

Станок шиномонтажный автоматический **NORDBERG 4640ID**



Инструкция по эксплуатации



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Это руководство является необходимой частью данного оборудования. Пожалуйста, внимательно его прочтите, сохраните для получения из него справок по техническому обслуживанию и ремонту.
- Производитель не примет на себя ответственности за повреждения изделия, вызванные неправильной эксплуатацией и нецелевым использованием.
- На данном изделии должен работать обученный и квалифицированный оператор. Любая установка неоригинальных запасных частей без разрешения производителя или неправильная установка может привести к прямому или косвенному повреждению оборудования.
- Данное изделие должно быть закреплено на плоском и прочном горизонтальном основании до начала работ.
- Расстояние между изделием и стенами (с обеих сторон), для отвода тепла и для обеспечения комфортной работы, должно быть не менее 0,5 м.
- Не подвергайте оборудование воздействию высоких температур и повышенной влажности окружающей среды. Держите его на удалении от мест с высоким содержанием в воздухе пыли, аммиака, спирта и других коррозионно-агрессивных и горючих газов.
- Никому кроме оператора не разрешено приближаться к работающему оборудованию.
- Правильно выбирайте место расположения оборудования, инструмент и средства защиты - рабочую одежду, очки для защиты глаз, средства защиты слуха, безопасную обувь и пр.
- Держите руки и другие части тела на удалении от движущихся деталей оборудования. Ожерелья, браслеты и свободная одежда представляют собой опасность для оператора.
- Пожалуйста, обратите внимание на расположенные на оборудовании наклейки с предупреждениями.
- Обратите внимание, что оборудование должно работать только при заданном рабочем давлении.
- Консистентной смазкой для данного оборудования является литиевая смазка № 2, масло должно быть SAE30. Пожалуйста, в целях обеспечения безопасности, используйте смазочные материалы этого диапазона.
- Перемещение станда для замены шин должно производиться под надзором и по инструкциям профессионального специалиста по ремонтным работам.



Предупреждающие символы



Держите руки на расстоянии от шины

Перед началом работы прочтите руководство

Носите средства личной защиты



ОПАСНОСТЬ

При накачивании шины проверьте, чтобы колесо было закреплено.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Держитесь на безопасном расстоянии от движущихся деталей.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Уделяйте внимание тому, чтобы движущиеся детали не нанесли вам травму.



Электропитание. Избегайте удара электрическим током.



Обращайте внимание на расстояние между руками и монтажной головкой



Во время отрыва кромки шины нож будет быстро поворачиваться влево.



Не касайтесь бортов шины во время нажатия на неё.



Во время закрепления обода, держите руки на расстоянии от захватов.

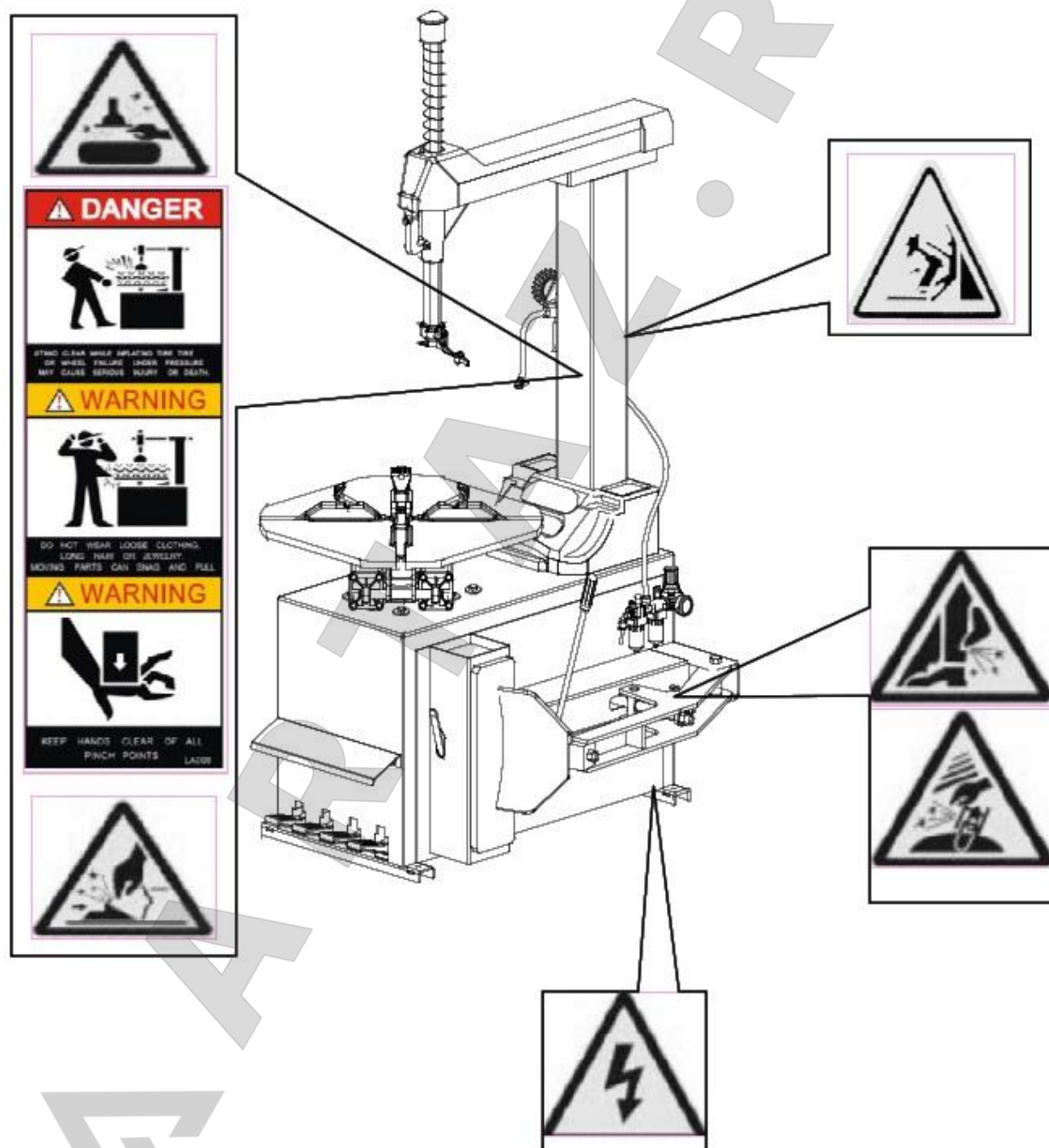


Во избежание травм обращайтесь внимание на пространство для движения колонны.



Места расположения табличек с предупреждениями об опасности на стенде

- Обеспечьте, чтобы таблички с предупреждениями об опасности были все на своих местах и заменяйте их на новые, когда они становятся неразборчивыми или будут отсутствовать.
- Обеспечьте, чтобы оператор ясно видел таблички с предупреждениями об опасности и полностью понял их значение.



1. Общая информация

1.1 Функции

Данное оборудование подходит для монтажа, демонтажа и накачивания всех типов шин для мотоциклов, камерных и бескамерных. Оборудование простое и удобное в эксплуатации, безопасно и надежно. Такое оборудование необходимо для сервисных и шиномонтажных мастерских. Операции простые, удобные и безопасные. Стенд пригоден для работы с автомобильными шинами среднего-малого размера, с бескамерными шинами и с шинами, имеющими внутри камеру. Этот стенд необходим для автомобильных мастерских и для магазинов по продаже шин.

- Монтажная головка из сплава, со специальным покрытием ролика ABS и с защитной накладкой, - для того, чтобы избежать повреждения шины или обода, выполнена в виде специальной формы, износостойкая.
- Два запирающих цилиндра обеспечивают точное расположение. Надёжно закрепляют обод, а специальная накладка может защитить его от повреждений.
- Конструкция педалей делает работу удобной и обеспечивает правильное расположение колеса.
- Червяк и червячное колесо высокой точности обеспечивают эффективную передачу, низкую шумность, стабильность работы и износостойкость.

1.3 Технические данные

1.3.1 Размеры и вес в упакованном состоянии

Модель	Высота (мм)	Длина (мм)	Ширина (мм)	Вес нетто (кг)
4640ID	1910	1310	900	243

1.3.2 Технические данные

Рабочее давление: 8 – 10 бар

Данные мотора: 0,75/1,1 кВт 50/60 Гц 380 В / 220 В / 110 В

Скорость вращения рабочего стола: 6 об./мин

Шум при работе: < 70 дБ (А)

1.3.3 Диапазон применения

Модель	Макс. диаметр колеса	Макс. ширина колеса	Диаметр обода (внутренний)	Диаметр обода (наружный)
4640ID	1040 мм (41")	400 мм (16")	10" ~ 20"	12" ~ 23"

1.4 Требования к условиям работы

Температура: 0 °С ~ 45 °С Относительная влажность: 30 ~ 95%

Максимальная высота над уровнем моря: 1000 м

При выборе места установки, обратите внимание, чтобы оно соответствовало нормам по безопасности. Стенд для замены шин должен быть подсоединён в соответствии с указаниями данного руководства к сети электропитания и к системе подачи сжатого воздуха.



Место установки станда должно иметь хорошую вентиляцию. Место, отведенное для установки станка, и показанное на Рис. 1, должно быть выбрано с тем условием, чтобы все детали станда могли работать правильно, не встречая препятствий.

Если стенд устанавливается вне помещения, то он должен быть защищён от воздействия солнечного света и от дождя.



Стенд для замены шин с мотором не может использоваться в условиях окружающей среды с наличием воспламеняющихся газов.

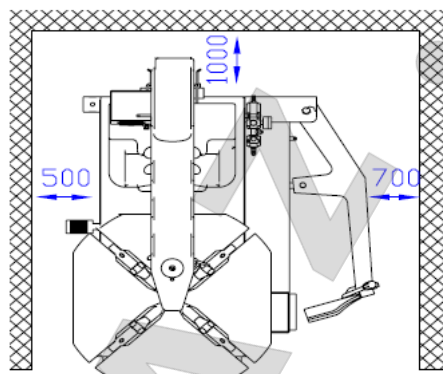


Рис. 1



2. Общая конструкция и рабочие детали

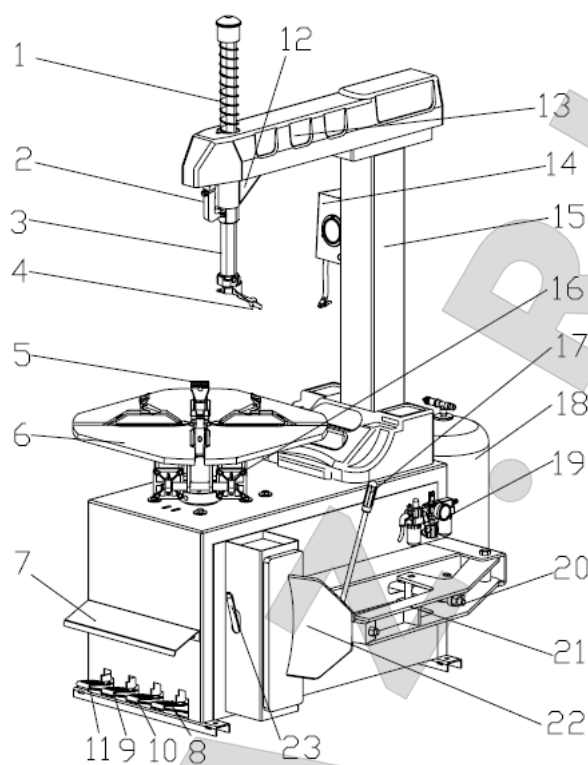


Рис. 2

1. Пружина	9. Педаль для закрепления колеса	17. Рукоятка ножа отрыва кромки шины
2. Запорный клапан	10. Педаль для нажатия на борт шины	18. Баллон для воздуха в сборе
3. Монтажный стержень	11. Педаль для отвода вертикальной стойки	19. Регулятор давления воздуха.
4. Монтажная головка	12. Подвижный горизонтальный рычаг	20. Цилиндр
5. Захват	13. Запирающий цилиндр	21. Рычаг нажатия на борт шины
6. Поворотный стол	14. Пистолет для накачивания шины	22. Нож отрыва кромки шины
7. Передняя табличка	15. Вертикальная стойка	23. Монтажная лопатка
8. Педаль для вращения поворотного стола в обратном направлении	16. Цилиндр для захвата	

3. Установка и регулировка

Неразрешенная модификация деталей и запчастей станка приведет к его повреждению.

Люди, занимающиеся установкой и наладкой оборудования, должны обладать знаниями, которыми обладает электрик.

Оператор должен быть обучен и быть квалифицированным специалистом.

Пожалуйста, перед установкой внимательно проверьте перечень деталей и сразу же свяжитесь с дилером или производителем, если появятся какие-либо вопросы.

Для правильной установки и отладки, пожалуйста, подготовьте следующие инструменты:

Разводной ключ	2 шт. (10")
Ключ с накидными головками	1 комплект
Ключи для внутренних шестигранников	1 комплект
Пассатижи	1 шт.
Отвёртка	1 шт.
Молоток	1 шт.
Универсальное измерительное устройство	1 шт.

3.1 Распаковка станда

3.1.1 При распаковке удалите упаковочные материалы, проверьте станд на повреждения от транспортировки и на комплектность принадлежностей.

3.1.2 Удалите из рабочей зоны упаковочные материалы.

3.2 Установка станда с вертикальной стойкой

3.2.1 Распакуйте станд, установите его для установки в соответствии с указаниями в руководстве. Откройте упаковку с принадлежностями, выньте стопоры (Рис. 3-1) (Рис. 1-2).



Рис. 3

3.2.2 Отверните болты М6х16 (Рис. 4-1), снимите боковую панель (Рис. 4-2); отверните болты М6х16 коробки для инструментов (Рис. 4-3), снимите коробку для инструментов.

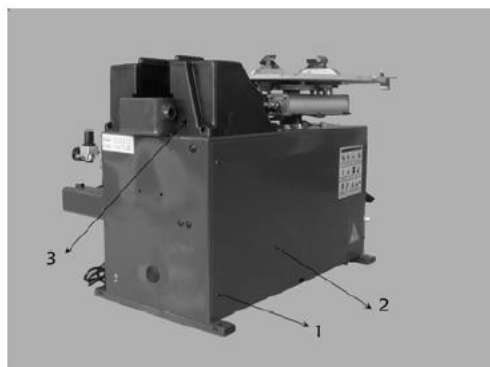


Рис. 4

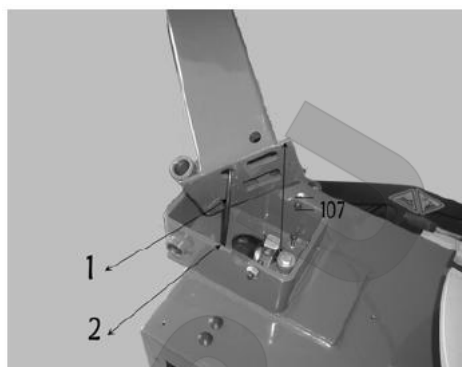


Рис. 5

3.2.3 Поднимите стойку, вставьте шланг PU (Рис. 5-1) в корпус стенда через отверстие. Отрегулируйте положение вертикальной стойки, совместите отверстия дистанционной детали оси (Рис. 6-1) на вертикальной стойке с отверстиями дистанционной детали оси на кронштейне (Рис. 6-2). Снимите болт и шайбу на одной стороне оси (Рис. 3-1), вставьте ось в отверстие (Рис. 5), конец оси должен находиться на расстоянии 1 мм от плоскости дистанционной детали оси, установите дистанционную деталь на болт M16x25, затем вставьте болт в отверстие M16, момент затяжки должен быть 70 Нм, обе стороны должны быть стянуты.

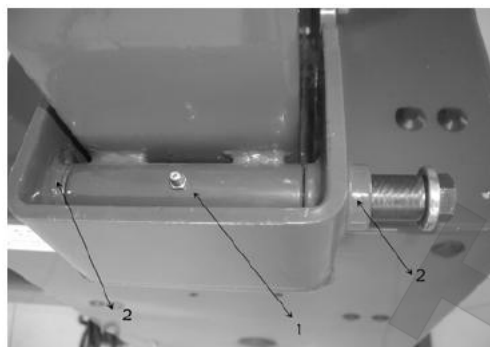


Рис. 6



Рис. 7

3.2.4 Отклоните вертикальную стойку назад, обрежьте ленту, которая фиксирует соединительный стержень (Рис. 7-1) и шток цилиндра (Рис. 7-2).

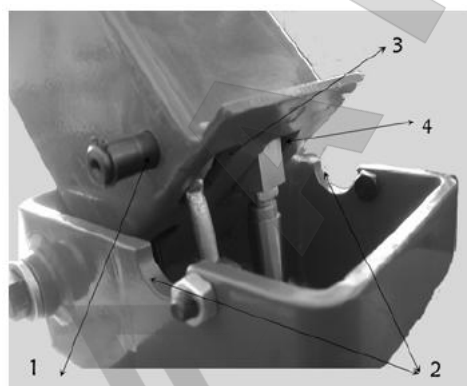


Рис. 8



Рис. 9

3.2.5 Установите ось (Рис. 8-1) в соответствующее положение (Рис. 8-2). Снимите стопорное кольцо с одного из концов оси (Рис. 3-2) и вставьте ось в отверстие (Рис. 8-1) и отверстия соединительных стержней (Рис. 8-3) и (Рис. 8-4). Установите на ось пружинное стопорное кольцо.

3.2.6 Установите шланг PU, который упоминался в п. 3.2.3, на соединительную деталь внутри корпуса (Рис. 9).

3.2.7 Установите на подвижный горизонтальный рычаг защитное устройство. Отверните гайку (Рис. 10-1), болт (Рис. 10-2) и болт (Рис. 10-3), снимите рукоятку (Рис. 10-4).



Во время снятия рукоятки (Рис. 10-4), монтажный стержень должен быть закреплён, исключая выпадения, которое может повредить стенд и нанести травму оператору.

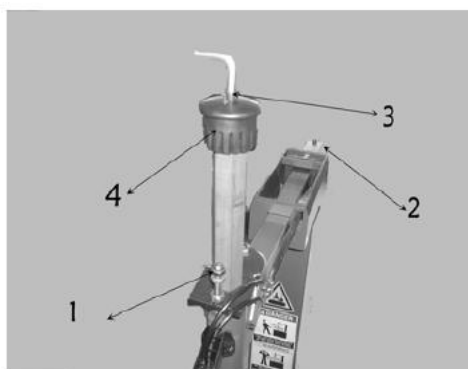


Рис. 10

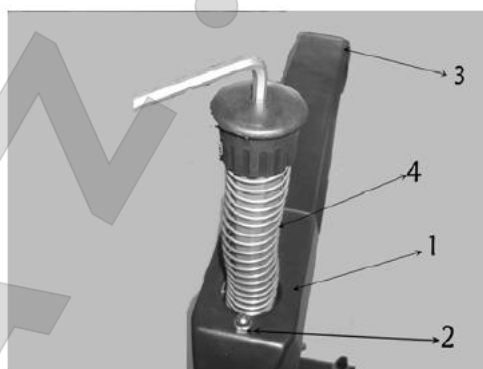


Рис. 11

3.2.8 Распакуйте защитное устройство. Установите защитное устройство отверстием на монтажный стержень и затяните гайку (Рис. 11-2). Установите на стержень пружину, рукоятку и заверните болт (Рис. 10-3). Заверните болт (Рис. 10-2).

3.2.9 Отрегулируйте два болта на сторонах стойки: освободите гайку и отрегулируйте расстояние между болтом и стороной стойки до величины 0,03 мм (Рис. 12). Затем затяните гайку.

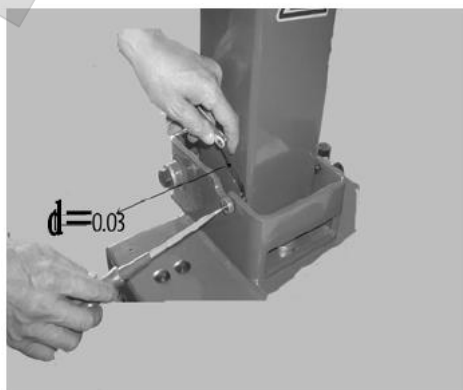


Рис. 12

3.2.10 Проверьте подачу сжатого воздуха.

Подсоедините к стенду шланг подачи сжатого воздуха, нажмите на педаль (Рис. 2-11), стойка должна отклониться назад приблизительно на 25°. Перед проведением этой операции, подвижный горизонтальный рычаг должен быть закреплён во избежание его соскальзывания, которое может повредить стенд и нанести травму персоналу. (Для его закрепления нажмите на фиксирующий клапан, Рис. 2-2). Скорость отклонения и возврата стойки может быть отрегулирована клапаном цилиндра. Освободите фиксирующую гайку винта и отрегулируйте скорость поворотом регулировочного винта; скорость снижается при повороте его по часовой стрелке; скорость увеличивается при повороте его против часовой стрелки.

После регулировки закрепите фиксирующую гайку. Все регулировочные болты перед отправкой стенда были правильно отрегулированы и работа механизмов проверена. Пользователю не разрешено их регулировать, в противном случае поставщик оборудования не примет на себя никакой ответственности.

