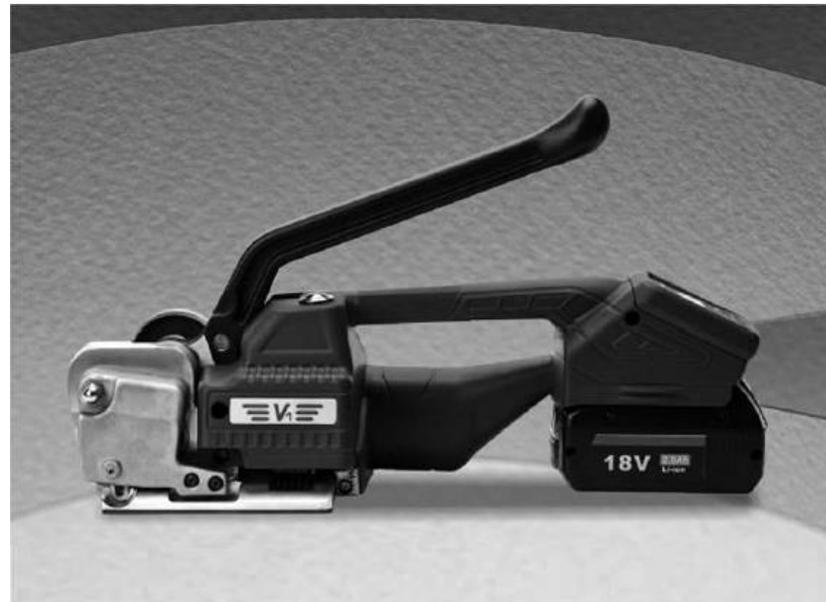


**Инструмент для обвязки пластиковой лентой
с батарейным питанием V1**



Руководство по эксплуатации / Запасные части

[СОДЕРЖАНИЕ]

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ	2
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	4
3. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	5
4. РАБОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ	6
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ	7
6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ.....	10
7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	11
8. НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ	12
9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	13
10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ.....	14
11. ЧЕРТЕЖ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ	19

Для обеспечения вашей безопасности внимательно прочитайте руководство перед началом работы и сохраните его для дальнейшего использования.

[1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ]

1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Внимательно прочитайте данные указания, несоблюдение которых может привести к травмированию оператора во время работы.



1.1 Работа от батареи

Защита окружающей среды:

- 1) Не выбрасывайте использованные батареи в бытовой мусорный бак и бак для сточных вод, а также не сжигайте их.
- 2) Посредники предоставляют услуги по экологически чистой утилизации аккумуляторных батарей.

Короткое замыкание

- 1) Не размещайте батареи и другие металлические предметы в непосредственной близости друг от друга.
- 2) Не открывайте батарею и храните ее в сухом и защищенном от мороза помещении. Максимальная допустимая температура — 50°C. Следите за тем, чтобы батареи всегда оставались сухими.
- 3) Не заряжайте отработанные батареи. Незамедлительно заменяйте их на новые.

1.2 Опасность травмирования глаз

Если вы не используете защитные очки с боковыми щитками, то подвергаетесь опасности травмирования глаз вплоть до слепоты. При работе с устройством необходимо всегда использовать защитные очки с боковыми щитками.



1.3 Эксплуатация

Персоналу, не прошедшему соответствующую подготовку, запрещается работать с инструментом для обвязки. Перед натяжением обвязочных лент прочтите и правильно поймите инструкции по эксплуатации. Несоблюдение инструкций по эксплуатации или неправильная нагрузка на обвязочные ленты могут привести к их повреждению. Не приближайте пальцы к местам, в которых существует риск их сдавливания или получения порезов. Прежде чем приступить к работе с инструментом для обвязки, изучите его.

1.4 Положение склеивания

Следует проверить положение склеивания под давлением. Ознакомьтесь со способами контроля и управления склеиванием. Неравномерное склеивание может оказаться ненадежным и привести к серьезным травмам. Не транспортируйте упаковочную тару, которая неправильно упакована.

1.5 Распределение обвязочных лент

Для распределения обвязочных лент используйте специально разработанное распределительное устройство. Когда обвязочная лента не используется, складывайте ее в распределительное устройство.

[1. ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ]

1.6 Предупреждение относительно обвязочных лент

Не используйте обвязочные ленты для перетаскивания или подъема груза, так как это может привести к травмам.

1.7 Опасность использования поврежденных обвязочных лент

Неправильная эксплуатация, чрезмерное натяжение, использование обвязочных лент не по назначению, острый угол наклона груза приведут к потере силы затяжки или следующим последствиям использования обвязочных лент:

- потеря оператором равновесия и последующее падение;
- отлетание инструмента для обвязки и обвязочных лент в лицо оператора с высокой скоростью.



Внимание!

