

**ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ (220V) S-3926  
ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК  
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ (380V) S-3926**



**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**

<b>ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3926</b> .....	<b>3</b>
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.....	8
11. Инструкция по эксплуатации.....	9
11.1 Разбортирование колеса:.....	9
11.2 Демонтаж шины.....	10
11.3 Монтаж шины.....	11
12. Накачка шины (для S-3926).....	11
13. Хранение.....	12
14. Техническое обслуживание.....	12
15. Устранение неполадок.....	14
17. Детализовки.....	15
18. Схема электрического соединения.....	23
20. Схема пневматического соединения.....	23
21. Сведения о соответствии товара техническим регламентам.....	24

# ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ S-3926

## 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 о во время работы
- Не допускается попадания рук между кулачками во время работы
- Не допускайте попадания рук в борт шины во время демонтирования
- Убедитесь, что система оборудована надежной цепью заземления
- 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 °C до 40 °C, 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	12" – 23"
Размеры внутреннего запирающего обода	14" – 26"
Максимальный диаметр колеса	1143 мм (45")
Максимальная ширина колеса	406 мм (16")
Максимальное рабочее давление	8-10 Бар
Мощность электродвигателя (Трехфазная модификация)	380 (380±10%) две скорости
Мощность электродвигателя (Однофазная модификация)	220 Вольт одна скорость
Мощность электродвигателя	0,75 кВт
Сила лапы отжима, кг	2500
Усилие поворотного стола	1078 нМ
Частота вращения рабочего стола (об/мин)	низкая скорость 6 об/ мин, высокая скорость 12 об/мин
Габаритные размеры (ширина*глубина*высота)	(1130*900*1080 мм)
Вес нетто/брутто	212/238 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

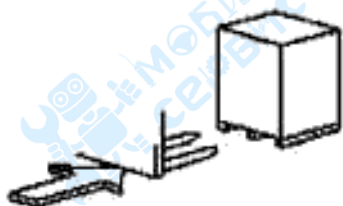


Рис. 1

## 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:

- Блок подготовки воздуха с вентилем
- Монтажная головка для S-3022 (угловой), S-3223, S-3223A, S-3226A Unite 1# JZ09001022699
- Кулачок на рабочий стол для ШМС S-3226A, S-3923. S-3923A, S-3223, S-3223A, S-3926 (A) JZ09001022897
- Накладка на кулачок на рабочий стол прямой для S-3226A, S-3223 (A), S-3923 (A), S-3926 (A)
- Емкость для шиномонтажной пасты с кисточкой
- Монтировка 21"
- Резиновый буфер отжима для S-3926, S-3926A, X000006 C-221-500000-0
- 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.

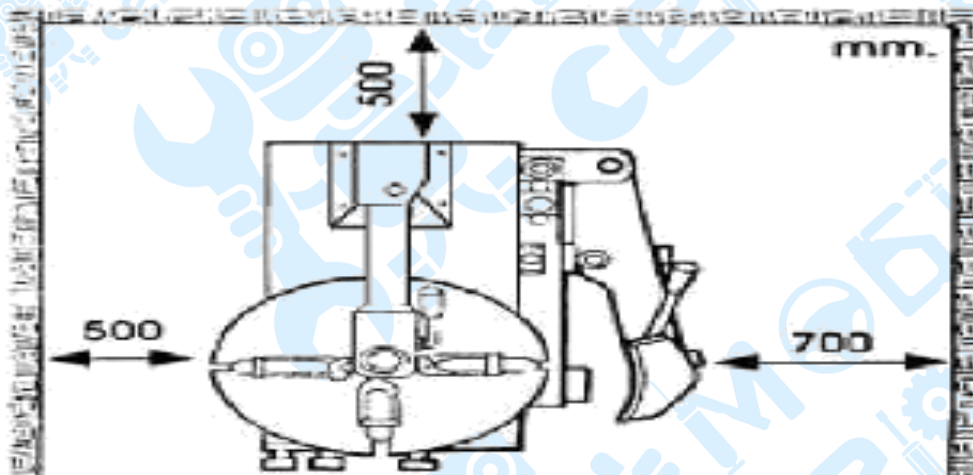


Рис. 2

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.

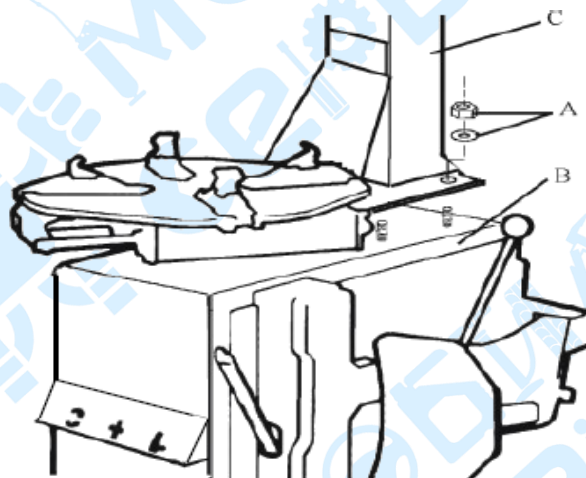


Рис. 3

## 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 несоблюдением 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 разъему.
- 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.






