



TITANIUM 200/22



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК**

www.rustehnika.ru

Руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

Модель

TITANIUM 200/22

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
WERTHER INTERNATIONAL S.p.A.

Via F. BRUNELLESCHI, 12
42124 CADE' (RE) - ИТАЛИЯ

Тел.: ++ / +522 / 9431 (r.a.) – Факс: ++ / +522 / 941997

Сайт: <http://www.wertherint.com> - E-mail: sales@wertherint.com

www.rustehnika.ru

Версия 1

13/04/2010

ООО ГК РусТехника

www.rustehnika.ru

(4852) 66 00 22

Содержание

ВВЕДЕНИЕ	Стр. 4
1. ОПИСАНИЕ СТАНКА	Стр. 5
2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	Стр. 5
3. ТРАНСПОРТИРОВКА	Стр. 6
4. РАСПАКОВКА	Стр. 6
5. УСТАНОВКА	Стр. 7
6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	Стр. 11
7. НАКАЧКА	Стр. 16
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	Стр. 18
9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	Стр. 20
10. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	Стр. 21
11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ СХЕМЫ	Стр. 22

www.rustehnika.ru

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим вас за покупку продукта из линейки автоматических шиномонтажных станков. Данный станок разработан в соответствии с принципами обеспечения наивысшего качества. Для обеспечения правильного функционирования и длительного срока службы станка следуйте несложным инструкциям, представленным в настоящем руководстве. Изучите руководство внимательно и полностью и убедитесь в том, что вам все в нем понятно.

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА

Полное описание конкретной модели шиномонтажного станка и серийный номер изделия служат для облегчения работы нашей службы технической поддержки при оказании сервисных услуг и доставке необходимых запчастей.

Для наглядности и удобства идентификационные данные вашего шиномонтажного станка приведены в таблице ниже. При расхождении данных, приведенных в настоящем руководстве, с данными на табличке, прикрепленной к шиномонтажному станку, следует считать корректными последние.

Настоящее руководство является неотъемлемым элементом комплекта поставки. Перед началом использования шиномонтажного станка внимательно изучите все предупреждения и указания, содержащиеся в настоящем руководстве, поскольку они важны для обеспечения эксплуатационной безопасности и при проведении технического обслуживания.

Настоящее руководство следует сохранять для справки в случае необходимости.

Примечание: некоторые иллюстрации сделаны на основе изображений опытного образца. В связи с этим возможны расхождения между некоторыми деталями и компонентами стандартной модели и деталями и компонентами, представленными на иллюстрациях.

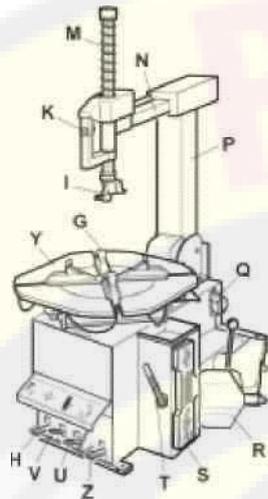


Рис. 1

1. ОПИСАНИЕ СТАНКА

- G) Зажимы
- I) Монтажная головка
- L) Манометр воздуховода
- M) Монтажный стержень
- N) Горизонтальная стойка
- P) Вертикальная стойка
- Q) Компрессор
- R) Отжимное устройство
- S) Опора колеса
- T) Рычаг подъема бортов
- U) Педаль управления отжимного устройства
- V) Педаль управления зажимами
- Z) Педаль управления реверсивным устройством
- H) Педаль отклонения стойки
- Y) Поворотная платформа
- K) Кнопка блокировки

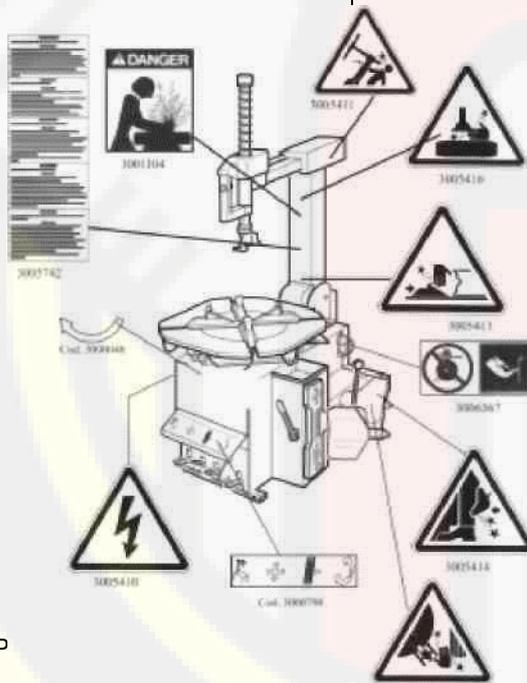


РИС.2 ЗНАКИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ

2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

2.1 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

- Данный автоматический шиномонтажный станок предназначен исключительно для снятия и надевания покрышек с/на обода от 10" до 24" и с максимальным диаметром 1000 мм.

Любое другое использование считается неправильным и ненадлежащим.

- В частности, ИЗГОТОВИТЕЛЬ не несет ответственности за любой ущерб, понесенный в результате использования данного шиномонтажного станка для каких-либо целей помимо тех, которые перечислены в настоящем руководстве, тем самым являющегося некорректным, неправильным и ненадлежащим.

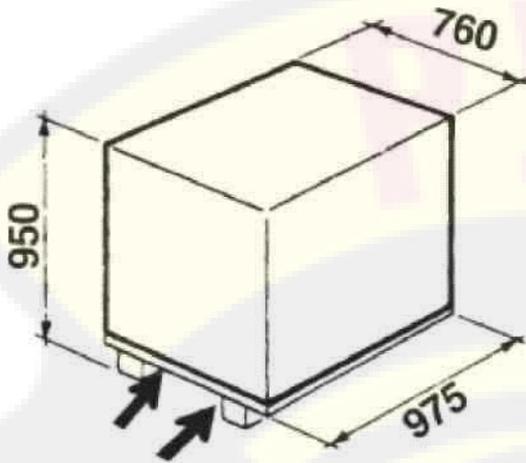


Рис. 3

STANDARD: 229 кг
GT: 241+10 кг

3. ТРАНСПОРТИРОВКА

- Шиномонтажный станок должен транспортироваться в оригинальной упаковке в положении, указанном на упаковке.
- Станок в упакованном виде следует перемещать с помощью вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Места заглублиения вилочных захватов показаны на рис. 3.

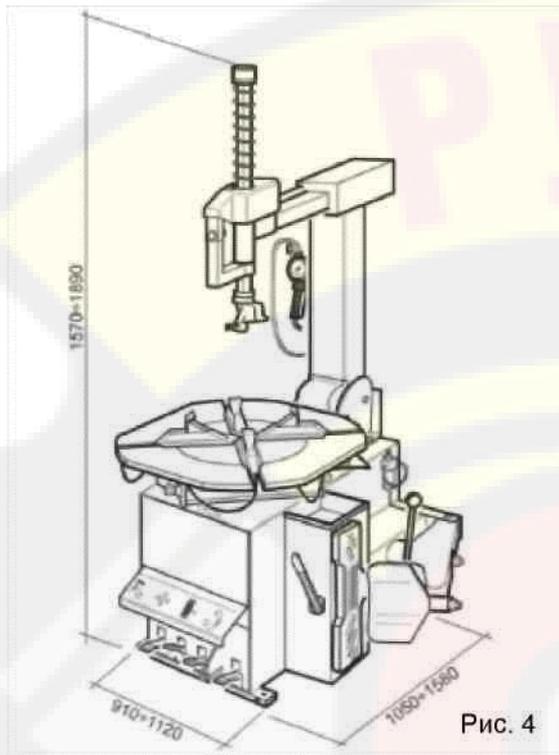
4. РАСПАКОВКА

Снимите защитную картонную упаковку и нейлоновую пленку. Удостоверьтесь, что оборудование находится в идеальном состоянии, и что отсутствуют поврежденные или недостающие детали. Для справки используйте рисунок 1. В случае сомнений не начинайте эксплуатацию станка и свяжитесь с поставщиком.

2.2 ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Шиномонтажный станок должен эксплуатироваться только специально обученными и уполномоченными специалистами.

- Любой самостоятельный ремонт либо внесение модификаций в конструкцию станка без предварительного согласования с изготовителем освобождает последнего от любой ответственности за прямой либо косвенный ущерб, понесенный в результате вышеуказанных операций.
- Удаление предохранительных устройств либо вмешательство в их работу ведет к автоматическому аннулированию гарантии и является нарушением Европейских норм техники безопасности.
- Шиномонтажный станок поставляется в комплекте с инструкцией и предупреждающими наклейками, предназначенными для длительного использования. Если таковые по какой-либо причине оказались повреждены или утрачены, следует немедленно направить запрос изготовителю о замене с указанием кодов, приведенных на стр. 8.



5. УСТАНОВКА

5.1 ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ МОНТАЖА

При выборе места для монтажа станка следует убедиться, что оно соответствует действующим требованиям безопасности на рабочем месте.

- Шиномонтажный станок должен быть подключен к сети электроснабжения и системе подачи сжатого воздуха.

Поэтому рекомендуется выбирать место монтажа поблизости от этих источников питания.

- Место монтажа должно выбираться с учетом минимального требуемого пространства, как показано на рис. 4 - 4/А, с целью обеспечения исправного и свободного функционирования всех элементов станка.

- При монтаже станка на открытом воздухе следует обеспечить наличие защитного навеса. Запрещается эксплуатация шиномонтажного станка с электроприводом во взрывоопасной среде за исключением специально предназначенных для этого модификаций.

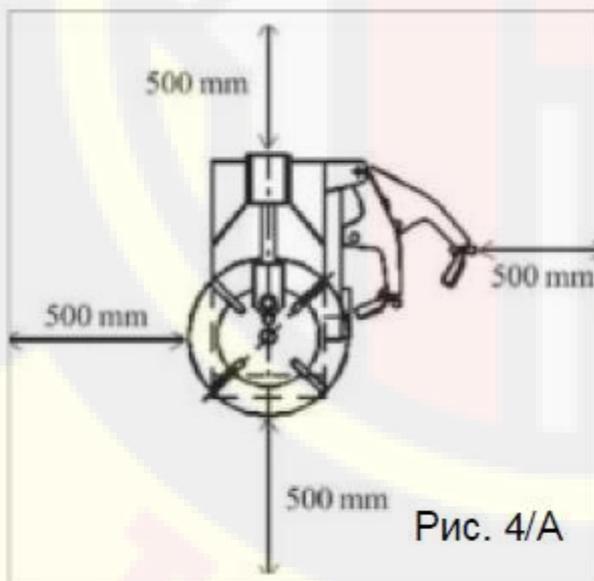




Рис. 5

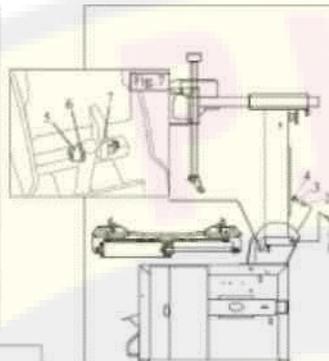


Рис. 6

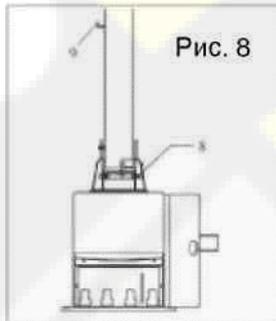


Рис. 8

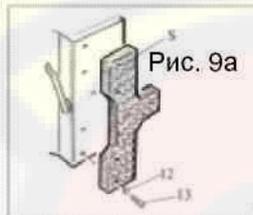


Рис. 9а

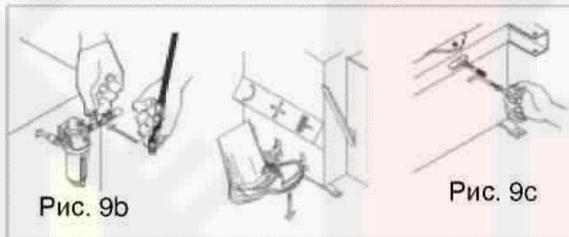


Рис. 9b

Рис. 9c

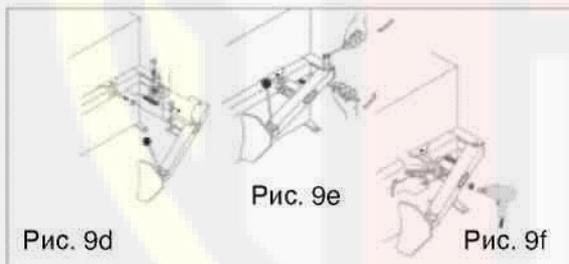


Рис. 9d

Рис. 9e

Рис. 9f

5.2 ПООПЕРАЦИОННАЯ СБОРКА

5.2.1 Монтаж стоек

Установите вертикальную стойку на ее посадочное место на рабочей части станка, как показано на рис. 5.

Установите крепежные болты (1), втулки (2), шайбы (3) и затяните гайки (4). Рисунок 6.

Прикрепите цилиндр регулятора наклона к стойке с помощью штифта (5) и шайбы (6), как показано на рис. 7.

Завинтите гайку (7), но не до упора, с тем, чтобы обеспечить исправное функционирование цилиндра и, соответственно, беспрепятственное отклонение стойки.

Затяните болт и шайбу (10) для крепления пластикового чехла, как показано на рис. 8.

Установите лопатку (R) на штангу отжимного устройства, предварительно поместив шайбу (15) внутрь штанги и шайбу (16) снаружи.

Закрепите конструкцию, затянув самоконтращуюся гайку (17) на штифте лопатки. Рис. 9/А.

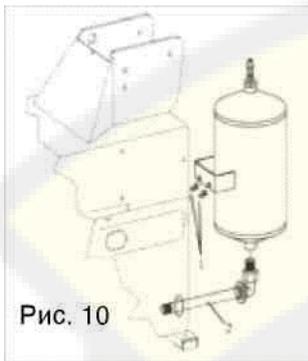


Рис. 10

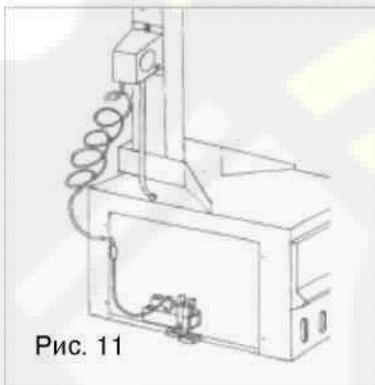


Рис. 11

5.2.2 Установка и подсоединение воздушного резервуара GT

Закрепите резервуар на задней части корпуса станка с помощью соответствующих болтов (1). Снимите боковую панель.