- 1) Если угол наклона груза очень острый, разместите дополнительные защитные приспособления для краев груза.
- 2) Обматывайте обвязочные ленты вокруг подходящей поверхности груза.
- 3) Если при натяжении и склеивании рабочий персонал и обвязочные ленты находятся на одной прямой линии, из-за чего сотрудники могут быть травмированы отлетающими обвязочными лентами или инструментом для обвязки, то во время работы стойте рядом с обвязочными лентами, при этом наблюдатели должны находиться на достаточном расстоянии. Используйте рекомендованные в руководстве обвязочные ленты хорошего качества, подходящей ширины, размера и прочности. Не соответствующие обвязочные ленты могут повредиться при натяжении.

1.8 Обрезание натянутых обвязочных лент

При обрезании обвязочных лент используйте подходящий режущий инструмент, обеспечьте нахождение сотрудников на безопасном расстоянии, не стойте на одной линии с обвязочными лентами и не находитесь в направлении, куда могут отлетать отрезанные обвязочные ленты. Для обрезания обвязочных лент используйте специальный инструмент. Запрещается использовать молоток, плоскогубцы, ножовку, топоры и так далее.

1.9 Опасность, связанная с падением

Поддерживайте чистоту и порядок в рабочей зоне. Неубранная рабочая зона может спровоцировать опасность повреждения. Перед натяжением при плохой фиксации или нарушении равновесия легко упасть, особенно на лестничной площадке. Поэтому старайтесь сохранять равновесие тела. Обе ноги должны стоять на ровной и твердой поверхности. Если вы чувствуете дискомфорт, не работайте с инструментом. Обратите внимание на меры предосторожности, особым образом указанные в рабочей зоне.

1.10 Опасность, связанная с инструментом для обвязки

- 1) Инструмент для обвязки должен быть исправным.
- 2) Периодически осматривайте сломанные или изношенные детали, при наличии трещин или износа не используйте устройство.
- 3) Не вносите изменения в конструкцию устройства, иначе это может привести к травмам.

[2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ]

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

2.1 Описание

В производимом нашей компанией инструменте для обвязки V1 используются пластиковые обвязочные ленты. Вручную используйте устройство подачи обвязочных лент, чтобы обмотать пластиковые обвязочные ленты вокруг ящика (мешка). Конец ленты вставляется в инструмент для обвязки и автоматически натягивается, отделяясь после схватывания клея.

2.2 Размер инструмента для обвязки с батареей

Длина:	360 мм
Ширина:	140 мм
Высота:	200 мм
Вес:	3,6 кг
Вес батареи:	0,4 кг

2.3 Материал обвязочных лент

Качество: плоские или тисненные ленты из ПЭТ (сложного полиэфира) и ПП (полипропилена).

Размер (мм): 13,00—16,00 / 0,4—1,20.

Выберите подходящий размер в соответствии с приобретенным инструментом для обвязки.

2.4 Прочность обвязочных лент

Прочность на разрыв: 400—3500 Н с возможностью регулировки (максимальное значение зависит от качества обвязочных лент).

Прочность склеивания: около 75% пластиковых обвязочных лент (зависит от качества обвязочных лент).

2.5 Рабочая температура

Температура окружающего воздуха: от 5 до 45 градусов Цельсия.

Оптимальная рабочая температура: от 15 до 20 градусов Цельсия.

[3. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ]

3. ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

 Используйте детали и вспомогательное оборудование, указанные в руководстве по эксплуатации. Использование иного вспомогательного оборудования может нанести вред вам и другим сотрудникам.

3.1 Инструмент для обвязки с батарейным питанием

Тип: литиевая батарея
Напряжение: 18 В
Емкость: 2,0 ампер-час

3.2 Зарядное устройство

Стандартное зарядное устройство:

