



ОБОРУДОВАНИЕ И РАСХОДНЫЕ
МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ АВТОСЕРВИСА
ШИНОМОНТАЖА

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3022 (380V) ДВУХСКОРОСТНОЙ



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания. После ознакомления сохраните инструкцию

ТОВАР ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ СЕРВИСАХ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ СПЕЦИАЛИСТАМИ, ИСКЛЮЧАЯ ЛЮБОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В ЛИЧНЫХ/ДОМАШНИХ ЦЕЛЯХ! СБОРКА И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ МОЖЕТ БЫТЬ ПРОИЗВЕДЕНА ТОЛЬКО СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЙ ПОДРЯДНОЙ ОРГАНИЗАЦИЕЙ!

ПОДЛЕЖИТ ОБЯЗАТЕЛЬНОМУ ПЕРИОДИЧЕСКОМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Оглавление

1. Введение.....	3
2. Меры безопасности.....	3
3. Технические характеристики	5
4. Транспортировка.....	5
5. Распаковка.....	6
6. Требования к рабочему месту	6
7. Последовательность сборки:	7
8. Пневматическое и электрическое соединения	7
9. Общий вид оборудования.....	8
10. Выполнение подготовительных операций.....	9
11. Инструкция по эксплуатации	9
11.1 Разбортирование колеса:	10
11.2 Демонтаж шины.....	10
11.3 Монтаж шины	11
12. Накачка шины	12
13. Хранение	13
14. Техническое обслуживание.....	13
15. Устранение неполадок.....	14
16. Деталировки	16
17. Схема электрического соединения.....	24
18. Схема пневматического соединения.....	25
19. Сведения о соответствии товара техническим регламентам	26

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3022

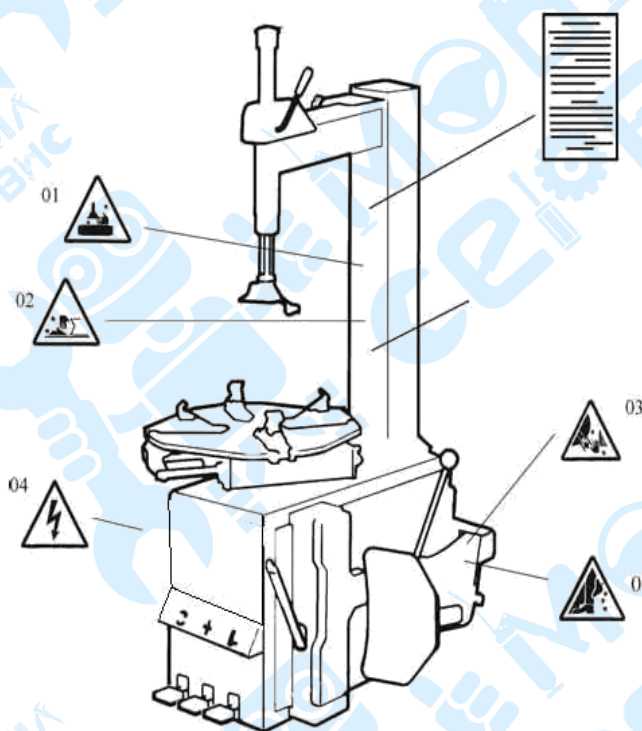
1. Введение

Область применения: Полуавтоматический шиномонтажный стенд специально разработан для демонтажа / монтажа шин.

Предупреждение: Использовать только по прямому назначению. Производитель не несет ответственности за любые повреждения и несчастные случаи, вызванные несоблюдением инструкций.

2. Меры безопасности

К использованию данного оборудования допускается только специально обученный и квалифицированный персонал. Любые изменения (модификация) оборудования без разрешения производителя могут стать причиной неисправности и повреждений. Производитель в праве аннулировать действие гарантийного обслуживания. Если по каким-либо причинам повреждены некоторые части, пожалуйста замените их в соответствии со списком запасных частей.



Не допускайте попадания рук под монтажную головку во время работы

01 Не допускается попадания рук между кулачками во время работы

02 Не допускайте попадания рук в борт шины во время демонтирования

03 Убедитесь, что система оборудована надежной цепью заземления

04 Не допускайте попадания ног под рычагом разбортирования во время работы

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ СКОРОСТЕЙ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ МИНИ-ИНВЕРТОРА С ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫМ ВЕКТОРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ. ОБРАТИТЕ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ НА МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ К УСТРОЙСТВУ

- Только квалифицированные специалисты могут устанавливать, отлаживать и обслуживать инвертор.
- Температура окружающей среды при эксплуатации от -5 °С до 40 °С, высокая температура и влажность должны быть предотвращены при влажности не более 90% (без конденсации).
- Необходимо предотвращать попадание капель воды, пара, пыли, хлопковой пыли и металлического порошка, а также масла, соли и агрессивных газов.
- После отключения переменного тока в инверторе все еще сохраняется высокое напряжение до того, как погаснет индикатор зарядки, поэтому прикасаться к внутренней цепи и компонентам опасно.
- Не прикасайтесь к инвертору и тормозному резистору при включении или отключении питания в течение длительного времени при высокой температуре, чтобы избежать ожога.
- Не прикасайтесь к основным печатным платам CMOS и IC инвертора, так как на них легко воздействует статическое электричество, и они повреждаются.
- Запрещается подключать и отсоединять разъем инвертора, чтобы предотвратить попадание перенапряжения на панель управления и повреждение инвертора.
- Запрещается подключать или отключать моторный блок во время работы инвертора, чтобы предотвратить отключение от перегрузки по току даже при перегорании основной цепи.
- Запрещается снимать переднюю крышку инвертора.
- Не разбирайте и не меняйте внутреннее соединение, проводку или компоненты инвертора по своему желанию.
- Не проверяйте компоненты и сигнал на печатной плате во время работы.
- Клемма заземления инвертора должна быть заземлена надлежащим образом.
- РЕ относится к клемме заземления, пожалуйста, убедитесь, что двигатель и инвертор правильно заземлены для обеспечения безопасности.
- Необходимо предотвращать электромагнитные помехи, а источник помех должен находиться на расстоянии.
- Инвертор должен иметь независимый источник питания. Категорически избегайте совместного использования заземляющего электрода со сварочным аппаратом, электрогенерирующей машиной и другим крупномасштабным энергетическим оборудованием и максимально удаляйте провод заземления от линии электропередачи крупномасштабного оборудования.
- Провод заземления должен быть максимально коротким.
- Напряжение выбранного источника питания должно соответствовать входному напряжению инвертора.

3. Технические характеристики

Размеры внешнего запирающего обода	10" – 21"
Размеры внутреннего запирающего обода	12" – 24"
Максимальный диаметр колеса	1000 мм (39")
Максимальная ширина колеса	355 мм (14")
Максимальное рабочее давление	8-10 Бар
Мощность электродвигателя (Трехфазная модификация)	380 Вольт 380±10%
Мощность электродвигателя	0,75 кВт /
Усилие поворотного стола	1078 нМ
Частота вращения рабочего стола (об/мин)	двухскоростные станки: низкая скорость 6 об/ мин, высокая скорость 12 об/мин
Габаритные размеры (ширина*глубина*высота)	960×760×880мм
Вес нетто/брутто	185/204 кг.
Уровень шума	Не более 75 дцб
Температура окружающей среды	-5 °С до 40 °С,
Влажность	не более 90%

ВНИМАНИЕ. Постоянное улучшение продукции является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации». Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления.

4. Транспортировка

Оборудование следует перемещать при помощи погрузчика с вилочным захватом, при этом вилы должны быть расположены, как показано на рис.1

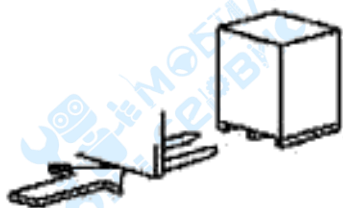


Рис. 1

5. Распаковка

Распаковав оборудование, убедитесь в наличии всех деталей, которые перечислены в списке запасных частей. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с изготовителем или дилером.

Комплектация шиномонтажного станка:

- Пистолет подкачки колес
- Блок подготовки воздуха с вентилем
- Монтажная головка для S-3022 (прямой), S-1260 Unite 3#

Ролик монтажной лапы ШМС Unite JZ09001015340. Стандартно на станках стоит ролик вместо вставок, если клиент хочет вставки, их нужно приобрести опционально

- Пластиковая вставка монтажной головки (компл. 2 шт) ШМС S-3022 (прямой), S-1260 Unite 3# (опция)
- Кулачок на рабочий стол для ШМС S-3226A, S-3923. S-3923A, S-3223, S-3223A, S-3926 (A) JZ09001022897 Jaw 300
- Накладка на кулачок на рабочий стол прямой для S-3226A, S-3223 (A), S-3923 (A), S-3926 (A) X000144 к Jaw 300
- Монтировка
- Емкость для шиномонтажной пасты с кисточкой
- Накладка на отжимную лапу шиномонтажного станка Unite JZ07001020829 (ОПЦИЯ)
- Вспомогательное устройство для демонтажа низкопрофильной резины (ОПЦИЯ)
- Резиновый буфер отжима для ШМС S-3022 (прямой) Unite JZ09001023178
- Инструкция

6. Требования к рабочему месту

Выбирайте рабочее место в соответствии с правилами техники безопасности. Рабочее пространство должно отвечать, как минимум тем требованиям по расстоянию, указанным на Рис.2.

