

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ: V-324



Руководство
по эксплуатации,
2024

! ВНИМАНИЕ

СТРОГО СЛЕДУЙТЕ ИНСТРУКЦИЯМ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОРРЕКТНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОГО СРОКА СЛУЖБЫ ОБОРУДОВАНИЯ.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ ОПЕРАТОРЫ ОЗНАКОМЛЕНЫ С ЕГО СОДЕРЖАНИЕМ.

ХРАНИТЕ РУКОВОДСТВО РЯДОМ С ОБОРУДОВАНИЕМ.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ	3
2. ОБРАЩЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЕ	4
5. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	4
6. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	4
7. ТРАНСПОРТИРОВКА	5
8. РАСПАКОВКА	5
9. МЕСТО УСТАНОВКИ	5
10. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ И ПНЕВМОСЕТИ	6
11. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК	6
12. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
12.1.ОТЖИМ	7
БОРТА	
12.2.ДЕМОНТАЖ	7
ШИНЫ	
12.3.МОНТАЖ	8
ШИНЫ	
13. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	9
14. ХРАНЕНИЕ	9
15. УТИЛИЗАЦИЯ	9
16. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
17. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
18. ГАРАНТИЯ	11
19. СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ	12
20. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ	20
21. СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ	21

1. ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЕ ЗНАКИ

	Соблюдайте меры предосторожности при обращении с электроприборами
	Не ставьте ноги между шиной и бортоотжимателем во время работы станка
	Не кладите руки между шиной и поворотным столом во время работы станка
	Не кладите руки между шиной и монтажной головкой
	Запрещается класть руки или инструменты в зажимы поворотного стола в открытом и закрытом состоянии
	Запрещается находиться позади вертикальной монтажной стойки во время работы оборудования

2. ОБРАЩЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Благодарим вас за покупку шиномонтажного станка. Данное оборудование изготовлено в соответствии с самыми высокими стандартами качества. Руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию является неотъемлемой частью оборудования. Перед использованием шиномонтажного станка внимательно ознакомьтесь с предупреждениями и инструкциями, содержащимися в данном документе, поскольку они содержат важную информацию о безопасной эксплуатации и техническому обслуживанию. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка без предварительного уведомления.

Сохраните данное руководство для дальнейшего использования.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальный диаметр колеса	1000 мм
Максимальная ширина колеса	355 мм
Зажим диска снаружи	10-20"
Зажим диска изнутри	12-24"
Рабочее давление	8-10 бар
Напряжение питания	220В/0,75кВт или 380В/0,75кВт
Размеры оборудования	1000x900x1840 мм
Размеры упаковки	985x770x885 мм
Вес нетто/вес брутто	164 кг/184 кг

4. ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



5. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Данный шиномонтажный станок сконструирован и изготовлен исключительно для демонтажа и монтажа легковых шин с колесных дисков от 10 до 24 дюймов и максимальным диаметром 1000 мм.

Использование оборудования в других целях является неверным и нецелесообразным.

Производитель не несет ответственность за любой ущерб, причиненный в результате использования данного шиномонтажного станка в целях, отличных от указанных в данном руководстве.

6. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

К работе с оборудованием допускается только обученный и уполномоченный персонал.

Любое вмешательство и модификации, внесенные в оборудование без предварительного разрешения производителя, освобождают последнего от любой ответственности за ущерб, прямо или косвенно причиненный такими изменениями.

Шиномонтажный станок поставляется в комплекте с инструкциями и предупреждающими знаками, которые рассчитаны на длительный срок эксплуатации. Если по какой-либо причине

предупреждающие знаки будут повреждены или утеряны, немедленно обратитесь к поставщику оборудования за заменой.

Оборудование следует содержать в хорошо вентилируемом помещении вдали от горючих и взрывоопасных предметов, яркого света и попадания прямых солнечных лучей.

Во время эксплуатации и проведения технического обслуживания используйте только оригинальные запасные части и дополнительные детали, указанные производителем.

Соблюдайте осторожность! При возникновении опасных ситуаций, посторонних шумов, любой неисправности, остановите станок и обратитесь в сервисную службу поставщика оборудования.

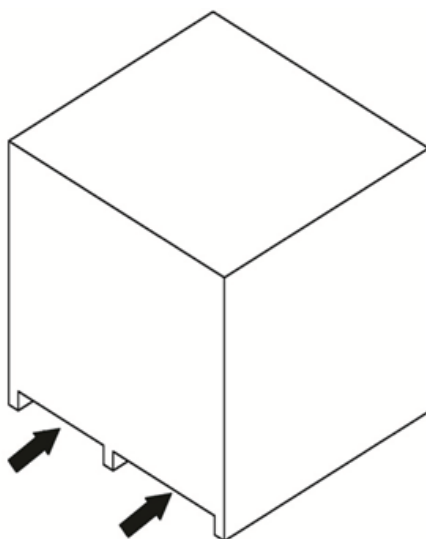
Посторонний персонал не допускается в рабочую зону.

Операторы должны носить средства индивидуальной защиты: рабочие перчатки, защитные очки и рабочую одежду.

7. ТРАНСПОРТИРОВКА

Шиномонтажный станок следует транспортировать в оригинальной упаковке и хранить в положении, указанном на упаковке.

Упакованный станок можно перемещать с помощью вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Вставьте вилы в точки, указанные на рисунке ниже.



8. РАСПАКОВКА

При распаковке используйте надлежащие средства индивидуальной защиты.

Убедитесь в целостности оборудования и наличии полного комплекта деталей. В случае сомнений не пользуйтесь оборудованием и обратитесь к поставщику оборудования.

Упаковочные материалы (гвозди, шурупы, пластиковый материал) следует убрать в безопасное место.