Пропустите шланг (2), находящийся внутри корпуса станка, через отверстие в задней стенке корпуса. Подсоедините шланг (2) к резервуару с помощью соединительной муфты.

5.2.3 Установка и подсоединение манометра

Прикрепите кожух манометра к вертикальной стойке с помощью соответствующих болтов.

Пропустите соединительный спиральный шланг через небольшое отверстие в задней стенке корпуса станка. Подсоедините рильсановый шланг к муфте ограничителя давления, расположенного на педали подкачки воздуха.

5.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Перед подключением установки убедитесь, что характеристики используемых вами устройств соответствуют заданным характеристикам данного станка.

- При необходимости смены рабочего напряжения станка произведите необходимые изменения настроек на выводном щитке (Раздел 14).

Даже небольшие работы на электрооборудовании должны производиться специально аттестованным персоналом.

- Подключите станок к системе подачи сжатого воздуха через пневмосоединение (Q), расположенное на задней секции корпуса, как показано на схеме 12.

- Подключите станок к электрической цепи, которая должна быть снабжена линейными предохранителями и надежной пластиной заземления в соответствии с действующими нормами, а также автоматическим выключателем (дифференциальным) с установленным пределом по силе тока в 30 мА.

Примечание: при отсутствии в комплекте штепсельной вилки следует самостоятельно установить вилку с пределом по силе тока в 16 А, соответствующую рабочему напряжению станка, в соответствии с действующими нормативами.

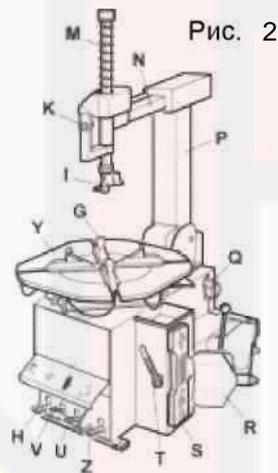
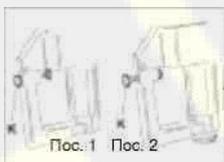
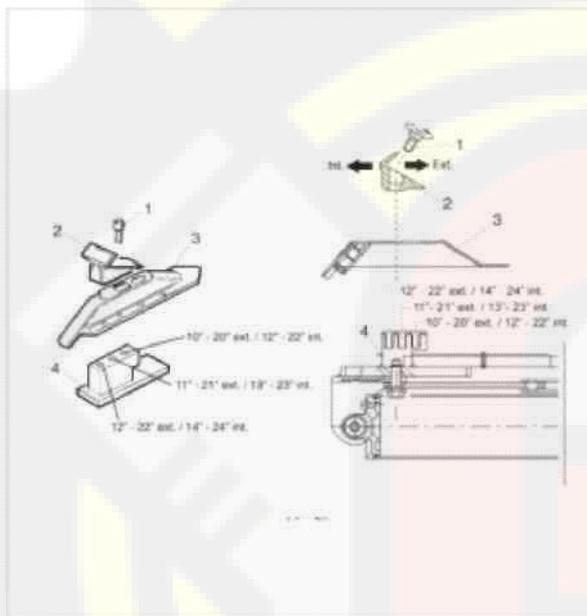
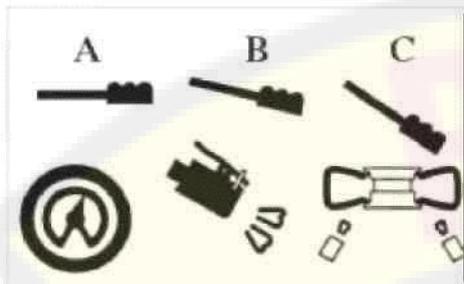


Рис. 2



Пос. 1 Пос. 2



5.4 ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ИСПЫТАНИЕ •При нажатии педали (Z) поворотная платформа (Y) должна вращаться по часовой стрелке. При отжатии педали вверх поворотная платформа должна вращаться против часовой стрелки. Примечание: если поворотная платформа вращается в направлении, противоположном указанному, поменяйте местами два контакта в трехфазной вилке.

- При нажатии педали (U) включается отжимное устройство (R); при отпускании педали отжимное устройство возвращается в исходное положение.
- При нажатии педали (V) открываются четыре зажима (G); при повторном нажатии педали они закрываются.
- При нажатии педали (H) происходит отклонение стойки (P); при повторном нажатии педали стойка возвращается в свое рабочее положение.
- При нахождении кнопки блокировки (K) в положении 1 включена блокировка монтажного стержня (M) и горизонтальной стойки (N). Монтажная головка устанавливается автоматически на заданном расстоянии от обода колеса.
- При нахождении кнопки в положении 2 блокировка стоек отключена, а монтажная головка опускается до уровня обода либо до уровня минимальной рабочей высоты.
- При нахождении кнопки в положении 3 блокировка стоек отключена, а монтажная головка поднимается в нерабочее положение.
- При нажатии кнопки на манометре воздуховода происходит выпускание воздуха из монтажной головки.

5.4.1 МОДИФИКАЦИЯ УСТАНОВКИ С СИСТЕМОЙ GT

Не облакачивайтесь на поворотную платформу во время выполнения данной операции. Пыль, находящаяся на поворотной платформе, может попасть в глаза оператору. По этой же причине следует избегать случайного нажатия на педаль подкачки воздуха во время работы.

- При нажатии педали, расположенной на левой стороне корпуса установки, до среднего положения (B) происходит выпускание воздуха из манометра воздуховода.
- При нажатии педали до предельного положения (C) происходит выпускание воздуха из манометра воздуховода с выходом струй под большим давлением через сопла на зажимах поворотной платформы.

5.5 НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ФИКСАЦИИ КОЛЕСА НА ПОВОРОТНОЙ ПЛАТФОРМЕ

Параметры фиксации колеса на поворотной платформе шиномонтажного станка предустановлены изготовителем в пределах среднего диапазона значений – от 11" до 21" при фиксации по внешней стороне обода и от 13" до 23" при фиксации по внутренней стороне обода.

В случае необходимости, при работе с ободами большего или меньшего размера, параметры фиксации могут быть изменены; достаточно изменить расположение четырех зажимов, как показано на рисунках ниже.

Диапазон достижимых значений лежит в пределах от 10"-20" по внешней стороне и 12"-22" по внутренней стороне до 12"-22" по внешней стороне и 14"-24" по внутренней стороне обода.

Для изменения расположения зажимов следует провести следующие операции:

Отвинтить болт (1) с помощью универсального гаечного ключа

Снять зажим (2) и направляющий элемент (3)

Совместить отверстие направляющего элемента с одним из направляющих отверстий (4) в соответствии с заданными параметрами фиксации колеса. Для справки следует использовать приведенные ниже значения.

Установить зажим на место и закрепить его с помощью болта (1), используя тарированный ключ с моментом 72 Нм.

ВНИМАНИЕ!

Обязательно следует провести вышеописанную последовательность операций со всеми четырьмя зажимами во избежание несимметричной фиксации колеса.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Не приступайте к эксплуатации станка до полного ознакомления с настоящим руководством и всеми содержащимися в нем указаниями.

Процедура шиномонтажа с использованием данного станка разделяется на три стадии:

а) РАЗУПЛОТНЕНИЕ БОРТОВ б) СНЯТИЕ ШИНЫ в) МОНТАЖ ШИНЫ

Перед началом выполнения указанных операций следует выпустить воздух из шины и снять с колеса все балансировочные грузики.

Полезное замечание:

Обода мотоциклетных колес все чаще изготавливаются с использованием специальных сплавов либо таких веществ, как углерод и магний. При фиксации ободов такого типа необходимо использовать набор приспособлений для мотоциклетных колес (код продукта 2008632) и устанавливать ограничение на максимальное давление со стороны поворотной платформы, равное 5 барам, во избежание необратимых повреждений и деформации. Если приобретенная вами модель шиномонтажного станка не оборудована регулятором давления, рекомендуется использовать набор приспособлений с кодом продукта 2011215.

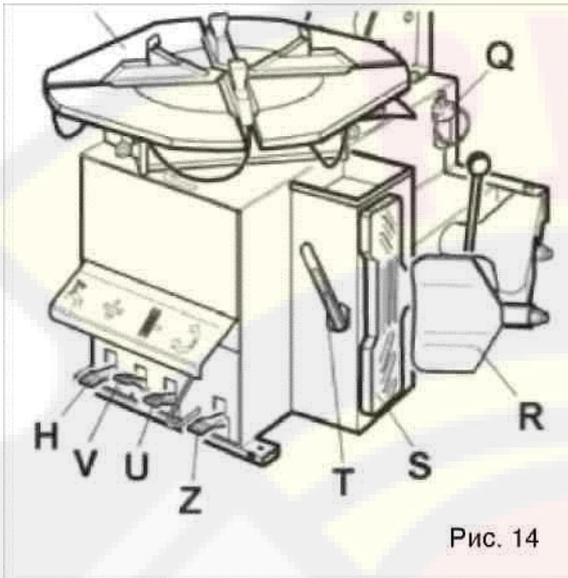


Рис. 14

6.1 ОТЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО Процедура разуплотнения бортов должна выполняться с предельным вниманием и осторожностью. При нажатии педали управления отжимного устройства рычаг отжимного устройства начинает двигаться быстро и с усилием, что может привести к разрушению любых предметов, находящихся в зоне его действия.

- Убедитесь, что воздух из шины выпущен. Если нет, выпустите его.
- Полностью заблокируйте зажимы поворотной платформы.

Проведение операции разуплотнения бортов при открытых зажимах крайне опасно для рук оператора. ЗАПРЕЩАЕТСЯ прикасаться к бортам шины во время процедуры разуплотнения бортов.

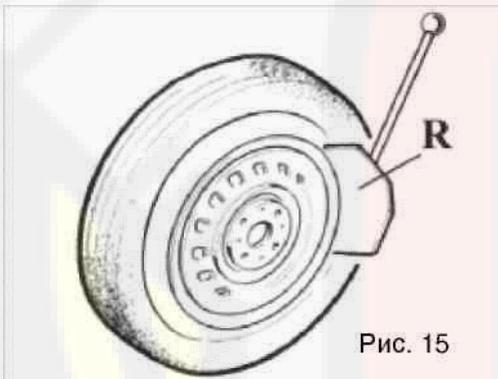


Рис. 15

- Расположите колесо вплотную к резиновым упорам с правой стороны корпуса шиномонтажного станка (S).
- Расположите лопатку отжимного устройства (R) напротив борта шины на расстоянии порядка 1 см от обода (рис.15). Обратите внимание, что лопатка должна взаимодействовать с шиной, а не с ободом.
- Включите отжимное устройство нажатием педали (U) и отпустите педаль в момент достижения лопаткой конечной точки ее траектории и, в любом случае, по окончании разбортовки.
- Слегка поворачивайте шину и повторяйте операцию по всей окружности обода и с обеих его сторон до полного отделения борта шины от обода.

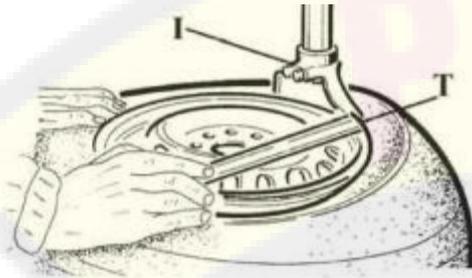


Рис.16

6.2 СНЯТИЕ ШИНЫ

Перед проведением любых операций снимите с колеса все старые балансировочные грузики и удостоверьтесь, что из шины выпущен воздух. Удостоверьтесь, что в момент отклонения стойки позади шиномонтажного станка не находятся люди.

- Нажмите педаль (H) для отклонения стойки (P) и освобождения поворотной платформы.
- Нанесите смазочный материал, входящий в комплект поставки (либо аналогичный материал), на борт шины. Проведение операции без использования смазочного материала, входящего в комплект поставки, влечет риск нанесения серьезных повреждений борту шины.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ держать руки под шиной во время фиксации обода. Для корректного выполнения процедуры фиксации следует располагать шину точно по центру поворотной платформы.

ФИКСАЦИЯ СНАРУЖИ

- Нажав педаль (V) до ее среднего положения, расположите зажимы (G) в соответствии с установочными метками на поворотной платформе (Y).
- Расположите шину на зажимах, надавив на обод, и нажмите педаль (V) до предельного положения.

ФИКСАЦИЯ ИЗНУТРИ

- Приведите зажимы (G) в положение, при котором они полностью закрыты.
- Расположите шину на зажимах и нажмите педаль (V), тем самым раскрывая зажимы и фиксируя обод.

Убедитесь, что обод плотно зафиксирован зажимами.

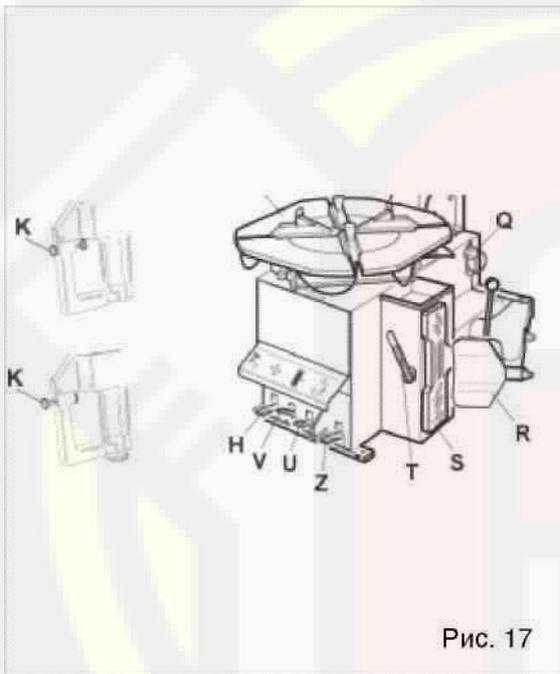


Рис. 17

Запрещается удерживать руки на колесе: возврат стойки в рабочее положение может повлечь опасность раздробления кисти между ободом и монтажным приспособлением.

Верните стойку (P) в исходное положение нажатием педали (H).

- Переведите кнопку блокировки (K) в положение 2. Перемещайте рабочий стержень (M) до тех пор, пока монтажное приспособление (I) не дойдет до верхней кромки обода. Затем зафиксируйте приспособление, переводя кнопку блокировки в положение 1.

Таким образом, стержень блокируется как в вертикальном, так и в горизонтальном направлении, в то время как монтажное приспособление (I) автоматически сдвигается на расстояние порядка 2 мм от обода.