ВХОД: 100—240 В, 50/60 Гц
ВЫХОД: 14,4—18 В, 2,4 А

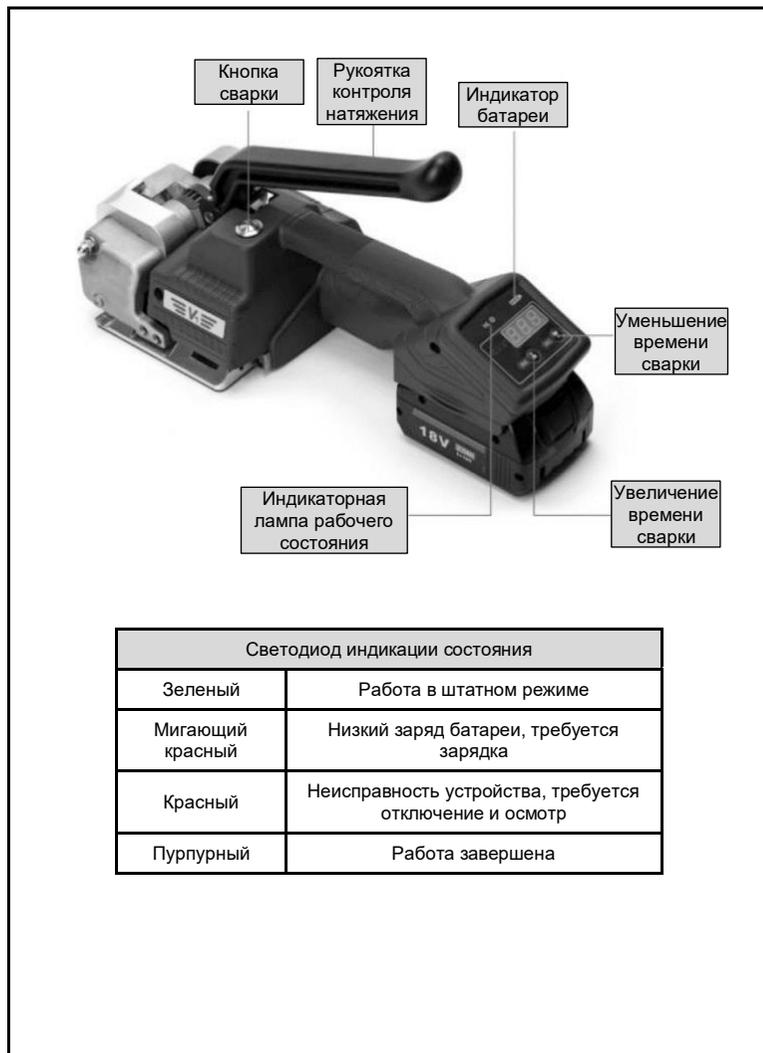
Время зарядки:

Литиевая батарея 2,0 ампер-час, приблизительное время зарядки — 45 минут.

3.3 Все типы оснащены картонной тарой и уплотнением из шерсти жемчужного цвета

[4. РАБОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ]

4. РАБОЧИЕ ЭЛЕМЕНТЫ



[5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ]

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Установка

- 1) Не допускайте воздействия на инструмент для обвязки дождевых капель!
- 2) В целях обеспечения безопасности батарея поставляется незаряженной.
- 3) Перед использованием зарядите батарею. См. отдельное руководство для зарядного устройства.



Установка батареи:

- 1) Поднимите крышку батарейного отсека вверх по направлению стрелки и вставьте батарею в гнездо сверху вниз.
- 2) При установке батареи на короткое время отобразится состояние количества электрического заряда.
- 3) Состояние заряда батареи отображается светодиодным индикатором заряда.

Извлечение разряженной батареи

Если во время натяжения или сварки светодиод мигает красным цветом, это означает, что заряд батареи иссяк, и все электрические функции будут остановлены.

Недостаточное склеивание

⚠ ВНИМАНИЕ! При недостаточном склеивании снимите обвязочные ленты! Батарея должна быть заряжена.



5.2 Описание рабочих функций

5.2.1 Регулировка времени сварки: выполните короткое нажатие кнопки INC, чтобы увеличить время сварки; выполните короткое нажатие кнопки DEC, чтобы уменьшить время сварки (каждый диапазон регулировки составляет 0,1 секунды, а диапазон отображения значений — 0,5—3,5 секунды).

5.2.2 Отображение суммарного времени сварки: длительное нажатие кнопки DEC позволяет перейти к статистическому отображению суммарного времени работы после запуска. При этом газоразрядный цифровой индикатор отображает «XXX», что обозначает разряды «сотни, десятки и единицы» суммарного времени работы. Нажмите на кнопку DEC, чтобы переключиться на «XXX», то есть разряды «100 000, 10 000 и 1000» суммарного времени работы. Нажмите кнопку INC, чтобы выйти из данного интерфейса и вернуться в интерфейс времени сварки.

5.2.3 Длительное нажатие кнопки INC в течение 3 секунд позволяет перейти к настройке времени охлаждения. На дисплее газоразрядного цифрового индикатора отобразится «LX. X», а цвет левого газоразрядного цифрового индикатора станет желтым.

[5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ]

При длительном нажатии зуммер подает непрерывный звуковой сигнал, а после отпускания кнопки зуммер перестает подавать звуковой сигнал. Нажмите на кнопку INC, чтобы увеличить время охлаждения на 0,1 шага; нажмите на кнопку DEC, чтобы уменьшить время охлаждения на 0,1 шага (диапазон регулировки: 1,5–3 с). Выполните длительное нажатие на кнопку INC или DEC, чтобы выйти из данного интерфейса и вернуться в интерфейс времени сварки.

Местная настройка: 1. Если упаковка не производится, то через 120 секунд устройство перейдет в спящий режим. Чтобы вывести устройство из спящего режима, нажмите на кнопку вытягивания, и устройство перейдет в рабочее состояние. **2.** Для быстрой разблокировки нажмите на кнопку DEC два раза подряд, и зуммер подаст соответствующий сигнал, указывая на завершение разблокировки.

5.3 Этапы эксплуатации

5.3.1 Наматывание обвязочных лент

Выполняйте наматывание обвязочных лент, как показано на рисунке.