3.2.11 Закрепите боковую панель, упомянутую в п.3.2.2 и коробку для инструментов. Установка вертикальной стойки в сборе завершена.

3.3 Регулятор давления воздуха в сборе

Для того чтобы сохранить пространство и избежать повреждений, регулятор давления воздуха уложен перед поставкой в коробку для принадлежностей. После получения стенда, покупатель должен установить его самостоятельно, следуя инструкциям по его установке.

3.3.1 Выньте регулятор давления воздуха и два болта из коробки с принадлежностями, проверьте регулятор давления воздуха и очистите его поверхность. Закрепите регулятор давления воздуха при помощи болтов (Рис. 13).



Рис. 13



Рис. 14

3.3.2 Подсоедините шланг. Снимите соединительную деталь, установленную на шланге PU Ø8 (которая может препятствовать прохождению шланга в коробку), затем установите эту деталь на передней стороне регулятора давления воздуха и затяните ее (Рис. 14 и Рис. 15).

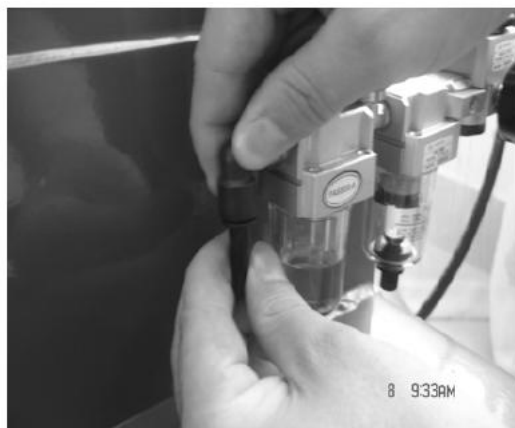


Рис. 15



Рис. 16

3.3.3 Подсоедините пистолет для накачивания с соединителем к регулятору давления воздуха и затяните соединительное устройство. Теперь можно подсоединить подачу сжатого воздуха (Рис. 16).

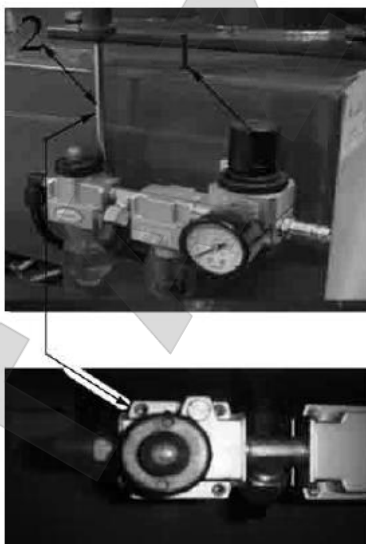


Рис. 17

3.3.4 Регулировка регулятора давления воздуха (Рис. 17-1): поднимите рукоятку, затем можно будет вращать рукоятку клапана регулировки давления воздуха. Давление будет возрастать, если ее поворачивать по часовой стрелке, давление будет уменьшаться, если ее поворачивать против часовой стрелки. Манометр показывает давление воздуха внутри системы.

Регулировка подачи масла производится вращением винта при помощи отвёртки (Рис. 17-2). Подача масла уменьшается, когда винт вращается по часовой стрелке и подача масла будет производиться быстрее, когда винт будет вращаться против часовой стрелки. Регулятор давления воздуха был отрегулирован перед поставкой, поэтому в его регулировке необходимости нет.

4. Работа по замене шин

4.1 Демонтаж шины

4.1.1 Полностью выпустите воздух из шины и извлеките основу. Используйте клещи, чтобы снять грузики с обода. (Рис. 18).

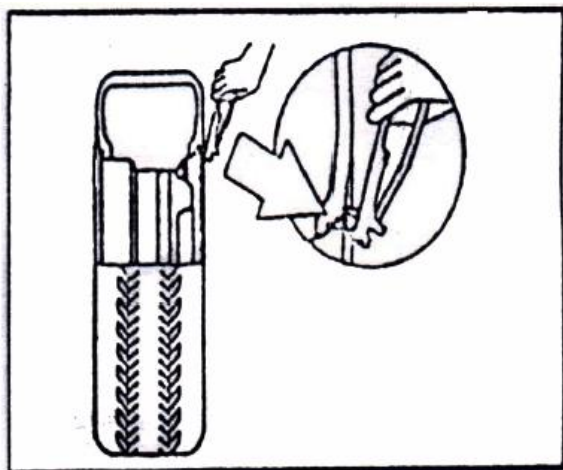


Рис. 18

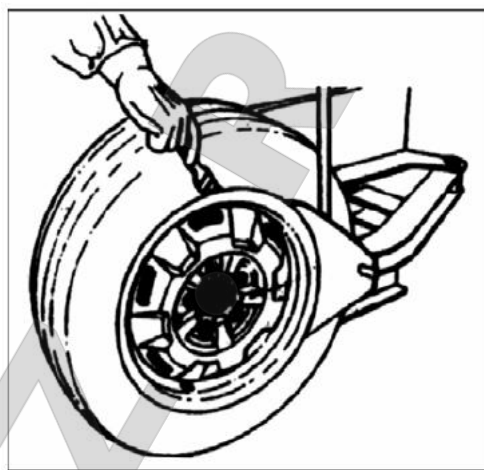


Рис. 19

4.1.2 Поместите шину между ножом для отрыва кромки шины и упором для монтажа и демонтажа шины (Рис. 19) и установите нож между бортом обода и шиной, нажмите на педаль управления устройством (Рис. 2-10) для отделения борта шины от обода. Повторите указанные выше операции для другой стороны шины, чтобы шина полностью отделилась от обода.

Смажьте шину консистентной смазкой или мыльным раствором для уменьшения сопротивления между ножом для отрыва борта шины и шиной. После отделения бортов шины от обода, установите колесо на поворотный стол и нажмите педаль (Рис. 2-9) для закрепления обода (для различных типов обода, используйте различные типы захватов).



Затем нажмите на шину и смажьте её борт консистентной смазкой или мыльным раствором.

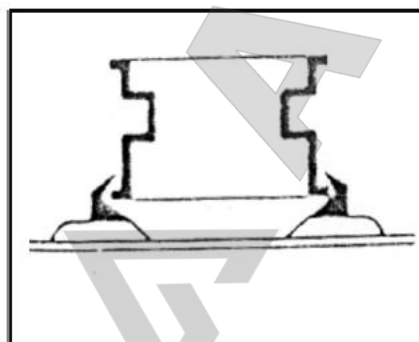


Рис. 20

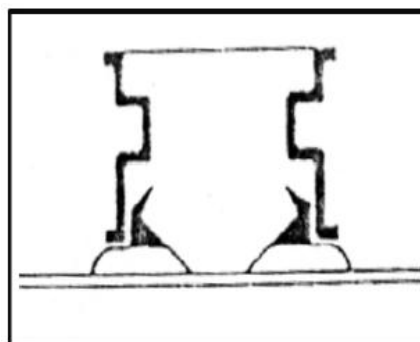


Рис. 21

4.1.3 Установите монтажный стержень (Рис. 2-4) в рабочее положение таким образом, чтобы монтажная головка находилась около борта шины. Ролик в монтажной головке должен иметь зазор от борта шины менее 2 мм, расстояние от нижней части монтажной головки до обода должно быть < 2 мм (Рис. 18), с помощью запирающей рукоятки (Рис. 2-12) зафиксируйте поворотный рычаг вращением этой рукоятки (Рис. 6-2).

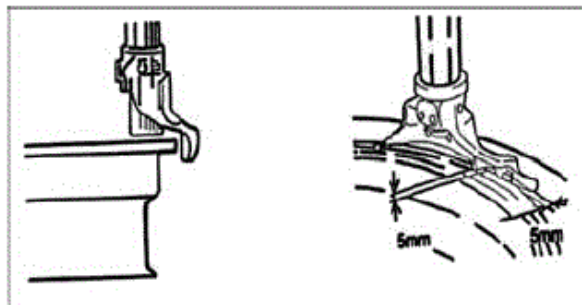


Рис. 22



Рис. 23

Поместите вертикальную стойку в рабочее положение и подведите монтажную головку близко к ободу, чтобы установить ролик внутри монтажной головки в правильное положение по отношению к ободу, также установите рычаг головки близко к ободу колеса. Нажмите на запирающую рукоятку для того чтобы зафиксировать шестигранный стержень и горизонтальный рычаг, при этом шестигранный стержень отодвинется вверх, а квадратный вал назад. Это обеспечит зазор в 2 мм над ободом (Рис. 22).

! Примечание: Монтажная головка достаточно прочная, изготовлена из специального материала, и была отрегулирована до отгрузки стенда по стандартному ободу. В связи с этим нет необходимости регулировать угол, если пользователь работает с колесами размером от 10" до 23", но нужно регулировать угол, если размер колеса меньше или больше диапазона от 10" до 18".

Воспользуйтесь монтажной лопаткой, для того чтобы зацепить болт шины и установить его на выступ монтажной головки, а затем нажимайте педаль вращения поворотного стола до тех пор, пока борт шины полностью не сойдет с обода (Рис. 23). Пожалуйста, оставьте расстояние около 10 мм справа от монтажной головки до вентиля шины, чтобы не повредить камеру в том случае, если она имеется.

4.1.4 Остановите вращение сразу же, как только появится необходимость демонтажа, затем поднимите педаль вверх, чтобы начать вращение поворотного стола против часовой стрелки.

4.1.5 Установите нижний борт шины в положение для демонтажа, пожалуйста действуйте снова, как это указано в пункте 4.1.3, и демонтируйте с обода второй борт шины. Нажмите на педаль, управляющую вертикальной стойкой, чтобы отклонить её назад и теперь снимите со стенда шину и обод.

! Примечание: Держите руки и другие части тела подальше от подвижных деталей станка. Ожерелья, браслеты и свободная одежда являются источником опасности для оператора.



4.2 Монтаж шины

Процесс монтажа шины следующий:

4.2.1 Убедитесь, что размер шины в дюймах такой же, как и размер обода. Очистите обод и закрепите его на поворотном столе, возможно выбрать захват снаружи или захват изнутри (в зависимости от размера обода в дюймах), до установки шины на обод.

4.2.2 Используйте консистентную смазку или мыльный раствор для нанесения на обод по всей его окружности и установите шину на обод в косом положении и нажмите на рычаг управления вертикальной стойкой для установки её обратно в рабочее положение. Конечно, необходимо проверить расположение монтажной головки по отношению к ободу, если оно неправильное, то следует отрегулировать относительное положение монтажной головки и обода вместе с шиной таким образом, чтобы оставалось пространство между монтажной головкой и внутренним бортом шины. После этого установите хвостовую часть монтажной головки ниже борта шины, а борт шины ниже выступа монтажной головки.

4.2.3 Нажмите на выступ шины и запустите вращение поворотного стола нажатием на педаль с целью опускания кромки борта шины в выемку обода.

4.2.4 Проверьте, чтобы камера была целой, и установите её в обод, если установка камеры необходима (уделяйте внимание положению камеры).

- Для того чтобы установить верхний борт шины и обеспечить правильное положение монтажной головки, отрегулируйте положение борта шины (таким же образом, как это делалось для внутреннего борта шины). И после этого нажимайте руками на выступ шины, чтобы опустить кромку борта шины в выемку обода.
- Нажимайте на педаль, чтобы запустить вращение поворотного стола, и не отпускайте руки. Пожалуйста, проделайте эту работу медленно, и уделяйте внимание состоянию шины на тот случай, чтобы она не была повреждена, когда будут монтироваться её последние приблизительно 10~15 см. Пожалуйста, отпустите педаль, если вы обнаружите разорванную часть шины, или остановите вращение стола и затем поднимите педаль ногой вверх, чтобы мотор начал вращаться в обратном направлении, что возвратит шину к началу цикла для новой попытки монтажа.

! Когда вы работаете с шиной и обнаруживаете, что размер обода в дюймах является таким же, как тот, с которым вы работали последний раз, то в данном случае, не ослабляйте запирающий клапан. И также не регулируйте перед работой положение монтажной головки, только нажмите на педаль управления вертикальной стойкой, чтобы вернуть её в рабочее положение.

- Перед нажатием на педаль для возврата в рабочее положение вертикальной стойки, пожалуйста, убедитесь, чтобы в рабочей зоне отсутствовали посторонние люди.
- Во время работы, пожалуйста, уделяйте больше внимания частям своего тела, таким как голова и руки, чтобы они не попадали в пространство между шиной и горизонтальным рычагом и чтобы вы сами не получили травм



4.3 Накачивание шины

При накачивании шины, производите следующие действия:

Пожалуйста, будьте внимательны и строго следуйте стандартной процедуре работы, а также перед накачиванием проверяйте, чтобы соединение было надёжным. На данном стенде установлен манометр, чтобы следить за величиной давления в шине.

1. Освободите колесо от захватов поворотного стола.
2. Подсоедините соединительное устройство шланга для накачивания к вентилю шины.
3. Нажмите несколько раз на кнопку пистолета для накачивания, но не выходите за пределы диапазона давления манометра, накачивайте шину медленно. Величина самого большого давления равна 3,5 бара (пользователи могут отрегулировать ограничительный клапан для получения других величин максимального давления в зависимости от своих потребностей).
4. Нажимайте на кнопку накачивающего устройства для доведения давления до нужной величины, если давление в шине слишком велико.

4.4 «Взрывная» накачка

Если бескамерная шина неплотно прилегает к диску, можно применить сначала взрывную накачку, а затем стандартную:

1. 1. Зажмите колесо и подсоедините шланг для накачивания.

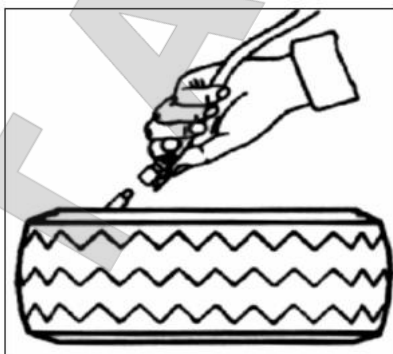


Рис. 24

2. Нажмите на педаль для накачивания (второе положение) и, когда шина будет накачена, быстро отпустите педаль до первого положения.
3. Несколько раз нажимайте на педаль, чтобы убедиться в том, что давление, указанное на манометре, не превышает указанное производителем давление.

Внимание! Выполняя данные действия, убедитесь в том, что колесо хорошо зафиксировано. В противном случае существует угроза вашей жизни



- ♦ Перед накачиванием тщательно проверьте, чтобы размер шины соответствовал размеру обода, проверьте также состояние шины, чтобы убедиться в том, что она не повреждена.

	◆ Когда давление воздуха, необходимое для накачивания, относительно высокое, можно снять шину и накачать под защитным чехлом.
	◆ Будьте осторожны во время накачивания шины. Держите руки и другие части тела подальше от шины.

5. Техническое обслуживание и ремонт

Внимание:

Техническое обслуживание станда должно производиться только персоналом, имеющим соответствующую квалификацию.

Перед любым техническим обслуживанием, отключите подачу электропитания, и подачу сжатого воздуха, перекрыв кран его подачи.

Для обеспечения правильной и безопасной работы, а также для обеспечения длительного срока службы, необходимо периодически проводить станду техническое обслуживание, в противном случае произойдет снижение эффективности его работы и может произойти получение травм оператором и находящимися поблизости лицами.

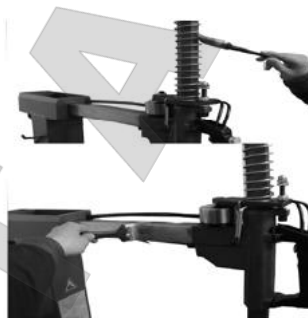


Рис. 25

	Техническое обслуживание должно производиться не реже одного раза в месяц.
--	---

Содержите станд и рабочую зону вокруг него в чистоте, чтобы избежать попадания пыли в движущиеся детали станда.

Содержите монтажный стержень и горизонтальный рычаг чистыми и смазанными консистентной смазкой (очищайте маслом для дизельных двигателей, см. Рис. 25).

Очищайте захваты и их направляющие маслом для дизельных двигателей, смазывайте эти детали консистентной смазкой Li-complex (Рис. 26).

Периодически проверяйте уровень масла в бачке для смазки сжатого воздуха. Если масло ниже установленного уровня, то доливайте масло SAE30 (Рис. 27).

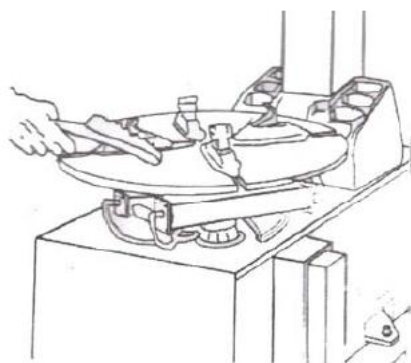


Рис. 26

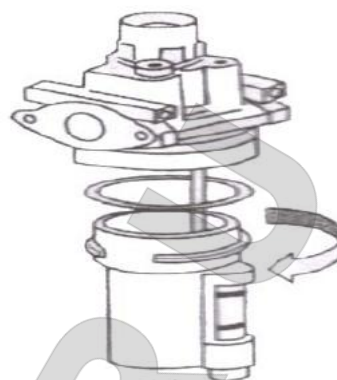


Рис. 27

Периодически проверяйте наличие в бачке отстойника воды и загрязнений, нажимайте кнопку удаления отстоя для его выпуска, если это необходимо.

Проверяйте и регулируйте натяжение приводного ремня, если необходимо, то регулируйте его гайками А и В (Рис. 28).

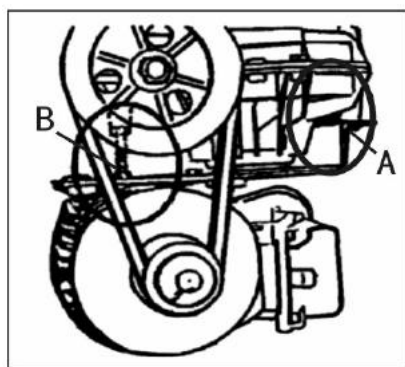


Рис. 28

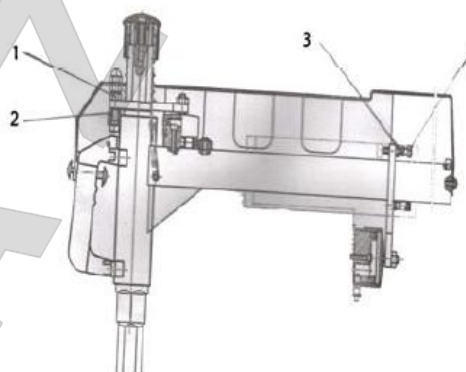


Рис. 29

Проверьте все соединительные детали, подтяните все болты.

Установите около воздушного компрессора влагоотделитель, и периодически выпускайте конденсат, чтобы уменьшить количество влаги в баллоне для воздуха.

Отрегулируйте запирающую пластину.

Перекройте подачу сжатого воздуха и снимите защитную крышку.

Проверьте расстояние между стержнем и запирающей пластиной. Если расстояние велико, то отрегулируйте его гайками (Рис. 29-1) (Рис. 29-2) вниз; если расстояние мало, то отрегулируйте его гайками вверх.

Подсоедините подачу сжатого воздуха и проверьте результаты регулировки.

Отрегулируйте запирающую пластину на вертикальном рычаге.

- Перекройте подачу сжатого воздуха, снимите пластмассовую защитную крышку на горизонтальном рычаге.
- Ослабьте контргайку на болте (M16) и отрегулируйте болт. Нажимайте на рычаг, чтобы он скользил плавно, закрепите гайку.
- Отрегулируйте болт (Рис. 29-4) и зафиксируйте горизонтальный рычаг, наблюдая за изменением, пока зазор не будет правильным, затем закрепите гайку.

6. Установка и эксплуатация «третьей руки»

6.1 Установка левостороннего шиномонтажного приспособления

6.1.1 Приспособлением «третья рука» может быть оборудован шиномонтажный станок с отклоняемой стойкой, на котором можно обслуживать шины диаметром 20", этот рычаг помогает завершить демонтаж жесткой и низкопрофильной шины. Использовать его могут только квалифицированные операторы.

Перед установкой, источник питания и подачи воздуха должен быть отключен.

Левая и правая сторона опорной плиты корпуса шиномонтажного станка, который может обслуживать шины диаметром более 20", имеют отверстие для установки левого вспомогательного рычага. Перед установкой можно снять боковую панель и вынуть установочную резиновую пробку. Если имеется инструментальный ящик, необходимо отсоединить его.

6.1.2 Удалите упаковку с приспособления. Проверьте наличие деталей в соответствии с упаковочным листом. Затем достаньте основание в сборе (Рис. 30) и установите на нем винты и шайбы.