Запрещается удерживать руки на колесе: возврат стойки в рабочее положение может повлечь опасность раздробления кисти между ободом и монтажным приспособлением.

- С помощью рычага (T), помещенного между бортом шины и передней кромкой монтажной головки (I), надвиньте борт шины поверх монтажной головки.

Примечание: Во избежание повреждения камеры шины (при наличии таковой) рекомендуется проводить данную операцию с ниппелем, расположенным на расстоянии примерно 10 см справа от монтажной головки (Рис. 16)

Цепи, браслеты, неприлегающая одежда, а также посторонние предметы, находящиеся поблизости от движущихся частей, могут представлять опасность для оператора.

- Удерживая рычаг в указанном положении, нажатием педали (Z) вращайте поворотную платформу (Y) по часовой стрелке до полного отделения шины от обода колеса (Рис. 17).

- Для снятия камеры (при наличии таковой) без разблокировки монтажного стержня отклоните стойку (P) нажатием педали (H).

- Проделайте ту же последовательность операций с другим бортом шины.

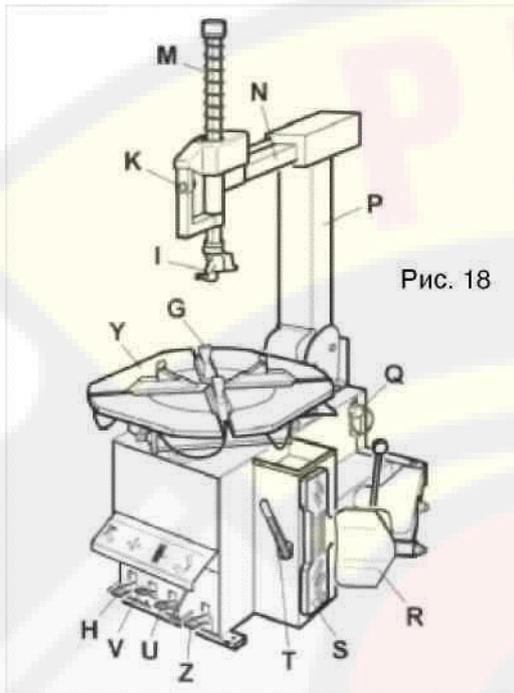


Рис. 18

6.3 МОНТАЖШИНЫ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Нижеследующая проверка состояния шины и обода имеет исключительно важное значение для предотвращения разрыва шины в процессе ее накачки. Перед началом монтажа шины удостоверьтесь, что: На самой шине и кордном полотне нет повреждений. При наличии дефектов производить монтаж **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**. На ободу нет вмятин и деформаций. Следует иметь в виду, что наличие вмятин на легкосплавных дисках приводит к образованию внутренних микротрещин, невидимых невооруженным глазом.

Это может служить причиной повреждения обода, а также источником особой опасности при накачке шины. Диаметры обода и шины в точности совпадают. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** производить монтаж шины на обод при отсутствии возможности точного измерения указанных диаметров.

- Во избежание повреждения бортов шины и для облегчения процедуры монтажа следует нанести на них специальное смазочное покрытие.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ держать руки под шиной во время фиксации обода. Для корректного выполнения процедуры фиксации следует располагать шину точно по центру поворотной платформы.

- Зафиксируйте обод на поворотной платформе

Удостоверьтесь, что в момент отклонения стойки позади шиномонтажного станка не находятся люди.



ис. 19

Примечание: при работе с ободами одинакового размера необязательно каждый раз блокировать и разблокировать монтажный стержень; следует лишь отклонять и возвращать в исходное положение стойку (P), при этом стойка и стержень должны быть зафиксированы в своих рабочих положениях.

Запрещается удерживать руки на колесе: возврат стойки в рабочее положение может повлечь опасность раздробления кисти между ободом и монтажным приспособлением.

- Переместите шину таким образом, чтобы ее борт прошел под передней кромкой монтажной головки и оказался напротив ее задней кромки.
- Вдавливая руками борт шины в желобок обода колеса, нажатием педали (Z) вращайте поворотную платформу по часовой стрелке. Продолжайте эту операцию до полного прохождения всей окружности обода (Рис. 19).

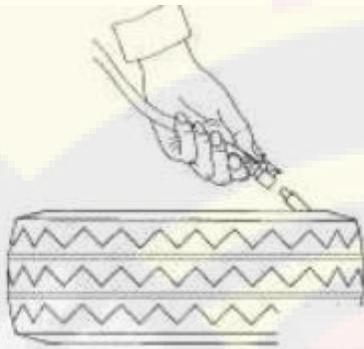
Во избежание производственных травм держите руки и другие части тела как можно дальше от монтажной стойки во время вращения верхней части платформы.

- Заправьте камеру (при наличии таковой) в шину и повторите ту же последовательность операций для монтажа шины с верхней стороны.

ПРИМЕЧАНИЕ. Снятие и монтаж шины всегда следует производить путем вращения поворотной платформы по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки следует использовать только для исправления ошибок оператора либо при застопоривании поворотной платформы.

7 НАКАЧКА ШИН

Процедура накачки шин требует повышенного внимания. Следует строго следовать нижеперечисленным указаниям, поскольку конструкция шиномонтажной установки НЕ предполагает защиты оператора (и всех находящихся рядом людей) при случайном разрыве шины.



ADANGER



Разрыв шины может привести к серьезным травмам оператора и даже к смертельному исходу. Обязательно удостоверьтесь, что обод колеса и шина имеют взаимно соответствующие размеры.

Перед началом процедуры накачки оцените степень износа шины и удостоверьтесь в отсутствии на ней дефектов.

Производите накачку короткими впрысками воздуха, контролируя величину давления после каждого впрыска.

Все шиномонтажные станки нашего производства имеют автоматическое ограничение по максимальной величине давления накачки, равной **3,5 бар (51 фунт на кв. дюйм)**. В любом случае, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРЕВЫШАТЬ ВЕЛИЧИНУ МАКСИМАЛЬНОГО ДАВЛЕНИЯ, УСТАНОВЛЕННУЮ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ.**

Держите руки и другие части тела как можно дальше от шины.

7.1 Накачка шины с использованием манометра воздуховода:

Шиномонтажные установки нашего производства в стандартном исполнении оборудованы манометром воздуховода. Для осуществления процедуры накачки следует выполнить следующие операции:

- Подсоедините шланг манометра воздуховода к ниппелю шины.
- Еще раз удостоверьтесь в том, что диаметры шины и обода совпадают.
- Удостоверьтесь в том, что обод колеса и борта шины достаточно хорошо смазаны. При необходимости нанесите дополнительный слой смазки.
- Посадите борта шины на место короткими впрысками воздуха. В промежутках между впрысками проверяйте величину давления воздуха с помощью манометра насоса.
- Продолжайте накачку короткими впрысками воздуха, постоянно контролируя давление между впрысками, до достижения необходимой величины давления.



УГРОЗА ВЗРЫВА!

Запрещается превышать величину давления в **3,5 бар (51 фунт на кв. дюйм)** при посадке бортов шины и при накачке шин.

При необходимости превышения указанной величины давления накачки следует снять колесо с поворотной платформы и продолжить процедуру накачки внутри специального защитного кожуха (имеющегося на рынке).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ превышать максимальное давление накачки, установленное изготовителем шины.

ОБЯЗАТЕЛЬНО следует держать руки и туловище в стороне от накачиваемой шины.

К выполнению указанных операций допускается **ТОЛЬКО** специально обученный персонал.

Запрещается допуск посторонних лиц к управлению шиномонтажным станком и нахождение таковых поблизости от него.

7.2 Накачка шин с помощью системы GT (поставляется по отдельному заказу)

Система накачки шин GT облегчает процедуру накачки бескамерных шин благодаря подаче мощных струй воздуха через сопла, расположенные на зажимах.

При применении данной системы уровень шума может достигать 85 дБ (А). В связи с этим рекомендуется использовать приспособления для защиты органов слуха.

- Зафиксируйте колесо на поворотной платформе и подсоедините выходной патрубок системы накачки к ниппелю шины.
- Еще раз удостоверьтесь в том, что диаметры шины и обода совпадают.
- Удостоверьтесь в том, что обод колеса и борта шины достаточно хорошо смазаны. При необходимости нанесите дополнительный слой смазки.
- Нажмите педаль до среднего положения (В – Рис. 21).
- Если не удается достичь приемлемой посадки борта шины из-за его чрезмерной жесткости, поднимайте шину вручную до тех пор, пока ее верхний борт не сядет плотно на обод, после чего нажмите педаль до упора (С – Рис. 21). Через сопла в направляющих элементах будет выпущена мощная струя воздуха, обеспечивающая плотную посадку борта шины.
- Освободите шину; установите педаль в среднее положение (В – Рис. 21) и продолжайте накачку короткими впрысками воздуха, постоянно контролируя давление между впрысками, до достижения необходимой величины давления.

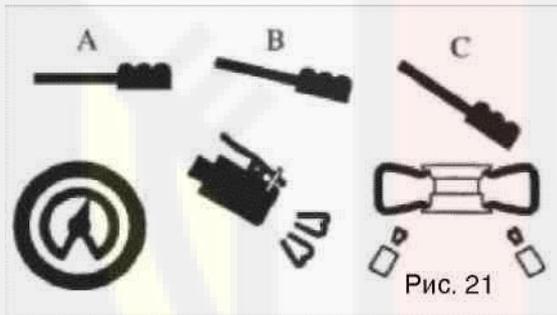


Рис. 21



УГРОЗА ВЗРЫВА!

Запрещается превышать величину давления в **3,5 бар (51 фунт на кв. дюйм)** при посадке бортов шины и при накачке шин.

При необходимости превышения указанной величины давления накачки следует снять колесо с поворотной платформы и продолжить процедуру накачки внутри специального защитного кожуха (имеющегося на рынке).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ превышать максимальное давление накачки, установленное изготовителем шины.

ОБЯЗАТЕЛЬНО следует держать руки и туловище в стороне от накачиваемой шины.

К выполнению указанных операций допускается **ТОЛЬКО** специально обученный персонал.

Запрещается допуск посторонних лиц к управлению шиномонтажным станком и нахождение таковых поблизости от него.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Предупреждения общего характера

Не допускается проведение работ по техническому обслуживанию посторонним персоналом.

- Проведение регулярного технического обслуживания в соответствии с инструкцией необходимо для обеспечения исправного функционирования и длительного срока службы шиномонтажного станка.
- Отсутствие регулярного технического обслуживания может приводить к неисправностям и снижению надежности функционирования станка, что, в свою очередь, может служить источником риска для оператора и людей, находящихся поблизости от станка.

При проведении любых работ по техническому обслуживанию следует отключать станок от электросети и системы подачи сжатого воздуха. Кроме того, следует включить отжимное устройство на холостом ходу 3-4 раза для выпуска сжатого воздуха из пневматического контура.

Замена неисправных деталей должна проводиться исключительно квалифицированными специалистами с использованием оригинальных запчастей.

Удаление предохранительных устройств (клапанов ограничения и регулировки давления) либо вмешательство в их работу является нарушением Европейских норм техники безопасности.

В частности, ИЗГОТОВИТЕЛЬ не несет ответственности за неисправности, возникшие по причине использования запасных частей других производителей, а также за ущерб, понесенный по причине удаления предохранительных устройств или вмешательства в их работу.

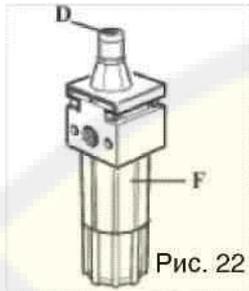


Рис. 22

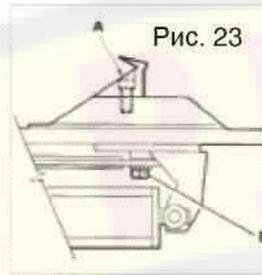


Рис. 23

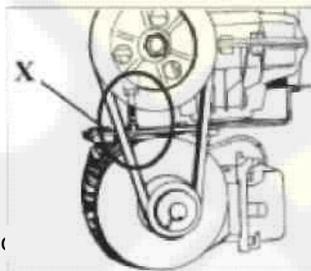


Рис.

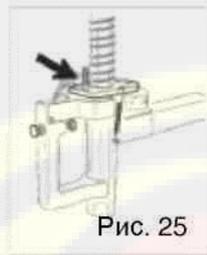


Рис. 25

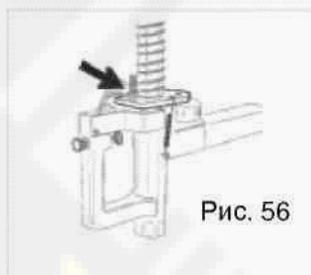


Рис. 56

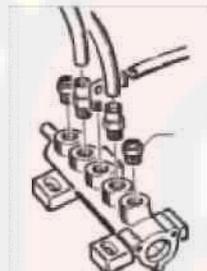


Рис. 26

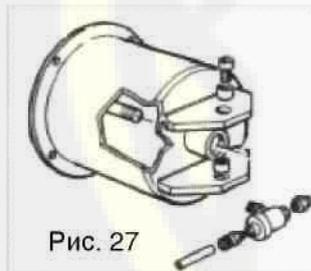


Рис. 27

ПЕРЕЧЕНЬ РАБОТ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

- Еженедельно следует проводить чистку поворотной платформы с использованием солярового масла для предотвращения образования слоя грязи, а также смазку направляющих элементов зажимов.
- Минимум раз в 30 дней следует проводить следующие операции:

- Проверять уровень масла в смазочном бачке. При необходимости доливать масло, отвинтив крышку бачка F. Следует использовать только масло класса ISOHG по классификации вязкости ISO VG для пневматических систем (например, такие сорта как ESSO Febis K32; Mobil Vacouline Oil 1045; KLUBER Airpress 32). (Рис. 22)
- Следует удостовериться, что через каждые 3-4 нажатия педали U в бачок F попадает капля масла. Если этого не происходит, следует провести регулировку установочным винтом D (Рис. 22).

Примечание: После первых **20** дней эксплуатации ослабьте натяжные болты зажимов и болты направляющих элементов поворотной платформы (Рис. 23).

Примечание: В случае ослабления тяги проверьте плотность натяжения приводного ремня следующим образом:

Перед проведением любых операций отключите установку от электросети.

- Снимите левую панель корпуса шиномонтажного станка, отвернув четыре крепежных болта.
- Затяните приводной ремень с помощью специального регулировочного болта X, расположенного на опоре двигателя (Рис. 24).