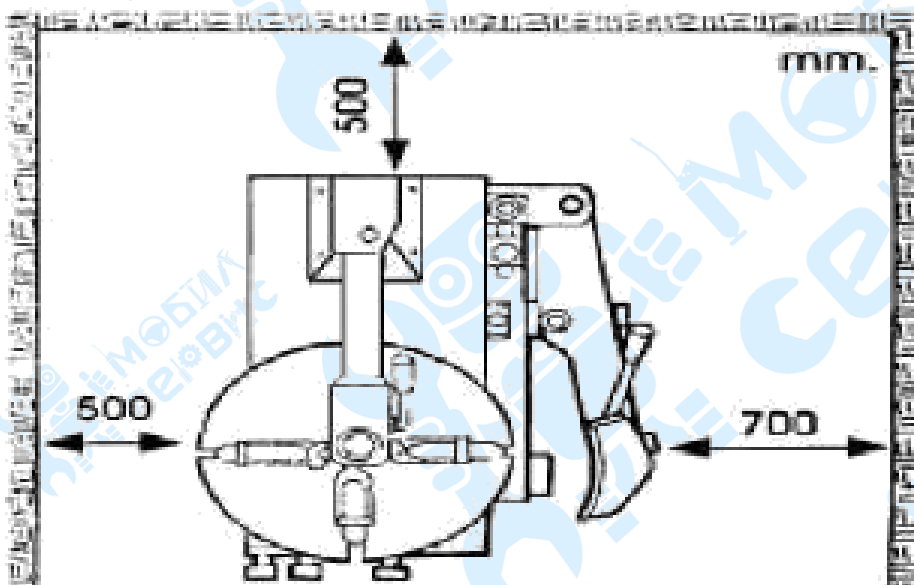


Рис. 2

Если установка производится вне помещения, оборудование должно быть защищено крышей от солнца и дождя.

Предупреждение: Оборудование с электродвигателем не должно использоваться во взрывоопасной среде. Пол в помещении обязательно должен быть ровным.

7. Последовательность сборки:

Обязательно ознакомьтесь с требованиями безопасности электрической цепи.

Подготовьте инструменты, открутите гайки на дне и установите оборудование с помощью винтов. Убедитесь в том, что оно хорошо заземлено, а также примите меры по предотвращению скольжения. Открутите гайку А от части В, как показано на рисунке.

Поднимите колонну С и установите ее, используя гайку и болт, расположенный на части В.

Если колонна установлена непрочно, затяните гайку, в противном случае можно повредить шину во время работы.

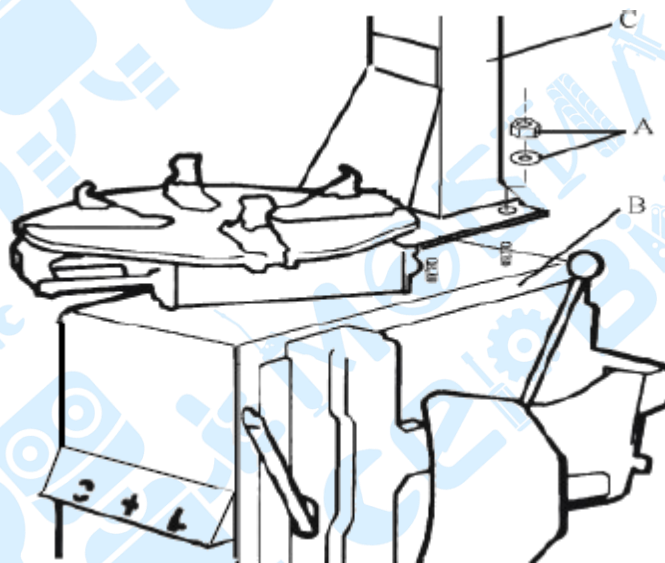


Рис. 3

8. Пневматическое и электрическое соединения

Предупреждение: Перед подключением любого источника электропитания, убедитесь, что входящее напряжение соответствует указанному напряжению. Это важно поскольку система оборудована качественной сетью заземления.

Примечание: установленное электропитание для шиномонтажного стенда указано на задней панели.

Все пневматические и электрические соединения и регулировки должны производиться специально обученным персоналом, имеющим допуск к работе с оборудованием. Производитель не несет ответственности за повреждения, вызванные не соблюдением данных инструкций.

- Нажмите педаль, чтобы быть уверенным, что кулачки на поворотном столе неожиданно не разойдутся, во избежание несчастных случаев.

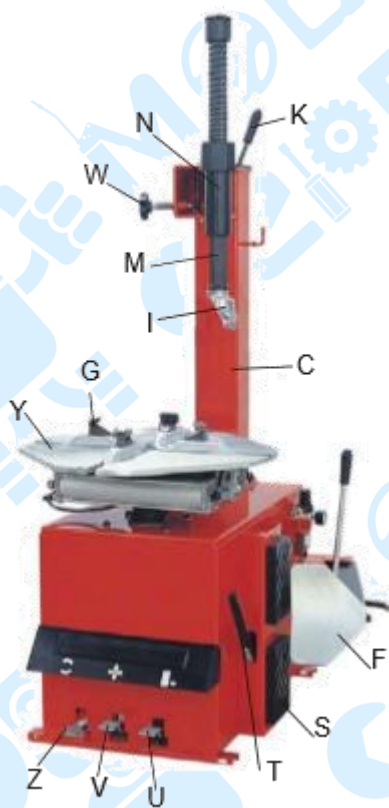
- Подсоедините пистолет для накачки шин, если он есть, к разьему.
- Подсоедините стенд к воздушной магистрали воздушным шлангом с внутренним диаметром 8 мм, рекомендованное давление 8-10 Бар.
- Не разрешается превышать давление 10 Бар, в противном случае, производитель в праве аннулировать гарантийное обслуживание.

Предупреждение: Не разрешается превышать давление сжатого воздуха более 10 Бар. При давлении более 10 Бар, установите регулировочный клапан давления.

Установите выключатель на источник электропитания, ток должен составлять 30А. Внимание: для этого станка нет штепсельной вилки, пользователь должен самостоятельно подключить штепсельную вилку не менее 16А в соответствии с вольтажом или напрямую подключиться к источнику питания в соответствии с вышеуказанными требованиями.

Предупреждение: Держите руки и тело на расстоянии от вращающихся частей. Не одевайте цепочки, браслеты или свободную одежду. Нечитаемые или утерянные предупредительные таблички должны быть заменены немедленно. Не используйте стенд если утеряны предупредительные таблички.

9. Общий вид оборудования



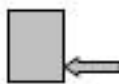
Проверьте оборудование на наличие всех частей (Рис. 4):



(Z) Реверсивная педаль



(V) Педаль зажима кулачков



(U) Педаль разбортирования

1. Педаль зажима кулачков (V), предназначена для управления кулачками (G) на поворотном столе.
2. Педаль разбортирования (U), используется для управления рычагом разбортирования (Y).
3. Реверсивная педаль (Z), предназначена для поворота монтажного стола по направлению часовой стрелке и против часовой стрелки.

Внимание! Данная педаль также отвечает за скорость вращения монтажного стола.

При нажатии педали на $\frac{3}{4}$ хода монтажный стол вращается с минимальной скоростью (около 6 об/мин).

При полном нажатии педали монтажный стол вращается с максимальной скоростью (около 12 об/мин)

Если педаль поднять, монтажный стол вращается против часовой стрелки.

10. Выполнение подготовительных операций

Проверьте, корректно ли работает станок:

Нажмите на педаль реверса, чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке.

Поднимите педаль реверса вверх, чтобы повернуть поворотный стол против часовой стрелки.

Нажмите на педаль управления отжимной лопаткой, отпустите ее, чтобы вернуть отжиматель борта в исходное положение.

Нажмите на педаль управления зажимами, чтобы полностью открыть зажимы на поворотном столе, нажмите на нее еще раз, чтобы их полностью закрыть. Когда педаль находится в средней позиции, зажимы находятся в неподвижном состоянии.

