



# TITANIUM 300/24IT



www.rustehnika.ru

АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

Руководство по эксплуатации и техническому

обслуживанию

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК

Модель

**TITANIUM 300/24IT**

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](mailto:sales@wertherint.com)

www.rustehnika.ru

Версия 10

13/04/2010

ООО ГК РусТехника

[www.rustehnika.ru](http://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

## 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.

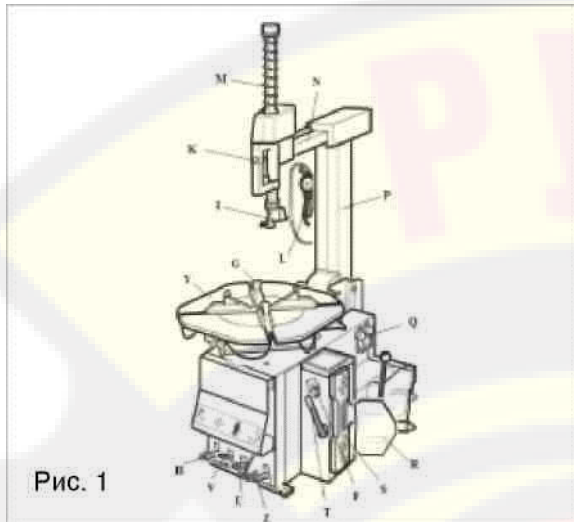
Настоящее руководство является неотъемлемым элементом комплекта поставки.

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.

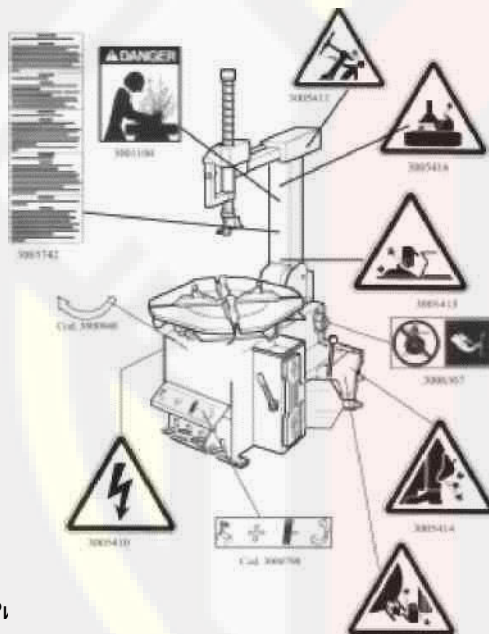
В связи с этим возможны расхождения между некоторыми деталями и компонентами стандартной модели и деталями и компонентами, представленными на иллюстрациях.



## 1. ОПИСАНИЕ СТАНКА

- F) Переключатель частоты вращения
- 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.

### 2.2 ОБЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

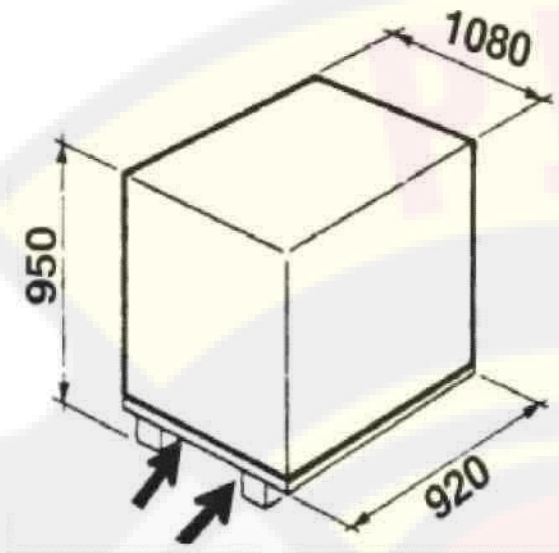
Шиномонтажный станок должен эксплуатироваться только специально обученными и уполномоченными специалистами.

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.



STANDARD: 279 кг  
GT: 291 кг

### 3. ТРАНСПОРТИРОВКА

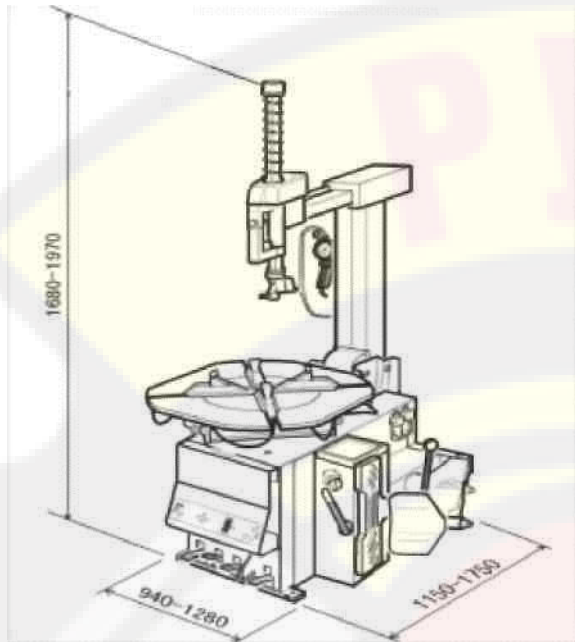
Шиномонтажный станок должен транспортироваться в оригинальной упаковке в положении, указанном на упаковке.

Станок в упакованном виде следует перемещать с помощью вилочного погрузчика соответствующей грузоподъемности. Места заглибления 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.



## 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/A, 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.  
4/A

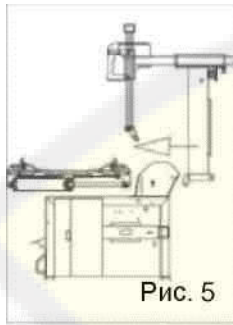


Рис. 5

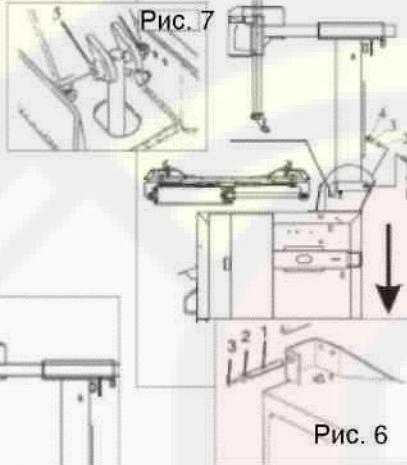


Рис. 7

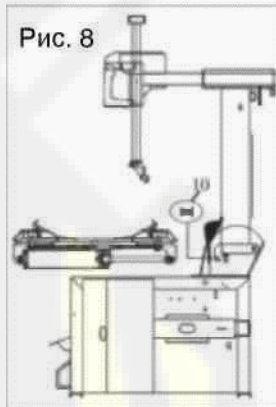


Рис. 8

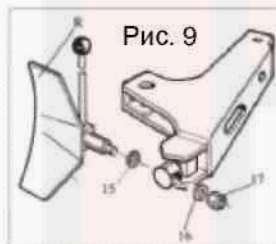


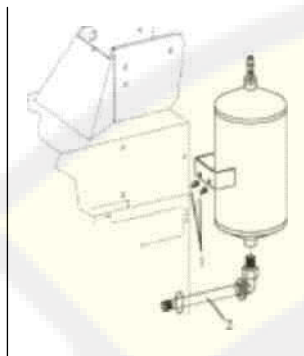
Рис. 9

## 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.
- Навинтите гайку (7).
- 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 самоконтрящуюся гайку (17) на штифте лопатки. Рис. 9/А.





### 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.

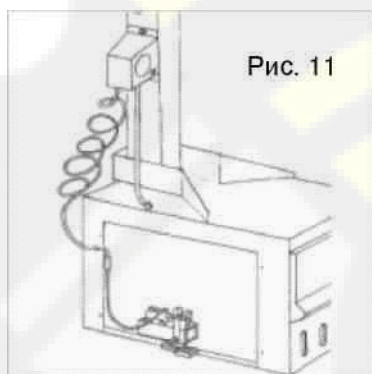


Рис. 11

### 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 рифленый 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.

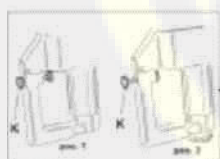


Рис. 10

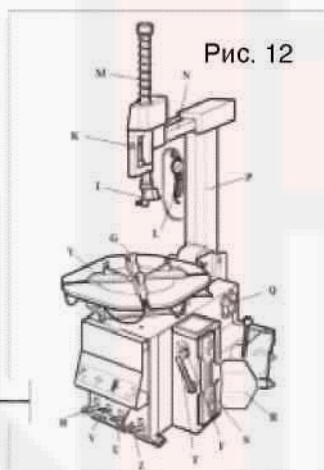
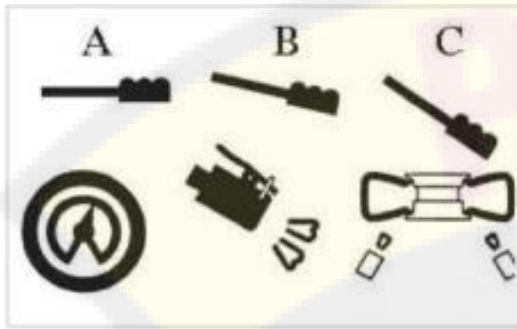


Рис. 12



**5.4 ЭКСПЛУАТАЦИОННОЕ ИСПЫТАНИЕ** При нажатии педали (Z) поворотная платформа (Y) должна вращаться по часовой стрелке. При отжати 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.

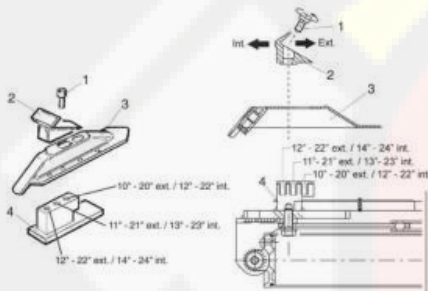
При нажатии педали (H) происходит отклонение стойки (P); при повторном нажатии педали стойка возвращается в свое рабочее положение.

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.

