

ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТЕНД

15.3 / 15.13



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Назначение изделия	2
Комплект поставки	3
Основные технические характеристики	4
Устройство изделия	5
Подготовка к работе	6
Порядок работы	8
Рекомендации по уходу и обслуживанию.	14
Указания по выводу из эксплуатации и утилизации.	18
Назначенные показатели	18
Сведения о квалификации обслуживающего персонала.	18
Критерии предельных состояний	19
Действия персонала в случае инцидента, критического отказа или аварии.	19
Требования безопасности.	20
Приложение 1 – Схемы составных частей	21
Приложение 2 – Описание составных частей	28
Гарантийные обязательства	34
Отметка о продаже	35
Отметки о ремонте	36
Дополнительные опции	38

Шиномонтажный станок обеспечивает монтаж и демонтаж камерных и бескамерных шин автомобилей, а также накачку их до рабочего давления.

Шиномонтажные станки подразделяются на **полуавтоматические** и **автоматические** – соответственно с отклоняемой или не отклоняемой монтажной стойкой.

Шиномонтажный станок с пневматическим зажимом колеса на монтажном столе, позволяет закрепить колесо, как за внешнюю, так и за внутреннюю часть диска.

Станок оснащён пневматическим механизмом отжима борта покрышки от обода диска. На станке устанавливается дозатор масла, который автоматически регулирует подачу масла в пневмосистему стэнда.

Шиномонтажный стэнд имеет следующие преимущества:

- надёжность и простота в эксплуатации;
- прочная и безопасная конструкция;
- поворотная монтажная колонна;
- мощный отжимной пневмоцилиндр и лопатка особой формы позволяют работать быстро и бережно;
- автореверс рабочего стола позволяет с лёгкостью произвести демонтаж;
- монтажная головка выставляется относительно обода колеса по высоте и по горизонтали;
- форма монтажной головки подходит практически для всех видов шин;
- имеются пластиковые протекторы на зажимные кулачки.

ОСОБЕННОСТЬ: Станок оснащён системой взрывной накачкой бескамерных шин. Что значительно облегчает накачку бескамерной резины, особенно после неправильного хранения последней или при имеющихся незначительных повреждениях края обода.

ВАЖНО. Постоянное улучшение продукции торговой марки «СОРОКИН®» является долгосрочной политикой, поэтому изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в «Инструкции по эксплуатации».

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Шиномонтажный стенд	1 шт.
2. Пистолет для накачки воздуха с манометром	1 шт.
3. Монтажная лопатка	1 шт.
4. Ёмкость для смазки	1 шт.
5. Блок подготовки воздуха	1 шт.
6. Пластиковые наклейки на зажимные кулачки	4 шт.
7. Стойка со встроенным ресивером	1 шт.
8. Пластиковые слайдеры монтажной головки	1 компл.
9. Дополнительная пластиковая головка	1 шт.
10. Ремкомплект на пневмоцилиндры	1 шт.
11. Кисть	1 шт.
12. Технический паспорт и инструкция по эксплуатации	1 шт.
13. Упаковка изделия	1 шт.

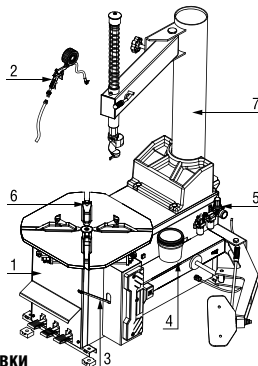


Рисунок 1 –
Комплект поставки

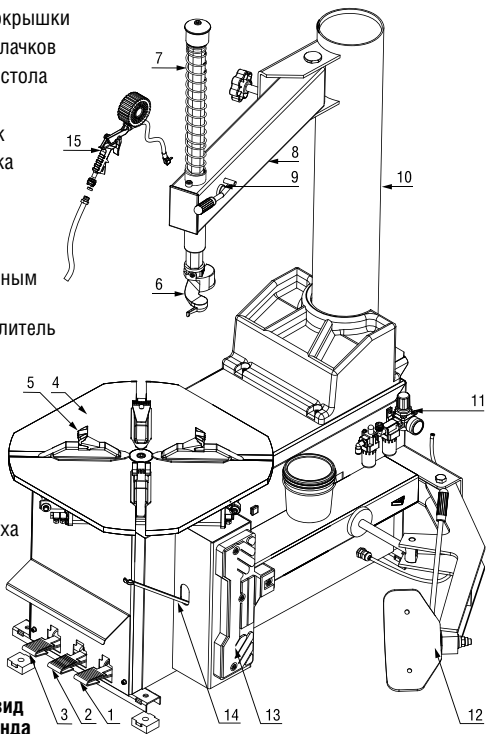
ВНИМАНИЕ! Распаковав изделие, убедитесь в наличии всех деталей, согласно комплекту поставки. При отсутствии или поломке какой-либо детали немедленно свяжитесь с продавцом.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер по каталогу	15.3	15.13
Тип модели	полуавтомат	полуавтомат
Мощность мотора, кВт	1,1	0,75
Питание сети, В	220	380
Макс. диаметр колеса, дюйм (мм)	43 (1100)	43 (1100)
Макс. ширина колеса, дюйм (мм)	3–15 (76–381)	3–15 (76–381)
Диапазон зажима снаружи, дюйм (мм)	12–22 (305–559)	12–22 (305–559)
Диапазон зажима изнутри, дюйм (мм)	14–24 (355–609)	14–24 (355–609)
Давление воздуха, атм	8–10	8–10
Макс. раскрытие отжима, мм	350	350
Макс. усилие отжима, кг	2500	2500
Уровень шума, dB	< 70	< 70
Вес нетто, кг	250	250
Вес брутто, кг	307	307
Габариты в упаковке Д×Ш×В, мм	980×760×940	980×760×940