Примечание: При необходимости регулировки стопорной пластины вертикальной стойки (если блокировка стойки не работает, или если не осуществляется ее подъем на требуемые для работы **2** мм от уровня обода) следует подкрутить гайки, как показано на рис. 25.

Если монтажная головка располагается слишком далеко от обода или слишком близко к нему в горизонтальной плоскости, то необходимо отрегулировать стопорную пластину с помощью гаек, изображенных на рис. 26, до достижения требуемого расстояния в 2 мм.

Примечание: При необходимости чистки или замены глушителя открывания/закрывания зажимов следует проделать следующие операции (см. рис. 27):

- 1) Снимите левую панель корпуса установки, отвернув четыре крепежных болта.
- 2) Отвинтите глушитель педального узла, прикрепленный к педали открывания/закрывания зажимов.
- 3) Прочистите его струей сжатого воздуха либо, в случае повреждения, замените по каталогу запасных частей.

При необходимости чистки или замены глушителя отжимного устройства выполните операции в соответствии с пунктами 1 и 3 (см. рис. 28).

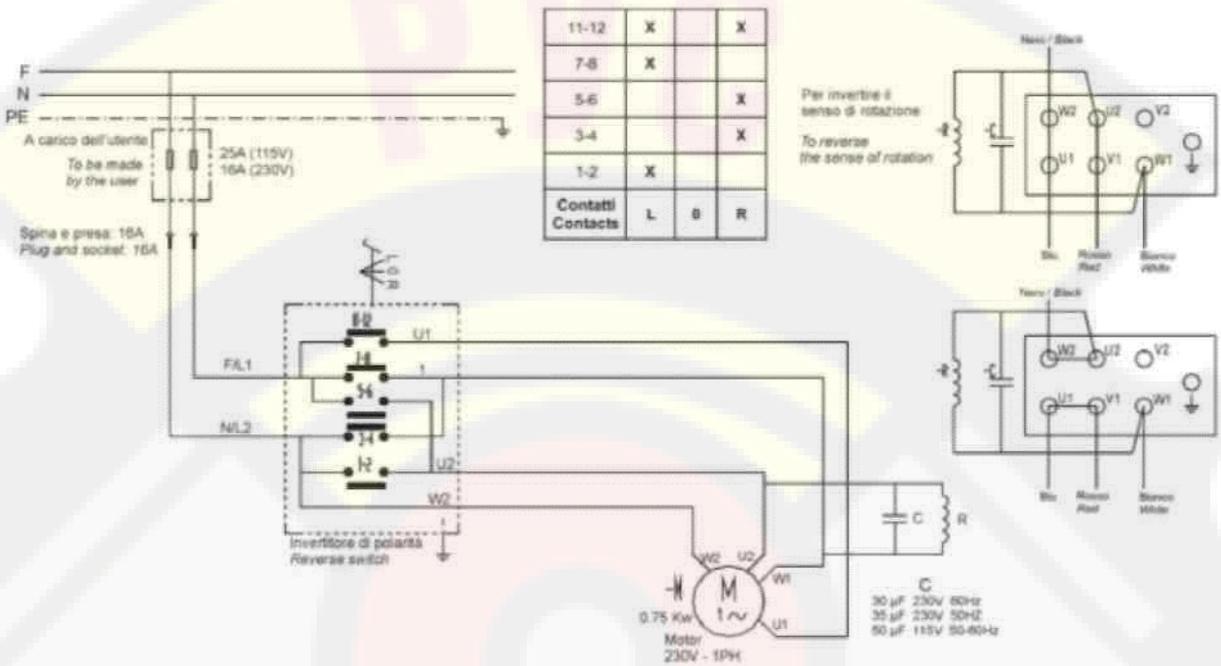
9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Поворотная платформа вращается только в одном направлении	Выход из строя реверсивного механизма	Заменить реверсивный механизм
Поворотная платформа не вращается	Разрыв ремня Выход из строя реверсивного механизма Неисправность двигателя	Заменить Заменить реверсивный механизм Проверить на предмет разрыва контактов в двигателе, штепселе или розетке Заменить двигатель
Поворотная платформа топорится	Ослабление ремня	Отрегулировать натяжение ремня (Раздел 11, рис. 24)
Зажимы открываются/закрываются слишком медленно	Засорение глушителя	Прочистить или заменить глушитель
Обод колеса не фиксируется на поворотной платформе надлежащим образом	Износ зажимов Неисправность цилиндров поворотной платформы	Заменить зажимы Заменить прокладки головки цилиндров
Монтажное приспособление касается обода во время процедуры снятия/монтажа шины	Сбой регулировки или неисправность опорной пластины Ослабление стопорного винта поворотной платформы	Отрегулировать или заменить стопорную пластину (Раздел 11, рис.25-26) Затянуть винт
Педаль не фиксируется в рабочем положении	Выход из строя пружины возврата	Заменить пружину
Сложно выполнить операции разуплотнения портов	Засорение глушителя Выход из строя прокладок головки цилиндров отжимного устройства	Прочистить или заменить глушитель (Раздел 11, рис. 28) Заменить прокладки

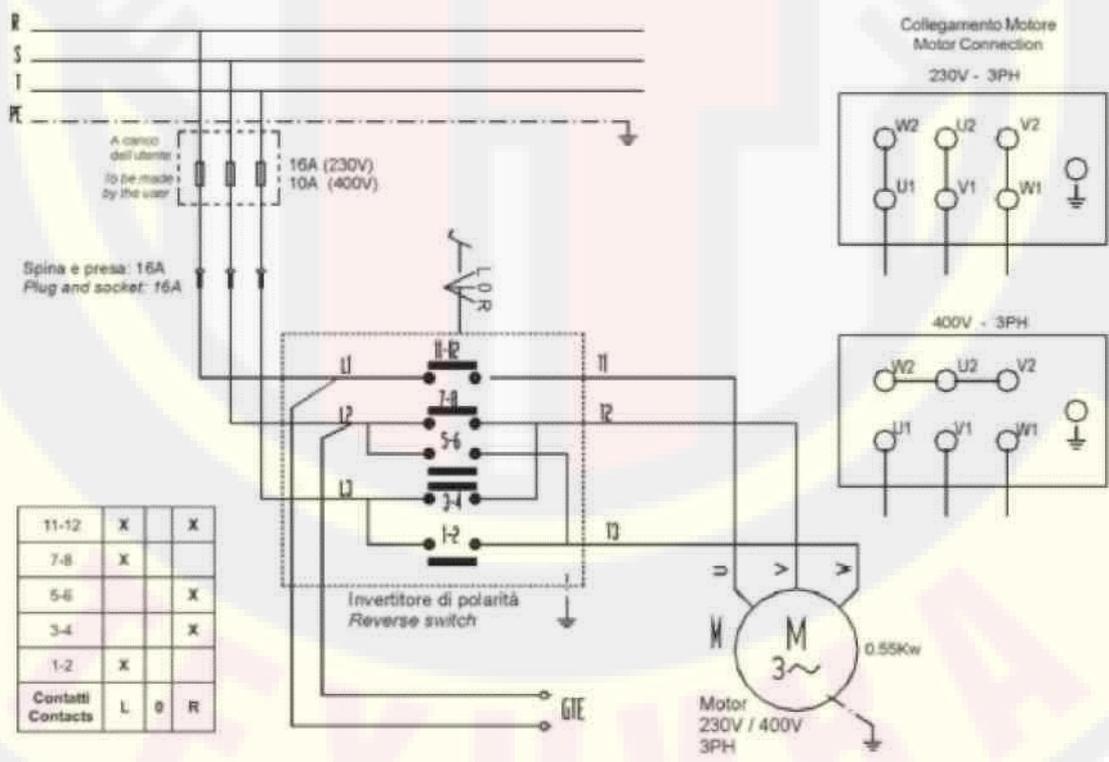
ПАРАМЕТРЫ БАЗОВОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Параметры внешней фиксации обода	10" - 20" 11" - 21" 12" - 22"
Параметры внутренней фиксации обода	12" - 22" 13" - 23" 14" - 24"
Макс. диаметр шины	1000 мм (39")
Макс. ширина шины	330 мм (13")
Усилие лопатки отжимного устройства (10 бар)	2 500 кг
Рабочее давление	10 бар (145 psi)
Ограничитель давления накачки, макс. значение	3,5 бар (50 psi)
Напряжение питания	220 В/380 В 230 В/400 В, 3 фазы 110 В 220 В 230 В, 1 фаза
Мощность двигателя	0,55 кВт (3 фазы, одна скорость) 0,8/1,1 кВт (3 фазы, две скорости) 0,75 кВт (1 фаза)
Частота вращения	7 - 14 об/мин
Макс. крутящий момент на шпинделе	1200 NM
Габариты	975 x760 x 950
Вес нетто	229 кг STND 251 кг GT
Уровень шума в рабочем режиме	< 70 дБ (A)

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СХЕМА 110
 В/220 В/230 В, 1 фаза

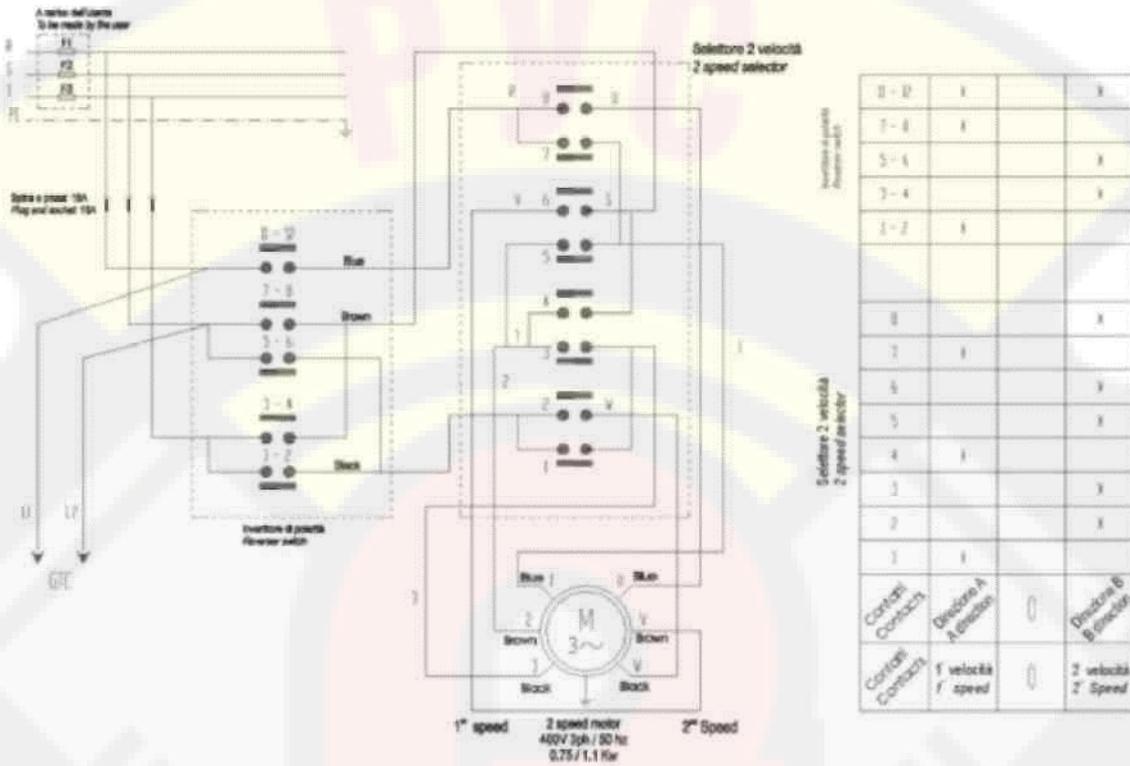


220 В/230 В/380 В/400 В, 3 фазы (ОДНОСКОРОСТНОЙ)



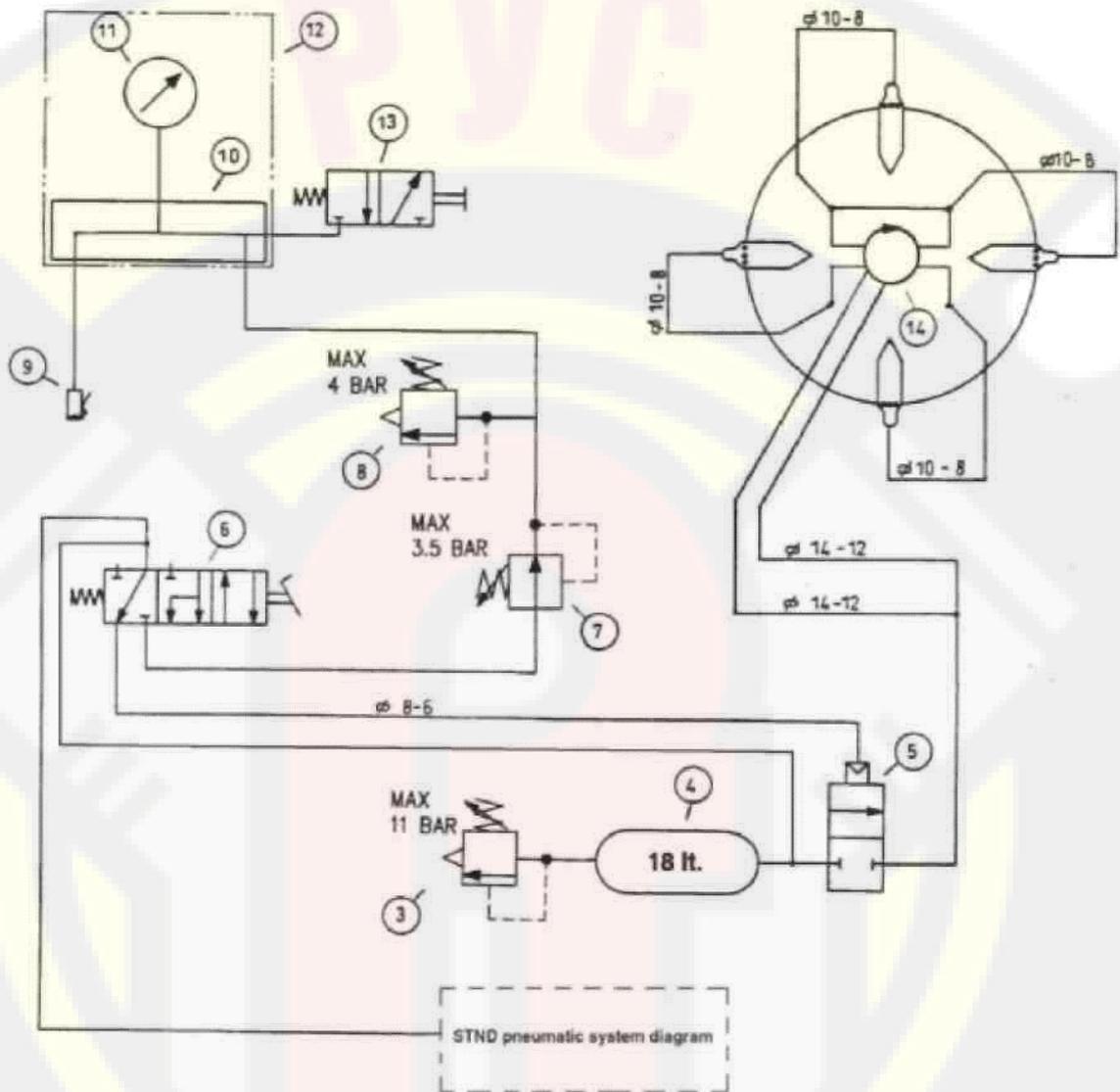
www.rustehnika.ru

220 В/230 В/380 В/400 В, 3 фазы (ДВУХСКОРОСТНОЙ)



www.rustehnika.ru

СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ГТ



www.rustehnika.ru

3	Предохранительный клапан
4	Резервуар
5	Электромагнитный управляющий клапан
6	Педальный клапан системы ГТ
8	Предохранительный клапан
9	Выходной патрубок системы накачки
10	Делитель
11	Манометр
12	Блок накачки
13	Выпускной клапан
14	Вращательная муфта

