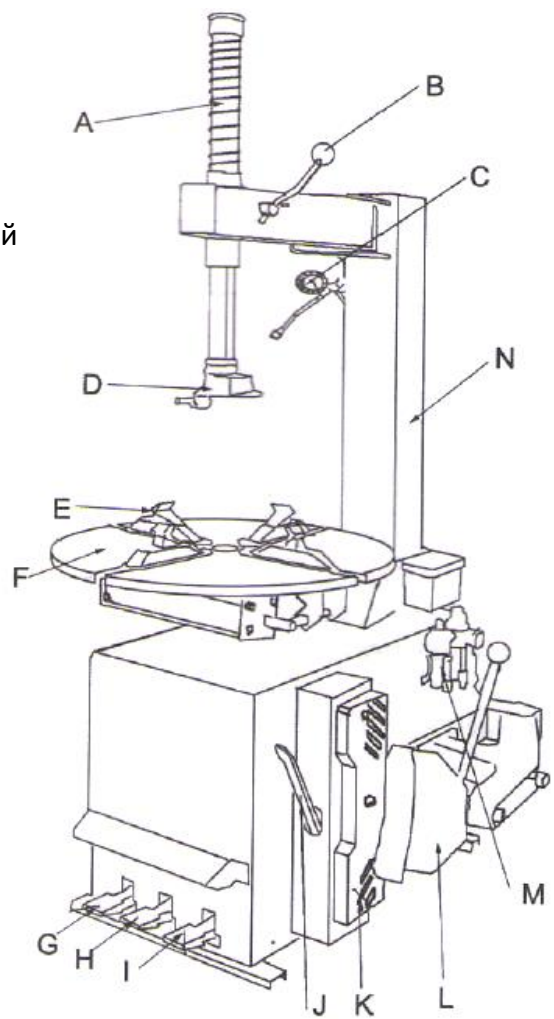


Рис.1

## Транспортировка

Шиномонтажный станок необходимо перевозить в заводской таре и хранить в положении, указанном на таре. Тару следует перевозить с помощью вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности.

## Распаковка

Снять картонную упаковку и пластиковый пакет.

Проверить, что компоненты станка не имеют повреждений, проверить комплектность. См. рис. 1.

При наличии сомнений следует связаться с поставщиком.

## УСТАНОВКА

### Место установки

- Шиномонтажный станок необходимо подключить к источнику электропитания и магистрали подачи сжатого воздуха. Поэтому целесообразно установить станок рядом с указанными источниками энергии.

- Место установки должно отвечать требованиям, отмеченным на рис. 2. В этом случае на станке можно работать без каких-либо ограничений.

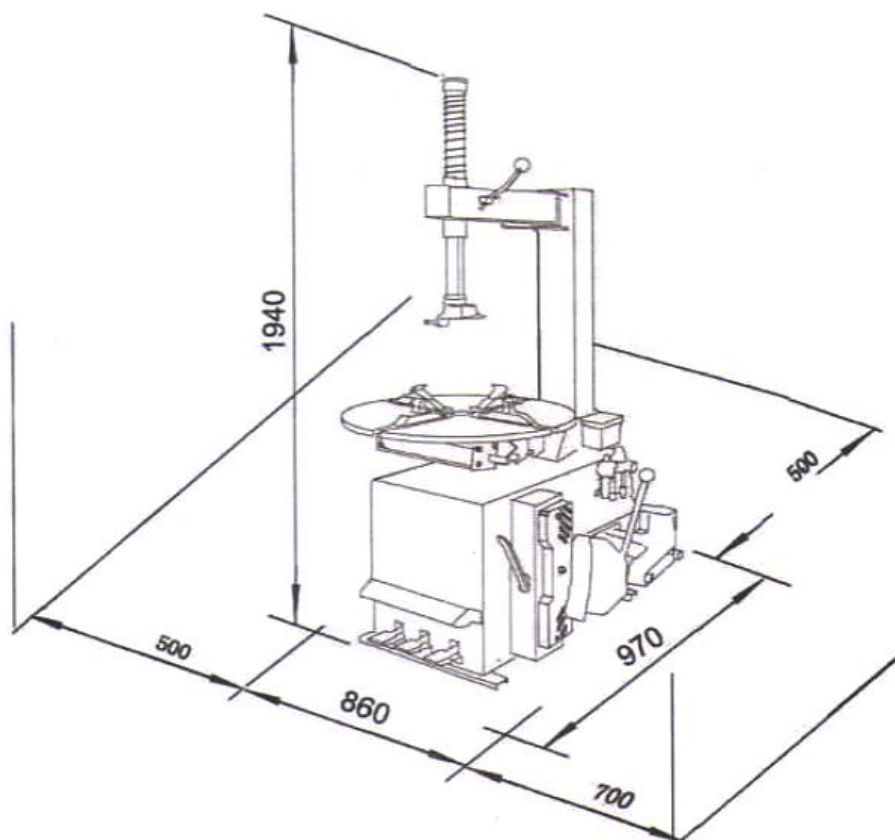


Рис. 2

## **УСТАНОВКА И СБОРКА**

- Открутить винты крепления паллеты и установить шиномонтажный станок в выбранном месте.
- Открутить винты крепления опоры колонны.
- Поднять колонну и установить ее на основание станка, совместив установочные отверстия.
- Повторно затянуть винты крепления.

## **ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ**

**Перед подключением следует проверить, что характеристики сети соответствуют требуемым параметрам, указанным на станке. Все работы по подключению электропитания должны выполнять квалифицированные электрики.**

- Напряжение: 0,9 – 1,1 от номинального значения.

Частота: 0,99 – 1,01 от номинального значения с плавным изменением; в течение короткого периода времени - 0,98-1,02.

$HVF \leq 0,02$

### **Рабочие условия:**

- а. Рабочая высота не превышает 1000м;
  - б. Максимальная температура окружающего воздуха +40°C, минимальная температура окружающего воздуха не ниже 0°C;
  - в. Температура хранения и транспортировки в диапазоне: -15 до +40°C;
  - г. Относительная влажность не выше 50% при максимальной температуре +40°C, более высокая относительная влажность соответствует более низкой температуре (например 90% при 20°C)
  - е. Распределитель можно хранить и перевозить при температурах -25 до +55°C.
1. Подсоединить станок к системе подачи сжатого воздуха с помощью пневматического соединения (Q), которое расположено из задней части станка, показано на схеме 12.
  2. Подсоединить станок к электрической сети, оснащенной стабилизатором напряжения и фазными предохранителями, должно быть обеспечено требуемое заземление и подключено УЗО 30мА.

## Технические характеристики

Диаметр колесного диска (при внешнем захвате)	10-18 дюйм
Диаметр колесного диска (при внутреннем захвате)	12-21 дюйма
Максимальный диаметр колеса	960мм/38 дюймов
Максимальная ширина колеса	280мм/11 дюймов
Частота вращения поворотного стола	7 мин <sup>-1</sup>
Усилие отрыва борта шины (10бар)	2500кг/5500 фунтов
Рабочее давление	0,8мПа
Напряжение питания	110В/220В/380В, 50/60Гц
Мощность электродвигателя	0,75кВт-1,1кВт
Размеры	970X870X950мм
Вес нетто	214кг
Уровень шума	<70дБ

## ПОРЯДОК РАБОТЫ

Запрещено использовать станок, не ознакомившись с предупреждениями в данной инструкции. В данной части инструкции приведена информация по методам выполнения работ.

### ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Для уверенности в безопасной работе станка необходимо несколько раз опробовать его в работе без установленного колеса.

Если педаль (G) нажата вниз, поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Если педаль (G) отжата вверх, поворотный стол вращается против часовой стрелки.

**Замечание: если поворотный стол вращается в противоположную сторону, необходимо поменять местами обе фазы в трехфазном разьеме.**

Нажатие на педаль (I) включает устройство отрыва борта: если педаль отпущена, устройство отрыва борта возвращается в первоначальное положение.

Нажатие на педаль (H) разводит 4 зажимных кулачка: при повторном нажатии зажимные кулачки сводятся.

Нажатие на выключатель на устройстве для накачки шин производит подачу воздуха из штуцера устройства.

**Запрещено эксплуатировать станок, не ознакомившись с предупреждениями в инструкции. Перед выполнением операции необходимо сбросить давление в шине и снять балансировочные грузы.**

Работа на шиномонтажном станке включает в себя три операции:

- 1) Разбортировка
- 2) Демонтаж шины
- 3) Монтаж шины

### РАЗБОРТИРОВКА

Проверить, что шина не накачена. В противном случае, сбросить в ней давление.

Установить колесо напротив резиновой опоры с правой стороны шиномонтажного станка.

Установить лопатку устройства отрыва борта напротив борта шины на расстоянии примерно 1см от обода.

Нажать педаль, чтобы включить устройство отрыва борта, и отпустить ее, как только лопатка дойдет до предела или в том случае, если борт шины поврежден.

Немного повернуть шину и повторить указанную операцию по всей окружности обода с обеих сторон, пока борта шины полностью не будут отделены от обода колеса.

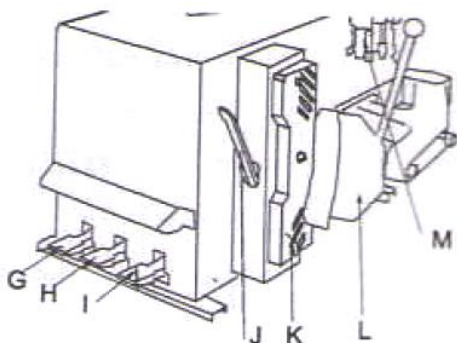


Рис. 3

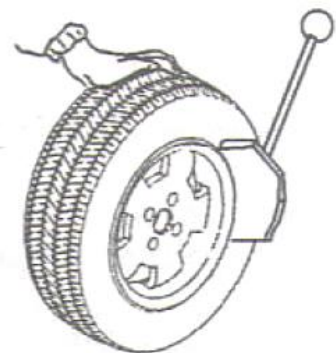


Рис. 4

## ДЕМОНТАЖ ШИНЫ

Перед выполнением операции необходимо снять балансировочные грузы и проверить отсутствие давления в шине. Смазать борт шины смазкой (пастой) из комплекта поставки (А) (или пастой аналогичного типа). Если этого не сделать, существует риск повреждения борта шины.