Шиномонтаж выполняется в три стадии:

1. Демонтаж борта шины
2. Демонтаж шины
3. Установка шины

Осторожно: перед работой носите защитный головной убор, перчатки, обувь на нескользкой подошве, не носите свободную одежду. Снимите с колеса все грузики, спустите весь воздух из шины

11. Инструкция по эксплуатации

Предупреждение: Перед выполнением данного этапа уберите с колеса все балансировочные груза

11.1 Разбортирование колеса:

1. Будьте внимательны. Во время нажатия педали разбортирования рычаг разбортирования будет быстро двигаться, что может привести к повреждению предметов, находящихся в рабочей зоне. Полностью спустите воздух из шины, снимите сосок шины.
2. Полностью сведите кулачки на поворотном столе. Если кулачки разжаты, есть вероятность поцарапать руки, не следует прикасаться к ним ввремя разбортирования шины.
3. Отведите рычаг разбортирования вручную, толкая его наружу, установите колесо напротив резинового буфера. Установите лопатку напротив борта покрышки на расстоянии 10 мм от края обода колеса, как показано на Рис. 5.

Предупреждение: Установите лопатку напротив борта покрышки.

4. Нажмите педаль разбортирования, чтобы поместить лопатку внутрь шины. Повторите процедуру по всей окружности обода, пока покрышка не отойдет полностью от обода.

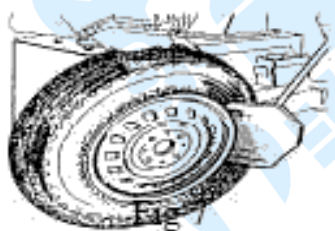


Рис. 5

11.2 Демонтаж шины

Перед работой убедитесь, что на диске колеса нет балансировочных грузов, а воздух из шины спущен полностью. Нанесите густую смазку на закраины покрышки. Отсутствие смазки может привести к быстрому износу или разрыву шины.

Закрепите колесо в соответствии с приведенной ниже инструкцией и рекомендованными размерами.

а – закрепить колесо снаружи:

Выжмите педаль зажима кулачков (V) до половины (чтобы она заняла положение посередине), совместите 4 кулачка с маркировкой на поворотном столе (Y), положите шину на поворотный стол, держите диск и надавите на педаль зажима кулачков до тех пор, пока колесо не будет закреплено кулачками.

б– закрепить колесо изнутри;

Сопоставить с четырьмя кулачками и зажать. Положите шину на поворотный стол и нажмите на педаль зажима кулачков (V), чтобы они разошлись и таким образом зафиксировали колесо на месте.

Внимание: убедитесь, что колесо надежно закреплено четырьмя кулачками прежде, чем перейти к следующему шагу.

Опустите штангу (M) до момента пока головка монтажа/демонтажа не обопрется на край диска, щелкните запирающую рукоятку, чтобы зафиксировать на месте штангу (M) и поворотный рычаг, а также отрегулируйте рычаг клапана так, чтобы монтажная/демонтажная головка поднялась на 2-3мм от края диска колеса.

Вставьте подъемный рычаг (Т) между бортом шины и носиком монтажной/демонтажной головки (I) двигайте шину вверх относительно монтажной/демонтажной головки, как показано на рисунке 6.

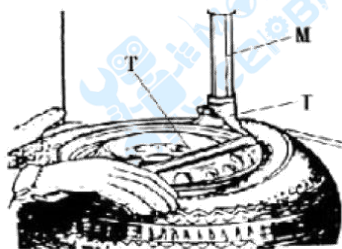


Рис. 6

Внимание: цепочки, браслеты, широкополая одежда и др. вблизи вращающихся элементов могут стать причиной травмы оператора станка.

Удерживая подъемный рычаг в нужном положении, надавите на педаль вращения на поворотном столике (Z), вращайте поворотный стол (Y) по часовой стрелке до тех пор, пока шина полностью не отсоединится от диска. Чтобы произвести демонтаж шины с другой стороны, используйте также подъемный рычаг, чтобы приподнять шину и отсоединить шину от диска с другой стороны.

11.3 Монтаж шины

Предупреждение: Убедитесь, что обод колеса и шина имеют одинаковый размер, это поможет избежать взрыва шины при накачивании или монтаже.

Проверьте состояние шины, убедитесь в отсутствии повреждений: выпуклых и впуклых частей не должно быть.

Примечание: особое внимание обратите на ободы шины с примесями, они могут иметь мелкие внутренние трещины, что может повлечь повреждения как для самой шины, так и для механика во время работы.

Примечание: Диаметр обода колеса промаркирован на нем, это и является размером колеса. **Внимание:** Не держите руки на диске при закреплении диска колеса во избежание травм.

Зафиксируйте шестигранную штангу, положите шину на диск, передвиньте рычаг клапана на место при демонтаже шины. Положите 1 сторону борта верхом к задней секции (хвосту) монтажной/демонтажной головки, другая сторона находится под передней частью (носиком) монтажной/демонтажной головки. Сдавите шину руками и вращайте поворотный столик, чтобы надеть шину на обод. Рис.7

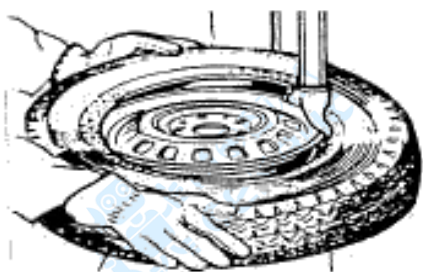


Рис. 7

12. Накачка шины

Важно: Во время выполнения данного этапа четко следуйте инструкции!

Лопнувшая шина может привести к серьезным телесным повреждениям или даже смерти механика. Вероятность разрыва шина остаётся, даже при наличии декомпрессионного клапана, ограничивающего давление до 3,5 Бар. Не стоит недооценивать опасность!

Разрыв шины может быть вызван:

1. Шина и обод колеса не одинакового размера;
2. Шина или обод колеса имеют повреждения;
3. Давление превышает максимально допустимое;
4. Нарушение мер по безопасности. Следуйте инструкции:
5. Снимите колпачок с соска шины
6. Вставьте наконечник пистолета для накачки в сосок шины при положении запирающего рычажка «UP» («вверх»). Убедитесь, что сопло плотно обхватывает сосок;
7. Убедитесь, что шина и обод колеса имеют одинаковый размер;
8. Смажьте борт покрышки и обод колеса, если требуется дополнительная смазка.
9. Во время накачивания шины контролируйте давления на манометре. Помните, что воздух нужно накачивать короткими струями и постоянно проверять давление.
10. Когда будет достигнуто требуемое давление, отсоедините наконечник от соска и закрутите на сосок колпачок.

Примечание: Никогда не превышайте максимально установленное производителем давление. Держите руки и другие части тела на расстоянии во время накачивания шины. Только квалифицированным и профессионально подготовленным специалистом разрешается выполнять эти действия.

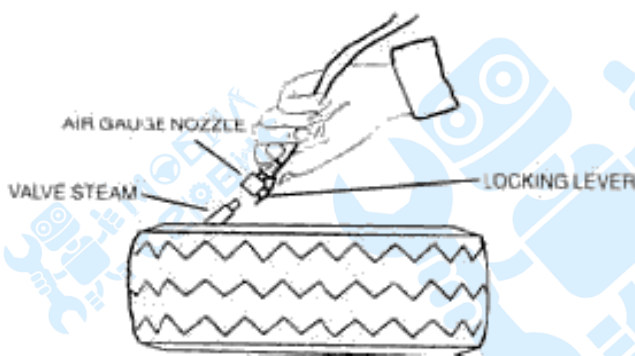


Рис. 8

13. Хранение

Если требуется хранение оборудования в течение длительного срока, отключите источники электропитания и воздуха. Опустошите емкости с маслом и водой. Наденьте пластиковый кожух для защиты от пыли.

Температура среды хранения должна находиться в диапазоне от -20 °C до +65°C;

Относительная влажность среды хранения должна находиться в диапазоне от 0% до 90% в сухом месте без образования конденсата или перегрева;

В среде хранения не должно быть агрессивных газов и жидкостей, они должны быть помещены в укрытие, предпочтительно в надлежащей упаковке;

Длительное хранение инвертора может привести к износу электролитического конденсатора, поэтому необходимо включать его не реже одного раза в год более чем на 5 часов.

14. Техническое обслуживание

Предупреждение: техническое обслуживание могут производить только квалифицированный персонал.

Чтобы оборудование прослужило Вам долго, проводите обслуживание своевременно в соответствии с данной инструкцией. В противном случае, это повлияет на безопасность самого оборудования или повлечет вред для механика.

Предупреждение: перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отключите источники электропитания и воздуха, а также нажмите реверсивную педаль 3-4 раза, чтобы высвободить весь сжатый воздух. Поврежденные части должны быть заменены запасными частями, поставляемыми производителем.

Проводите очистку станда после каждого года эксплуатации.

Регулярно очищайте монтажную штангу (М) невоспламеняющейся очищающей жидкостью. Смазывайте штангу маслом.