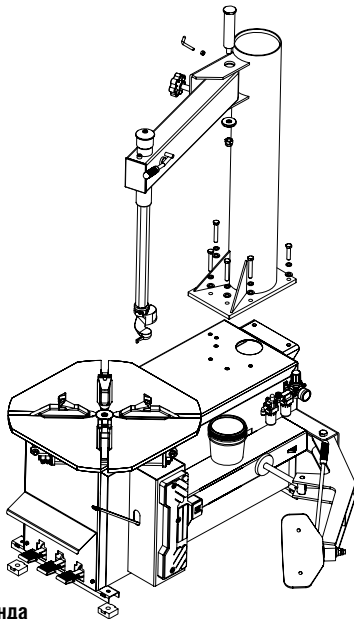
УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

1. Педаль отжима покрышки
2. Педаль зажима кулачков
3. Педаль вращения стола
4. Монтажный стол
5. Зажимной кулачок
6. Монтажная головка
7. Штанга
8. Консоль
9. Фиксатор штанги
10. Стойка со встроенным ресивером
11. Фильтр влагоотделитель с редуктором и лубрикатором
12. Лопата отжима
13. Буфер
14. Монтажная лопатка
15. Пистолет для накачки воздуха с манометром



**Рисунок 2 – Общий вид
шиномонтажного стенда**

Для установки стенда требуется пространство 1400 (ширина) × 1685 мм (глубина). Расстояние от стенда до стен должно быть минимум 500 мм. Стенд следует устанавливать на твёрдом, горизонтальном и неповреждённом полу. Просверлите в полу четыре отверстия напротив отверстий в основании аппарата. Их глубина должна быть 80 мм, а диаметр 10 мм. Затем вставьте в них анкера и затяните ключом.



**Рисунок 3 – Монтаж
стойки шиномонтажного стенда**

Монтаж стойки:

1. Временно снимите боковую крышку стенда, открутив 4 болта, расположенные сверху/сзади корпуса. Открутите 6 монтажных болтов и гаек, расположенных на монтажной площадке стойке.
2. Вместе с помощником установите стойку на корпус, и совместите 6 отверстий, из которых были вынуты болты.
3. Туго затяните вышеупомянутые болты и гайки, тем самым фиксируя стойку.

Подсоединение пневматики:

1. Нажмите педаль зажима кулачков до упора, чтобы быть уверенным, что кулачки неожиданно не разойдутся.
2. Подсоедините пистолет для накачки шин к разъёму.
3. Подсоедините стенд к воздушной магистрали (рабочее давление 8–10 атм.) при помощи разъёма, который находится на влагоотделителе, расположенном в правой части аппарата.

Подключение электропитания:

1. Убедитесь, что напряжение, указанное на табличке стенда, совпадает с входным напряжением.
2. Система должна обязательно иметь хорошую цепь заземления.
3. Стенд должен быть оснащен автоматом защиты сети и УЗО.

4. Подключите стенд к источнику электропитания и подачи воздуха и подождите какое-то время, чтобы давление сжатого воздуха достигло значения 8 атм.
5. Нажмите педаль вращения стола (3, рис. 2). Монтажный стол должен вращаться по часовой стрелке. Поднимите педаль. Стол должен вращаться против часовой стрелки.
6. Нажмите педаль отжима покрышки (1, рис. 2) до срабатывания лопаты отжима. При отпускании педали она должна вернуться в исходное положение.
7. Нажмите педаль зажима кулачков (2, рис. 2) для разведения кулачков. При повторном нажатии на педаль кулачки сходятся.
8. Нажмите на спусковой крючок на пистолете накачки для выпуска воздуха из наконечника (15, рис. 2).

Разбортирование колеса

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением данного этапа полностью спустите воздух из шины и уберите с колеса балансировочные грузы.

1. Полностью сведите кулачки на монтажном столе.
2. Отведите лопату отжима покрышки наружу вручную. Установите колесо напротив резинового буфера. Подведите лопату к покрышке на расстоянии 10 мм от края обода (см. рис. 4).



Рисунок 4 – Отжим шины от диска

ПОРЯДОК РАБОТЫ

3. Нажмите педаль отжима до упора, для приведения в действие лопаты. Отпустите педаль, когда лопата переместиться до конца своего хода, или когда покрывка сместиться во внутреннее углубление обода.
4. Немного поверните шину и повторите процедуру по всей окружности обода, пока покрывка не отойдет полностью от обода.
5. Прделайте то же самое с другой стороны колеса.

Снятие шины с диска

ВНИМАНИЕ! Перед выполнением этой операции полностью спустите воздух из шины и уберите с колеса балансировочные грузы.

1. Во избежание повреждения шины и для облегчения процесса намажьте по всей поверхности закраины покрывки смазку.
2. Установите колесо на монтажный стол (4, рис. 2).
3. Чтобы закрепить колесо на столе, прделайте следующее (в зависимости от размера колеса):

Обод от 13" до 22":

- Поместите четыре кулачка (5, рис. 2) в положение, отмеченное маркировкой на столике, выжимая до половины вниз педаль зажима (2, рис. 2).
- Установите колесо на кулачки и, прижимая обод колеса, выжмите педаль захвата до упора.
- Убедитесь, что колесо прочно удерживается кулачками.