Обслуживаются колеса размером от 10 до 18 дюймов

- Разместить зажимные кулачки нажатием педали (Н) в среднее положение.
- Положить шину на зажимные кулачки и, прижав шину, нажать педаль (Н) до предела.



**Убедиться в надежной фиксации колеса зажимными кулачками**

- Опустить вертикальную направляющую, чтобы монтажная головка находилась напротив верхней закраины обода колеса, и зафиксировать устройство нажатием рычага блокировки (К). Это заблокирует направляющую и монтажную головку следует сместить на 2 мм от обода.

**Замечание: после блокировки направляющей в вертикальном положении монтажную головку необходимо вручную сместить в сторону от обода примерно на 2мм.**

С помощью монтажной лопатки, установленной между бортом шины и передней частью монтажной головки, приподнять борт шины над монтажной головкой.

**Замечание: рекомендуется разместить монтажную головку в 10 мм правее вентиля шины при наличии камеры, чтобы не повредить ее. Запрещено носить цепи, браслеты и широкополую одежду во избежание их попадания в подвижные части узлов станка.**

- Удерживая лопатку в данном положении, следует повернуть стол по часовой стрелке нажатием педали (G), пока шина полностью не сойдет с обода колеса.
- Снять камеру (при наличии) и выполнить указанные операции для другого борта шины.

## МОНТАЖ ШИНЫ

Перед выполнением монтажных операций следует убедиться в том, что шина и обод колеса имеют одинаковый диаметр. В процессе фиксации колеса **ЗАПРЕЩЕНО** класть руки на шину. Для корректной фиксации следует точно расположить шину на середине рабочего стола. Запрещено класть руки между колесным ободом и зажимными кулачками при фиксации, иначе их можно сильно травмировать. При работе с колесами одинаковых размеров необходимо фиксировать и разблокировать вертикальную направляющую, можно повернуть горизонтальный рычаг в сторону при заблокированной вертикальной направляющей.

Следует смазать борта шины специальной пастой во избежание повреждения и облегчения процесса монтажа. Проверить состояние шины.

Расположить шину таким образом, чтобы борт проходил под передней частью монтажной головки и над задним краем монтажной головки.

Нажать рукой на шину, завести ее в обод колеса, нажать на педаль (G), поворачивая стол по часовой стрелке. Выполнить операцию по окружности колеса.

Вставить камеру (при наличии) и повторить указанные операции для монтажа верхней части шины.



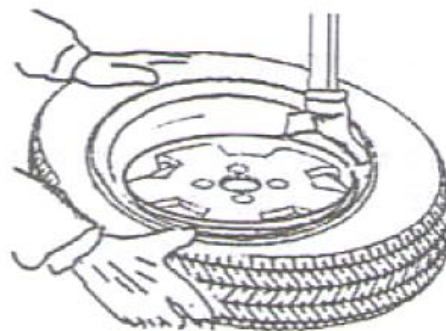


Рис. 5

## НАКАЧКА ШИНЫ

Следует осторожно выполнять накачку шины, неукоснительно соблюдать требования безопасности, поскольку станок не оснащен специальными средствами защиты оператора или лиц, находящихся поблизости от станка в момент накачки шины.

«Взрывная» накачка может стать причиной серьезного травмирования или гибели оператора.



- Проверить соответствие размеров колесного обода и шины.
- Проверить отсутствие износа шины и дефектов до начала процесса накачки шины воздухом.
- Накачать шину короткой подачей струи, проверить давление после каждой подачи струи.
- Максимальное давление воздуха в шине ограничено значением, равным 3,5 бар (51ф/кв. дюйм).

В любом случае **ЗАПРЕЩЕНО ПРЕВЫШАТЬ ДАВЛЕНИЕ, РЕКОМЕНДОВАННОЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.**

- Не подносить руки к шине.

## НАКАЧКА ШИНЫ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Для накачки шины необходимо выполнить следующее:

- подсоединить штуцер устройства к золотнику клапана;
- нажать на выключатель устройства для подачи сжатого воздуха, чтобы накачать шину короткой струей воздуха.

**ЗАПРЕЩЕНО** превышать давление, указанное производителем.

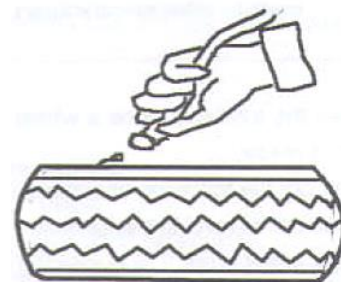


Рис. 6

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

### ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Посторонним лицам запрещено выполнять техобслуживание станка.

- Регулярное обслуживание имеет важное значение для обеспечения надежной работы и длительного срока службы станка.

- Если обслуживание выполняется нерегулярно, надежность станка снижается, поэтому оператор или любое другое лицо подвергается опасности травмирования.

**Перед выполнением обслуживания следует отключить электропитание и подачу сжатого воздуха. Кроме того, необходимо 3-4 раза привести в действие устройство отрыва борта, чтобы израсходовать воздух в системе.**

Неисправные детали должны заменяться специалистами.

### ОПЕРАЦИИ ОБСЛУЖИВАНИЯ

- Очистить поворотный стол с помощью дизельного топлива во избежание появления грязи, смазать подвижные направляющие кулачковых зажимов (рис. 7).
- По истечению первых 20 дней работы повторно затянуть винты крепления зажимных кулачков и винты направляющих поворотного стола (рис. 8).
- В случае потери мощности следует проверить натяжение приводного ремня: снять левую панель корпуса шиномонтажного станка, открутив 4 винта крепления. Натянуть приводной ремень с помощью специального регулировочного винта X на опоре электродвигателя (рис. 9).