### 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.

+

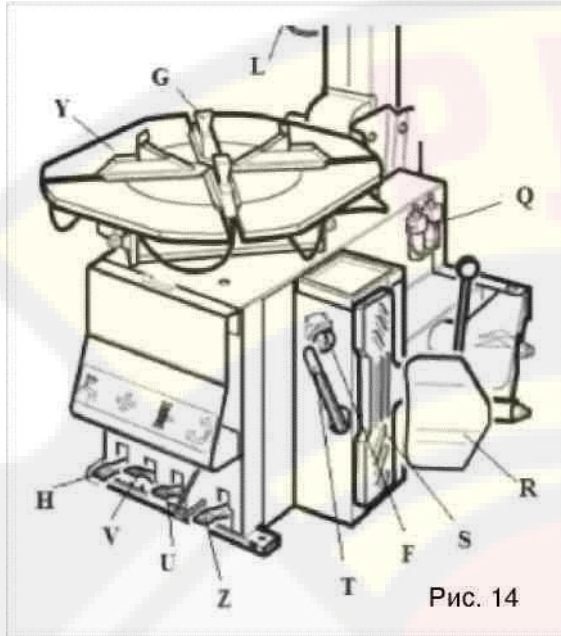


Рис. 14

### 6.1 РАЗУПЛОТНЕНИЕ БОРТОВ

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.

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.

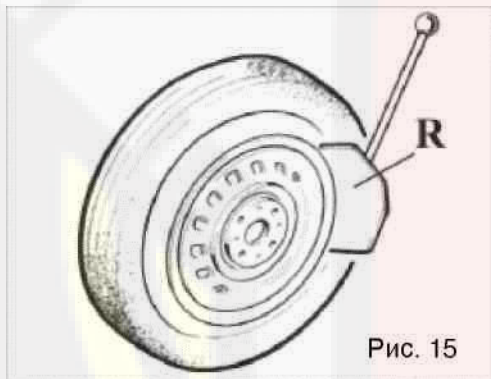


Рис. 15

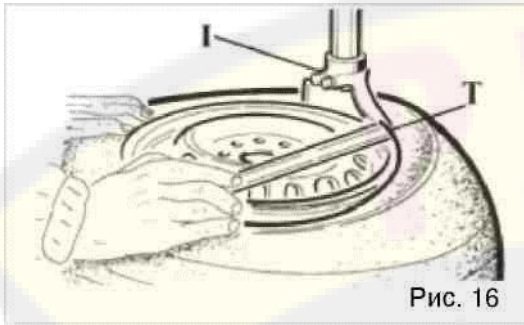


Рис. 16

## 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 (Н) для отклонения стойки (Р) 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.

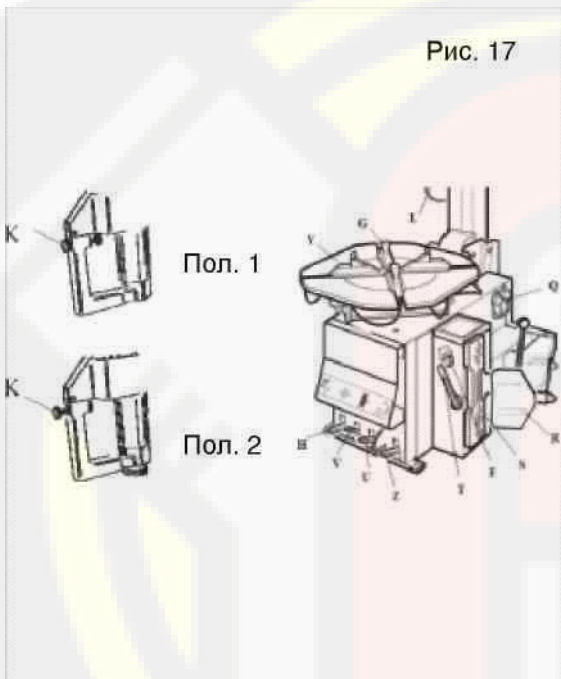
### ФИКСАЦИЯ СНАРУЖИ

- 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.



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

Верните стойку (Р) в исходное положение нажатием педали (Н).

Переведите кнопку блокировки (К) в положение 2. Перемещайте рабочий стержень (М) 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 (Т), 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 (Р) нажатием педали (Н).
- Пропорядайте ту же последовательность операций с другим бортом шины.

## 6.3 МОНТАЖ ШИНЫ

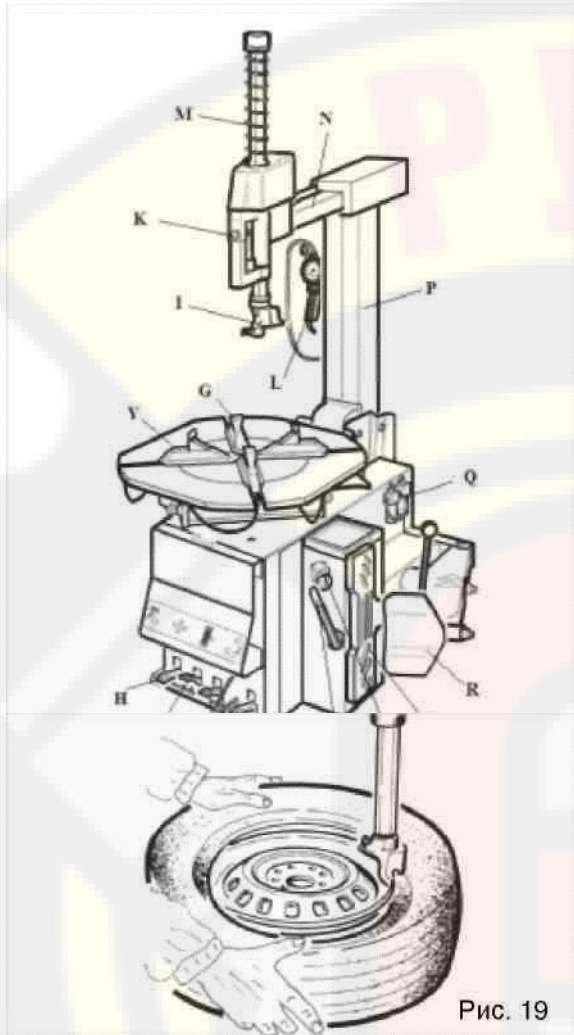


Рис. 19

**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 ободе 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.

Примечание: при работе с ободами одинакового размера необязательно каждый раз блокировать и разблокировать монтажный стержень; следует лишь отклонять и возвращать в исходное положение стойку (Р), 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.
- Вдавлив 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).

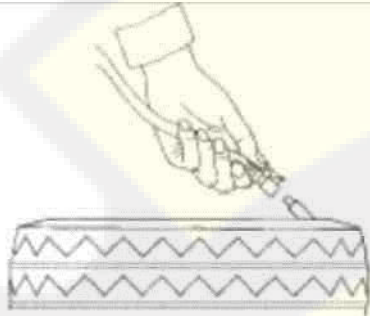
Во избежание производственных травм держите руки и другие части тела как можно дальше от монтажной стойки во время вращения верхней части платформы.

- 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.



**DANGER**

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.

Рис. 20

### 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.

**DANGER**

### 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.





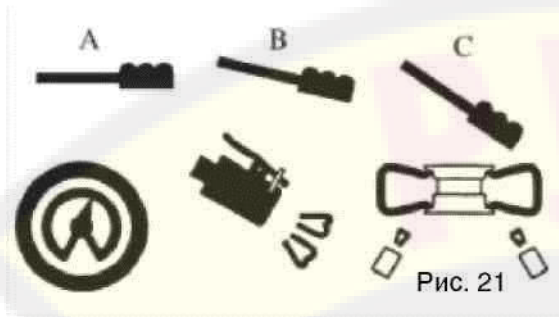


Рис. 21

## 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.

### DANGER



### 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.**

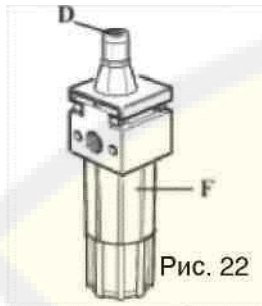


Рис. 22

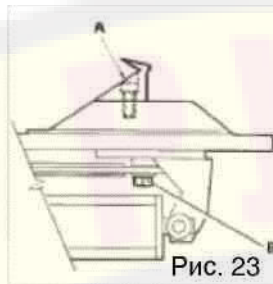


Рис. 23

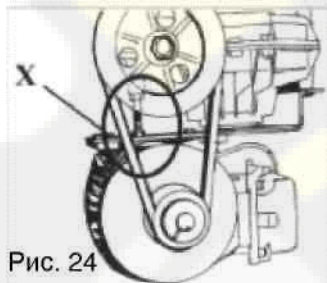


Рис. 24

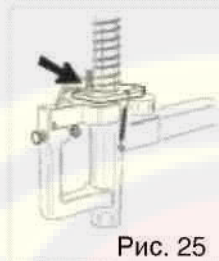


Рис. 25

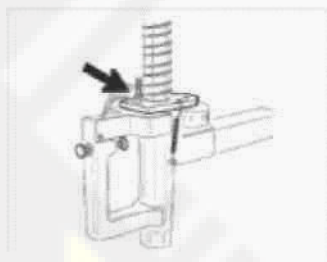


Рис. 26

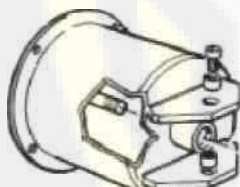
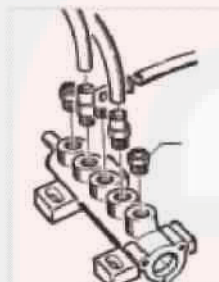


Рис. 27

**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 (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. 26):

- 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.