Чистите металлической щеткой зубья зажимных кулачков, контролируйте износ пластиковых вставок и при необходимости выполнить их замену.

Все штоки цилиндров регулярно смазывайте маслом.

Минимум раз в неделю промывайте монтажный стол негорючим растворителем; смазывайте направляющие кулачков.

Для корректной работы пневматических цилиндров ежедневно удаляйте воду из колбы влагоотделителя

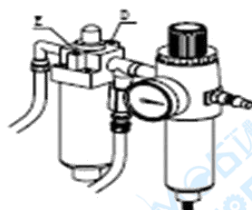


Рис 9

Ежедневно перед началом работы проверяйте уровень масла в колбе лубрикатора, при необходимости добавьте масла для пневмоинструмента (SAE 30). При правильной регулировке подачи масла, в лубрикаторе должна падать одна капля масла после 4-5 ходов отжима.

Ежедневно, перед началом работы проверяйте затяжку элементов, фиксирующих зажимные кулачки и ползуны поворотного стола (Рис. 10).

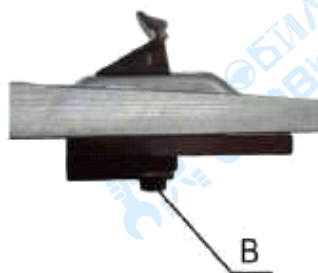


Рис. 10

Примечание: при отключении электропитания проверьте, натянут ли ремень. Для этого снимите боковую крышку, расположенную с левой стороны корпуса, и отрегулируйте натяжение ремня при помощи винта на опоре электромотора.

Предупреждение: Отсоедините стенд от источников электропитания и воздуха.

Разберите станок, чтобы очистить его от различных остатков веществ, следуя следующим указаниям:

1. Снимите крышку с левой стороны аппарата, открутив 2 винта.
2. Ослабьте приспособления для уменьшения стука клапана, находящееся на педали зажима кулачков и педали разбортирования.
3. Поток сжатого воздуха прочистите приспособления для уменьшения стука. При необходимости замените.
4. Если монтажная головка приподнимается на 2-3 мм автоматически от края обода, отрегулируйте с помощью болт «Х» (как показано на рис.13)

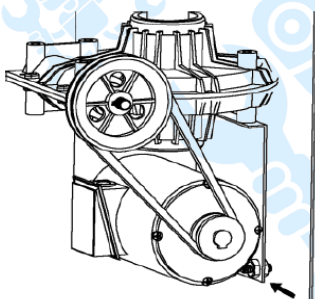


Рис. 11

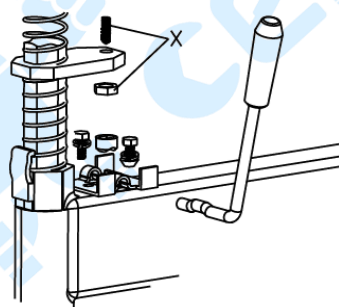


Рис. 12

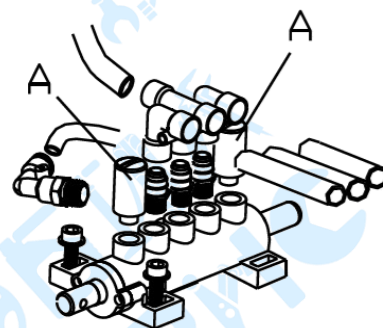


Рис. 13

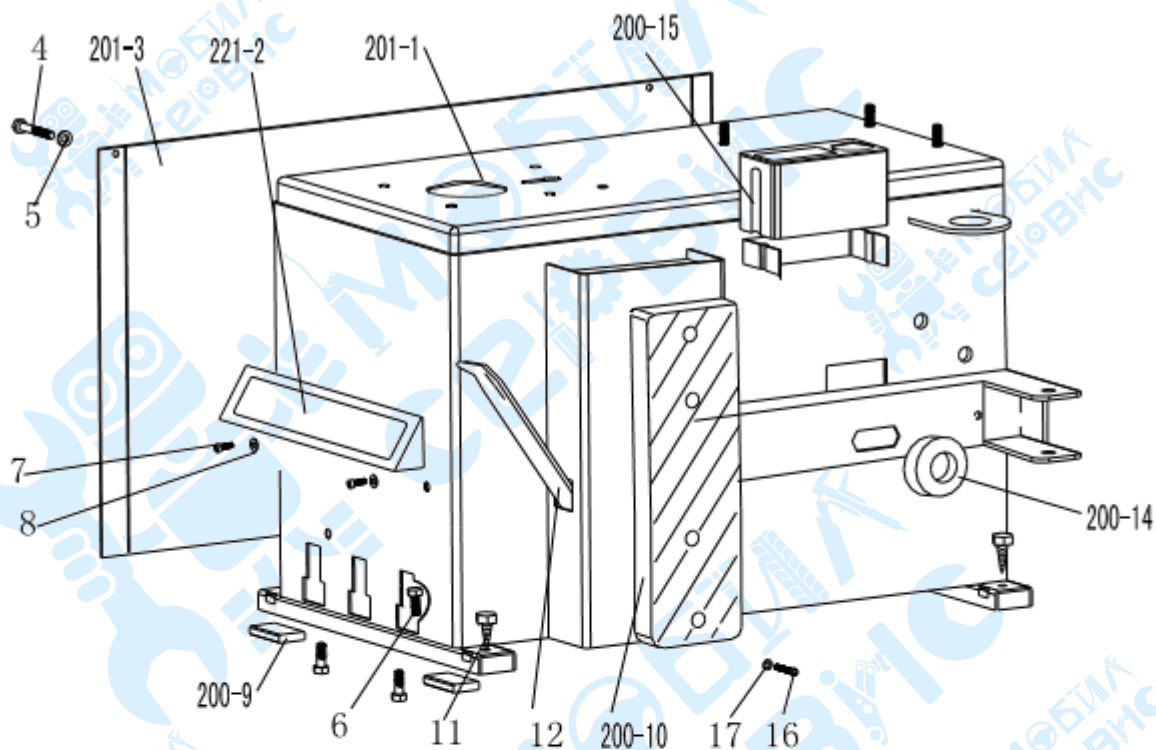
15. Устранение неполадок

Проблема	Причина	Решение
Поворотный стол вращается только в одном направлении или не вращается	Поврежден ремень	Заменить
	Неисправность электромотора	Проверьте кабель или проводку; замените электромотор, если он поврежден
Медленно расходятся/сходятся кулачки;	Утечка в пневмосистеме	Проверьте все части в пневмосистеме

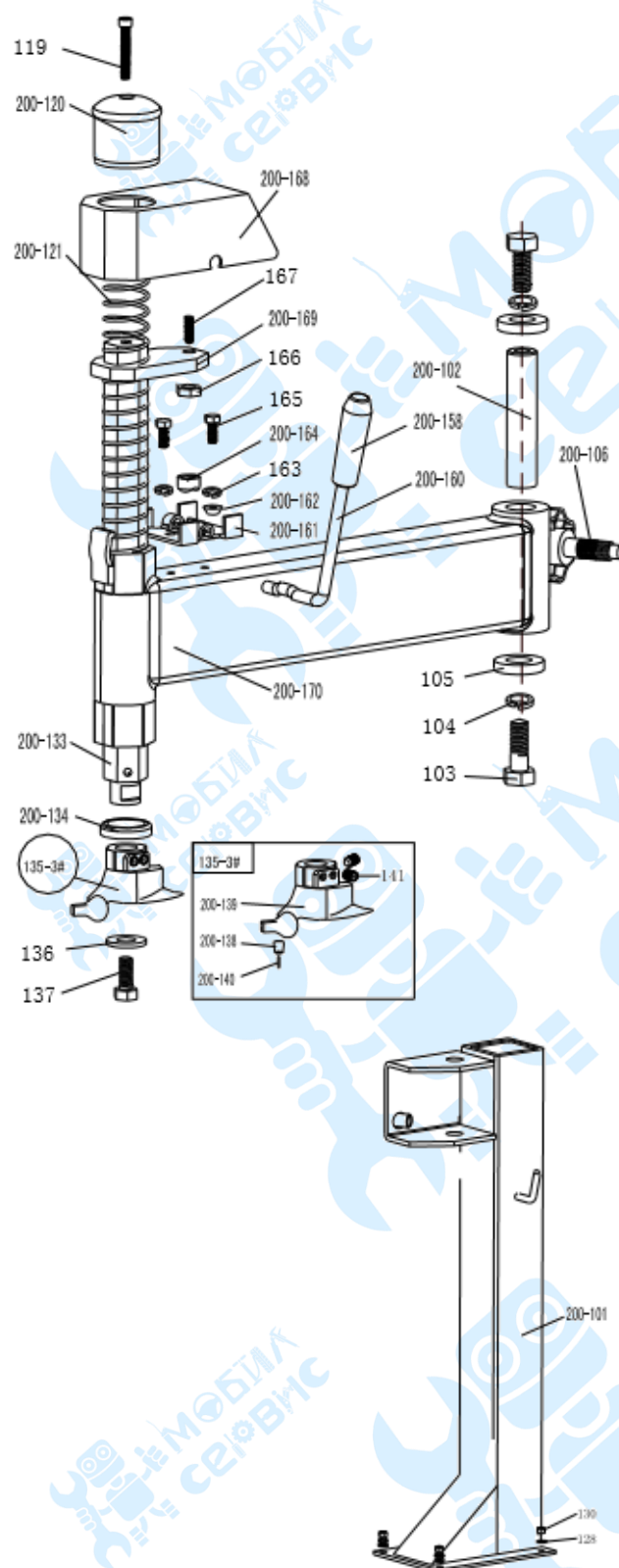
поворотный стол застопоривается	Не работает цилиндр	Заменить цилиндра
	Износились кулачки	Замените кулачки
	Дефект уплотнения в цилиндре	Заменить уплотнения
Монтажная головка касается обода колеса во время монтажа/демонтажа.	Сломана или неверно отрегулирована блокировочная пластина	Заменить или отрегулировать
	Ослаблен винт; блокировочная пластина не блокируется	Затянуть винт; заменить пластину
Педаль отжима крышки и педаль зажима кулачков не возвращаются в исходное положение	Сломана пружина	Заменить
Разбортирование/отжим крышки происходит с трудом	Засорился сайленсер	Почистить или заменить
	Повреждено уплотнение в клапане	Заменить