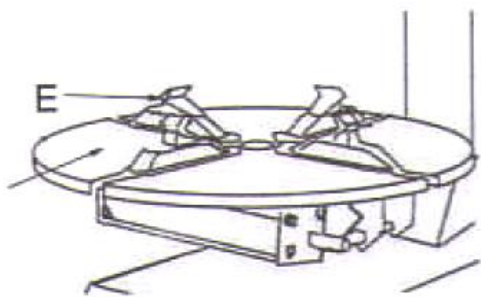


Рис. 7

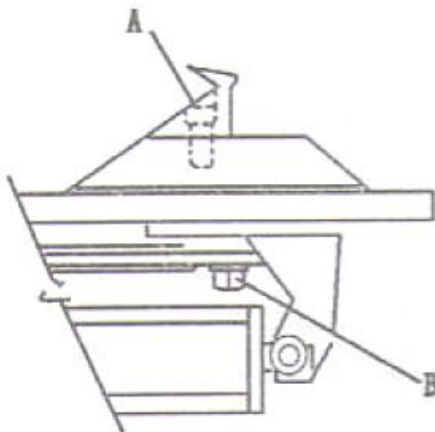


Рис. 8

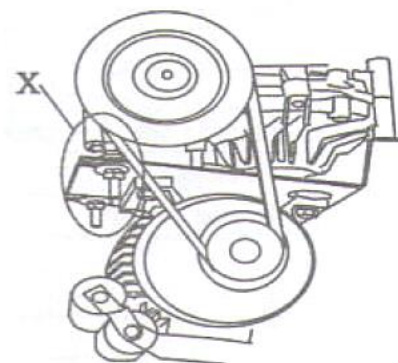


Рис. 9

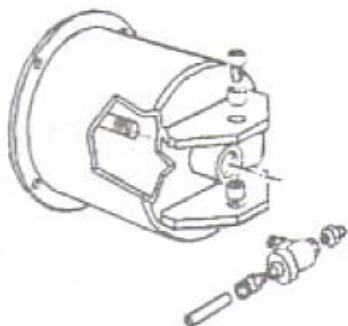


Рис. 12

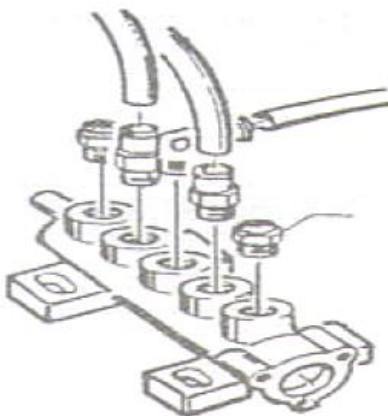


Рис. 11

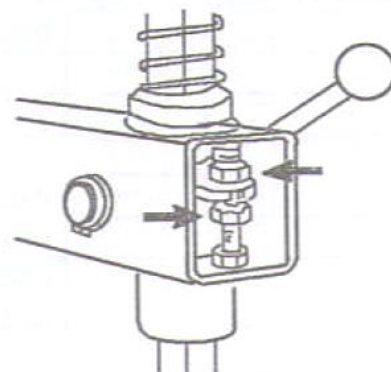


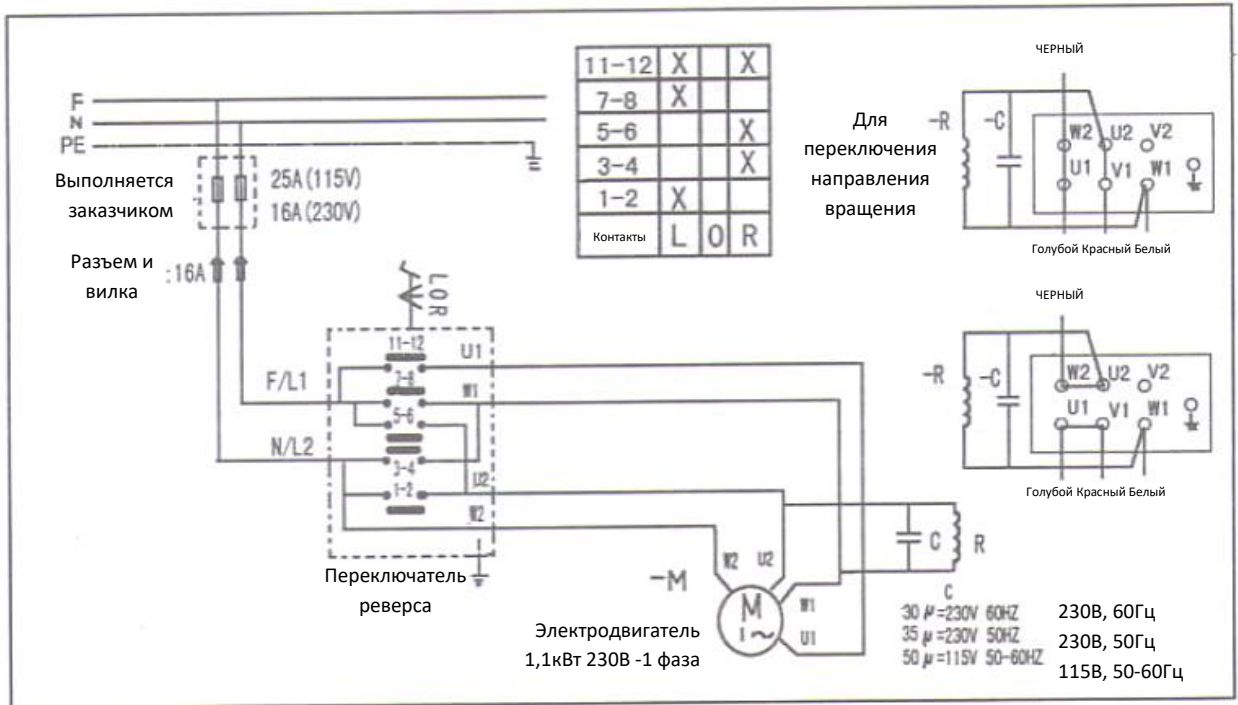
Рис. 10

- е. Необходимо отрегулировать блокировочную пластину вертикальной направляющей, если приспособление не блокируется или не поднимается над ободом на 2 мм. Отрегулировать положение гаек, как показано на рис. 10.
- ф. Для раскрытия/сведения кулачковых зажимов (см. рис. 11) выполнить следующее:
- 1) снять левую боковую панель корпуса станка, открутив 4 винта крепления;
  - 2) открутить глушитель, установленный на педальном узле (педали управления зажимным устройством);
  - 3) очистить струей сжатого воздуха или, в случае поломки заменить глушитель в соответствии с данными каталога запасных частей.
- г. Для очистки или замены глушителя устройства отрыва борта см. рис. 12 и пункты 1 и 3.

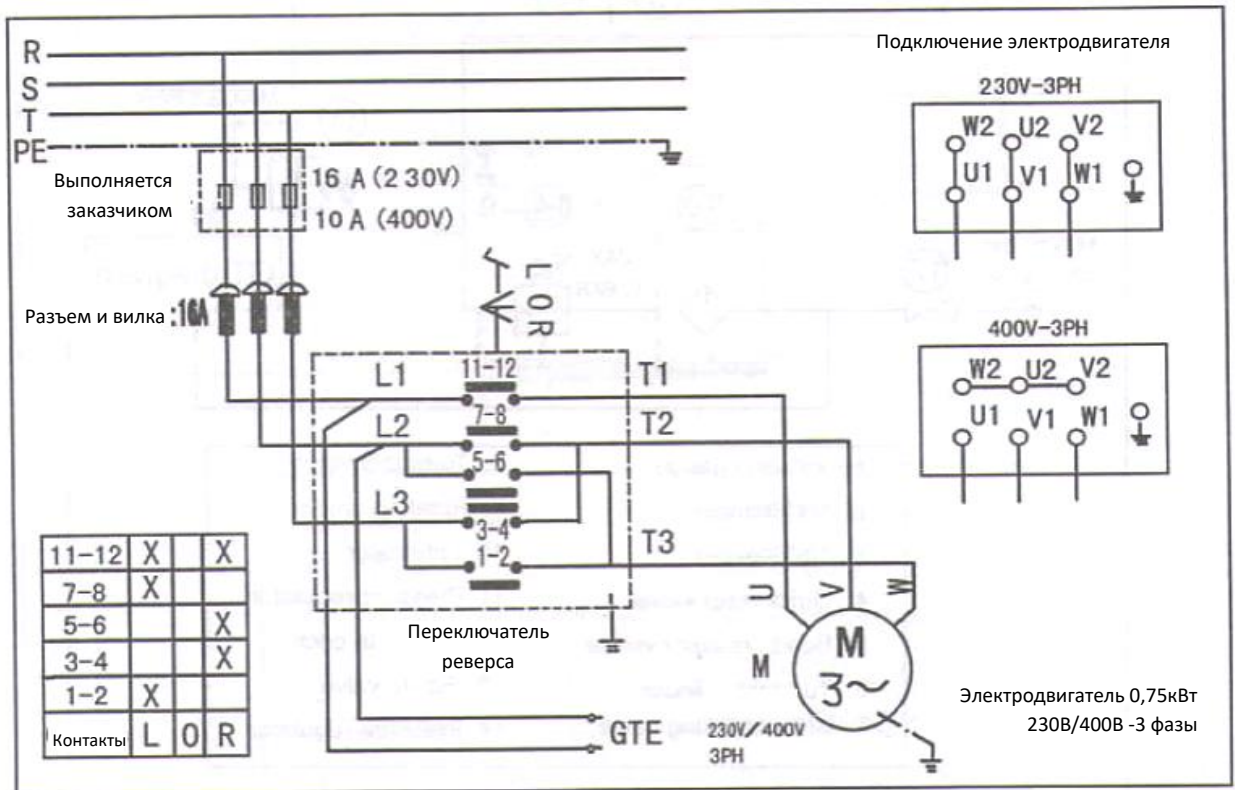
## ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

<b>Поворотный стол вращается в одном направлении</b>	
Неисправен механизм реверса	Заменить механизм реверса
<b>Поворотный стол не вращается</b>	
Износ ремня	Заменить ремень
Неисправен механизм реверса	Заменить механизм реверса
	Проверить подключение контактов проводки в разъеме электродвигателя или заменить электродвигатель
<b>Поворотный стол блокируется при демонтаже/монтаже шин</b>	
Ослаблен ремень	Отрегулировать натяжение ремня
<b>Зажимные кулачки медленно раскрываются/сводятся</b>	
Загрязнен глушитель	Очистить или заменить глушитель
<b>Поворотный стол не фиксирует колесо</b>	
Износ зажимных кулачков	Заменить зажимные кулачки
Неисправен цилиндр (ы) поворотного стола	Заменить прокладки цилиндра
<b>Приспособление входит в контакт с ободом при выполнении монтажно-демонтажных работ</b>	
Неправильно отрегулирована или неисправна блокировочная пластина	Отрегулировать или заменить блокировочную пластину
Не затянут винт фиксации поворотного стола	Затянуть винт
<b>Педали устройства отрыва борта и педаль управления зажимными кулачками установлены неправильно</b>	
Неисправна возвратная пружина	Заменить пружину
<b>Устройство отрыва борта неисправно</b>	
Загрязнен глушитель	Очистить или заменить глушитель
Изношены прокладки цилиндра устройства отрыва борта	Заменить прокладки

