

AE&T

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШИНОМОНТАЖНОГО СТАНКА ДЛЯ ГРУЗОВОГО ТРАНСПОРТА

TCS 52



СОДЕРЖАНИЕ

1	Правила техники безопасности	
2	Введение	
3	Область применения	
4	Описание	
5	Технические характеристики	
6	Распаковка	
7	Установка	
8	Подсоединение к электрической сети	
9	Проверка функционирования	
10	Эксплуатация	
11	Фиксация обода колеса	
12	Бескамерные шины	
12.1	Демонтаж бескамерной шины	
12.2	Монтаж бескамерной шины	
13	Шины с камерами	
13.1	Монтаж шины с камерами	
14	Колесо с кольцом	
14.1	Монтаж шины на колесо с кольцом	
15	Техническое обслуживание и ремонт	
16	Транспортировка и хранение	
17	Электрическая схема	
18	Гидравлическая схема	
19	Запасные части	

1. Правила техники безопасности

Перед началом работы внимательно прочтите все правила техники безопасности! В процессе работы с устройством тщательно соблюдайте приведенные в данном руководстве правила. Работу со станком могут производить только квалифицированные специалисты. Самостоятельные попытки замены узлов и агрегатов оборудования или его применение не по прямому назначению могут привести к повреждению станка и травмам механика.

2. Введение

Благодарим Вас за приобретение TCS52 – шиномонтажного станка для грузового транспорта. Станок разработан и произведен с учетом стандартов ISO9000 и обеспечит Вам оптимальные результаты и качество работы. Надежная и безопасная работа с устройством возможна только в случае полного соблюдения всех правил, представленных в данном руководстве.

Сервисное обслуживание станка и замена его узлов возможны только при предоставлении специалистам сервис центра информации о типе оборудования и основных технических характеристиках оборудования. В данном руководстве представлены все необходимые данные шиномонтажном станке. В случае расхождения данных в руководстве и идентификационной табличке оборудования, используйте данные с идентификационной таблички.

**** При возникновении вопросов относительно работы со станком обязательно руководствуйтесь данной инструкцией.**

3. Область применения

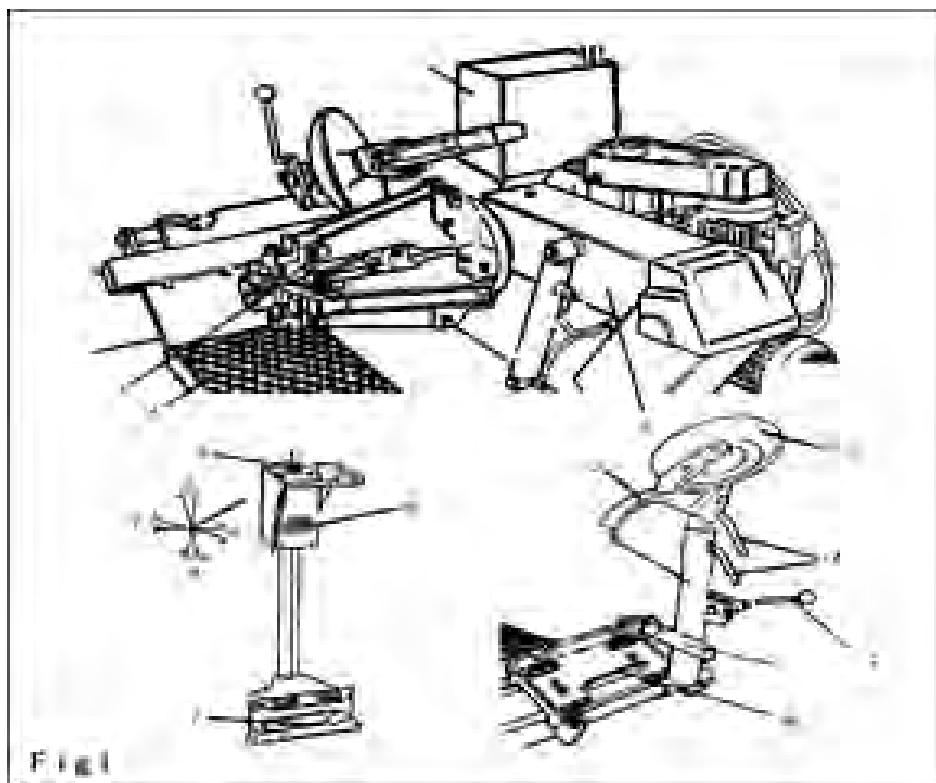
Устройство разработано для монтажа/демонтажа шин грузовых автомобилей.

Замечание: станок должен применяться исключительно по прямому назначению, предусмотренному производителем. Запрещается применять оборудование для прочих целей.

Любые повреждения оборудования, вызванные неправильной эксплуатацией или применением оборудования не по прямому назначению, прерывают действие гарантийных обязательств.

4. Описание (рис.1)

1. Главный выключатель
2. Консоль зажимного устройства
3. Гидравлическое зажимное устройство
4. Подвижная платформа
5. Стойка управления - переключения рабочих режимов
6. Регулятор усилия зажима
7. Переключатель направления вращения колеса
8. Опора
9. Инструментальная консоль
10. Блокировка держателя инструмента
11. Прижимная пружина
12. Диск для отрыва борта шины
13. Монтажный палец
14. Стопор монтажного пальца и диска отрыва борта.



Производитель оставляет за собой право изменять комплект поставки без предварительного уведомления.

5. Технические характеристики

Размер колеса	14-56
Максимальный вес колеса	1500 кг
Максимальная ширина колеса	1100 мм
Максимальный диаметр колеса	2300 мм
Электродвигатель гидронасоса	1.5 кВт - 380В/3 ф.
Электродвигатель привода инструмента	2.4 кВт - 380В/3 ф.
Рабочее давление	50-130 Bar
Уровень шума	< 70 дБ
Вес нетто	987 кг

6. Распаковка

Удалите упаковку, проверьте внешний вид оборудования на предмет повреждений в процессе транспортировки. Распакуйте все имеющиеся аксессуары.

Производите распаковку оборудования с помощью специальных инструментов. Будьте осторожны! Не повредите панель управления!

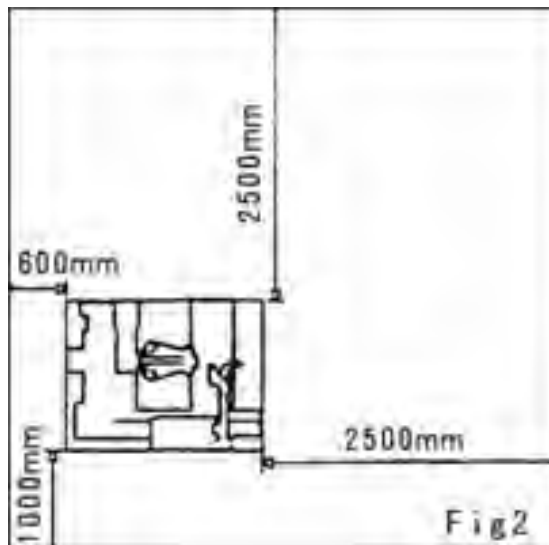
7. Установка

Выбирайте место установки согласно следующим правилам безопасности в процессе работы.

Станок должен быть подключен к источнику питания.

Таким образом, необходимо устанавливать оборудование в месте с имеющимся разъемом для подключения к сети.

Площадь рабочей зоны должна быть такой, чтобы оператор мог выполнять работу с устройством без каких-либо ограничений (рис. 2).

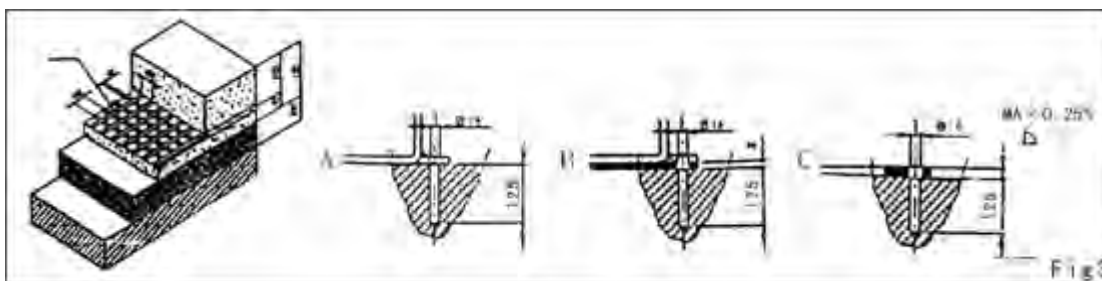


Запрещается работать со станком в потенциально взрывоопасных условиях!

Подготовка фундамента (рис. 3).

Станок должен быть установлен на ровную поверхность. Вставьте анкерные болты в имеющиеся отверстия в основании станка и закрутите их. При уклоне поверхности более чем на 25% компенсируйте его с помощью клиньев.

При работе с шинами весом более 100 кг зафиксируйте станок на полу с помощью специальных анкерных болтов.



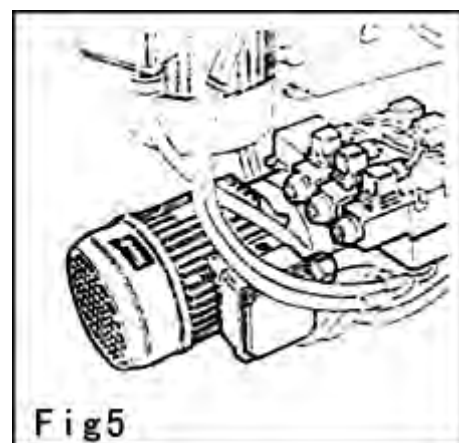
8. Соединение с источником питания

Все операции по подключению станка к источнику питания может производить только квалифицированный специалист-электрик.

Владелец оборудования должен обеспечить наличие:

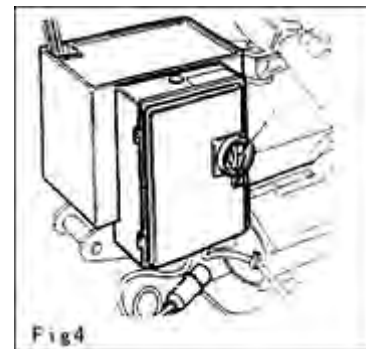
- Заземления электрической цепи. Подключение станка следует производить согласно имеющимся отметкам.
- Автоматического размыкателя цепи (30 А).
- Подключите станок к источнику питания, включите его и проверьте, соответствует ли направление вращения мотора стрелке на нем (рис. 5).

Если мотор вращается в обратном направлении, необходимо поменять место подключения двух проводов местами.



Вращение мотора в противоположном направлении более чем несколько секунд может привести к полному его повреждению.

Замечание: электрический и гидравлический моторы оснащены автоматическими выключателями при перегрузке (рис. 4).



9. Проверка функционирования

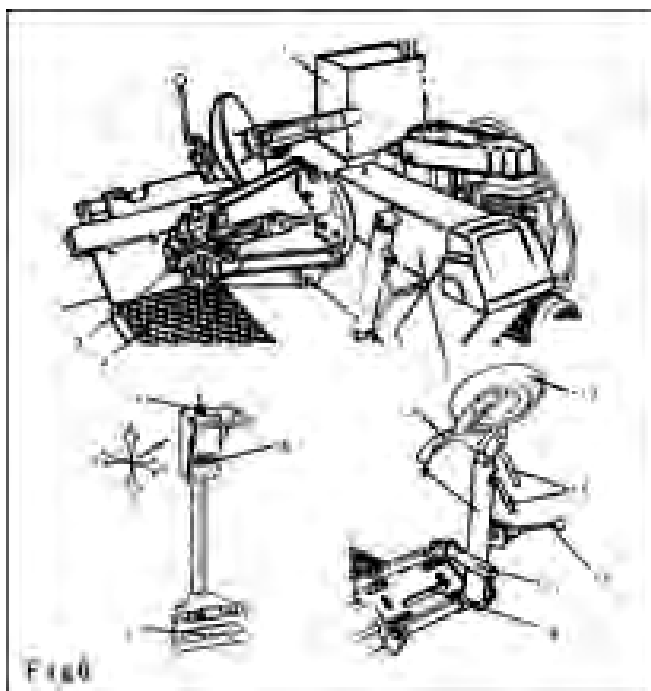
Перед началом работы со станком необходимо убедиться в правильной его установке и функциональности.

Все нижеследующие манипуляции можно проводить только с полностью отключенным держателем инструмента (рис. 9).

Установите инструментальную консоль (9) в указанное нерабочее положение.

Разблокируйте держатель инструмента с помощью блокировки (10). Нажмите блокировку и установите ее в исходное (нерабочее) положение.

Поверните главный выключатель (1) (рис. 4), чтобы запустить мотор. Нажмите на левую педаль (7), зажимное устройство начнет вращаться против часовой стрелки. Нажмите правую педаль (7),



зажим начнет вращаться по часовой стрелке. Переместите джойстик (5) в направлении «а» ↔ «b», консоль (2) переместится вверх-вниз; переместите джойстик (5) в направлении «с» ↔ «d», консоль (2) будет перемещаться слева направо и обратно. Переведите вверх переключатель (6), чтобы раскрыть зажим, переведите вниз переключатель (6), чтобы закрыть зажим.

Перемещение бокового рычага и зажима могут привести к повреждениям. Будьте предельно осторожны при работе с ними!

10. Эксплуатация

Замечание:

Несоблюдение правил эксплуатации и дополнительных предупреждений, представленных в данном руководстве, может привести к серьезным травмам оператора и лиц, находящихся в зоне работы. Запрещается производить работу с устройством без предварительного ознакомления с данным руководством.

Перед началом работы со станком все операторы должны пройти соответствующий

инструктаж. Лицам, не задействованным в работе, запрещается находиться в помещении.

Запрещается оставлять на станке какие-либо предметы, которые в процессе работы могут стать источником опасности.

Запрещаются самостоятельные попытки модификации оборудования без предварительного согласия производителя.

В процессе работы оператору рекомендуется забрать длинные волосы, воздержаться от длинной или слишком свободной одежды, галстуков, цепочек, колец, часов и прочих аксессуаров, которые могут попасть в движущиеся компоненты станка и привести к серьезным травмам.

Чтобы немедленно остановить работу станка:

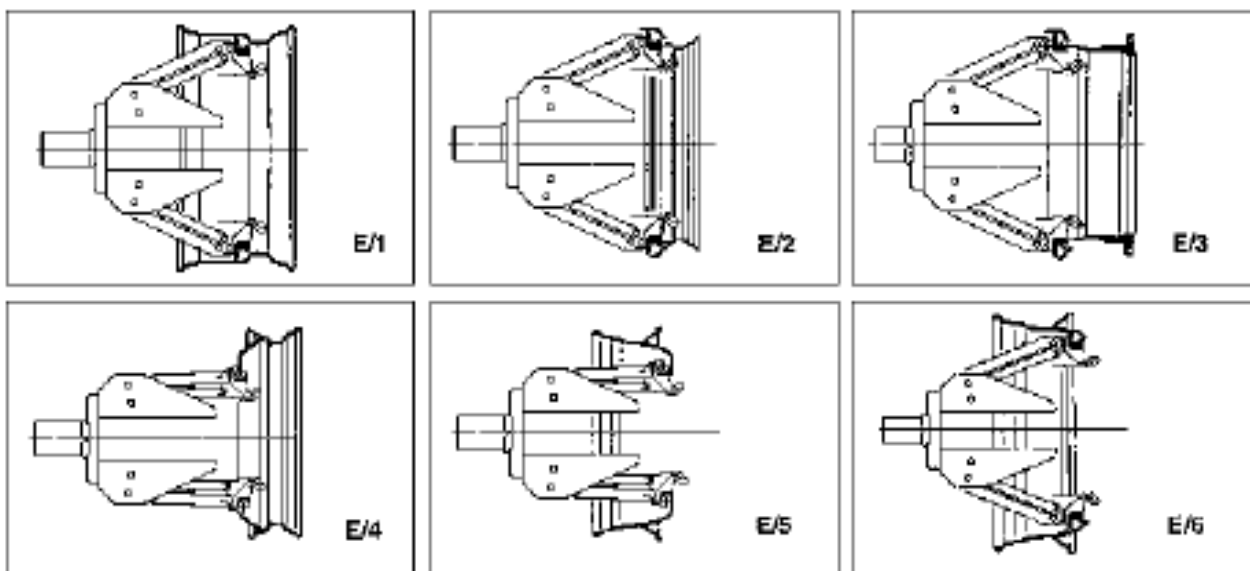
Переведите главный выключатель в положение "0". Отключите станок от источника питания.

11. Фиксация обода

Станок позволяет работать с шинами размером 14-56" на дисках.