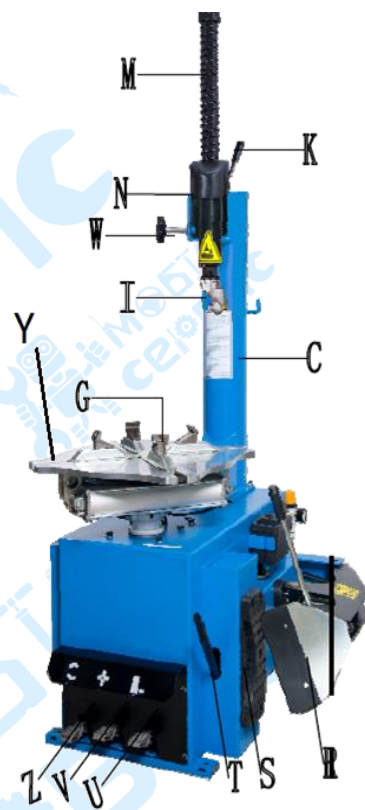
Установите выключатель на источник электропитания, ток должен составлять 30А. Внимание: для этого станка нет штепсельной вилки, пользователь должен самостоятельно подключить штепсельную вилку не менее 16А в соответствии с вольтажом или напрямую подключиться к источнику питания в соответствии с вышеуказанными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

## 9. Общий вид оборудования

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

	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. (Z) Реверсивная педаль</li> <li>2. Реверсивная педаль (Z), предназначена для поворота монтажного стола (Y) по направлению по часовой стрелке и против часовой стрелки.</li> </ol> <p><b>Внимание! Данная педаль также отвечает за скорость вращения монтажного стола. При нажатии педали на <math>\frac{3}{4}</math> 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.</b></p>
	<p>(V) Педаль зажима кулачков Педаль зажима кулачков (V), предназначена для управления кулачками (G) на поворотном столе.</p>
	<p>(U) Педаль разбортирования. Педаль разбортирования (U), используется для управления рычагом разбортирования.</p>



## 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 грузы

### 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 вовремя 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.

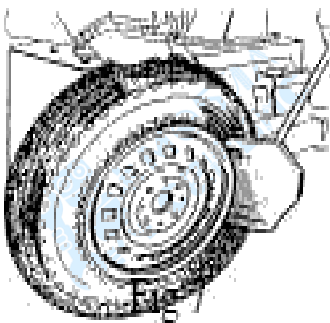


Рис. 5

## 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 (М) до момента пока головка монтажа/демонтажа не обопрется на край диска, щелкните запирающую рукоятку, чтобы зафиксировать на месте штангу (М) 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.

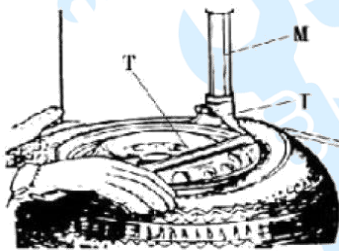


Рис. 6

**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 (для S-3926)

**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.

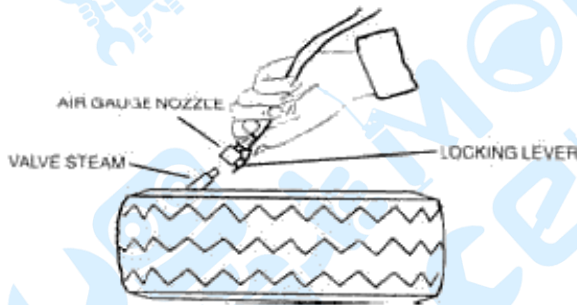


Рис. 13

## 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 стенда после каждого года эксплуатации.

Проводите очистку стенда 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

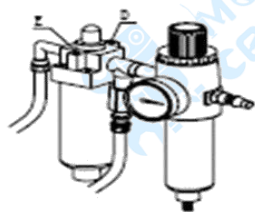


Рис 17

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. 18).