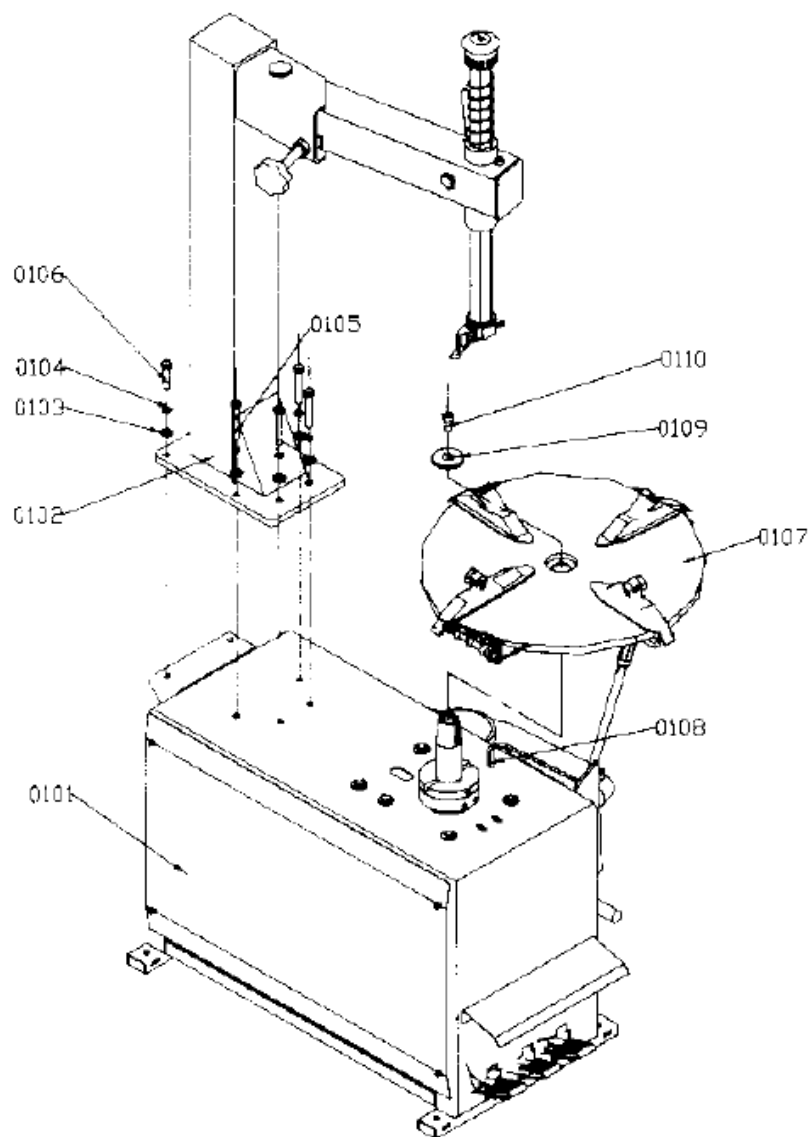
## ЭЛЕКТРОСХЕМЫ



**115/230В – 1 фаза**



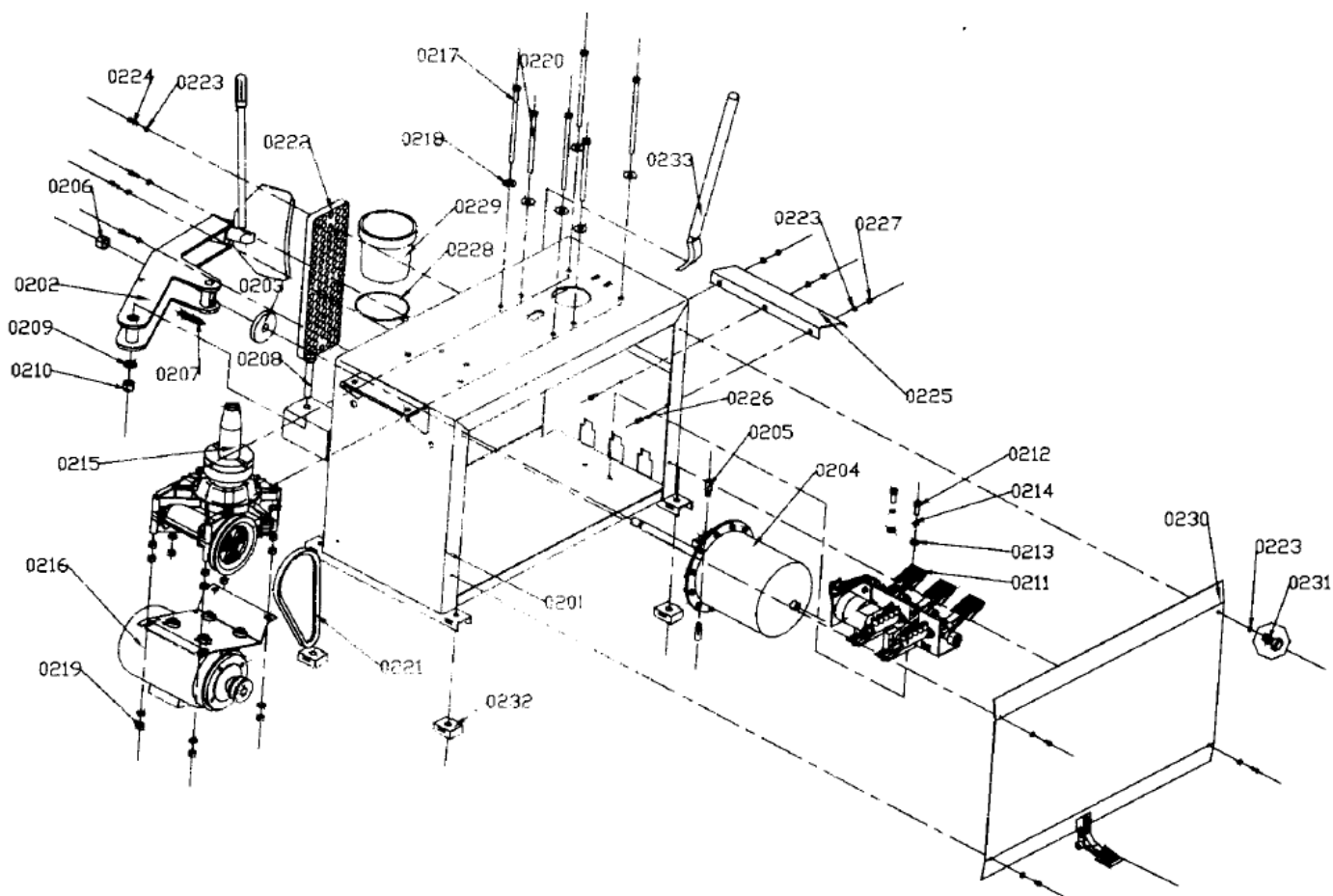
**230/400В – 3 фазы**



### Шиномонтажный станок

Общий вид 1-1-1

№	Артикул запасной части	Описание	Количество
0101	100000	Корпус	1
0102	210000	Колонна	1
0103	GB/T97.1-1985	Шайба 12	6
0104	GB/T93-1987	Шайба 12	6
0105	GB/T5782-2000	Винт M12X75	4
0106	GB/T5782-2000	Винт M12X50	2
0107	-400000	Поворотный стол	1
0108	GB/T1096-79	Шпонка 10X45	1
0109	520A-150010	Защитное кольцо	1
0110	GB/T70.1-2000	Винт M12X25	1



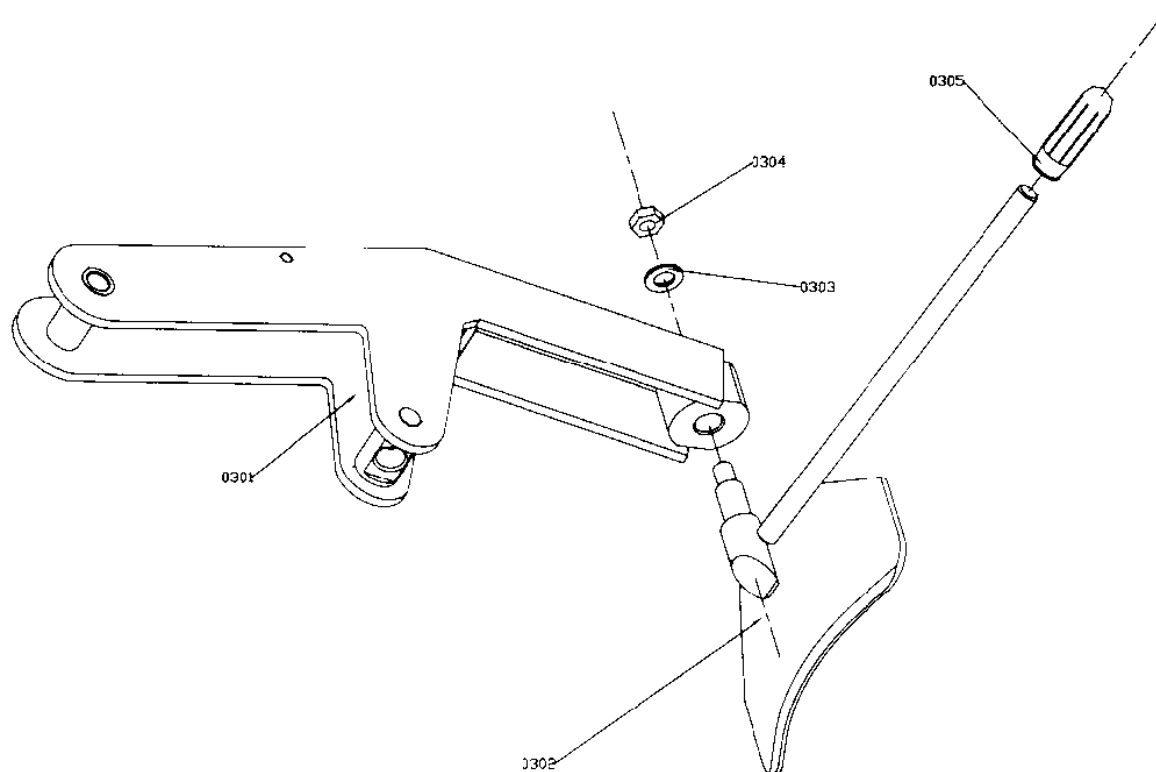
### Шиномонтажный станок

Корпус 2-1-1

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0201	110000	Корпус	1	
0202	480А-120000	Устройство отрыва борта	1	
0203	520А-120001	Шайба устройства	1	Эбонит
0204	520А-123000	Цилиндр устройства отрыва борта	1	
0205	520А-120011	Винт	2	35
0206	GB/T6182-2000	Контргайка М18Х1,5	1	
0207	520А-120002	Пружина	1	65Mn
0208	GB/T5782-2000	Винт М16Х100	1	
0209	GB/T97.1-1985	Шайба 16	1	
0210	GB/T6170-2000	Гайка М16	1	
0211	480А-140000	Блок педалей	1	
0212	GB/T70.1-2000	Винт М10Х25	2	
0213	GB/T97.1-1985	Шайба 10	8	