Методы работы и фиксации дисков различного типа отличается (рис. 7).

Установите диск вертикально на держатель и удерживайте его в таком положении. Нажмите рычаг управления, чтобы поднять шину, переведите вверх регулятор силы зажима, чтобы зафиксировать диск.



При работе с тяжелыми или большими по размеру шинами используйте подходящее подъемное приспособление. Это позволит избежать травм оператора.

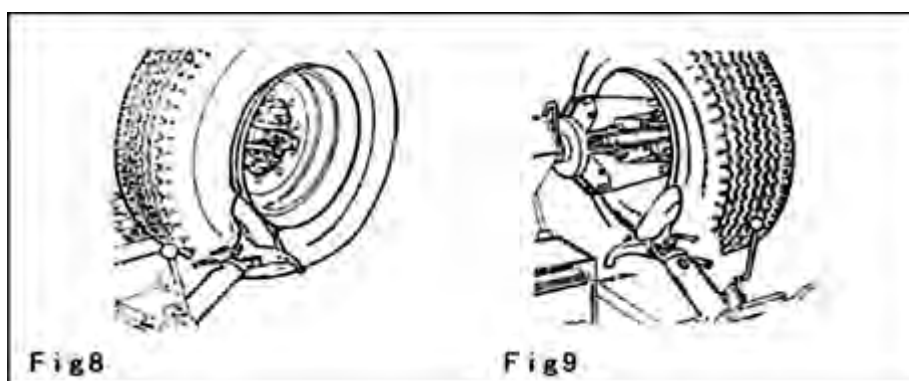
12. Бескамерные шины

С помощью диска нажмите на край шины.

- (1) Убедитесь в том, что из камеры выпущен воздух, а колесо зафиксировано.
- (2) Переведите инструментальную консоль (9) в рабочее положение, зацепите рукоятку (10) за опору (8).

Периодически проверяйте положение блокировки (10).

- (3) Используя джойстик (5) установите диск (12) у края обода (рис. 8).



- (4) Приведите колесо во вращение и дайте диску переместиться (12) вперед.
- (5) Продолжите работу до тех пор, пока борт шины не будет полностью снят с обода. Чтобы облегчить работу, смажьте борт и обод колеса по всей окружности специальным смазочным материалом. Это позволит избежать повреждения шины и обода.

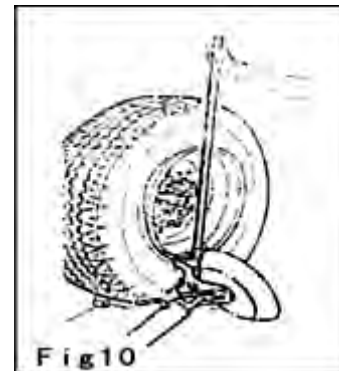
Будьте внимательны! Следите за тем, чтобы пальцы не попали между шиной и инструментом. Чтобы избежать травм, при работе с внешним бортом шины производите вращение против часовой стрелки, а при работе с внутренним бортом шины – по часовой стрелке.

- (6) Отведите диск (12) от борта шины, отпустите блокировку (10), переведите консоль в исходное положение, переведите диск (12) к внутреннему борту шины.
- (7) Повторите операцию до тех пор, пока шина не будет полностью снята с обода (рис. 9). При переводе инструмента в рабочее положение, будьте внимательны, держите руки как можно дальше, чтобы избежать травм.

12.1 Демонтаж бескамерной шины

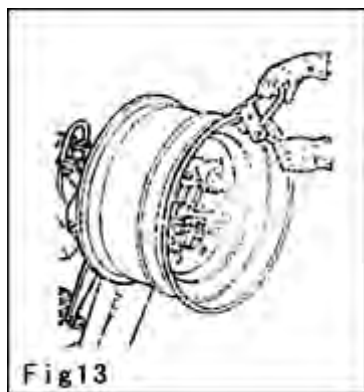
- (1) Установите инструментальную консоль (9) в нерабочее положение. Переведите ее к внешней плоскости колеса и убедитесь в правильном положении монтажного пальца. В противном случае нажмите регулятор положения (14), поверните инструмент на 180°, опустите его и зацепите за опору.
- (2) Отрегулируйте взаимное положение монтажного пальца (13) и шины, установите монтажный палец (13) между шиной и ободом. Вставьте монтажный палец (13) под борт шины и зацепите борт.
- (3) Опустите борт, чтобы избежать его соскальзывания с инструмента.

- (4) Переведите монтажный палец к внешнему краю обода.
- (5) Установите монтировку под монтажный палец между краем шины и бортом.
- (6) Нажмите на монтировку и удерживая ее нажатой опустите колесо до тех пор, пока край обода не окажется на расстоянии 5 мм от монтажного пальца (рис. 10).
- (7) Вращайте колесо против часовой стрелки, чтобы полностью снять внешний борт шины с колеса (рис. 11).
- (8) Переведите рукоятку инструментальной консоли к внутренней части шины, установите диск рядом с бортом, вращайте колесо против часовой стрелки, чтобы полностью снять внутренний борт шины с колеса (рис. 12).



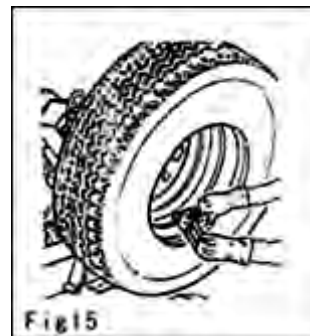
12.2 Монтаж бескамерной шины

- (1) Зафиксируйте обод с помощью гидравлического зажимного устройства.
- (2) Смажьте оба борта шины и края шины специальным смазочным материалом.
- (3) Установите тиски самой верхней точке на внешнем крае обода (рис. 13).
- (4) Установите шину на платформу и опустите консоль. Отрегулируйте взаимное положение зажимного устройства и инструментальной консоли, установите внутренний борт шины на обод (удерживайте зажим в верхней точке).



- (5) Поднимите обод и шину, вращайте их по часовой стрелке на 15-20 мм, шина будет располагаться под углом к ободу.
- (6) Убедитесь в том, что монтажный палец направлен на шину. В противном случае опустите блокировку, поверните палец на 180° и зафиксируйте.
- (7) Установите монтажный палец на расстоянии 5 мм от обода.
- (8) Вращайте колесо по часовой стрелке до тех пор, пока фиксатор шины не окажется в крайней нижней точке (рис. 14).
- (9) Снимите тиски с обода и установите инструмент в исходное положение (нерабочее).
- (10) Поверните инструментальную консоль к внешней части шины и зафиксируйте ее.
- (11) Установите тиски на внутренней стороне обода и вращайте колесо до тех пор, пока фиксатор не окажется в крайней верхней точке (рис. 15)

- (12) Вращайте колесо против часовой стрелки до тех пор, пока фиксатор не окажется в крайней нижней точке.
- (13) Снимите тиски.
- (14) Переместите платформу под колесо и опустите консоль (5), чтобы установить колесо на платформу.
- (15) Снимите колесо с гидравлического зажимного устройства. Следите за тем, чтобы колесо не скатилось.



Замечание: запрещается накачивать шину, пока она зафиксирована гидравлическим зажимным устройством. Процедура чрезвычайно опасна!

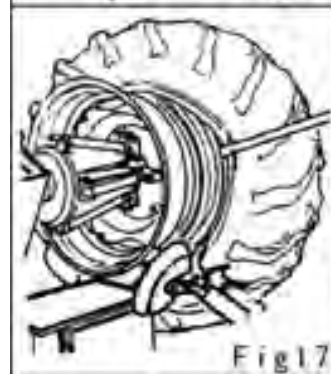
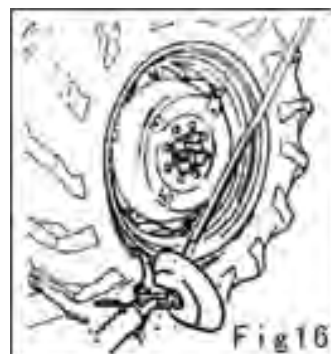
13. Шины с камерами

Внимание: раскрутите втулку, фиксирующую ниппель, чтобы он не мешал при демонтаже шины.

Выполните все шаги, описанные выше для бескамерных шин.

В случае с камерными шинами, остановите вращение колеса, как только обод будет ослаблен, чтобы предотвратить повреждение клапана накачки камеры.

- (1) Установите инструментальную консоль (9) в исходное положение, переведите его к внешней стороне колеса и зафиксируйте в рабочем положении.
- (2) Вращайте колесо, одновременно с этим переведите монтажный палец вперед и установите его между ободом и бортом шины.
- (3) Поверните обод так, чтобы он был на расстоянии 4-5 см от инструмента. Это позволит избежать соскальзывания борта с инструмента.
- (4) Переведите монтажный палец к внешнему краю обода.
- (5) Вставьте монтировку между ободом и бортом справа от инструмента (рис. 16).
- (6) Нажмите на монтировку и опустите колесо до тех пор, пока край обода не окажется на расстоянии 5 мм от монтажного пальца.
- (7) Вращайте колесо против часовой стрелки, чтобы снять один из бортов шины.
- (8) Переведите инструментальную консоль в нерабочее положение, опустите консоль, чтобы шина оказалась на платформе (4). Установите платформу так, чтобы образовался небольшой зазор, необходимый для выемки камеры.
- (9) Выньте камеру и снова поднимите колесо.
- (10) Переведите инструментальную консоль к внутренней части шины, разверните монтажный палец на 180° и опустите консоль в рабочее положение. Установите палец между ободом и бортом шины и вращайте колесо до тех пор, пока борт не окажется у переднего края обода.

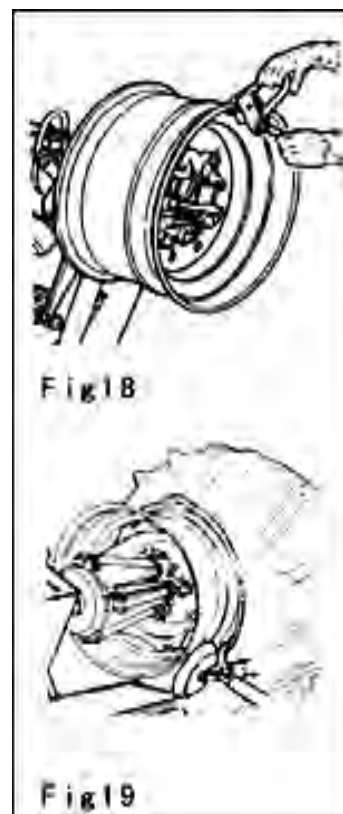


- (11) Установите обод на расстоянии 4-5 см от инструмента.
- (12) Установите монтажный палец на 3 мм вглубь обода.
- (13) Установите монтировку между ободом и бортом шины справа от монтажного пальца (рис. 17).
- (14) Нажмите на монтировку, опустите колесо до тех пор, пока обод не окажется на расстоянии 5 мм от монтажного пальца. Вращайте колесо против часовой стрелки, чтобы полностью снять шину.

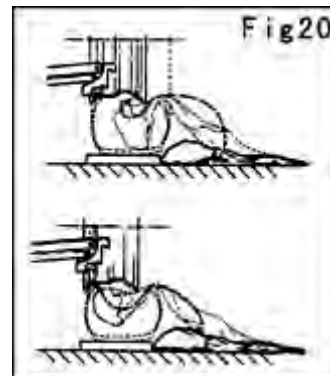
По завершении демонтажа шины, удерживайте колесо, оно может упасть. Будьте внимательны! Убедитесь в том, что в зоне работы нет посторонних людей.

13.1 Монтаж шины с камерой

- (1) Если обод снят с зажимного устройства, установите его обратно, как описано в разделе «Фиксация обода».
- (2) Смажьте оба борта шины и обод специальной смазкой.
- (3) Установите тиски на внешнем крае обода в крайней верхней точке (рис. 18). Убедитесь в том, что тиски правильно и надежно зафиксированы.
- (4) Установите шину на платформу и опустите консоль зажимного устройства (удерживайте фиксаторы в крайней верхней точке), чтобы сперва зацепить борт.
- (5) Поднимите обод с зафиксированным бортом шины и поверните его на 15-20 см против часовой стрелки. Шина будет располагаться под углом.
- (6) Переведите инструментальную консоль в нерабочее положение, установите ее ближе к внутренней части шины.
- (7) Убедитесь в том, что монтажный палец установлен правильно. В противном случае, разверните его на 180°.
- (8) Установите монтажный палец у внешнего края обода на расстоянии 5 мм от него.
- (9) Проверьте положение монтажного пальца и при необходимости измените его. Вращайте колесо против часовой стрелки до тех пор, пока тиски не окажутся в самой низкой точке. Сперва установите борт в правильное положение относительно обода, затем снимите тиски (рис. 19).
- (10) Отведите инструментальную консоль от шины.
- (11) Переведите инструментальную консоль в исходное положение, затем установите ее на внешней стороне шины.
- (12) Разверните инструмент на 180°.
- (13) Вращайте колесо до тех пор, пока ниппель не окажется в крайней нижней точке.
- (14) Установите платформу (10) под колесом и опустите консоль (5) так, чтобы шина оказалась на платформе. Установите платформу так, чтобы между шиной и ободом образовался небольшой зазор, необходимый для выемки камеры.



Замечание: отверстие для ниппеля может располагаться ассиметрично по отношению к центру обода; в этом случае расположите и установите камеру, как показано на рис. 20; проденьте ниппель через отверстие и зафиксируйте его стопорным кольцом.



- (15) Установите камеру в углубление обода (замечание: чтобы облегчить операцию, рекомендуется одновременно вращать обод по часовой стрелке).
- (16) Немного накачайте камеру (чтобы не было складок). Это позволит избежать ее перекручивания и сжимания при монтаже второго борта.
- (17) Установите удлинение на ниппель и снимите стопорное кольцо. Замечание: цель данной операции – ослабить ниппель для того, чтобы не повредить его при монтаже второго борта.
- (18) Поднимите колесо и установите тиски на внешней стороне второго борта, на расстоянии 20 см от ниппеля.
- (19) Вращайте обод по часовой стрелке до тех пор, пока тиски не окажутся в положении «9 часов».
- (20) Установите инструментальную консоль в рабочее положение.
- (21) Установите монтажный палец на расстоянии 5 мм от внешнего края обода.
- (22) Вращайте обод по часовой стрелке, чтобы полностью установить шину на обод.
- (23) Снимите тиски, снимите монтажный инструмент. Для этого вращайте обод против часовой стрелки.
- (24) Установите инструментальную консоль в исходное положение.
- (25) Установите платформу под колесо и опустите консоль зажимного устройства так, чтобы колесо оказалось на платформе.
- (26) Опустите колесо на платформу и убедитесь в том, что ниппель располагается четко по центру. В противном случае немного поверните обод, чтобы отрегулировать положение ниппеля. Зафиксируйте его с помощью стопорного кольца, предварительно сняв удлинение.
- (27) Снимите колесо с зажимного устройства. Следите за тем, чтобы колесо не упало.
- (28) Удалите платформу, чтобы снять колесо и снимите колесо.

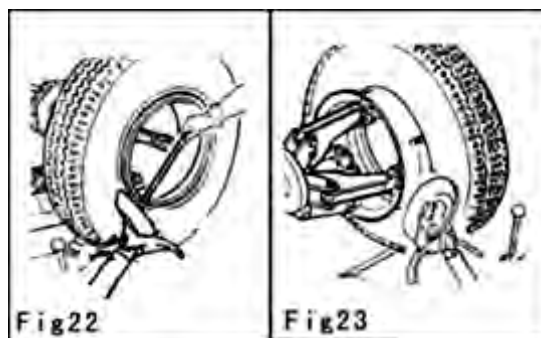
14. Колесо с кольцом

- (1) Зафиксируйте колесо на зажимном устройстве, как описано выше. Убедитесь в том, что оно спущено.
- (2) Опустите инструментальную консоль в рабочее положение до тех пор.
- (3) Установите диск для отрыва борта рядом с ободом (рис. 21).
- (4) Вращайте колесо, одновременно переместите диск несколько вперед по контуру обода, чтобы полностью снять один из бортов шины. Замечание: смажьте поверхности специальной смазкой.



Внимание: при работе с камерными шинами, необходимо выполнять все операции с особой осторожностью; будьте готовы остановить диск в любой момент в случае повреждении борта; будьте осторожны – не повредите ниппель камеры.

(5) (рис. 22) Подцепите край разъемного кольца монтировкой, и, удерживая его, подведите диск для отрыва борта под образовавшийся зазор между кольцом и ободом. Вращайте колесо против часовой стрелки, чтобы полностью снять разъемное кольцо.