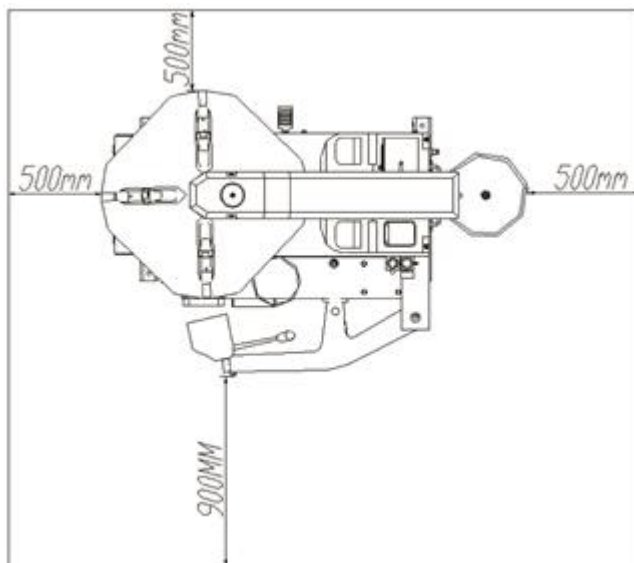
9. МЕСТО УСТАНОВКИ

При выборе места установки убедитесь, что оно соответствует действующим правилам техники безопасности на производстве.

Данное оборудование должно быть подключено к электросети и магистрали подачи сжатого воздуха, поэтому рекомендуется устанавливать станок вблизи этих источников питания.

В месте установки также должно быть предусмотрено пространство, как показано на рисунке ниже, чтобы все части оборудования могли работать правильно и без каких-либо ограничений.

Если станок устанавливается вне помещения, он должен находиться под навесом.



10. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Перед осуществлением подключений убедитесь, что характеристики ваших систем соответствуют требованиям, предъявляемым к оборудованию.

Все работы с электрической системой, даже незначительные, должны выполняться профессиональным персоналом.

Подключите оборудование к электрической сети, которая должна быть оснащена линейными предохранителями, надежной заземляющей пластиной и автоматическим выключателем.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Если у станка отсутствует электрическая вилка, следует установить вилку напряжением не менее 16А, соответствующую напряжению питания оборудования.

Подключите станок в пневмосети. Присоедините шланг пневмосети к блоку подготовки воздуха. Подаваемый воздух должен быть чистым и сухим. При попадании влаги из пневмосети в пневмосистему станка приведет к поломкам, которые не попадают под гарантийные обязательства.

11. ТЕСТОВЫЙ ЗАПУСК

При нажатии вниз педали (3) поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. При нажатии вверх педали (3) поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: если поворотный стол вращается в направлении, противоположном указанному выше, поменяйте подключение проводов в трехфазной вилке.

Нажатие на педаль (2) приводит в действие бортоотжиматель; при отпускании педали бортоотжиматель возвращается в исходное положение.

Нажатие на педаль (3) открывает зажимы; при повторном нажатии на педаль они закрываются.

Убедитесь, что в лубрикаторе залито масло, и оно подается в пневмосистему станка. 1 капля масла на 3-4 нажатия педали бортоотжимателя. Отсутствие масла или использование масел других типов приведет к поломкам, которые не попадают под гарантийные обязательства.

12. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Не пользуйтесь станком, пока не ознакомитесь полностью с данным руководством и содержащимися в нем предупреждениями.

Работа шиномонтажного станка состоит из трех этапов:

- 1) Отжим бортов шины.
- 2) Демонтаж шины.
- 3) Монтаж шины.
- 4) Накачка шины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: перед выполнением операций спустите воздух из шины и снимите все балансировочные противовесы с обода.

12.1. ОТЖИМ БОРТА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: при нажатии на педаль управления бортоотжимателем (2) предметы в зоне действия рычага могут быть раздавлены.

Убедитесь, что из шины спущен воздух, если нет, спустите.

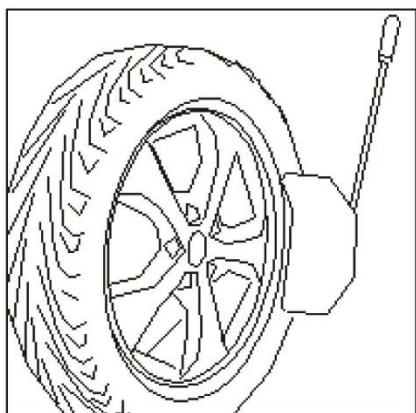
Закройте зажимы поворотного стола, чтобы они не мешали во время отжима борта.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: работа бортоотжимателя при открытых зажимах может нести опасность для рук оператора; во время операции по снятию бортов никогда не прикасайтесь к боковой стороне шины.

Прижмите колесо к резиновому упору с правой стороны шиномонтажного станка. Прижмите лопатку бортоотжимателя к борту шины на расстоянии около 1 см от обода. Обратите внимание, что полотно бортоотжимателя должно быть правильно установлено на шине, а не на обода.

Нажмите на педаль (2), чтобы активировать бортоотжиматель, и отпустите педаль, когда полотно достигнет конца своего хода или до полного снятия борта.

Слегка проверните шину и повторите операцию по всей окружности обода с обеих сторон шины до тех пор, пока борт полностью не будет снят с обода. Разверните колесо и повторите отжим борта для второй стороны.



12.2. Демонтаж шины

Перед выполнением операции спустите воздух из шины и снимите все балансировочные противовесы с колес и отожмите борта шины от обода.

Поворотную консоль отведите в сторону.

Нанесите монтажную пасту на борта шины для облегчения процесса демонтажа.

Отсутствие монтажной пасты может привести к серьезному повреждению борта шины.

При зажиме диска ни в коем случае не просовывайте руки под шину. Для правильного зажима установите колесо точно по центру поворотного стола.

Зажим диска снаружи

- Установите зажимы на поворотном столе в максимально открытое положение, нажав на педаль (1).
- Установите колесо на стол и нажмите на педаль (1) до упора.

Зажим диска изнутри

- Закройте зажимы.
- Установите колесо на зажимы и нажмите на педаль (1), чтобы открыть зажимы, обод зафиксируется.