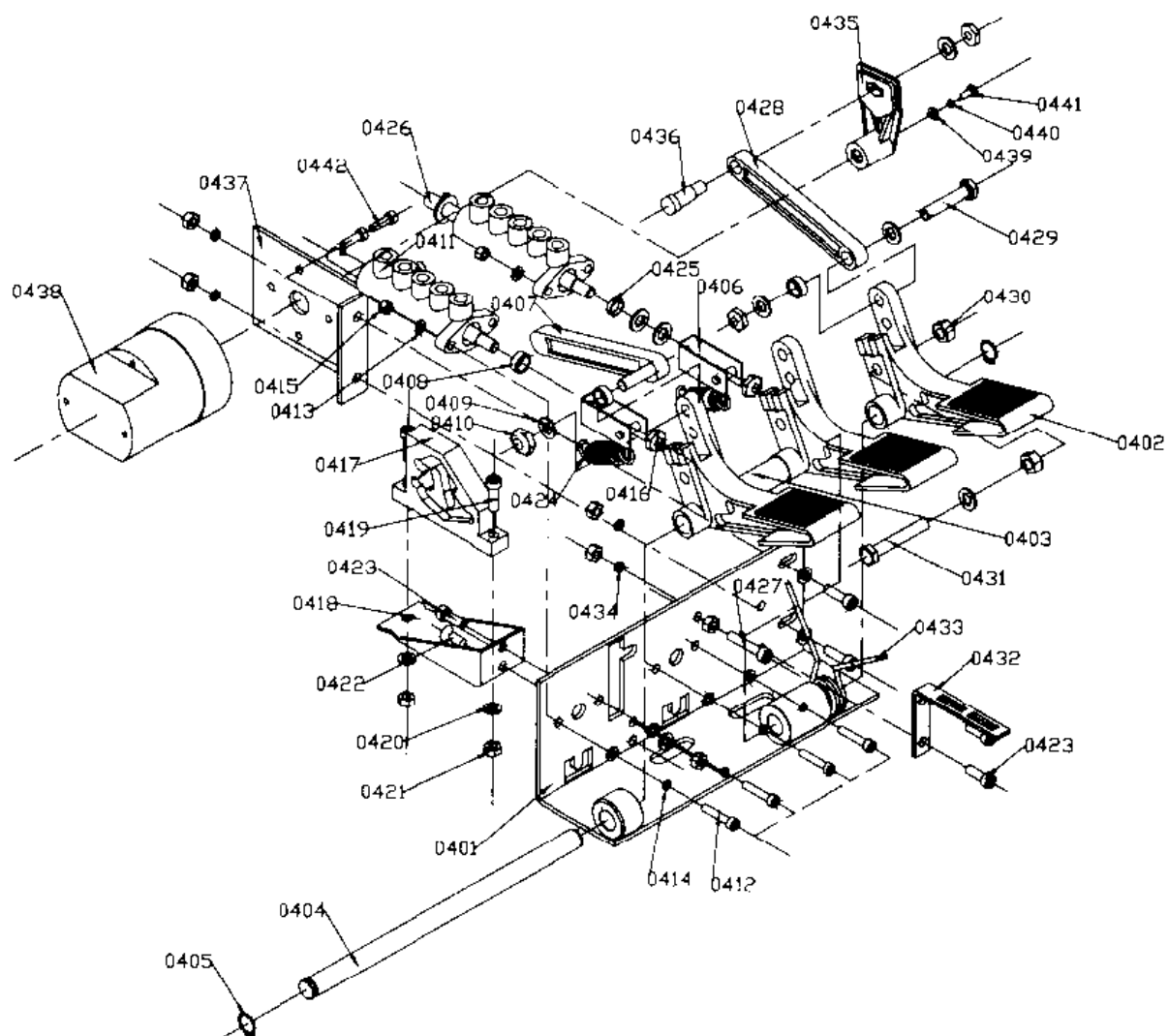
0214	GB/T93-1987	Шайба 10	2	
0215	480A-150000	Редуктор	1	
0216	520A-151000	Электродвигатель	1	
0217	GB/T5783-2000	Винт М10Х200	4	
0218	GB/T96-1985	Шайба 10	6	
0219	GB/T6170-2000	Гайка М10	14	
0220	GB/T5783-2000	Винт М10Х160	2	
0221	GB/T11544	Ремень клиновой А-26	1	
0222	520A-100003	Опора колеса	1	Эбонит
0223	GB/T97.1-1985	Шайба 6	11	
0224	GB/T70.1-2000	Винт М6Х20	4	
0225	480A-100005	Крышка педалей	1	Q235A
0226	GB/T70.1-2000	Винт М6Х16	3	
0227	GB/T6170-2000	Гайка М6	3	
0228	520A-100006	Пружина	1	Q235A
0229	520A-100008	Масленка	1	Пластик
0230	100007	Боковая крышка	1	Q235A
0231	GB/T838-1988	Винт М6Х10	4	65Mn
0232	520A-100001	Резиновая опора	4	Эбонит
0233		Монтажная лопатка	1	





Устройство отрыва борта шины

№	Артикул запасной части	Описание	Количество
0301	121000	Рычаг устройства отрыва борта	1
0302	520A-122000	Лопатка устройства отрыва борта	1
0303	GB/T95-1985	Шайба 14	1
0304	GB/T6182-2000	Контргайка M14	1
0305	520A-120003	Рукоятка	1

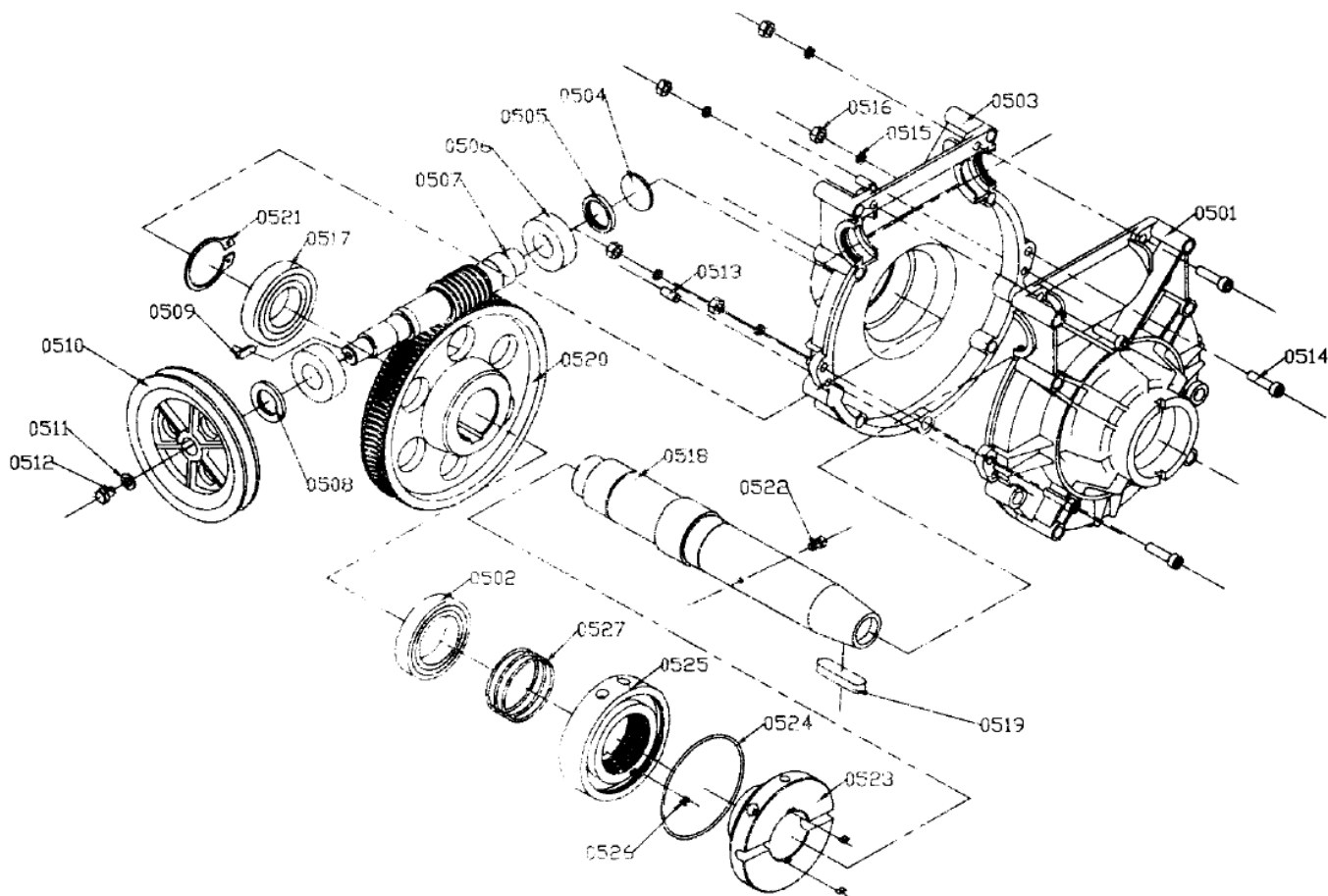


### Шиномонтажный станок

#### Блок педалей

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0401	480A-141000	Опора педального блока	1	
0402	520A-130001	Педаль	3	YL104
0403	520A-140005	Втулка	1	Q235A
0404	480A-140001	Вал педалей	1	Q235A
0405	GB/T894.1-1986	Упорное кольцо Зегера 14	2	
0406	520A-132000	Направляющая тяги	2	
0407	520A-142000	Соединительная тяга	1	
0408	520A-140011	Распорная втулка	3	Q235A
0409	GB/T97.1-1985	Шайба 8	7	
0410	GB/T6182-2000	Контргайка M10	1	
0411	520A-141010	Клапан педали	1	

0412	GB/T70.1-2000	Винт М5Х25	4	
0413	GB/T97.1-1985	Шайба 5	8	
0414	GB/T93-1987	Шайба 5	4	
0415	GB/T6170-2000	Гайка М5	4	
0416	GB/T6182-2000	Контргайка М8	4	
0417	520А-140012	Сдвоенный кулачок	1	PDM
0418	520А-140003	Опора сдвоенного кулачка	1	Q235А
0419	GB/T70.1-2000	Винт М6Х20	4	
0420	GB/T97.1-1985	Шайба 6	5	
0421	GB/T6170-2000	Гайка М6	8	
0422	GB/T819.1-2000	Винт М6Х16	1	
0423	GB/T70.1-2000	Винт М6Х16	3	
0424	520А-130008	Пружина	2	65Mn
0425	520А-140010	Распорная втулка	1	Q235А
0426	520А-141020	Клапан педали	1	
0427	GB/T70.1-2000	Винт М6Х30	1	
0428	520А-140013	Соединительная тяга	1	
0429	GB/T5783-2000	Винт М8Х40	1	
0430	GB/T6170-2000	Гайка М8	2	
0431	GB/T5783-2000	Винт М8Х50	1	
0432	520А-140008	Опора	1	Q235А
0433	520А-140007	Пружина положения педалей	1	65Mn
0434	GB/T93-1987	Шайба 6	4	
0435	520А-140006	Рычаг реверса	1	PDM
0436	520А-140014	Подшипник штока	1	Q235А
0437	520А-140009	Крышка реверса	1	Q235А
0438		Механизм реверса	1	
0439	GB/T97.1-1985	Шайба 4	1	
0440	GB/T93-1987	Шайба 4	1	
0441	GB/T818-2000	Винт М4Х10	1	
0442	GB/T70.1-2000	Винт М5Х16	4	