(6) Вставьте ниппель внутрь обода. Будьте осторожны – не повредите ниппель.

(7) Переведите инструментальную консоль (9) в исходное положение, а затем – к внутренней стороне колеса.

(8) Опустите инструментальную консоль в рабочее положение.

(9) Установите диск как можно ближе к шине, отделите половину окружности шины от обода (рис. 23).

(10) Верните инструментальную консоль в исходное положение.

(11) Опустите консоль зажимного устройства, чтобы установить колесо на платформу. Демонтаж шины завершен.

14.1 Монтаж шины на колесо с кольцом

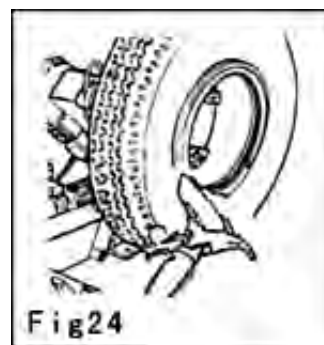
(1) Зафиксируйте обод, поверните его так, чтобы отверстие для ниппеля располагалось в крайней нижней точке. Смажьте оба борта шины и обод специальным смазочным материалом.

(2) Установите шину на платформу. При работе с камерными шинами расположите обод так, чтобы отверстие для ниппеля оказалось в крайней нижней точке.

(3) Переведите платформу так, чтобы установить оба борта шины на обод.

(4) Переведите инструментальную консоль к внешней стороне колеса и опустите ее в рабочее положение. Диск для отрыва борта должен быть направлен на колесо. Вращая колесо, переведите диск вперед, чтобы вставить его под борт шины.

(5) Установите разъемное кольцо на обод и зафиксируйте стопорной гайкой (рис. 24).



(6) Переведите инструментальную консоль в исходное положение, отпустите зажим и передвиньте платформу так, чтобы снять колесо с оси.

15. Техническое обслуживание и ремонт оборудования

Техническое обслуживание и ремонт станка должен производить только квалифицированный специалист.

Правильная и безаварийная эксплуатация оборудования возможна при регулярном проведении мероприятий по техническому обслуживанию и ремонту в полном

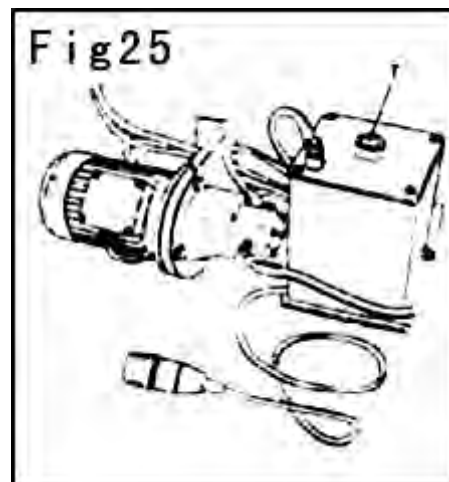
соответствии с инструкциями, представленными в данном руководстве. Невозможность проведения регулярного технического обслуживания может отрицательно повлиять на работу и надежность оборудования, повысит риск эксплуатации для всех операторов и автомобиля, с которым будет производиться работа. Перед началом мероприятий по техническому обслуживанию отключите станок от источника питания. При обнаружении неисправных деталей немедленно замените их в авторизованном сервисном центре.

Периодически очищайте маслом и смазывайте следующие детали:

- подвижную платформу;
- ось рукоятки держателя инструмента;
- подъемный цилиндр консоли зажимного устройства.

Периодически смазывайте ось консоли подходящим смазочным материалом летом и трансмиссионным маслом зимой.

Регулярно проверяйте уровень жидкости в гидравлической системе (рис. 25), качество масла (при необходимости долейте гидравлическое масло 320). Регулярно доливайте до необходимого уровня трансмиссионное масло 30 в редуктор (каждый сезон), уровень масла должен наполовину превышать уровень в смотровом глазке.



Проверьте натяжение ремней электрического мотора. При необходимости регулировки снимите защитную пластиковую крышку и отрегулируйте ремни с помощью регулировочного винта.

При простое в работе в течение длительного времени (3-4 месяца) необходимо:

- (1) Опустить консоль зажимного устройства
- (2) Установить консоль в нерабочее положение
- (3) Отключить станок от источника питания
- (4) Смажьте платформу
- (5) Слить отработанное масло и утилизировать его в соответствии с нормами местного законодательства
- (6) Смажьте ось инструментальной консоли.

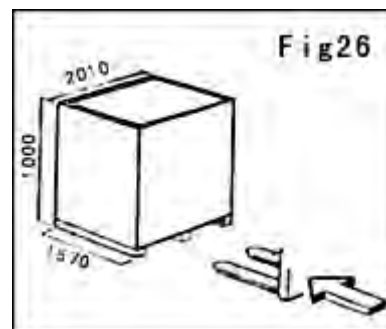
16. Транспортировка и хранение

Шиномонтажный станок необходимо транспортировать в оригинальной упаковке. Перемещать оборудование следует с помощью погрузчика соответствующей грузоподъемности. Захватывать станок следует, как показано на рис. 26.

Распакуйте станок и убедитесь в отсутствии повреждений оборудования в процессе транспортировки.

Распакуйте все аксессуары, входящие в комплект поставки.

Храните упаковочные материалы в безопасном, недоступном для детей месте. Аккуратно обращайтесь с упаковочными материалами, не повредите оборудование



при распаковке.

Временное хранение оборудования должно осуществляться при следующих условиях:

- максимальная относительная влажность - до 95%
- температура от -5 до +60°C

Аксессуары: рис. 27.

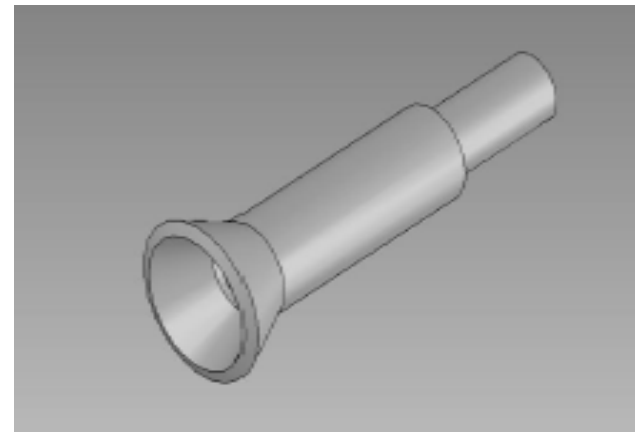
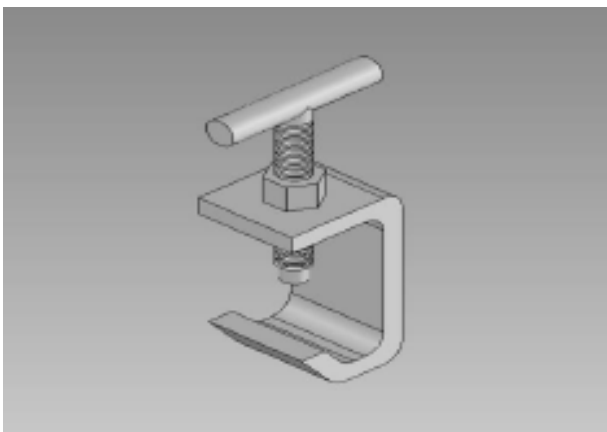
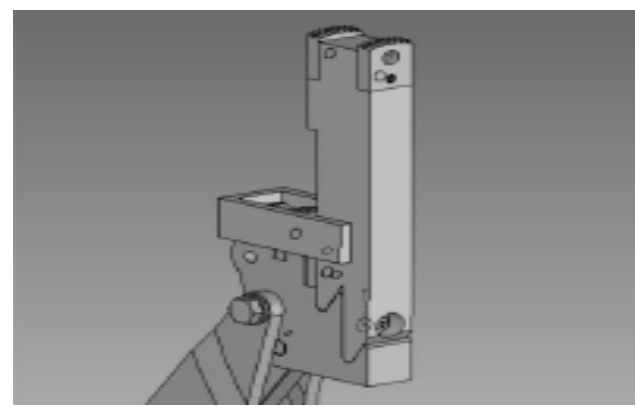
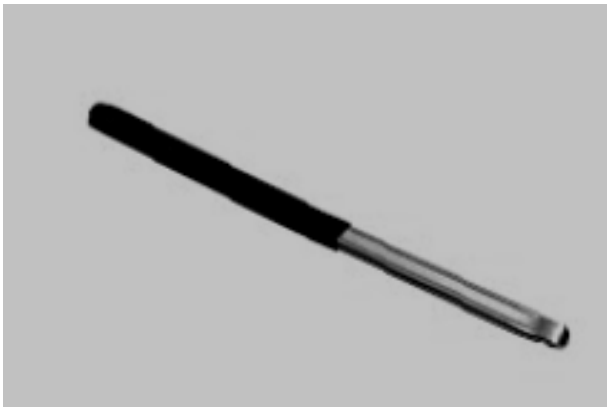
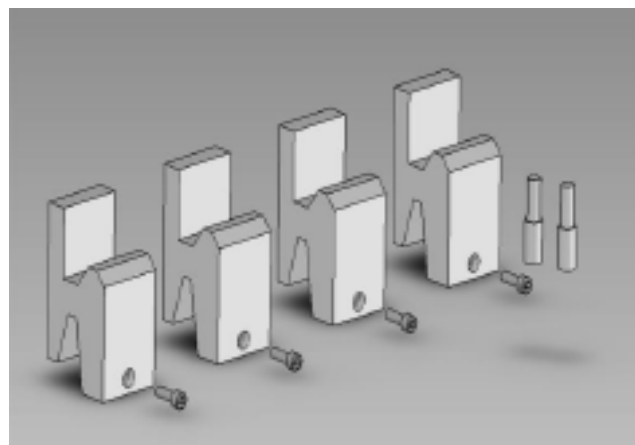
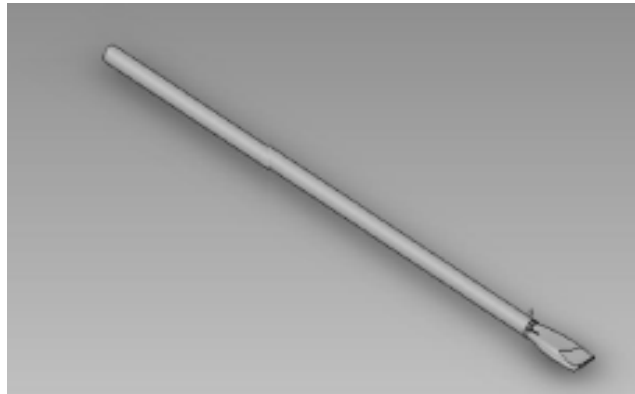
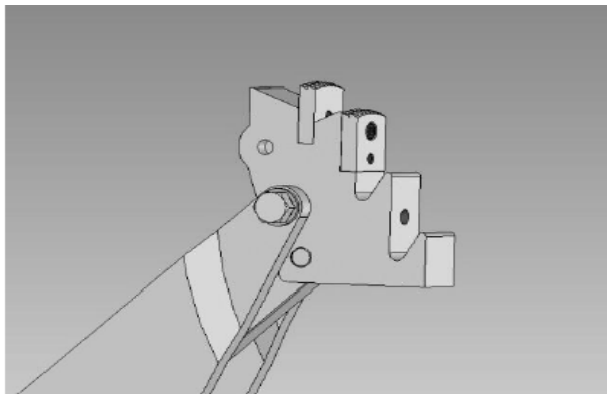


Fig28

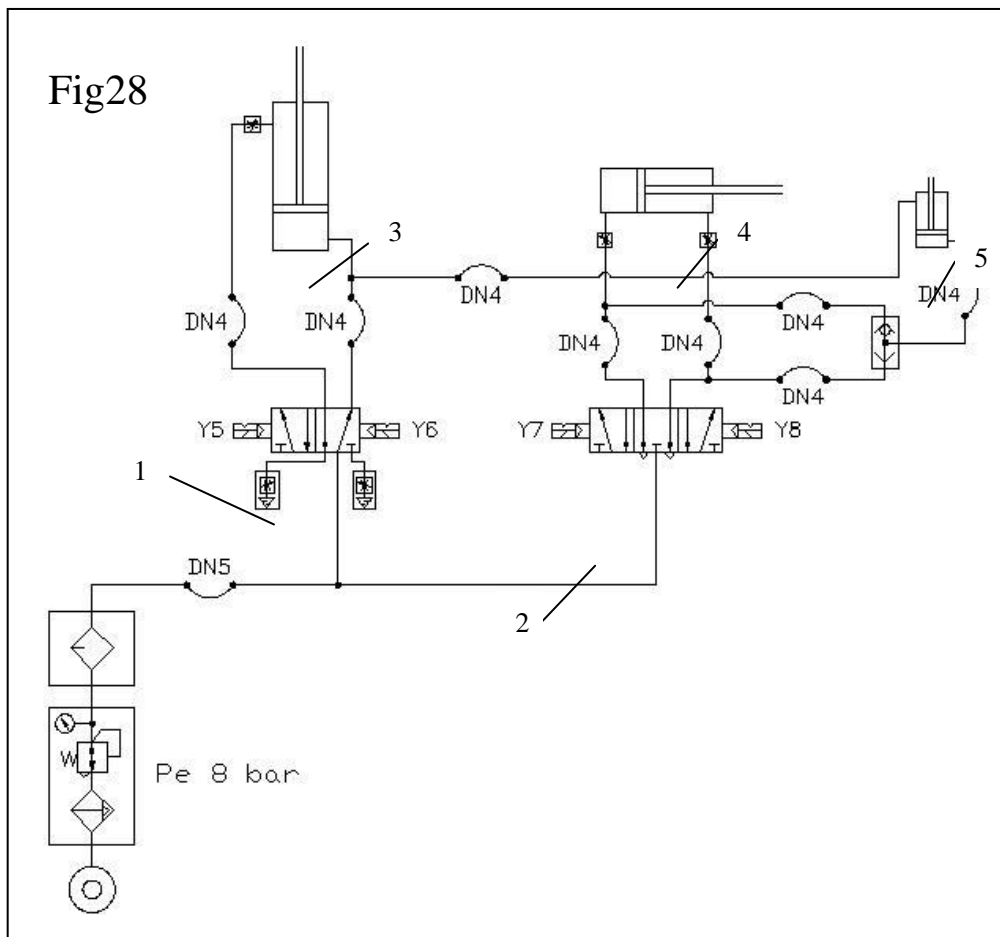
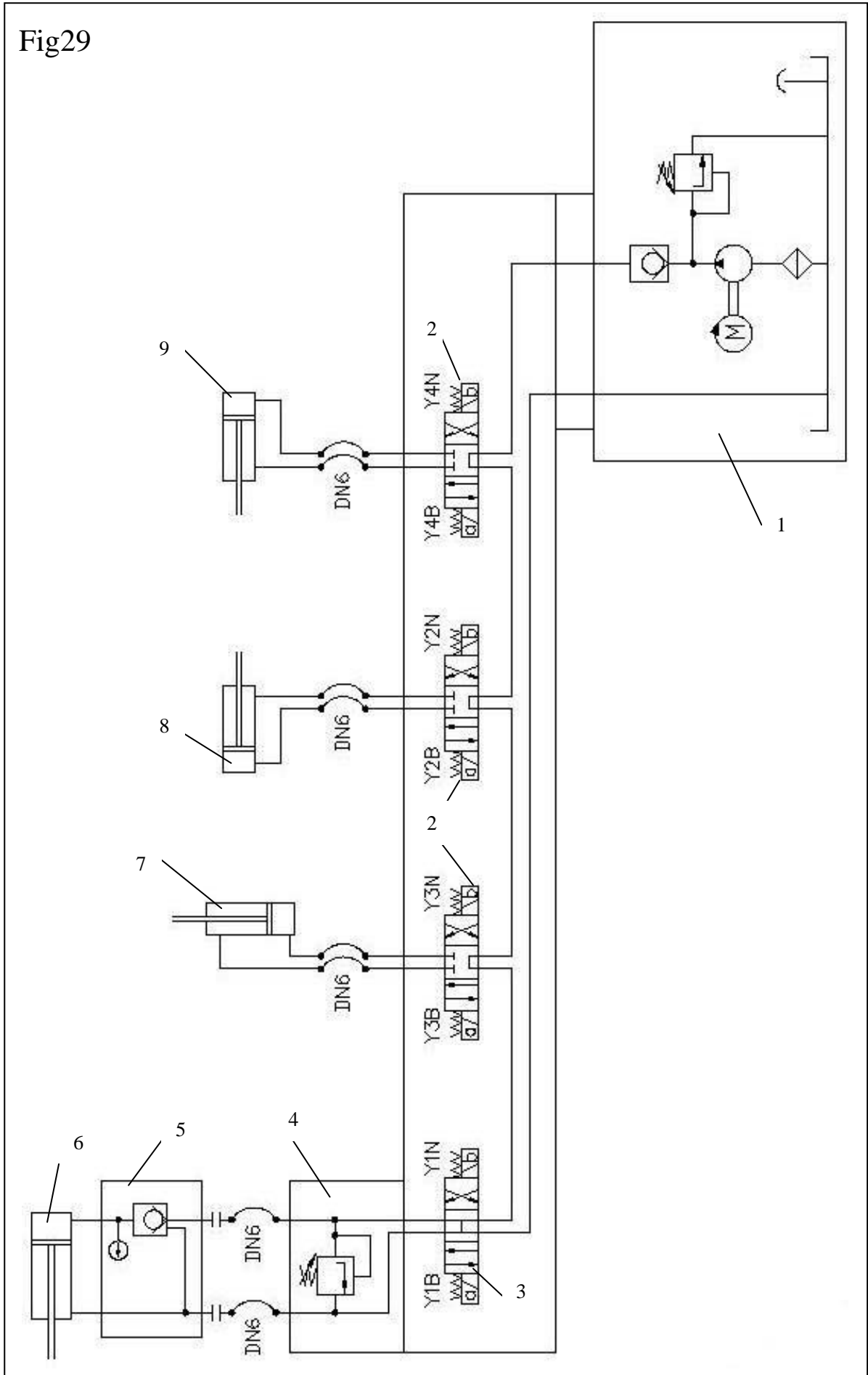