Любая замена должна быть произведена только специалистами сервисной службы компании Мобилсервис во избежание травм персонала и порчи оборудования

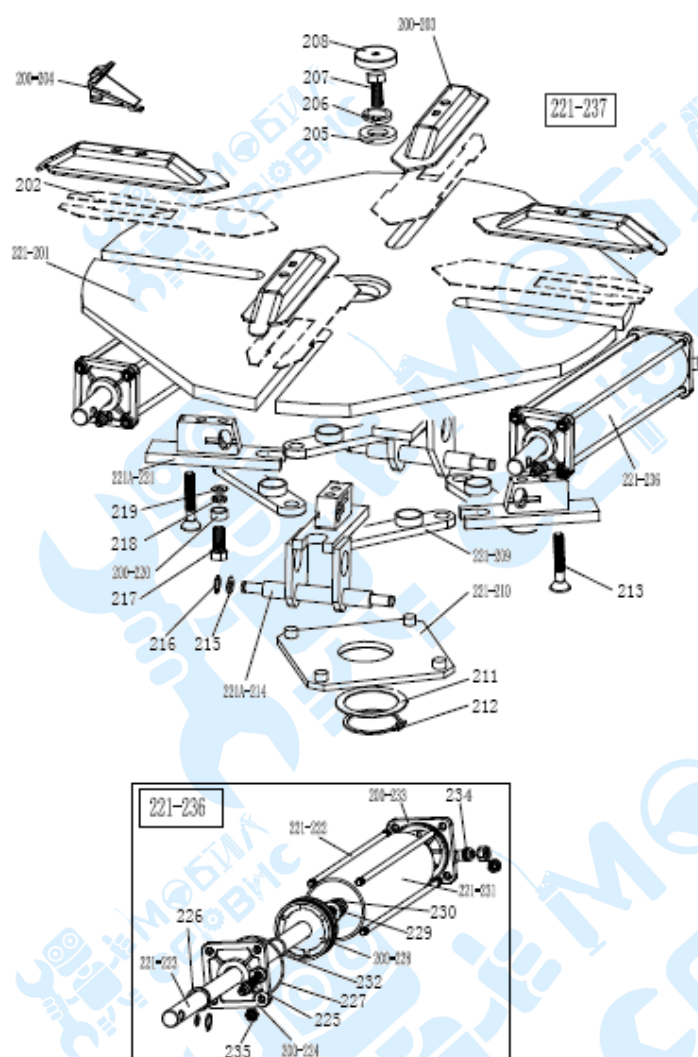
16. Деталировки



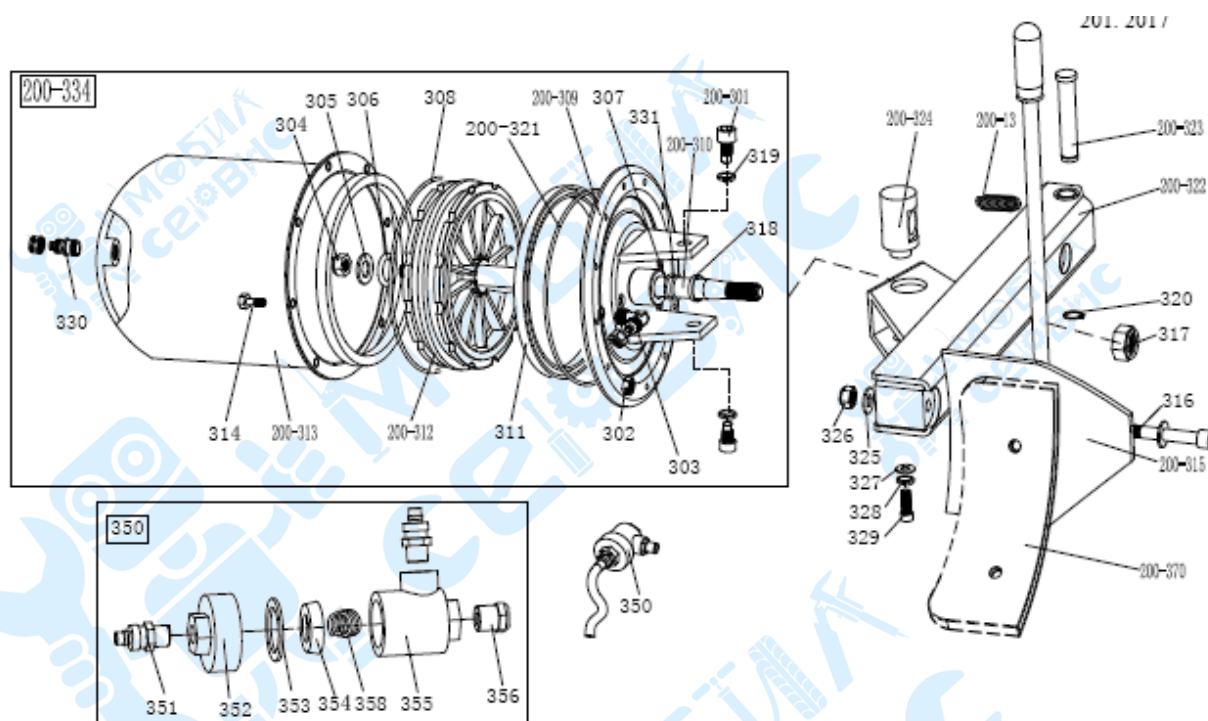
201-1	CX-201-010000-0	Machine body	200-10	C-200-500000-0	Bead breaker buffer with pot point
221-2	CX-221-080000-0	Pedal front cover	11	B-027-060401-0	Grounding Screw M6X40
201-3	CX-201-020000-0	Left cover	12	C-200-580000-0	Lifting lever
4	B-010-060101-0	Hex socket head screw M6*10	200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2	200-14	C-200-510000-0	Bead breaker arm rubber
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8*25	200-15	C-200-470000-0	Oil-water box
7	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8*20	16	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8*20
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer	17	B-040-081715-1	Flat washer Ø8*17*1.5