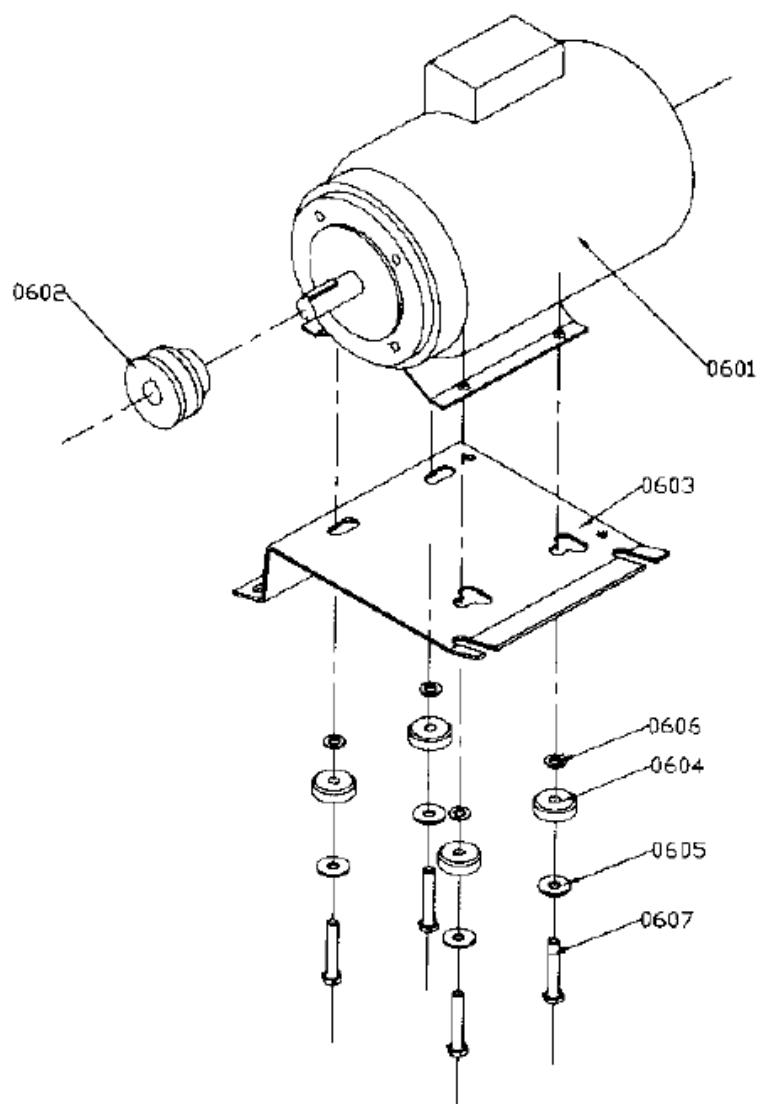


### Шиномонтажный станок

#### Редуктор

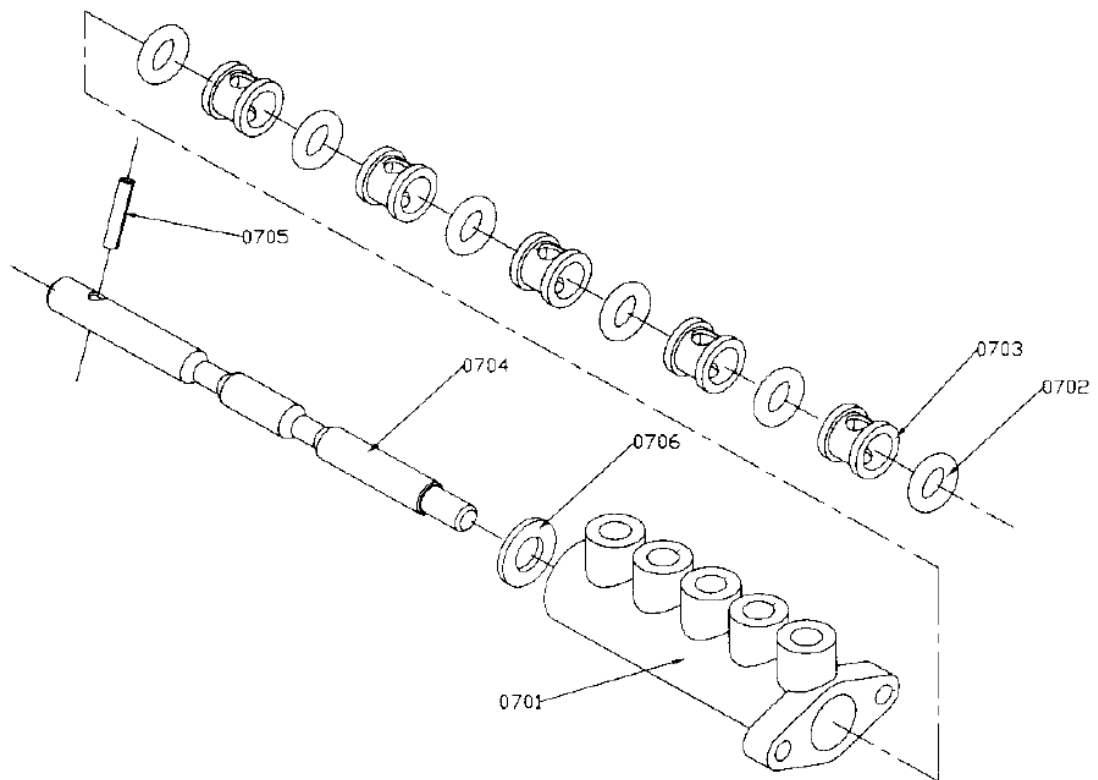
№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0501	520A-150004	Корпус редуктора	1	
0502	GB/T276-1994	Подшипник 6010-2Z	1	
0503	520A-150005	Корпус редуктора	1	
0504	520A-150009A	Уплотнительная крышка	1	
0505	520A-150008A	Кольцо	1	
0506	GB/T297	Подшипник 30205	2	
0507	520A-150003	Червяк	1	
0508	GB/T13871	Масляное уплотнение FB-2540	1	
0509	GB/T1096-79	Штифт 6X20	1	
0510	520A-150013	Плоский ремень (шкив)	1	
0511	GB/T97.1-1985	Шайба 8	1	
0512	GB/T5783-2000	Винт M8X10	1	

0513	GB/T119.1-2000	Штифт 8X20	2	
0514	GB/T70.1-2000	Винт М8Х30	5	
0515	GB/T93-1987	Шайба 8	5	
0516	GB/T6170-2000	Гайка М8	5	
0517	GB/T276-1994	Подшипник 6208-2Z	1	
0518	520A-150002A	Подшипник червяка	1	
0519	GB/T1096-79	Штифт 14X56	1	
0520	520A-150001	Червячное колесо	1	
0521	GB/T894.1-1986	Упорное кольцо Зегера 50	1	
0522	GB/T70.1-2000	Винт М6Х10	1	
0523	480A-150011	Стопор редуктора	1	
0524	GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо 26510000	1	
0525	480A-150012	Ограничитель редуктора	1	
0526	GB/T77-2000	Винт М3Х5	6	
0527	GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо 26506000	3	



### Электродвигатель

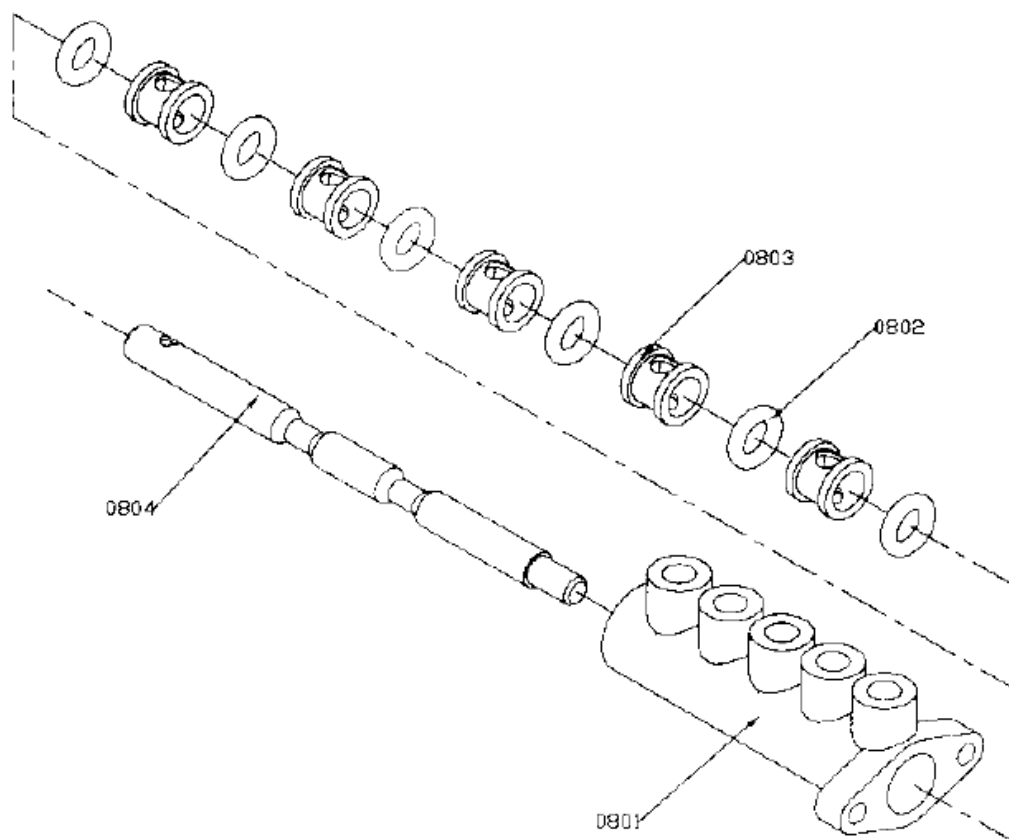
№	Артикул запасной части	Описание	Количество
0601	YC90S2-4 800W	Электродвигатель	1
0602	520A-150014	Ролик ремня	1
0603	520A-150006	Опора электродвигателя	1
0604	520A-150007	Шайба	4
0605	GB/T96-1985	Шайба 8	4
0606	GB/T97.1-1985	Шайба 8	4
0607	GB/T5782-2000	Винт M8X50	4