Fig29



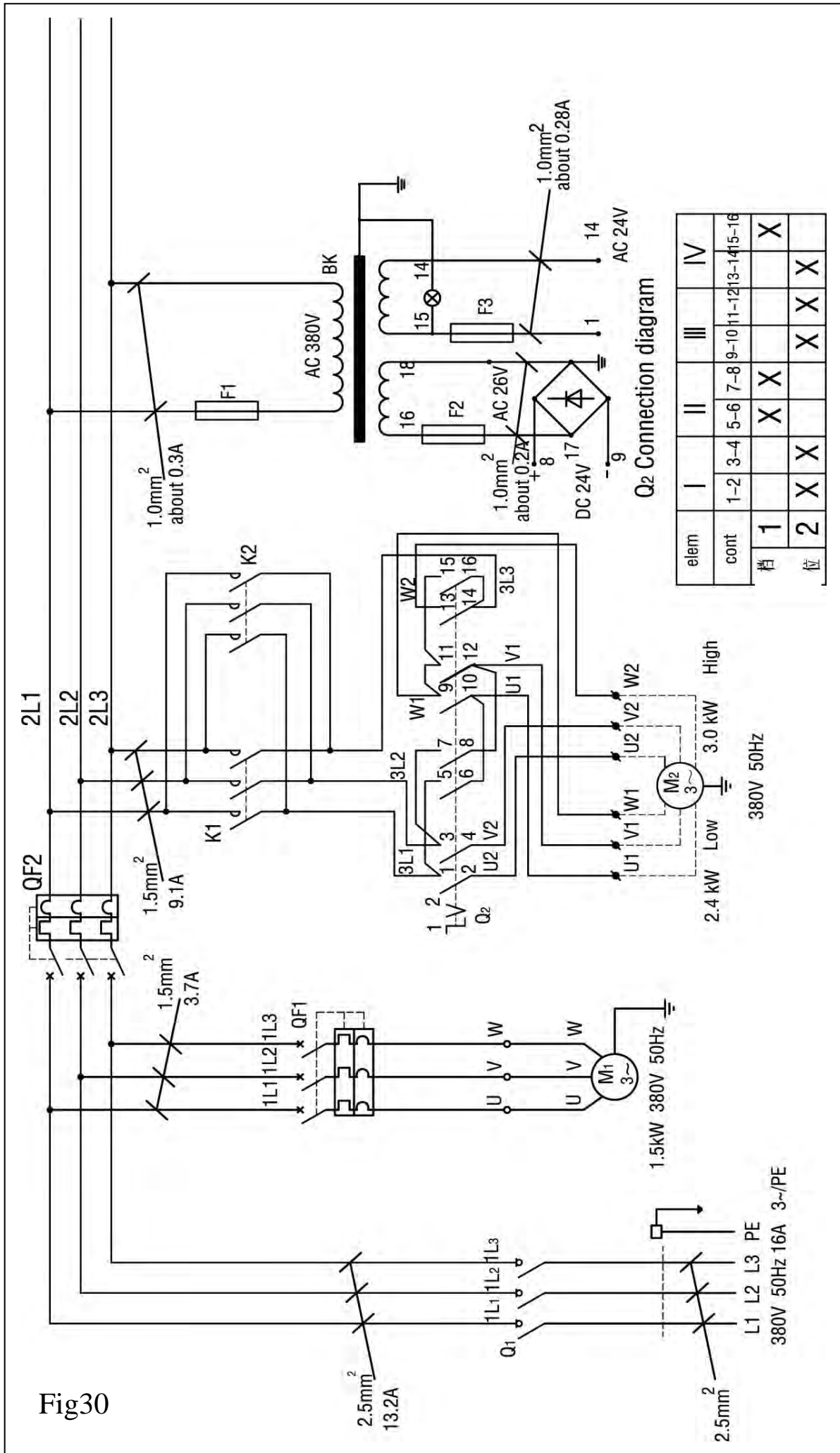
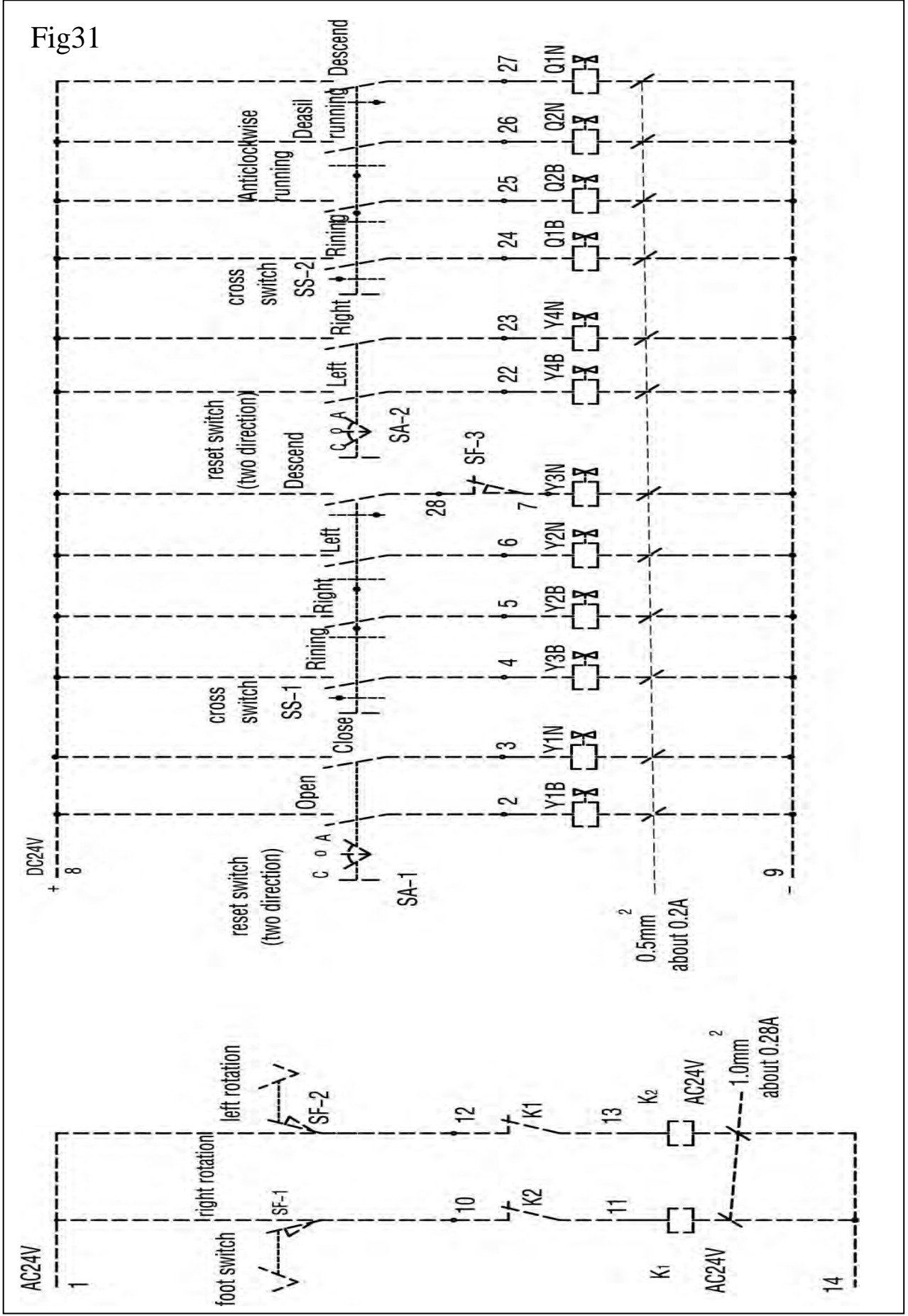
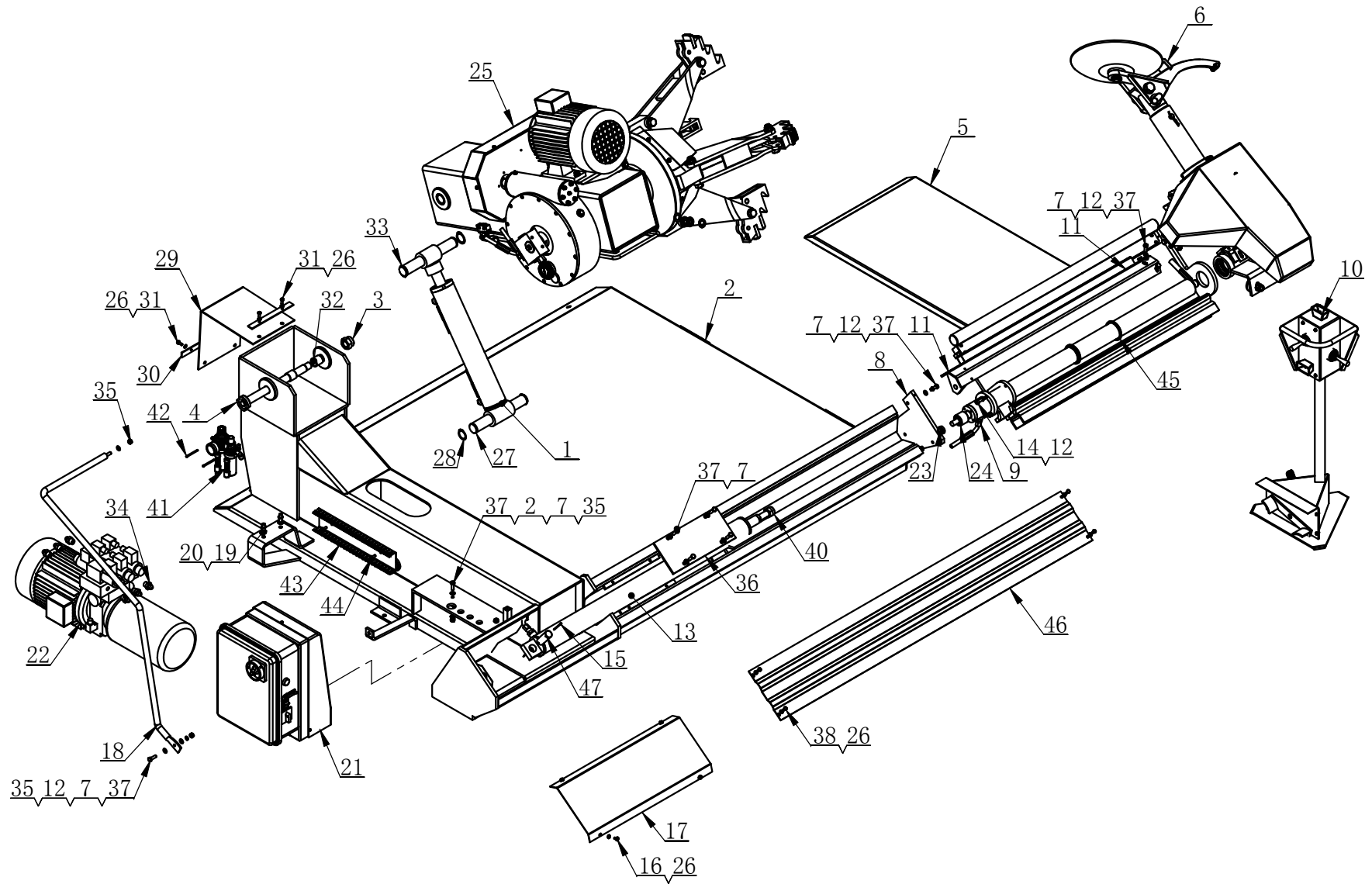