Подведите поворотную консоль и отрегулируйте положение винтом и опустите шестигранную штангу таким образом, чтобы монтажная головка уперлась в край обода.

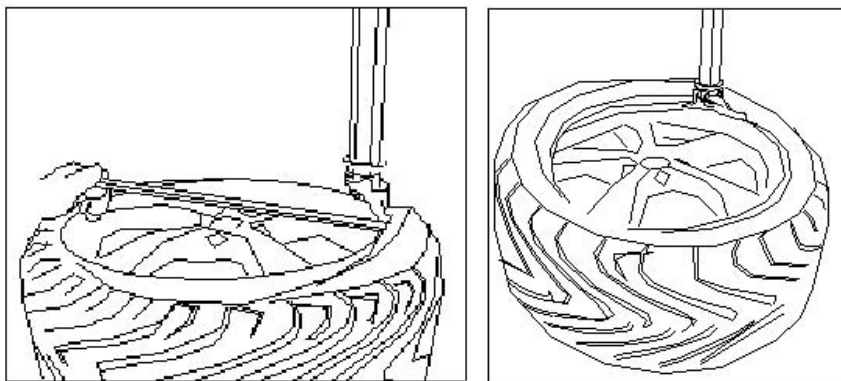
Зафиксируйте монтажную головку с помощью стопорной рукоятки. Таким образом, монтажная вертикальная стойка зафиксируется в вертикальном и горизонтальном направлениях, а монтажная головка автоматически установит зазор около 2 мм от обода.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Чтобы не повредить вентиль, расположите его на расстоянии 10 см справа от монтажной головки.

С помощью монтировки заведите борт шины на монтажную головку, при этом рукой надавите на противоположную сторону шины, чтобы край борта попал в монтажный ручей обода. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, нажимая на педаль (1), пока не снимите борт шины с обода. Также с помощью монтировки заведите второй борт шины на монтажную головку, при этом приподнимите противоположную сторону шины, чтобы край борта попал в монтажный ручей обода. Вращайте поворотный стол по часовой стрелке, нажимая на педаль (1), пока полностью не снимите шину с обода.

Во избежание несчастных случаев держите руки и другие части тела как можно дальше от рычага станка при вращении поворотного стола.

Цепи, браслеты, свободная одежда или посторонние предметы, находящиеся вблизи движущихся частей станка, могут представлять опасность для оператора.



12.3. Монтаж шины

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: проверка шины и обода крайне важна для предотвращения взрыва шины во время операции накачки.

Перед началом монтажа убедитесь, что:

- Шина не имеет повреждений. Если вы заметили дефекты, не устанавливайте шину.
- На ободе нет вмятин и деформаций. Особое внимание обратите на легкосплавные диски, так как на них появляются вмятины, потому что внутренние микротрещины не видны невооруженным глазом. Это может повредить обод, а также стать источником опасности, особенно при накачивании.
- Диаметр обода и шины в точности совпадают. Никогда не пытайтесь установить шину на обод, если вы не можете определить диаметр шины или обода.
- Смажьте борт шины монтажной пастой, чтобы избежать повреждений и облегчить монтаж.
- При отведении поворотной консоли следите за тем, чтобы у станка никто не стоял.

При работе с дисками одинакового размера нет необходимости постоянно регулировать винт фиксирующий поворотную консоль. Просто подведите консоль на место.

Закрепите обод на поворотном столе. Поставьте шину под наклоном в сторону монтажной колонны, чтобы можно было подвести монтажную головку к ободу. Переместите шину так, чтобы борт проходил под передней частью монтажной головки и упирался в край задней части монтажной головки. Удерживая борт шины прижатым к монтажному каналу обода руками, нажмите на педаль (1), чтобы повернуть поворотный круг по часовой стрелке. Продолжайте вращать стол, пока борт шины полностью оденется на обод.

Повторите те же действия, чтобы установить другую сторону шины.

Накачайте шину при помощи пистолета накачки, пока оба борта шины не защелкнутся на обод.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: демонтаж и монтаж всегда выполняются при вращении поворотного стола по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки используется только для исправления ошибок оператора.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: не накачивайте давление в шину выше допустимого давления. Если шина не защелкивается на хампы обода при давлении 4-5 бар, возможно, не совпадают посадочные размеры, или есть другая причина.

13. ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Для перемещения шиномонтажного станка потребуется вилочный погрузчик.

Отсоедините пневматический и электрический источники питания.

Приложите рычаг к одной стороне основания так, чтобы оно немного приподнялось над полом, вставьте вилы погрузчика под основание и установите на них станок.

Переместите оборудование в необходимое место.

14. ХРАНЕНИЕ

В случае необходимости неиспользования и длительного хранения оборудования обязательно отключите все источники питания и смажьте все металлические, неокрашенные части станка, направляющие зажимных кулачков на поворотном столе во избежание их окисления.

15. УТИЛИЗАЦИЯ

Для утилизации станка отключите его от всех источников питания.

Снимите все детали из цветных металлов и утилизируйте их в соответствии с локальными актами по утилизации отходов.

Утилизируйте масло в специализированном пункте по утилизации отходов.

Утилизируйте оставшиеся металлические части в соответствии с локальными актами по утилизации отходов.

16. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

К проведению работ по техническому обслуживанию допускается только квалифицированный уполномоченный персонал.

Регулярное техническое обслуживание, описанное в руководстве, необходимо осуществлять для поддержания правильной работы и продолжительного срока службы шиномонтажного станка.

Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отключите электропитание и пневматическую систему. Сбросьте давление из пневмосистемы станка, нажимая педаль (2) бортоотжимателя.

Неисправные детали должны заменяться исключительно квалифицированным персоналом с использованием оригинальных запасных частей производителя.

Снятие или повреждение защитных устройств (предохранительного и регулировочного клапанов давления) является нарушением правил техники безопасности. В частности, производитель не несет ответственности за жалобы, связанные с использованием запасных частей других производителей, или за ущерб, причиненный в результате модификаций или демонтажа защитных устройств.