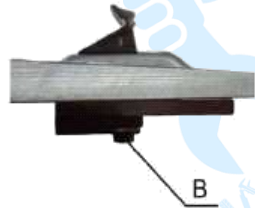


Рис. 18

**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 «X» (как показано на рис.21)

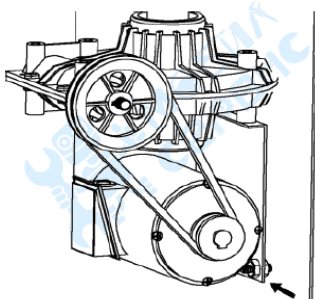


Рис. 19

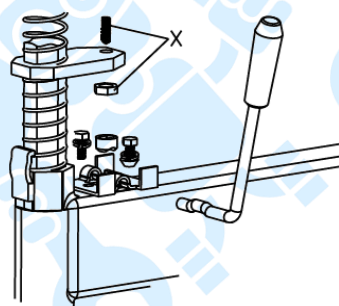


Рис. 20

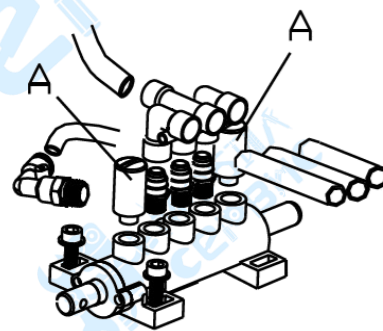


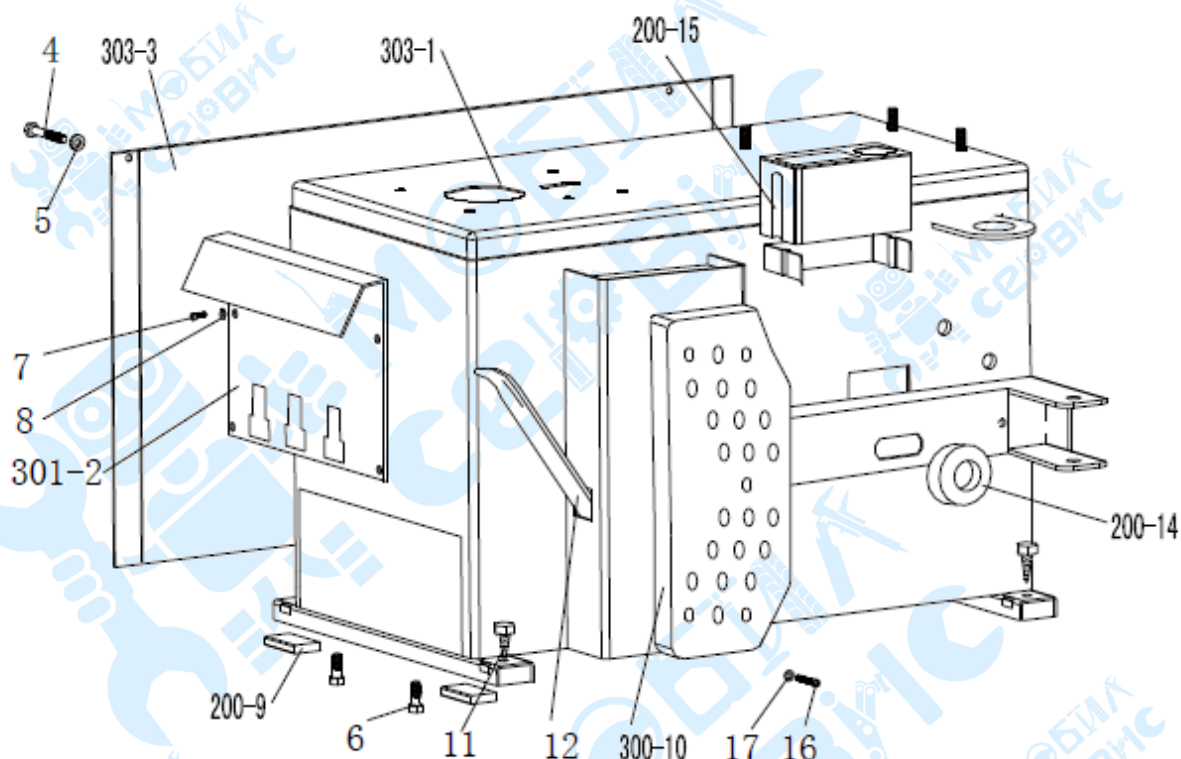
Рис. 21

## 15. Устранение неполадок

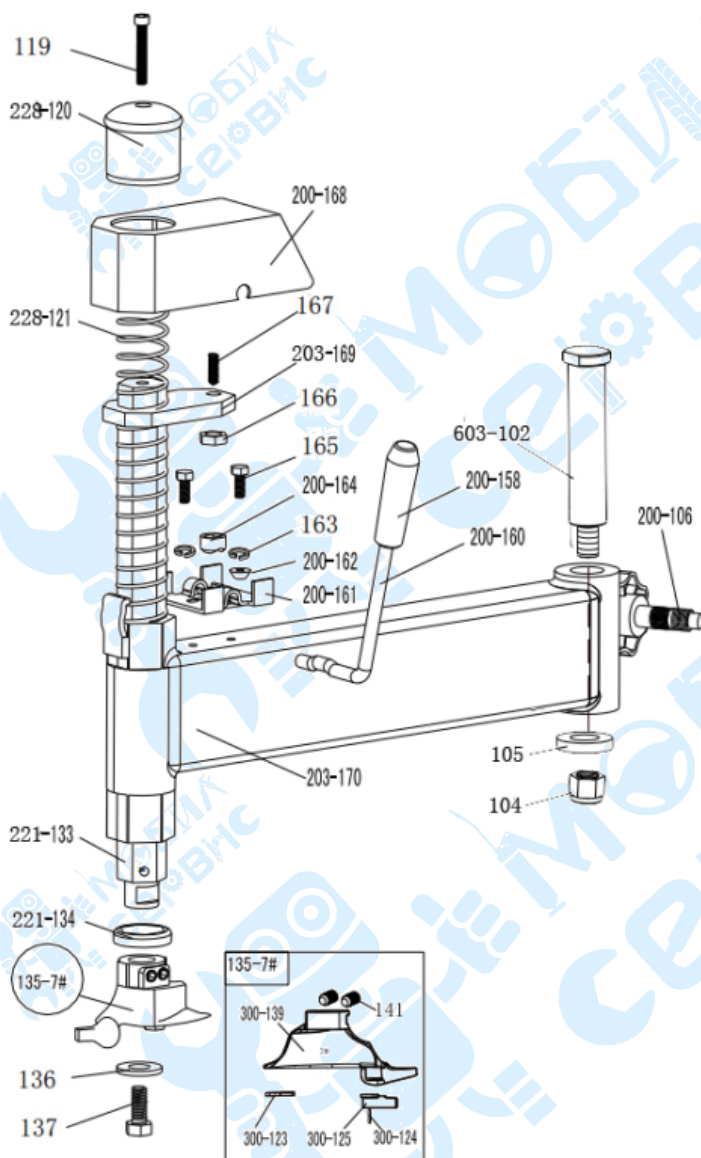
Проблема	Причина	Решение
Поворотный стол вращается только в одном направлении или не вращается	Поврежден ремень	Заменить
	Неисправность электромотора	Проверьте кабель или проводку; замените электромотор, если он поврежден
Медленно расходятся/сходятся кулачки; поворотный стол застопоривается	Утечка в пневмосистеме	Проверьте все части в пневмосистеме
	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 покрышки и педаль зажима кулачков не возвращаются в исходное положение	Сломана пружина	Заменить
Разбортирование/отжим покрышки 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**