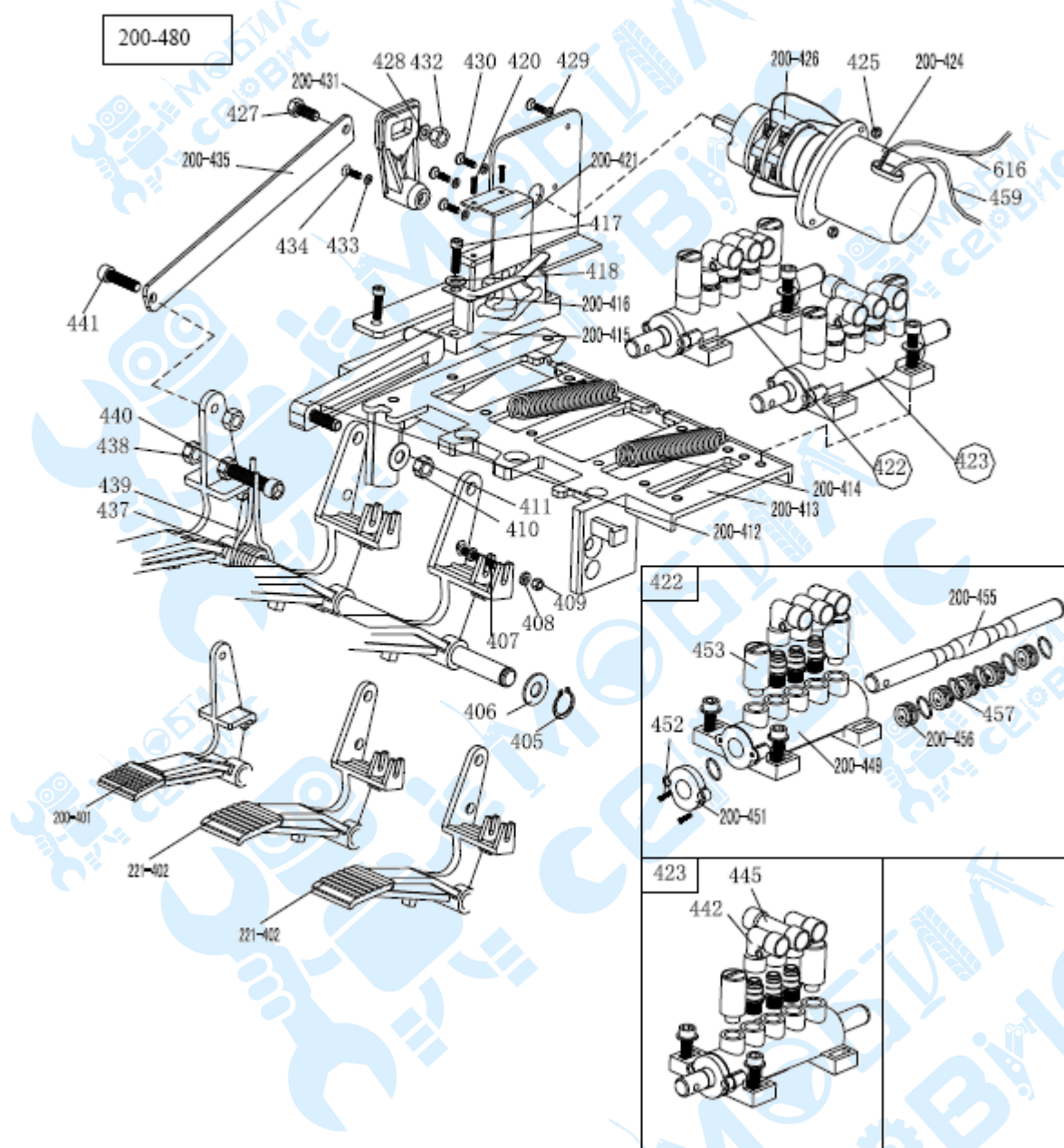
200-101	CX-200-250000-0	Column U2000125
200-102	CX-200-190000-0	Swing arm pin
103	B-014-140301-0	Outer hex bolt M14x30
104	B-050-140000-0	Spring washer Ø14
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
119	B-010-100501-0	Hex socket head bolt M10*50
200-120	C-200-490000-0	Vertical arm cap 200
200-121	C-200-390000-0	Vertical arm spring U200
128	B-040-102020-1	Washer φ10*20*2
130	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
200-133	CX-200-160000-0	Vertical arm 200
200-134	C-200-520000-0	Vertical arm washer
135-3#	CW-113-020303-0	Complete Mount/demount head B03#(without protectors)
136	CX-200-170000-0	Mount/demount head flat washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10x25
200-138	CX-200-150200-0	Mount/demount head pulley
200-139	C-203-150100-3	Mount/demount head B03#
200-140	C-200-150400-0	Hex round pin
141	B-007-120121-0	Hex socket head bolt M12X12
200-158	C-200-230200-0	Locking handle cover
200-160	CX-200-230000-0	Locking Handle
200-161	CX-200-200000-0	Locking plate
200-162	C-200-240000-0	Locking block cover
163	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-164	C-200-210000-0	Eccentric shaft nut
165	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8*25
166	B-004-120071-1	Thin Nut M12
167	B-007-120301-0	Hex socket head bolt M12X30
200-168	C-200-480000-0	Locking plate cap
200-169	CX-200-220000-0	Hex locking board 200
200-170	CX-200-180000-0	Swing arm 470



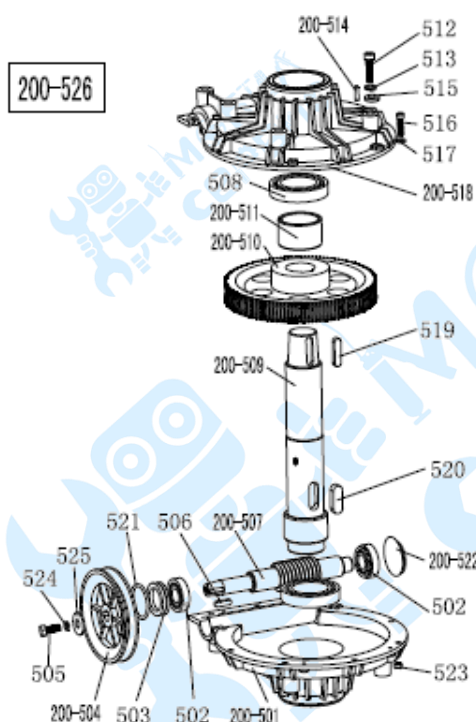
202	CX-221-120300-0	Jaw sliding plate(optional)
200-203	CX-200-120000-0	Jaw cap assembly U200
200-204	C-200-570000-0	Jaw 200
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex bolt M16×40
208	C-200-440000-0	Turntable cap U200
221-209	CX-221-310000-0	Connection rod assembly 615
221-210	CX-221-280000-0	Square Turntable 615
211	CX-200-290000-0	Square Turntable Washer
212	B-055-650001-0	Snap Ring Ø 65(Shaft)
221A-214	CX-221-110000-A	Jaw slide guide with pin 615A
215	B-040-122520-1	Flat washer Φ 12*24*2
216	B-055-120001-0	Snap Ring Ø12
217	B-014-120801-0	Outer hex bolt M12*80
218	B-046-122050-1	Teeth locking washer φ 12*20.5*1
221-237	CW-104-021100-0	"Complete turntable 630, square"
219	B-040-123030-1	Flat washer
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
221A-221	CX-221-110100-A	Jaw slide guide without pin 615A
221-222	C-221-100400-0	Threaded connection rod 393
221-223	C-221-100200-0	Clamping cylinder piston rodφ20*400
200-224	C-200-100100-0	Clamping cylinder cover without handle
225	S-011-010808-0	Straight union 1/8-φ8
226	S-005-020075-0	V-seal UHS-20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-seal φ63*2.65
200-228	C-200-540000-0	Complete clamping cylinder piston Φ70
229	B-040-122520-1	Flat washer Φ 12*24*2
230	B-004-120071-1	Thin Nut M12
221-231	C-221-100500-0	Clamping cylinder barrel φ 70*360
232	S-000-019262-0	O- seal φ19.6*2.62
200-233	C-200-100300-0	Clamping cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Quick union 1/8-Ø8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
221-236	CW-105-021100-0	Complete clamping cylinder



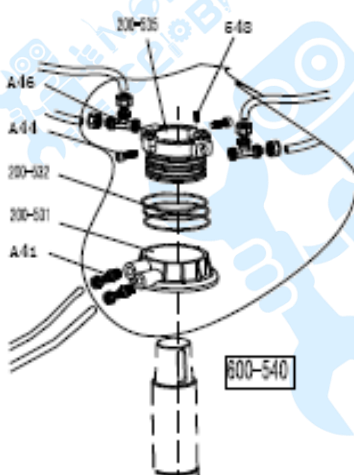
200-13	C-200-360000-0	Bead breaker arm spring	320	B-055-160001-0	Snap Ring Ø 16
200-301	B-010-140301-0	Hex socket head bolt M14*30	200-321	S-000-175500-0	O-seal φ173.4*5.3
302	B-001-060001-0	Self-locking nut M6	200-322	CX-200-030000-0	Bead breaker arm 200
303	S-018-010408-0	2-way Union (90°) 1/4-Ø8	200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker arm pin
304	B-001-160001-1	Self-locking nut M16X1.5	200-324	CX-200-050600-0	Bead breaker cylinder rotating pin
305	B-040-162820-1	Flat washer φ16*28*2	325	B-040-122520-1	Flat washer Φ 12*24*2
306	S-000-016265-0	O- seal φ16*2.65	326	B-001-120001-0	Self-locking nut M12
307	S-000-020265-0	O-seal φ20*2.65	327	B-040-083030-1	Flat washer Ø8*30*3
200-308	S-000-180500-0	O-seal φ180*5	328	B-050-080000-0	Spring washer Ø8
200-309	CX-200-050500-0	Bead breaker cylinder cover assembly D186	329	B-014-080201-0	Outer hex bolt M8*20
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston rod	330	S-011-010808-0	Straight union 1/8-φ8
311	S-005-168115-0	V-seal φ185*168*10.8	331	S-000-019262-0	O- seal φ19.6*2.62
200-312	C-200-050200-0	Bead breaker cylinder piston	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
200-313	CX-200-050300-0	Bead breaker cylinder barrel	351	S-012-010808-0	Quick union 1/8- Ø 8
314	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6*16	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder exhaust valve cover
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	353	C-098-600400-0	Seal Washer
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12*90	354	C-098-600300-0	Bidirectional Seal
317	B-001-160001-1	Self-locking nut M16X1.5	355	C-098-600100-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
318	U-006-000001-1	Bronze stripes	356	S-023-010401-6	Muffler 1/4
200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection cover(optional)	357	S-010-010408-0	Quick straight union 1/4- Ø8
319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14	200-334	CW-108-020000-0	Complete bead breaker cylinder
350	C-200-050500-0	Spring			