## 9. ПОИСК И 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 реверсивный механизм Проверить на предмет разрыва контактов в двигателе, штепселе или розетке Заменить двигатель
Поворотная платформа стопорится	Ослабление ремня	Отрегулировать натяжение ремня (Раздел 11, рис. 24)
Зажимы открываются/закрываются лишком 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 стопорной пластины Ослабление стопорного винта поворотной платформы	Отрегулировать или заменить стопорную пластину (Раздел 11, рис. 25-26) Затянуть винт
Педали не фиксируются в рабочем положении	Выход из строя пружины возврата	Заменить пружину
Затруднено выполнение операции разуплотнения бортов	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	350 мм (15")
Усилие лопатки отжимного устройства (10 бар)	2500 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 110В/220В                      230В, 1 фаза
Мощность двигателя	0,55/0,66 кВт (3 фазы, 1 скорость) 0,8/1,1 кВт (3 фазы, 2 скорости) 0,75 кВт (1 фаза)
Частота вращения	7 - 14 об/мин
Макс. крутящий момент на шпинделе	1200 NM
Габариты	1080 x 950 x 920
Вес нетто	279 кг STND 291 кг GT
Уровень шума в рабочем режиме	< 70 дБ (А)

www.rustehnika.ru

Электрическая  
и  
гидравлическая

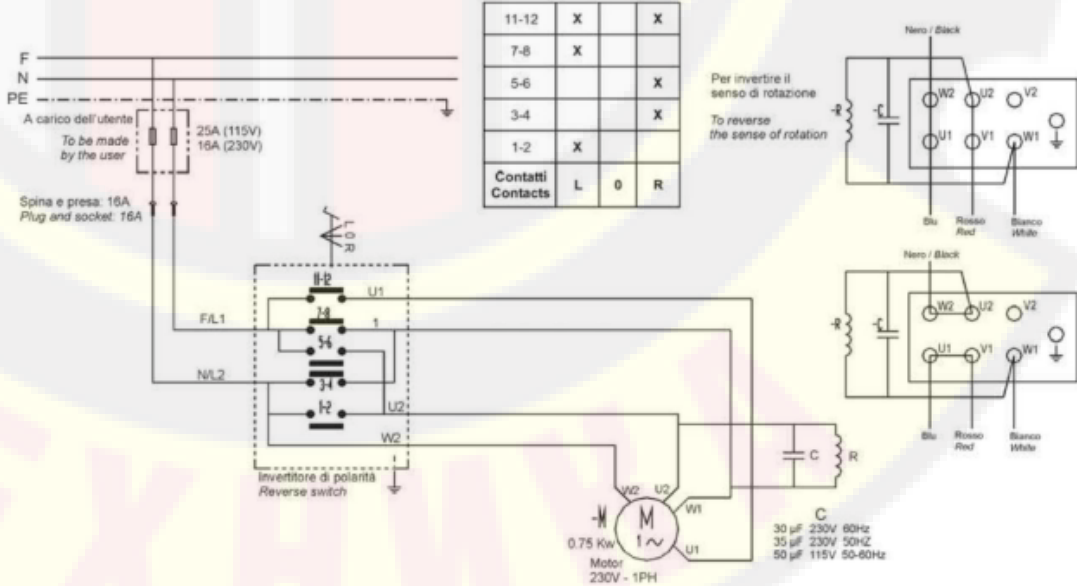
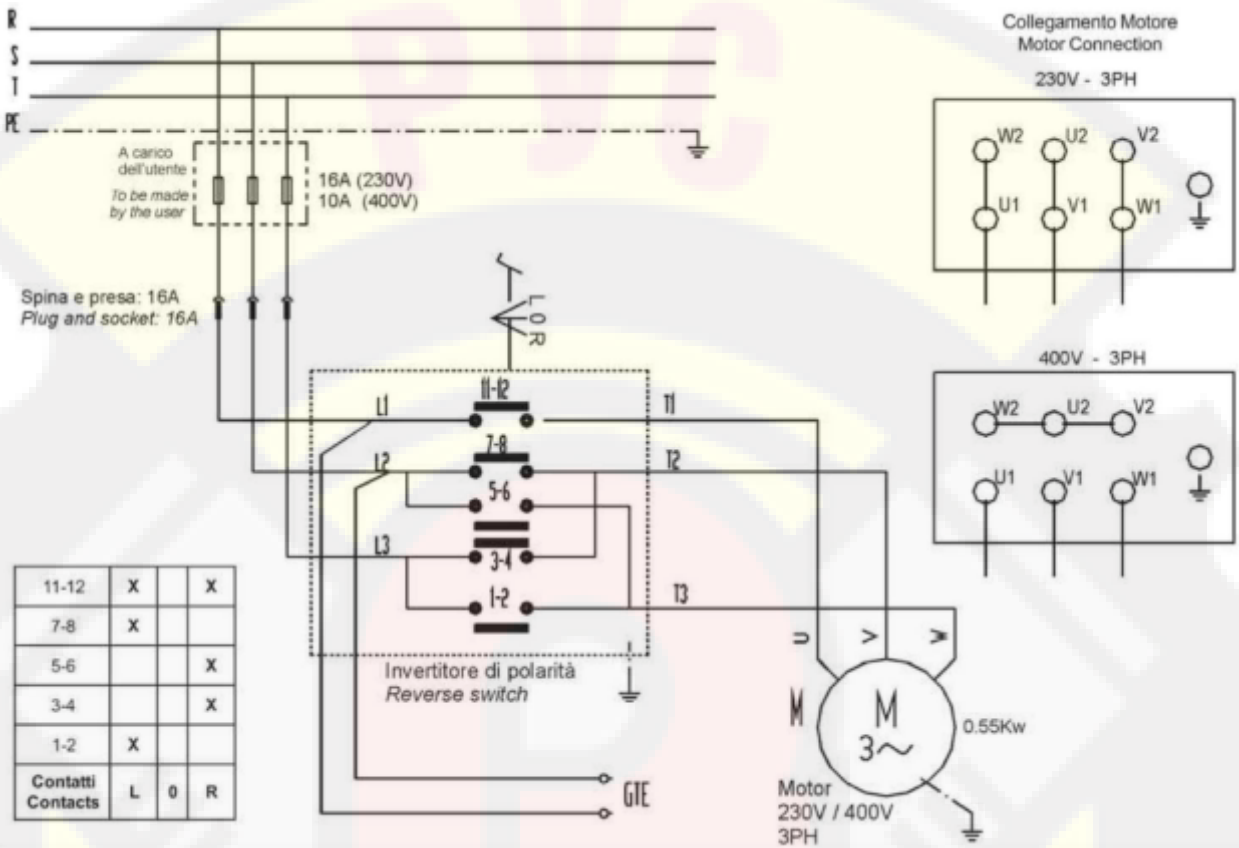


схема 110В/220  
В/230 В

220 В/230 В/380 В/400 В - 3 фазы (одна скорость)



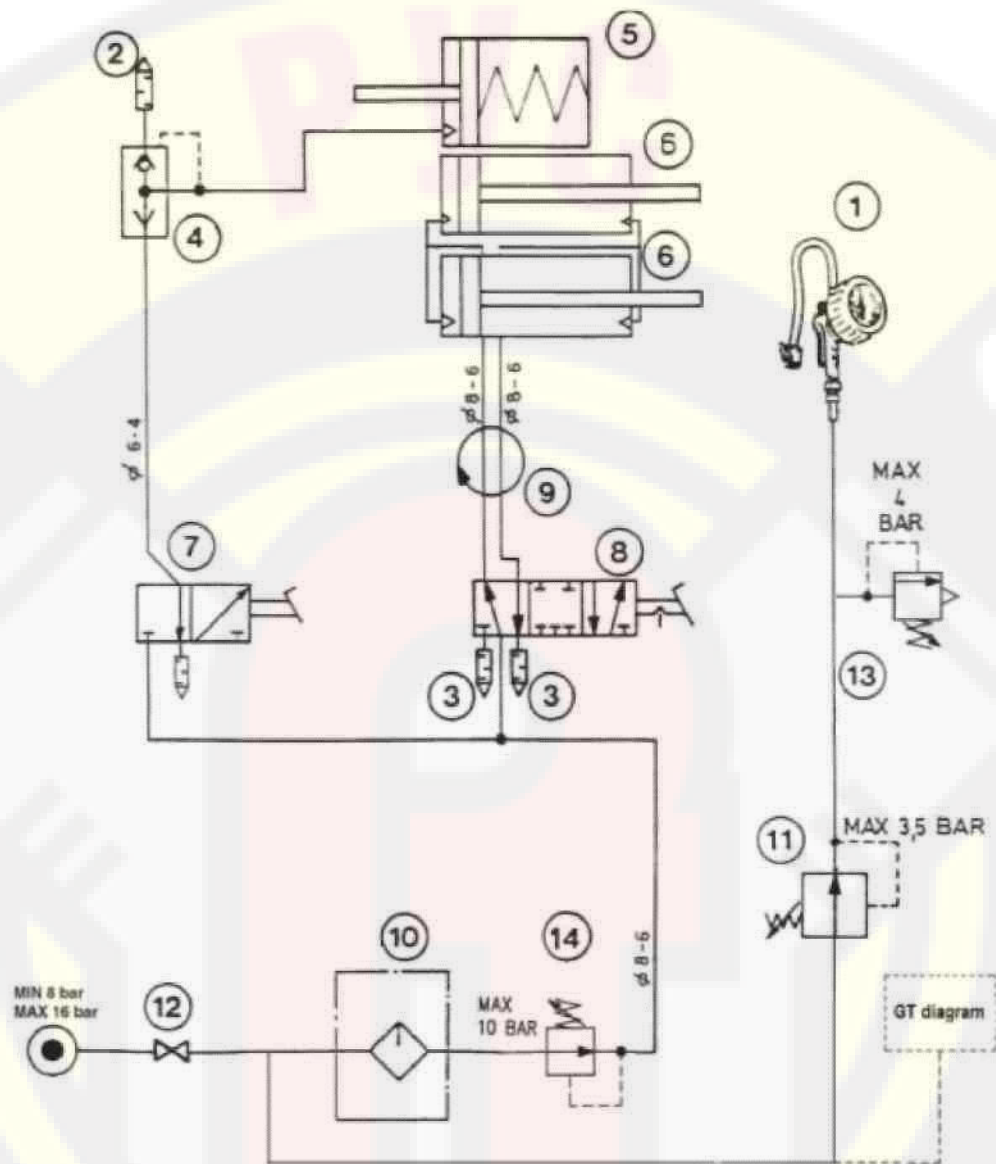
220 В/230 В/380 В/400 В - 3 фазы (две скорости)