⚠ ВНИМАНИЕ! При сварке пластиковых обвязочных лент убедитесь, что на них отсутствуют масло, жир и другие загрязнения. Загрязненные обвязочные ленты не свариваются.



5.3.2 Вставка обвязочных лент

Нажмите и удерживайте рукоятку правой рукой, переместите устройство для обвязки, расположите верхнюю и нижнюю обвязочные ленты параллельно друг другу, а затем отпустите рукоятку.



5.3.3 Натяжение стропов

Держите устройство левой рукой, а правой поворачивайте рукоятку вперед-назад. Натяните упаковочную ленту до предполагаемого натяжения и возьмитесь за рукоятку.

⚠ При натяжении удерживайте инструмент для обвязки в состоянии равновесия.

При этом не создавайте препятствий в направлении движения инструмента для обвязки.



[5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ]

5.3.4. Контактное склеивание

Нажмите на кнопку сварки и тут же отпустите. Упаковочная лента сваривается, а избыток ленты отрезается.

После сварки устройство издает звуковой сигнал.



5.3.5. Демонтаж инструмента для обвязки

Нажмите и удерживайте рукоятку правой рукой для демонтажа устройства.

⚠ ПРИМЕЧАНИЕ: Устройство автоматически выключится через 2 минуты после окончания работы. Нажмите на кнопку сварки для повторного включения.



5.4 Контроль склеивания

Необходимо выполнять стандартный контроль склеивания. Качество склеивания можно определить на глаз, как показано на следующем изображении:

Правильное склеивание:

Сваривание обвязочных лент по всей ширине, длина свариваемой области составляет около 19 мм. Допускается вытекание за край небольшого количества расплавленного пластика.

Слишком малая длительность сварки:

Происходит сварка не по всей ширине и недостаточное склеивание.

⚠ ВНИМАНИЕ! Обвязочные ленты с недостаточной сваркой необходимо демонтировать. Отрегулируйте время сварки.

Слишком большая длительность сварки:

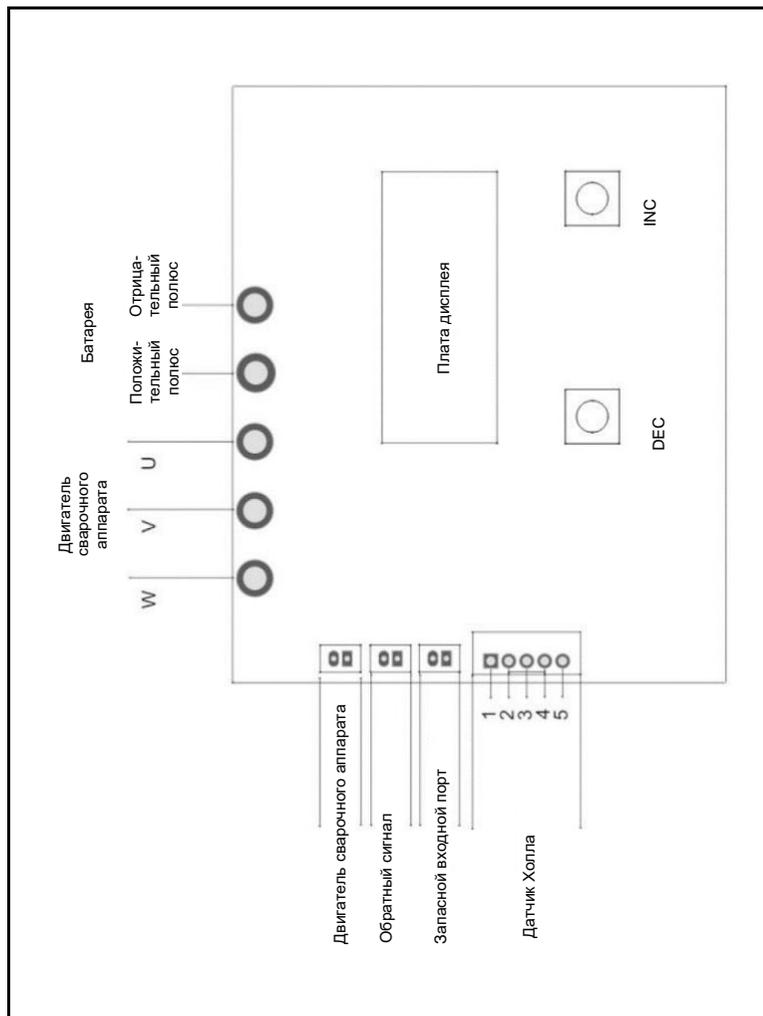
Если длительность сварки слишком большая, обвязочные ленты перегреваются, и расплавленный пластик переливается через края с двух сторон. Это оказывает влияние на склеивающую способность.

⚠ ВНИМАНИЕ! Обвязочные ленты с недостаточной прочностью склеивания необходимо демонтировать. Отрегулируйте время сварки.



[6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ]

6. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ



[7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ]

7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

⚠ Перед каждым техническим обслуживанием извлекайте батарею.