Обод от 15" до 24":

- Полностью сведите кулачки.
- Установите колесо на кулачки и нажмите педаль захвата так, чтобы кулачки разошлись. При этом колесо зафиксируется.
- Убедитесь, что кулачки прочно удерживают колесо.

4. Опустите штангу (7, рис. 2), пока монтажная головка (6, рис. 2) не окажется рядом с ободом над колесом. При помощи блокировки зафиксируйте положение штанги.
5. Вставьте монтажную лопатку между закраиной покрышки и носиком монтажной головки (рис. 5).
6. Поднимите закраину покрышки на носик монтажной головки. Для этого вставьте монтажную лопатку между закраиной шины и носиком монтажной головки, затем приподнимите педаль вращения стола (3, рис. 2).

Замечание: Чтобы не повредить камеру (если она есть), рекомендуется выполнять эту операцию так, чтобы при этом ниппель камеры располагался не ближе 1" справа от головки.

7. Удерживая монтажную лопатку (14, рис. 5) в нужном положении, вращайте стол по часовой стрелке, полностью выжав педаль вращения стола. Продолжайте, пока шина полностью не отделится от обода.
8. Выньте камеру (если есть) и повторите указанные действия с другой стороны колеса.



Рисунок 5 – Снятие шины с диска

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Установка шины на обод

1. Перед началом уберите балансировочные грузы с колеса.
2. Обильно смажьте закраину покрышки по всей окружности густой смазкой, чтобы не повредить шину и облегчить монтаж.
3. Зафиксируйте обод колеса при помощи внутренних частей кулачков (5, рис. 2).

Замечание: Если вы работаете с ободами одного и того же размера, нет необходимости постоянно фиксировать и освобождать штангу. Вместо этого сдвиньте в сторону консоль (8, рис. 2) с зафиксированной штангой (7, рис. 2).

4. Установите шину так, чтобы её закраина прошла ниже носика головки и выше края (хвоста) ее задней части (рис. 6). Противоположную сторону закраины вдавите в углубление обода.
5. Удерживайте руками закраину шины прижатой к ручью обода. Затем нажмите педаль вращения стола, чтобы обод и шина повернулись на полный оборот.
6. Вставьте камеру (если она есть).
7. Повторите указанные действия с другой закраиной шины не меняя захвата обода.



Рисунок 6 – Установка шины на обод

Накачивание шины

ВНИМАНИЕ! Лопнувшая шина может привести к серьёзным телесным повреждениям оператора и рядом стоящего человека. Убедитесь, что обод колеса и шина имеют одинаковый размер. Проверьте состояние шины. Убедитесь в отсутствии повреждений. Держите руки и другие части тела подальше от шины. Накачивайте шину короткими струями и периодически проверяйте давление. Никогда не накачивайте шину до давления, выходящего за пределы, рекомендуемые производителем.

1. Чтобы накачать шину, наденьте наконечник пистолета для накачки (15, рис. 2) на ниппель шины при положении запирающего рычажка «UP» («вверх»). Убедитесь, что сопло плотно обхватывает ниппель.
2. Переведите рычажок в нижнее положение.
3. Воздух нужно накачивать короткими струями и постоянно проверять давление. Когда будет достигнуто требуемое давление, отсоедините наконечник от ниппеля и закрутите колпачок.

Накачивание шин с помощью системы взрывной накачки

1. Устройство взрывной подкачки используется во время операции посадки борта колеса на обод одновременно с пистолетом для накачки воздуха.

Примечание: Перед установкой убедитесь, что шиномонтажный станок отключён от любых источников электричества.

2. Перед операцией проверьте устройство:
 - нажмите педаль накачивания на среднюю позицию. Должен податься воздух из головки накачивания.
 - нажмите педаль до конца. Сильная струя сжатого воздуха должна выйти из отверстий в четырёх запирающих салазках.

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Посадка обода и накачивание

Примечание – КОЛЕСО МОЖЕТ ВЗОРВАТЬСЯ ЕСЛИ:

- Диаметр обода не соответствует шине;
- Существуют дефекты обода или шин;
- Во время посадки обода превышено рекомендуемое давление;
- Если шина накачивается до давления выше, чем рекомендовано производителем;
- Оператор не соблюдает правила безопасности.

ВНИМАНИЕ! При накачивании шины находитесь на безопасном расстоянии.

Накачивание бескамерных шин

Примечание: Когда в процессе накачивания бескамерных шин используется сильная струя воздуха, колесо должно быть зажато изнутри обода.

1. Выверните шток ниппеля;
2. Подключите шланг накачки, и убедитесь, что он правильно подсоединён;
3. Убедитесь, что диаметры шины и обода совпадают;
4. Убедитесь, что обод и борта хорошо смазаны. При необходимости смажьте их дополнительно;
5. Нажмите педаль до средней позиции, чтобы начать накачивание;
6. Если борта шины плохо посажены на обод, вручную поднимите шину до тех пор, пока верхний борт не окажется напротив обода, затем полностью нажмите педаль накачивания.

ВНИМАНИЕ! При накачивании шины находитесь на безопасном расстоянии.