www.rustehnika.ru





СХЕМА БАЗОВОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ

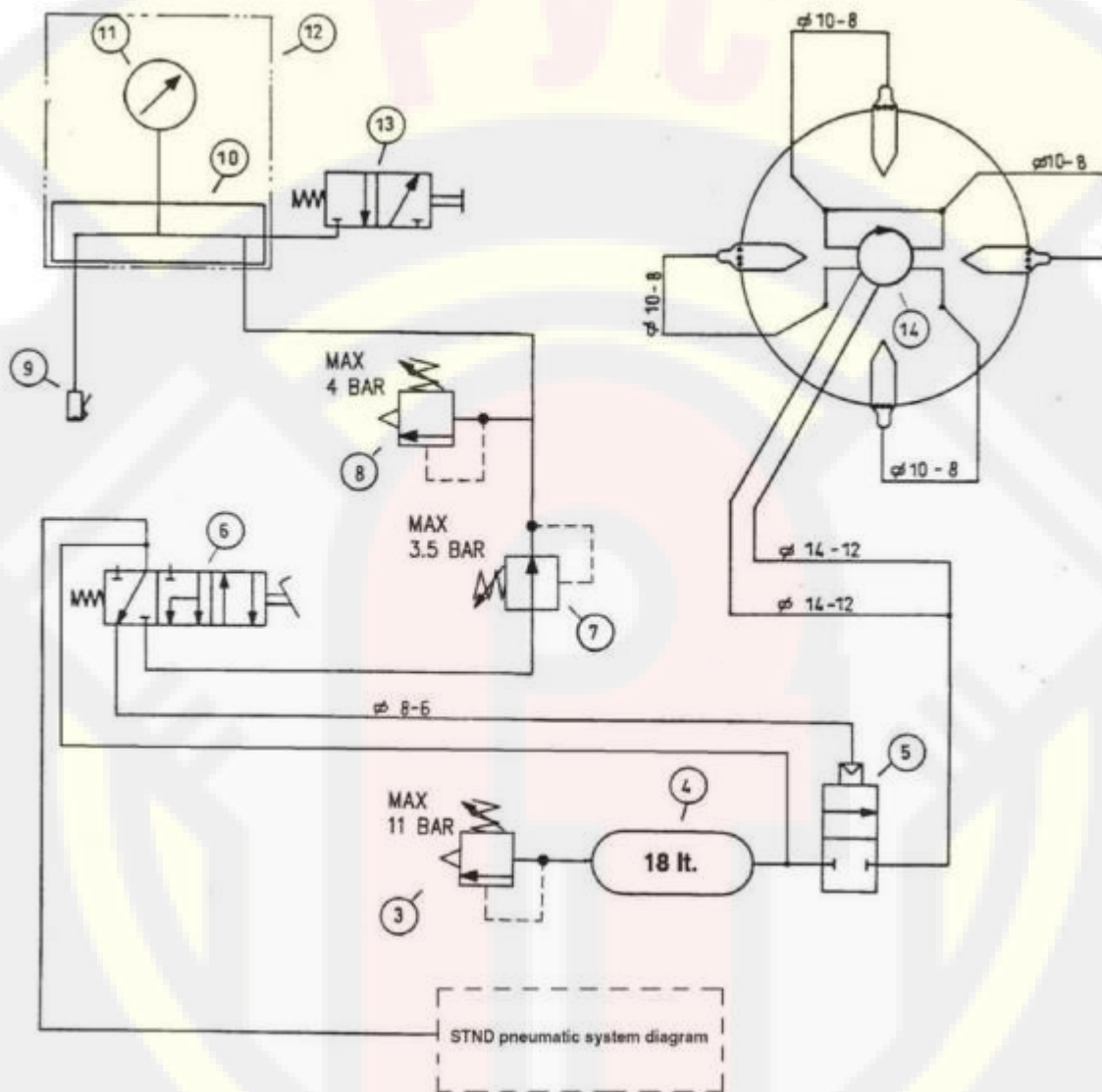


www.rustehnika.ru

1	Манометр системы накачки
2	Глушитель 1/4"
3	Глушитель 1/8"
4	Быстросействующий перепускной клапан
5	Цилиндр отжимного устройства
6	Цилиндр поворотной платформы
7	Клапан отжимного устройства
8	Клапан поворотной платформы
9	Вращательная муфта
10	Устройство для подачи смазки
11	Регулятор давления
12	Кран впуска воздуха
13	Предохранительный клапан
14	Регулятор давления

СХЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ GT

www.rustehnika.ru



3	Предохранительный клапан
4	Резервуар
5	Электромагнитный управляющий клапан
6	Педальный клапан системы GT
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 подъемника и является его неотъемлемой частью!

