

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Стенд для правки дисков

System4you 2



Санкт-Петербург

2023 г.

Оглавление

1. Общие указания	3
2. Основные технические характеристики	4
3. Эксплуатационные ограничения	4
4. Краткое описание стенда	5
5. Упаковка	9
6. Подготовка и порядок работы со стендом	9
7. Техническое обслуживание стенда	15
8. Возможные неисправности и методы их устранения	17
9. Хранение, транспортировка и утилизация	18
10. Гарантии изготовителя	18

1. Общие указания

1. 1. Стенд предназначен для эксплуатации в закрытых отапливаемых помещениях, защищённых от атмосферных осадков при температуре воздуха от +10 до +35 °С и относительной влажности от 30 до 85%.

После перевозки стенда в зимних условиях необходимо перед использованием выдержать его, не снимая заводской упаковки, в течение не менее 12 часов.

1. 2. Помните, стенд питается от сети переменного тока с напряжением 380 В, это напряжение опасно для человека!

Для обеспечения безопасности обязательно наличие заземляющего контакта в используемой розетке питания. Перед подключением стенда к электросети, вызовите квалифицированного электрика для проверки заземления. Отключайте стенд и отсоединяйте шнур питания электросети при завершении работы, при проведении технического обслуживания, в случае возникновения неполадок в работе, а также если вы собираетесь не использовать стенд длительное время.

1. 3. Не допускается эксплуатация стенда лицами, не прошедшими специальной подготовки и не ознакомившимися с данным руководством.

1. 4. Предприятие-изготовитель имеет право производить изменения конструкции стенда не ухудшающие технические характеристики.

1. 5. Предприятие-изготовитель не несёт ответственности ни за какие виды ущерба, причинённого в результате использования стенда.

2. Основные технические характеристики

Наименование параметра	Фаворит-Престиж
Размер ремонтируемых дисков, диаметр посадочной полки в дюймах	10-26
Напряжение питания, В	380±10%
Потребляемая мощность, не более, кВт	1,3
Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см ²	не менее 150
Максимальное выходное давление гидронасоса, кгс/см ²	250
Производительность гидронасоса, л/мин	1,35
Рабочий ход штока гидроцилиндра 1, мм 30	
Рабочий ход штока гидроцилиндра 2, мм	65
Максимальное усилие, развиваемое рабочим цилиндром, Н	50 000
Габаритные размеры min (ДхШхВ), мм*	450x1030x1880*
Габаритные размеры max (ДхШхВ), мм**	450x1195x1990**
Размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	750x1200x1530
Вес нетто, кг	267

Вес брутто, кг	300
Степень защиты оболочки	IPX0
Класс защиты от поражения эл. током	I
Число оборотов шпинделя, об/мин	120
Наличие привода	+
Наличие откидного кронштейна	+
Наличие токарного суппорта	-

3. Эксплуатационные ограничения

3. 1. Не допускается эксплуатация станда на открытом воздухе под навесом, в местах повышенной влажности и в других условиях не обеспечивающих надлежащую защиту от неблагоприятных воздействий.

3. 2. Запрещается:

- включение станда в сеть напряжением более 380 В;
- включение и работа на станде при отсутствии заземления; — оставление работающего станда без присмотра;
- изменение электрической или гидравлической схем станда;
- проведение работ по правке при незакрепленном или неполностью закрепленном колесе;
- заправка гидросистемы станда загрязненным или отработанным маслом;
- использование станда, его агрегатов и узлов не по назначению;
- самостоятельное внесение изменений в конструкцию станда, доработка узлов и агрегатов.

3. 3. Во время проведения работ, возможны сколы мелких частиц краски для защиты глаз используйте защитные очки. Во избежание получения травмы от задиrow металла рекомендуется работать в перчатках.

3. 4. Во избежание получения травмы не манипулируйте какими-либо предметами или руками в зоне перемещения штока, рихтующих насадок и рабочего гидроцилиндра во время работы.