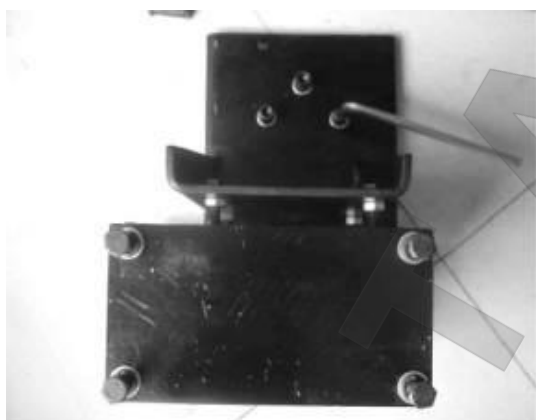


Рис. 30

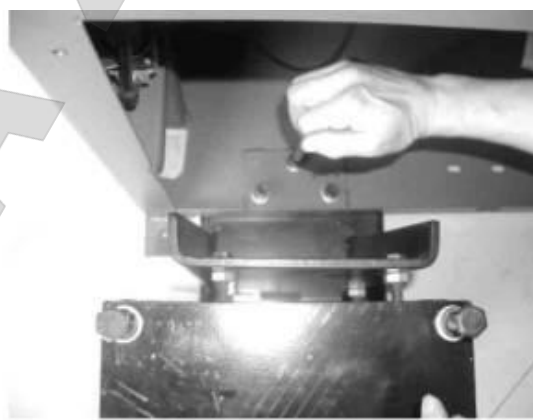


Рис. 31

6.1.3 Протолкните платформу опорной плиты основания в сборе в корпус через опорную плиту на левой задней стороне корпуса. Выровняйте резьбовое отверстие и армированное отверстие, для закрепления используйте болт и шайбу. (Рис. 31).

6.1.4 Установите кронштейн корпуса (рис. 32-1) на опорной поверхности в сборе. Выровняйте. Для фиксации используйте винт, снятый ранее, не затягивайте его.

6.1.5 Используйте фиксирующий опорный кронштейн (рис. 33), чтобы соединить кронштейн корпуса с корпусом, вставьте винт для фиксации.

6.1.6 Подсоедините шланг подачи воздуха (рис. 34-2) и используйте Y-образный тройник для подсоединения выпускного шланга, а другой конец соедините с входным отверстием вспомогательного клапана регулировки давления.

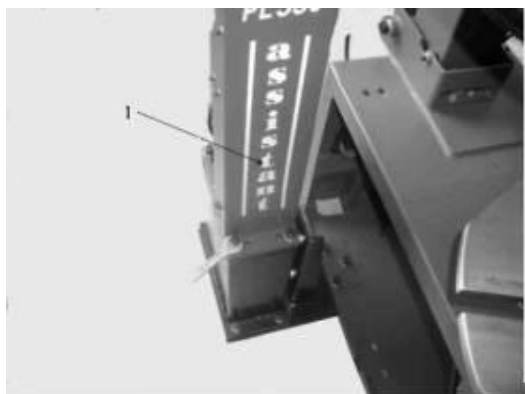


Рис. 32

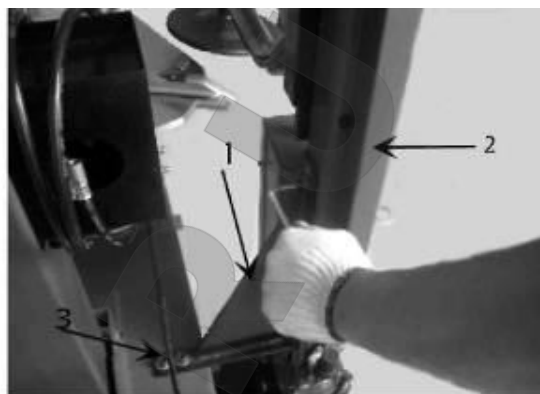


Рис. 33

6.1.7 Подключите источник воздуха, вставьте соединительный шток нажимной конусообразной насадки (рис. 35-1) в отверстие вала (рис. 35-2) поворотной консоли. С помощью клапана изменения направления с ручным управлением сделайте так, чтобы нажимной конусообразной насадки совпадал с центром поворотного стола (рис. 36). При несовпадении, используйте винт для регулировки положения основания, чтобы добиться совпадения. По завершении регулировки, зафиксируйте болт.

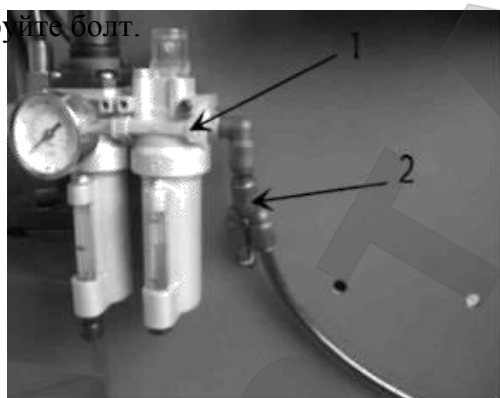


Рис. 34

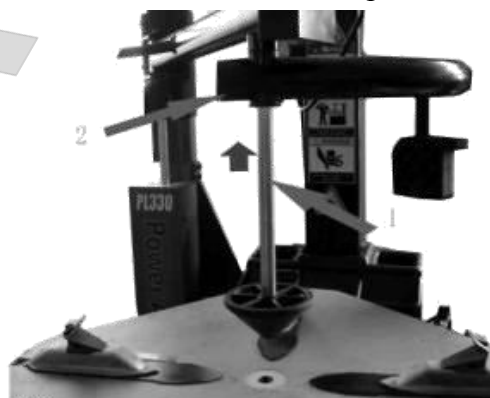


Рис. 35

6.1.8 В соответствии с рис. 37, закрепите фиксирующий кронштейн на корпусе, на фиксирующем кронштейне закрепите инструментальный ящик, затем туго затяните контргайку.

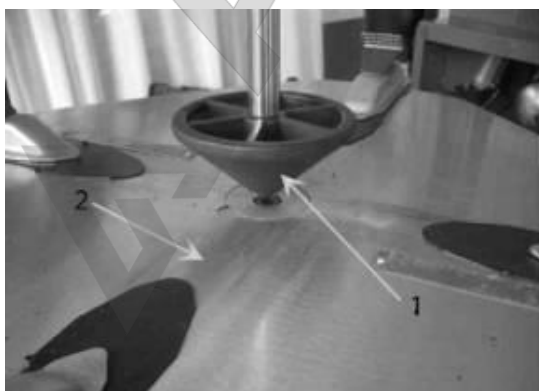


Рис. 36

Рис. 37

6.1.9 Согласно рис. 38, зафиксируйте опору для конуса на кронштейне корпуса и установите прессующий конус на кронштейне.

6.1.10 Открутите гайку под основанием и поворачивайте винт по часовой стрелке, пока он не будет находиться вплотную к основанию (рис. 39), установите боковую панель и инструментальный ящик, снятые ранее.

6.1.11 Теперь установка вспомогательного приспособления «третья рука».

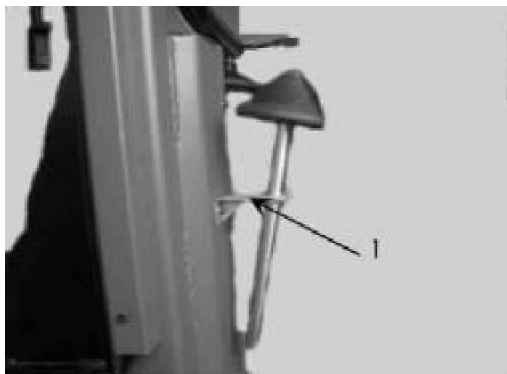


Рис. 38

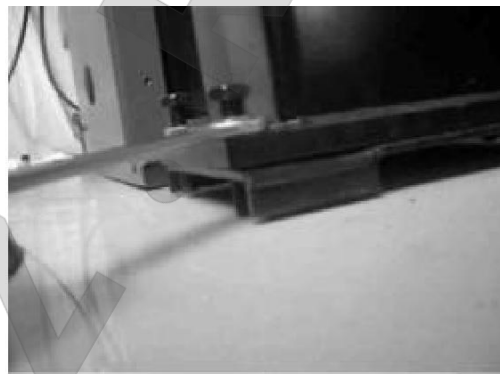


Рис. 39

6.2 Установка правостороннего вспомогательного приспособления

6.2.1 Отсоединив шину от диска в соответствии с указаниями, данными в главе 6, необходимо выполнить следующие действия.

6.2.2 Сначала установите зажимные кулачки в соответствии с размером диска, затем зафиксируйте диск и поместите нажимную конусообразную насадку шины в центре диска (рис. 40). Надавите на клапан ручного управления, чтобы прижать диск, пока наружная часть диска не будет находиться ниже поверхности зажима. В этот момент можно зафиксировать диск. Поднимите опорный рычаг и установите его в рабочее положение, снимите нажимную конусообразную насадку и поместите ее на опору.

6.2.3 Используйте нажимное приспособление (рис. 41-1) для надавливания на шины при помощи профильной насадки, используйте кисточку для нанесения смазки на кромку. Установите инструмент для демонтажа в нужное положение (рис. 42-2). Поместите нажимное приспособление возле монтажной головки, чтобы прижать кромку, и вставьте монтажную лопатку под инструмент для демонтажа между диском и краем шины (рис. 42). Поднимите нажимное приспособление и переместите его в положение, противоположное инструменту для демонтажа, вдавите край в паз для отсоединения шины, затем вращайте монтажную лопатку, чтобы поднять кромку на инструмент для демонтажа (рис. 43).



Рис. 40

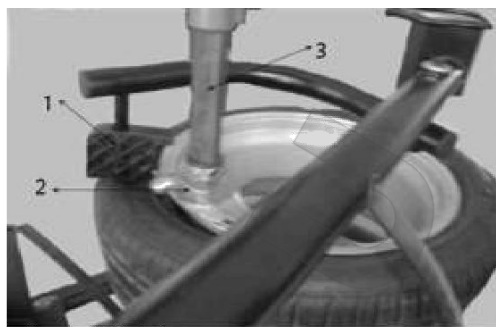


Рис. 41

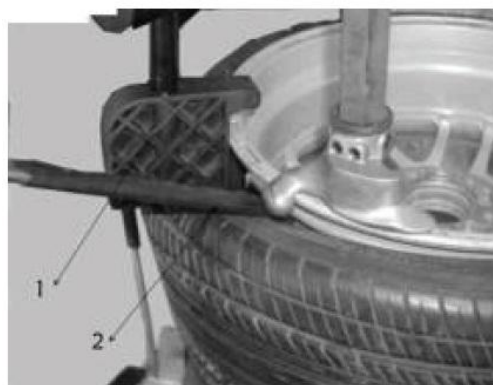


Рис. 42



Рис. 43

Вращайте поворотный стол, чтобы снять верхнюю кромку шины.

6.2.4 Отсоедините нижнюю кромку шины: используйте отрывной диск, чтобы оторвать нижнюю часть шины от нижней части диска (рис. 44), и снимите нижнюю кромку (рис. 45) согласно пункту 4.1.5.



Рис. 44



Рис. 45

6.2.5 Монтаж шины

Сначала, согласно пунктам 4.2.1~4.2.3, установите нижнюю кромку и используйте нажимное приспособление, чтобы надавить на нижнюю кромку, как показано на рис. 46. Поверните стол на 90°.

Затем зафиксируйте насадку в монтажной головке (рис. 47) и непрерывно вращайте поворотный стол до завершения операции 6.2.5.



Рис. 46



Рис. 47

7. Транспортировка

Стенд должен транспортироваться с использованием оригинальной упаковки и размещаться в соответствии с маркировкой на упаковке. Упакованный стенд должен перемещаться при помощи вилчатого подъемника соответствующей грузоподъемности. Вставляйте вилы в места, показанные на Рис. 48. Упакованные стенды нельзя штабелировать более, чем по три упаковки.

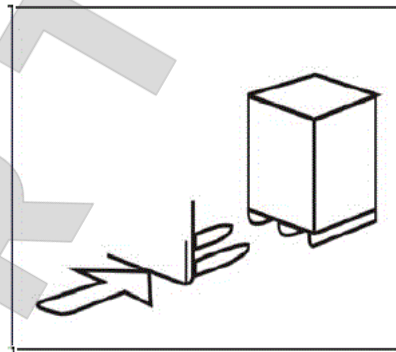
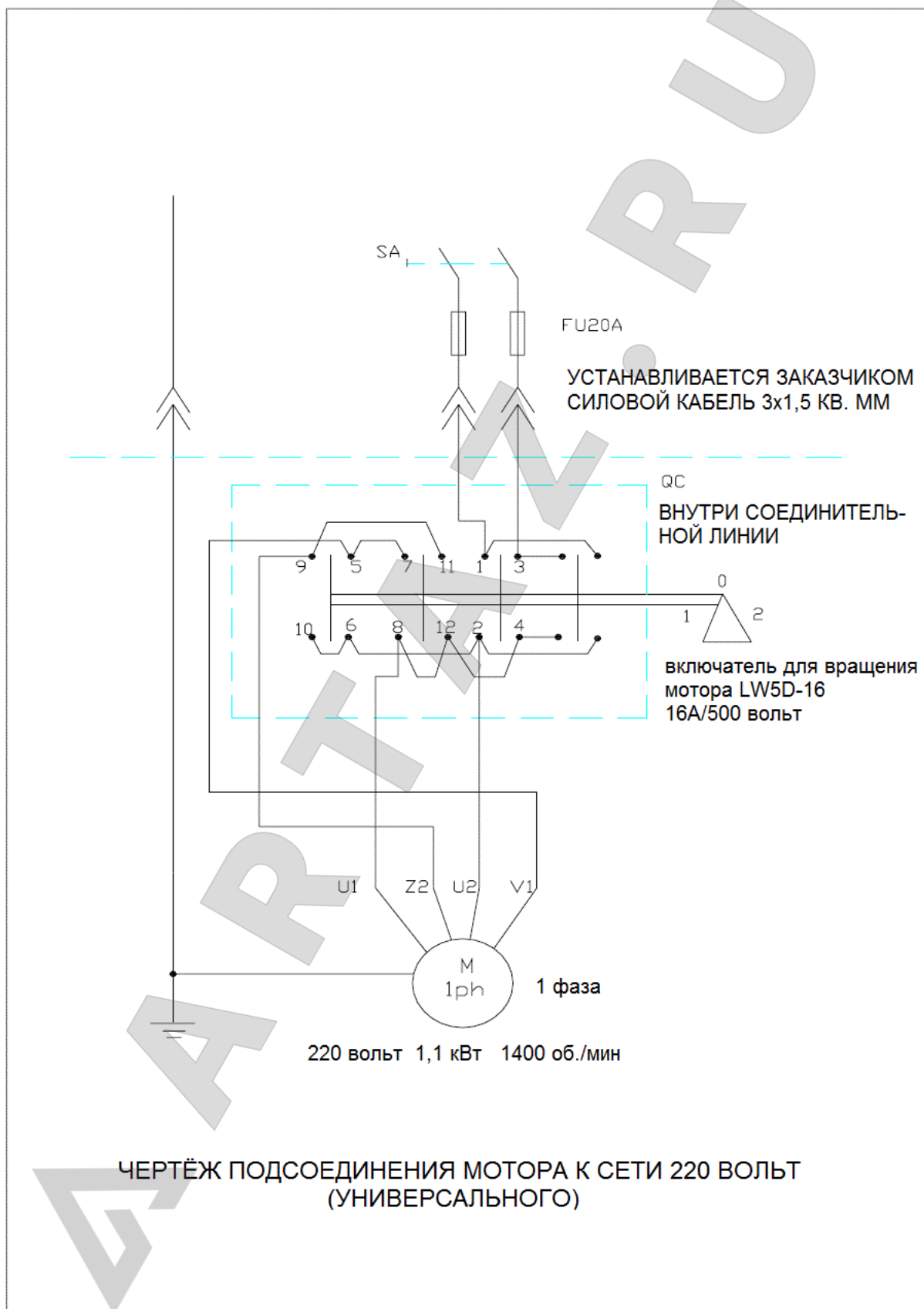


Рис. 48

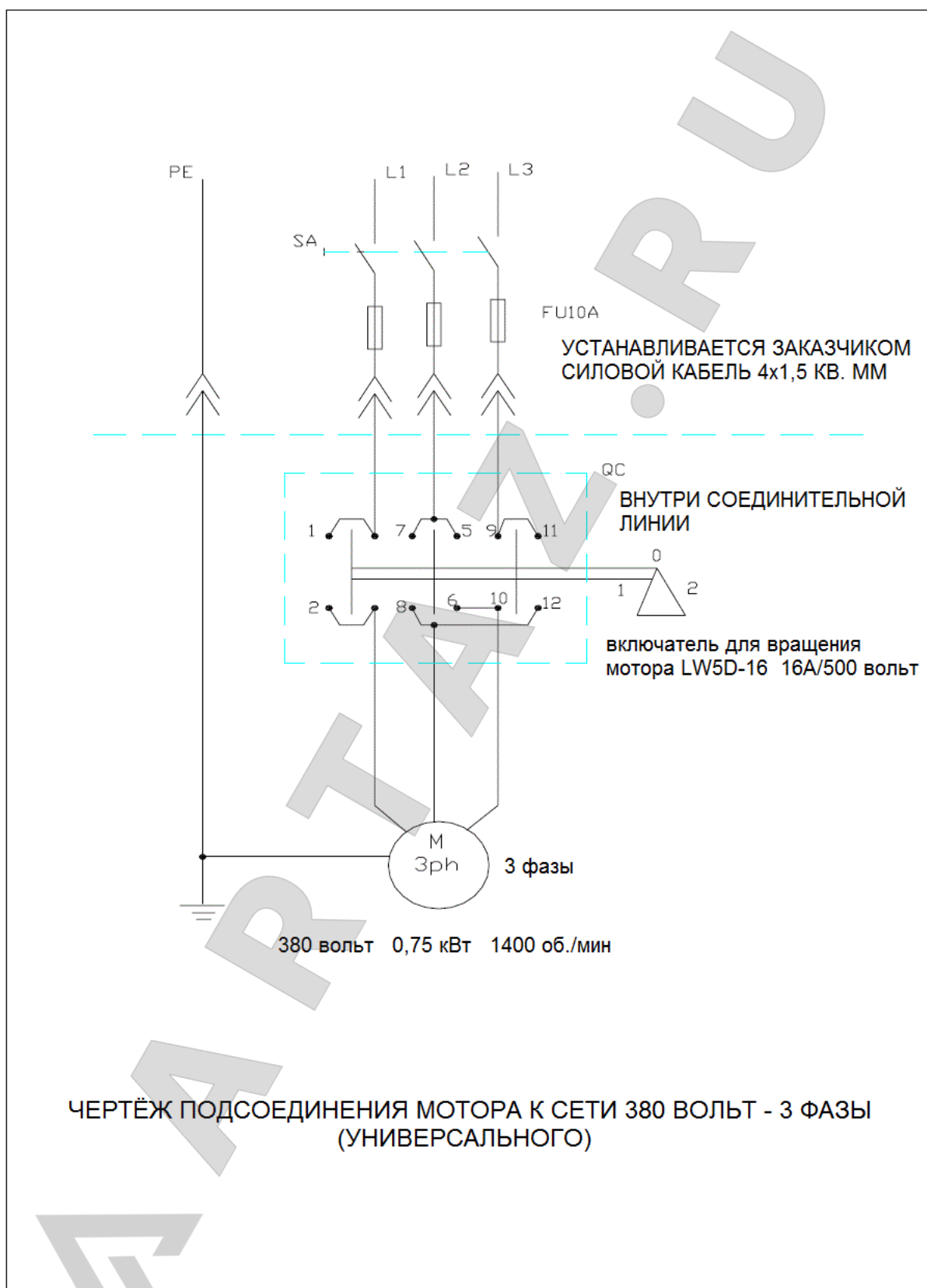
8. Схемы электрооборудования и пневматики

- 7.1 Схема электрооборудования на 220 вольт
- 7.2 Схема электрооборудования на 380 вольт
- 7.3 Схема электрооборудования на 110/220 вольт; 50/60 герц
- 7.4 Схема пневматики