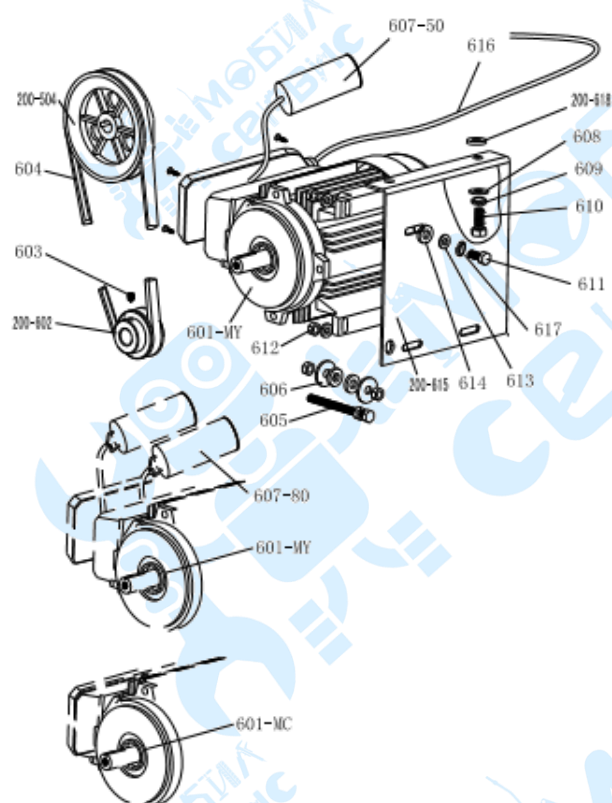
200-401	C-200-060400-0	Reverse switch pedal	428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1
221-402	C-221-060300-0	5-way valve pedal (right)	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	200-431	C-200-530000-0	Reverse switch handle
407	B-024-040301-0	Cross head screw M4X30	432	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
408	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4	433	B-040-030000-1	Flat washer Ø3
409	B-001-040001-0	Self-locking nut M4	434	B-017-030161-0	Cross head screw M3X18
410	B-001-080001-0	Self-locking nut M8	200-435	CX-200-060600-0	Pedal connection rod
411	B-040-081715-1	Flat washer Ø8*17*1.5	437	CX-200-060700-0	Pedal front shaft
200-412	C-200-061300-0	Cam connection rod	438	B-004-080001-0	Nut M8
200-413	C-200-060100-0	Pedal suport board	439	C-200-370000-0	Pedal twist spring
200-414	C-200-380000-0	Pedal Spring	440	B-010-080501-0	Hex socket head bolt M8x50
200-415	C-200-061500-0	Cam	441	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8x20
200-416	C-200-810000-0	Cam washer	442	S-012-010808-0	Union 1/8- Ø 8
417	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6x20	445	S-016-010808-2	T-union 1/8-2" Ø 8
418	B-040-061210-1	Flat washer Ø6*12*1	200-449	C-200-060901-0	5-way valve (left)
420	B-019-290121-0	Cross head self tapping screw	200-451	C-200-061100-0	5-way valve cover
200-421	CX-200-060500-0	Cam cover	452	B-024-290121-0	cross head screw ST2.9*14
422	CW-110-020000-0	Complete 5-way valve for clamping cylinder	453	S-023-010801-0	Muffler 1/8"
423	CW-110-020001-0	Complete 5-way valve for bead breaker cylinder	200-455	CX-200-061200-0	5-way valve rod
200-424	C-200-061400-0	Reverse switch cover	200-456	C-200-061000-0	5-way valver rod spacer
425	B-004-040001-0	Nut M4	457	S-000-012400-0	O-seal 12*20*4
200-426	S-060-016000-1	Reverse switch	459	C2-000-103150-0	Power supplier cable
427	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6x20	616	C2-000-205150-0	Motor cable
			200-480	CW-109-020000-0	Complete 3-pedals assembly 200



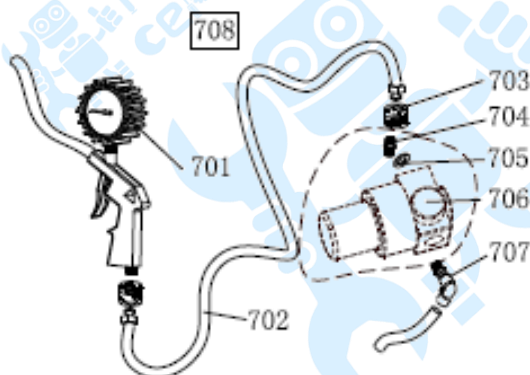
200-501	C-300-320302-0	Gear box lower cover
502	S-040-030204-0	Bearing 30204
503	S-005-020080-1	Gear box seal $\varnothing 20 \times 35 \times 8$
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
506	B-065-006020-0	Key washer 6x20
200-507	C-200-320400-0	Worm rod
508	S-040-006010-0	Bearing 6010
200-509	C-200-320200-0	Worm gear shaft
200-510	C-200-320100-0	Worm gear
200-511	CZ-200-320600-0	Worm gear shaft spacer
512	B-014-100551-0	Outer hex bolt M10x55
513	B-050-100000-0	Spring washer $\varnothing 10$
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer $\varnothing 10 \times 20 \times 2$
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6x20
517	B-040-061412-1	Flat washer $\varnothing 6 \times 14 \times 1.2$
200-518	C-300-320301-0	Gear box upper cover
519	B-065-010040-0	Key washer 10x40
520	B-065-014040-0	Key washer 14x40
521	S-000-027310-0	O-seal $\varnothing 27.8 \times 3.1$
200-522	C-200-320700-0	Oil resistant seal
523	B-001-060001-0	Self-locking nut M6
524	B-050-080000-0	Spring washer $\varnothing 8$
525	B-040-083030-1	Flat washer $\varnothing 8 \times 30 \times 3$
200-526	CW-107-020001-0	Complete gear box



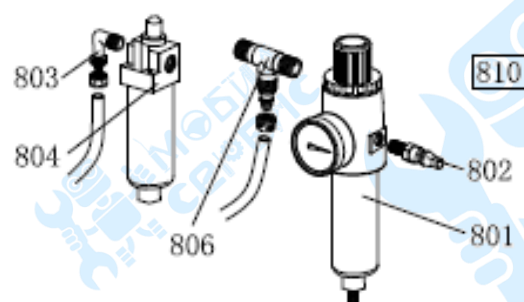
A04	S-015-000008-3	T-union 3" $\varnothing 8$
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6x16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2" $\varnothing 8$
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8- $\varnothing 8$
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve



200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220v
200-602	CX-200-330000-0	Motor Belt pulley
603	B-007-080121-0	Hex socket head bolt M8x12
604	S-042-000686-0	Tyre changer belt A-28
605	B-014-080651-0	Outer hex bolt M8X65
606	B-040-083030-1	Flat washer Ø8X30X3
607-80	S-063-008000-0	Capacitor 80µf, 110V
607-50	S-063-005000-0	Capacitor 50µf, 220V
608	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X20X2
609	B-050-100000-0	Spring washer Ø10
610	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10X25
611	B-014-080351-0	Outer hex bolt M8X35
612	B-004-080001-0	Nut M8
613	B-040-082220-1	Flat washer φ8X22X2
614	C-200-560000-0	Motor rubber washer
200-615	CX-200-340000-2	Motor support
616	CZ-000-205150-0	Motor cable 5x1.0
617	B-050-080000-0	Spring washer φ8
200-618	C-200-560000-0	Motor rubber buffer