3. 5. Присутствие посторонних лиц во время производства работ по исправлению дисков в рабочей зоне станда и вблизи него не допускается.

3. 6. Во избежание преждевременного износа деталей и узлов станда не обрабатывайте на нем диски, не очищенные от грязи, с установленными балансировочными грузиками, имеющие механические повреждения крепежных отверстий и привалочной плоскости, а также трещины.

3. 7. Для увеличения срока службы не рекомендуется оставлять двигатель гидростанции включенным в период подготовки станда к работе, а также после выполнения работ по восстановлению дисков.

3. 8. В случае срабатывания теплового реле* станда выждать время на его остывание, при частом срабатывании теплового реле обратиться в сервисный центр для выяснения причин неполадок.

* — При срабатывании реле, необходимо обесточить станд, снять декоративную панель и включить реле.

4. Краткое описание станда

Конструктивно станд представлен совокупностью агрегатов и узлов, смонтированный в соответствии с функциональными связями на металлическом корпусе, установленном на четыре опоры, обеспечивающих устойчивость станда в целом. Внешний вид станда представлен на Рис. 1, 2.

Геометрия скобы облегчает установку ремонтируемого диска на планшайбу. Конструкция особенно удобна при работе с большими и широкими дисками.

Привод шпинделя позволяет производить визуальный осмотр диска на предмет биения без физических усилий, а также упрощает его финишную доводку после ремонта.

Два гидроцилиндра могут работать одновременно, при этом один из них используется как гидравлический упор с круглой насадкой. Перемещаемый по скобе винтовой упор удерживает ремонтируемый диск от нежелательных изгибов. Благодаря этому, применив насадку 5 (см. стр. 30), появляется возможность ремонтировать повреждения типа «восьмерка», а также изгиб спиц.