8.1 Схема электрооборудования на 220 вольт

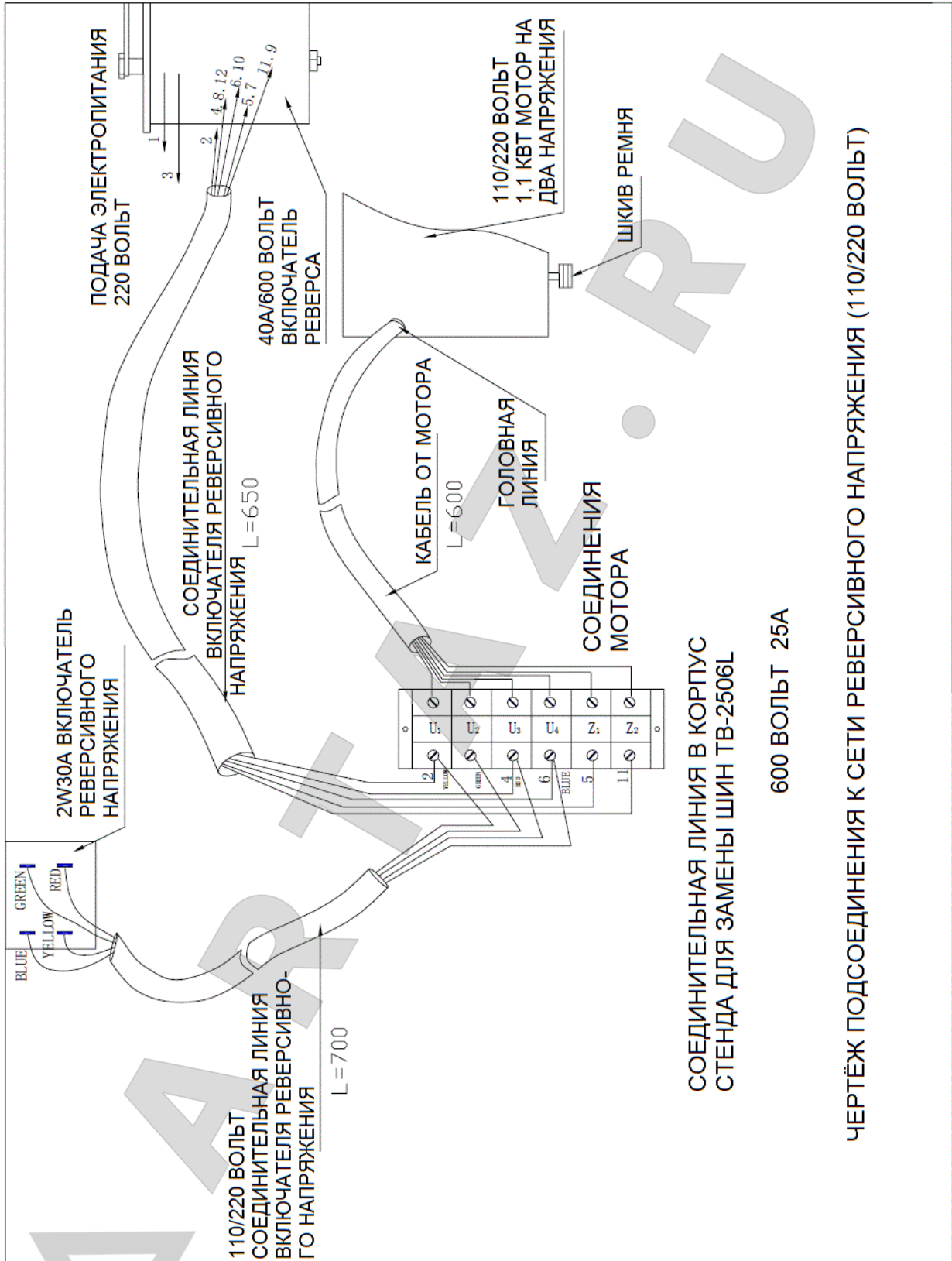


8.2 Схема электрооборудования на 380 вольт

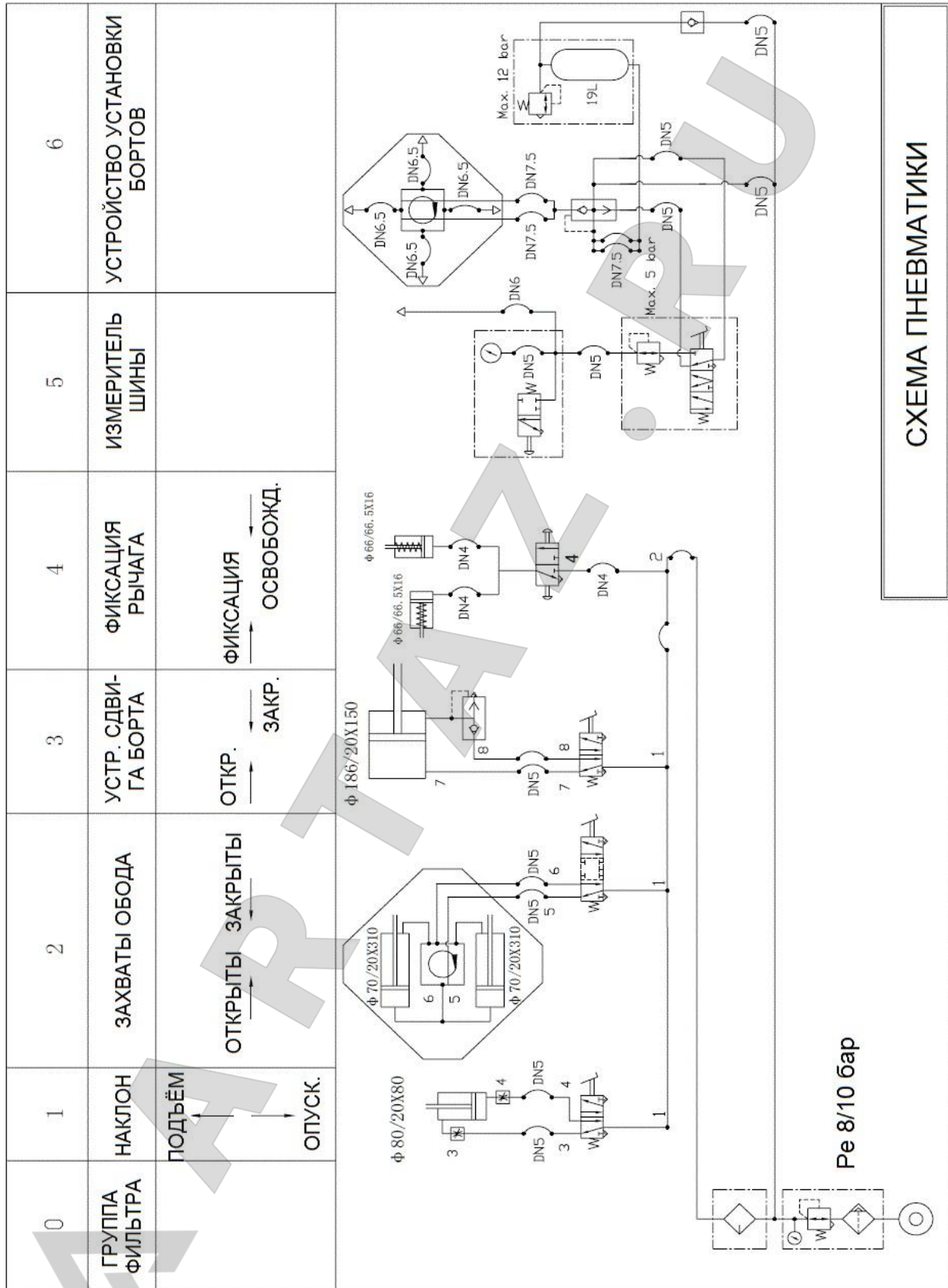


8.3 Схема электрооборудования на 110/220 вольт; 50/60 герц

26



8.4 Схема пневматики



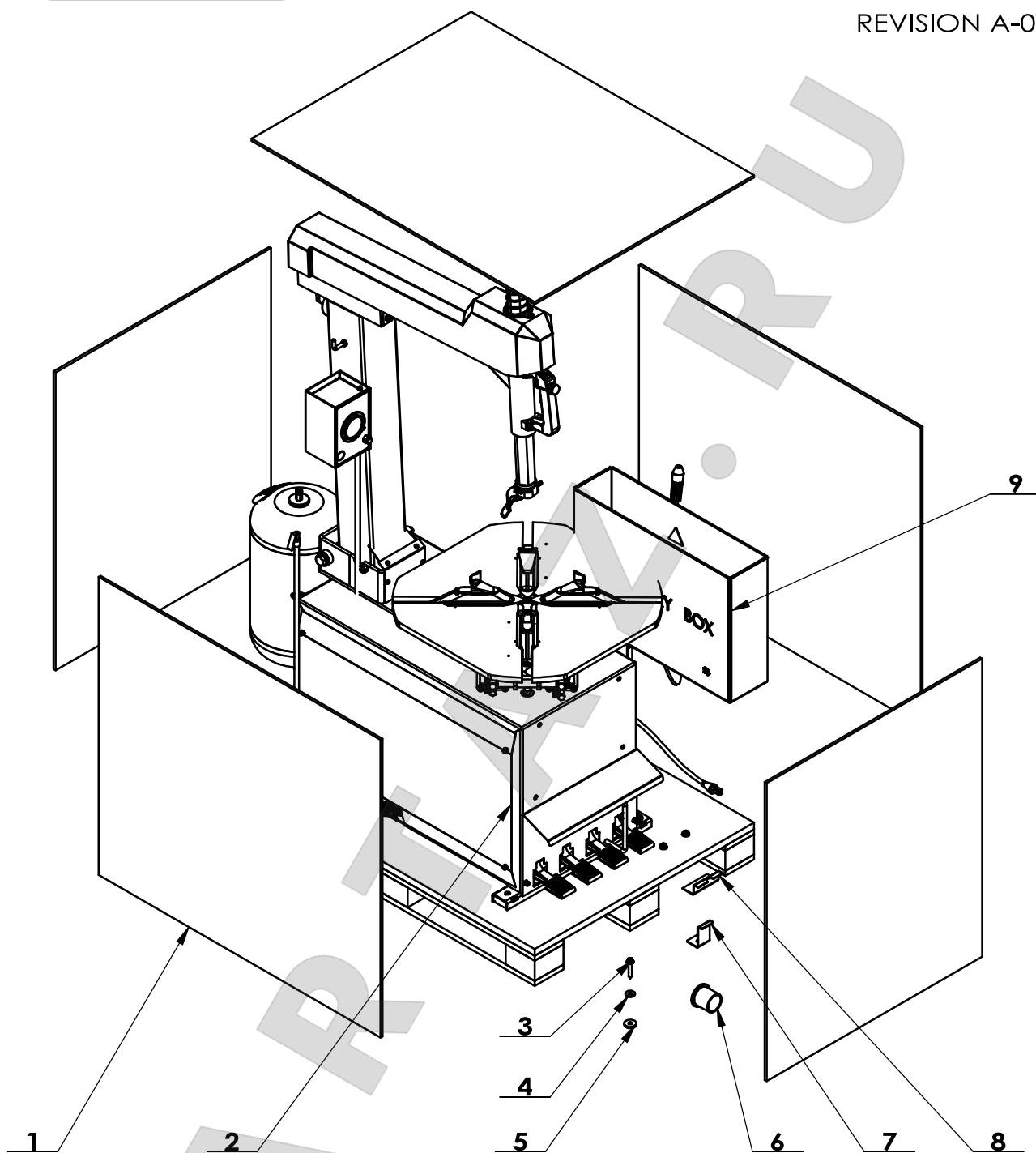
9. Поиск неисправностей

Неисправность	Причина	Решение
Поворотный стол вращается только в одном направлении.	Контакты включателя реверса неисправны.	Замените включатель реверса.
Поворотный стол не вращается.	Разорван ремень привода. Ослаблен ремень привода. Проблема с подачей электропитания к мотору. Неисправен включатель реверса.	Замените ремень. Отрегулируйте натяжение ремня. Проверьте подачу электропитания к мотору и линию соединения с розеткой. Замените включатель реверса.
Обод не может быть хорошо закреплён на поворотном столе.	Сломан захват. Утечка воздуха в зажимном цилиндре	Замените захват. Замените уплотнители.
Шестигранный стержень не может быть зафиксирован и не двигается плавно.	Фиксирующая пластина не в правильном положении.	См. главу 5 в данном руководстве для решения проблемы.
Педаль не отходит назад.	Сломана пружина.	Замените пружину.
Мотор не вращается, или недостаточно выходной мощности.	Проблемы с деталями привода. Неисправен конденсатор. Недостаточно напряжения. Короткое замыкание.	Устраните заедание Замените конденсатор. Дождитесь нормального напряжения. Решите проблему короткого замыкания.
Выходной мощности для цилиндра недостаточно.	Утечка воздуха Механический дефект Недостаточно давления воздуха.	Замените уплотнители. Решите проблему. Отрегулируйте давление воздуха, требующееся для стенда.
Утечка воздуха	Разрыв шланга. Поломка соединительной детали. Неисправность уплотнения. Недостаток герметика	Замените детали. Замените деталь. Замените детали. Добавьте уплотнительный клей

10. ДЕТАЛИРОВКА

C-7C-0000000

REVISION A-01

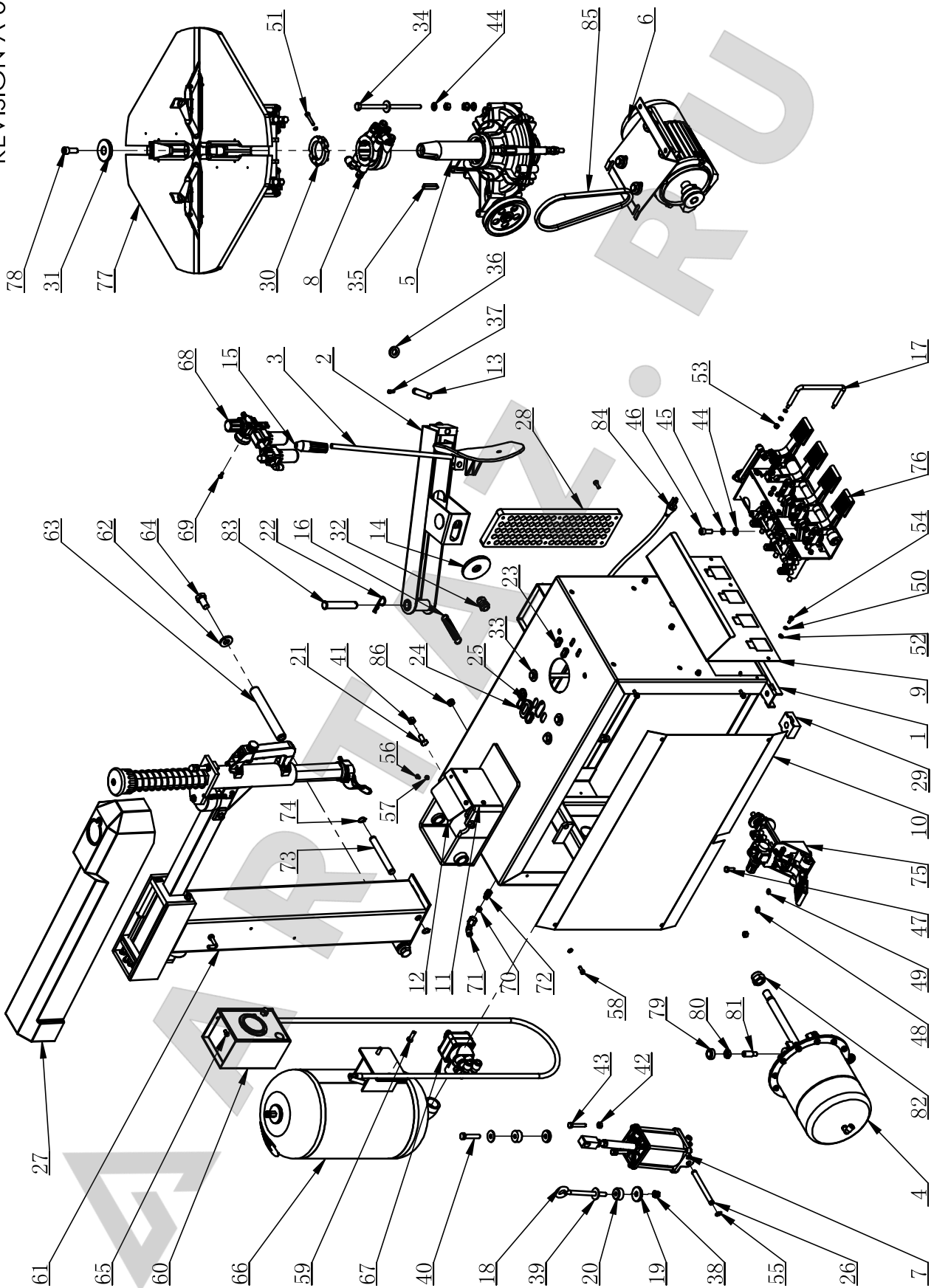


ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-7C-9100000	PACKAGE	1
2	C-7C-1000000	885IT E	1
3	GB16824. 1-ST8×50 C	HEXA FLANGE TAPPING SCREW	6
4	GB96. 2-8	LARGE WASHER C GRADE	4
5	C-70-9000003	PACKAGE SPACER	4
6	C-70-9000004	SPACER PACKAGE	1
7	C-70-9000002	PACKAGE SCREW WASHER	1
8	C-70-9000001	PACKAGE HOOK	1



C-7C-1000000

REVISION A-02





C-7C-1000000

REVISION A-02

ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-7C-1100000	BODY WELDING	1
2	CT-B-4000000	BEAD BREAKING ARM ASSEMBLY	1
3	CT-C-3100000	BEAD BREAKER BLADE	1
4	CT-LS-2000000	BEAD BREAKER CYLINDER ASSEMBLY	1
5	CT-J-4100000	GEARBOX ASSEMBLY	1
6	CT-DJ-0212112	MOTOR ASSEMBLY	1
7	CT-XD-3000000	PULL-OUT CYLINDER D80X80	1
8	CT-Q-2000000	AIR GUIDER ASSEMBLY	1
9	C-7C-1000001	PROTECTIVE COVER	1
10	C-7C-1000002	SIDE PANEL	1
11	C-7C-1000003	PROTECTIVE PLATE	1
12	C-7C-1000004	RUBBER PLATE	1
13	CT-C-3000001	ROTATION SPINDLE	1
14	C-10-1000003	RUBBER PLATE	1
15	C-54-1300011	HANDLE COVER	1
16	CT-B-3000001	SPRING	1
17	C-90-1000012	PROTECTIVE ROD	1
18	C-70-1000012	CONNECTION ROD	1
19	TB-P-0100005	WASHER	1
20	C-70-1000013	WASHER $\Phi 30 \times \Phi 10 \times 15$	2
21	C-70-1000005	BOLT	2
22	C-01-100000B	CIRCLIP	1
23	C-90-1000003	PLUG A	2
24	C-90-1000004	PLUG C	2
25	C-90-1000002	PLUG B	1
26	C-70-1000004	PIN SHAFT	1
27	C-70-1000007	PROTECTIVE COVER	1
28	C-10-1000001	RIM SUPPORT	1
29	C-54-1000005	RUBBER FOOT	4
30	CT-Q-0000001	CLAMP RING	1
31	CT-Y-0100001	PRESS COVER	1
32	C-01-1000004	CABLE CONNECTOR	1
33	GB/5781-M10×160	HEXANGULAR BOLT	2
34	GB5780-M10X200	HEXANGULAR BOLT	4
35	GB1096-C12×8×45	COMMON FLAT KEY	1
36	GB955-14	WAVE-FORM SPRING WASHER	1
37	GB85-M6×12	SQUARE HEAD CYLINDRICAL TERMINUS SET SCREW	1
38	GB889. 1-M10	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	2
39	GB96. 1-10	LARGE WASHER A GRADE	11
40	GB5782-M10×50	HEXANGULAR BOLT	1
41	GB41-M10	HEXANGULAR NUT	16
42	GB41-M8	HEXANGULAR NUT	6
43	GB5792-M8×15	HEXANGULAR BOLT	2





C-7C-1000000

REVISION A-02

ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
44	GB95-10	FLAT WASHER	16
45	GB93-10	STANDARD SPRING WASHER	2
46	GB70. 1-M10×25	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
47	GB5783-M8×20	HEXANGULAR BOLT	2
48	GB95-8	FLAT WASHER	4
49	GB93-8	STANDARD SPRING WASHER	4
50	GB93-6	STANDARD SPRING WASHER	9
51	GB70. 1-M6×35	SCREW M6X35	2
52	GB95-6	FLAT WASHER	11
53	GB41-M6	HEXANGULAR NUT	2
54	GB70. 1-M6×12	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	5
55	GB894. 1-12	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	2
56	GB818-M5×10-H	CROSS PANHEAD SCREW	4
57	GB41-M5	HEXANGULAR NUT	2
58	GB70. 1-M6×16	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	10
59	GB5783-M8×25	HEXANGULAR BOLT	2
60	CT-K-3100000	INFLATOR COVER ASSEMBLY	1
61	C-7C-1200000	HORIZONTAL ARM	1
62	C-70-1000008	WASHER	2
63	C-70-1000009	ROTATION SHAFT	1
64	GB5781-M16×30	HEXANGULAR BOLT	2
65	GB70. 1-M6×10	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
66	CT-K-4100000	AIR TANK	1
67	CT-K-2200000	QUICK EXHAUST VALVE ASSY	1
68	CT-F-3122111	AIR REGULATOR ASSEMBLY	1
69	GB818-M5×12-H	CROSS PANHEAD SCREW	2
70	C-70-1000018	JOINT SEALING GASKET	1
71	KC-ZJNKZD-2-8	INSERT ELBOW $\Phi 8, R1/4$	1
72	KC-ZTZD-2-8	INSERT FITTING $\Phi 8, R1/4$	1
73	C-70-1000010	PULL-OUT SHAFT	1
74	GB894. 1-16	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	2
75	CT-K-1100000	QUICK INFLATION PEDAL ASSY	1
76	CT-D-4100000	PEDAL ASSEMBLY	1
77	CT-Y-2100000	TURNTABLE ASSEMBLY	1
78	GB70. 1-M12×30	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	1
79	C-70-1000011	SEALED COVER	1
80	GB6172. 1-M14	HEXANGULAR THIN NUT	2
81	C-70-1000021	INNER HEXA CYLINDRICAL TERMINUS SET SCREW	2
82	GB889. 1-M18X1.5	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	1
83	GB882-18×100	PIN SHAFT	1
84	C-70-1000020	POWER CABLE ASSEMBLY	1
85	CT-DJ-0000007	BELT A-25	1