Гарантийные обязательства

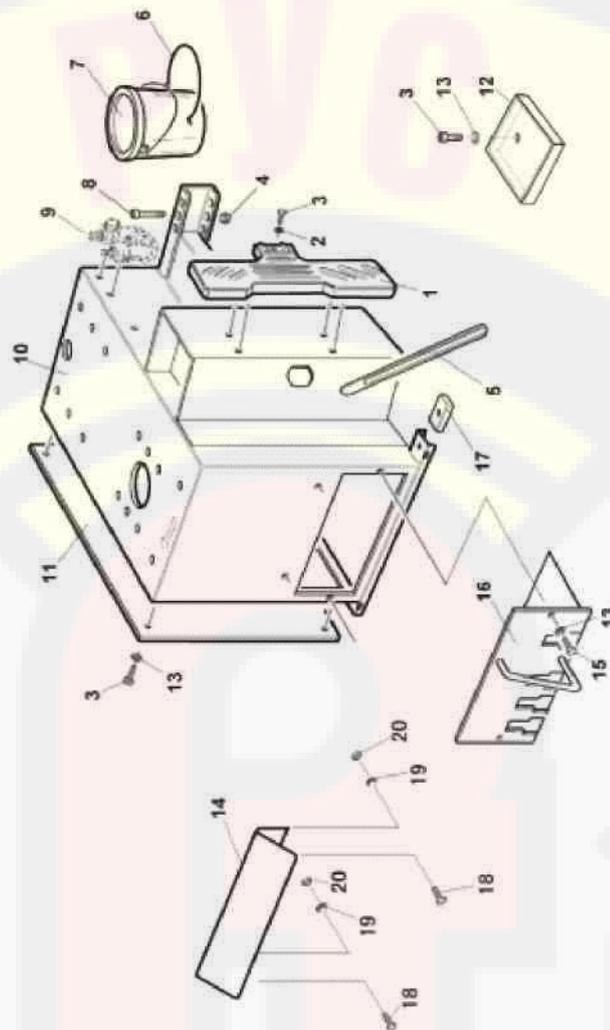
В порядке предоставления гарантийных обязательств изготовитель доверяет Производителю монтажных работ прикрепить стандартную наклейку с серийным номером подъемника на установленное место, как показано на рисунке. Стандартная наклейка прилагается к Руководству по эксплуатации оборудования и является его неотъемлемой частью!



www.rustehnika.ru

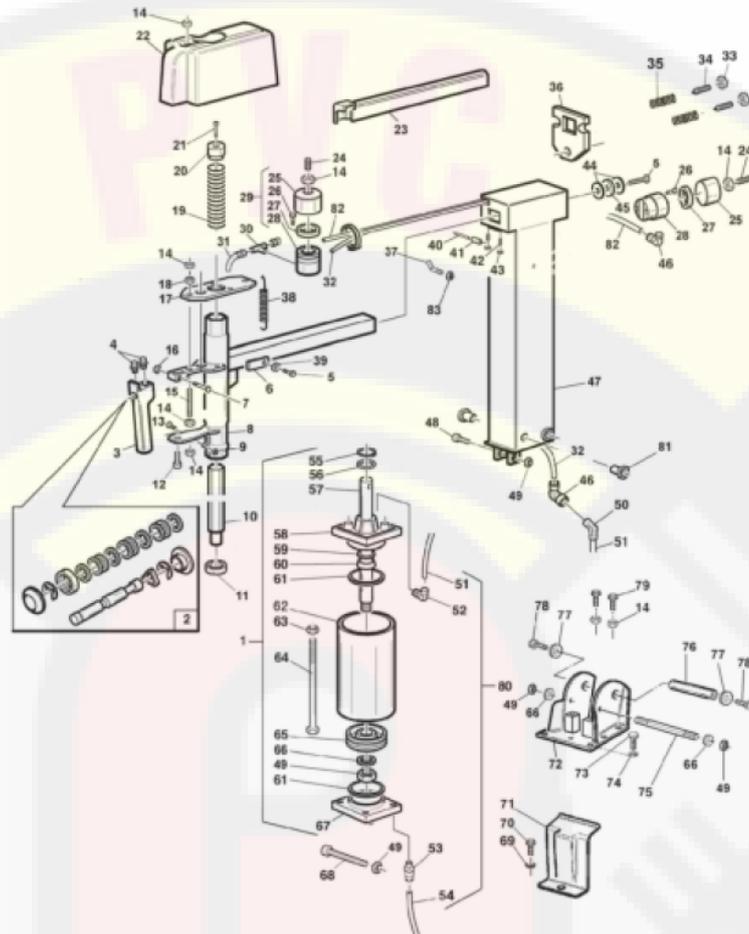
КОРПУС

К



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	3002102	УС1-3002102	Опора колеса
2	4398848	GB/T96	Шайба 6
3	4398108	GB/T70.1	Самонарезающий винт М6Х16
4	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М10
5	3006970	УС1-3006970	Рычаг для подъема бортов
6	3000069	УС1-3000069	Пружина
7	4299984	УС1-4299984	Смазывающийся колпачок
8	4398925	GB/T70.1	Шуруп М10Х85
9			Воздушный лубрикатор
10	2118258	202W-2418258	Вкладыш
11	2101800	УС1-3001800	Боковая крышка
12	3018260	202W-3018260	Кожух из АБС-пластика
13	4399998	GB/T97.1	Шайба 6
14	3011970	УС1-3011970-1	Крышка педали
15	4398723	GB/T70.1	Винт М6Х12
16	2412452С	УС3-2412452С	Упор педали
17	3002099	УС1-3002099	Пластиковые ножки
18		GB/5783	Винт М8Х16
19	4399828	GB/T97.1	Шайба 8
20	4399976	GB/T6170	Гайка М8

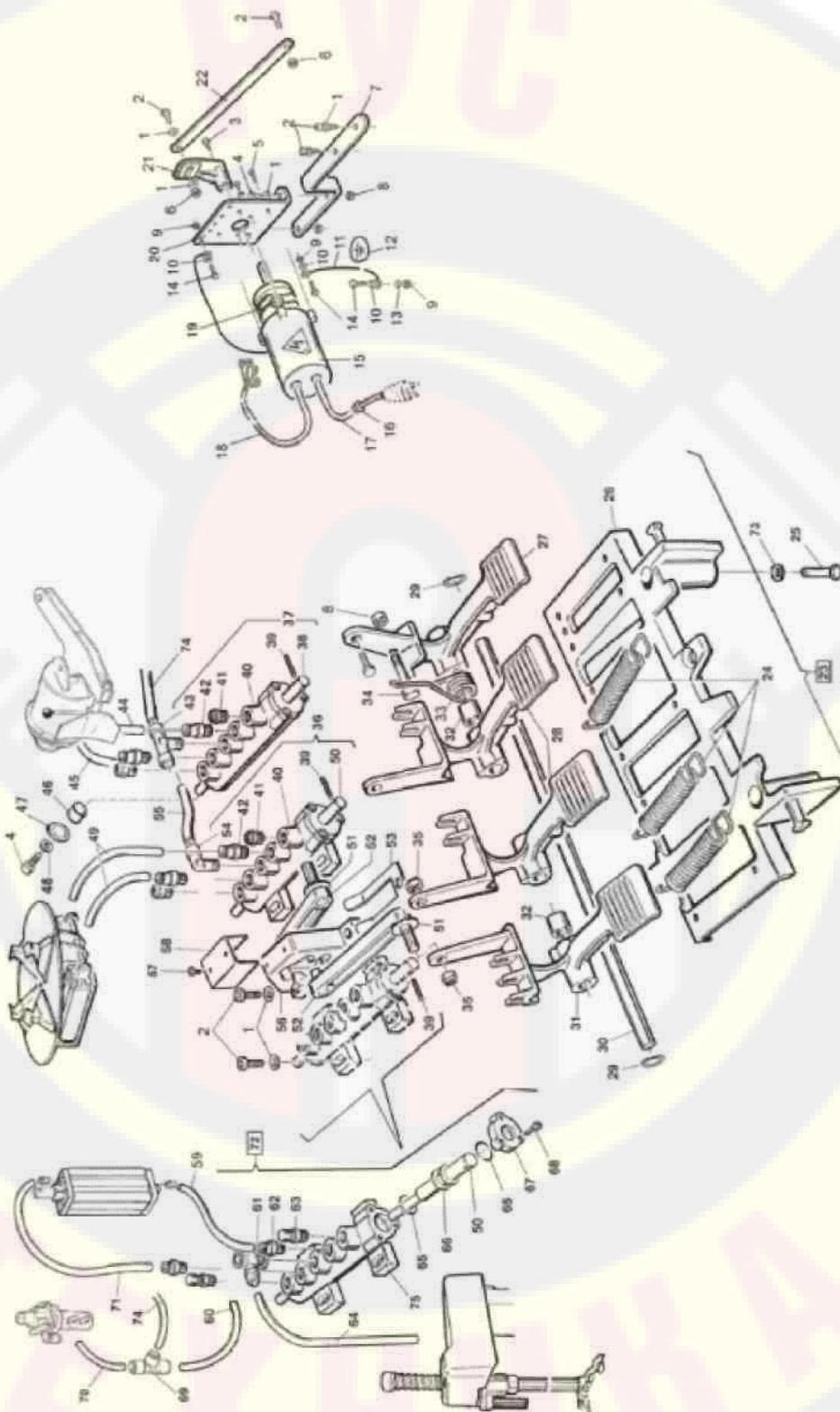
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ И ВЕРТИКАЛЬНАЯ СТОЙКИ



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2002831	УС2-2002831	Наклонный цилиндр
2			Запчасти к механизму управления стойкой
3	2008335	УС2-2008335	Блок управления механизмом блокировки стойки
4	4197743		Соединительная гайка М5 D4
5	4399827	GB/T5783	Винт М8Х20
6	3007935	УС2-3007935	Амортизатор
7	4399896	GB/T70.1	Винт М4Х35
8	2415594	УС3-2415594	Горизонтальная стойка
9	4399900	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
10	3015566	УС3-3015566	Шестигранная стойка
11	3002601	УС1-3012601	Монтажное приспособление амортизатора
12	4399892	GB/T5783	Винт М6Х20
13		GB/T70.1	Винт М8Х35
14	4399967	GB/T6172	Гайка М10
15	3012459	УС2-3012459	Резьбовой винт М10Х120
16	4399895	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
17	3006106	УС2-3006106	Стопорная пластина вертикальной стойки
18	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
19	3005407	УС3-3005407	Пружина
20	3001759	УС1-3001759	Ручка управления рычагом

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
21	4399134	GB/T70.1	Винт М8Х30
22	3015860	YC2-3015860	Рамка рычага
23	3002602	YC2-3002602	Направляющая
24	4398284	GB/T77	Шуруп М10Х30
25	4299524	YC2-4299524	Гильза цилиндра
26	4399135	GB/T70.1	Винт М6Х35
27	4299522	YC2-4299522	Уплотнительное кольцо
28	4299523	YC2-4299523	Поршень
29	2099665	YC2-2099665	Цилиндр блокировки
30	4197740		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 4
31	3007990		Рильсановый шланг 4Х2, длина=300
32	3007988		Рильсановый шланг 4Х2, длина=2100
33	4399865	GB/T6170	Гайка М12
34	3015677	YC2-3015677	Регулировочный винт
35	3015597	YC2-3015597	Пружина
36	2115676	YC2-3015676	Сторонная пластина вертикальной стойки
37	3012978	YC3-3012978	Крюк
38	3002273	YC2-3002273	Пружина
39	4399829	GB/T96	Шайба 8
40	4398763	YC2-001	Цилиндрический штифт
41	3002474	YC2-3002474	Ролик
42	4398734	GB/T77	Винт М8Х20
43	4399976	GB/T6170	Гайка М8
44	4399947	YC2-4399947	Шайба 8Х32Х4
45	3000181	YC2-3000181	Шайба 9Х30Х5
46	4197741		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 4
47	2415598	YC2-2415598	Вертикальная стойка
48	3000599	YC2-3000599	Штырь М12Х55
49	4399865	GB/T6182	Самоконтрающаяся гайка М12
50	4199098		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
51	3000218		Рильсановый шланг 6Х4, длина=1200
52	4199098		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 6
53	4198993		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 6
54	3000217		Рильсановый шланг 6Х4, длина=1100
55	3199599	GB/T893.1	Сторонное кольцо 30
56	4398146	YC1-4398146	Шайба 24Х30Х0,5
57	3002624	YC2-3002624	Шток поршня
58	3015024	YC1-3015024	Фланец
59	4299168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20Х2,75
60	3199601		Маслосъемное кольцо 20Х30Х7
61	4298822	GB/T3452.1	О-образное кольцо 75Х3,55
62	3008084	YC2-3008084	Гильза цилиндра
63	4397678	GB/T6177	Гайка с фланцем М8
64	3008085	YC2-3008085	Специальный винт
65	4198856	YC1-4198856	Поршень
66	4398637	GB/T97.1	Шайба 12
67	3015032	YC1-3015032	Фланец
68	4399539	GB/T70.1	Винт М12Х120
69	4399998	GB/T97.1	Шайба 6
70	4399964	GB/T70.1	Винт М6Х10
71	3012450	YC2-3012450	Передняя защита
72	6612270	YC3-2415683-В	Опора стойки
73	4399877	GB/T5782	Шуруп М10Х60
74	4399378	GB/T97.1	Шайба 10
75		YC3-001	Специальный винт
76	3015668	YC3-3015668	Шарнирный палец
77	3000495	YC2-3000495	Прокладка
78	4399228	GB/T5783	Шуруп М10Х25
79	4399880	GB/T5783	Шуруп М10Х40
80	2008082	YC2-2008082	Отсек цилиндров
81			Амортизатор
82	3007988		Рильсановый шланг 4Х2, длина=1000
83	4399889		Гайка М6