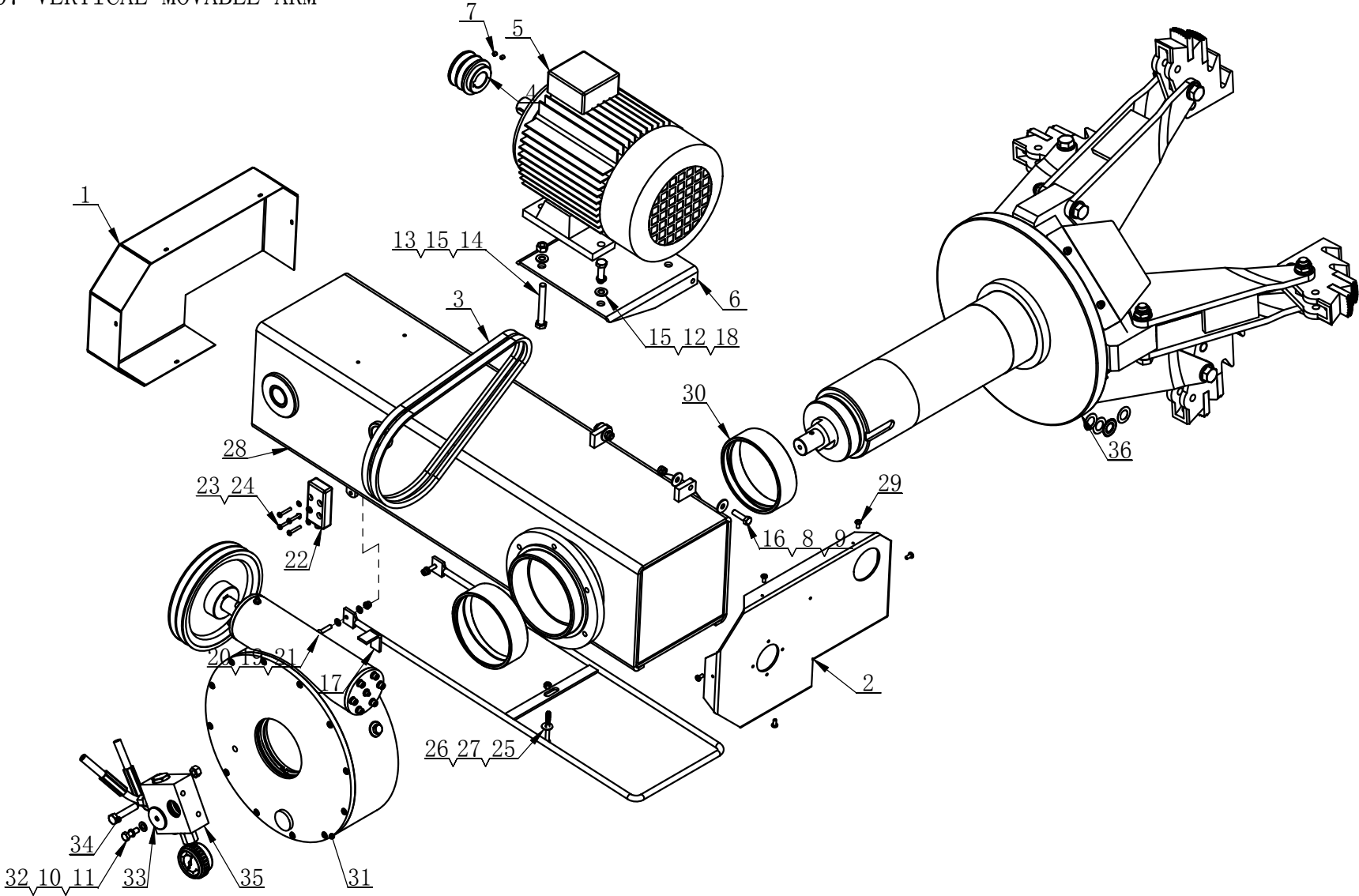
Fig31



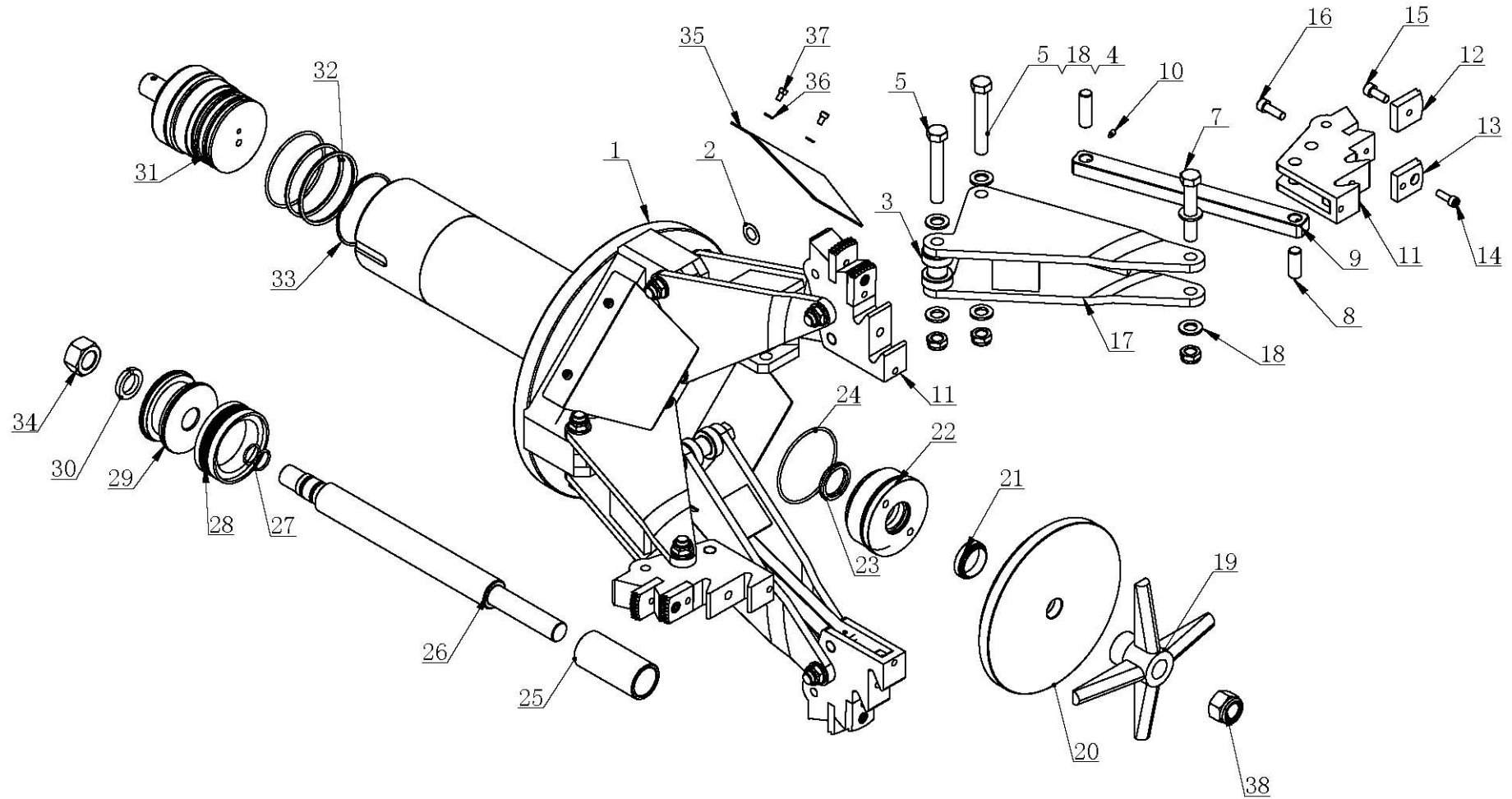
GENERAL ASSEMBLY



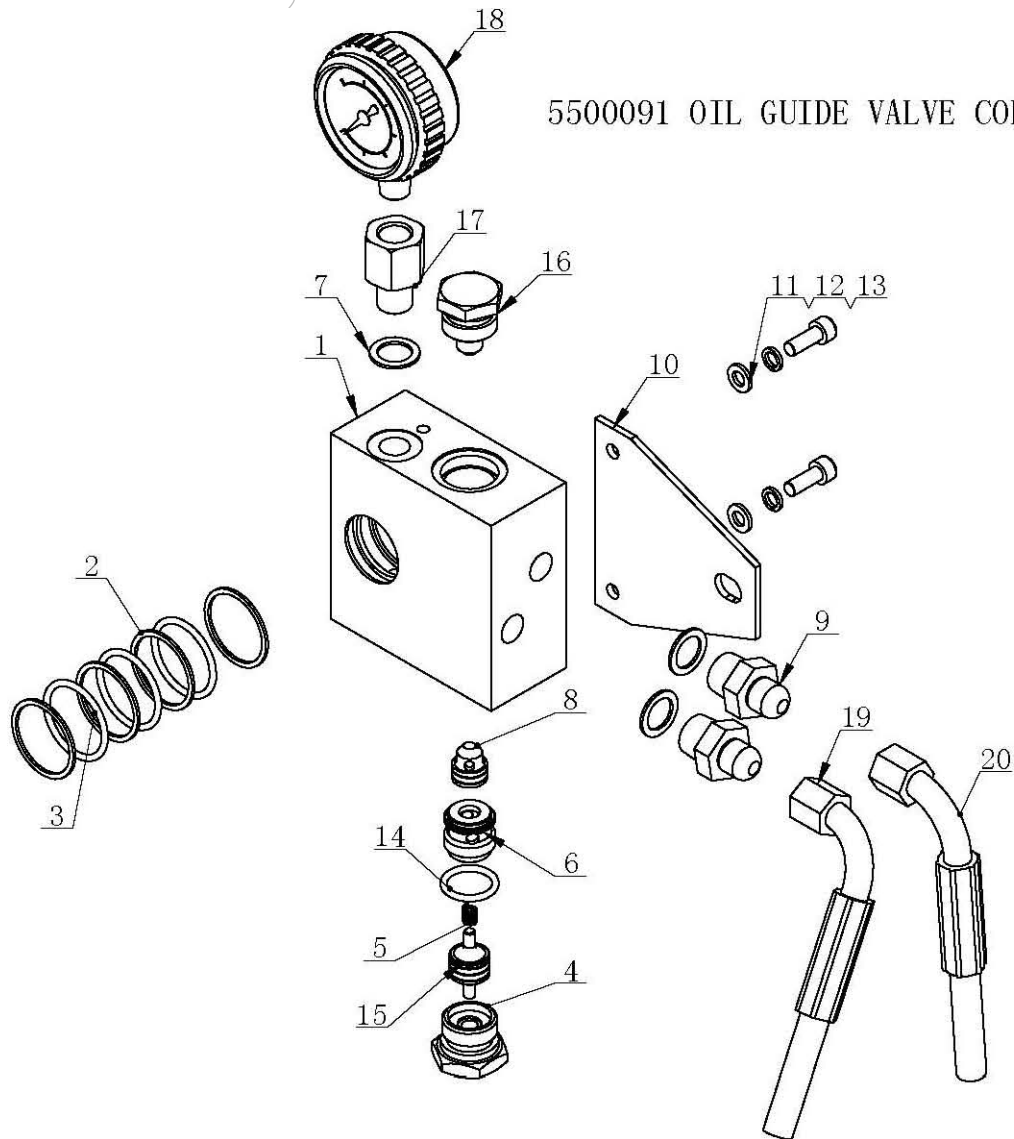
6003207 VERTICAL MOVABLE ARM



60031616 PRINCIPAL AXIS ASSEMBLY

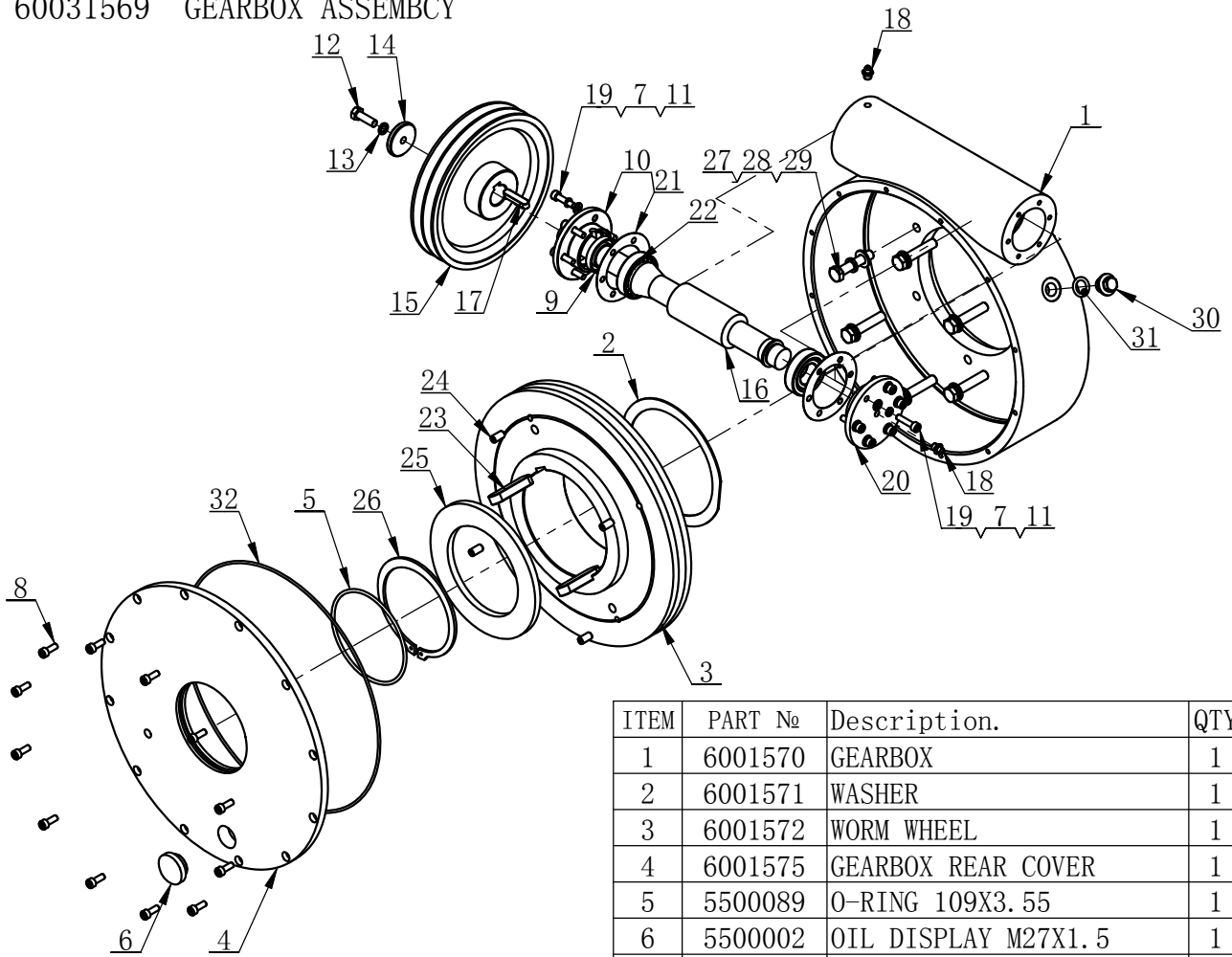


5500091 OIL GUIDE VALVE CORE ASSEMBLY



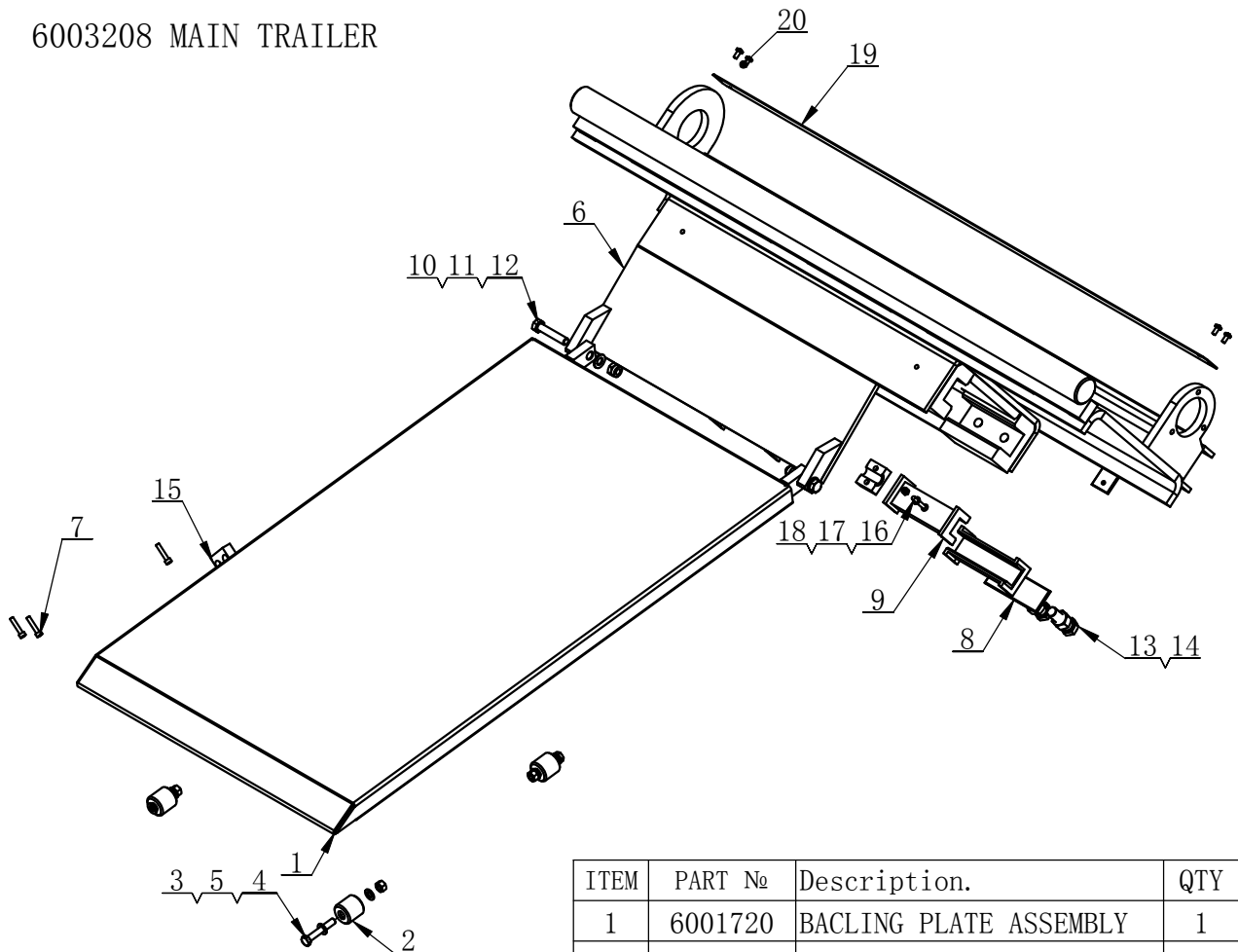
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001557	OIL GUIDER VALVE BODY	1
2	6001558	WASHER	4
3	5500118	RING A 30X2.65	3
4	6001559	HEXAGON VALVE COVER	1
5	5500117	SPRING	1
6	6001561	VALVE SUPPORT	1
7	6001508	WASHER	3
8	6001563	VALVE	1
9	6001738	DOUBLE SCREW	2
10	6001565	FIXTURE PLATE	1
11	5000007	WASHER 6	2
12	5010058	WASHER 6	2
13	5009015	SCREW M6X16	2
14	5500119	O-RING A 18X2.65	2
15	6001566	VALVE	1
16	6001567	WIRE PLUG	1
17	6001568	PRESSURE GAUGE CONNECTOR	1
18	5500116	PRESSURE GAUGE 35MPa	1
19	5004239	PRESSURE HOSE A L=1.4	1
20	5004238	PRESSURE HOSE A L=1.5	1