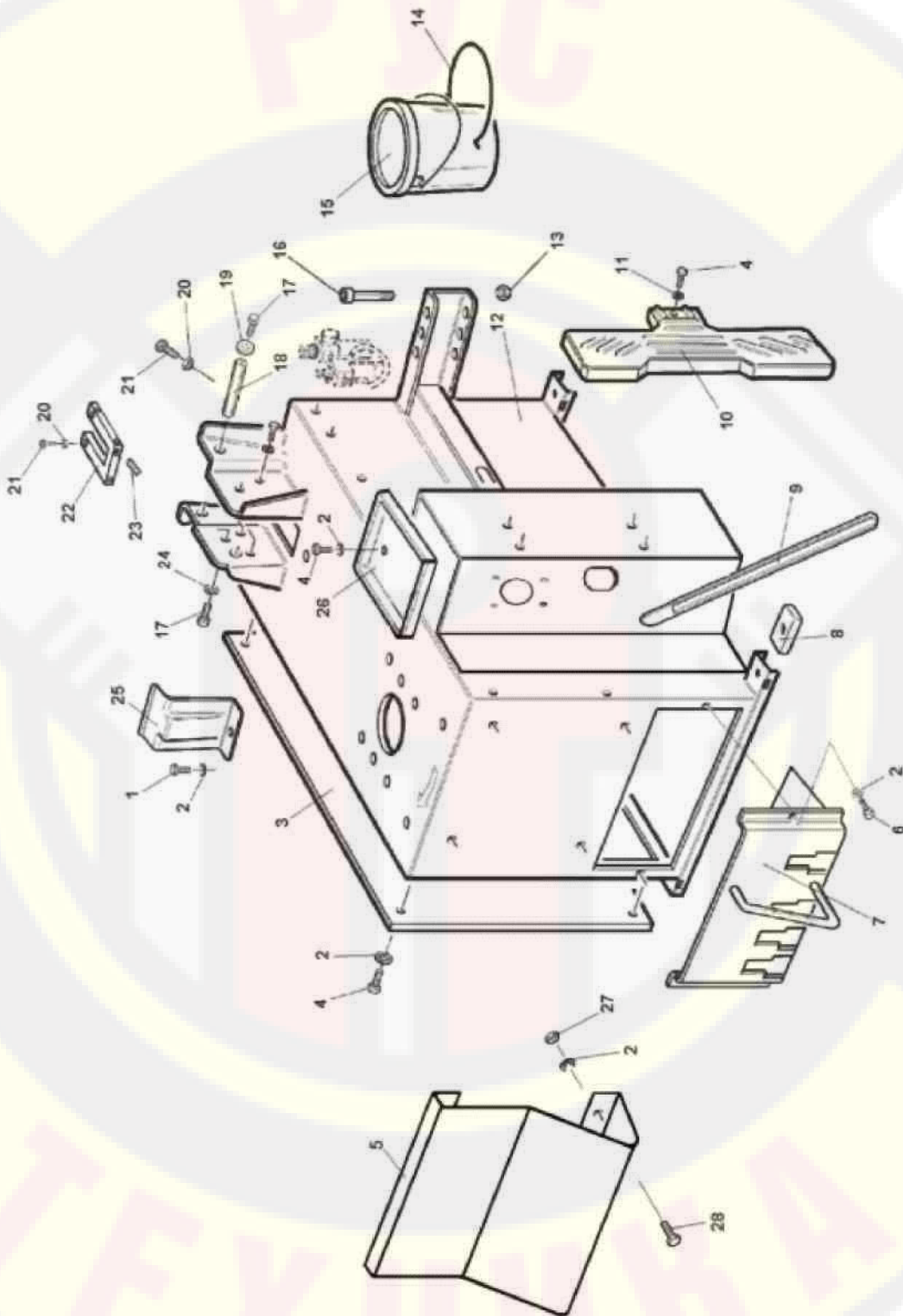
www.rustehnika.ru



КОРПУС

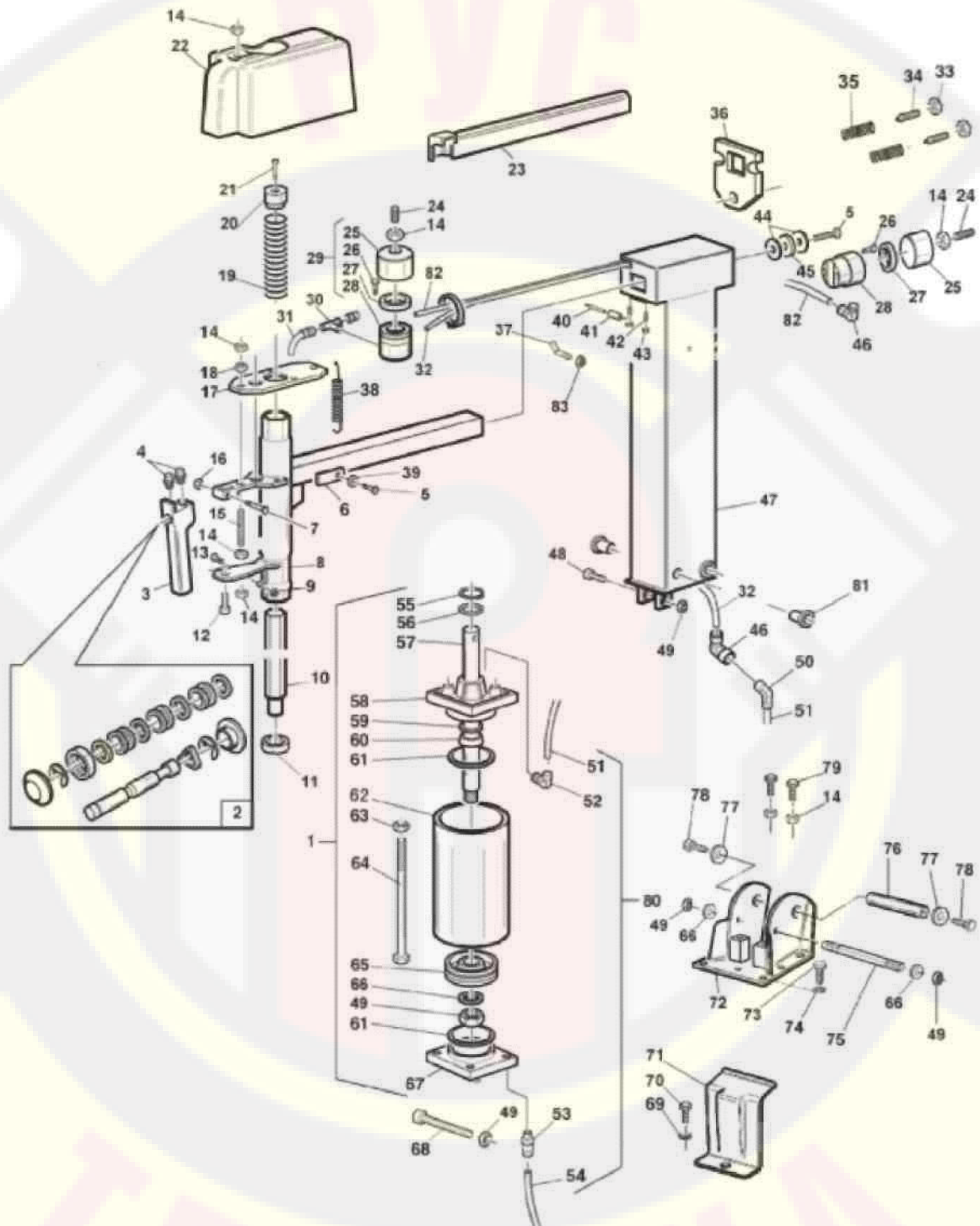
К

www.rustehnika.ru



№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1		GB/T70.1	Винт М6Х10
2	4398848	GB/T97.1	Шайба 6
3	3012269	YC2-3012269	Боковая крышка
4	4398708	GB/T70.1	Винт М6Х16
5		203В-006	Крышка педали
6	4398723	GB/T70.1	Винт М6Х12
7	2412453	YC2-2412453	Упор педали
8	3002099	YC1-3002099	Пластиковые ножки
9	3006970	YC1-3006970	Рычаг подъема
10	3002102	YC1-3002102	Опора колеса
11		GB/T96	Шайба 6
12	2415583	YC2-2415583	Вкладыш
13	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
14	3000069	YC1-3000069	Пружина
15	4299984	YC1-4299984	Смазывающийся колпачок
16	4398925	GB/T70.1	Шуруп М10Х85
17	4399966	GB/T5783	Шуруп М10Х25
18	3000206	YC2-3000206	Шарнир
19	3000495	YC2-3000495	Шайба 10Х36Х5
20	4399967	GB/T6170	Гайка М10
21	4399228	GB/T5783	Шуруп М10Х30
22	3012312	YC2-3012312	Распорка
23	4399957	GB/T78	Винт М6Х8
24	4399378	GB/T97.1	Шайба 10
25	3012450	YC2-3012450	Защита
26	301831	203В-3018314	Крышка
27		GB/T6170	Гайка М6
28		GB/T5783	Винт М6Х16

ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ И ВЕРТИКАЛЬНАЯ СТОЙКИ



www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2002831	YC2-2002831	Наклонный цилиндр
2			Запчасти к механизму управления стойкой
3	2008335	YC2-2008335	Блок управления механизмом блокировки стойки
4	4197743		Соединительная гайка М5 D4
5	4399827	GB/T5783	Винт М8Х20
6	3007935	YC2-3007935	Амортизатор
7	4399896	GB/T70.1	Винт М4Х35
8	2415594	YC3-2415594	Горизонтальная стойка
9	4399900	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
10	3015566	YC3-3015566	Шестигранная стойка
11	3002601	YC1-3012601	Монтажное приспособление амортизатора
12	4399892	GB/T5783	Винт М8Х20
13		GB/T70.1	Винт М8Х35
14	4399967	GB/T6172	Гайка М10
15	3012459	YC2-3012459	Резьбовой винт М10Х120
16	4399895	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
17	3006106	YC2-3006106	Стопорная пластина вертикальной стойки
18	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка
19	3005407	YC3-3005407	Пружина
20	3001759	YC1-3001759	Ручка управления рычагом
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 М8Х35
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		Рильсоновый шланг 4Х2, длина-300
32	3007988		Рильсоновый 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	Стопорная пластина вертикальной стойки
37	3012978	YC3-3012978	Крок
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	Самоконтрящаяся гайка М12
50	4199098		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
51	3000218		Рильсоновый 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		Рильсоновый шланг 6Х4, длина-1100
55	3199599	GB/T893.1	Стопорное 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	O-образное кольцо 75X3,55
62	3008084	YC2-3008084	Гильза цилиндра
63	4397678	GB/T6177	Гайка с фланцем
64	3008085	YC2-3008085	Специальный винт
65	4198856	YC1-4198856	Поршень
66	4398837	GB/T97.1	Шайба 12
67	3015032	YC1-3015032	Фланец
68	4399539	GB/T70.1	Винт M12X120
69	4399998	GB/T97.1	Шайба 6
70	4399964	GB/T70.1	Винт M6X10
71	3012450	YC2-3012450	Передняя защита
72	6612270	YC3-2415683-	Опора стойки
73	4399877	GB/T5782	Шуруп M10X60
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 M10X25
79	4399880	GB/T5783	Шуруп M10X40
80	2008082	YC2-2008082	Отсек цилиндров
81		YC3-002	Амортизатор
82	3007988		Рыльцовый шланг 4X2, длина-1000
83	4399889	GB/T6170	Гайка M6



[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

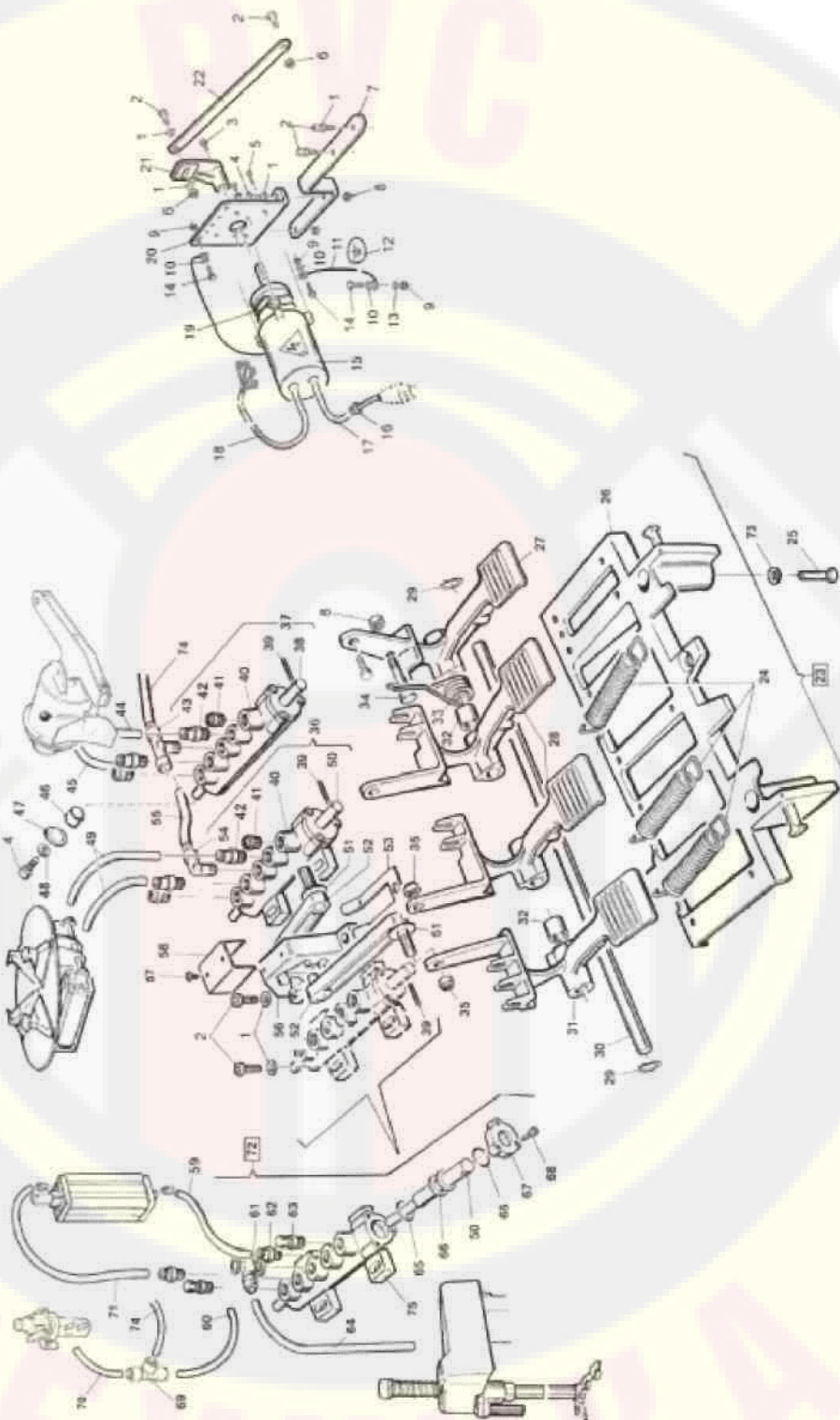


[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)