БЛОК ПЕДАЛЕЙ



www.rustehnika.ru

www.rustehnika.ru



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	4399998	GB/T97.1	Зубчатая шайба 6
2	4399890	GB/T70.1	Винт М6Х20
3	4399905	GB/T70.1	Винт М4Х12
4	4398848	GB/T5783	Винт М6Х12
5	4399044	GB/T70.1	Винт М5Х20
6	4399893	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М6
7	3015342	YC1-3015342	Упор
8	4399889	GB/T6170	Гайка М6
9	4399996	GB/T6170	Гайка М4
10		GB/T862.2	Стопорная зубчатая шайба 4
11	2006040		Заземляющий кабель
12	3005604		Заземление на станке
13	4399703	GB/T97.1	Шайба 4
14	4399905	GB/T5783	Винт М4Х12
15	3015345		Реверсивная крышка
16	4599986		Держатель кабеля
17	2001512		Кабель питания
18	2001171	YC1-2001171	Кабель питания двигателя
19	4595380		Реверсивное устройство 40А
20	2115340	YC1-2115340	Упор
21	3000175	YC1-3000175	Рычаг реверсивного устройства
22	3015341	YC1-3015341	Шатун балансира
23	2006514	YC2-2006514	Устройство управления педалью
24	3013333	YC1-3013333	Пружина возврата педали
25		GB/T5783	Винт М8Х16
26	3002161	YC1-3002161	Основание блока педали
27	3002157	YC1-3002157	Педаль управления реверсивным устройством А
28	3002159	YC1-3002159	Педаль В
29	4399864	GB/T894.1	Стопорное кольцо 12
30	3003095	YC2-3003095	Центрирующий штифт педали
31	3002160	YC2-3002160	Педаль управления наклоном С
32	3007953	YC1-3007953	Втулка
33	3000142	YC1-3000142	Пружина управления педалью
34	4397649	GB/T5782	Винт М6Х50
35	4399900	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М8
36	2002529	YC1-2002529	Клапан поворотной платформы
37	2006297	YC1-2006297	Клапан отжимного устройства
38	3007598	YC1-3007598	Стержень клапана
39	4398783	GB/T879.2	Пружинный штифт 4Х25
40	2002444	YC1-2002444	Клапан устройства
41	4199610		Глушитель 1/8"
42	4198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" -8
43	4198778		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" -8
44			Рильсановый шланг 8Х5, длина=750
45	3000144		Рильсановый шланг 8Х5, длина=700
46	4197629	YC1-4197629	Нейлоновая прокладка
47	4398633	GB/T97.1	Шайба 10
48	4398848	GB/T96	Шайба 6
49	3099335		Рильсановый шланг 8Х5, длина=850
50	3002442	YC1-3002442	Штифт клапана
51	4399894	GB/T860	Шайба 8
52	4299912	YC1-4299912	Шатун балансира
53	4299911	YC1-4299911	Вильчатая плоская пружина
54	4198990		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
55	3002446		Рильсановый шланг 8Х5, длина=80
56	4299913	YC1-4299913	Кудачковая шайба
57	4399891	GB/T845	Самонарезающий винт ST3Х6
58	4299910	YC1-3099910	Направляющая шатуна балансира
59	3000217		Рильсановый шланг 6Х4, длина=1100
60	3002446		Рильсановый шланг 8Х5, длина=250
61	4199842		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
62	4198993		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 6
63	4199843		Глушитель 1/8"
64	3000218		Рильсановый шланг 8Х5, длина=1000

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
65	4299000	YC1-4299000	О-образное кольцо 17X4
66	3001584	YC1-3001584	Распорная втулка клапана 3001583
67	3001585	YC1-3001585	Фланец клапана 3001583
68	4398999	GB/T845	Самонарезающий винт ST3.5X13
69	4198594		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой D8
70	3001342		Рильсановый шланг 8X5, длина=1100
71	3000218		Рильсановый шланг 6X4, длина=1200
72	2002531	YC2-2002531	Контрольный клапан поворотного устройства
73		GB/T97.1	Шайба 8
74	3000145		Рильсановый шланг 8X5, длина=250
75	3001583	YC1-3001583	Распределительный клапан

www.rustehnika.ru

ООО ГК РусТехника

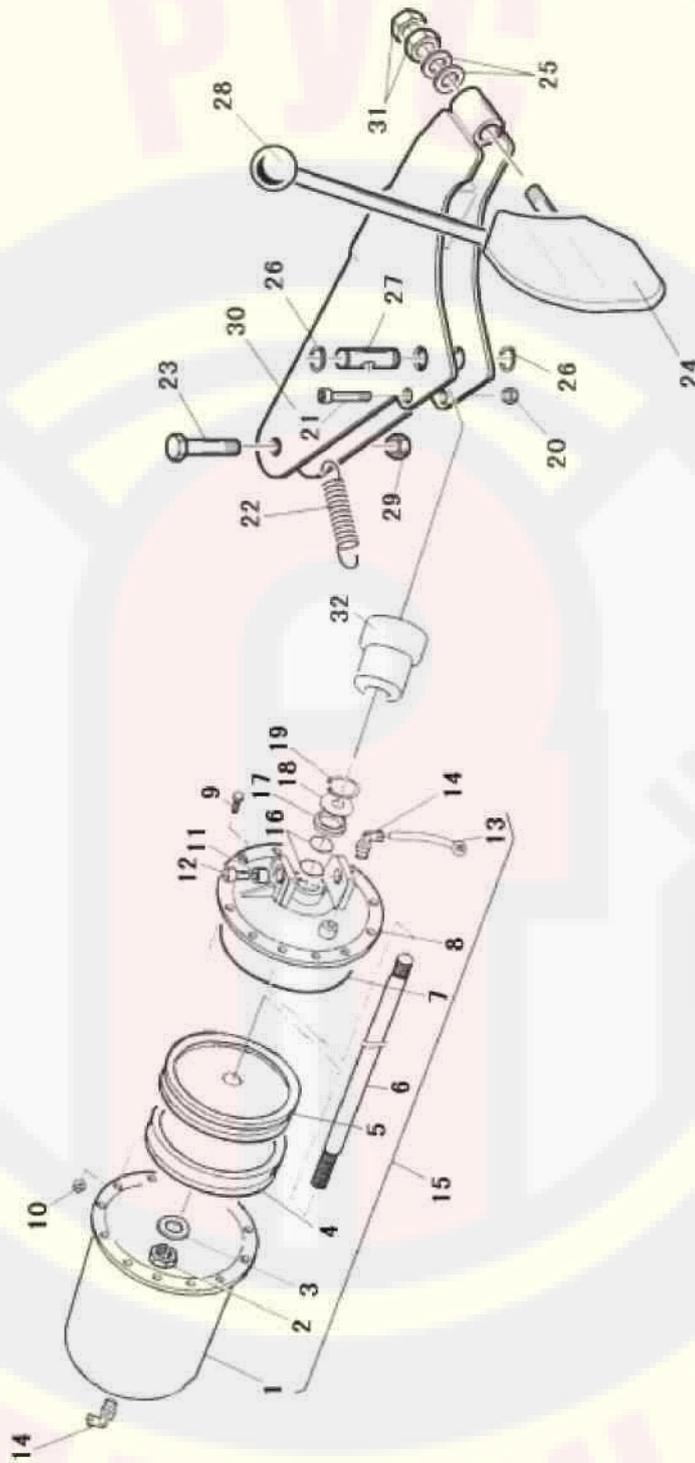
www.rustehnika.ru

(4852) 66 00 22

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.

ОТЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО

О

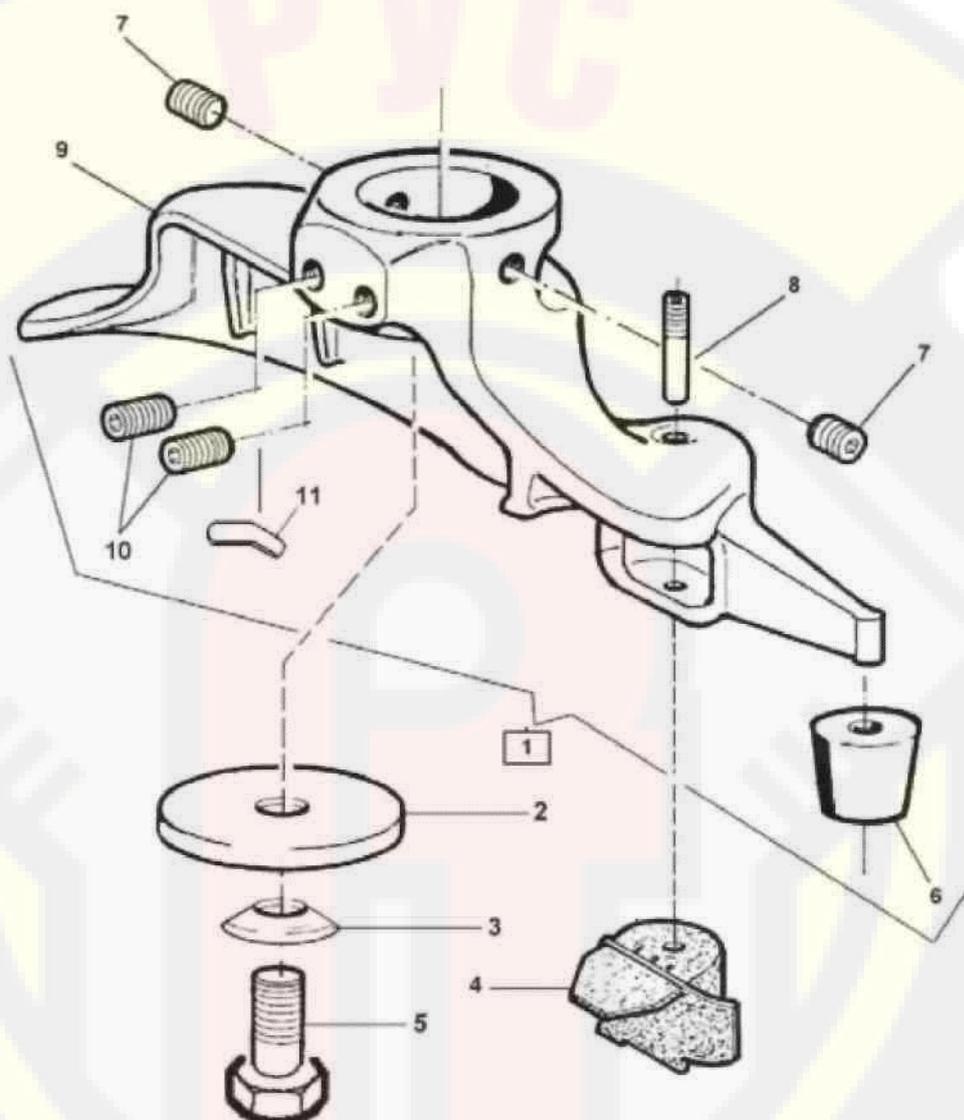


www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	3005053	УС1-3005053	Гильза цилиндра
2	4394969	GB/T6171	Гайка М18Х1,5
3	4398289	GB/T97.1	Шайба 18
4	4195069	УС1-4195069	Сальник
5	3016806	УС1-3016806	Поршень цилиндра
6	3015834	УС1-3015834А	Шток поршня
7	4198145	GB/T3452.1	О-образное кольцо 195Х5,1
8	2115571	УС1-2415571	Фланец цилиндра
9	4399892	GB/T5783	Винт М6Х16
10	4398007	GB/T6177	Гайка с фланцем М6
11	3015573	УС1-3015573	Втулка
12	4399943	GB/T70.1	Шуруп М12Х35
13	3000889		Рильсановый шланг 8Х5, длина=700
14	4198578		Вращательная муфта 1/4" 8
15	2015572	УС1-2015572	Цилиндр отжимного устройства
16	4298168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20Х2,75
17	3199601		Маслосъемное кольцо 20Х30Х7
18	4398146	УС1-4398146	Прокладка 24Х30Х0,5
19	3199599	GB/T893.1	Стопорное кольцо 30
20	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М10
21	4397145	GB/T70.1	Шуруп М10Х70
22	3000114	УС1-3000114	Пружина рукоятки
23	4399945	GB/T5782	Шуруп М16Х90
24	2412271	УС1-2412271	Отжимной механизм
25	4398899	GB/T955	Пружинная шайба 14
26	4398178	GB/T894.1	Стопорное кольцо 40
27	3008990	УС1-3008990	Шарнирный палец
28	4299952	УС1-4299952	Ручка
29	4399963	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М16
30	6615574	УС1-2415574	Штанга отжимного устройства
31	4396941	GB/T6172	Гайка М14
32		УС1-002	Резиновый ограничитель

МОНТАЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

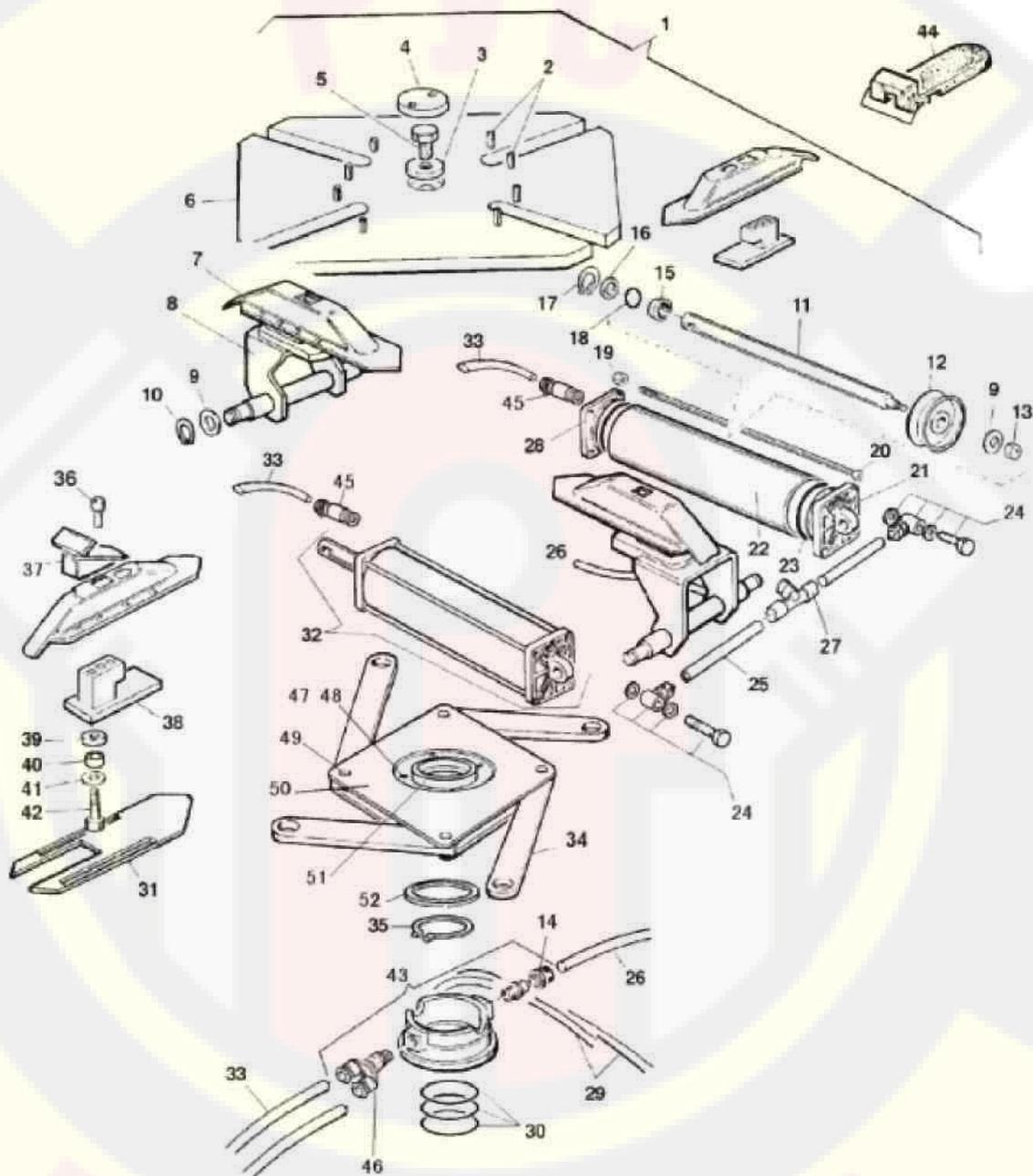
М



www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2002215	YC1-2002215	Блок монтажного приспособления
2	4395804	YC1-4395804	Шайба 14,2X35X5
3	4395805	YC1-4395805	Шайба 10,2X21X4
4	3006689	YC1-3006689	Пластиковый вкладыш
5	4399953	GB/T5783	Болт М10Х16
6	3000215	YC1-3000215	Верхний ролик
7	5395530	GB/T80	Винт М12Х12
8	3009018	YC1-3009018	Специальный штифт D.5 М6
9	3002214	YC1-2002214	Монтажное приспособление
10	4395805	GB/T77	Винт М12Х16
11	3013650	YC1-3013650	Защитное устройство

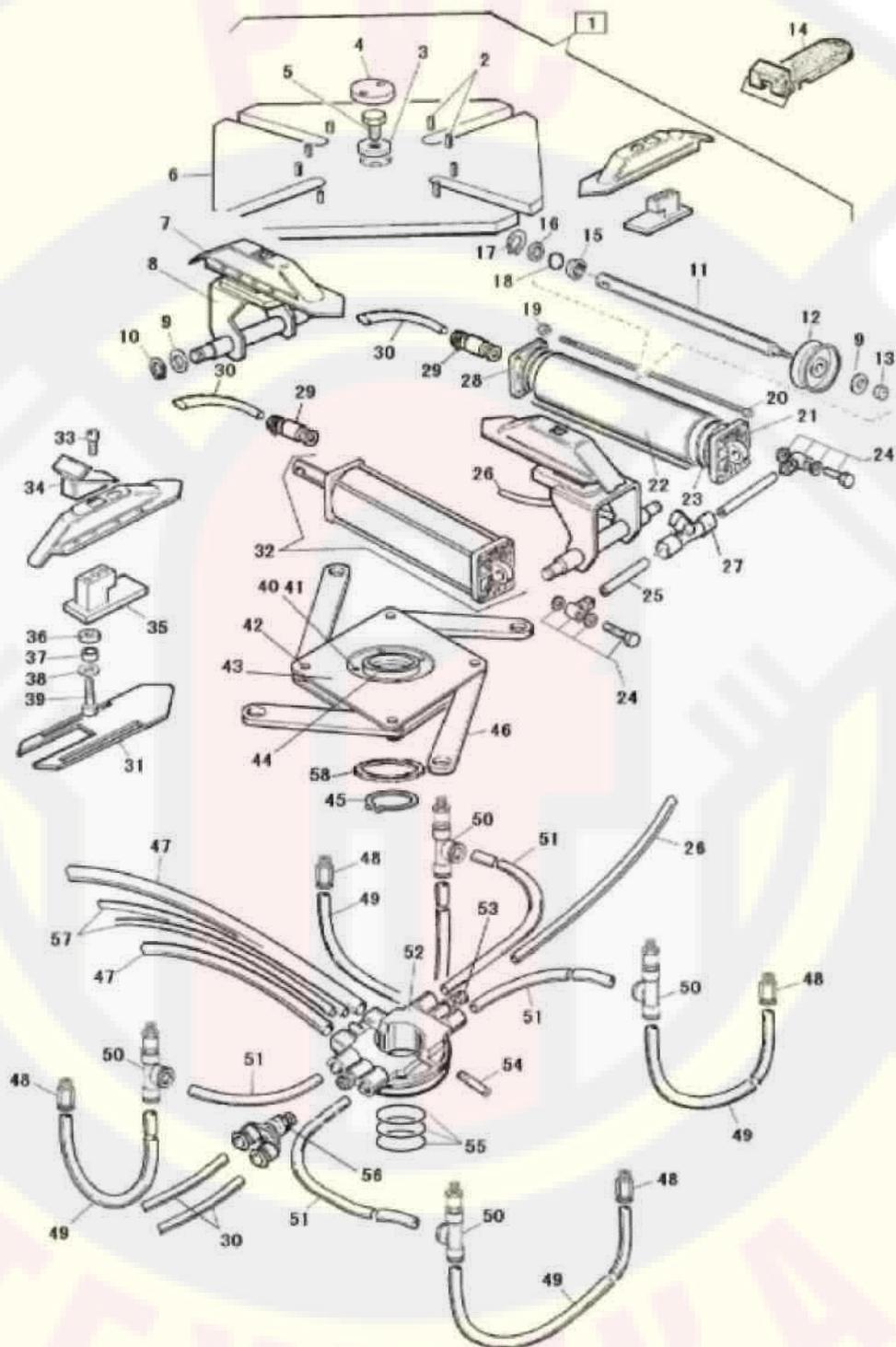
САМОЦЕНТРИРУЮЩАЯСЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛАТФОРМА



www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2015845	YC1-2015845	Поворотная система
2	3015187	YC1-3015187	Направляющий штифт
3	3009778	YC1-3009778	Шайба 16,3X47X13
4	3000062	YC1-3000062	Крышка поворотной платформы
5	4399926	GB/T5783	Винт M16X1,5X40
6	2112865	YC1-2112865	Поворотный стол
7	3006255	YC1-3006255	Ползун
8	2115756	YC1-2415756	Направляющая ползуна
9	4398637	GB/T97.1	Шайба 12
10	4399864	GB/T894.1	Стопорное кольцо 12
11	3002901	YC1-3002901	Шток цилиндра
12	4198856	YC1-4198856	Поршень
13	4399865	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка M12
14			Вращательная муфта 1/8" 8
15	3199601		Маслосъемное кольцо 20X30X7
16	4398146	YC1-4398146	Шайба 24X30X0,5
17	3199599	GB/T893.1	Стопорное кольцо 30
18	4299168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20X2,75
19	4397678	GB/T6177	Гайка с фланцем M8
20	3015023	YC1-3007941	Специальный винт
21	3002293	YC1-3015023	Задний фланец
22	3008042	YC1-3008042	Гильза цилиндра
23	4298822	GB/T3452.1	О-образное кольцо 75X3,55
24	4198898		Муфта 1/8" 8
25			Рильсановый шланг 8X5, длина=70
26	3002225		Рильсановый спиральный шланг 8X5, длина=320
27			Тройник D.8
28	3015024	YC1-3015024	Передний фланец
29	3099335		Рильсановый шланг 8X5, длина=850
30	3199589	GB/T3452.1	О-образное кольцо 60X2,65
31	3015169	YC1-3015169	Плита поворотной платформы
32	2008060	YC1-2008060	Отсек цилиндров поворотной платформы
33	3099335		Рильсановый шланг 8X5, длина=270
34	3006870	YC1-3006870	Соединительная планка
35	4399932	GB/T894.1	Стопорное кольцо 65
36	4398037	GB/T70.1	Винт M10X1,25X25
37	3002297	YC1-3002297	Зажим увеличенного размера
38	2115755	YC1-3015755	Направляющая ползуна
39	3006879	YC1-3006879	Ограничитель поворотной платформы
40	3006880	YC1-3006880	Ограничитель шатуна
41	4398637	GB/T97.1	Шайба 12
42	4398838	GB/T70.1	Винт M12X1,25X45
43	4298955	YC1-4298955	Вращательная муфта
44	2006393	YC1-2006393	Прижимная крышка
45	4198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
46			Г-соединение со ступенчатой резьбой 1/8" -8
47		GB/T5783	Винт M6X12
48	4399889	GB/T6170	Гайка M6
49	3006878	YC1-3006878	Соединительный штифт
50	3006869	YC1-3006869	Фланец поворотной платформы
51	3007420	YC1-3007420	Втулка
52	3006869	YC1-3006869-A	Ограничитель поворотной платформы

САМОЦЕНТРИРУЮЩАЯСЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛАТФОРМА С СИСТЕМОЙ GT