16.1. Регулярное техническое обслуживание:

Ежедневно, в конце рабочей смены промывайте поворотный стол дизельным топливом, чтобы удалить загрязнения и предотвратить образование ржавчины. Тщательно очистите направляющие зажимных кулачков. После очистки стола протрите его сухой и чистой ветошью. Движущиеся зажимные кулачки поворотного стола не предусматривают наличия какой-либо смазки.

Ежедневно контролируйте уровень масла в лубрикаторе, и доливайте мало до максимального уровня. Используйте масло для смазки пневмоинструмента, например Mobil Almo 524, Almo 525, Almo 527, Total Pneuma 46, Pneuma 100, ESSO AROX или их аналоги.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ другие типы масел, например моторное или гидравлическое.

Именно лубрикаторные масла сохраняют эмульгирующую способность, достаточную для уноса влаги, которая попадает в воздушный поток, что позволяет снизить нежелательное воздействие воды на износ и коррозию. Они не образуют смолистых отложений, которые могут замедлить срабатывание клапанов. Даже в присутствии воды масла сохраняют хорошую способность к смачиванию металла, что сохраняет целостность масляной пленки. Такие свойства в сочетании с высокими противозадирными показателями способствуют эффективной смазке и продолжительному сроку службы оборудования.

Ежедневно, перед началом работы осматривайте станок на предмет механических повреждений, подтеков масла, целостности кабеля питания.

При обнаружении каких-либо повреждений, посторонних шумов, необходимо немедленно прекратить эксплуатацию станка, отключить от электросети и пневмолинии, и обратиться в сервисную службу поставщика оборудования.

17. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

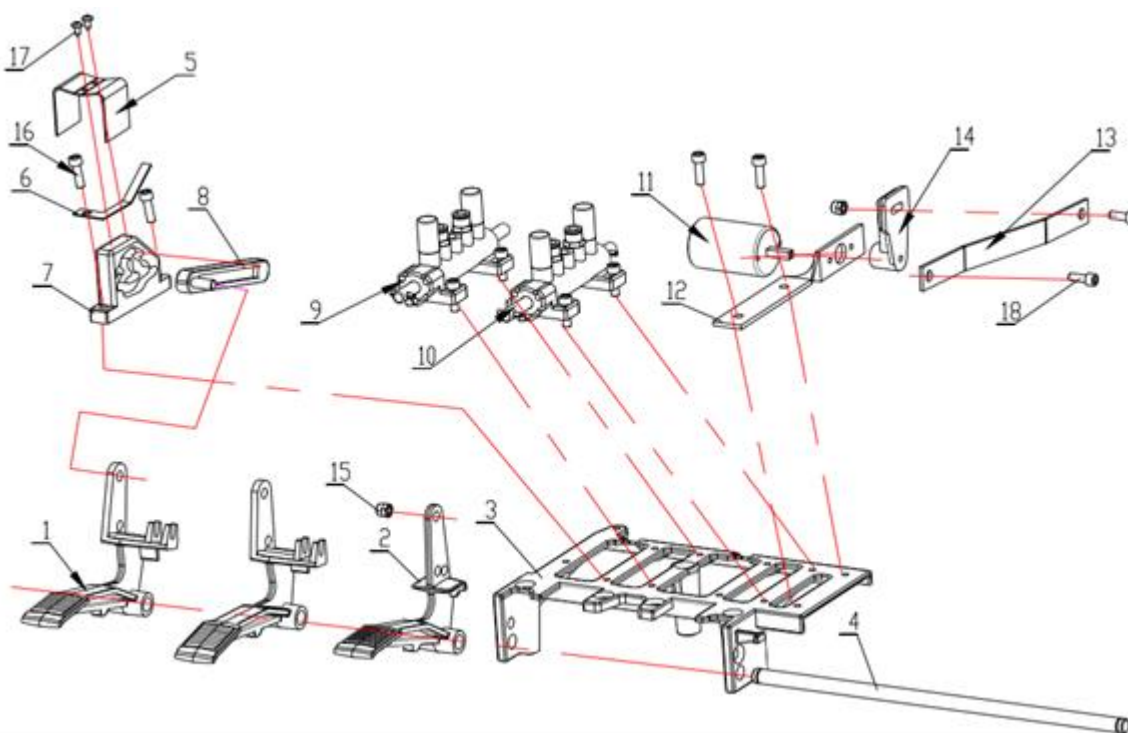
Неисправность	Причина	Решение
Поворотный стол вращается только в одном направлении	Перегорел контакт универсального переключателя	Замените универсальный переключатель
Поворотный стол не вращается	1.Перегорел контакт универсального переключателя; 2.Неисправность электродвигателя	1.Замените универсальный переключатель 2.Замените электродвигателя
Медленное закрытие/открытие зажимов	Неисправность шумоглушителя	Почистить или заменить шумоглушитель
Поворотный стол неправильно фиксирует диск	1.Повреждены зажимы 2.Цилиндр поворотного стола поврежден	1.Замените зажимы 2.Замените уплотнительное кольцо цилиндра
Монтажная головка касается обода во время работы	1.Неправильное положение колеса на поворотном столе 2.Ослабла стопорная гайка поворотного стола	1.Отрегулируйте или замените поворотный стол 2.Затяните гайку
Педаль не возвращается в исходное положение	Повреждена пружина педали	Замените пружину
Бортоотжиматель плохо отделяет борт шины	1.Поврежден шумоглушитель 2.Повреждено уплотнительное кольцо бортоотжимателя	1.Почистить или заменить шумоглушитель 2.Заменить уплотнительное кольцо