Режущий инструмент: сначала открутите винты на левой и правой стенках. Демонтируйте левую стенку, а затем открутите винты на режущем инструменте. Извлеките режущий инструмент и не извлекайте его пружину. Смонтируйте детали в обратном порядке.

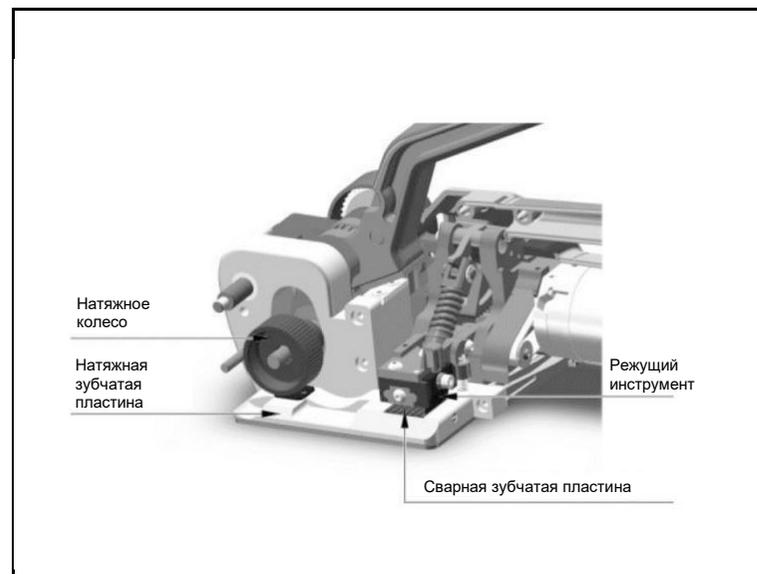
Сварочная зубчатая пластина: открутите крепежные винты нижней сварочной зубчатой пластины, чтобы демонтировать ее. Смонтируйте детали в обратном порядке.

Натяжная зубчатая пластина: открутите винты, крепящие зубчатую пластину к основанию. Нажмите на рукоятку, а затем выньте зубчатую пластину для выполнения замены. Смонтируйте детали в обратном порядке.

Натяжное колесо: извлеките натяжное колесо, поднимите его. Сначала снимите переднюю боковую крышку, затем смонтируйте детали в обратном порядке.

Регулировка процесса резки обвязочных лент

Регулировка режущего инструмента: если процесс обрезки лент затруднен, замените режущий инструмент или его пружину. См. информацию о замене изношенных деталей выше.



[8. НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ]

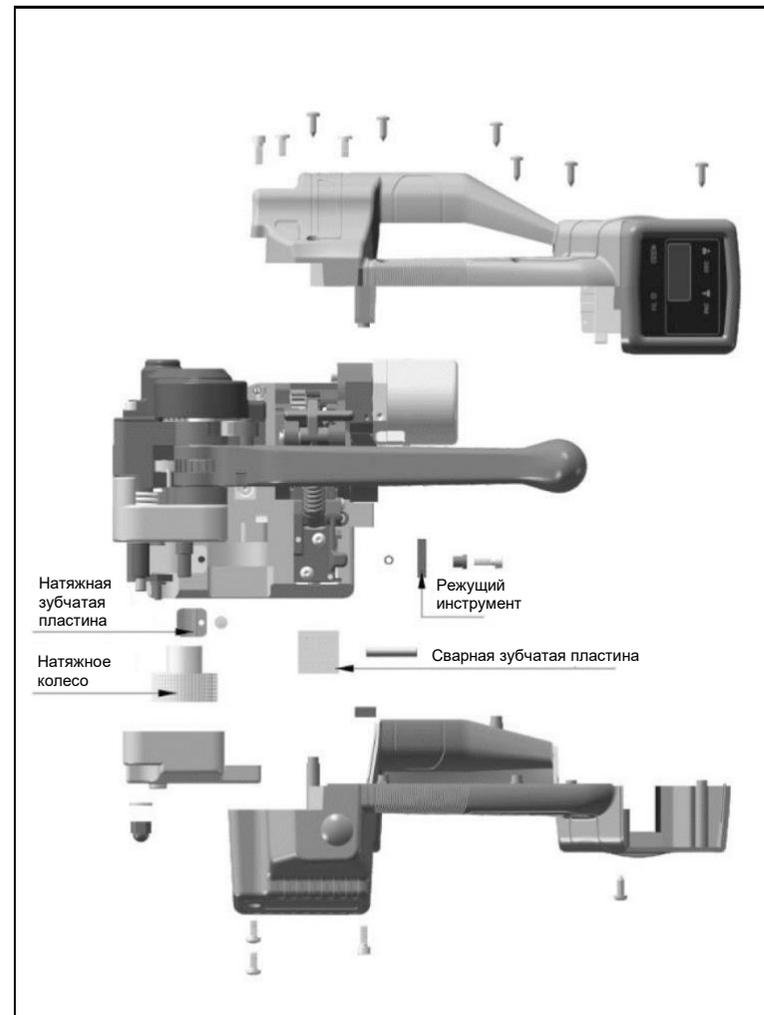
8. НАИБОЛЕЕ РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ

1. Особая причина: если устройство заклинило во время упаковки (светодиод горит красным), упаковочная лента застряла в устройстве и не может быть извлечена, незамедлительно отключите питание, отрежьте упаковочную ленту, открутите винты передней боковой крышки и снимите ее. Нажмите и удерживайте рукоятку, поднимите натяжное колесо, извлеките упаковочную ленту и проверьте устройство. Проверьте, не отошел ли провод на переключателе, и замените микропереключатель.