# БЛОК ПЕДАЛЕЙ

Б



www.rustehnika.ru

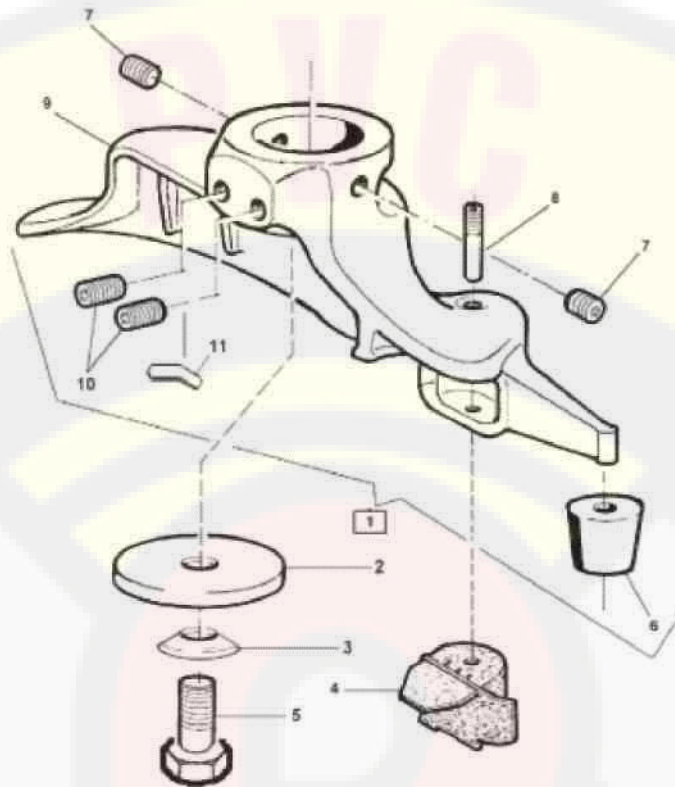
№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	399998		Зубчатая шайба 6
2	399890	GB/T97.1	Винт М6Х20
3	399905	GB/T70.1	Винт М4Х12
4	398848	GB/T70.1	Винт М6Х12
5	399044	GB/T5783	Винт М5Х20
6	399893	GB/T70.1	Самоконтрящаяся гайка М6
7	015342	GB/T6182	Упор
8	399889	YC1-3015342	Гайка М6
9	399996	GB/T6170	Гайка М4
10		GB/T6170	Стопорная зубчатая шайба 4
11	399998		Заземляющий кабель
12	399890		Заземление на станке
13	399905	GB/T97.1	Шайба 4
14	398848	GB/T5783	Винт М4Х12
15	399044		Реверсивная крышка
16	399893		Держатель кабеля
17	001512		Кабель питания
18	001171	YC1-2001171	Кабель питания двигателя
19	595380		Реверсивное устройство 40А
20	115340	YC1-2115340	Упор
21	000175	YC1-3000175	Рычаг реверсивного устройства
22	015341	YC1-3015341	Шатун балансира
23	006514	YC2-2006514	Устройство управления педалью
24	013333	YC1-3013333	Пружина возврата педали
25		GB/T5783	Винт М8Х16
26	002161	YC1-3002161	Основание блока педали
27	002157	YC1-3002157	Педаля управления реверсивным устройством А
28	002159	YC1-3002159	Педаля В
29	399864	GB/T894.1	Стопорное кольцо 12
30	003095	YC2-3003095	Центрирующий штифт педали
31	002160	YC2-3002160	Педаля управления наклоном С
32	007953	YC1-3007953	Втулка
33	000142	YC1-3000142	Пружина управления педалью
34	397649	GB/T5782	Винт М6Х50
35	399900	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М8
36	002529	YC1-2002529	Клапан поворотной платформы
37	006297	YC1-2006297	Клапан отжимного устройства
38	007598	YC1-3007598	Стержень клапана
39	398783	GB/T879.2	Пружинный штифт 4Х25
40	002444	YC1-2002444	Клапан устройства
41	199610		Глушитель 1/8"
42	198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
43	198778		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
44			Рильсановый шланг 8Х5, длина=750
45	000144		Рильсановый шланг 8Х5, длина=700
46	197629	YC1-4197629	Нейлоновая прокладка
47	398633	GB/T97.1	Шайба 10
48	398848	GB/T96	Шайба 6
49	099335		Рильсановый шланг 8Х5, длина=850
50	002442	YC1-3002442	Штифт клапана
51	399894	GB/T860	Шайба 8
52	299912	YC1-4299912	Шатун балансира
53	299911	YC1-4299911	Вильчатая плоская пружина
54	198990		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
55	002446		Рильсановый шланг 8Х5, длина=80
56	299913	YC1-4299913	Кулачковая шайба
57	399891	GB/T845	Самонарезающий винт ST3Х6
58	299910	YC1-3099910	Направляющая шатуна балансира
59	000217		Рильсановый шланг 6Х4, длина=1100
60	002446		Рильсановый шланг 8Х5, длина=250

61	199842		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
62	198993		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 6
63	199843		Регулятор шумоглушителя на выходе G1/8"
64	000218		Рильсановый шланг 8X5, длина=1000
65	299000	YC1-4299000	О-образное кольцо 17X4
66	001584	YC1-3001584	Распорная втулка клапана 3001583
67	001585	YC1-3001585	Фланец клапана 3001583
68	398999	GB/T845	Самонарезающий винт ST3.5X13
69	198594		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой D8
70	001342		Рильсановый шланг 8X5, длина=1100
71	000218		Рильсановый шланг 6X4, длина=1200
72	002531	YC2-2002531	Контрольный клапан поворотного устройства
73		GB/T97.1	Шайба 8
74	000145		Рильсановый шланг 8X5, длина=250
75	001583	YC1-3001583	Распределительный клапан



№	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	3007852	УС1-3007852	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	Винт М12Х35
13	3000889		Резьбовый шланг 8Х5, длина-700
14	4198578		Вращательная муфта 1/4" 8
15	2015850	УС1-2015850	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	Стороное кольцо 30
20	2415581	УС2-2415581	Упор
21		GB/T70.1	Винт М6Х16
22	4399945	GB/T5782	Шуруп М16Х90
23	2415581	УС1-2415581	Штанга отжимного устройства
24	4398178	GB/T894.1	Стороное кольцо 40
25	3008990	УС1-3008990	Шарнирный палец
26	4399949	GB/6182	Самоконтрящаяся гайка М14
27	4398899	GB/T955	Пружинная шайба 14
28	4398751	GB/T96	Шайба 14
29	4299952	УС1-4299952	Ручка
30	4396941	GB/T6172	Гайка М14
31	3010293	УС2-3010293	Шарнир
32	2412271	УС1-2412271	Отжимной механизм
33	3013240	УС2-3013240	Защитная крышка
34	4399971	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М10
35	4397145	GB/T70.1	Шуруп М10Х70
36	4399963	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М16
37	3000114	УС1-3000114	Пружина рукоятки
38		УС1-002	Резиновый ограничитель
39	4399998	GB/T97.1	Шайба 6

## МОНТАЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ

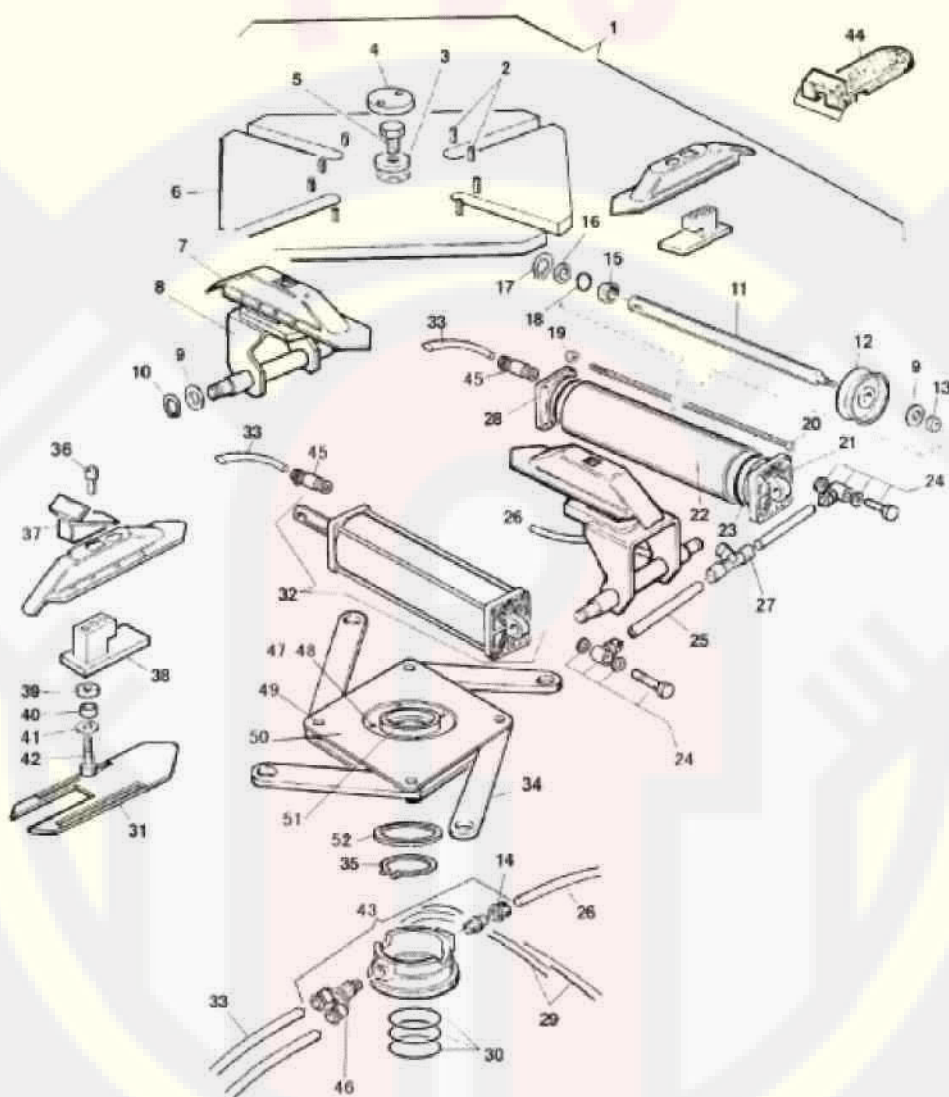


№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2002215	YC1-2002215	Блок монтажного приспособления
2	4395804	YC1-4395804	Шайба 14,2X35X5
3	4395805	YC1-4395805	Шайба 10,2X21X4
4	3006689	YC1-3006689	Пластиковый втульчик
5	4399953	GB/T5783	Винт M10X16
6	3000215	YC1-3000215	Верхний ролик
7	5395530	GB/T80	Винт M12X12
8	3009018	YC1-3009018	Специальный штифт D.5 M6
9	3002214	YC1-2002214	Монтажное приспособление
10	4395805	GB/T77	Винт M12X16
11	3013650	YC1-3013650	Защитное устройство