02

C-70-1000006

РЕЦЕПТ ДИШЕ ДИШ

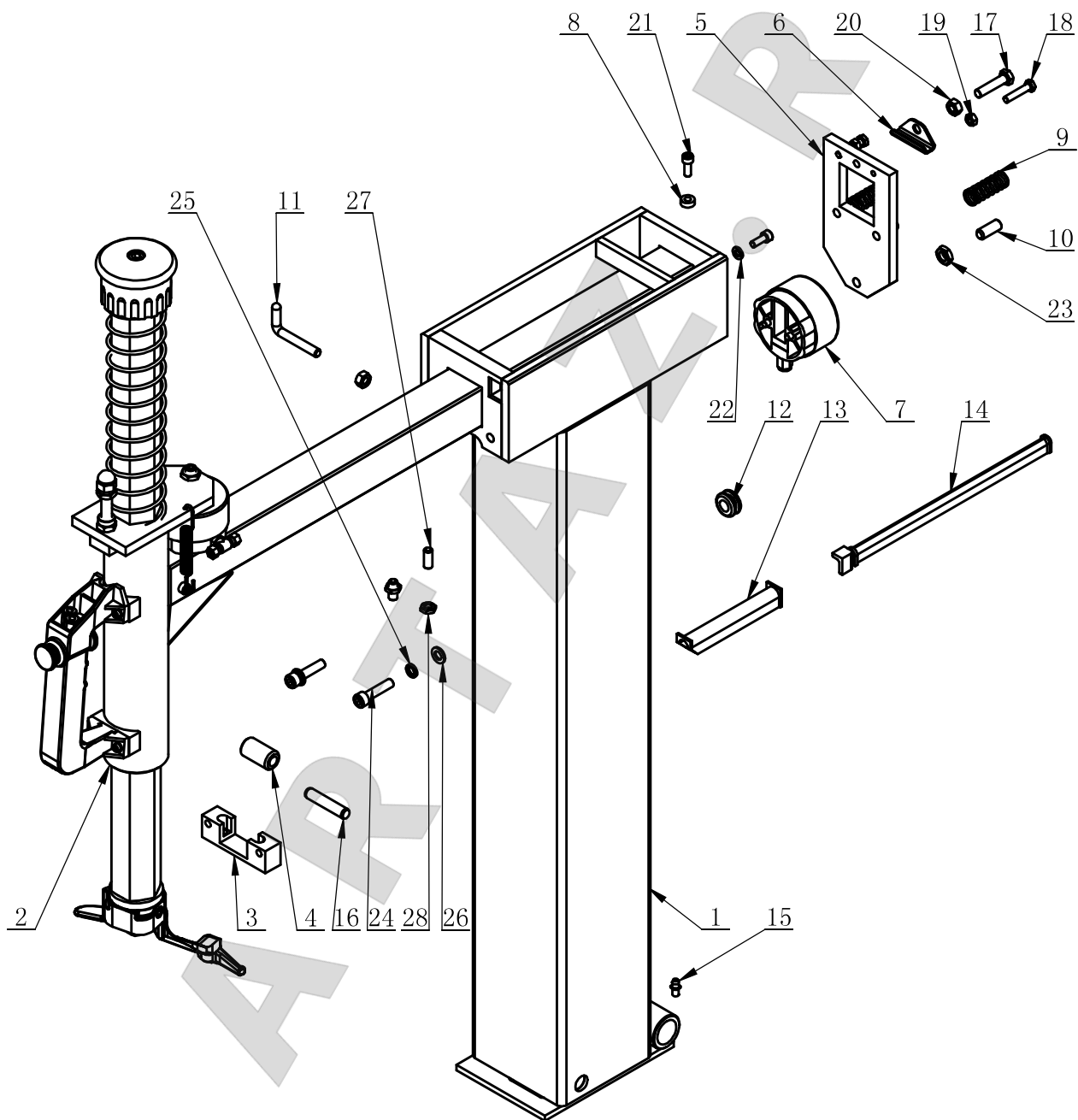
4





C-7C-1200000

REVISION A-02





C-7C-1200000

REVISION A-02

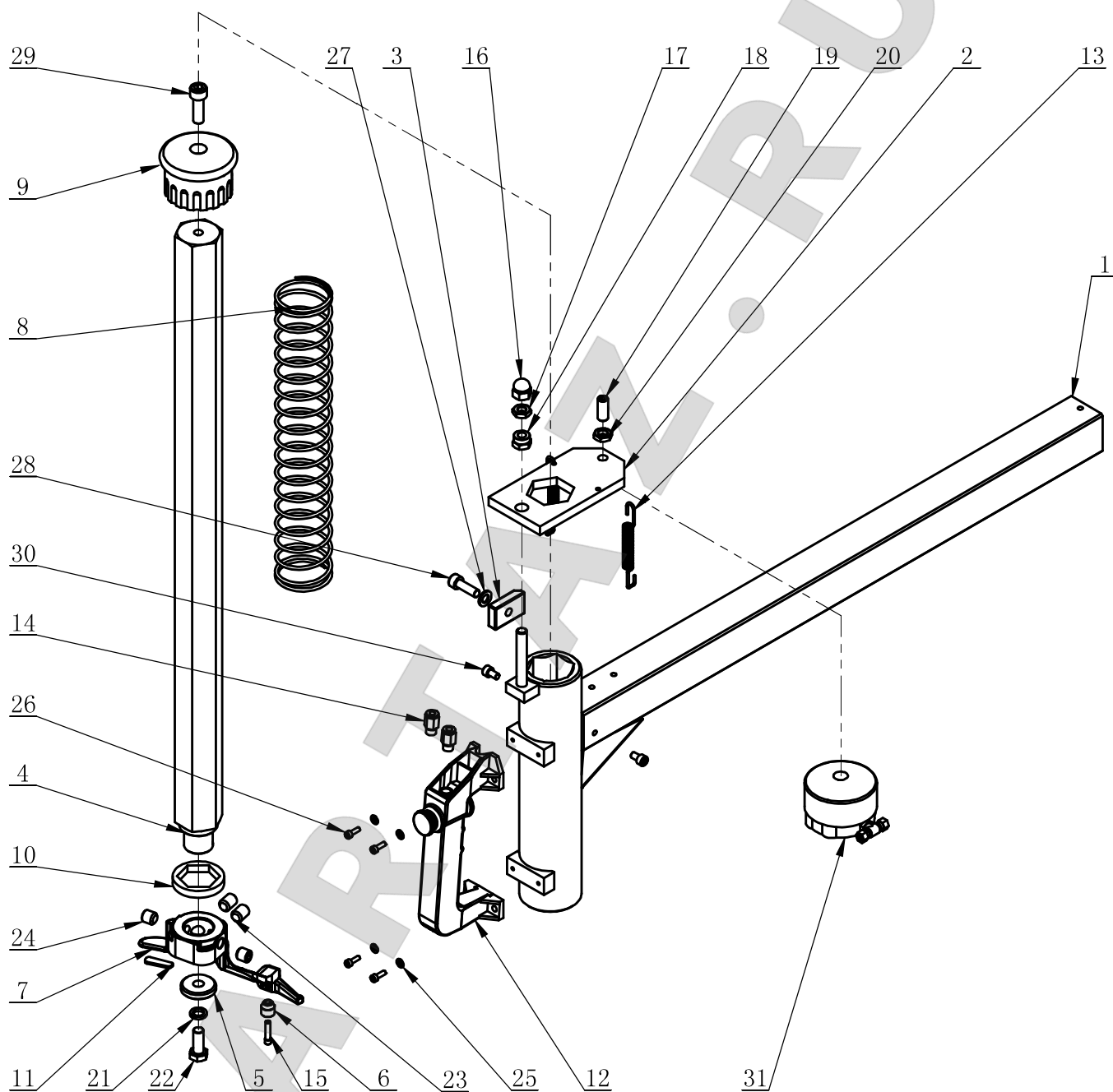
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-7C-1210000	VERTICAL COLUMN	1
2	C-7C-1220000	HORIZONTAL ARM	1
3	C-7C-1200001	TELEFLEX BASE	1
4	C-7C-1200002	TELEFLEX	1
5	C-70-1230000	SQUARE LOCK PLATE	1
6	C-70-1200008	SLIDER	1
7	C-70-1240000	LOCKING CYLING ASSY	1
8	C-70-1200001	SPACER	1
9	C-70-1200002	PRESS SPRING	2
10	C-70-1200010	INNER HEXA FLAT TERMINUS SET SCREW	1
11	C-60-1000002	INFLATING GUN HOOK	1
12	C-70-1200009	STOP-UP	1
13	C-70-1200004	PIPE GUIDER	1
14	C-70-1200003	PIPE GUIDER	1
15	c-90-1200004	OIL CUP	1
16	GB119. 2-10×50	CYLINDRICAL PIN	1
17	GB5781-M8×35	HEXANGULAR BOLT	1
18	GB5781-M6×30	HEXANGULAR BOLT	2
19	GB6170-M6	HEXANGULAR NUT 1-TYPE	2
20	GB6170-M8	HEXANGULAR NUT 1-TYPE	2
21	GB70. 1-M6×16	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
22	GB95-6	FLAT WASHER	1
23	GB6173-M10×1. 0	HEXA THIN NUT	1
24	GB70. 1-M8×35	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
25	GB93-8	STANDARD SPRING WASHER	2
26	GB95-8	FLAT WASHER	2
27	GB77-M8×20	INNER HEXA FLAT TERMINUS SET SCREW	2
28	GB6172. 1-M8	HEXANGULAR THIN NUT	2





C-7C-1220000

REVISION A-02





C-7C-1220000

REVISION A-02

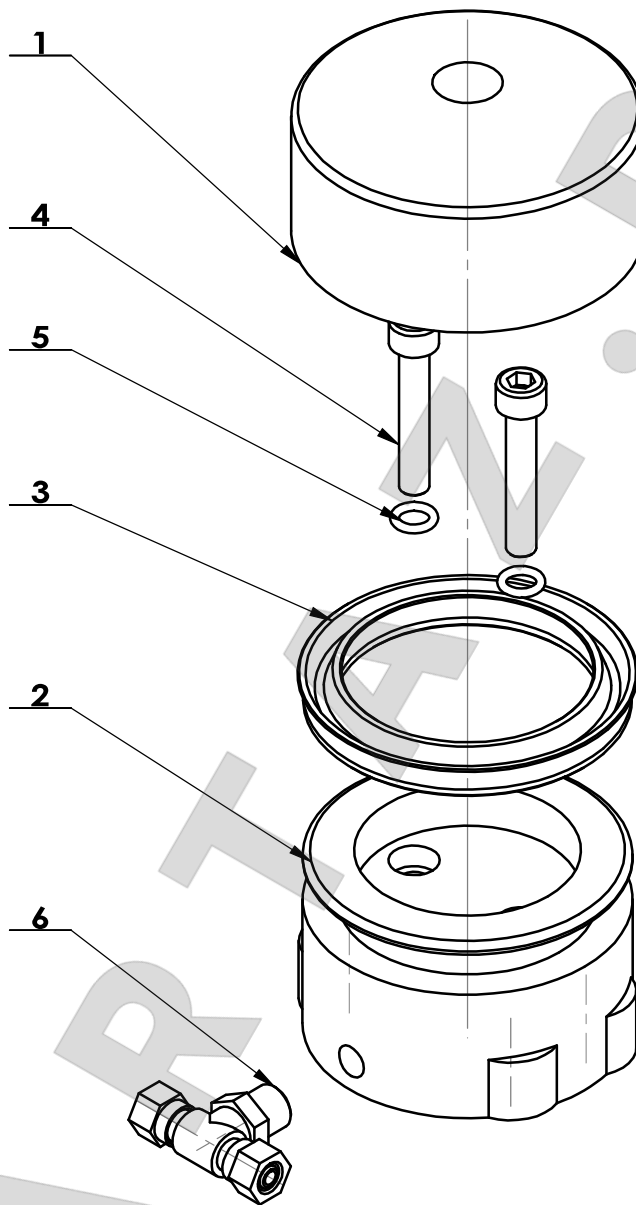
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-7C-1221000	HORIZONTAL ARM WELDING	1
2	C-7C-1220001	HEXANGULAR LOCK PLATE	1
3	C-70-1220005	POSITIONING BLOCK	1
4	C-86-1320001	HEXAGON SHAFT	1
5	C-54-1300008	PRESS WASHER	1
6	C-54-1300009	ROLLER	1
7	C-31-1300013	BRACKET RECIEVER, BEAD ROLLER TOOL-4	1
8	C-80-1320003	VERTICAL SHAFT SPRING	1
9	C-90-1220004	VERTICAL SHAFT COVER	1
10	BLFJZD	SHOCK ABSORBER WASHER	1
11	BNTD-L	PLASTIC COVER	1
12	C-70-1224000	HANDLE CONTROLING VALVE	1
13	BLH2. 0×9×95	SPRING	2
14	BNCZZ6-G1 / 8	MALE STRAIGHT	2
15	JD6×25	ROLLER BOLT	1
16	GB923-M10	CAP NUT	1
17	GB6172. 1-M10	HEXANGULAR THIN NUT	1
18	GB889. 1-M10	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	1
19	JD10×1×25	INNER HEXA FLAT TERMINUS SET SCREW	1
20	GB6173-M10×1.0	HEXA THIN NUT	1
21	GB93-10	STANDARD SPRING WASHER	1
22	GB5783-M10×25	HEXANGULAR BOLT	1
23	GB77-M12×16	INNER HEXA FLAT TERMINUS SET SCREW	2
24	GB77-M12×12	INNER HEXA FLAT TERMINUS SET SCREW	2
25	GB95-4	FLAT WASHER	4
26	GB70. 1-M4×12	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	4
27	GB95-8	FLAT WASHER	1
28	GB70. 1-M8×25	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	1
29	GB70. 1-M10×30	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	1
30	GB70. 1-M6×10	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
31	C-70-1223000	LOCKING CYLINDER ASSY	1





C-70-1223000

REVISION A-01



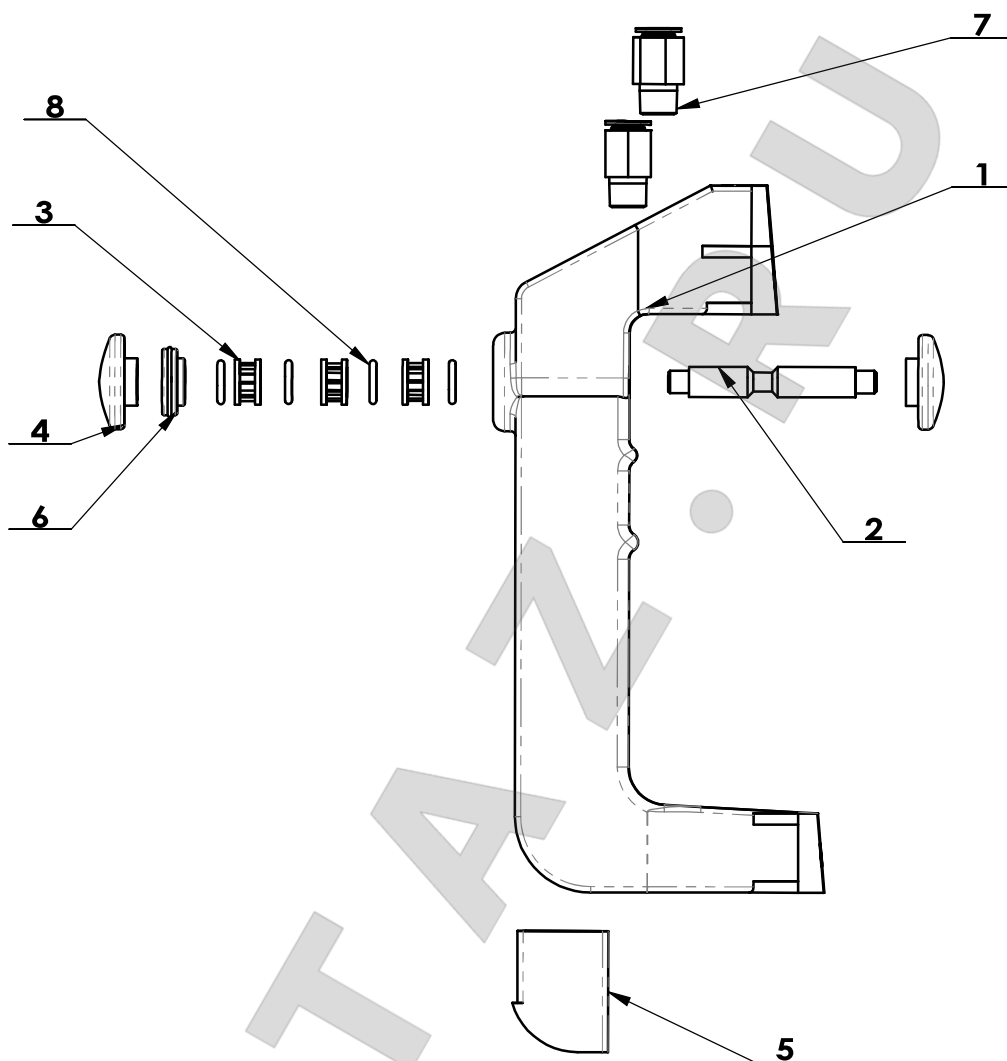
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-70-1223001	LOCK TURNTABLE CYLINDER HEAD	1
2	C-70-1223002	LOCK TURNTABLE CYLINDER HOUSING	1
3	C-70-1223003	Y-RING	1
4	GB70. 1-M6×35	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	2
5	GB3452. 1-6×1. 8-G	O-RING G TYPE	2
6	DPS 6-01	MALE BRANCH TEE NUT	1





C-70-1224000

REVISION A-01



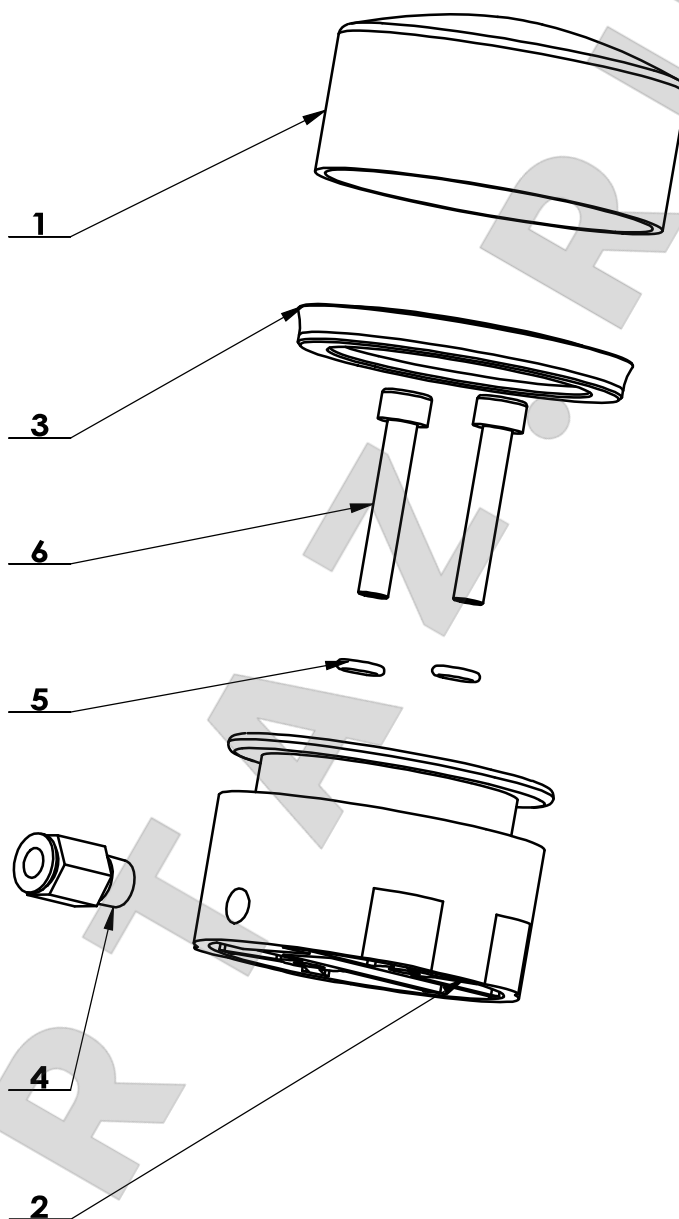
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-70-1224001	HANDLE CONTROL VALVE	1
2	C-70-1224002	VALVE ROD	1
3	C-70-1224003	VALVE SPACER	3
4	C-70-1224004	FRONT COVER	2
5	C-70-1224005	REAR COVER	1
6	C-70-1224006	FRONT SEALING COVER	1
7	FPC 6-01	MALE STRAIGHT	2