2. Нажмите на кнопку сварки. Если двигатель не вращается, проверьте двигатель, микровыключатель и печатную плату и при необходимости замените эти детали.

[9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ]

9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ



**[10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ
СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ]**

Таблица 1

Код материала	Чертеж детали №	Наименование детали	Кол-во
1030134060	V1001	Левая стенка	1
1030134061	V1002	Правая стенка	1
1030134062	V1003	Задняя крышка	1
2030900065	V1004	Посадочная поверхность корпуса	1
2030900067	V1005	Крышка передней стороны	1
2030900066	V1006	Редуктор двигателя	1
2030900068	V1007	Крышка редуктора	1
2030900069	V1008	Рукоятка контроля натяжения	1
2015000619	V1009	Передаточный вал	1
2010100583	V1010	Собачка	1
2015000620	V1011	Штифт рукоятки	1
2015000621	V1012	Водило планетарной передачи	1
2015000623	V1014	Планетарная передача	3
2015000624	V1015	Приводная шестерня	1
2015000625	V1016	Сменная шестерня	1
2015000626	V1017	Соединительный штифт	1
2010100582	V1018	Рычаг останова передней ленты	1
2015000627	V1019	Ограничительная пластина	1
1030140061	V1021	Штифт направляющей ленты	1
2015000629	V1022	Штифт собачки	1
1030140062	V1023	Штифт сменной шестерни	1
2015000630	V1024	Штифт приводной шестерни	1
1030140063	V1025	Штифт планетарной передачи	3
2015000631	V1026	Штифт желоба	1
2015000632	V1027	Накладка на рукоятку	1
2015000633	V1028	Опорная пластина корпуса	1
2015000634	V1029	Большая прокладка	1
2015000635	V1030	Шестерня рукоятки	1
2015000636	V1031	Защитная пластина	1
2015000637	V1032	Комплект шестерен	1

**[10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ
СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ]**

Продолжение

Код материала	Чертеж детали №	Наименование детали	Кол-во
1040001896	V1033	Печатная плата	1
1030140249	V1034	ПВХ панель	1
1030140250	V1035	Идентификационная табличка V1	1
2015000651	V1036	Втулка	1
1030141088	V1037	Скользящая пружина	1
1020611679	V1038	Батарея 18 В, 2000 миллиампер-час	1
2011000704	V1039	13 мм за направляющей лентой	1
2011000705	V1039-1	16 мм за направляющей лентой	1
2011000707	V1040	13 мм перед направляющей лентой	1
2011000708	V1040-1	16 мм перед направляющей лентой	1
2010013503	JD1013	Натяжное колесо	1
2010016513	JD1014	Натяжная зубчатая пластина	1
1030129561	JD1016A	Торсионная пружина основания	1
2010013145	JD1019	Фиксирующий штифт сварочной опоры	1
2010013574	JD1022	Прижимное кольцо пружины	1
2010013130	JD1024	Сварные нижние зубцы	1
2010013147	JD1025	Крепежные винты нижней зубчатой сварной пластины	1
1030102658	JD1054	Пружинное кольцо Ф4	2
2010013675	JD1075	Прокладка шкива	1
2010020285	JDSA1019A	Упор блока передвижных шестерен 1	1
2011000194	Q-0008	Штифт крепления пружины желоба	1
2010100170	Q-0019	Фиксирующая втулка сварной пружины-1	1
2015000503	Q-0020B	Фиксирующая втулка сварной пружины-2	1
2011000204	Q-0040	Штифт крепления сварной пружины желоба	1
1030126719	Q-0077	Ограничительная сварная пружина	1
2011000213	Q-0078	Режущий инструмент	1
2011000214	Q-0079	Втулка режущего инструмента	1
1030126721	Q-0080	Пружина сжатия режущего инструмента	2
1030214314	Q-0120	Плата для подключения батареи	1
2010096315	Q-0122	Металлическая вставка 1	2