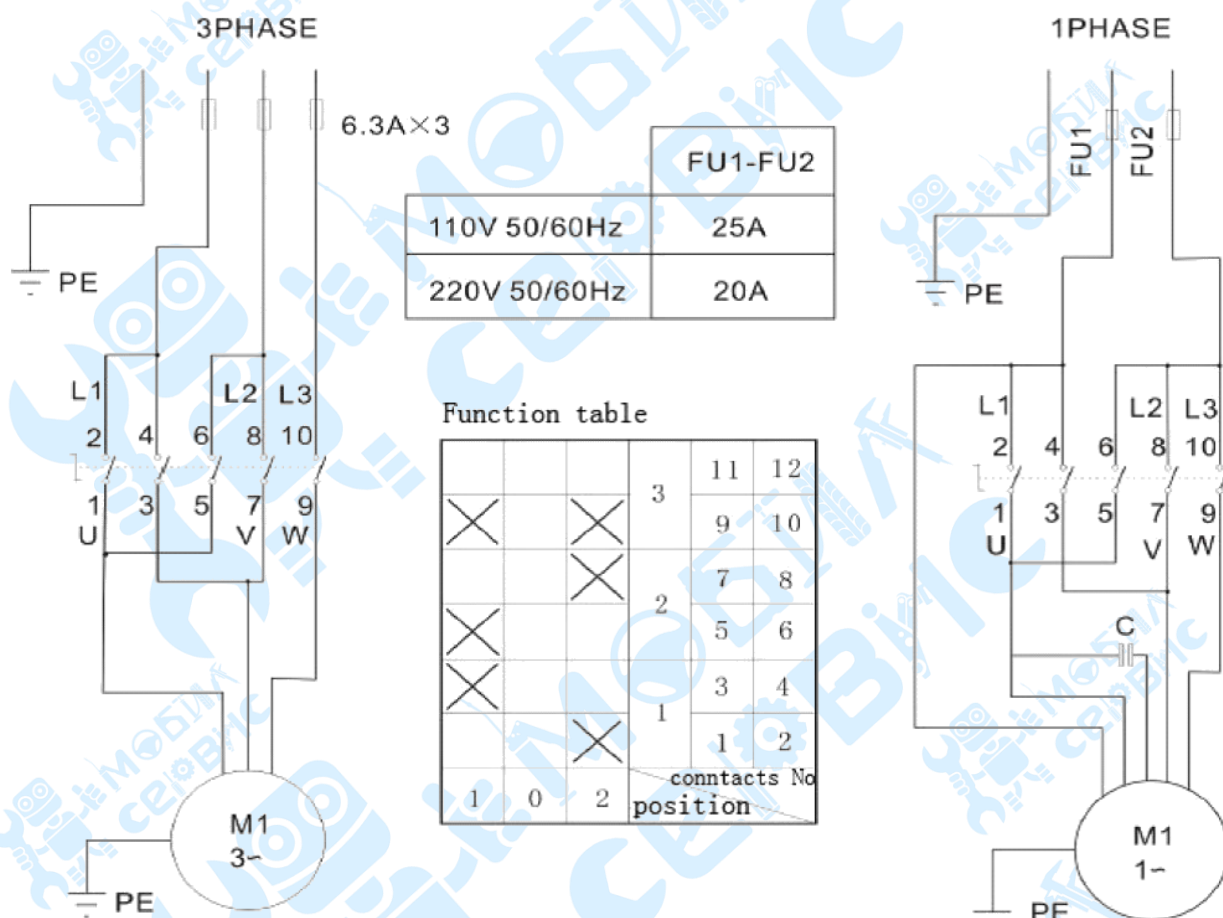


A04	S-015-000008-3	T-union 3" Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6x16
A46	S-015-010808-2	T-union 1/8-2"Ø8
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
600-540	CW-006-060000-0	Complete Rotating valve

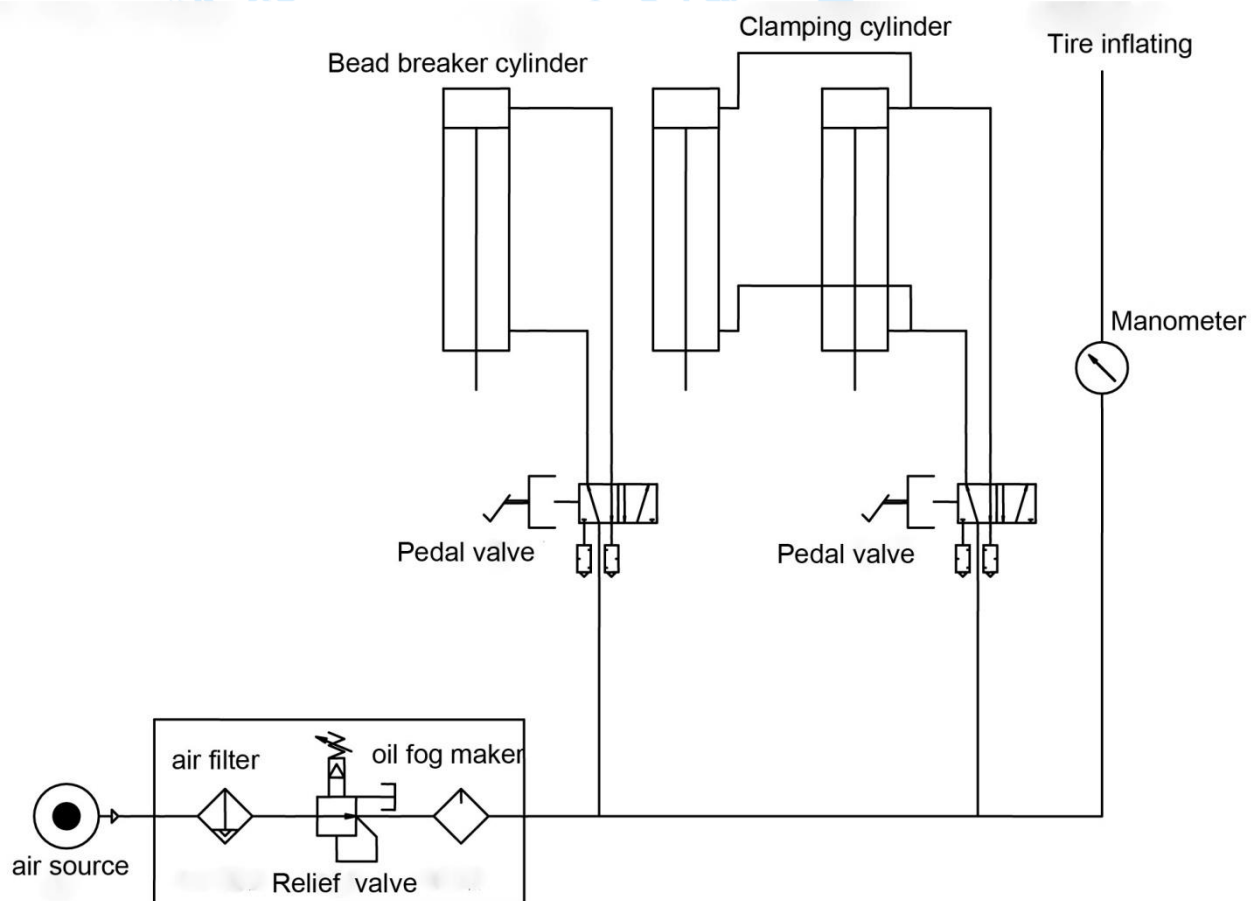


801	S-033-200002-1	Relief pressure filter
802	S-025-000050-0	Quich nozzle
803	S-018-010408-0	Union (90°)
804	S-033-200002-2	Oil fog maker
806	S-015-010408-2	T-union 2X1/4-φ8
810	CW-114-020005-0	Complete oil fog maker

17. Схема электрического соединения



18. Схема пневматического соединения



19. Сведения о соответствии товара техническим регламентам

Изготовитель: «SHANGHAI BALANCE AUTOMOTIVE EQUIPMENT CO., LTD »

Адрес места нахождения: КИТАЙ, BLOCK A, NO.885 YUTANG ROAD ANTING TOWN LIADING SHANGHAI

Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: КИТАЙ, XINGGUANG VILLAGE INDUSTRY ZONE, ANTING COUNTY, LIADING DISTRICT, SHANGHAI



Код ТН ВЭД ТС	8479 89 970 7	
Сведения о сертификации	 1. Номер сертификата соответствия ЕАЭС RU С-CN.АБ53.В.01213/21 2. Номер декларации соответствия ЕАЭС N RU Д-CN.РА01.В.52245/21 	
Дата выдачи Срок действия	1. от 29.06.2021 действует до 28.06.2026 2. от 04.05.2021 действует до 03.05.2026	
Орган, выдавший сертификат	Орган по сертификации продукции Общество с ограниченной ответственностью "СибПромТест" Место нахождения: 630005, РОССИЯ, Новосибирская область, Новосибирск, ул. Некрасова, д. 48, эт. 9, пом. 44 Номер телефона +7 3832804258 Адрес электронной почты: info@sibpromtest.ru Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11АБ53 Дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 21.03.2016	
Соответствует требованиям	ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"; ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	

Компания Мобилсервис
Россия, Приморский край
г. Владивосток
E-mail: opt@msvlad.com
Тел: 8 800 234 11 80