C-70-1240000

REVISION A-01



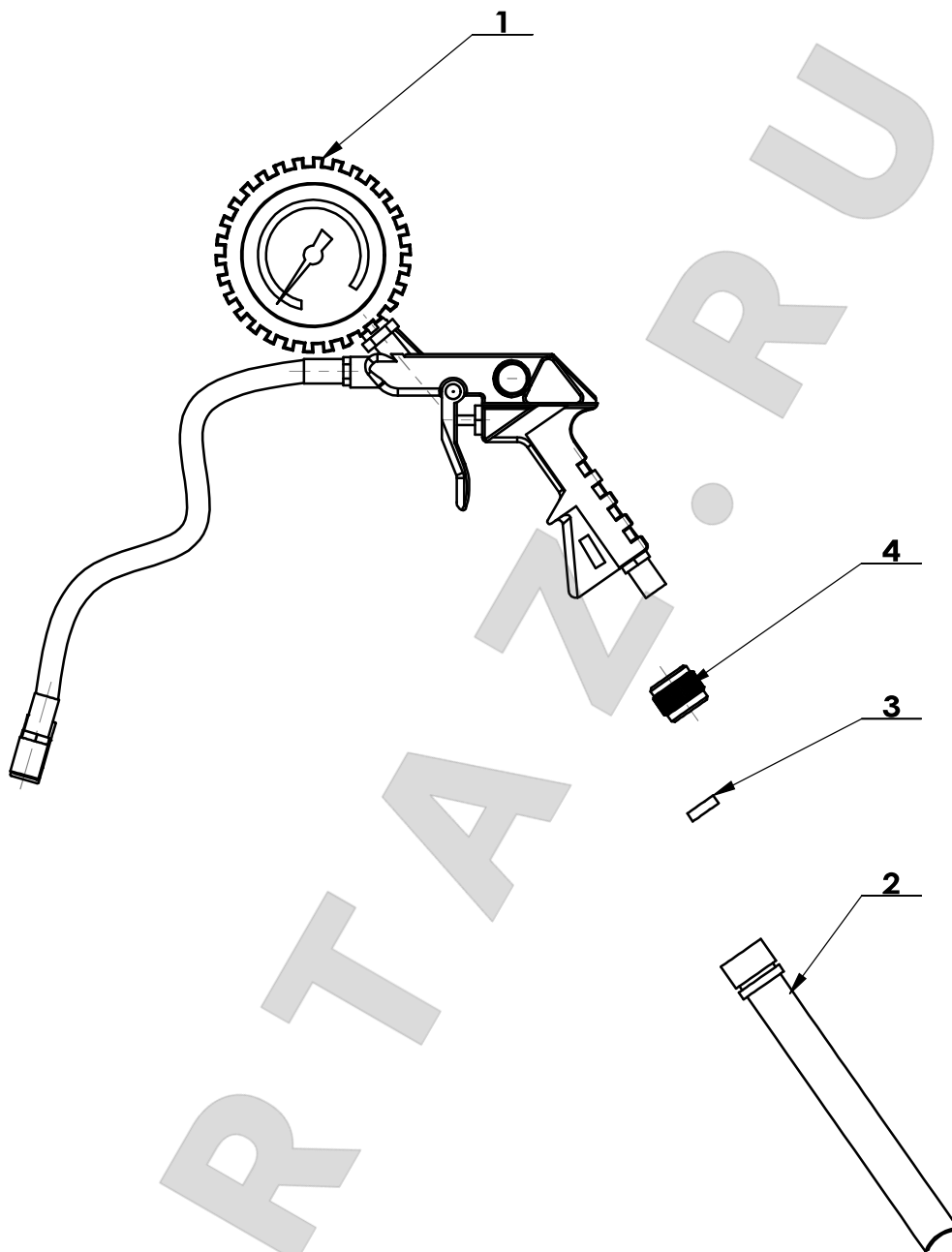
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-70-1223001	LOCK TURNTABLE CYLINDER HEAD	1
2	C-70-1223002	LOCK TURNTABLE CYLINDER HOUSING	1
3	C-70-1223003	Y-RING	1
4	FPC 6-01	MALE STRAIGHT	1
5	GB3452. 1-6×1. 8-G	O-RING G TYPE	2
6	C-70-1-М6×25	TAPPED HEAD CYLINDRICAL SCREW	2





C-01-1500000

REVISION A-01



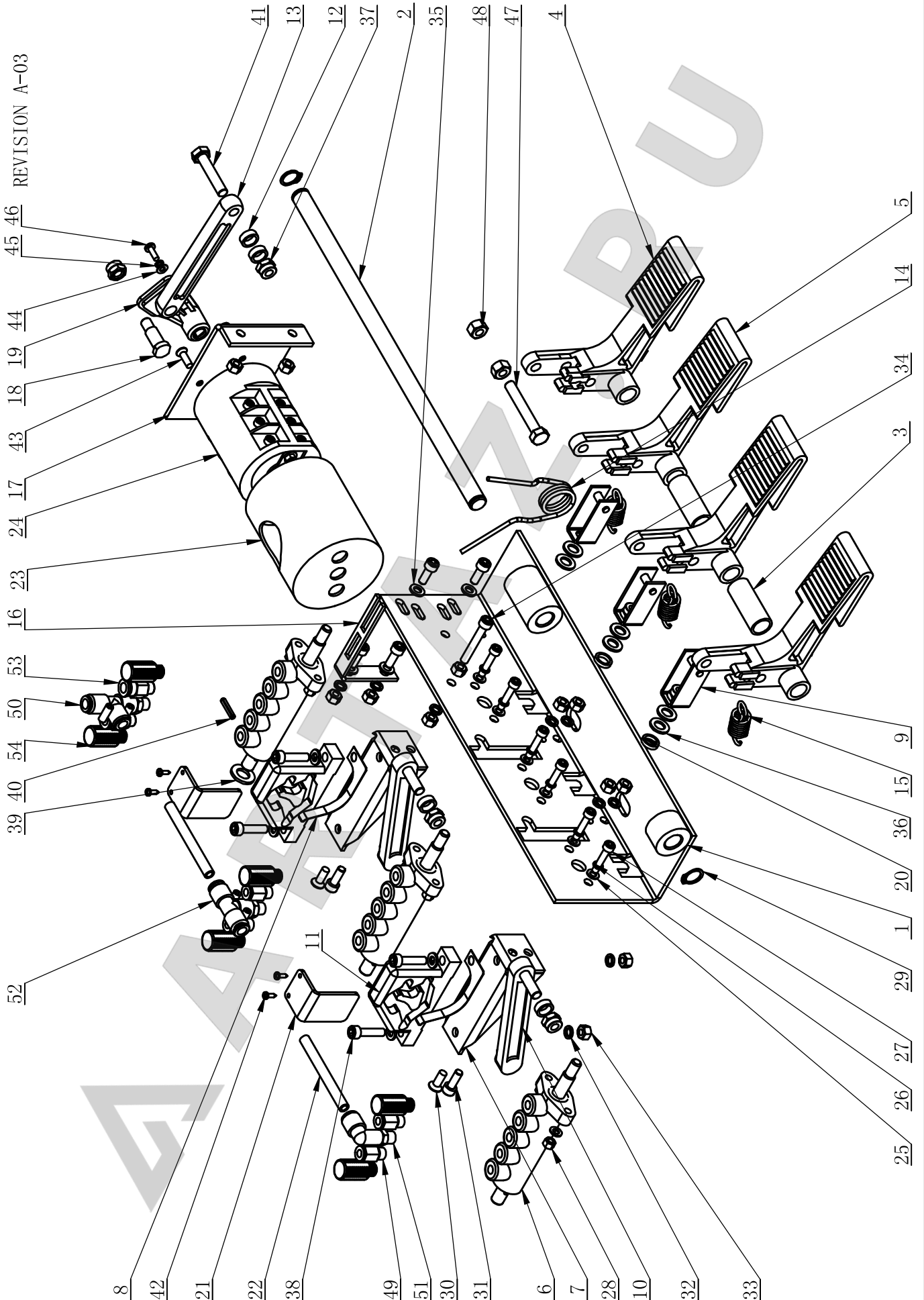
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-01-1500001	INFLATING GUN	1
2	C-01-1500002	INFLATION HOSE	1
3	C-01-1500003	RING D13XD7X4	1
4	C-01-1500004	ОПЕН МИТ	1





СТ-D-4100000

REVISION A-03





CT-D-4100000

REVISION A-03

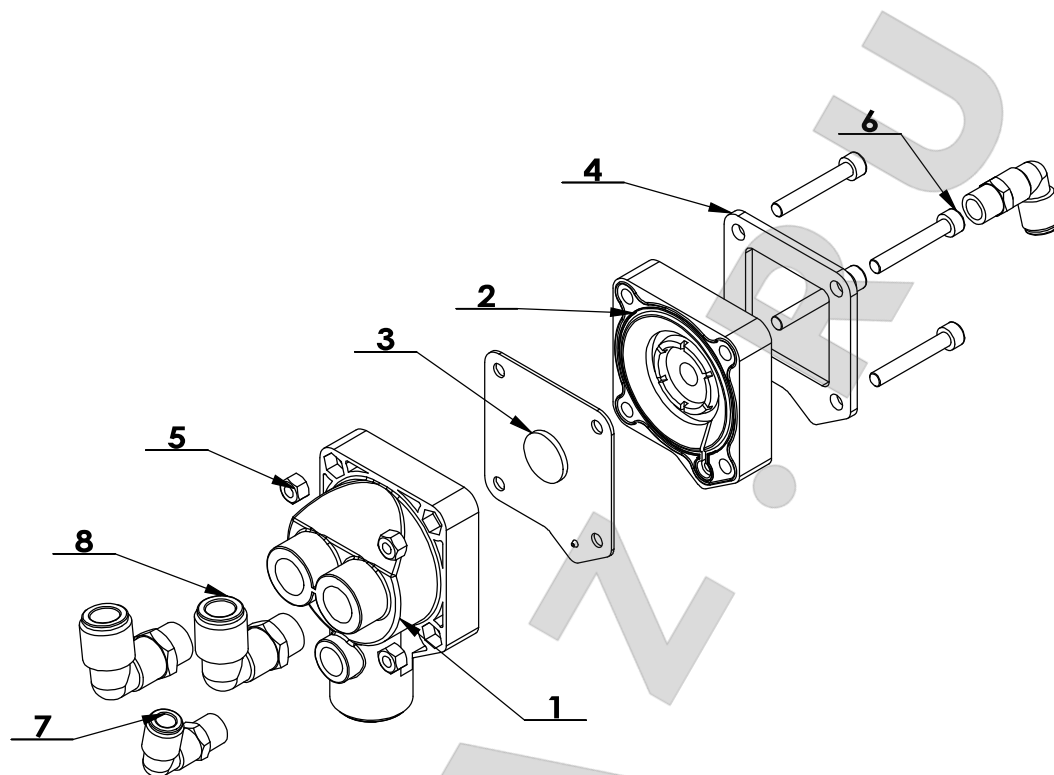
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	CT-D-4110000	PEDAL SUPPORT WELDING	1
2	CT-D-4100001	BOTTOM SHAFT	1
3	CT-D-2100001	SPACER	2
4	CT-D-2100006	PEDAL	1
5	CT-D-2100007	PEDAL	3
6	CT-D-2140000	VALVE	3
7	CT-D-2120000	CAM BRACKET WELDING	2
8	CT-D-2100004	SPRING PLATE	2
9	CT-D-2130000	BRACKET	3
10	CT-D-1100008		2
11	CT-D-1100009	CAM	2
12	CT-D-2100005	SPACER	4
13	CT-D-2100011	CONNECTION ROD	1
14	CT-D-2100002	TORSION SPRING	1
15	CT-D-2100003	SPRING	3
16	CT-D-2100010	TORSION SPRING BRACKET	1
17	CT-D-2100008	SWITCH SUPPORT	1
18	CT-D-2100012	ROTATION SHAFT	1
19	CT-D-1100010	REVERSE LEVER	1
20	CT-D-1100016	SPACER	2
21	CT-D-1100011	CAM BAFFLE PLATE	2
22	CT-D-2100013	HOSE	2
23	CT-D-1100014	SWITCH COVER	1
24	CT-D-1100018	SWITCH	1
25	GB95-5	FLAT WASHER	12
26	GB93-5	STANDARD SPRING WASHER	6
27	GB70. 1-M5×25	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	6
28	GB41-M5	HEXANGULAR NUT	6
29	GB894. 1-14	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	2
30	GB819. 1-M6×16-H	CROSS COUNTERSUNK SCREW STEEL 4.8 GRADE	2
31	GB70. 1-M6×16	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	6
32	GB93-6	STANDARD SPRING WASHER	11
33	GB41-M6	HEXANGULAR NUT	14
34	GB70. 1-M6×40	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	1
35	GB95-6	FLAT WASHER	8
36	GB95-8	FLAT WASHER	6
37	GB889. 1-M8	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	6
38	GB70. 1-M6×25	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	4
39	GB95-10	FLAT WASHER	1
40	GB879. 1-4×20	ELASTIC CYLINDRICAL PIN, HEAVY	1
41	GB5781-M8×40	HEXANGULAR BOLT	1
42	GB845-ST2. 9×9.5 H C	CROSS PANHEAD TAPPING SCREW	4
43	GB819. 1-M5×16-H	CROSS COUNTERSUNK SCREW STEEL 4.8 GRADE	4
44	GB95-4	FLAT WASHER	1
45	GB93-4	STANDARD SPRING WASHER	1
46	GB818-M4×12-H	CROSS PANHEAD SCREW	1
47	GB5782-M8×55	HEXANGULAR BOLT	1
48	GB41-M8	HEXANGULAR NUT	2
49	FPC 6-01	MALE STRAIGHT	4
50	FPD 8-01	MALE RUN TEE	1
51	FPL 8-01	INSERT ELBOW Φ8, R1/8	1
52	FPB 8-01	MALE BRANCH TEE	1
53	FPC 8-01	MALE STRAIGHT	2
54	FSK 01	PLASTIC PARTICLE SILENCER	6





СТ-K-2200000

REVISION A-08



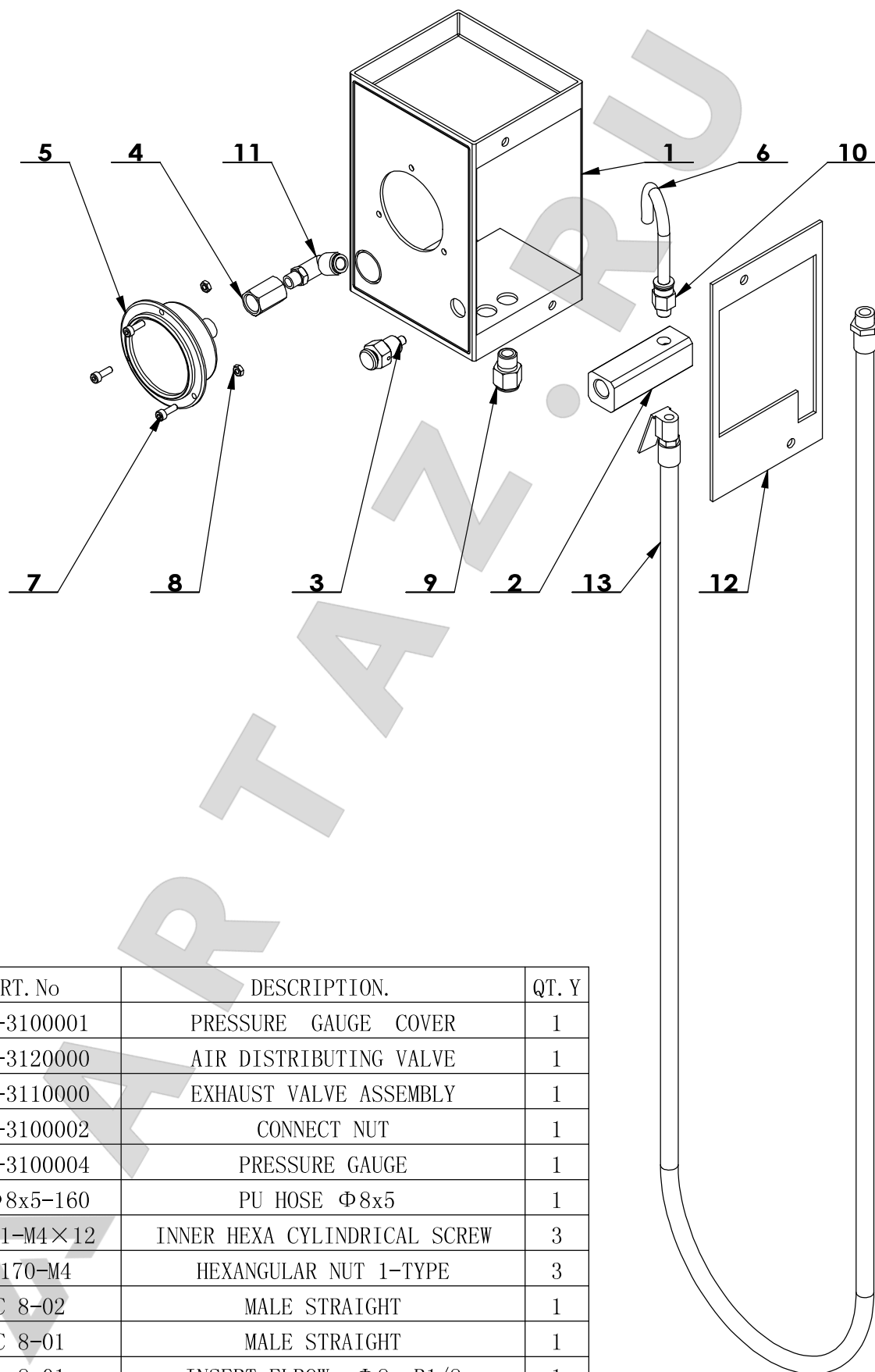
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	СТ-K-2200002	LOWER COVER OF QUICK DEFLATE VALVE	1
2	СТ-K-2200001	COVER OF QUICK DEFLATE VALVE	1
3	СТ-K-2210000	FILM CHIP	1
4	СТ-K-2200003	PRESS WASHER	1
5	GB41-M6	HEXANGULAR NUT	4
6	GB70. 1-M6×40	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	4
7	FPL 8-02	INSERT ELBOW Φ8, R1/4	2
8	FPL 12-02	INSERT ELBOW Φ12, R2/0"	2





СТ-К-3100000

REVISION A-04



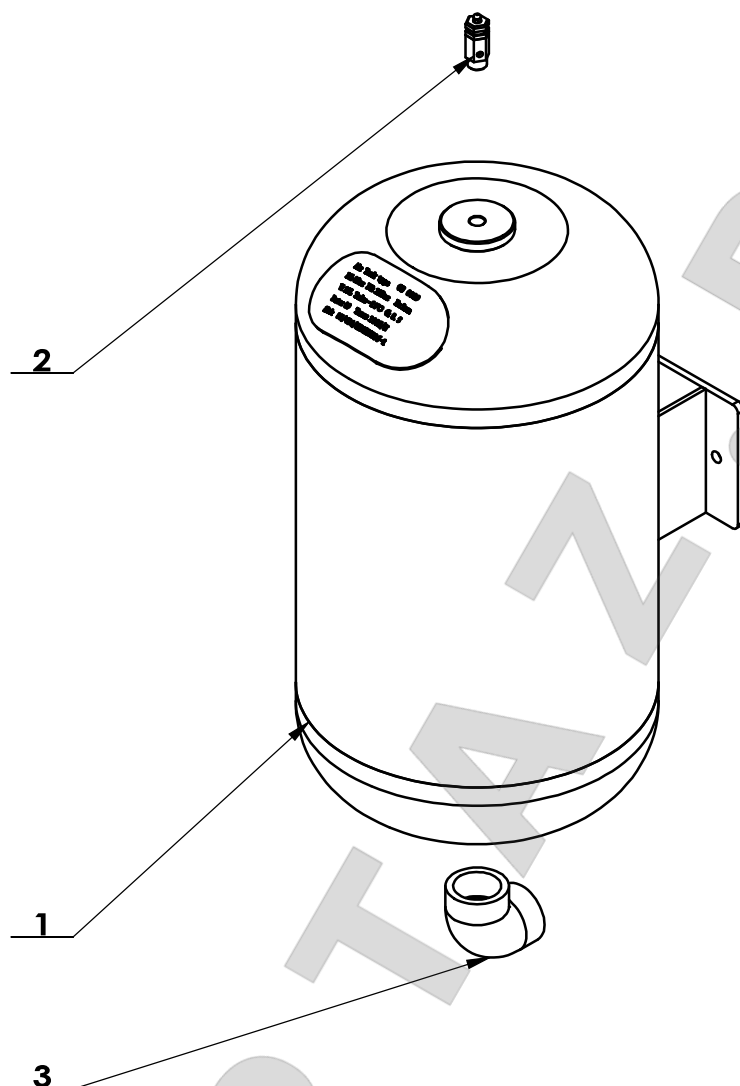
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	СТ-К-3100001	PRESSURE GAUGE COVER	1
2	СТ-К-3120000	AIR DISTRIBUTING VALVE	1
3	СТ-К-3110000	EXHAUST VALVE ASSEMBLY	1
4	СТ-К-3100002	CONNECT NUT	1
5	СТ-К-3100004	PRESSURE GAUGE	1
6	PU Φ 8x5-160	PU HOSE Φ 8x5	1
7	GB70. 1-M4 \times 12	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	3
8	GB6170-M4	HEXANGULAR NUT 1-TYPE	3
9	FPC 8-02	MALE STRAIGHT	1
10	FPC 8-01	MALE STRAIGHT	1
11	FPL 8-01	INSERT ELBOW Φ 8, R1/8	1
12	СТ-К-3100005	SIDE PANEL	1
13	СТ-К-3100003	1.5m INFLATION HOSE	1