18. ГАРАНТИЯ

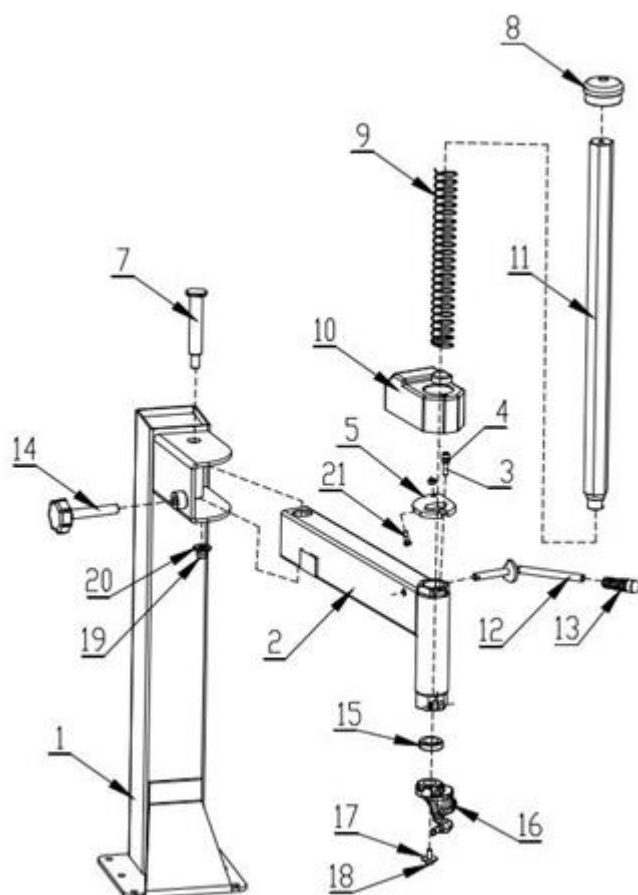
Гарантия на оборудование 1 год с момента продажи конечному потребителю.

НЕ ПОДЛЕЖАТ гарантии неисправности, причиной которых стали механические повреждения, не соблюдения правил эксплуатации, неисправность питающей электросети, наличие влаги во внутренней пневмосистеме, использование несоответствующих типов масел.

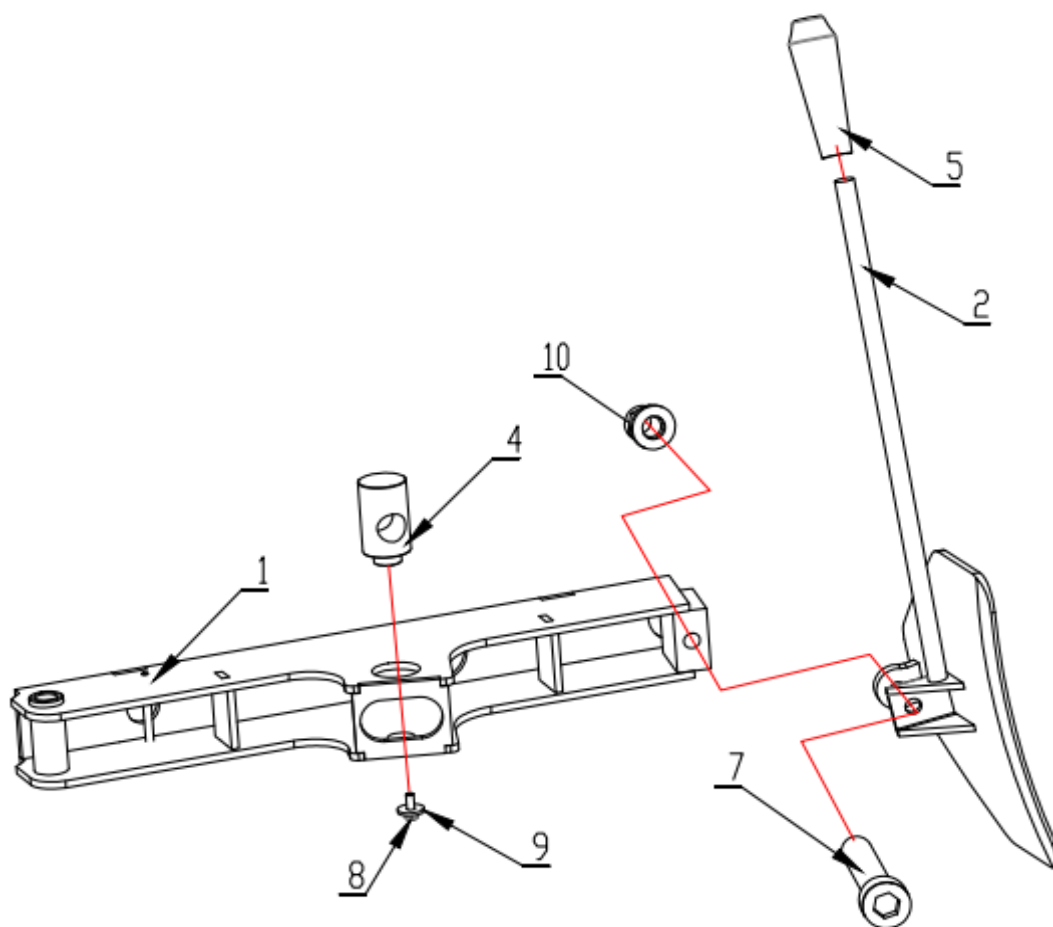
19. СБОРОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ



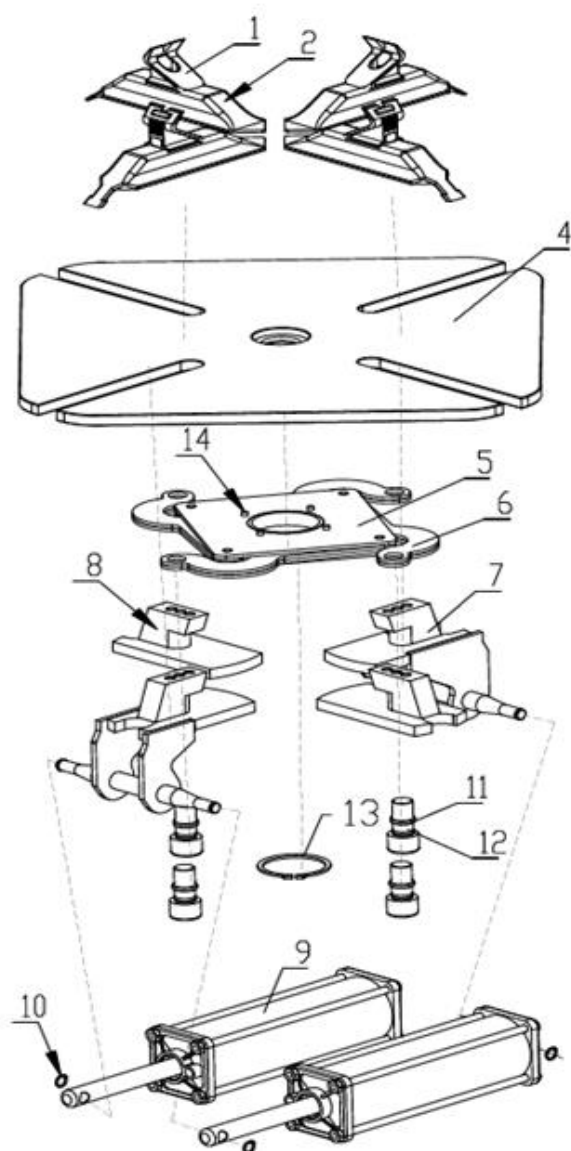
1	MM26001061400	Педаль D	10	MM26001067295	Патрубок
2	MM26001061401	Педаль C	11	MM26001067562	Ревёрсивный переключатель 380В
3	MM26001056550	Основание педалей	12	MM26001063217	Установочная пластина
4	MM26001056510	Шток	13	MM26001061410	Выдвижная пластина
5	MM26001061404	U-образная защитная пластина	14	MM26001061490	Кабельная развилка
6	MM26001061413	Пружина педали	15	MM26001061411	Гайка М8
7	MM26001061405	Монтажная плита	16	MM26001064273	Болт М6*20
8	MM26001061406	Тяговый стержень с двойным концом	17	MM26001064262	Шуруп ST2.9*10
9	MM26001067294	Пятиходовой клапан	18	MM26001064274	Болт М8*16



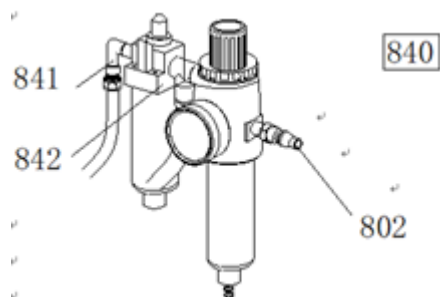
1	MM26001056503	Стойка в сборе 813А	13	MM26001061420	Защитная втулка
2	MM26001056504	Консоль в сборе 813А	14	MM26001061494	Регулятор М18
3	MM26001064270	Болт М10*40	15	MM26001061495	Амортизационная шайба
4	MM26001064267	Гайка М10	16	MM26001061282	Монтажная головка
5	MM26001056507	Шестигранный болт 813А	17	MM26001061496	Уплотнительное кольцо 10*35*5* 10*35*5
7	MM26001056506	Вал 813А	18	MM26001059046	Болт М10*20
8	MM26001061491	Гайка	19	MM26001061497	Уплотнительное кольцо 12*40*5
9	MM26001056526	Пружина S36 813С	20	MM26001064278	Болт М12*25
10	MM26001056525	Защитная пластина 813			
11	MM26001061492	Квадратный стержень 813А S36			
12	MM26001061493	Сварной узел 813			



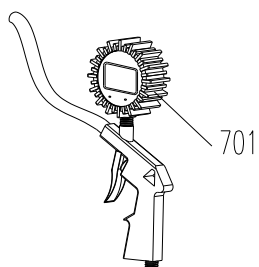
1	MM26001064280	Плечо бортоотжимателя 221
2	MM26001061252	Бортоотжиматель 221
4	MM26001056498	Вал 221
5	MM26001056535	Защитная втулка
7	MM26001056494	Болт М12*85
8	MM26001061236	Болт М8*10
9	MM26001064260	Плоская шайба 8*22*1.5
10	MM26001056493	Гайка М12
11	MM26001063223	Чехол полотна бортоотжимателя



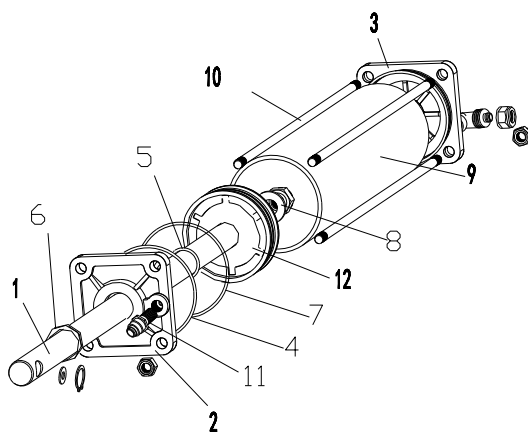
1	MM26001061283	Фиксатор
2	MM26001059045	Основание фиксатора
4	MM26001067578	Рабочая пластина 24 дюйма
5	MM26001061279	Основная пластина
6	MM26001061278	Выдвижная пластина
7	MM26001061280	Главный кронштейн
8	MM26001061285	Вспомогательный кронштейн
9	MM26001061266	Цилиндр
10	MM26001064255	Плоская шайба ф12