**[10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ
СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ]**

Продолжение

Код материала	Чертеж детали №	Наименование детали	Кол-во
2010096316	Q-0123	Металлическая вставка 2	2
2011000225	Q-2021	Сварной желоб	1
2011000226	Q-2022	Сварная зубчатая пластина	1
2060074516	Q-2023	Соединительная тяга	1
2011000227	Q-2024	Прессующий упор	1
2011000236	Q-2025	Эксцентриковый вал	1
2011000235	Q-2042	Штифт привода сплавления	1
1021605521	Q-2051	Микровыключатель Zipru (правая розетка)	1
2010200082	Q-2L003	Монтажное основание двигателя сварочного аппарата	1
2015000171	Q-5013	Монтажная пластина двигателя сварочного аппарата	1
2015000116	Q-5014	Большой синхронный шкив	1
2015000283	Q-5014A	Малый синхронный шкив	1
2015000152	Q-5018	Фиксатор	1
2015000153	Q-5019	Штифт крепления сварной пружины желоба	1
2010900078	Q-5021	Основа для сплавления	1
2010100506	Q-6020	Волновой стержень	1
2015000196	Q-6022	Шестерня заднего хода для сплавления	1
2015000197	Q-6023	Шестерня двигателя сварочного аппарата 1	1
2015000194	Q-6024	Двигатель сварочного аппарата	1
1030129657	Q-6038	Ограничительное пружинное кольцо	1
1021402331	SP301-34	Масляный подшипник 14*16*8	1
2010062563	SP301H-06	Зубчатый диск	1
2010062562	SP301H-07	Чулок заднего моста	1
2010062564	SP301H-08	Собачка	1
2010062565	SP301H-09	Коническая пружина	1
2010062566	SP301H-12	Ограничительный штифт зубчатого диска	1
2010062567	SP301H-13	Пружина ограничительного штифта зубчатого диска	2
1021404831	Q-T005A	Обгонный игольчатый роликовый подшипник HF0610	1
1030131009	Q-T026	Винт с цилиндрической головкой М4 х 25	4
1030126746	Q-T027	Винт с утопленной головкой М4 х 6	2

**[10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ
СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ]**

Продолжение

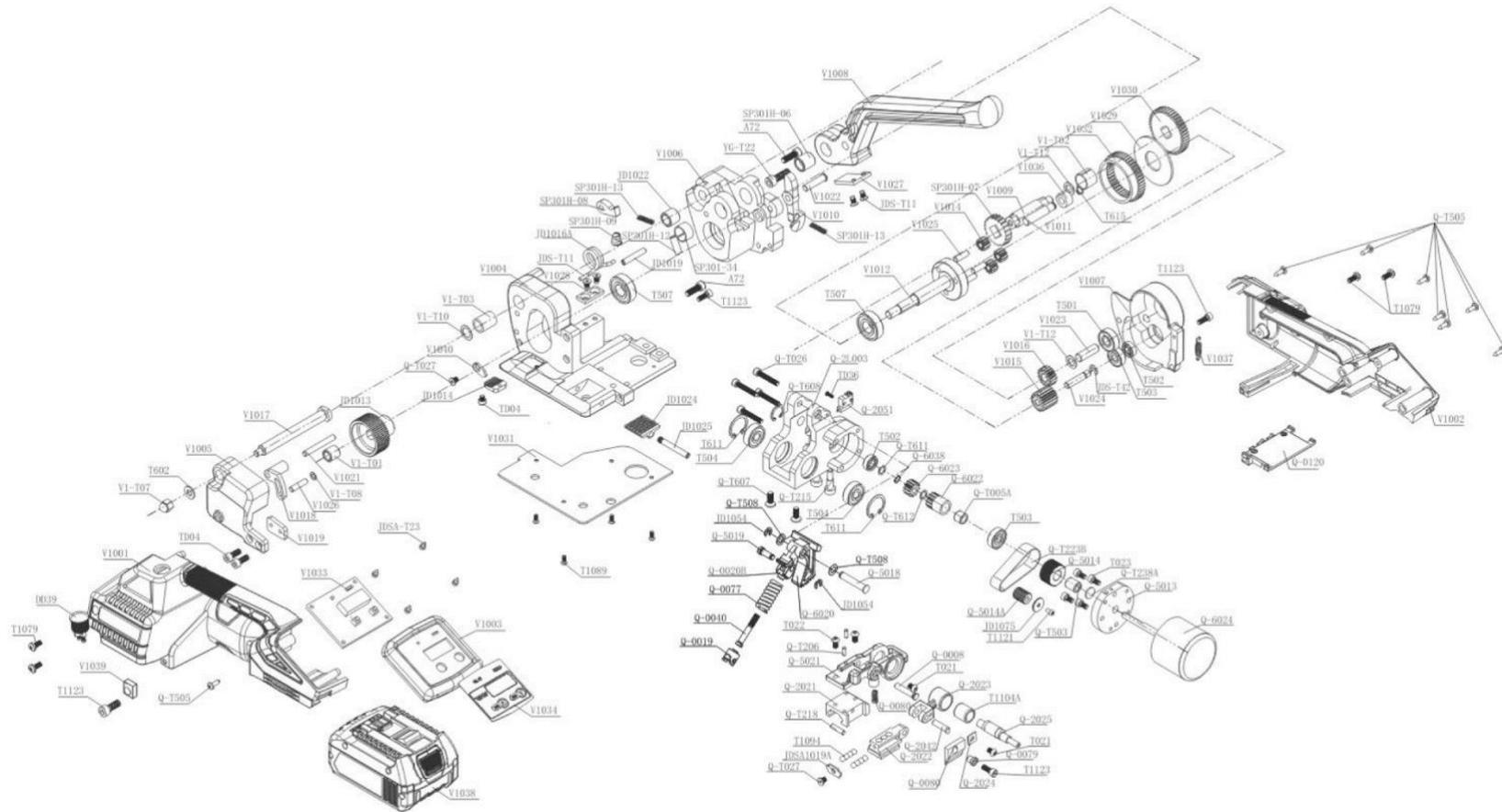
Код материала	Чертеж детали №	Наименование детали	Кол-во
1030118355	Q-T206	Цилиндрический штифт Ф3 х 8	2
1030127621	Q-T215	Болт прямоугольного сечения М5-Ф6-10	2
1030128552	Q-T218	Цилиндрический штифт Ф4 х 16	1
1021510270	Q-T223B	Синхронный ремень MXL-65 зубцы — 12 мм	1
1030129259	Q-T236	Картонная тара для внутренней упаковки (440 х 280 х 180)	1
1021404631	Q-T238A	Подшипник скольжения F6-12M 6 х 12 х 4,5	1
1021404630	Q-T503	Обгонный подшипник HFL0615	1
1030128226	Q-T505	Саморезующий винт с плоско-скругленной головкой М3,5 х 12	8
1030128553	Q-T508	Плоская шайба М6 х 12 х 0,2	2
1030128092	Q-T607	Винт с утопленной головкой М5 х 16	2
1030128522	Q-T608	Пружинное упорное кольцо Ф15	1
1030130369	Q-T611	Плоская шайба М6 х 9 х 0,2	1
1030113849	T021	Винт с плоско-скругленной головкой М4 х 6	2
1030113545	T022	Винт с плоской круглой головкой М4 х 8	2
1030105808	T023	Винт с цилиндрической головкой М4 х 8	4
1030116577	T1079	Винт с круглой головкой М4 х 10	4
1030116582	T1089	Винт с утопленной головкой М3 х 6	4
1030100433	T1094	Стальной шар Ф5	8
1021404320	T1104A	Подшипник NK10/12	1
1030114842	T1121	Винт с утопленной головкой М2,5 х 8	1
1030112364	T1123	Цилиндрический винт М4 х 12	4
1021401562	T501	Подшипник 608 (8-22-7)	1
1021402155	T502	Подшипник 619-6 (15 х 6 х 5)	2
1021402163	T503	Подшипник 626 (6-19-6)	2
1021401565	T504	Шариковый подшипник 627 (7-22-7)	2
1021401568	T507	Подшипник 6001 (12-28-8)	2
1030117927	T602	Плоская накладка Ф6	1
1031012719	T611	Пружинное кольцо для отверстия Ф22	2
1030102668	T615	Пружинное кольцо Ф7	1
1030102202	A72	Винт М5 х 16	2