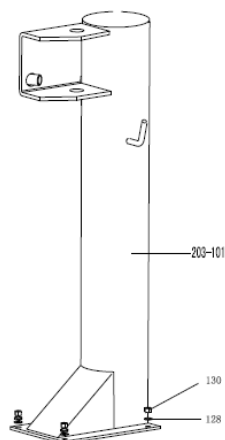
## 17. Деталировки



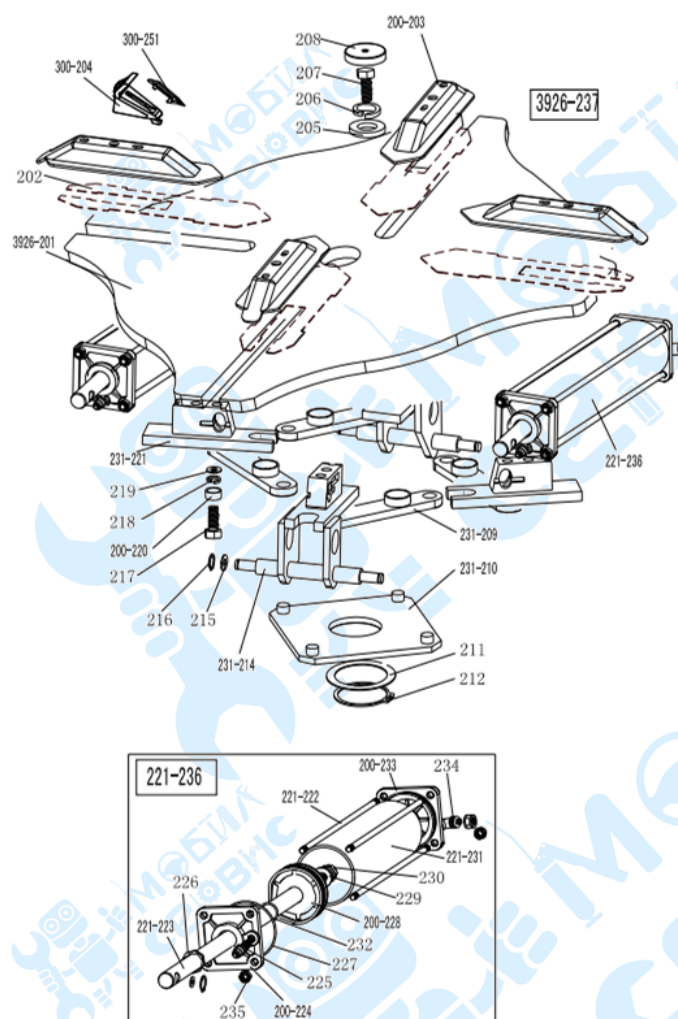
303-1	CX-303-010000-A	Machine body
301-2	CX-301-080000-0	Pedal front cover
301-3	CX-301-020000-0	Left cover
4	B-014-100551-0	Hex socket head bolt M6×55
5	B-040-061412-1	Flat washer Ø6*14*1.2
6	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
7	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20
8	B-040-061412-1	Flat washer Ø 6*14*1.2
200-9	C-000-001020-0	Rubber foot buffer
300-10	C-300-500000-0	Bead breaker buffer
11	B-027-060401-0	Grounding screw M6x40
12	C-200-580000-0	Lifting lever
200-14	C-200-510000-0	Bead breaker arm rubber
200-15	C-200-470000-0	Oil-water box
16	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8x20
17	B-040-081715-1	Flat washer Ø 8*17*1.5



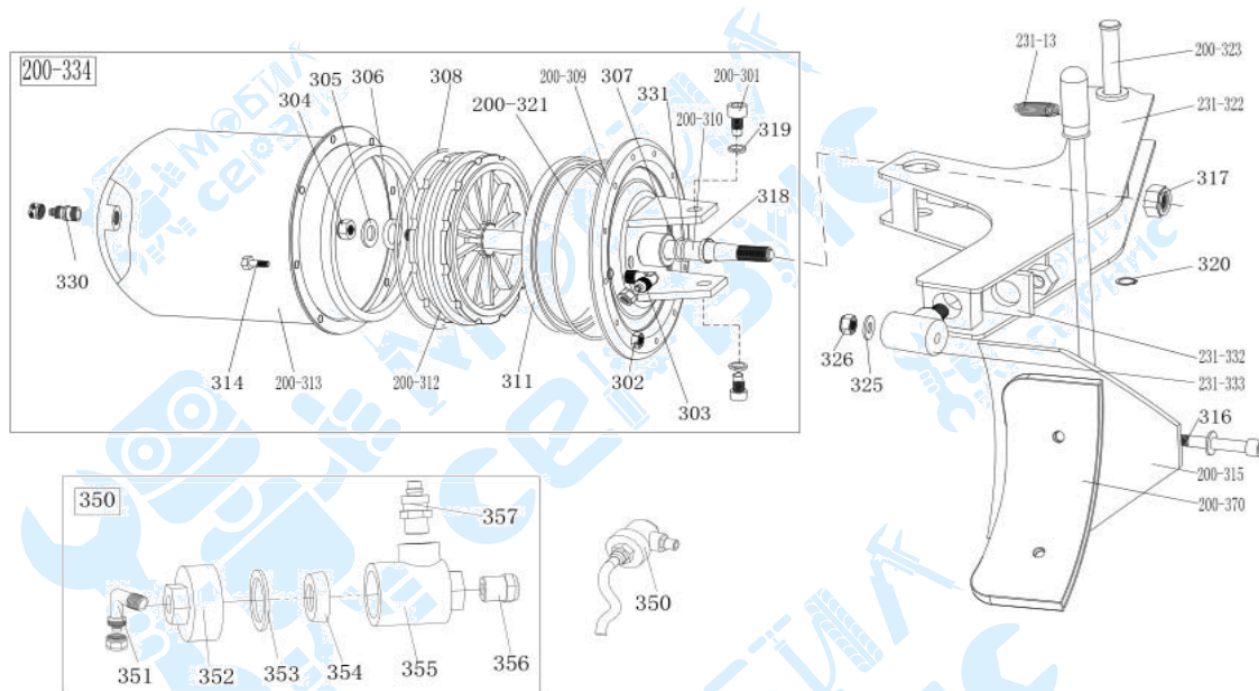
203-101	CX-203-250000-0	Round column
603-102	CX-6603-190000-0	Swing arm pin
104	B-001-160001-0	Self-locking nut M16
105	CX-200-140000-0	Big washer
200-106	C-200-350000-0	Column adjust handle
119	B-010-100501-0	Hex socket head bolt M10*50
228-120	C-228-490000-0	Vertical arm cap 228
228-121	C-228-390000-0	Vertical arm spring
128	B-040-102020-1	Flat washer Ø10X2
130	B-001-100001-0	Self-locking nut M10
221-133	CX-221-160000-0	Vertical arm 221
221-134	C-228-520000-0	Vertical arm washer
135-7#	Cw-013-030000-0	Complete Mount/demount head 3#
300-139	C-300-150000-0	Mount/demount head 7#
300-123	C-300-150300-0	Mount/demount head protector
300-124	C-200-150400-0	hex round pin
300-125	C-300-150500-0	Mount/demount head protector
136	CX-200-170000-0	3# Mount/demount head protection washer
137	B-014-100251-0	Outer hex bolt M10×25
141	B-007-120161-0	Hex socket head bolt M12X16
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	Nut M12X1.75X7
167	B-007-120301-0	Hex socket head bolt M12X30
200-168	C-200-480000-0	Locking plate cap
203-169	CX-203-220000-0	Hex locking board 203
203-170	CX-203-180000-0	Swing arm 470