САМОЦЕНТРИРУЮЩАЯСЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛАТФОРМА

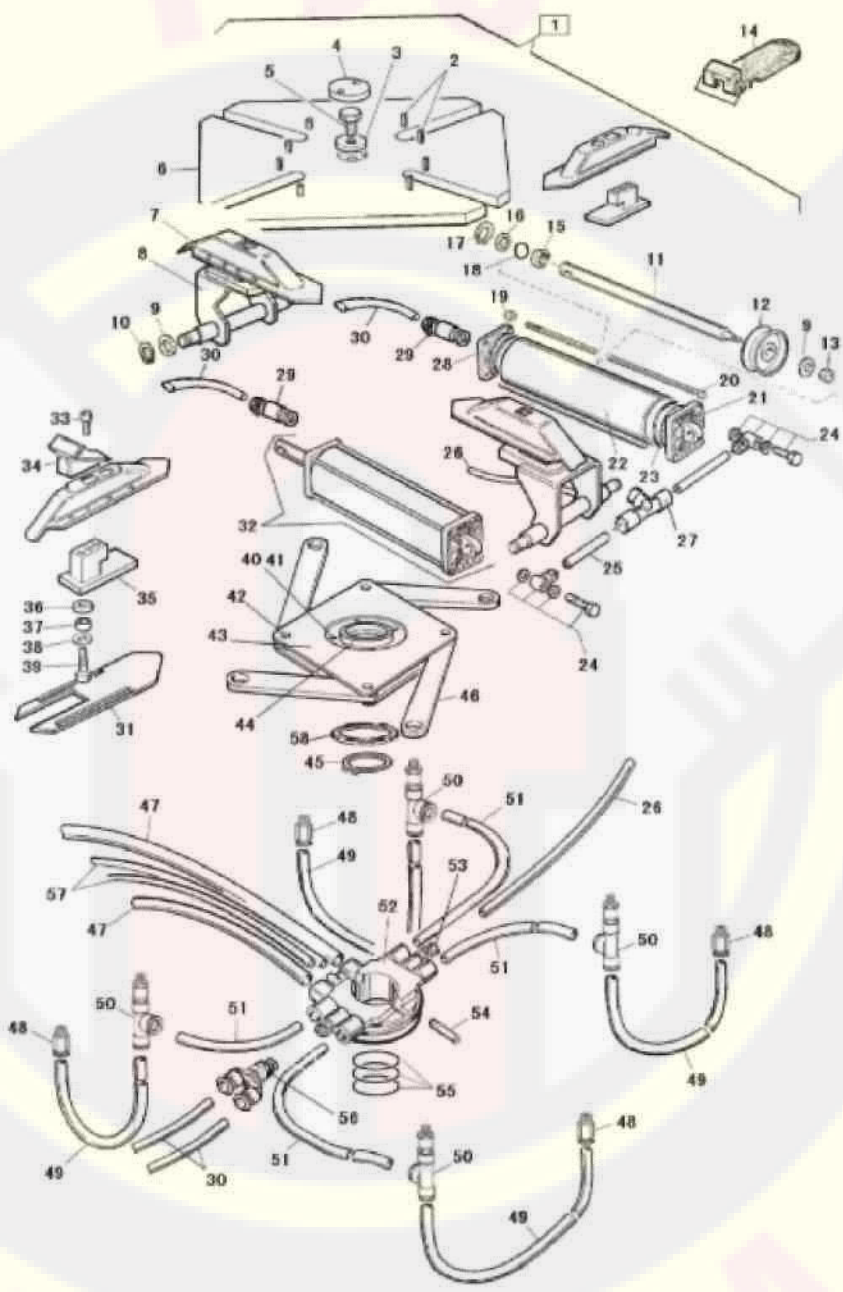
С



www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	015845	YC1-2015845	Поворотная система
2	015187	YC1-3015187	Направляющий штифт
3	009778	YC1-3009778	Шайба 16,3X47X13
4	000062	YC1-3000062	Крышка поворотной платформы
5	399926	GB/T5783	Винт М16Х1,5Х40
6	112865	YC1-2112865	Поворотный стол
7	006255	YC1-3006255	Ползун
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 цилиндра
12	198856	YC1-4198856	Поршень
13	399865	GB/T6182	Самоконтрящаяся гайка М12
14			Вращательная муфта 1/8" 8
15	199601		Маслосъемное кольцо 20Х30Х7
16	398146	YC1-4398146	Шайба 24Х30Х0,5
17	199599	GB/T893.1	Стопорное кольцо 30
18	299168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20Х2,75
19	397678	GB/T6177	Гайка с фланцем М8
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 75Х3,55
24	198898		Муфтовое соединение 1/8" 8
25			Рильсановый шланг 8Х5, длина=70
26	002225		Рильсановый спиральный шланг 8Х5, длина=320
27			Тройник D.8
28	015024	YC1-3015024	Передний фланец
29	002225		Рильсановый шланг 8Х5, длина=850
30	199589	GB/T3452.1	О-образное кольцо 60Х2,65
31	015169	YC1-3015169	Плита поворотной платформы
32	008060	YC1-2008060	Отсек цилиндров поворотной платформы
33	099335		Рильсановый шланг 8Х5, длина=270
34	006870	YC1-3006870	Соединительная планка
35	399932	GB/T894.1	Стопорное кольцо 65
36	398037	GB/T70.1	Винт М10Х1,25Х25
37	002297	YC1-3002297	Зажим увеличенного размера
38	115755	YC1-3015755	Направляющая ползуна
39	006879	YC1-3006879	Ограничитель поворотной платформы
40	006880	YC1-3006880	Ограничитель шатуна
41	398637	GB/T97.1	Шайба 12
42	398838	GB/T70.1	Винт М12Х1,25Х45
43	298955	YC1-4298955	Вращательная муфта
44	006393	YC1-2006393	Прижимная крышка
45	198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
46			Т-соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
47		GB/T5783	Винт М6Х12
48	399889	GB/T6170	Гайка М6
49	006878	YC1-3006878	Соединительный штифт
50	006869	YC1-3006869	Фланец поворотной платформы
51	007420	YC1-3007420	Втулка
52	006869	YC1-3006869-A	Ограничитель поворотной платформы

САМОЦЕНТРИРУЮЩАЯСЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛАТФОРМА С СИСТЕМОЙ GT



www.rustehnika.ru

№	КОД	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
1	2015856	YC2-2015856	Поворотная платформа GT
2	3015187	YC1-3015187	Направляющий штифт 12
3	3009778	YC1-3009778	Шайба 16,3X47X13
4	3000062	YC1-3000062	Крышка поворотной платформы
5	4399926	GB/T5783	Винт M16X1,5X40
6	2107384	YC2-2107384	Поворотный стол
7	2107387	YC2-2407387	Направляющий элемент системы GT
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 поршня
12	4198856	YC1-4198856	Поршень
13	4399865	GB/T6182	Самоконтрающаяся гайка M12
14	2006393	YC1-2006393	Прижимная крышка
15	3199601		Маслосъемное кольцо 20X30X7
16	4398146	YC1-4398146	Прокладка 24X30X0,5
17	4198035	GB/T893.1	Стопорное кольцо 30
18	4299168	GB/T3452.1	О-образное кольцо 20X2,75
19	4397678	GB/T6177	Гайка с фланцем
20	3007941	YC1-3007941	Специальный винт
21	3015023	YC1-3015023	Задний фланец
22	3008042	YC1-3008042	Гильза цилиндра
23	4298822	GB/T3452.1	О-образное кольцо 75X3,55
24	4198898		Муфта 90° 1/8" 8
25			Риль-сноровый шланг 8X5, длина-70
26			Риль-сноровый спиральный шланг 8X5
27			Тройник D.8
28	3015024	YC1-3015024	Передний фланец
29	4198954		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/8" 8
30			Риль-сноровый шланг 8X5, длина-270
31	3015169	YC1-3015169	Плита поворотной платформы
32	2008060	YC1-2008060	Цилиндр поворотной платформы
33	4398037	GB/T70.1	Винт M10X1,25X25
34	2002297	YC1-3002297	Зажим увеличенного размера
35	2115755	YC1-3015755	Направляющая ползуна
36	3006879	YC1-3006879	Ограничитель поворотной платформы
37	3006880	YC1-3006880	Ограничитель шатуна
38	4398637	GB/T97.1	Шайба 12
39	4398838	GB/T70.1	Винт M12X1,25X45
40		GB/T5783	Винт M6X12
41	4399889	GB/T6170	Гайка M6
42	3006878	YC1-3006878	Штырь
43	3006869	YC1-3006869	Фланец поворотной платформы
44	3007420	YC1-3007420	Втулка
45	4399932	GB/T894.1	Стопорное кольцо 65
46	3006870	YC1-3006870	Соединительная планка
47	3002109		Риль-сноровый шланг 14X11, длина-700
48	4198035		Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/4" - 10
49	3006478		Риль-сноровый шланг 10X6,5, длина-400
50	4197207		Тройник 1/8" 10
51	3006477		Риль-сноровый шланг 10X6,5, длина-300
52	4298992	YC2-4298992	Вращательная муфта
53			Муфтовое соединение 1/8" 8
54	3001996	GB/T77	Винт M6X25
55	4298802	GB/T3452.1	О-образное кольцо 60X2,65
56			Тройник 1/8" 8
57	3099335		Риль-сноровый шланг 8X5, длина-850
58	3006869	YC1-3006869-A	Фланцевая прокладка

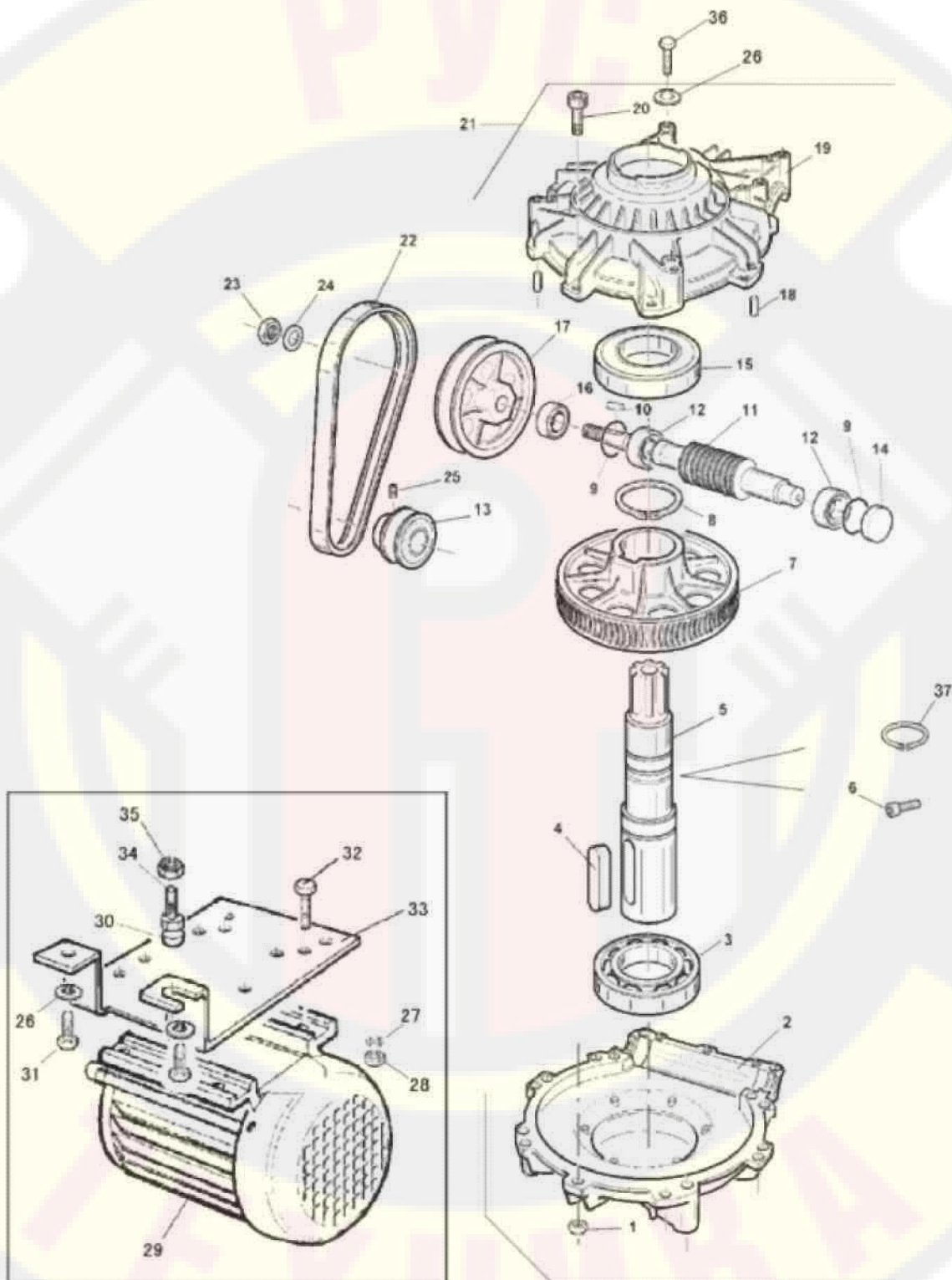
[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)