Освободите шину, установите педаль обратно на среднюю позицию, и продолжайте накачивание шины до рекомендуемого давления с помощью пистолета.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

1. Перед началом работы проверяйте общее состояние станда: нет ли ослабленных винтов, сломанных деталей. Проверьте натяжку ремней, соединяющих движущие части, нет ли повреждений на электрических проводах и шлангах – словом, всё, что может повлиять на безопасность. При появлении странных шумов или вибраций немедленно отключите аппарат от насоса и от сети. Не используйте его до тех пор, пока неисправность не будет устранена.
2. Минимум раз в неделю промывайте монтажный стол очистителем или негорючим растворителем. Смазывайте направляющие кулачков.
3. Минимум 1 раз в месяц проверяйте уровень масла в масляном бачке. При необходимости долейте масло SAE30. Убедитесь также, что после нажатий на педаль отжима крышки в бачок поступает 1 капля масла. При необходимости отрегулируйте при помощи регулировочного винта поток масла.
4. Через 20 дней после начала эксплуатации подтяните крепёжные винты кулачков и винты на салазках монтажного стола.
5. При отключенном электропитании проверьте, натян ли ремень. Для этого снимите боковую крышку, расположенную с левой стороны корпуса, и отрегулируйте натяжение ремня при помощи винта на опоре электромотора.

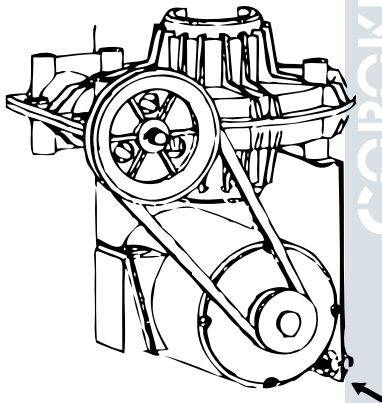


Рисунок 7 – Натяжение клинового ремня электродвижения стола

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

6. Если блокировка не фиксирует штангу, либо насадка не поднимается хотя бы на 1/8" над ободом колеса, что необходимо для работы, отрегулируйте гайки (рис. 8).
7. Для очистки или замены центрального обратного клапана (рис. 9) снимите крышку с левой стороны аппарата.
8. Отсоедините воздушные шланги, подходящие к клапану.
9. Поток сжатого воздуха прочистите клапан. При необходимости замените его.
10. Для очистки или замены клапана отжима покрывки повторите шаги 8, 9, 10.

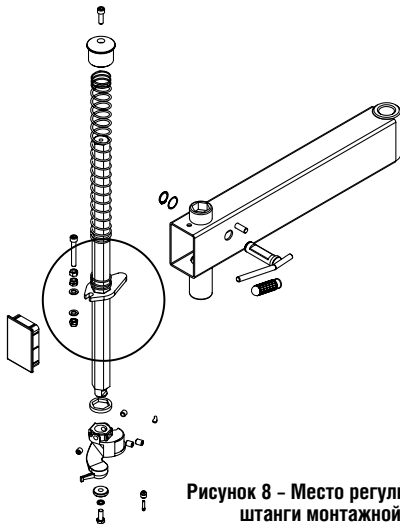


Рисунок 8 – Место регулировки зажима штанги монтажной головки

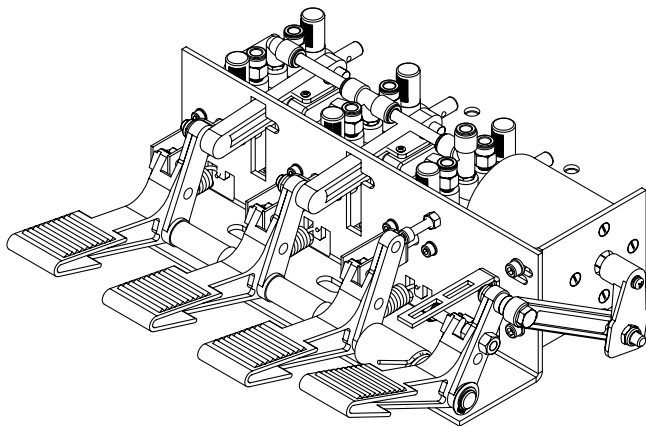


Рисунок 9 – Распределитель воздуха в сборе

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Поворотный стол не вращается	Не вставлена в розетку вилка или отсутствует напряжение в сети	Вставьте вилку
	Неисправность электромотора	Проверьте в моторе проводку и контакты
	Сломана педаль вращения стола	Проверьте и отремонтируйте весь узел включения вращения стола
	Ослаблен или порван ремень	Подтяните или замените ремень

ОРБИТ
 ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО УХОДУ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

Неисправности	Возможная причина	Способ устранения
Стол застопоривается при снятии/установке шины	Ослаблен ремень	Подтянуть
Медленно расходятся/сходятся кулачки	Засорился демпфер	Очистить или заменить
Кулачки не фиксируют колесо как следует	Износились кулачки	Заменить кулачки
	Дефект уплотнений подстольных цилиндров	Заменить уплотнения в цилиндре
Монтажная головка касается обода колеса во время (де)монтажа	Сломана или неправильно отрегулирована салазка замка	Заменить или отрегулировать салазку
	Ослаблен винт салазки	Затянуть винт
Педали отжима крышки или педали зажима диска застревают	Лопнула возвратная пружина педали	Заменить пружину
Разбортирование/отжим закраины шины проходит с трудом	Засорился демпфер	Очистить или заменить демпфер
	Повреждено уплотнение в клапане	Заменить кольцо
	Повреждена V-образная манжета или кольцо поршня цилиндра	Заменить

УКАЗАНИЯ ПО ВЫВОДУ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ И УТИЛИЗАЦИИ

Хранение и транспортировка изделий осуществляется в соответствии с ГОСТ 23216-78 и ГОСТ 15150-69.

Транспортировка допускается любым видом крытого транспорта, обеспечивающим предохранение упакованных изделий от механических повреждений.

Хранение осуществляется в упаковке изготовителя в помещениях с естественной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от -50 до +65 °С.

Отработавшие свой срок службы изделия должны сдаваться в специализированные предприятия по их переработке. Возможна утилизация обычным способом.

НАЗНАЧЕННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Срок хранения до ввода в эксплуатацию - 5 лет;

Срок службы изделия - 5 лет;

Назначенный ресурс эксплуатации - 10000 часов.

СВЕДЕНИЯ О КВАЛИФИКАЦИИ ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА

Персонал, эксплуатирующий инструмент, должен иметь необходимую квалификацию, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с инструкцией по ее эксплуатации и обслуживанию, иметь индивидуальные средства защиты, соблюдать требования пожарной безопасности. Организация обучения персонала правилам безопасности труда - по ГОСТ 12.0.004.

КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНЫХ СОСТОЯНИЙ

Предельное состояние изделия характеризуется недопустимыми повреждениями, предельным износом деталей и сборочных единиц, при которых становится небезопасной эксплуатация изделия, необходим капитальный ремонт.

К критериям предельных состояний относятся:

- начальная стадия нарушения целостности корпусных деталей;
- превышение предельно допустимых дефектов металла рамных деталей и сварных швов при сплошном контроле;
- изменение геометрических размеров и состояния поверхностей внутренних деталей, в том числе корпусных, влияющих на функционирование.

ДЕЙСТВИЯ ПЕРСОНАЛА В СЛУЧАЕ ИНЦИДЕНТА, КРИТИЧЕСКОГО ОТКАЗА ИЛИ АВАРИИ

При возникновении инцидента или аварии следует незамедлительно остановить работу, обратиться в сервисную службу, действовать по указаниям службы сервиса, если таковые поступили, и не допускать нахождение людей вблизи инструмента.

1. Содержите рабочее место сухим и чистым. Захламлённость, сырость или присутствие воды на рабочем месте могут привести к увечьям.
2. Если вы не пользуетесь устройством, его и инструменты следует хранить в сухом месте. При длительном хранении в нерабочем состоянии его следует отключить от источника питания.
3. Перед началом работы проверьте работоспособность аппарата и наличие повреждённых деталей. Последние необходимо заменить или отремонтировать.
4. При техобслуживании замену деталей производить только оригинальными запчастями. Детали и аксессуары, допущенные к использованию, вы можете приобрести у дистрибьютора.
5. Регулярно производите очистку аппарата и содержите его в сухих условиях.
6. Техобслуживание должно производиться квалифицированным персоналом.
7. Используйте аппарат только по назначению.

Особые меры предосторожности

1. Перед проведением техобслуживания или ремонтных работ отключите электропитание, отсоедините машину от источника подачи воздуха. Несколько раз нажмите педаль отжима крышки, чтобы стравить из машины весь сжатый воздух.
2. Используйте чистый сухой сжатый воздух при давлении 8–10 атм. Не превышайте указанного значения.
3. Во избежание преждевременного износа пневмоагрегатов применяйте лубрикатор (автоматический маслораспылитель).
4. Давление в шине должно быть не выше и не ниже рекомендованного изготовителем.
5. Во избежание травм и поломок аппарата следите за тем, чтобы обод колеса был прочно зажат кулачками.
6. Во время зажима ни в коем случае не помещайте руки между ободом колеса и кулачками.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1 – СХЕМЫ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