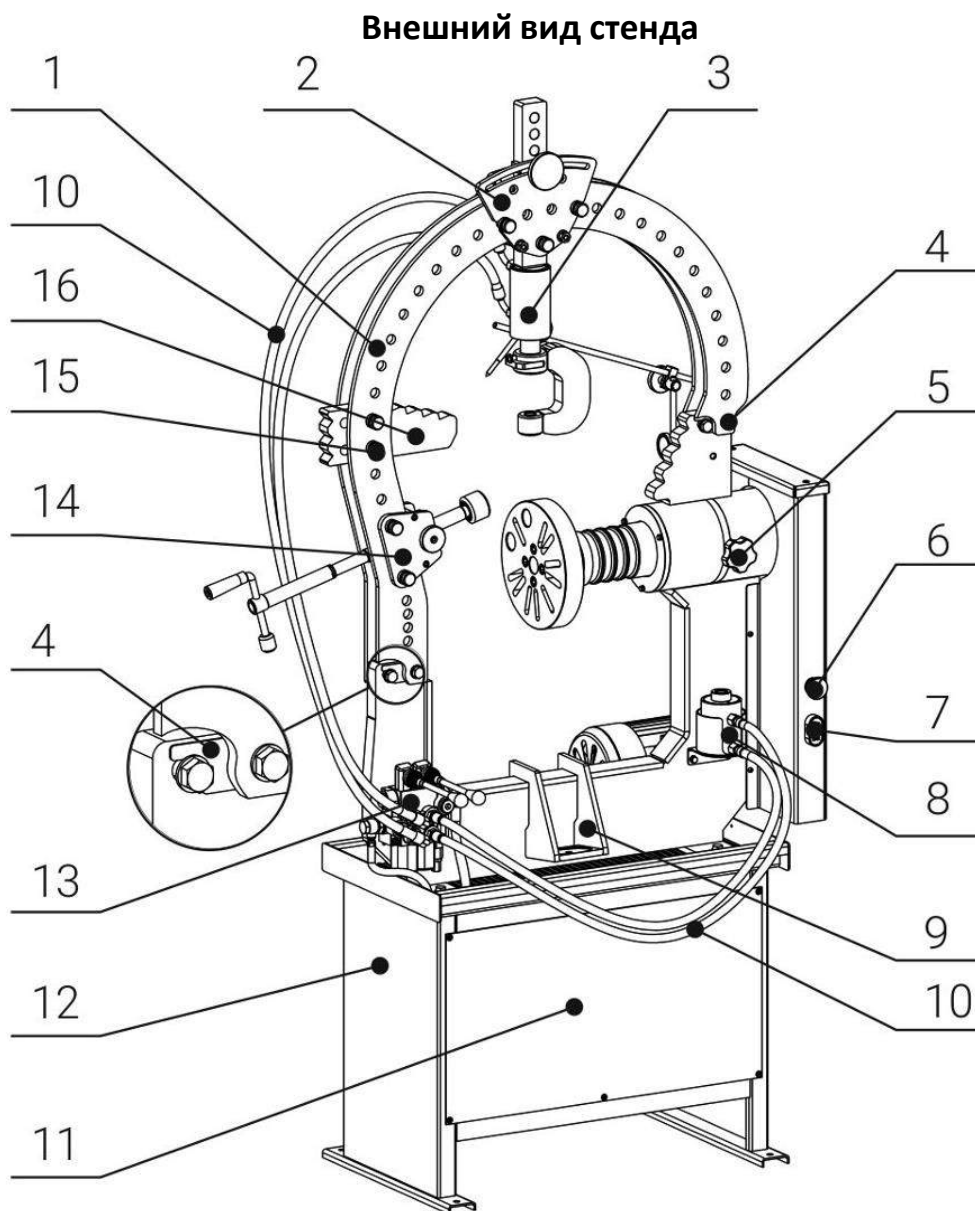


Рис. 1.

1 – мост; 2 – каретка гидроцилиндра; 3 – гидроцилиндр 2; 4 – подкладная пластина; 5 – стопор; 6 – кнопка аварийной остановки; 7 – кнопка «Пуск / Стоп» привода шпинделя; 8 – гидроцилиндр 1; 9 – мобильный кронштейн; 10 – рукава высокого давления; 11 – декоративная панель; 12 – основа – ние; 13 – гидрораспределитель; 14 – винтовой упор; 15 – фиксатор; 16 – упор.