60031569 GEARBOX ASSEMBLY



ITEM	PART No	Description.	QTY
1	6001570	GEARBOX	1
2	6001571	WASHER	1
3	6001572	WORM WHEEL	1
4	6001575	GEARBOX REAR COVER	1
5	5500089	O-RING 109X3.55	1
6	5500002	OIL DISPLAY M27X1.5	1
7	5010058	WASHER 6	12
8	5009015	SCREW M6X16	12
9	5000016	SEALING WASHER W42X25X7	1
10	6001577	GEARBOX FRONT COVER	1
11	1000109	WASHER 6	12
12	5000107	BOLT M8X25-N	1
13	5004046	WASHER 8	1
14	6001578	CIRCLIP	1
15	6001579	LARGE BELT PULLEY	1
16	6001580	WORM ROD	1
17	5000132	KEY 8X36	1
18	5000012	OIL CUP M8X1	2
19	5006006	SCREW M6X25	12
20	6001581	GEARBOX REAR COVER	1
21	6001582	PAPER WASHER	2
22	5000015	ROLLING BEARING 30205	2
23	5004233	FLAT KEY 16X60	2
24	5004234	SCREW M8X16-N	4
25	6001590	WASHER	1
26	5004235	CIRCLIP	1
27	5004221	WASHER 10	6
28	5010006	WASHER 10	6
29	5010139	BOLT M10X50	6
30	6001155	BOLT	1
31	5000011	O-RING 15X3.55	1
32	5000009	O-RING 300X2.65	1

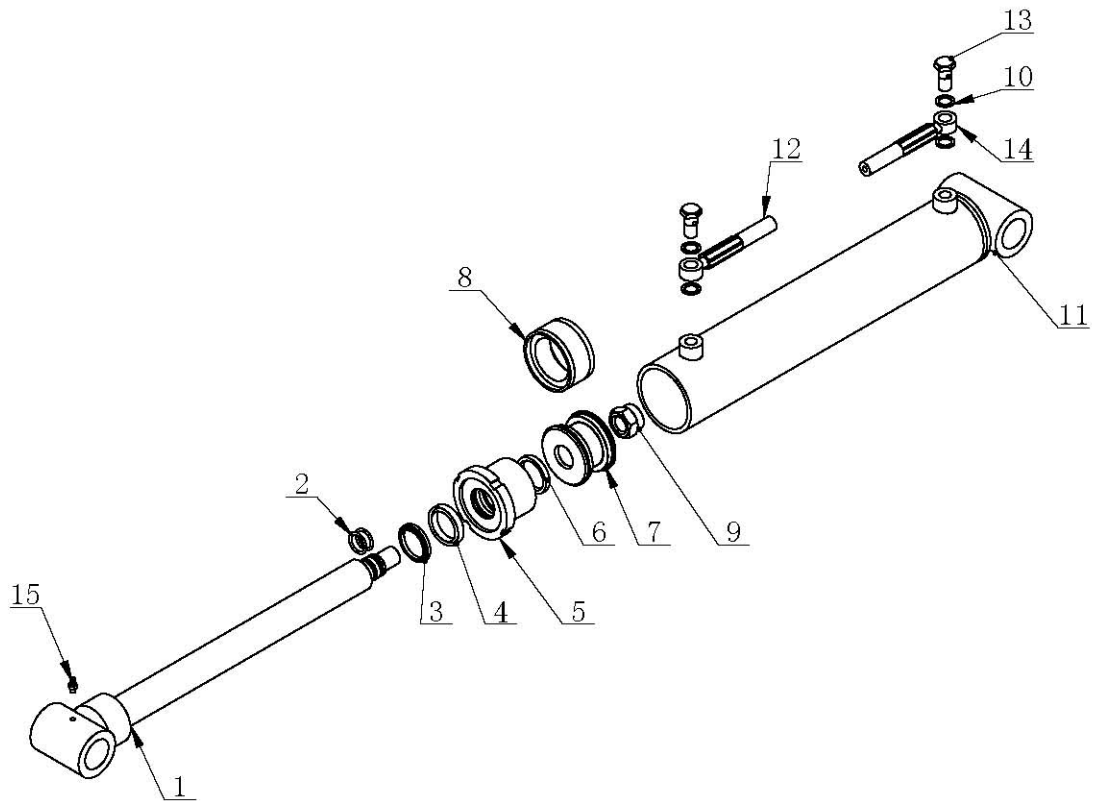
6003208 MAIN TRAILER



ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001720	BACLING PLATE ASSEMBLY	1
2	6001597	ROLLER WHEEL	4
3	5002060	NUT M8	4
4	5004241	BOLT M8X50	3
5	5000018	WASHER 8	8
6	6001742	MAIN TRAILER	1
7	5004063	SCREW M5X25	6
8	6001740	BACKING PLATE	2
9	6001741	PLASTIC GUIDE RAIL	4
10	5006001	NUT M10	2
11	5004221	WASHER 10	4
12	5000115	BOLT M10x50	2
13	5000101	BOLT M14X50	4
14	5000086	NUT M14	4
15	6001599	CABLE CLIPPING BOX	4
16	5004251	SCREW M5X35	2
17	5010045	WASHER 5	2
18	5004247	NUT M5	2
19	6003216	BAFFLE	1
20	5006439	SCREW M5X10	4

6001503 LIFTING OIL TANK

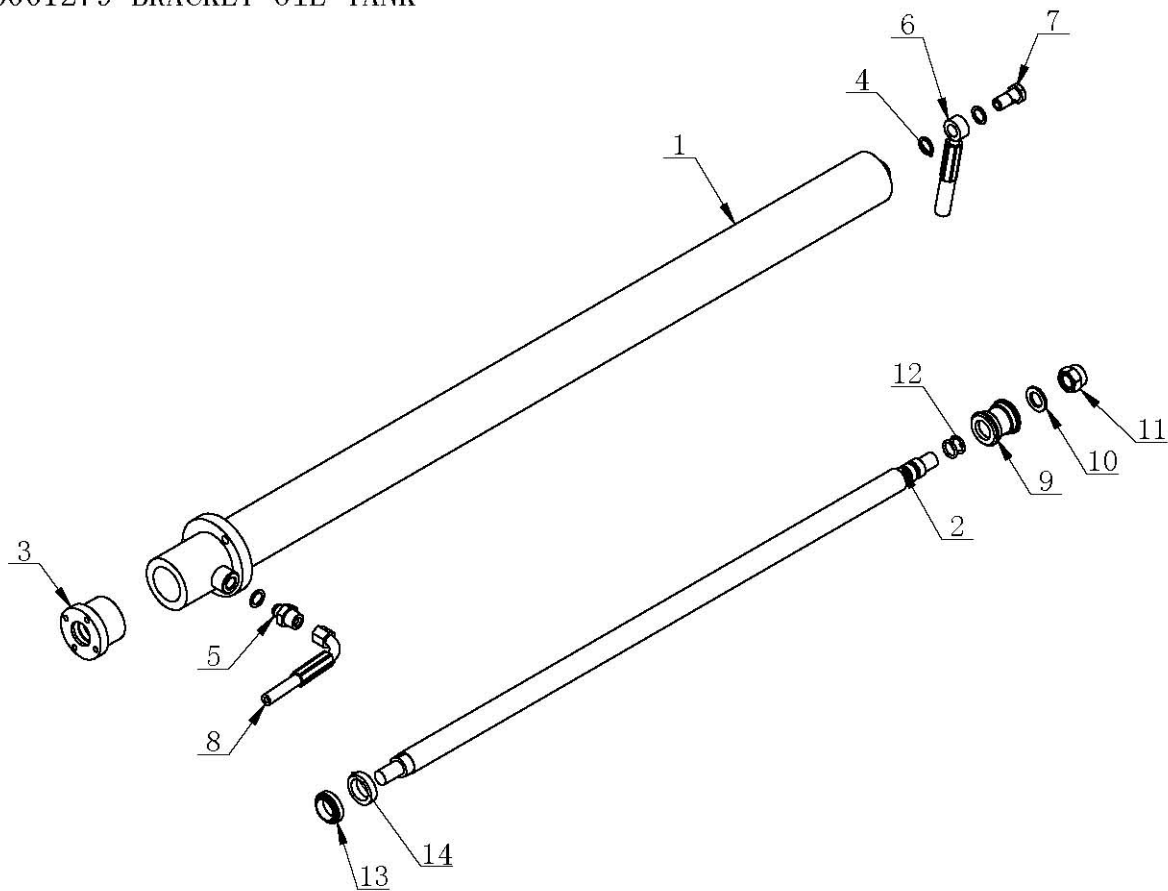
09.01



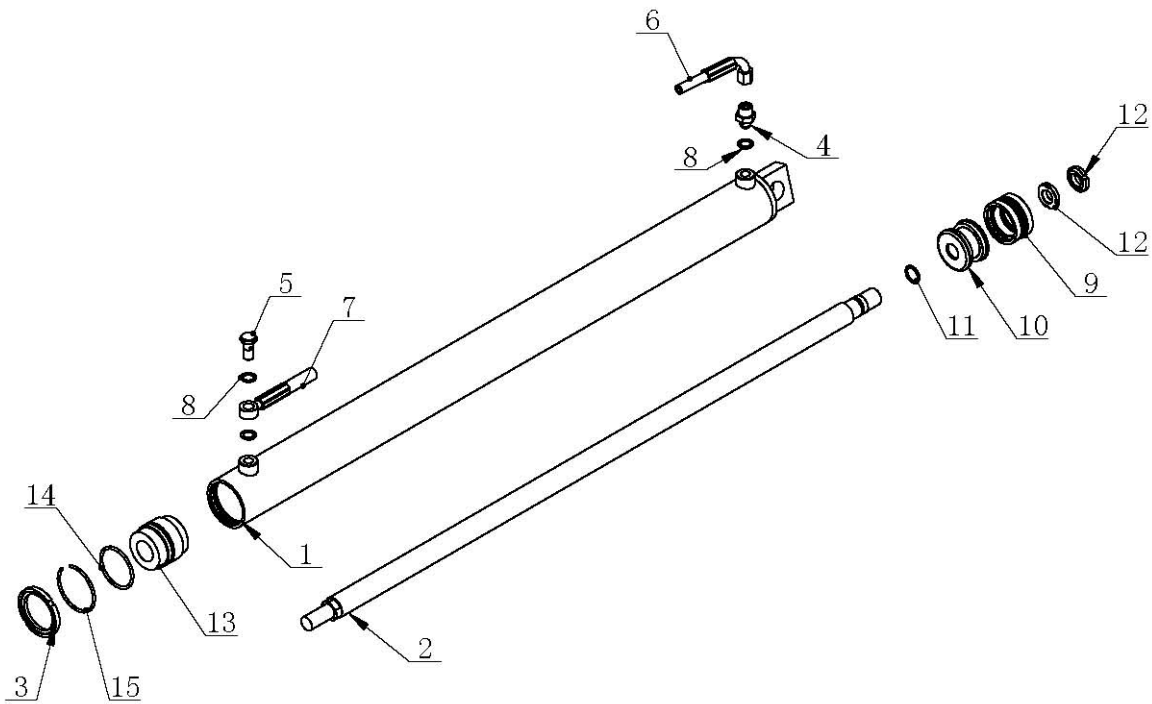
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001504	PISTON ROD	1
2	5000076	O-RING 20X2.65	2
3	5500099	DUSTPROOF WASHER 41X35X4	1
4	5500100	SEALED RING 45X35X8	1
5	6001507	OIL TANK HEAD COVER	1
6	5500101	GUIDER SPACER T4X6XD35	1
7	5500102	PISTON	1
8	5500103	SEALED RING 70X50X22.4	1
9	5000109	NUT M20	1
10	6001508	WASHER	4
11	6001509	OIL TANK BODY	1
12	5500125	PRESSURE HOSE (B-TERMINATION) L=1300	1
13	6001514	CONNECTOR	2
14	5500030	PREASURE HOSE (B-TERMINATION) L=1200	1
15	5004059	OIL CUP M6	1

6001279 BRACKET OIL TANK

09.01

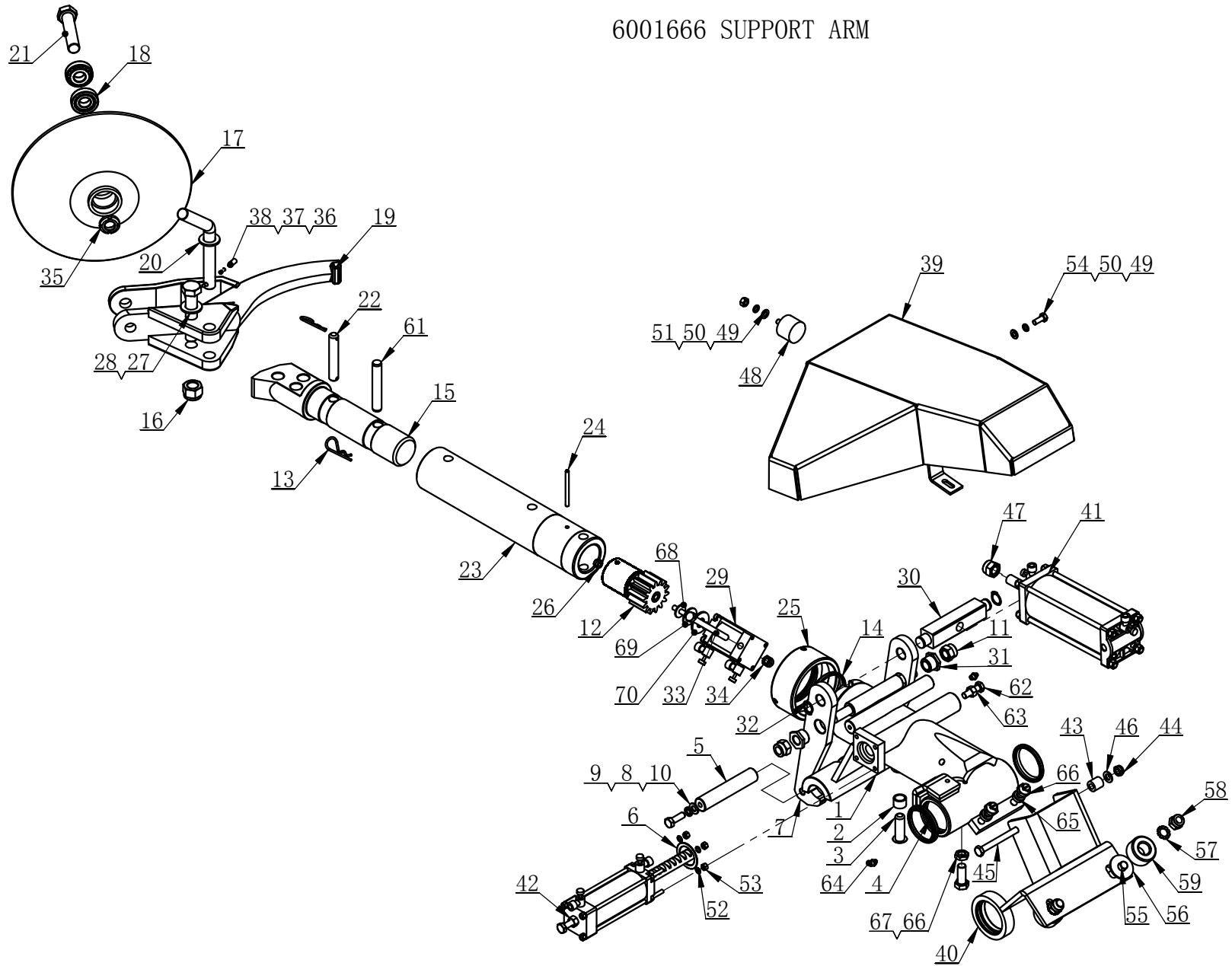


ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001730	OIL TANK BODY	1
2	6001735	PISTON ROD	1
3	6001736	OIL TANK HEAD COVER	1
4	6001508	WASHER	3
5	6001738	DOUBLE SCREW	1
6	5500124	PRESSURE HOSE (B-TERMINATION) L=4000	1
7	6001514	CONNECTOR	1
8	5500104	PRESSURE HOSE A L=2500	1
9	5500102	PISTON	1
10	5000110	WASHER 16-N	1
11	5004215	NUT M16	1
12	5500105	O-RING 15X2.65- A	2
13	5500106	DUSTPROOF WASHER 25	1
14	5500107	SEALED RING 25X35X8	1