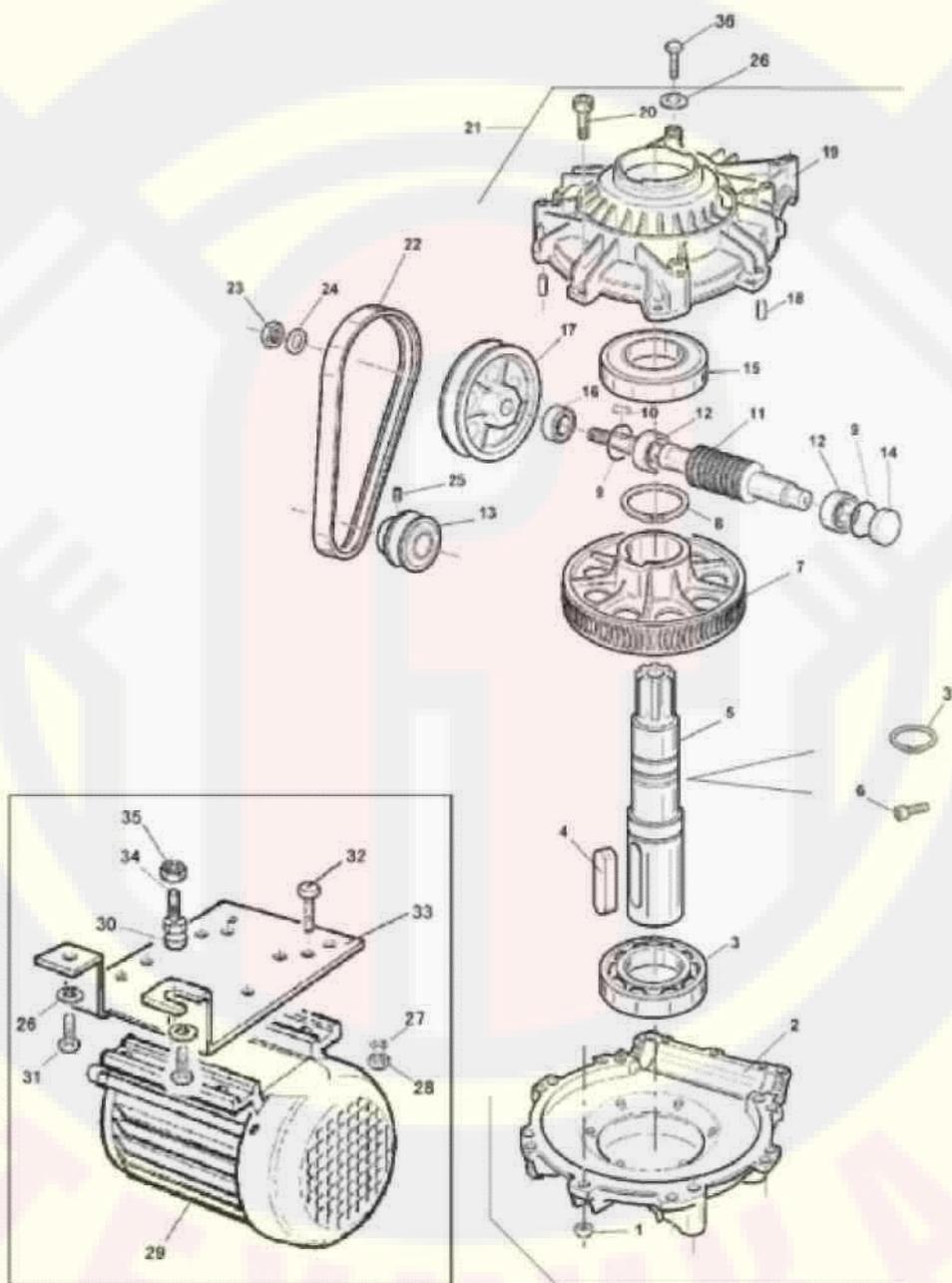


www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	015856	YC2-2015856	Поворотная платформа GT
2	015187	YC1-3015187	Направляющий штифт 12
3	009778	YC1-3009778	Шайба 16,3X47X13
4	000062	YC1-3000062	Крышка поворотной платформы
5	399926	GB/T5783	Винт M16X1,5X40
6	107384	YC2-2107384	Поворотный стол
7	107387	YC2-2407387	Направляющий элемент системы GT
8	115756	YC1-2415756	Направляющая ползуна
9	398637	GB/T97.1	Шайба 12
10	399864	GB/T894.1	Стопорное кольцо 12
11	002901	YC1-3002901	Шток поршня
12	198856	YC1-4198856	Поршень
13	399865	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка M12
14	006393	YC1-2006393	Прижимная крышка
15	199601		Маслосъемное кольцо 20X30X7
16	398146	YC1-4398146	Прокладка 24X30X0,5
17	198035	GB/T893.1	Стопорное кольцо 30
18	299168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20X2,75
19	397678	GB/T6177	Гайка с фланцем
20	007941	YC1-3007941	Специальный винт
21	015023	YC1-3015023	Задний фланец
22	008042	YC1-3008042	Гильза цилиндра
23	298822	GB/T3452.1	О-образное кольцо 75X3,55
24	198898		Муфта 90° 1/8"-8
25			Рильсановый шланг 8X5, длина=70
26	002225		Рильсановый спиральный шланг 8X5, D.60X3 ройник D.8
27	015024	YC1-3015024	Передний фланец
28	198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" -8
29			Рильсановый шланг 8X5, длина=270
30			
31	015169	YC1-3015169	Плита поворотной платформы
32	008060	YC1-2008060	Цилиндр поворотной платформы
33	398037	GB/T70.1	Винт M10X1,25X25
34	002297	YC1-3002297	Зажим увеличенного размера
35	115755	YC1-3015755	Направляющая ползуна
36	006879	YC1-3006879	Ограничитель поворотной платформы
37	006880	YC1-3006880	Ограничитель шатуна
38	398637	GB/T97.1	Шайба 12
39	398838	GB/T70.1	Винт M12X1,25X45
40		GB/T5783	Винт M6X12
41	399889	GB/T6170	Гайка M6
42	006878	YC1-3006878	Штырь
43	006869	YC1-3006869	Фланец поворотной платформы
44	007420	YC1-3007420	Втулка
45	399932	GB/T894.1	Стопорное кольцо 65
46	006870	YC1-3006870	Соединительная планка
47	002109		Рильсановый шланг 14X11, длина=700
48	198035		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой Уα" - 10
49	006478		Рильсановый шланг 10X6,5, длина=400
50	197207		ройник 1/8"10
51	006477		Рильсановый шланг 10X6,5, длина=300
52	298992	YC2-4298992	Вращательная муфта
53			Муфтовое соединение 1/8" 8
54	001996	GB/T77	Винт M6X25
55	298802	GB/T3452.1	О-образное кольцо 60X2,65
56			Тройник 1/8" 8
57	099335		Рильсановый шланг 8X5, длина=850
58	006869	YC1-3006869-A	Фланцевая прокладка

РЕДУКТОРНЫЙ БЛОК ДВИГАТЕЛЯ

www.rustehnika.ru



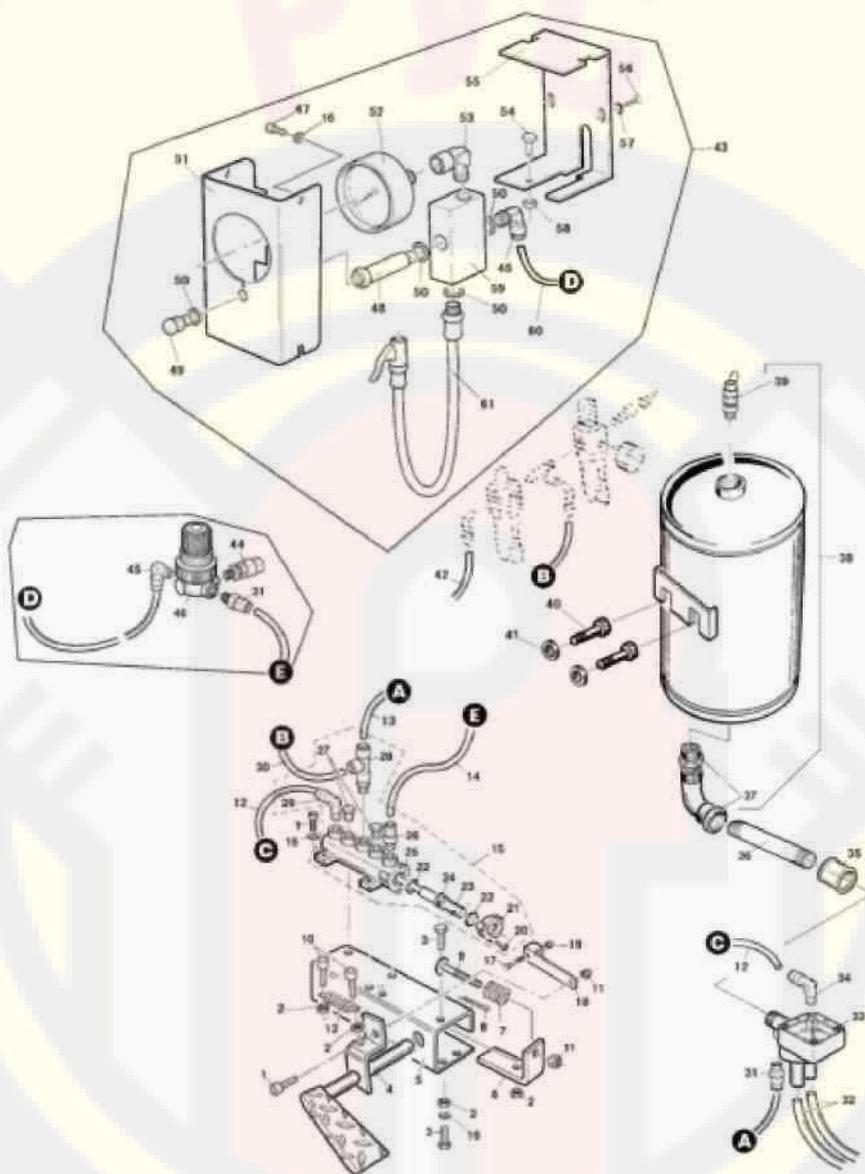
www.rustehnika.ru



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	4399900	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М8
2	3010873	YC1-3010873	Нижняя секция редукторного блока
3	4296910	GB/T276	Подшипник 6212
4	4396948	GB/T1096	Лапка 16X10X70
5	3010885	YC1-3010885	Промежуточное косозубое колесо
6	4399664	GB/T70.1	Винт М6X10
7	3010884	YC1-3010884	Косозубое колесо
8	4396946	GB/T894.1	Стопорное кольцо 60
9	4296943	GB/T3452.1	О-образное кольцо 34,5X3,55
10	4396947	GB/T1096	Лапка 6X6X18
11	3010883	YC1-3010883	Червячный механизм
12	4296944	GB/T297	Подшипник 30204
13	2100166	YC1-3000166	Шкив двигателя
14	3010886	YC1-3010886	Уплотнительный колпачок
15	4296945	GB/T279	Подшипник 6212 2RS
16	4296942	YC1-4296942	О-образное кольцо 20X35X10
17	3199596	YC1-3199596	Шкив редуктора
18	4396940	GB/T119.1	Штырь 8X20
19	3010872	YC1-3010872	Верхняя секция редукторного блока
20	4399134	GB/T70.1	Винт М8X30
21	2011967	YC1-2011967	Зубчатый редуктор
22	4299923	GB/T11544-199	Ремень VA580
23	4396941	GB/T6172	Гайка М14
24	4398807	GB/T97.1	Шайба 14
25	4399922	GB/T79	Винт М8X14
26	4398633	GB/T97.1	Шайба 10
27	4399829	GB/T97.1	Шайба 8
28	4399976	GB/T6170	Гайка М8
29			Двигатель
30	3000164	YC1-3000164	Колодка натяжного механизма приводного ремня
31	4399966	GB/T5783	Винт М10X20
32	4399935	GB/T5783	Винт М8X25
33	3000149	YC1-3000149	Опора двигателя
34	4399880	GB/T5783	Винт М10X35
35	4399969	GB/T6170	Гайка М10
36	4399933	GB/T5782	Винт М10X50
37	4396700	GB/T894.1	Стопорное кольцо 50

БЛОК НАКАЧКИ СИСТЕМЫ GT

Б



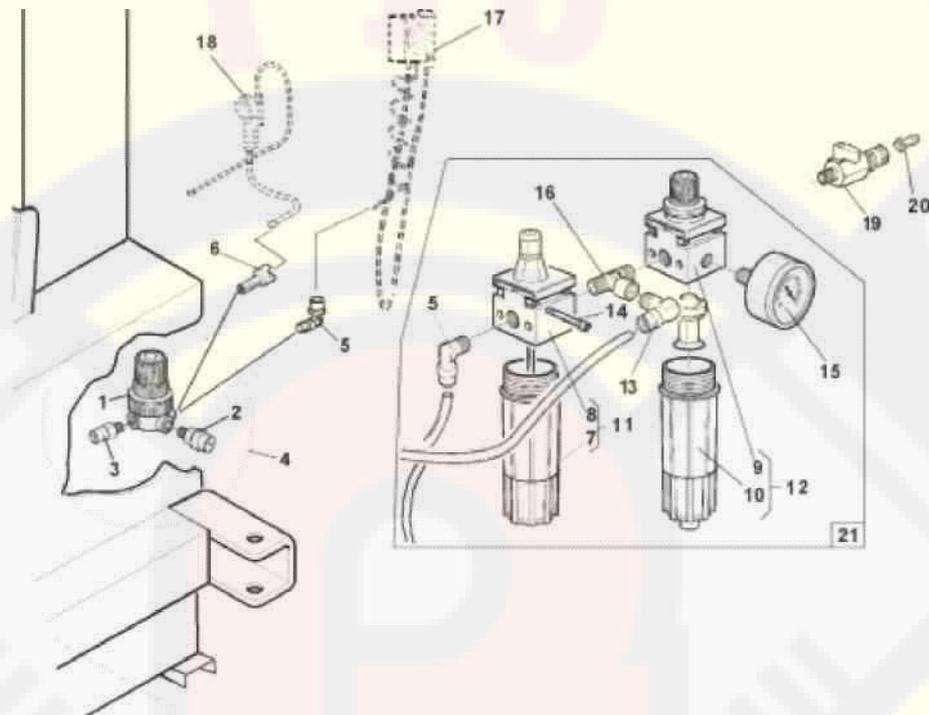
www.rustehnika.ru

www.rustehnika.ru



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	4399890	GB/T70.1	Винт М6Х20
2	4399889	GB/T6170	Гайка М6
3	4399892	GB/T5783	Винт М6Х20
4	2110288	YC2-2410288	Педадь GT
5	3010287	YC2-3010287	Опора клапанного узла
6	3008005	YC2-3008005	Опора ограничителя хода упорного винта
7	4298942	YC2-4298942	Пружина
8	4399100	GB/T91	Шплинт 3,2Х30
9	4398890	YC2-4398890	Пружинный штифт
10	4399999	GB/T70.1	Винт М6Х25
11	4399893	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М6
12	3002110		Рильсановый шланг 6Х4, длина=500
13	3010798		Рильсановый шланг 8Х5, длина=400
14			Рильсановый шланг 8Х5, длина=500
15	2009718	YC2-2009718	Клапан устройства
16	4399998	GB/T97.1	Шайба 6
17	4399897	GB/T5782	Винт М4Х25
18	3001853	YC2-3001853	Рычаг клапанного соединения
19	4399895	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М4
20	4398999	GB/T845	Самонарезающий винт ST3.5Х13
21	3001585	YC1-3001585	Фланец клапана 3001585
22	4299000	YC1-4299000	О-образное кольцо 17Х4
23	3001849	YC2-3001849	Шток пневматического клапана системы GT
24	3001584	YC1-3001584	Распорная втулка клапана 3001583
25	3001583	YC1-3001583	Распределительный клапан
26	4198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
27	4199161		Заглушка 1/8"-8
28	4199888		Гройник 1/8"-8
29	4199098		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 6
30	3001382		Рильсановый шланг 8Х5, длина=1000
31	4198884		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/4" - 8
32	3002109		Рильсановый шланг 14Х11, длина=700
33	4198531	YC2-4198531	Пневматический клапан 1"
34			Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 90°, 1/4" - -6
35	4198642		Муфта с клапаном F 1"
36	3005041	YC2-300504	Трубка 1"
37	3005041		Муфта 1"
38	2012485	YC2-2012485	Резервуар для сжатого воздуха
39	4198703		Предохранительный клапан 1/4" 10 бар
40	4398723	GB/T5783	Винт М6Х12
41	4398848	GB/T96	Шайба 6
42	3000144		Рильсановый шланг 8Х5, длина=1100
43	2014217	YC2-2014217	Регулятор пневматической системы GT
44	4198435		Предохранительный клапан 1/8" 4 бар
45	4198578		Муфта 90° 1/4"-8
46	4198173		Регулятор давления 1/4" 3,5 бар
47	4399964	GB/T70.1	Винт М6Х10
48	3015111	YC2-3015111/1	Соединительный штифт
49	4299354	YC2-4299354	Кнопка сброса давления
50	4399256	YC2-4399256	Шайба Т3 13Х19Х1,5
51	3015108	YC2-3015108	Передняя панель системы GT
52	4299069		Манометр D.80 10бар/140ps 1/4"
53	4198908		Муфта 1/4"
54	4399946	GB/T5783	Винт М8Х30
55	3015109	YC2-3015109	Задняя панель системы GT
56	4398945	GB/T70.1	Самонарезающий винт М4Х8
57	4399903	GB/T97.1	Шайба 4
58	4399976	GB/T6170	Гайка М4
59	3015111	YC2-3015111	Подставка манометра
60	3000635		Рильсановый шланг 8Х5, длина=800
61	2008872		Шланг регулирующего устройства системы GT 1/4" L=1500

БЛОК ВОЗДУШНОЙ СМАЗКИ



КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
4198173		Регулятор давления 1/4" 3,5 бар
4198435		Предохранительный клапан 1/8" 4 бар
4198884		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/4" - 8
2010781	YC2-2010781	Блок регулятора давления
4198578		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 90°, 1/4" - 8
4199797	YC2-4199797	Винт 1/4"
4196316		Крышка лубрикатора
4196315		Устройство для подачи смазки
9	4196313	Корпус фильтра
10	4196314	Чашка фильтра
11	4196481	Лубрикатор 1/4"
12	4196480	Фильтр с регулятором 1/4"
13	4198883	Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/4" - 8
14	4396593	GB/T70.1 Винт M4X40
15	4298308	Манометр D.40 0-16бар 1/8"
16	4198818	Муфта 1/4"
17	2014217	YC2-2014217 Манометр системы GT
18	9298243	Манометр системы накачки
19	4198143	Клапан 1/4"
20	4199987	Муфта 1/4"
21	2012307	YC2-2012307 Узел подготовки воздуха