### Шиномонтажный станок

#### Клапанный узел

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0701	520A-130003	Клапан	1	PDM
0702	520A-130010	Уплотнительное кольцо	6	
0703	520A-130009	Проставка	5	PDM
0704	520A-140015	Шток клапана	1	45
0705	GB/T879.1-2000	Штифт 4X20	1	
0706	GB/T97.1-1985	Шайба 10	1	



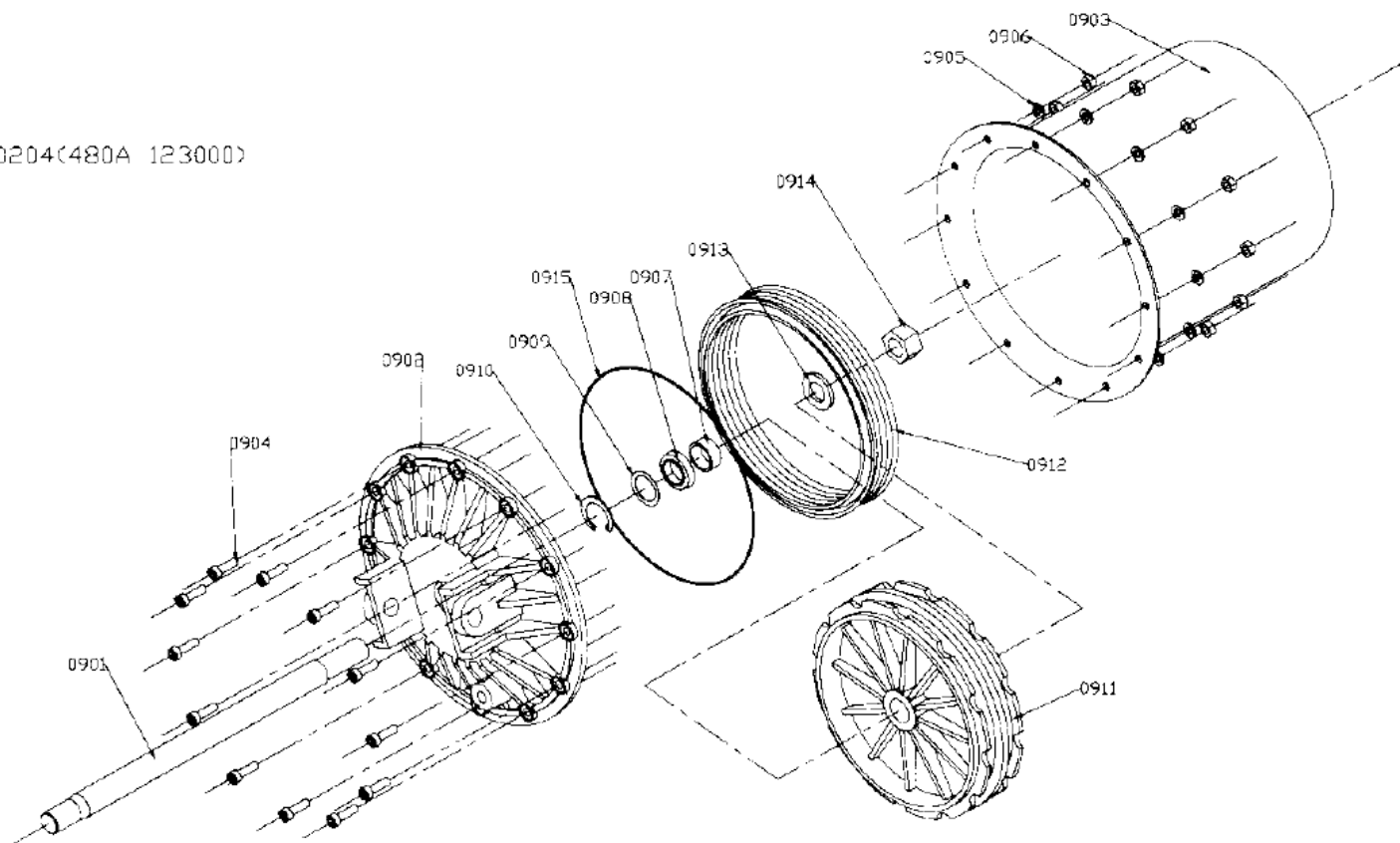
### Шиномонтажный станок

Клапан управления наклоном (колонны)

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0801	520А-130003	Клапан	1	PDM
0802	520А-130010	Уплотнительное кольцо	6	
0803	520А-130009	Проставка	5	PDM
0804	520А-140002	Шток клапана	1	45



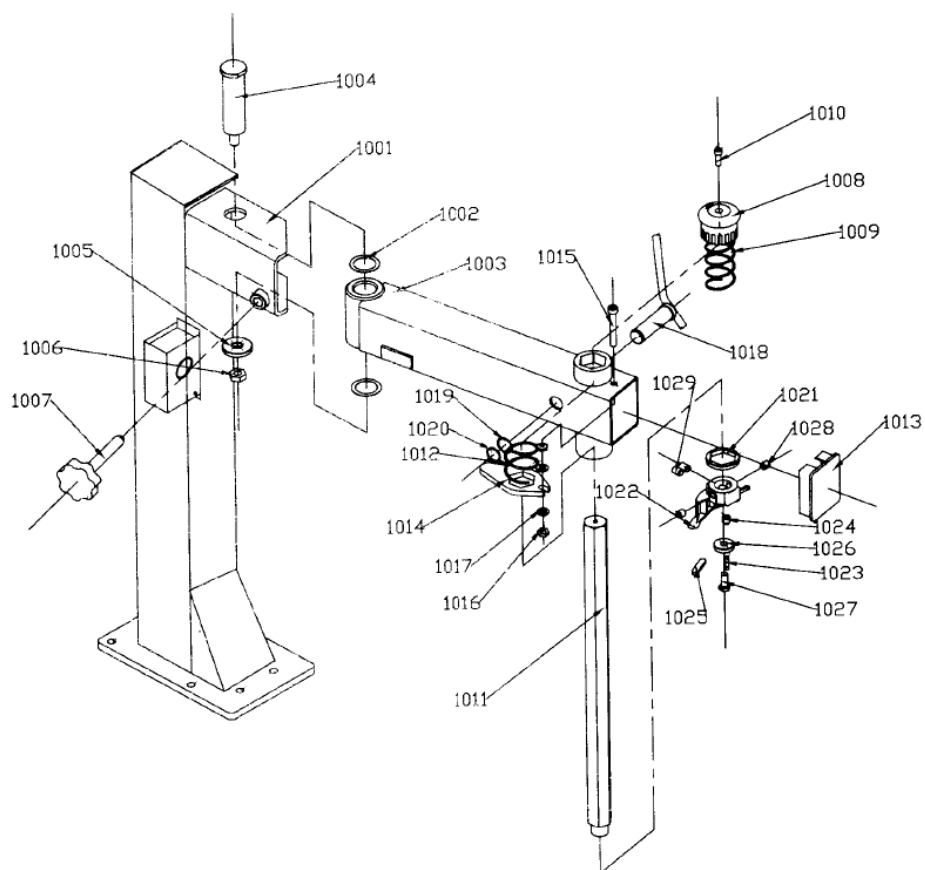
3204(480A 123000)