СОРОККИ
ИНСТРУМЕНТ С ИМПОРТОМ

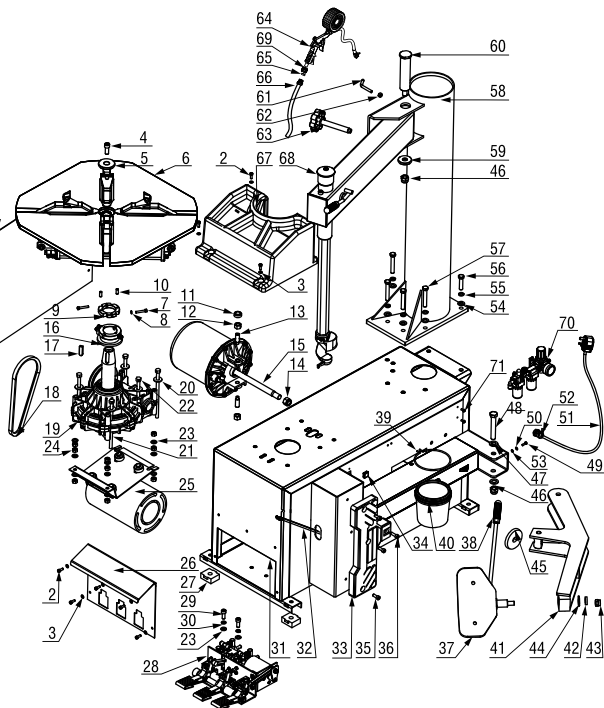


Рисунок 10 – Схема шиномонтажного станда

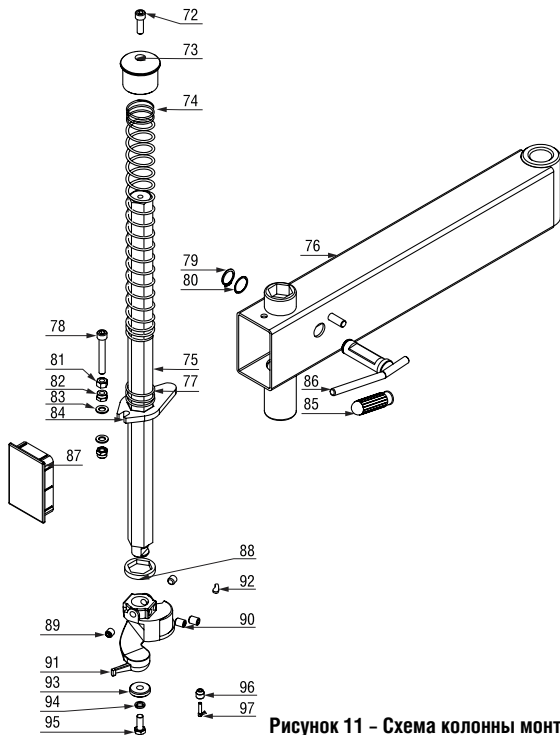


Рисунок 11 - Схема колонны монтажной

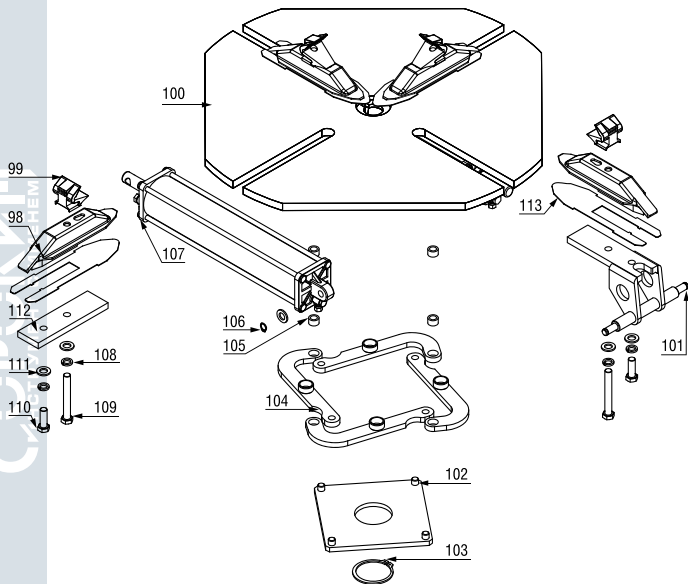


Рисунок 12 - Схема стола монтажного

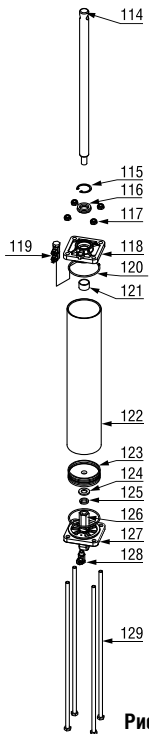


Рисунок 13 - Схема цилиндра зажимного

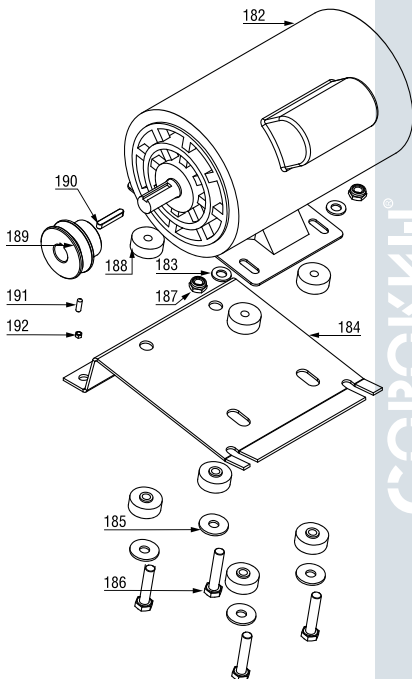


Рисунок 14 - Схема электродвигателя

СОРОКМН®
ИНСТРУМЕНТ С ИМЕНЕМ

СЕРВИС
ЦЕНТР
ИВЕНЕМ

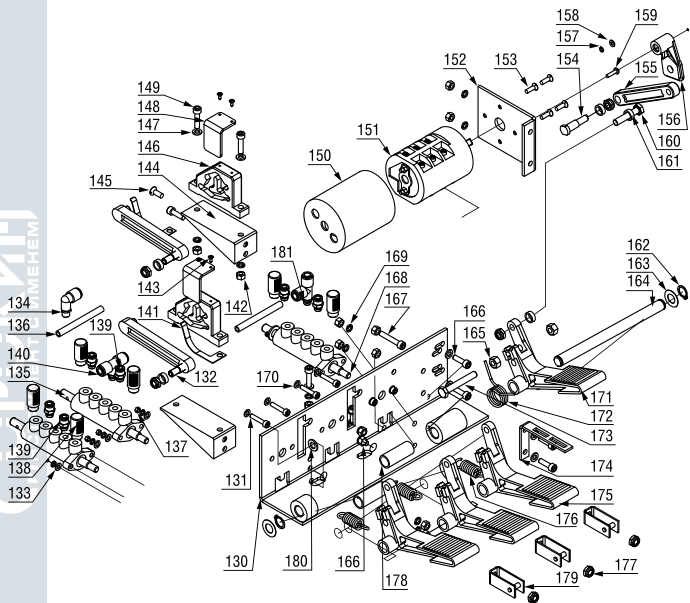


Рисунок 15 – Схема 5-ходового распределителя

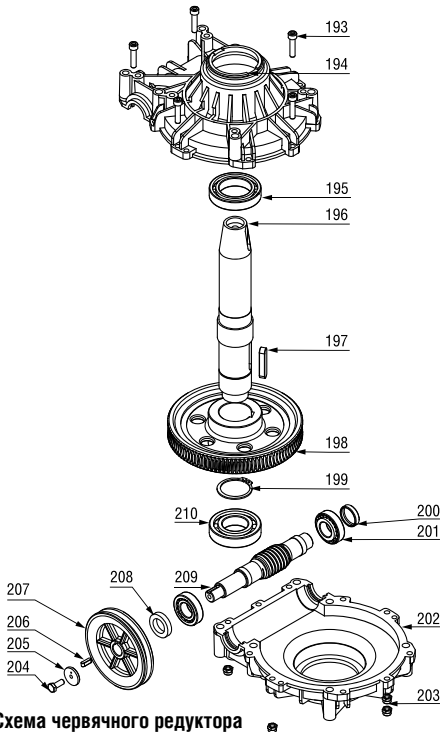


Рисунок 16 - Схема червячного редуктора

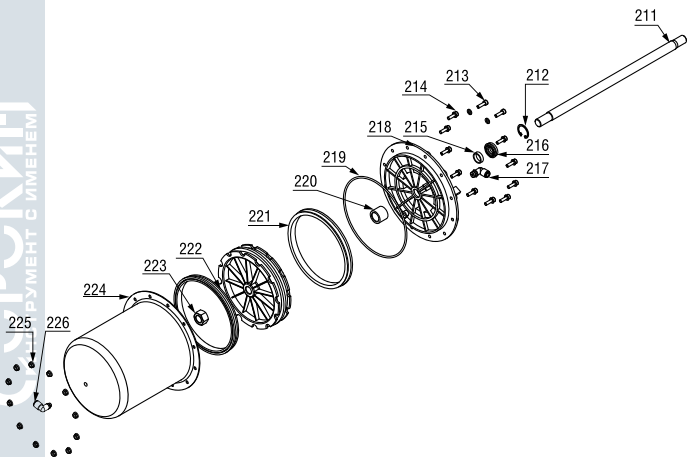


Рисунок 17 – Схема отжимного цилиндра

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 – ОПИСАНИЕ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

№	Наименование	Кол-во
1	Левая крышка	1
2	Винт М6×16	14
3	Шайба 6	14
4	Винт М12×30	1
5	Шайба монтажного стола	1
6	Монтажный стол в сборе	1
7	Винт М6×35	2
8	Шайба 6	2
9	Втулка поворотного распределителя	1
10	Винт М8×20	2
11	Шайба	1
12	Гайка М14	2
13	Винт М14×42	2
14	Гайка М18×1,5	1
15	Цилиндр отжима в сборе	1
16	Поворотный распределитель в сборе	1
17	Шпонка 12×45	1
18	Клиновой ремень А26"	1
19	Редуктор в сборе	1
20	Шайба М10	6
21	Болт М10×200	4

№	Наименование	Кол-во
22	Болт М10×160	2
23	Шайба 10	16
24	Гайка М10	14
25	Электродвигатель	1
26	Передняя крышка	1
27	Резиновая опора	4
28	5-ти ходовой распределитель в сборе	1
29	Винт М10×25	2
30	Шайба 10	2
31	Корпус	1
32	Монтажная лопатка	1