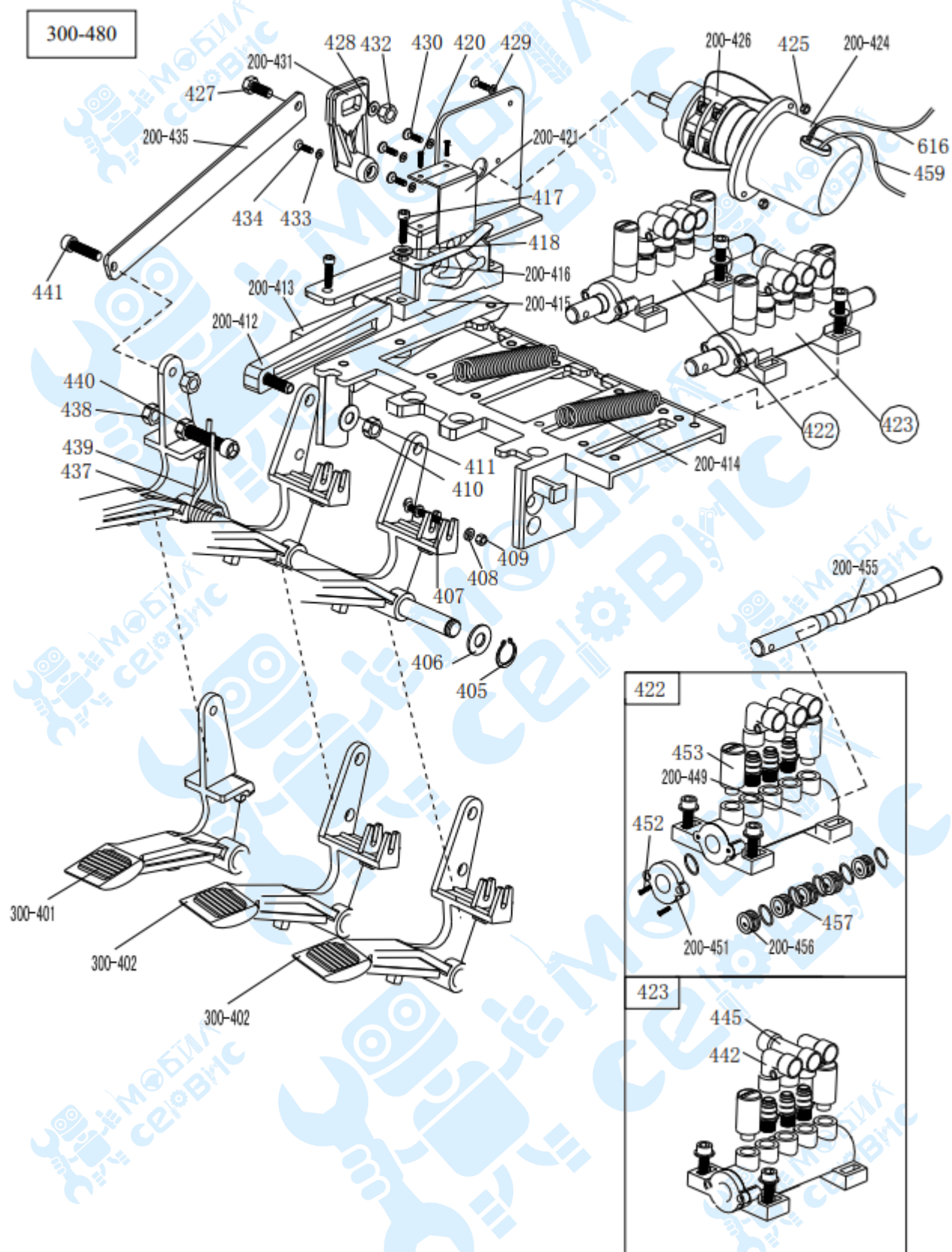


3926-201	CX-3926-130000-0	Turntable assembly 650
202	CX-221-120300-0	Jaw sliding plate(optional)
200-203	CX-200-120000-0	Jaw cap assembly
300-204	C-300-570000-0	Jaw
205	CX-200-140000-0	Big washer
206	B-050-160000-0	Spring washer Ø16
207	B-014-160401-0	Outer hex bolt M16*40*1.5
208	C-200-440000-0	Turntable cap
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 Ø65(shaft)
231-214	CX-203-110000-0	Jaw slide guide with pin double holes
215	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
216	B-055-120001-0	Snap ring Ø12(shaft)
217	B-014-120801-0	Outer hex bolt M12x40
218	B-046-122050-1	Teeth locking washer Ø12x1
219	B-040-123030-1	Flat washer Ø12X30X3
200-220	CX-200-300000-0	Connection rod nut
231-221	CX-203-110100-0	Jaw slide guide without pin double holes
221-222	C-221-100400-0	Threaded connection rod 393
221-223	C-221-100200-0	Clamping cylinder piston rod 400
200-224	C-200-100100-0	Clamping cylinder cover without handle
225	S-011-010808-0	Straight union 1/8"-Ø8
226	S-005-020075-0	V- seal 20*28*7.5
227	S-000-063265-0	O-seal 63*2.65
200-228	C-200-540000-0	Clamping cylinder piston Ø70
229	B-040-122520-1	Flat washer Ø12X25X2
230	B-004-120071-1	Nut M12X7X1.75
221-231	C-221-100500-0	Clamping cylinder barrel 360
232	S-000-019262-0	O-seal 19.6X2.62
200-233	C-200-100300-0	Clamping cylinder cover with handle
234	S-018-010808-0	Union 1/8"-Ø8
235	B-001-080001-0	Self-locking nut M8
231-236	CW-105-021100-0	Complete clamping cylinder
3926-237	CW-104-023100-0	Complete square turntable 650