# РЕДУКТОРНЫЙ БЛОК ДВИГАТЕЛЯ

Р

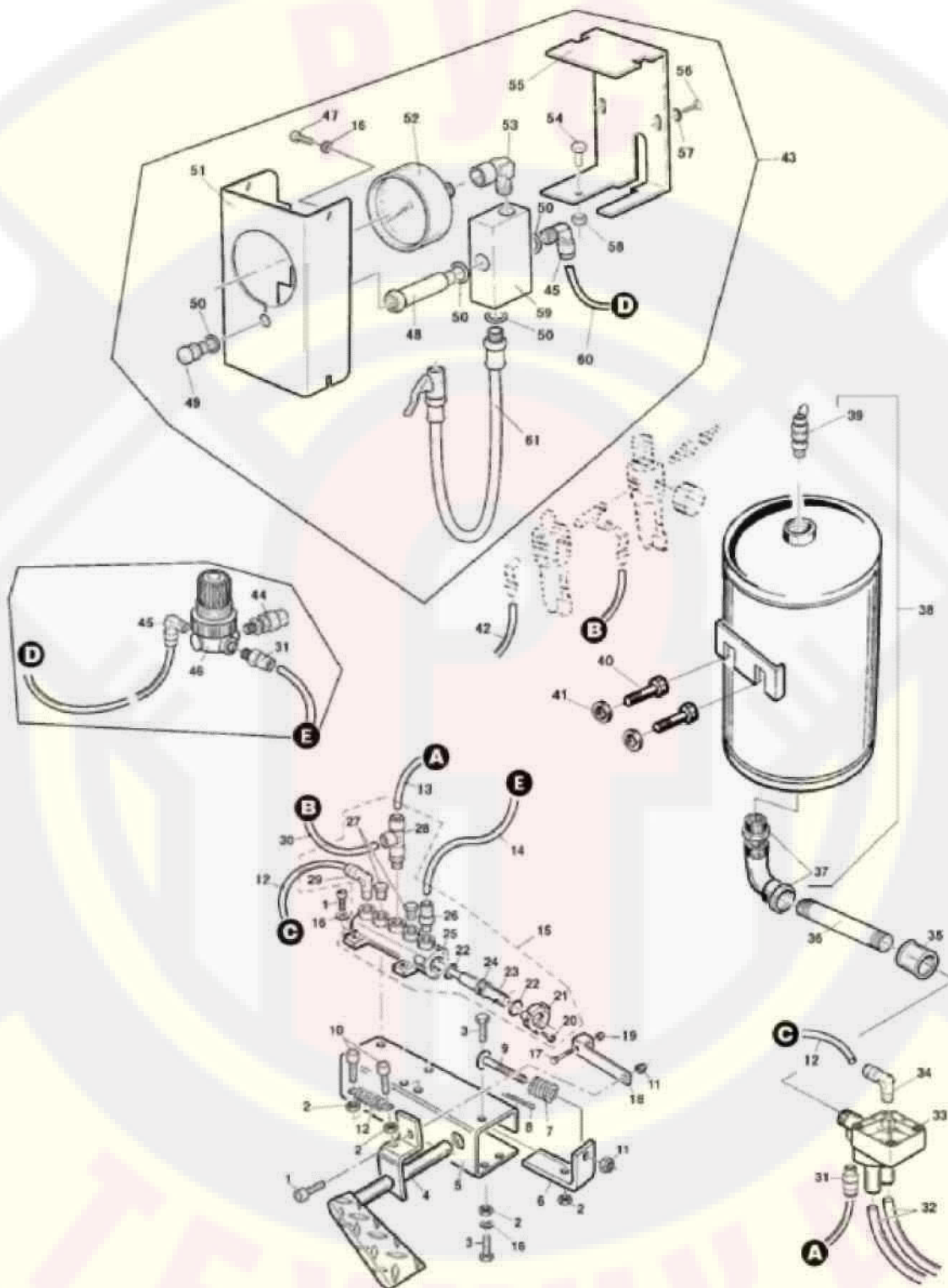
www.rustehnika.ru



№	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	Лопка 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	Лопка 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/T11544-1997	Ремень VA580
23	4396941	GB/T6172	Гайка М14
24	4398807	GB/T97.1	Шайба 14
25	4399922	GB/T79	Винт М8X14
26	4398833	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

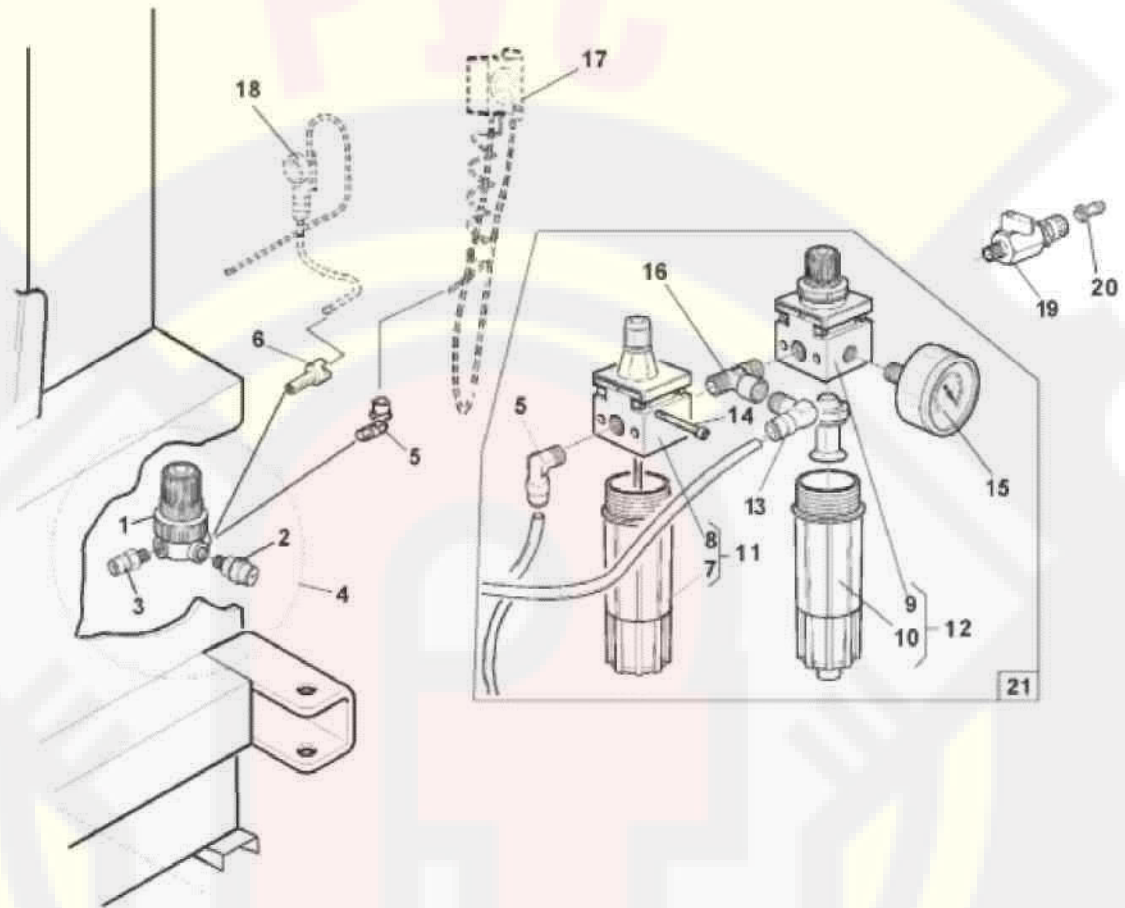


www.rustehnika.ru



№	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	Педаль 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		Тройник 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	YC2-3005041	Грубка 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 ТЗ 13Х19Х1,5
51	3015108	YC2-3015108	Передняя панель системы GT
52	4299069		Манометр D.80 10 бар/140ps 1/4"
53	4198908		Муфта 1/4"
54	4399946	GB/T5783	Винт М8Х30
55		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			Рильсановый шланг 8Х5, длина-800
61	2008872		Шланг регулирующего устройства системы GT 1/4" L-1500

## БЛБЛОК ВОЗДУШНОЙ СМАЗКИ



www.rustehnika.ru

Код	НОМЕР	ОПИСАНИЕ
4198173		Регулятор давления 1/4" 3,5 бар
4198435		Предохранительный клапан 1/8" 4 бар
3	4198884	Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 1/4" - 8
4	2010781	YC2-2010781 Блок регулятора давления
5	4198578	Муфтовое соединение со ступенчатой резьбой 90°, 1/4" - 8
6	4199797	YC2-4199797 Винт 1/4"
7	4196316	Крышка лубрикатора
8	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