33	Резиновый буфер	1
34	Резиновый блок	1
35	Винт М8×20	3
36	Винт М8×25	1
37	Отжимная лопата	1
38	Рукоятка отжимной лопаты	1
39	Держатель ёмкости	1
40	Ёмкость для смазки	1
41	Балка отжима	1
42	Шайба 14	1

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

№	Наименование	Кол-во
43	Гайка М14	1
44	Шайба	1
45	Буфер балки	1
46	Гайка М16	2
47	Шайба 16	2
48	Болт М16×100	1
49	Болт М5×16	1
50	Шайба 5	2
51	Кабель питания	1
52	Кабельный разъём	1
53	Шайба 5	2
54	Шайба 12	6
55	Шайба 12	6
56	Болт М12×50	2
57	Болт М12×75	4
58	Стойка вертикальная	1
59	Шайба	1
60	Шкворень	1
61	Кронштейн	1
62	Гайка М8	1
63	Винт установочный	1
64	Пистолет для накачки в сборе	1

№	Наименование	Кол-во
65	Кольцо	2
66	Входной шланг	1
67	Кожух стойки вертикальной	1
68	Штанга	1
69	Гайка	1
70	Фильтр влагоотделитель с редуктором и лубрикатором	1
71	Винт М5×12	2
72	Винт М10×30	1
73	Набалдашник	1
74	Пружина	1
75	Штанга монтажной головки	1
76	Консоль	1
77	Пружина	1
78	Винт М10×70	1
79	Стопорное кольцо 25	1
80	Кольцо	1
81	Гайка М10	1
82	Гайка М10	2
83	Шайба 10	2
84	Блокировочная пластина	1
85	Прорезиненная рукоятка	1
86	Фиксатор штанги	1

№	Наименование	Кол-во
87	Пластмассовая крышка	1
88	Буферная втулка	1
89	Винт М12×12	2
90	Винт М12×16	2
91	Монтажная головка	1
92	Шпонка	1
93	Шайба	1
94	Шайба 10	1
95	Болт М10×25	1
96	Ролик	1
97	Болт ролика	1
98	Салазка	4
99	Кулачок	4
100	Монтажный стол	1
101	Салазки с осью	2
102	Управляющая пластина	1
103	Стопорное кольцо	1
104	Тяга	4
105	Втулка	4
106	Стопорное кольцо	4
107	Зажимной цилиндр в сборе	2
108	Гровер 12	8
109	Болт М12×90	4