231-13	C-231-360000-0	Bead breaker arm spring	231-322	CX-231-030000-0	Enlarge bead breaker arm 231
200-301	B-010-140301-0	Hex socket head boltM14×30	200-323	CX-200-040000-0	Bead breaker pin
302	B-001-060001-0	Self-locking nut M6	325	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2
303	S-018-010408-0	Union (90° ) 1/4-Ø8	326	B-001-120001-0	Self-locking M12
304	B-004-160001-1	Nut M16*1.5	330	S-011-010808-0	Straight union1/8-Ø8
305	B-040-162820-1	Flat washer Ø16*28*2	331	B-001-160001-0	Self-locking nut M16*1.75
306	S-000-016265-0	O-seal Ø 16*2.65	231-332	CX-231-030900-0	Enlarge bead breaker arm rotating washer
307	S-000-020265-0	O-seal Ø 20*2.65	231-333	CX-231-030800-0	Enlarge bead breaker arm rotating shaft
200-308	S-000-180500-0	O-seal 180x5	200-334	CW-108-020000-0	Complete bead breaker cylinder
200-309	CX-200-050500-0	Bead breaker cylinder cover assembly	335		Flat washer
200-310	C-200-050100-0	Bead breaker cylinder piston rod	350	CW-112-209800-0	Bead breaker cylinder exhaust valve
311	S-005-168115-0	V-seal 185X168X11.5	351	S-012-010808-0	Union 1/8-Ø8
200-312	C-200-050200-0	Bead breaker cylinder piston	352	C-098-600200-0	Bead breaker cylinder exhaust valve cover
200-313	CX-200-050300-0	Bead breaker cylinder barrel	353	C-098-600400-0	Seal washer
314	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6*16	354	C-098-600300-0	Bidirectional seal
200-315	CX-200-070000-0	Bead breaker shovel assembly	355	C-098-600100-0	Bead breaker cylinder exhaust valve barrel
316	B-010-120901-0	Hex socket head bolt M12×90	356	S-023-010401-6	Muffler
317	B-004-160001-1	Self-locking nut M16*1.5	357	S-010-010408-0	Straight union 1/4- Ø8
318	U-006-000001-1	Guide belt	200-370	C-200-070600-0	Bead breaker shovel protection cover(optional)
319	B-050-140000-0	Spring washer Ø14			
320	B-055-160001-0	Snap ring Ø16			
321		Flat washer			
200-321	S-000-175500-0	O-seal Ø173.4x5.3			

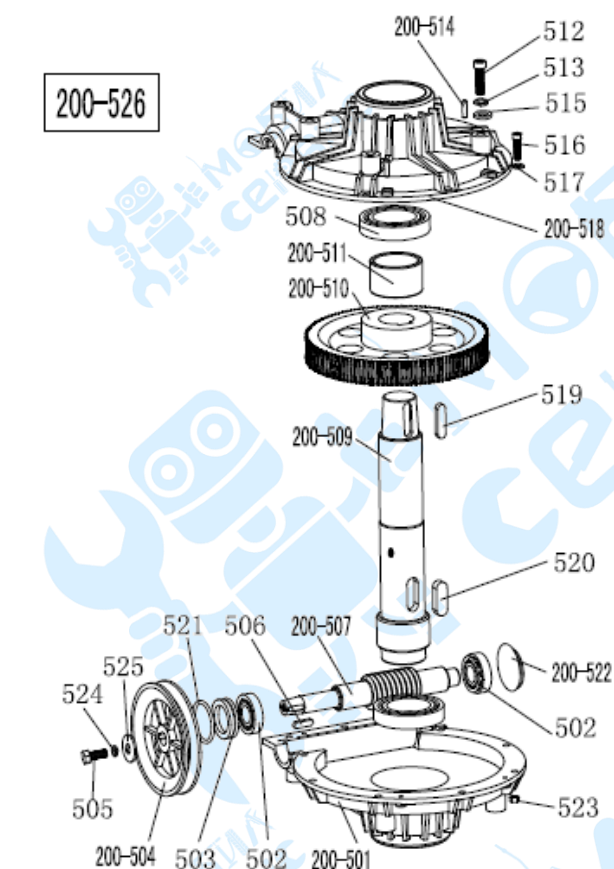
Для S-3926 (без педали взрывной накачки)