СТ-К-4100000

REVISION A-02



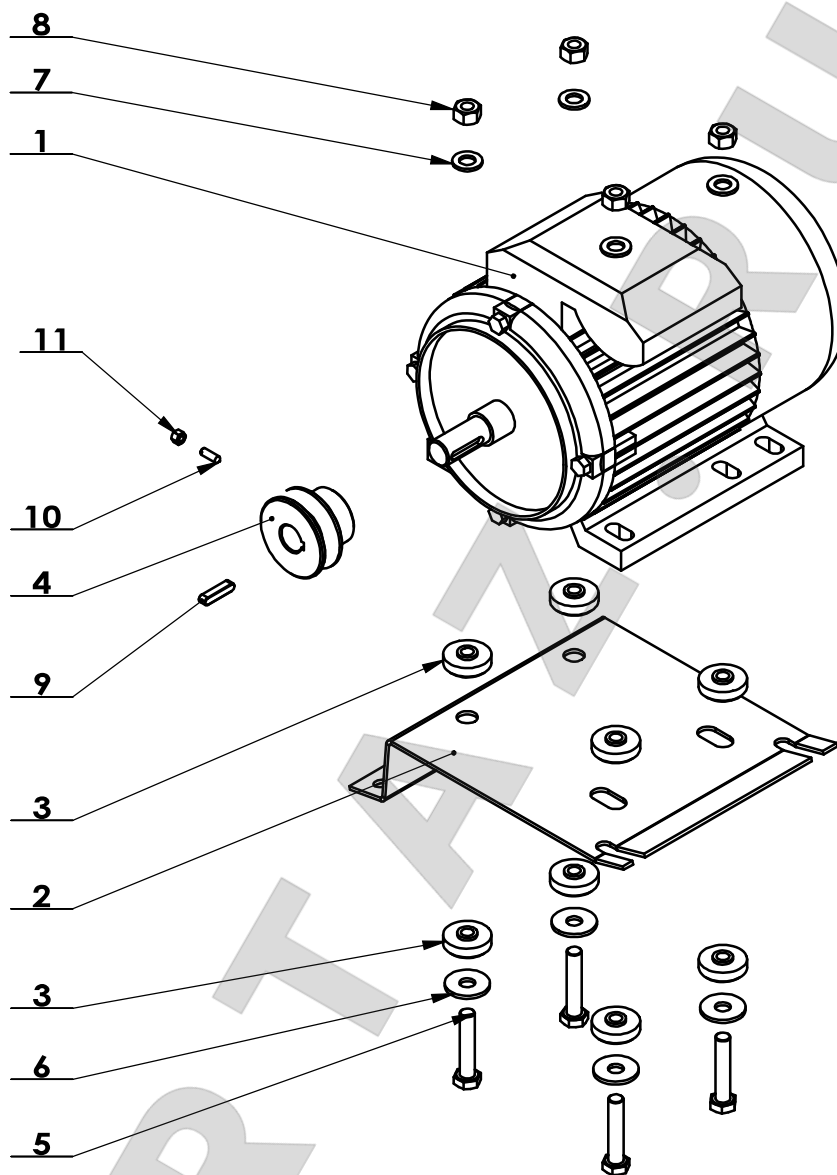
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	СТ-К-4110000	AIR TANK	1
2	СТ-К-4100001	SAFE VALVE	1
3	СТ-К-4100002	ELBOW_90, G1"	1





СТ-DJ-0212112

REVISION A-02



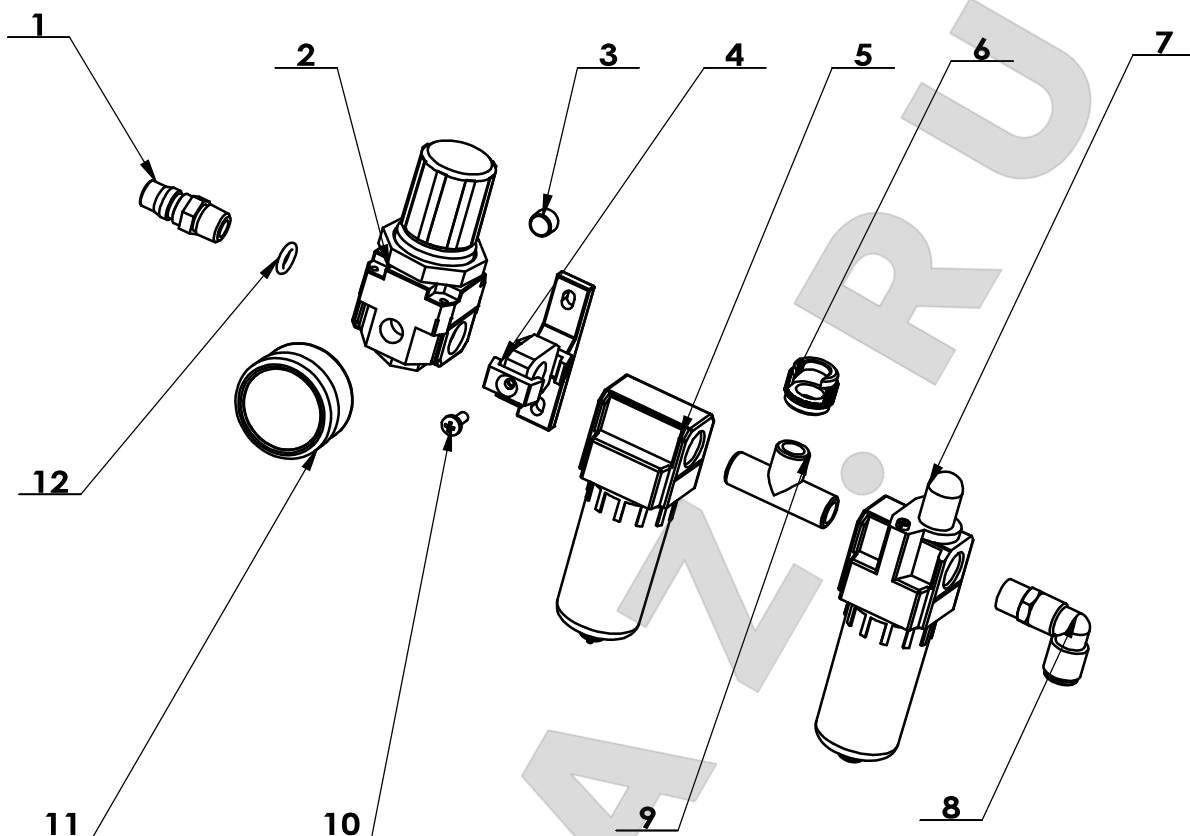
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	СТ-DJ-0012112	MOTOR	1
2	СТ-DJ-0000001	MOTOR SUPPORT	1
3	СТ-DJ-0000002	RUBBER WASHER	8
4	СТ-DJ-0000003	MOTOR BELT PULLEY	1
5	GB5781-M10×50	HEXANGULAR BOLT	4
6	GB96. 1-10	LARGE WASHER A GRADE	4
7	GB95-10	FLAT WASHER	4
8	GB41-M10	HEXANGULAR NUT	4
9	GB1096-6×6×28	COMMON FLAT KEY	1
10	GB71-M5×16	SLOTTED CONIC HEAD SET SCREW	1
11	GB41-M5	HEXANGULAR NUT	1





CT-F-3222121

REVISION A-02



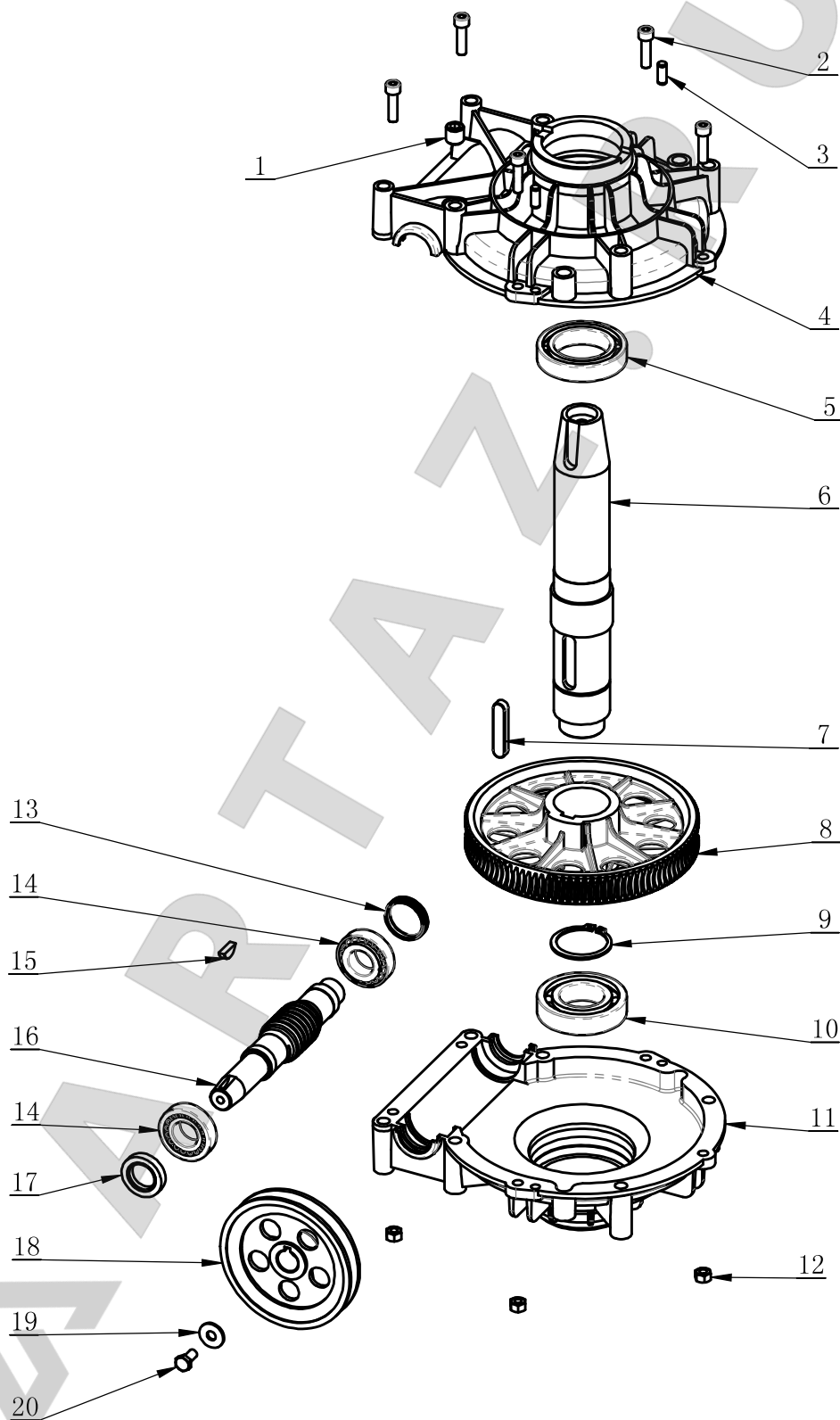
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-01-100000D	AIR SUPPLY CONNECTOR	1
2	H-40-1600001	PRESSURE ADJUST VALVE	1
3	FPS 01	PLUG MAIN BLOCK	1
4	CT-F-3000005	BRACKET	1
5	CT-F-3000001	WATER CUP	1
6	C-01-1500004	OPEN NUT	1
7	CT-F-3000002	OIL CUP	1
8	FPL 8-02	INSERT ELBOW $\Phi 8$, R1/4	1
9	PEH 02-02	FAMALE UNION TEE	1
10	GB818-M4 \times 10-H	CROSS PANHEAD SCREW	2
11	CT-F-3000004	PRESSURE GAUGE	1
12	GB2459 1-8 \times 9 45-A	CROSS PANHEAD SCREW	1





СТ-J-3100000

REVISION A-06





СТ-J-3100000

REVISION A-06

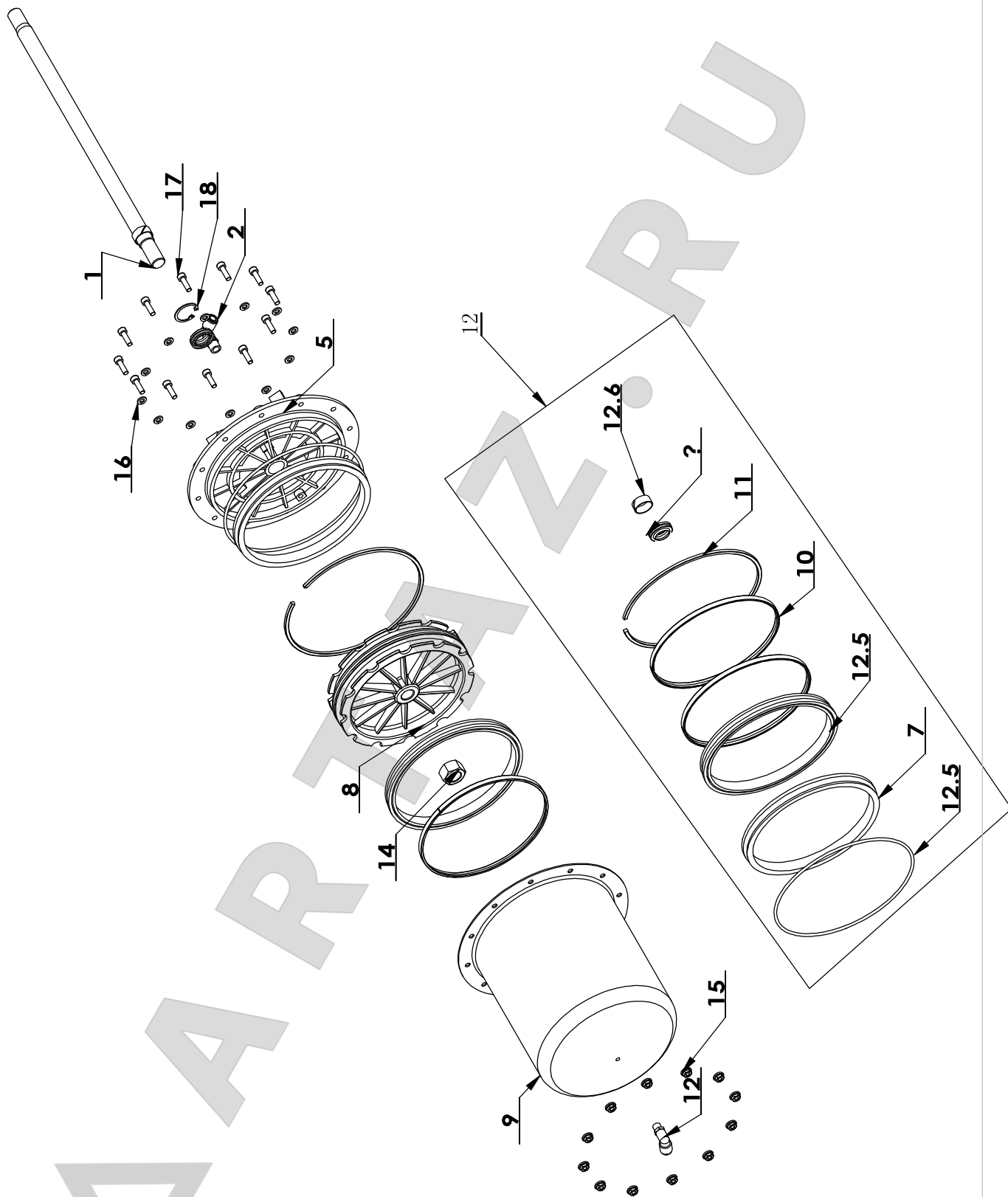
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	GB77-M16X1.5-16	SCREW	1
2	GB70.1-M8×30	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	5
3	GB119.1-8×20	CYLINDRICAL PIN	2
4	CT-J-0000006	GEARBOX TOP	1
5	GB276-6010	DEEP GROOVE BALL BEARINGS	1
6	CT-J-0000001	WORM SHAFT	1
7	GB1096-12×8×56	COMMON FLAT KEY	1
8	CT-J-0000003	WORM	1
9	GB894.1-50	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	1
10	GB276-6208	DEEP GROOVE BALL BEARINGS	1
11	CT-J-0000005	GEARBOX TOP	1
12	GB41-M8	HEXANGULAR NUT	5
13	CT-J-0100000	CAP	1
14	GB297-30205	CYLINDRICAL BALL BEARING	2
15	GB1099.1-6×9×22	COMMON SEMI-CIRCULAR KEY	1
16	CT-J-0000004	WORM ROD	1
17	FB25-40 GB13871.92	SEALED RING	1
18	CT-J-0000008	BELT PULLEY	1
19	GB96.2-8	LARGE WASHER C GRADE	1
20	GB5781-M8×16	HEXANGULAR BOLT	1





CT-LS-2000000

REVISION A-02





CT-LS-2000000

REVISION A-02

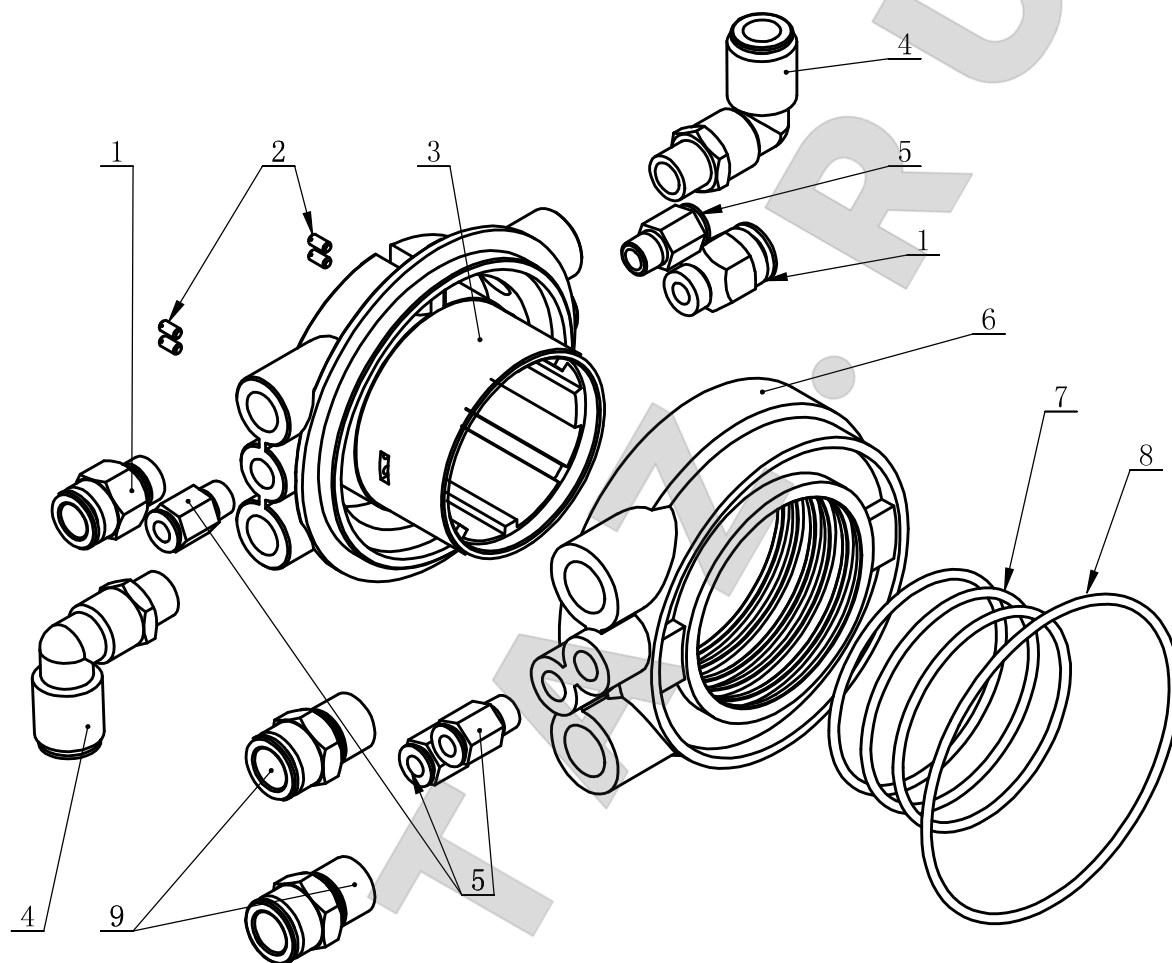
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	CT-LS-2000001	SHAFT-CLYNDR, 445	1
2	FPL 8-02	INSERT ELBOW $\Phi 8$, R1/4	1
3	CT-LS-1000004	CYLINDER COVER	1
4	CT-LS-1000002	PISTON	1
5	CT-LS-1000003	CYLINDER BODY	1
6	FPL 8-01	INSERT ELBOW $\Phi 8$, R1/8	1
7	GB6171- M18 \times 1. 5	NUT THIN TOOTH	1
8	GB/T 6177. 1-M6	HEXA FLANGE NUT	12
9	GB95-6	FLAT WASHER	12
10	GB70. 1-M6 \times 20	INNER HEXA CYLINDRICAL SCREW	12
11	GB893. 2-30	ELASTIC RETAINING RING B-TYPE	1
12	CT-LS-1100000	CYCLINDER SEALING PARTS ASSEMBLY	1
12. 1	CT-LS-1000007	CLAMP RING	2
12. 2	CT-LS-1000008	PISTION SUPPORT RING	1
12. 3	CT-LS-1000011	Y-RING	2
12. 4	GB3452. 1-185 \times 3. 55-G	O-RING G TYPE	1
12. 5	CT-LS-1000009	GUIDER SPACER	1
12. 6	CT-Y-0160007	DUSTPROOF SEALING RING	1