**[10. ТАБЛИЦА С ПРОНУМЕРОВАННЫМИ
СБОРОЧНЫМИ ДЕТАЛЯМИ]**

Продолжение

Код материала	Чертеж детали №	Наименование детали	Кол-во
1020609197	DD39	Металлическая кнопка GQ16B-10N	1
1030115438	TD04	Винт с цилиндрической головкой М4 х 6	3
1030116836	TD36	Винт с плоско-скругленной головкой М3 х 10	1
1030127338	JDSA-T23	Самонарезающий винт М2,5 х 6	4
1030119857	JDS-T11	Винт с утопленной головкой М4 х 8	4
1030100177	JDS-T42	Пружинное упорное кольцо для вала Ф6	1
1030125482	YG-T22	Винт с цилиндрической головкой М6 х 20	1
1021401548	V1-T01	Масляный подшипник 8 х 12 х 12	1
1021405256	V1-T02	Масляный подшипник (Ф 14 х Ф 16 х 13)	1
1021405257	V1-T03	Масляный подшипник Ф10 х Ф 14 х 18	1
1030140928	V1-T04	Пенополиэтилен 420 х 275 х 180	1
1031023322	V1-T05	Инструкции на китайском языке	1
1020611722	V1-T06	Зарядное устройство	1
1030118308	V1-T07	Глухая гайка М6	1
1030141016	V1-T08	Прокладка М4 х 9 х 1,5	1
1030141017	V1-T09	Прокладка М5 х 15 х 1,5	1
1030141018	V1-T10	Прокладка М10 х 15 х 0,3	1
1030141019	V1-T11	Прокладка М5 х 10 х 1,5	1
1030141024	V1-T12	Прокладка М8 х 14 х 1	2

11. ЧЕРТЕЖ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ



Примечание: Руководство предоставляется только для справки, реальный объект имеет преимущественную силу в случае каких-либо изменений.