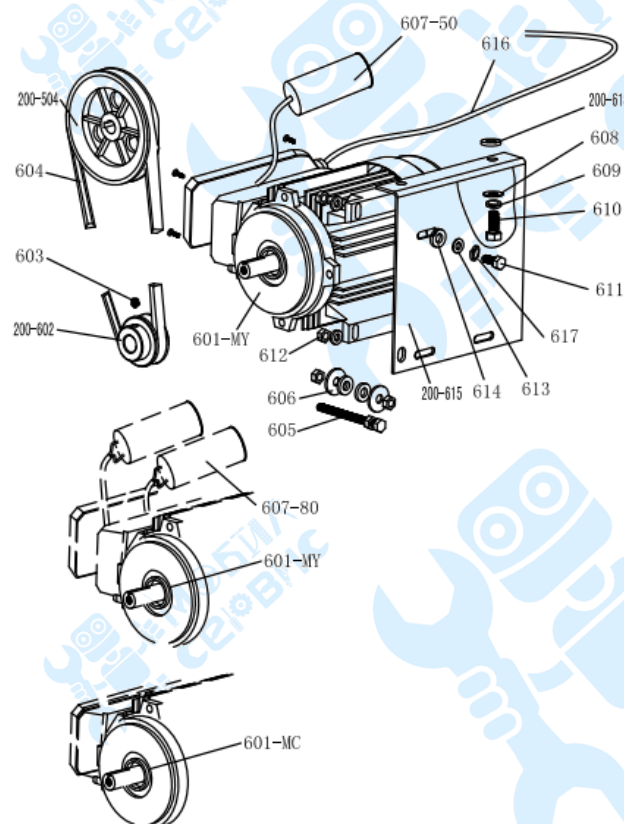


300-401	CX-300-060400-0	Reverse switch pedal	428	B-040-061210-1	Flat washer Ø 6X12X1
300-402	CX-300-060300-0	5-way valve pedal(right)	429	B-040-040000-1	Flat washer Ø 4
405	B-055-120001-0	Snap ring Ø12	430	B-024-040161-0	Cross-round head screw M4*16
406	B-040-122520-1	Flat washer Ø12*24*2	200-431	C-200-530000-0	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 support 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 M8×50
200-415	C-200-061500-0	Cam	441	B-010-080201-0	Hex socket head bolt M8×20
200-416	C-200-810000-0	Cam washer	442	S-012-010808-0	Quick union 1/8- Ø 8
417	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	445	S-016-010808-2	Quick T-union1/8-2" Ø 8
418	B-050-060000-0	Spring washer Ø 6	200-449	C-200-060901-0	5-way valve barrel
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 valve 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	CZ-000-103150-0	Power supply cable
427	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6×20	616	CZ-000-205150-0	Motor cable
			300-480	CW-109-020300-0	Complete 3-pedals 300



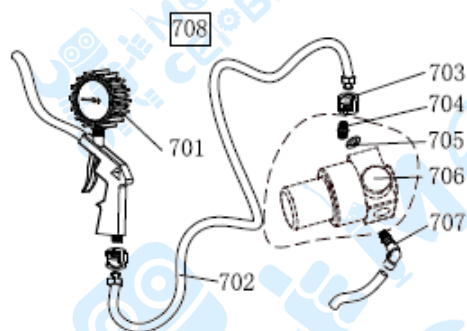


200-501	C-300-320302-0	Gear box lower cover
502	S-040-030204-0	Bearing 30204
503	S-005-020080-1	Gear box seal $\phi 20 \times 35 \times 8$
200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
505	B-014-080251-0	Outer hex bolt M8x25
506	B-065-006020-0	Key washer 6x20
200-507	C-200-320400-0	Worm rod
508	S-040-006010-0	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 $\phi 10$
200-514	B-060-006020-0	Pin 6X20
515	B-040-102020-1	Flat washer $\phi 10 \times 20 \times 2$
516	B-010-060201-0	Hex socket head bolt M6x20
517	B-040-061412-1	Flat washer $\phi 6 \times 14 \times 1.2$
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 $\phi 27.8 \times 3.1$
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 $\phi 8$
525	B-040-083030-1	Flat washer $\phi 8 \times 30 \times 3$
200-526	CW-107-020001-0	Complete gear box

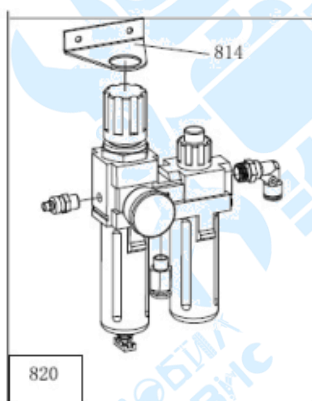


200-504	C-200-320500-0	Gear Belt pulley
601-MC	S-050-220110-5	Motor 220V/50HZ
601-MY	S-050-230075-0	Motor 220v
200-602	CX-200-330000-0	Motor Belt pulley
603	B-007-080121-0	Hex socket head bolt M8x12
604	S-042-000686-0	Tyre changer belt A-28
605	B-014-080651-0	Outer hex bolt M8x65
606	B-040-083030-1	Flat washer $\phi 8 \times 30 \times 3$
607-80	S-063-008000-0	Capacitor 80 $\mu$ f,110V
607-50	S-063-005000-0	Capacitor 50 $\mu$ f,220V
608	B-040-102020-1	Flat washer $\phi 10 \times 20 \times 2$
609	B-050-100000-0	Spring washer $\phi 10$
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 $\phi 8 \times 22 \times 2$
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 $\phi 8$
200-618	C-200-560000-0	Motor rubber buffer

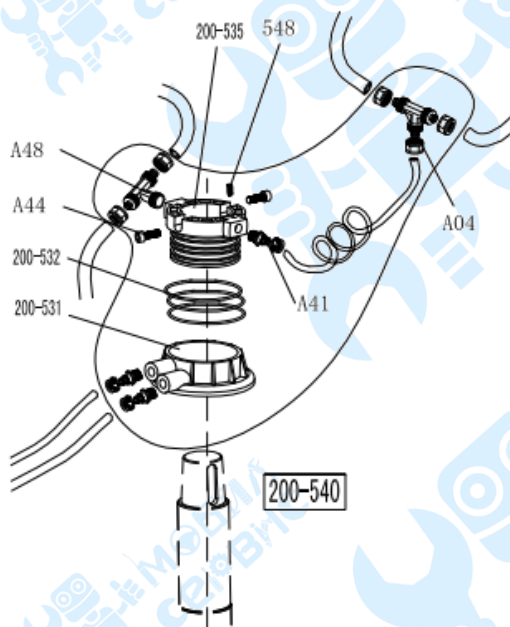
Для S-3926 (с пистолетом подкачки)



701	S-038-000100-0	Inflating gun indicator
702	S-035-014150-1	Rubber connection hose
703	S-025-104008-0	Notch nut
704	S-011-010414-1	Straight union 1/4-1/4
705	B-040-132420-1	Flat washer Ø13
706	S-030-010400-2	Pressure adjust valve
707	S-012-010408-0	Quick union 1/4-Ø8
708	CW-090-000201-0	Complete inflating gun