СТ-Q-2000000

REVISION A-06



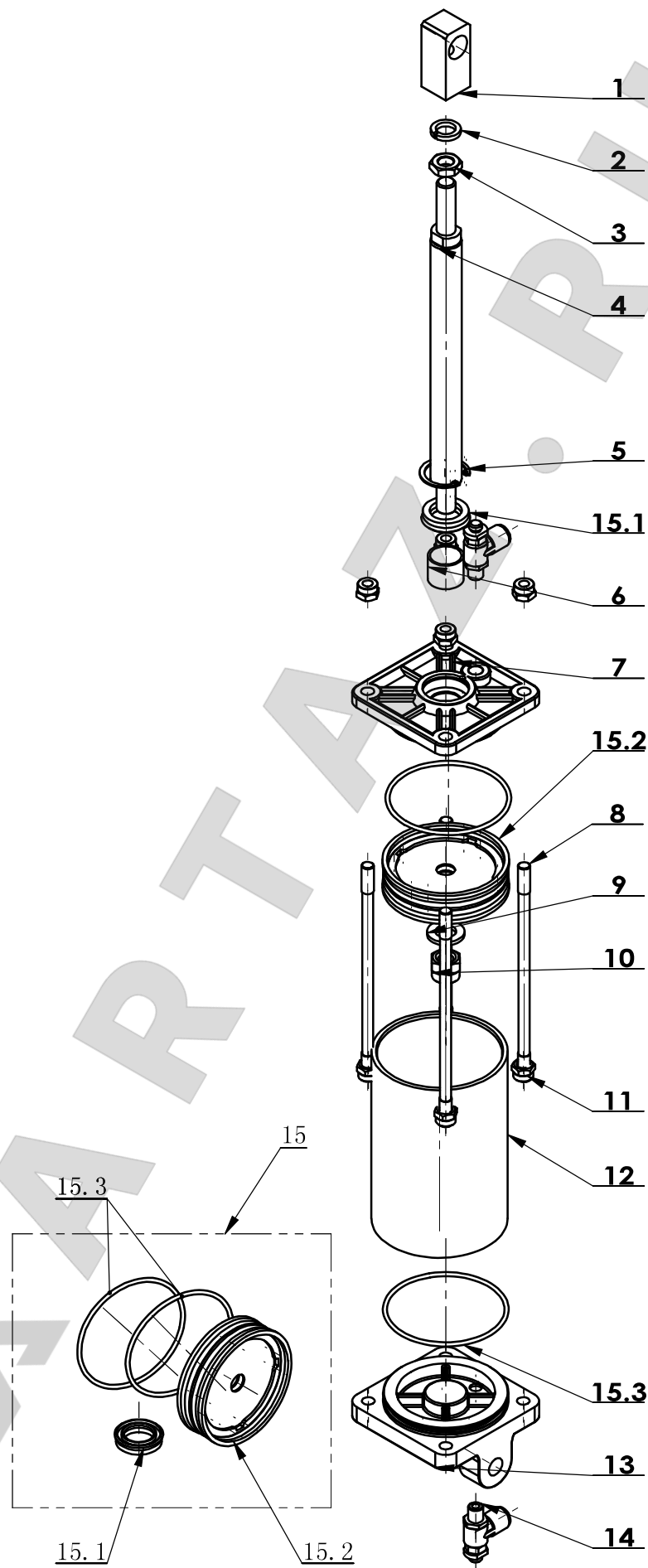
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	FPC 10-02	MALE STRAIGHT	2
2	GB73-M3×6	SLOTTED FLATTEN HEAD SET SCREW	4
3	CT-Q-2000001	AIR GUIDE ROTATION BUSHING	1
4	FPL 10-02	MALE ELBOW	2
5	FPC 6-01	MALE STRAIGHT	4
6	CT-Q-2000002	AIR GUIDE EXTERNAL BUSHING	1
7	GB3452. 1-60×2. 65-G	hydraulic-pneumatic rubber o-ring A type	3
8	GB3452. 1-90×2. 65-G	O-RING 90X2.65	1
9	FPC 12-03	MALE STRAIGHT	2
10	T-J. 00. 03	AIR GUIDE EXTERNAL BUSHING	-





СТ-XD-3000000

REVISION A-01





CT-XD-3000000

REVISION A-01

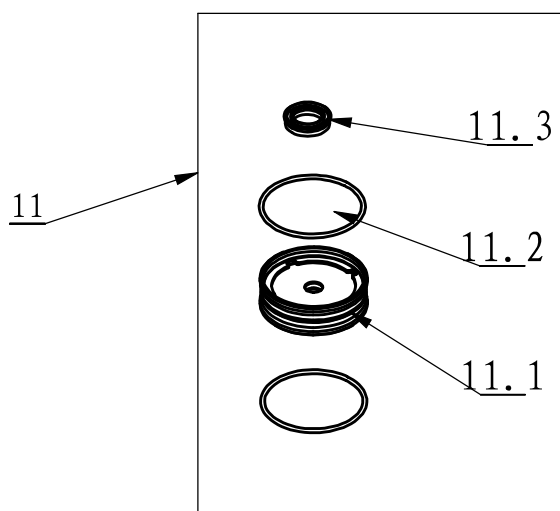
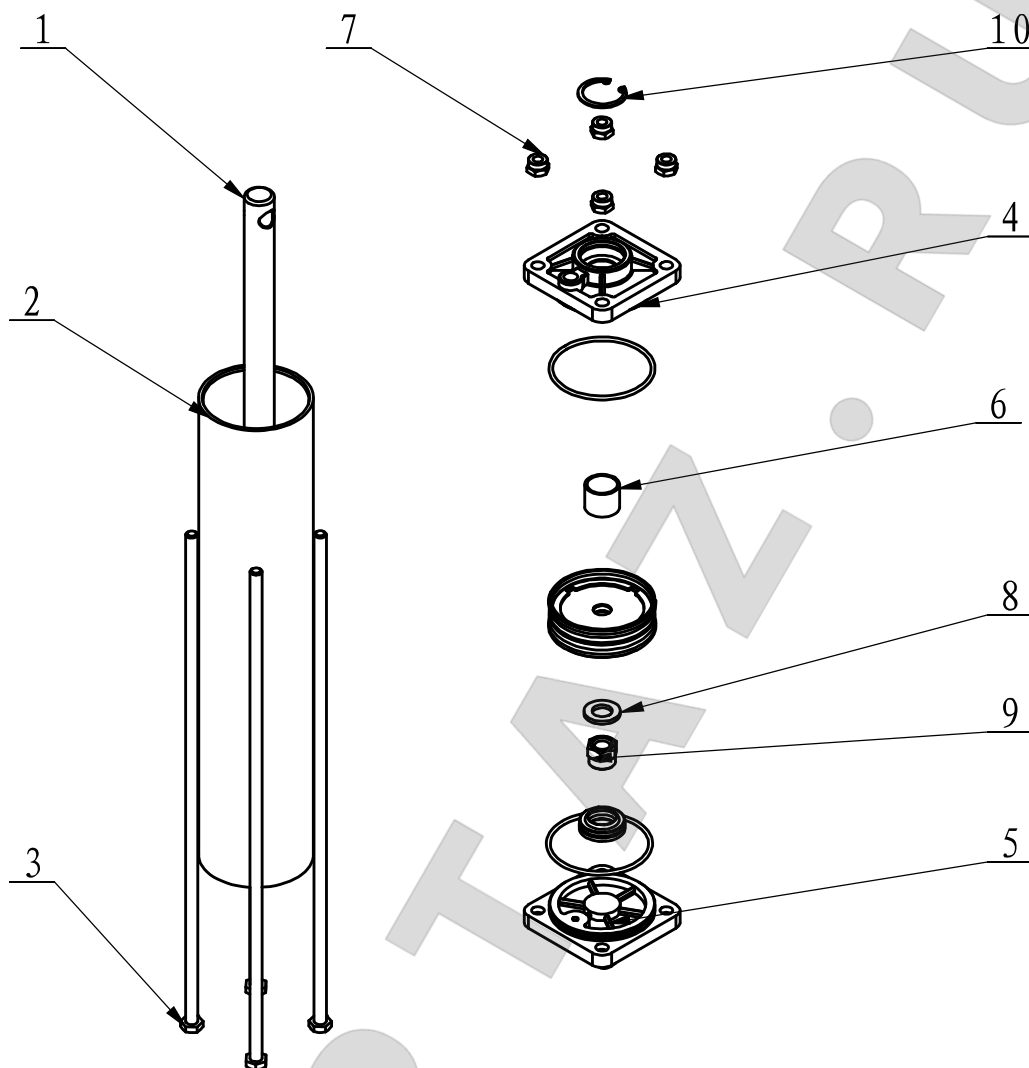
ITEM	PAET. NO	DESCRIPTION	QT. Y
1	CT-XD-1000004	SHAFT CONNECTOR	1
2	GB93-12	STANDARD SPRING WASHER	1
3	GB/T6172. 1-M12	HEXANGULAR THIN NUT	1
4	CT-XD-2000002	PISTON ROD	1
5	GB893. 1-30	ELASTIC RETAINING RING A-TYPE	1
6	JH1 2020	BEARING-SLIDE	1
7	CT-Y-6600001	CYLINDER FRONT COVER	1
8	CT-XD-1000003	BARS	4
9	GB95-12	FLAT WASHER	1
10	GB889. 1-M12	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	1
11	GB889. 1-M8	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	8
12	CT-XD-1000001	CYLINDER BODY	1
13	CT-XD-1000005	CYLINDER REAR COVER	1
14	FJSC 8-01	ELBOW SPEED CONTROLLER	2
15	CT-XD-2100000	O-RINGS ASSEMBLY	1
15. 2	CT-Y-6610000	PISTON	1
15. 1	CT-Y-0160007	SEAL-ROD, CYLNDR	1
15. 3	GB3452. 1-75×2. 65-G	HYDRAULIC-PNEUMATIC RUBBER O- RING G TYPE	2





СТ-У-1 120000

REVISION A-07





CT-Y-1120000

REVISION A-07

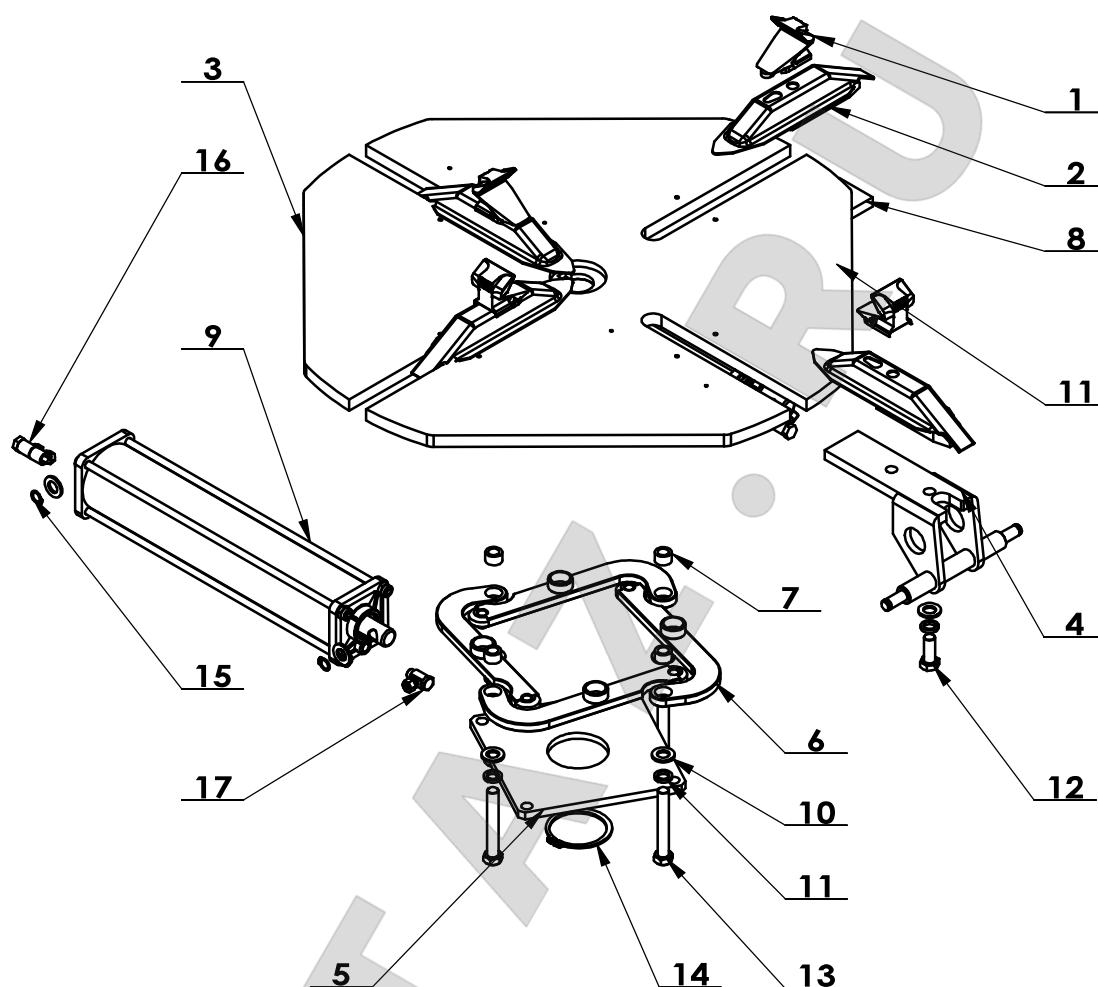
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	CT-Y-1120001	SHAFT-CYLNDR	1
2	CT-Y-1120002	SLEEVE-CYLNDR 70	1
3	CT-Y-1120003	BOLT	4
4	CT-Y-0160002	FRONT COVER	1
5	CT-Y-0160003	REAR COVER	1
6	JH1 2020	BEARING-SLIDE	1
7	GB889. 1-M8	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	4
8	GB95-12	FLAT WASHER	1
9	GB889. 1-M12	1-TYPE PREVAILING TORQUE TYPE HEXAGON LOCK NUT	1
10	GB893. 1-30	ELASTIC RETAINING RING A-TYPE	1
11	CT-Y-1121000	CYLINDER SEALING PARTS ASSEMBLY	1
11.1	CT-Y-0160007	SEAL-ROD, CYLNDR	1
11.2	CT-Y-0161000	PISTON-W/WSHR, ASSY	1
11.3	GB3452. 1-65×2. 65-G	HYDRAULIC-PNEUMATIC RUBBER O-RING G TYPE	2





СТ-У-1 100000

REVISION A-01



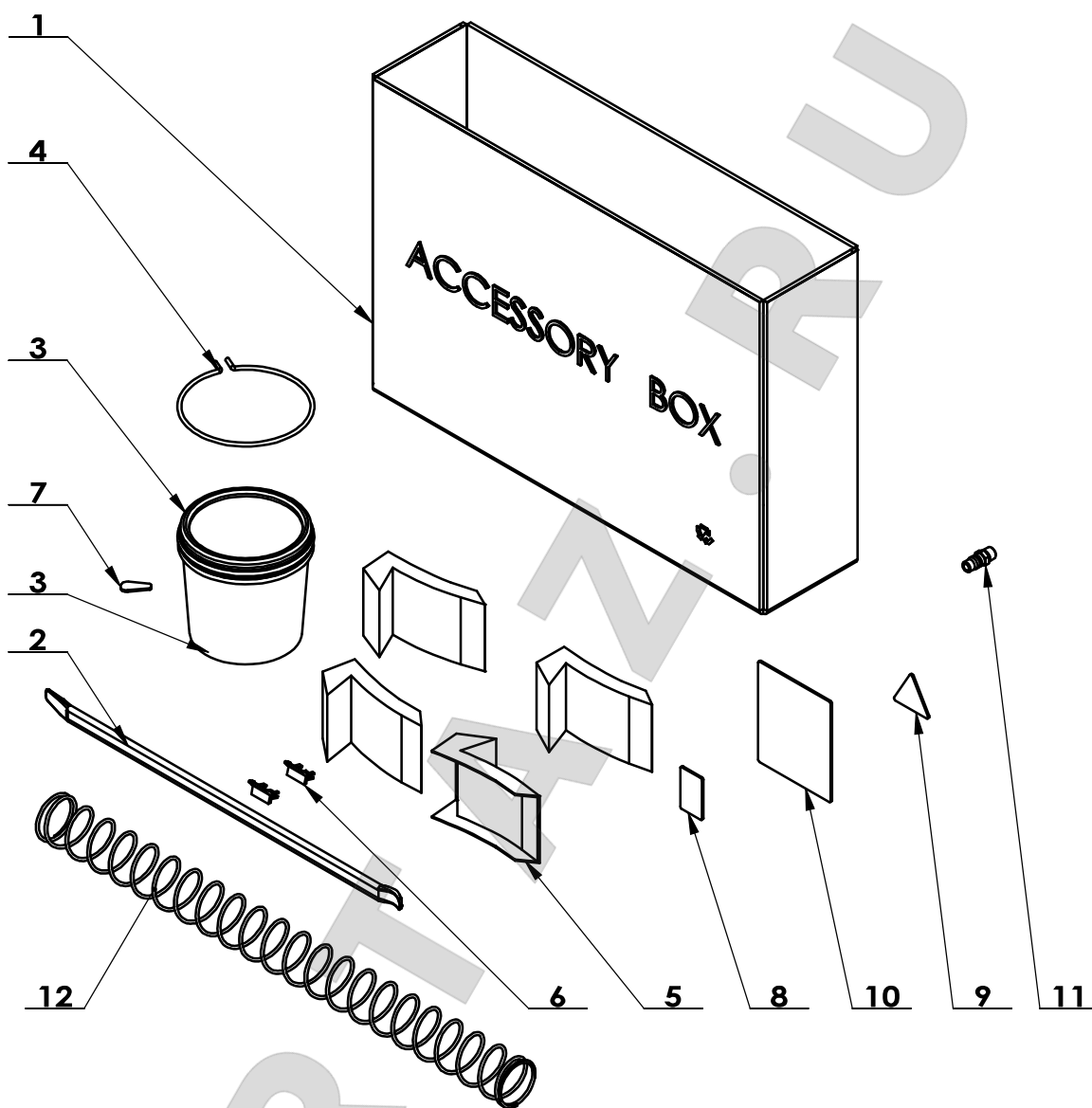
ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QTY
1	СТ-У-1110000	SLIDE COVER	4
2	СТ-У-0100002	CLAMP	4
3	СТ-У-2110000	TURNTABLE	1
4	СТ-У-2140000	BRACKET-CYLINDER	2
5	СТ-У-0150000	SQUARE TURNTABLE	1
6	СТ-У-2120000	CONNECTION PLATE	4
7	СТ-У-0100003	SPACER	4
8	СТ-У-1100001	PRESS BOARD	2
9	СТ-У-1120000	CYLINDER ASSEMBLY	2
10	GB95-12	FLAT WASHER	12
11	GB93-12	STANDARD SPRING WASHER	8
12	GB5781-M12×30	HEXANGULAR BOLT	4
13	GB5780 M12X83	HEXANGULAR BOLT	4
14	GB894. 1-65	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	1
15	GB894. 1-12	SHAFT ELATIC BIG RETAINING RING A-TYPE	4
16	СТ-У-0100005	HINGE TEE $\Phi 6 R1/8''$	2
17	СТ-У-0100006	HINGE ELBOW $\Phi 6 R1/8''$	2





C-60-8000000

REVISION A-01



ITEM	PART. No	DESCRIPTION.	QT. Y
1	C-01-8000001	ACCESSORY BOX	1
2	C-01-1000008	CROWBAR 20 "	1
3	C-01-1300000	GREASE CONTAINER	1
4	C-01-1000005	BRACKET	1
5	C-01-8000002	CLAMP PROTECTION COVER	4
6	C-31-1300014	SHEATH	2
7	C-31-1300015	PLASTIC COVER	1
8	C-31-8000003	GUARANTEE	1
9	C-31-8000002	PASS CARD	1
10	C-31-8000001	USER MANUAL	1
11	C-01-100000D	AIR SUPPLY CONNECTOR	1
12	C-70-1220001	VERTICAL SHEET SPRING	1



Гарантия.

ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД: Один год с момента покупки.

Бесплатная гарантия касается только дефектов в материале и качестве, исключая любое другое несоответствующее действие. Доставка и транспортировка до уполномоченных дилеров осуществляется за счет покупателя.

Гарантия не распространяется на оборудование, имеющие конструктивные изменения, механические или технические повреждения, следы коррозии, химического воздействия вызванные использованием не по назначению или с нарушением правил и норм эксплуатации и хранения.

Зажимные кулачки рабочего стола, монтажная головка, лезвие отжимной лапы, а так же пластиковые насадки подвержены естественному износу, а так же повышенному износу при не соблюдении правил эксплуатации, гарантия на данные элементы не распространяется



www.nordberg.ru

Тел./факс: 8-800-550-53-50

e-mail: info@nordberg.ru