Внешний вид станда

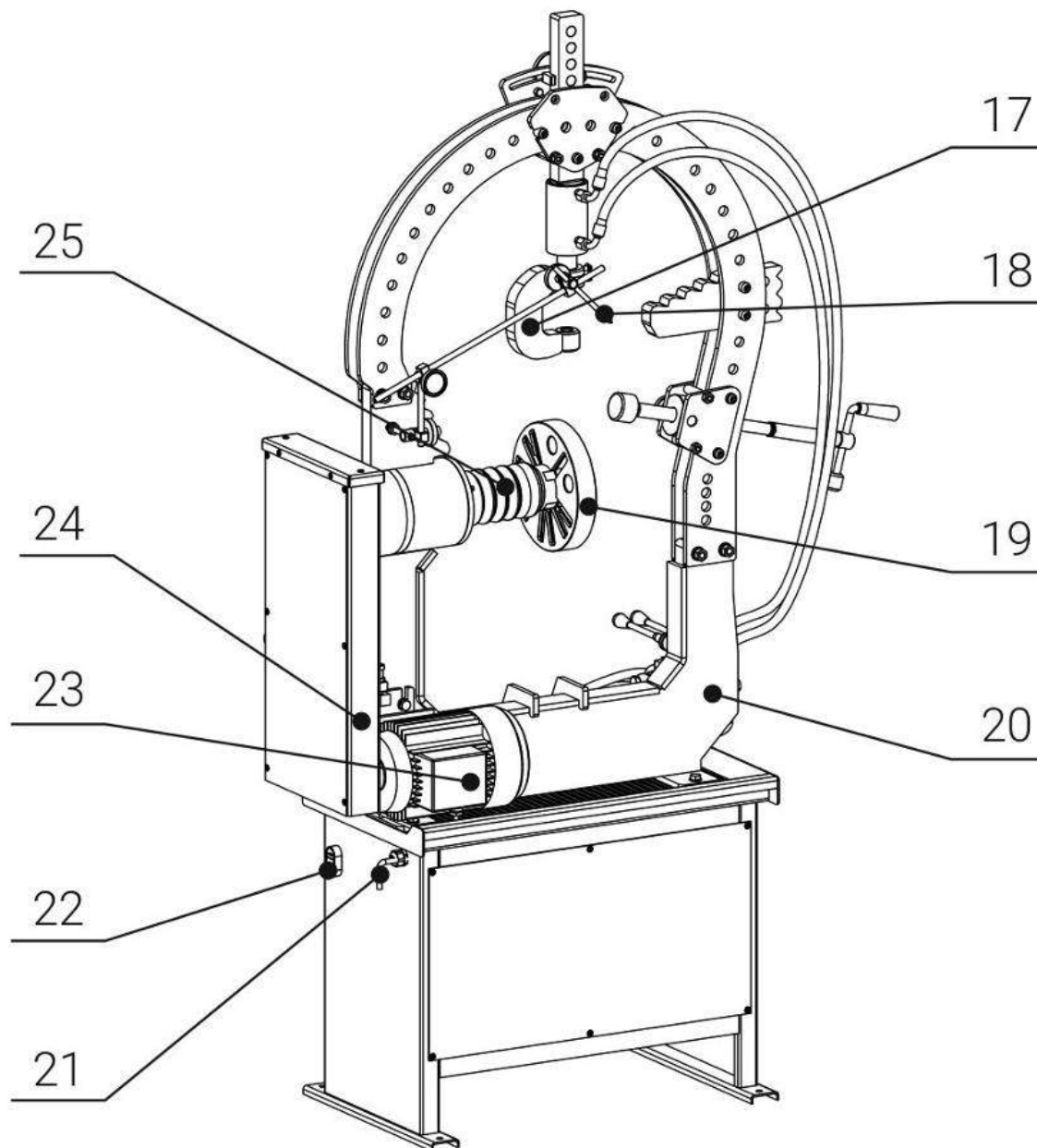


Рис. 2.

17 – захват; 18 – указатель биения; 19 – планшайба; 20 – трубка; 21 – сетевой ввод; 22 – кнопка «Пуск/Стоп» гидравлики; 23 – электродвигатель привода шпинделя; 24 – защитный кожух привода; 25 – вал шпинделя с опорными выступами.

4. 1. Описание станда

4. 1. 1. Корпус станда представляет собой металлический ящик с защитно-декоративным покрытием, внутри которого размещены:

- электродвигатель гидропривода;
- масляный насос гидропривода;
- масляный бачок гидравлической системы.

4. 1. 2. На фронтальной грани корпуса установлен выключатель питания электродвигателя гидравлического насоса, на правой поверхности размещен ввод питающего электрокабеля. На задней стороне корпуса расположена декоративная панель, закрывающая элементы гидравлической системы и электрокомпоненты.

4. 1. 3. На верхней грани размещена струбцина, соединённая с корпусом.

4. 1. 4. На фронтальной грани левой части струбцины установлен двухрычажный гидрораспределитель со встроенными редуцированными клапанами и регулятором давления. На правой части – кронштейны для вспомогательного гидроцилиндра.

4. 1. 5. На верхних окончаниях струбцины размещена специальная скоба, на которую устанавливаются упоры и каретка основного гидроцилиндра. Упоры представляют собой пластины с периодическим рядом опорных площадок и отверстиями под фиксаторы.

4. 1. 6. Фиксаторы выполнены в виде металлических штифтов и предназначены для закрепления упоров в необходимом для более удобной работы положении.

4. 1. 7. На правом окончании струбцины, под кронштейном правого упора расположен шпindelный узел.

4. 1. 8. Шпindel представляет собой вал, изготовленный из леги- рованной конструкционной стали с повышенной износостойкостью и прочностью, с концентрически выполненными опорными площадками, на окончании которого смонтирована планшайба.