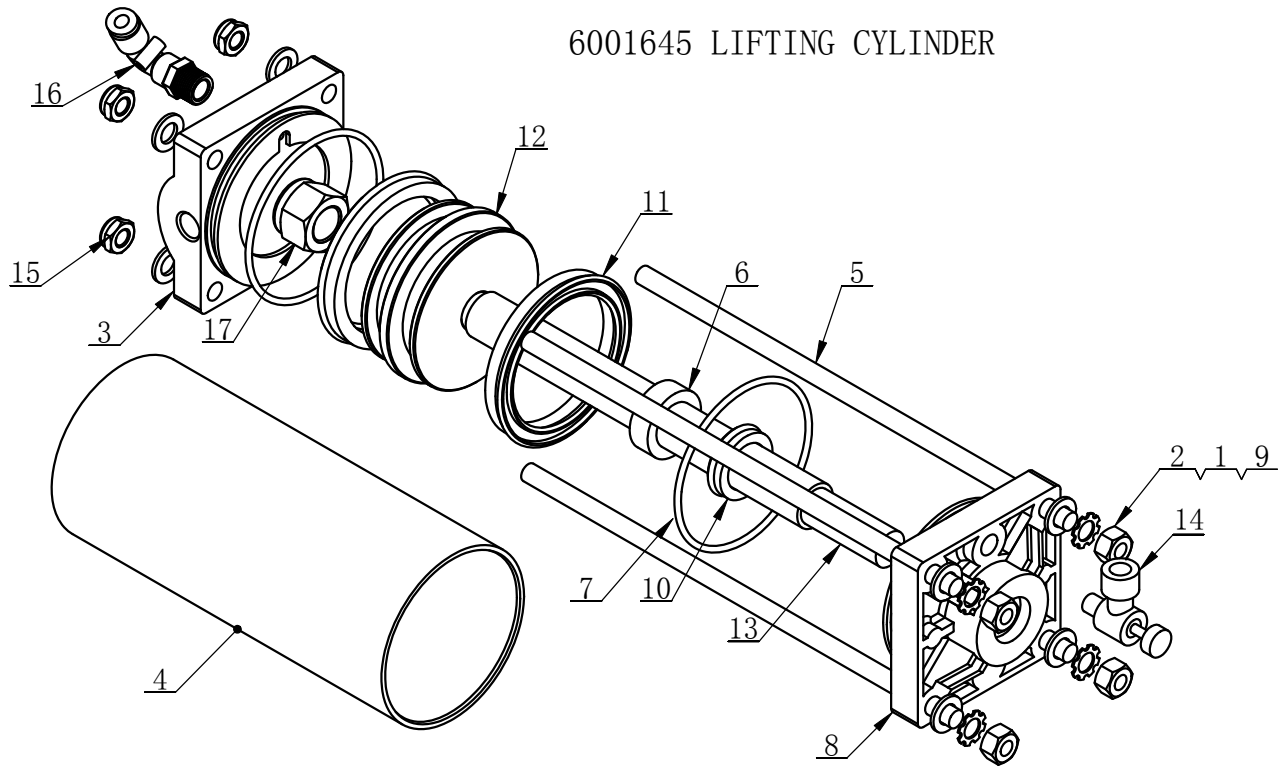


ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001800	CYLINDER BODY	1
2	6001805	PISTON ROD	1
3	6001831	NUT	1
4	6001738	DOUBLE SCREW	1
5	6001514	CONNECTOR	1
6	5500109	PRESSURE RUBBER HOSE A-TERMINATIO L=2000	1
7	5500030	PREASURE HOSE (B-TERMINATION) L=2300	1
8	6001508	WASHER	3
9	5500108	PISTON SEALING 60	1
10	6001829	PISTON	1
11	5000076	O-RING 20X2.65-A	1
12	5000111	NUT M20X1.5	2
13	6001830	OIL TANK HEAD COVER	1
14	5500111	O-RING A 54.5X3.55	1
15	5500110	CIRCLIP 65	1

6001666 SUPPORT ARM

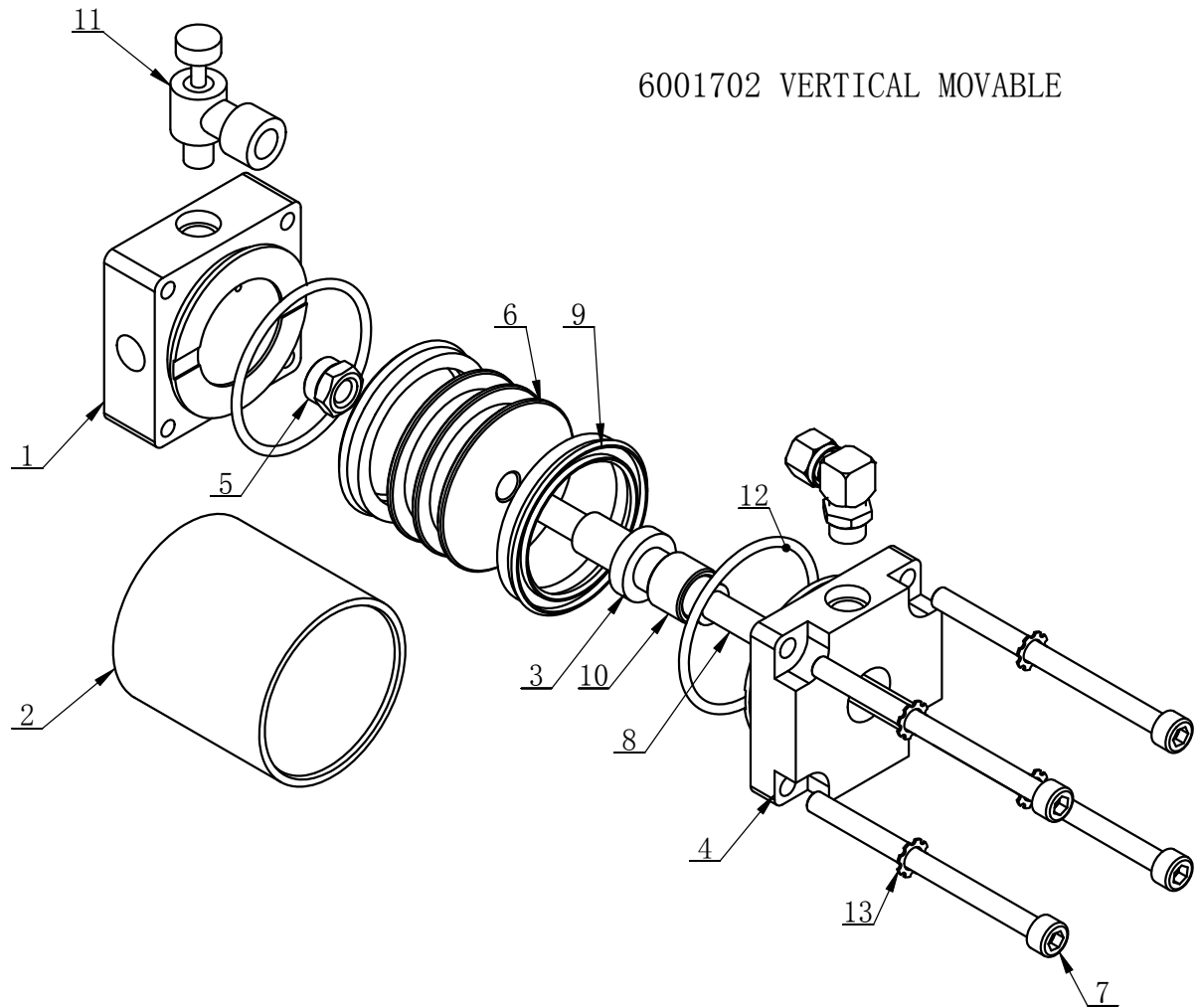


6001645 LIFTING CYLINDER



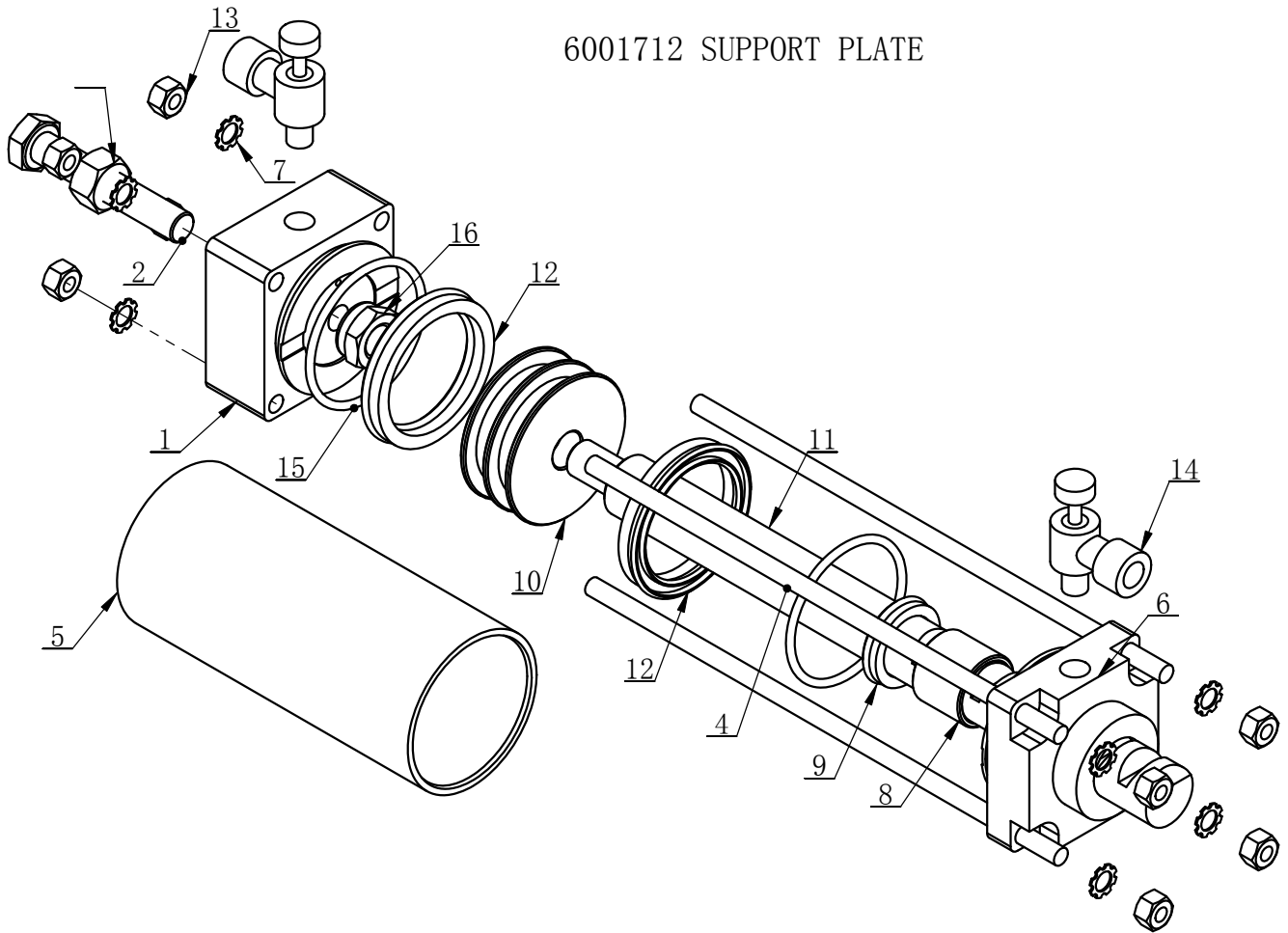
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	5500065	WASHER 8	4
2	5002060	NUT M8	4
3	6003209	REAR COVER	1
4	6001647	CYLINDER BODY	1
5	6001648	BOLT	4
6	5500121	GUIDER SPACER 5X10X78	1
7	5500066	RING 71X2.65	2
8	6001650	FRONT COVER	1
9	5000018	WASHER 8	8
10	5500122	SOL ENOID VALVE	1
11	5500123	SEAL-ROD 75X58X9.3	2
12	6001651	PISTON	1
13	6001652	PISTON ROD	1
14	5500086	ELBOW 1/8	1
15	5010003	NUT M8	4
16	5502028	INSERT ELBOW R1/8 " Φ 6	1
17	5006450	NUT M16	1

6001702 VERTICAL MOVABLE



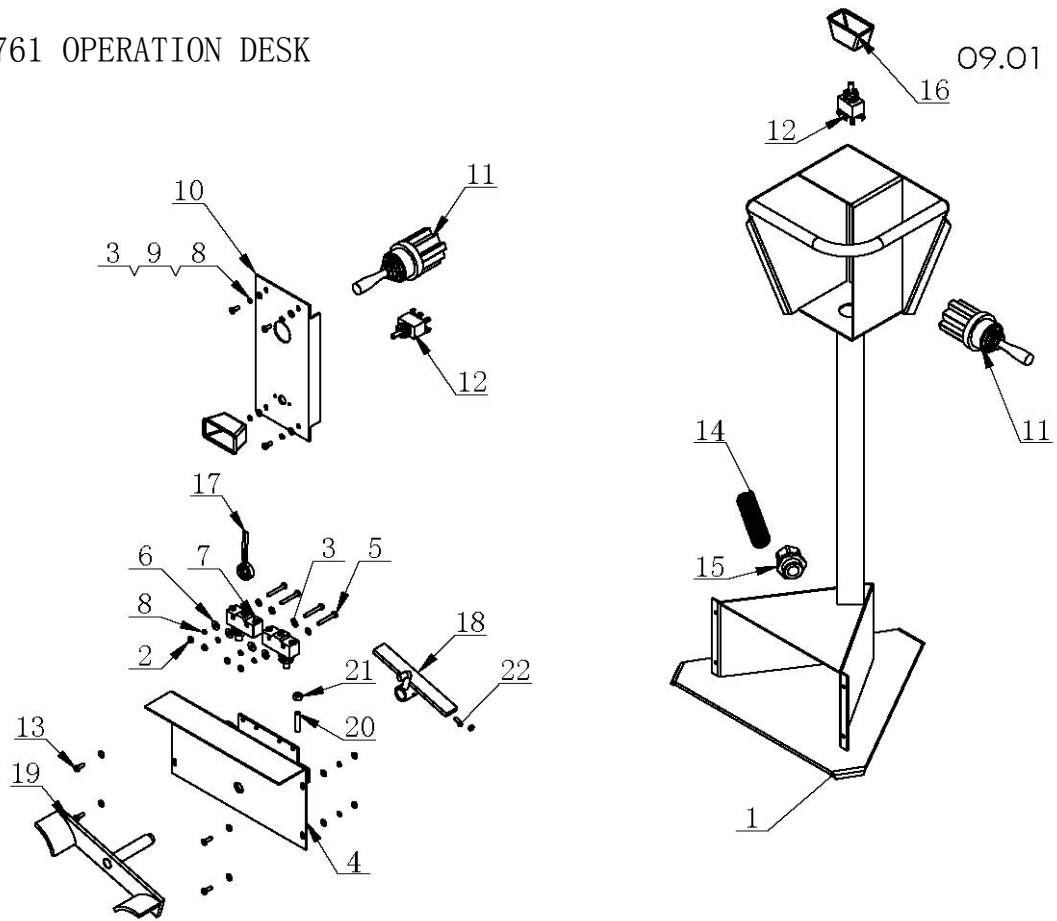
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001703	REAR COVER	1
2	6001704	SLEEVE-CYLNDR	1
3	5500085	EVDIM12_20	1
4	6001705	FRONT COVER	1
5	5010092	NUT M8	1
6	6001706	PISTON	1
7	5000088	SCREW M6X85	4
8	6001707	SHAFT-CLYNDR	1
9	5500087	SEAL-ROD, CYLNDR 50X40X7.3	2
10	6001709	WEAR-RESISTANCE BUSHINH	1
11	5500086	ELBOW 1/8	1
12	5500088	RING 46.2X2.65	2
13	5006449	WASHER 6	4
14	5506511	ELBOW $\Phi 6$ 1/8	1