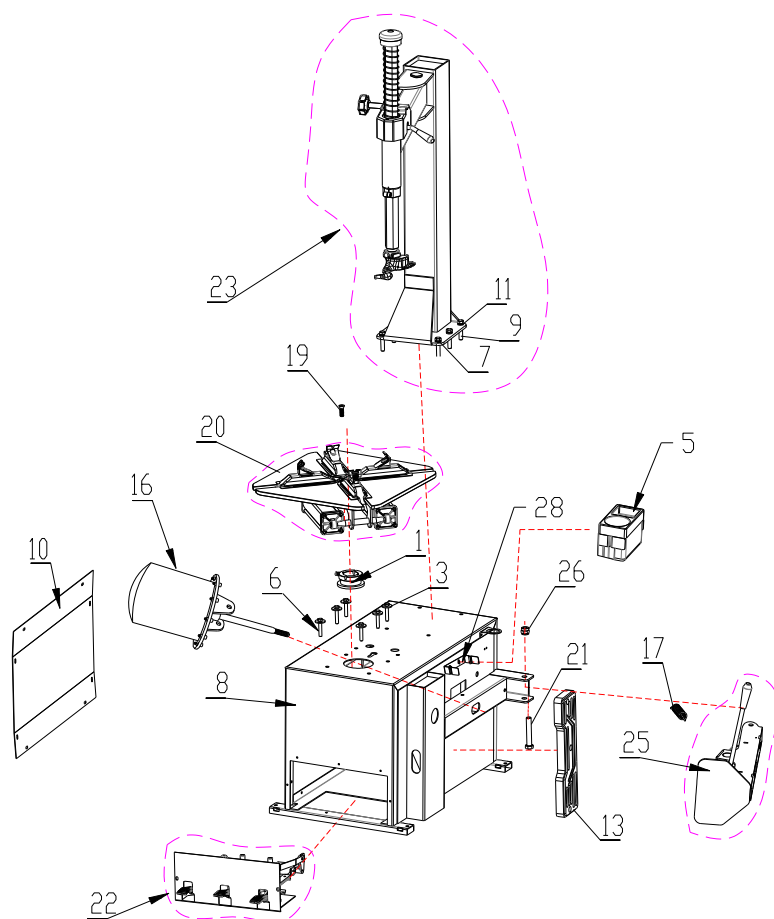
802	Тип форсунки на усмотрение пользователя	Скоростная форсунка
842	EQ03001002905	Фильтр AW+AL2000
840	MM26001067658	Комплект системы масляного тумана 2000



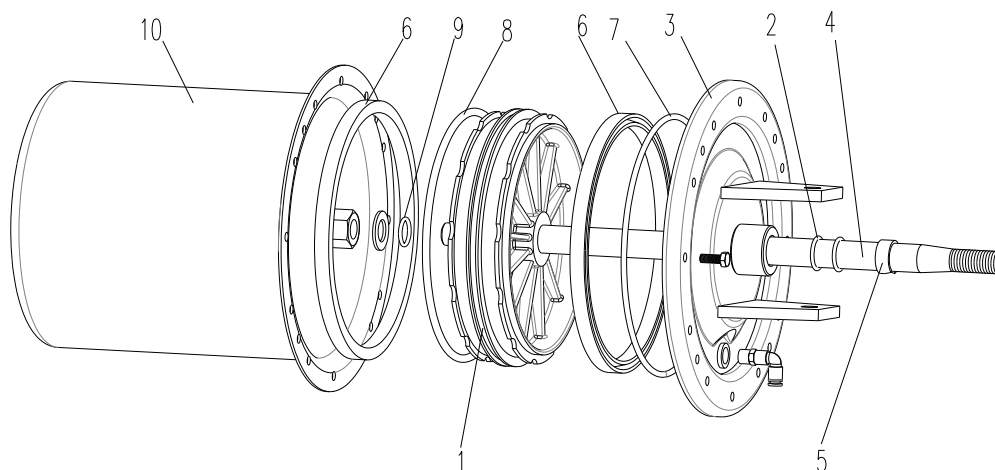
701	MM26001064230	Пистолет для подкачки шин с цифровым манометром 0-10Бар/TG-7
-----	---------------	--



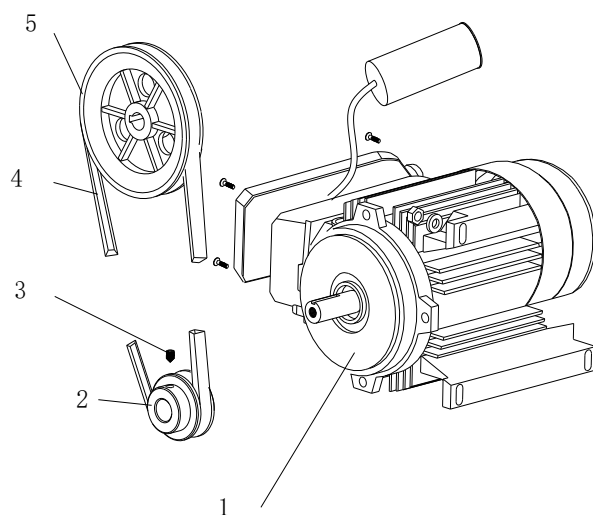
1	MM26001067655	Шток поршня цилиндра
2	MM26001064698	Пластина цилиндра
3	MM26001064697	Пластина цилиндра
4	MM26001064705	Уплотнительное кольцо ф70*2.65
5	MM26001063254	Уплотнительное кольцо ф20*2.65
6	MM26001064685	Пылезащитное уплотнение ф30*20*7
7	MM26001064704	Уплотнительное кольцо ф75*5.7
8	MM26001064706	Уплотнительное кольцо ф16*2.4
9	MM26001067654	Корпус цилиндра ф75*340
10	MM26001064707	Соединительный стержень с резьбой 8*380
11	MM26001056489	Быстроразъемное соединение G1/8-ф8
12	MM26001064696	Поршень цилиндра