№	Наименование	Кол-во
110	Болт М12×35	4
111	Шайба 12	12
112	Зажимная плата	2
113	Пластина 3×10	4
114	Шток цилиндра	1
115	Стопорное кольцо 30	1
116	Манжета	1
117	Гайка М8	4
118	Передний фланец	1
119	Пневморазъём	1
120	Уплотнительное кольцо 65×2,65	2
121	Втулка	1
122	Корпус цилиндра 70	1
123	Поршень	1
124	Шайба 12	1
125	Гровер 12	1
126	Гайка 12	1
127	Задний фланец	1
128	Пневморазъём	1
129	Шпилька	4
130	Кронштейн крепления	1
131	Винт М5×25	6

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

№	Наименование	Кол-во
132	Кулиса	2
133	Шайба 5	6
134	Пневморазъём $\varnothing 8$, R1/8"	1
135	Клапан В	2
136	Шланг 8–5 мм	2
137	Гайка М5	6
138	Демпфер $\varnothing 8$	6
139	Пневморазъём $\varnothing 8$, R1/8"	6
140	T-образный пневморазъём $\varnothing 6$, R1/8"	1
141	Плоская пружина	2
142	Гайка М6	14
143	Винт ST2,9×9,5	4
144	Кронштейн пружины	1
145	Винт М6×16	2
146	Кронштейн выключателя	2
147	Шайба 6	8
148	Кожух кулачка	1
149	Винт М6×25	4
150	Корпус реверсивного переключателя	1
151	Реверсивный переключатель	1
152	Кронштейн переключателя	1
153	Винт М5×16	4

№	Наименование	Кол-во
154	Штифт	1
155	Кулиса	1
156	Тяга реверса	1
157	Шайба 4	1
158	Шайба 4	1
159	Винт М4×16	1
160	Болт М8×40	1
161	Втулка	5
162	Стопорное кольцо 14	2
163	Шайба 12×0,5	2
164	Ось	1
165	Гайка М8	2
166	Винт М6×20	6
167	Винт М6×35	1
168	Клапан А	1
169	Шайба 6	13
170	Шайба 5	12
171	Педаль отжима колеса	1
172	Пружина	1
173	Болт М8×55	1
174	Пружина торсионная	1
175	Педаль	3
176	Пружина	3

№	Наименование	Кол-во
177	Гайка М8	7
178	Направляющая оси педали	2
179	Пластина	2
180	Шайба 8	1
181	Пневморазъём ø8, R1/8"	1
182	Электродвигатель	1
183	Шайба 10	4
184	Кронштейн двигателя	1
185	Шайба 10	4
186	Болт М10×50	4
187	Гайка М10	4
188	Шайба демпфер	4
189	Шкив электродвигателя	1
190	Шпонка 6×36	1
191	Винт М5×16	1
192	Гайка М5	1
193	Винт М8×35	5
194	Крышка редуктора	1
195	Подшипник 6010	1

№	Наименование	Кол-во
196	Вал редуктора	1
197	Шпонка 12×55	1
198	Червячное колесо	1
199	Стопорное кольцо 50	1
200	Пластиковая крышка 40×25×8	1 [®]
201	Подшипник 30205	2
202	Картер редуктора	1
203	Самоконтрящаяся гайка М8	5
204	Болт М8×20	1
205	Шайба 30	1
206	Шпонка 6×20	1
207	Шкив редуктора	1
208	Манжета	1
209	Червяк	1
210	Подшипник 6208	1
211	Шток цилиндра отжима	1
212	Стопорное кольцо	1
213	Винт М6×20	12

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

№	Наименование	Кол-во
214	Шайба 6	12
215	Шайба	1
216	Манжета	1
217	Угловой переходник $\varnothing 8, R1/4"$	1
218	Крышка цилиндра отжима передняя	1
219	Втулка	1
220	Резиновое кольцо $\varnothing 180 \times 3,55$	1

№	Наименование	Кол-во
221	Манжета	1
222	Поршень	1
223	Самоконтрящаяся гайка M18 \times 1,5	1
224	Корпус цилиндра отжима	1
225	Самоконтрящаяся гайка M6	12
226	Угловой переходник $\varnothing 8, R1/8"$	1

Продавец берёт на себя следующие гарантийные обязательства:

1. На данный инструмент распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.

2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления инструмента или необходимости его замены.

Все вышеперечисленные обязательства применяются только к изделиям, предоставленным в представительство Компании в чистом виде и сопровождаемые документом со штампом, подтверждающим дату покупки.

Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование инструмента и вызваны дефектами изготовления, материала или конструкции.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, несоблюдения рекомендаций по техническому обслуживанию или правил безопасности, неправильного использования или грубого обращения, а также изделия, имеющие следы несанкционированного вмешательства в свою конструкцию лиц, не имеющих специального разрешения на проведение ремонтных работ.

Координаты гарантийной службы:

+7(495) 134-91-00, 8(800)333-40-40, tool@sorokin.ru

ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

С требованиями безопасности, рекомендациями по уходу
и условиями гарантии ознакомлен и согласен.

Претензий к внешнему виду и комплектности поставки не имею.

Подпись покупателя: _____

Подпись продавца: _____

Номер изделия: _____

Дата продажи: « _____ » _____ 20 _____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

ОТМЕТКИ О РЕМОНТЕ

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Дата поступления изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

Ремонт является: гарантийный послегарантийный
(ненужное зачеркнуть)

Был произведен ремонт:

Изделие из ремонта получил: _____ (подпись) _____ (расшифровка подписи)

Дата получения изделия: « _____ » _____ 20 _____ г.

**Комплект адаптеров
для мотоколёс 6"-22"**

15.46



**Пластиковая
монтажная головка**

15.55



**Монтажная головка
для мотоколёс**

15.49



**Бортировщик колёс механический
4"-19,5"**

15.81



Произведено для
СОРОКИН®
Россия