6001712 SUPPORT PLATE



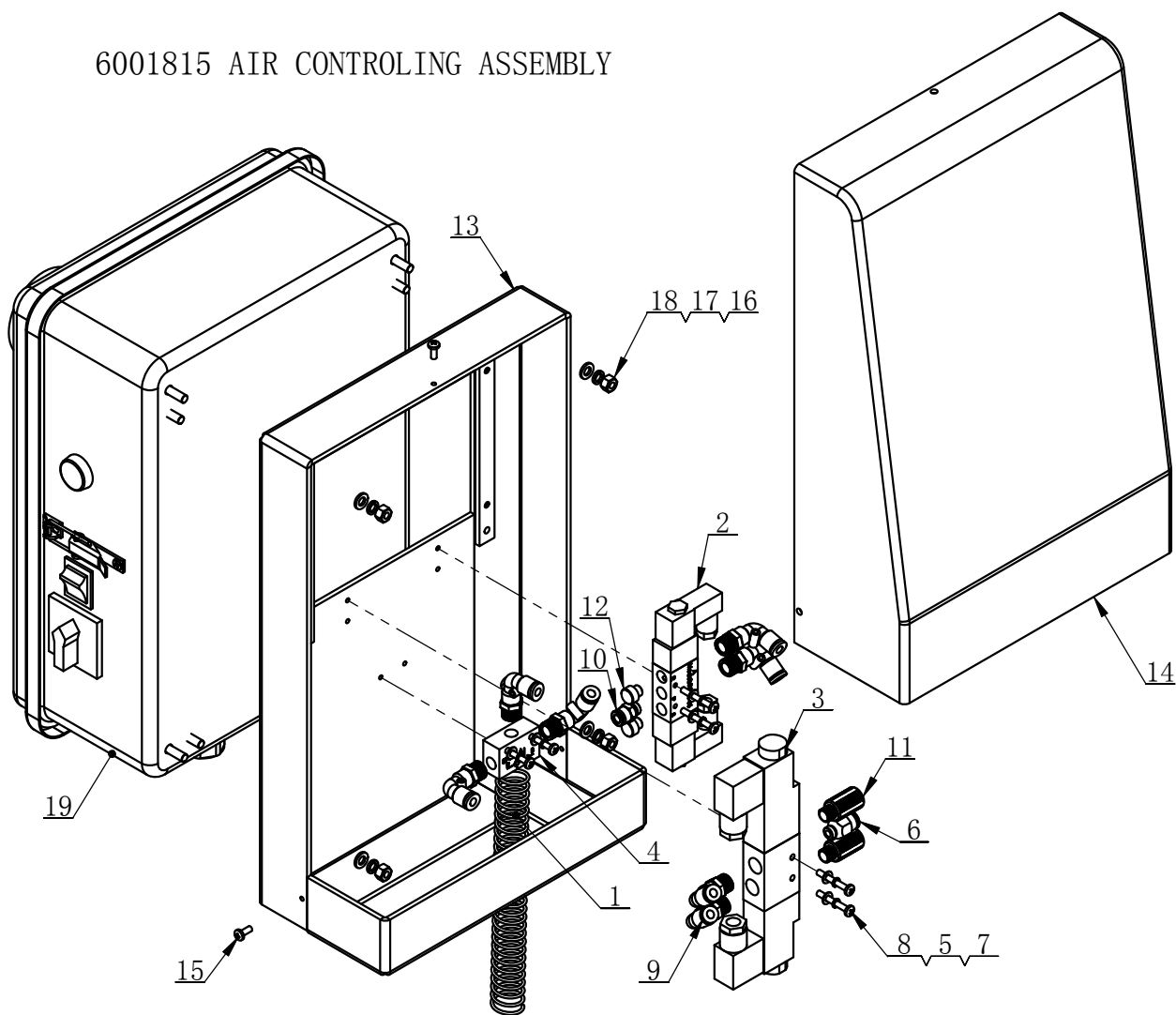
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	5506523	REAR COVER	1
2	5006440	BOLT M10X1.5X60	1
3	5010004	NUT M10	1
4	6003215	BOLT	4
5	6003214	SLEEVE-CYLNDR	1
6	6003213	FRONT COVER	1
7	5000114	WASHER 6	8
8	6003212	WEAR-RESISTANCE BUSHINH	1
9	5506522	SEAL-ROD, CYLNDR 20X28X5.5	1
10	6003211	PISTON	1
11	6003210	PISTON ROD	1
12	5500087	SEAL-ROD, CYLNDR 50X40X7.3	2
13	5004008	NUT M6	8
14	5500086	ELBOW 1/8	2
15	5506521	RING 45X2.65	2
16	5010022	NUT M12	1

6001761 OPERATION DESK



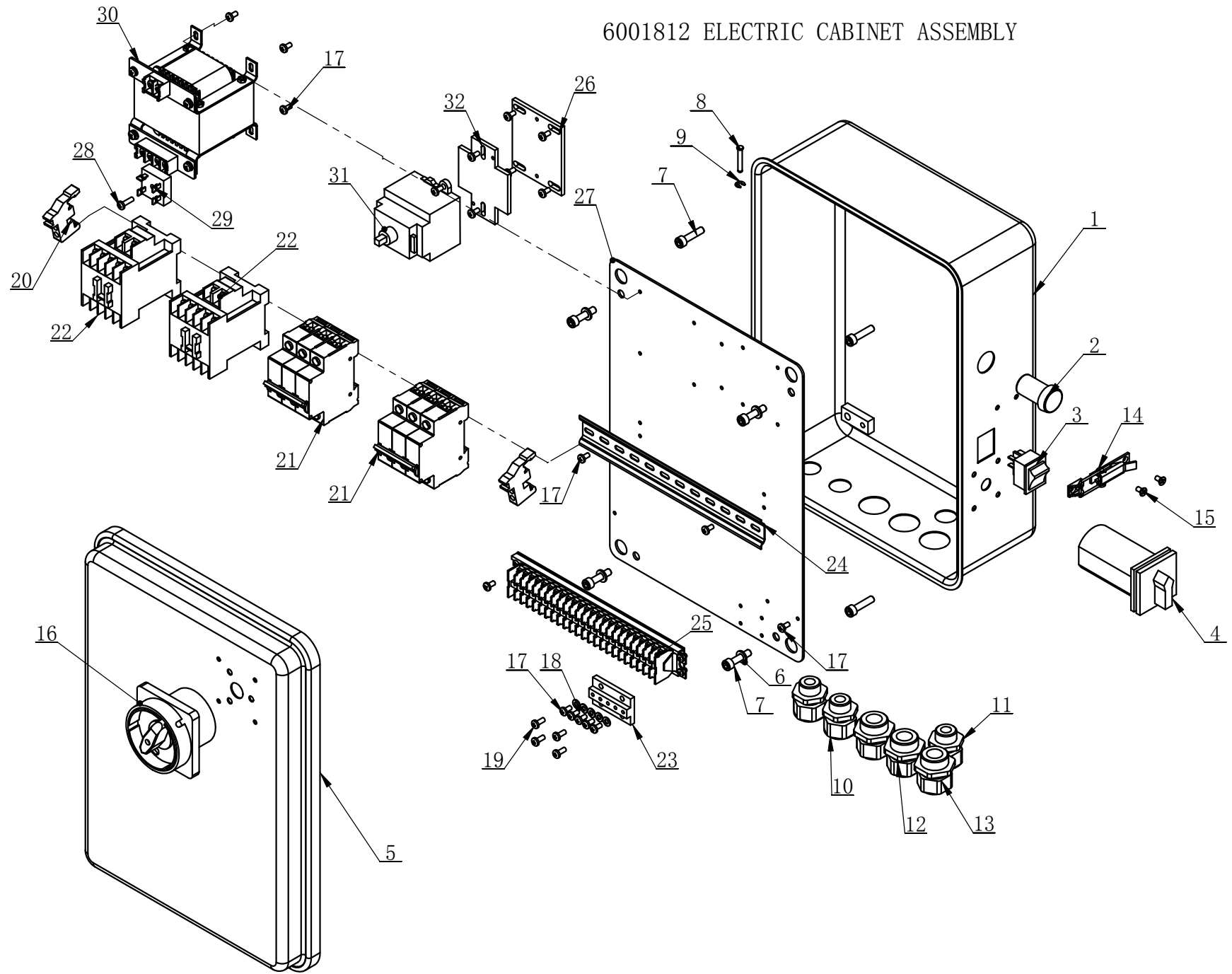
ITEM	PART №	Description.	QTY
1	6001500	OPERATION TABLE	1
2	5000063	NUT M4	9
3	5010040	WASHER 4	16
4	6001501	BRACKET	1
5	5000031	SCREW M4X30	4
6	5004049	WASHER 4	4
7	5500005	MICROSWITCHE	2
8	5000068	WASHER 4	12
9	5000010	SCREW M4X10	4
10	6001790	COVER	1
11	5500003	CROSS 30	2
12	5000083	TOGGLE SWITCH	2
13	5008007	SCREW M4X12	4
14	5500076	SPRING	1
15	5500062	CABLE LOCK M28X1.5	1
16	5500063	PROTECTIVE COVER	2
17	5500100	TORSION SPRING	1
18	6001784	SWITCH BUSHING	1
19	6001160	SHIFT DIRECTION SHAFT	1
20	5004242	SCREW M6X30	2
21	5004008	NUT M6	2
22	5004243	SCREW M4X12	1

6001815 AIR CONTROLLING ASSEMBLY

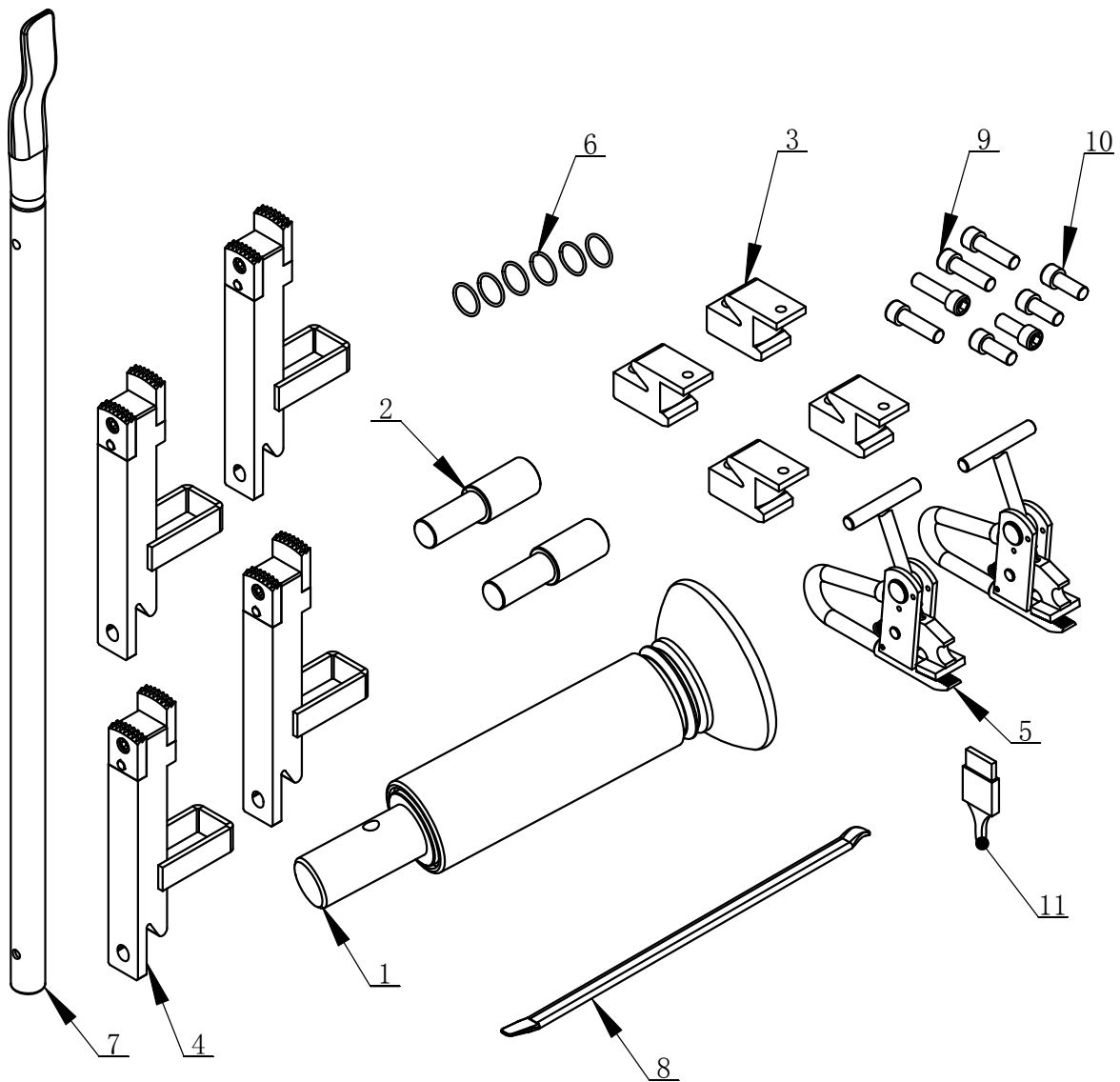


ITEM	PART No	Description.	QTY
1	6001817	SPRING	1
2	5500112	SOLENOID VALVE 4V120-06 0.15~0.8MPa	1
3	5500113	SOLENOID VALVE 4V230C-08 0.15~0.8MPa	1
4	5500114	VALVE ST-01	1
5	5000068	WASHER 4	6
6	5500115	INSERT FITTING R1/4"	1
7	5010040	WASHER 4	6
8	5000031	SCREW M4X30	6
9	5502028	INSERT ELBOW R1/8" Φ6	7
10	5010060	INSERT FITTING Φ6, R1/8"	1
11	5502027	SILENCER	2
12	5502007	SILENCER R1-8	2
13	5506517	FIXTURE BRACKET	1
14	5506516	PROTECTIVE COVER	1
15	5508030	SCREW M4X10	3
16	5008063	WASHER 6	4
17	5008122	WASHER 6	4
18	5504008	NUT M8	4
19	6001812	ELECTRIC CABINET ASSEMBLY	1

6001812 ELECTRIC CABINET ASSEMBLY



ACCESSORY



ITEM	PART №	Description.	QTY
1	5506520	PRESS ROLLER (OPTIONAL)	1
2	6001770	PIN (OPTIONAL)	2
3	6001698	NYLON PROTECTIVE JAW (OPTIONAL)	4
4	6003206	EXTENSION JAW (OPTIONAL)	4
5	6001157	CALIPER	2
6	5006442	RING 30X2.65	6
7	5506519	CROWBAR	1
8	5500038	24INCH CROWBAR	1
9	5006443	SCREW M14X50 (OPTIONAL)	4
10	5006444	SCREW M14X35 (OPTIONAL)	4
11	5506518	BRUSH	1

Гарантийный талон

Наименование изделия _____

Модель _____

Серийный номер изделия _____

Торговая организация _____

Дата покупки _____

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи. Мп

Гарантийные обязательства: Гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня продажи товара. В течение гарантийного срока в случае обнаружения неисправностей, вызванных заводскими дефектами, покупатель имеет право на бесплатный ремонт. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью организации-продавца, срок гарантии исчисляется с даты выпуска изделия. Все претензии по качеству будут рассмотрены только после получения акта рекламации. После получения акта рекламации сервисный центр в течение 3 дней выдает акт экспертизы.

Гарантия не распространяется:

-На изделия с механическими повреждениями, следами химического и термического воздействия, а также любыми воздействиями, происшедшими вследствие действия сторонних обстоятельств, не вызванных заводскими дефектами.

-На изделия, работоспособность, которых нарушена вследствие неправильной установки или несоблюдения требований технической документации.

-На изделия, вскрытые потребителем или необученным ремонту данного изделия персоналом.

-На расходные материалы, а также любые другие части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы (клапана, плунжера, прокладки, уплотнения, сальники, манжеты и т.п.)

Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.

Транспортные расходы Поставщик берет на себя только в случае признания ремонта гарантийным. Покупатель вправе отправить оборудование в адрес Поставщика и за счет Поставщика только после получения письменного согласия Последнего.

В случае если в результате проверки качества Товара будет установлено, что недостатки Товара возникли не по вине производителя, Покупатель возмещает Поставщику все убытки, вызванные таким возвратом (в том числе стоимость проверки качества Товара, транспортные расходы и др.).

Гарантийный ремонт оборудования осуществляется в течение 20 дней с момента получения акта экспертизы и при наличии запасных частей на складе. В случае признания ремонта гарантийным пересылка запчастей в другой город (в пределах РФ) осуществляется за счет поставщика только транспортной компанией «Байкал-Сервис».

Сроки приема рекламаций:

Рекламация по количеству принимается в течение 10 дней с даты получения товара клиентом или его представителем. Для региональных клиентов к этому сроку прибавляется срок доставки товара транспортной компанией.

Рекламация по качеству на изделия с заводским дефектом принимается в течение всего гарантийного срока, указанного в инструкции.

Рекламация на изделия с механическим повреждением принимается в течение месяца с даты получения товара клиентом или его представителем. Товар на экспертизу должен быть представлен в неповрежденной заводской упаковке. Это исключит вероятность, что товар был поврежден при транспортировке или на складе покупателя.

С условиями гарантии ознакомлен:

Дата _____ Подпись _____

Владелец торговой марки ООО «АТЛАНТА», 111024, Россия, Москва, 1-я улица Энтузиастов, 12
Тел/факс (495) 673-0670 www.atlanta-auto.ru E-mail: info@atlanta-auto.ru