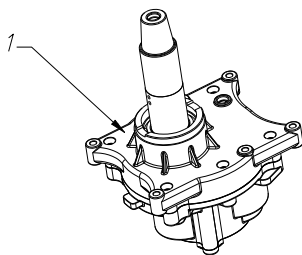
1	MM26001061329	Распределительный клапан	16	MM26001061481	Цилиндр 186*423 40ММ
3	MM26001064254	Уплотнительное кольцо 10*20*2*	17	MM26001061482	Пружина 2.5*18*102
5	MM26001061477	Водяная камера 813	19	MM26001061484	Шурупы М16*30
6	MM26001061478	Болт М10*55	20	MM26001061267	24-дюмовая рабочая плита 813А
7	MM26001061479	Пружинная шайба ф12	21	MM26001061485	Болт М16*100
8	MM26001056502	Сварной узел 813А	22	MM26001061486	Педаль 813
9	MM26001061480	Болт М12*65	23	MM26001061487	Стойка 813А
10	MM26001056499	Дверца левой части станка 813А	26	MM26001061424	Гайка М16
11	MM26001064255	Уплотнительное кольцо ф12*24*2	28	MM26001056500	Поддон водяной камеры 813
13	MM26001056522	Резиновый упор 813А			



1	MM26001067645	Поршень цилиндра бортоотжимателя 186
2	MM26001063254	Уплотнительное кольцо 20*2.65
3	MM26001067646	Пластина цилиндра
4	MM26001067647	Шток поршня цилиндра 20*423mm
5	MM26001064685	Пылезащитное уплотнение ф30*20*7
6	MM26001067648	Уплотнительное кольцо ф186*12*9
7	MM26001067649	Уплотнительное кольцо ф184*3.55
8	MM26001067650	Направляющее кольцо
9	MM26001064689	Уплотнительное кольцо ф18*2.4
10	MM26001067651	Корпус цилиндра

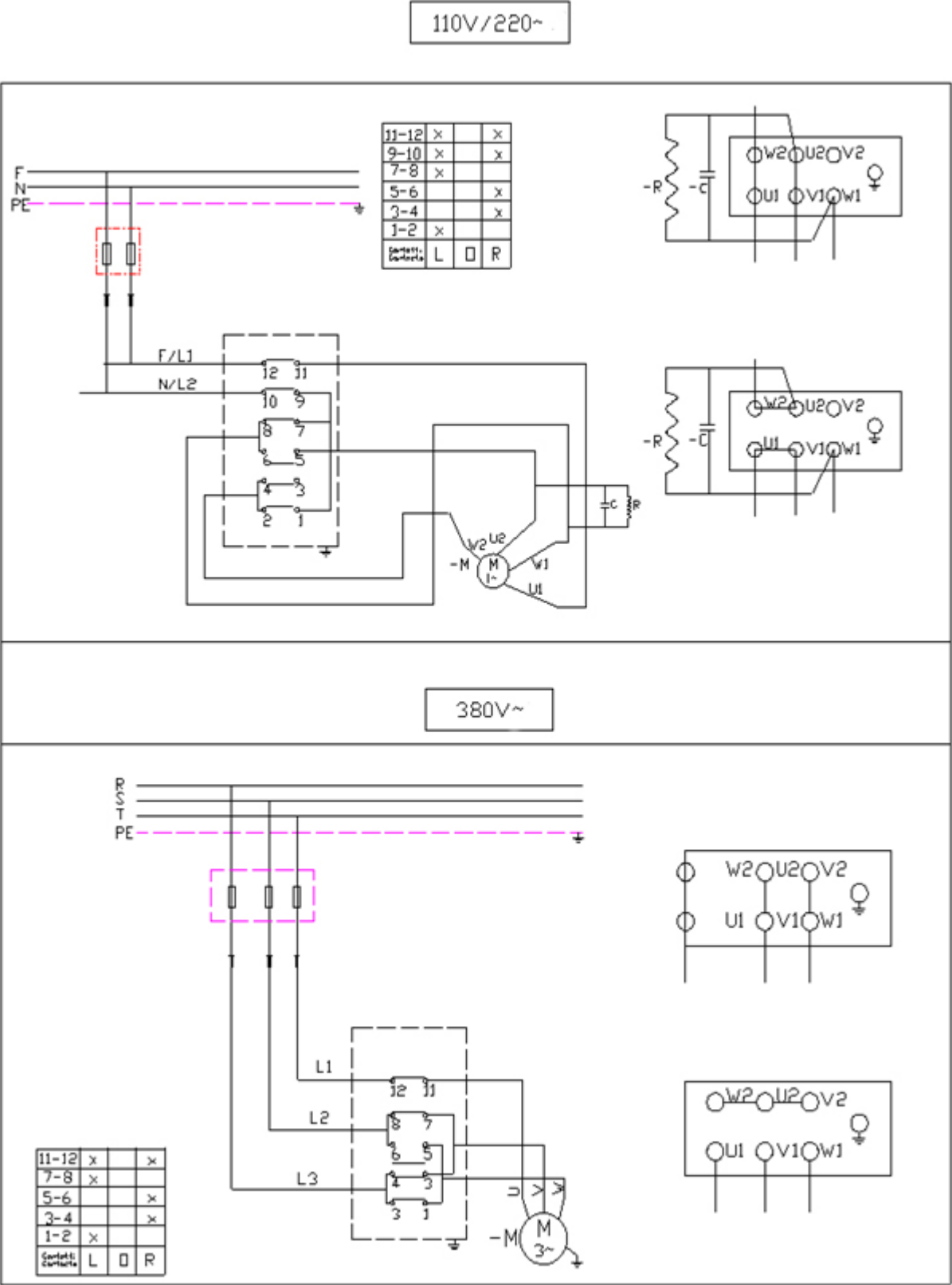


1	MM26001067564	Электродвигатель в сборе 380 В/50 Гц/3 Ч/0,75 кВт
2	MM26001067575	Шкив ремня электродвигателя 200
3	MM26001067576	Шуруп 8*12
4	MM26001064250	Ремень А-610
5	MM26001067577	Шкив ремня U200



1	MM26001056514	Комплект коробки передач 813В
---	---------------	-------------------------------

20. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ



21. СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ