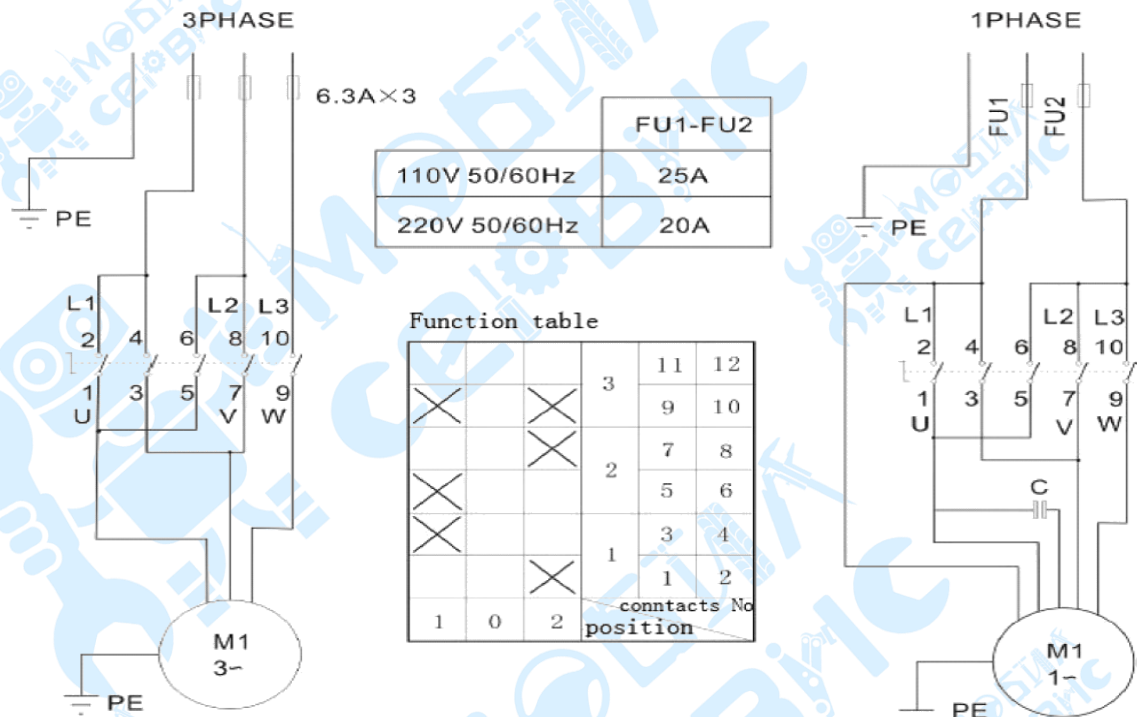


814	C-200-011200-0	Oil fog maker surport
820	CW-114-035000-0	Complete oil fog maker 3500

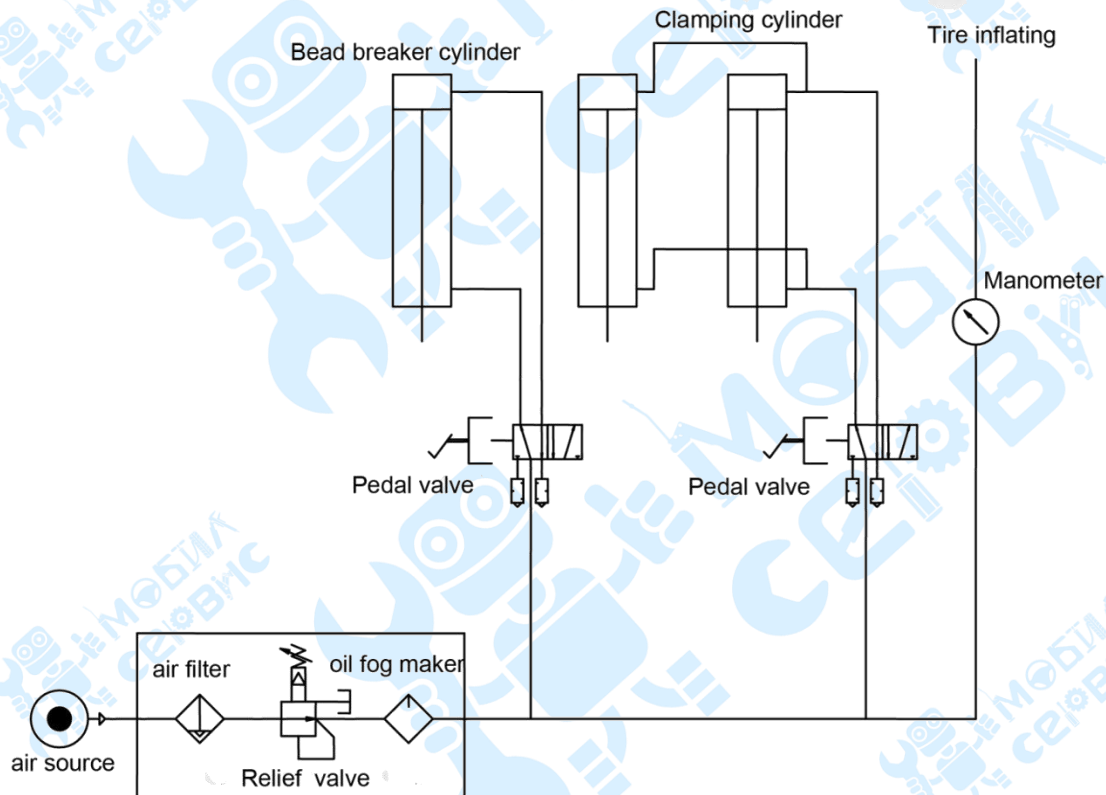


A04	S-015-000008-3	T-union 3" Ø 8
A44	B-010-060161-0	Hex socket head bolt M6×16
A48	S-017-010808-2	Quick T-union
200-531	CZ-200-430100-0	Rotating valve casing
200-532	S-000-059262-0	O-seal 59.9X2.62
200-535	CZ-200-430200-0	Rotating valve mandrel
537	S-035-055080-0	Hose 5.5" Ø 8
A41	S-011-010808-0	Straight union 1/8-Ø8
548	B-007-040061-0	Hex socket head bolt M4X6
200-540	CW-016-020000-2	Complete Rotating valve

## 18. Схема электрического соединения



## 20. Схема пневматического соединения





## 21. 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 8		
Сведения о сертификации		1. Номер сертификата соответствия ЕАЭС RU C-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**