### Шиномонтажный станок

Цилиндр устройства отрыва борта шины

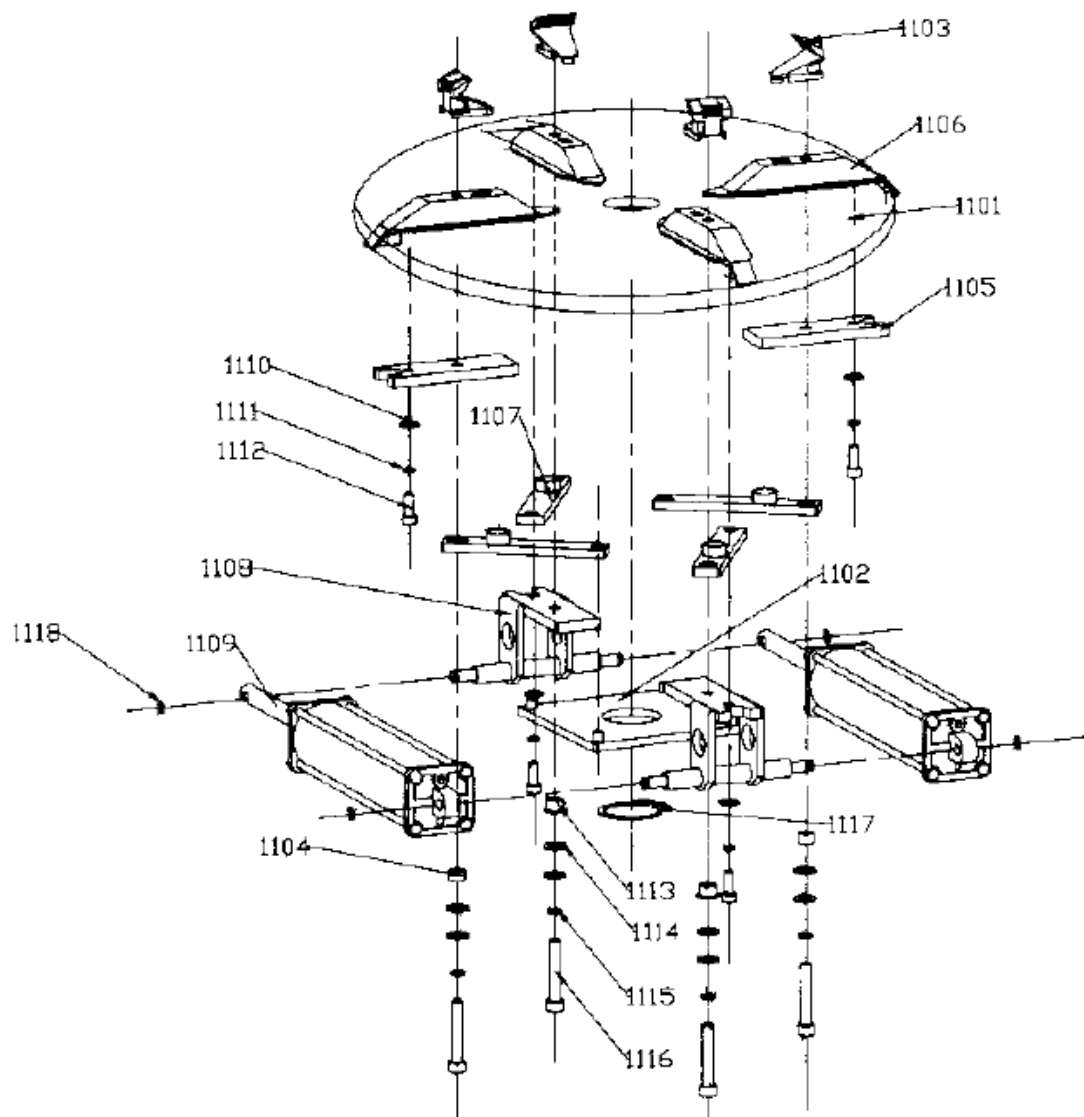
№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
0901	120007	Шток поршня	1	45
0902	520A-120004	Фланец	1	
0903	520A-120005	Корпус цилиндра	1	
0904	GB/T70.1-2000	Винт М6Х20	12	
0905	GB/T97.1-1985	Шайба 6	12	
0906	GB/T6170-2000	Гайка М6	12	
0907	520A-120010	Направляющая	1	DU
0908	520A-120009	У-кольцо	1	NBR
0909	520A-120013	Шайба	1	08
0910	GB/T893.1-1986	Упорное кольцо Зегера 30	1	
0911	520A-120006	Поршень	1	YL104
0912	520A-120008	У- кольцо	2	NBR
0913	GB/T97.1-1985	Шайба 16	1	
0914	GB/T6170-2000	Гайка М16	1	
0915	GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо 15018000	1	
0916	GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо 26501600	1	



### Горизонтальный рычаг и вертикальная колонна

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал	№
1001	210000	Колонна	1		1025
1002	480A-200005	Кольцо	2	Q235A	1026
1003	220000	Горизонтальный рычаг	1		1027
1004	480A-200003	Шарнир	1	45	1028
1005	480A-200004	Шайба	1	Q235A	1029
1006	GB/T6182-2000	Контргайка M16	1		
1007	480A-200002	Рукоятка	1	ABS	
1008	520A-200021	Пружинный наконечник	1	Пластик	
1009	520A-200013	Пружина	1	65Mn	
1010	GB/T70.1-2000	Винт M8X25	1		
1011	200001	Рабочий рычаг шестиг.	1	45	
1012	480A-200007	Возвратная пружина	1	65Mn	
1013	480A-200014	Крышка	1	PDM	
1014	480A-200009	Блокировочная пластина	1	ZG270	
1015	GB/T70.1-2000	Винт M10X70	1		

1016	GB/T6182-2000	Контргайка М10	2		
1017	GB/T97.1-1985	Шайба 10	2		
1018	480A-230000	Фиксатор	1		
1019	480A-200006	Шайба	1	H62	
1020	GB/T894.1-1986	Упорное кольцо Зегера 25	1		
1021	520A-200014	Шайба	1	Эбонит	
1022	520A-200018	Монтажное приспособление	1	ZG270	
1023	520A-200015	Специальный штифт	1	35	
1024	520A-200016	Вставка	1	45	
1025	520A-200017	Шайба	1	ABS	
1026	520A-200024	Шайба	1	45	
1027	GB/T5783-2000	Винт М10Х25	1		
1028	GB/T77-2000	Винт М12Х12	2		
1029	GB/T77-2000	Винт М12Х16	2		

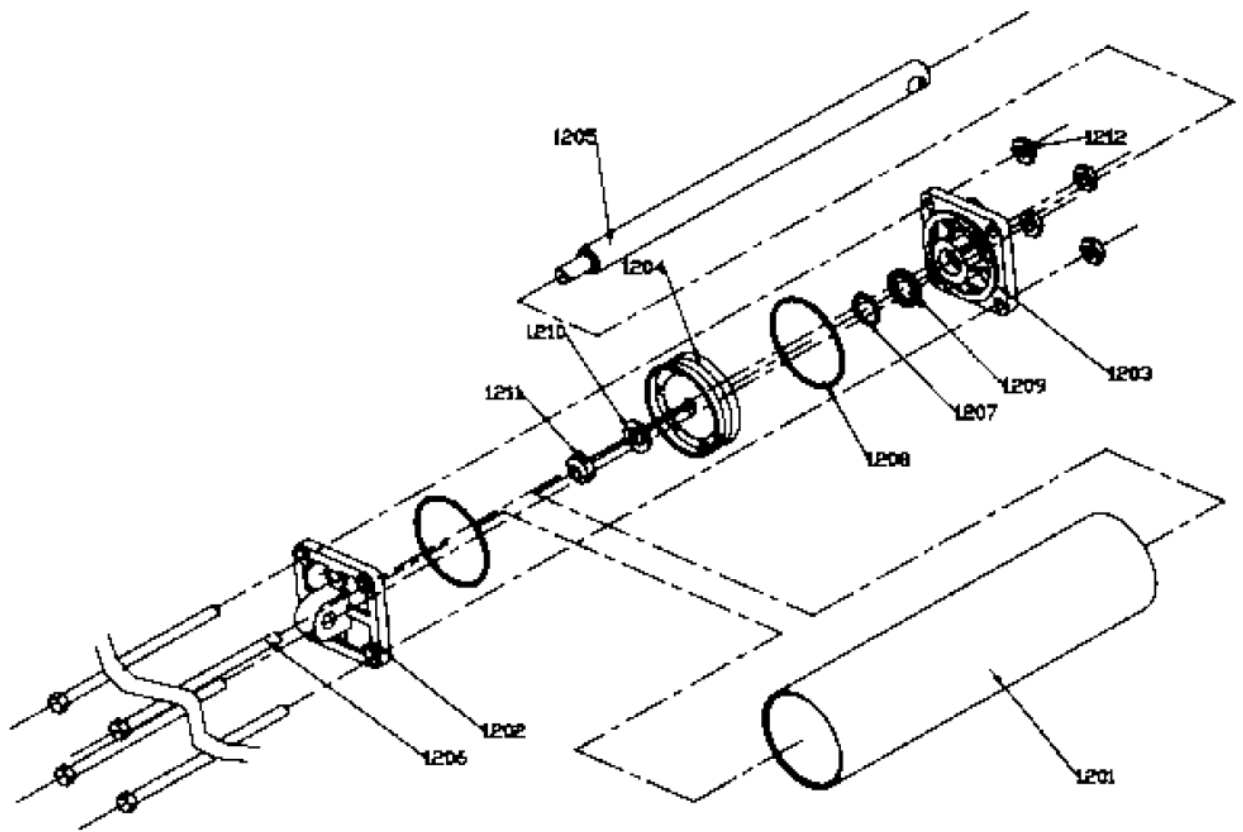


### Шиномонтажный станок

Самоцентрирующийся поворотный стол

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
1101	450000	Поворотный стол	1	
1102	480A-480000	Соединительный сектор	1	
1103	520A-400001	Скользящий сектор (кулачок)	4	
1104	520A-400002	Фиксирующая эксцентриковая втулка	2	Q235A
1105	480A-400003	Скользящая пластина	2	Q235A
1106	480A-440000	Направляющая	4	

1107	480A-430000	Соединительный сектор	4	
1108	480A-420000	Опора цилиндра	2	
1109	480A-460000	Цилиндр	2	
1110	GB/T97.1-1985	Шайба 10	4	
1111	GB/T93-1987	Шайба 10	4	
1112	GB/T70.1-2000	Винт M10X25	4	
1113	520A-400004	Фиксирующая эксцентриковая втулка	2	45
1114	GB/T97.1-1985	Шайба 12	8	
1115	GB/T93-1987	Шайба 12	4	
1116	GB/T70.1-2000	Винт M12X70	4	
1117	GB/T894.2-1986	Упорное кольцо Зегера 65	1	
1118	GB/T894.1-1986	Упорное кольцо Зегера 12	4	



### Шиномонтажный станок

#### Цилиндр

№	Артикул запасной части	Описание	Количество	Материал
1201	480A-460001	Корпус цилиндра	1	2A12
1202	520A-460002	Фланец	1	YL104
1203	520A-460003	Фланец	1	YL104
1204	520A-460004	Поршень	1	Резина
1205	480A-460005	Шток поршня	1	45
1206	480A-460006	Специальный винт	4	Q235A
1207	GB3452.1-1992	Уплотнительное кольцо 26501980	1	
1208	520A-460007	Уплотнительное кольцо	2	
1209	GB/T10708.1-89	У-кольцо	1	
1210	GB/T95-1985	Шайба 12	1	
1211	GB/T6182-2000	Контргайка M12	1	
1212	GB/T6182-2000	Контргайка M10	4	