4. 1. 9. В планшайбе выполнена группа пазов, предназначенных для крепления колёс всего номенклатурного ряда. Центровка колёс относительно планшайбы осуществляется с помощью центрующих шайб, поставляемых вместе со стандом.

4. 1. 10. Управление рабочими гидроцилиндрами станда осуществляется с помощью двухрычажного гидравлического распределителя. Гидроцилиндры приводятся в действие давлением масла, создаваемого масляным насосом.

4. 1. 11. Масляный насос установлен внутри корпуса и является основой гидравлической системы станда. Вращение масляного насоса осуществляется от электродвигателя, который соединён с насосом через муфту, кроме него в гидросистему входят:

- масляный бачок;
- гидравлический распределитель; — рабочие гидроцилиндры;
- рукава высокого давления.

4. 1. 12. На обратной стороне струбцины над шпindelем расположен указатель биения – это стержень с острым окончанием, закреплённый с помощью хомутов на подвижной штанге и предназначенный для определения места ремонта диска.

4. 1. 13. Электродвигатель привода шпинделя закреплён с помощью переходной плиты на струбцине. Ременная передача главного движения закрыта декоративным кожухом.

4. 1. 14. Кнопками «Старт» — зелёного цвета и «Стоп» — красного цвета пусковой станции осуществляются запуск и остановка вращения шпинделя, соответственно с закреплённой на нём планшайбой.

4. 1. 15. Защита электрооборудования и электрической сети осуществляется тепловыми реле и токовыми реле электросхемы.

5. Упаковка

Для обеспечения сохранности и защиты от внешних и климатических воздействий при хранении и в процессе транспортировки стенд упаковывается в индивидуальную транспортную тару.

Транспортная тара выполнена в виде поддона прямоугольной формы и обрешётки, изготовленной из деревянных реек и ошинованной пластиковой лентой. Стенд устанавливается на поддон и прикрепляется к нему болтами. Снимаемые для транспортировки детали, завернутые в полиэтиленовую плёнку, прикрепляются к элементам конструкции стенда липкой лентой. Комплект оснастки стенда укладывается в картонный короб. Для защиты от влаги на стенд надевается чехол из полиэтилено-вой плёнки, закреплённый липкой лентой.

Конструкция упаковки может быть изменена изготовителем при условии сохранения её защитных свойств, допускает складирование не более одного ряда в высоту.

6. Подготовка и порядок работы со стендом

6.1. Подготовка стенда к работе

6. 1. 1. Распакуйте стенд и отдельные узлы. Расположите его на ровной площадке с твёрдым покрытием таким образом, чтобы он устойчиво стоял на всех четырёх опорах и был обеспечен свободный доступ к элементам конструкции. Установите мост, упоры и гидроцилиндр, соберите и установите индикатор биения. Удалите сухой ветошью консервационную смазку с элементов конструкции.

ВНИМАНИЕ! Разрушение фрагментов упаковки, как правило, свидетельствует о нарушении условий транспортировки и хранения и может явиться основанием для отклонения претензий по состоянию и комплектности стенда.

6. 1. 2. Снимите декоративную панель. Проверьте уровень масла в масляном бачке, он должен составлять 0,5 – 0,9 объема. При необходимости долейте. Гидравлическая система стенда заправляется маслом И-20А, либо гидравлическим маслом МГ-8А, и его аналогами.

ВНИМАНИЕ! Заправка гидравлической системы стенда другими типами масел не допускается.

6. 1. 3. Проверьте состояние рукавов высокого давления и соединений гидравлической системы.

6. 1. 4. Подключите стенд к сети питания электрическим током 380 В.

6. 1. 5. Включите электродвигатель гидравлического насоса стенда, нажав кнопку «I» («Пуск») зелёного цвета, при этом включится встроенный световой индикатор. Манипулируя рычагами гидрораспределителя, проверьте работу гидроцилиндров. Направление перемещения должно соответствовать указанному на рисунке (при перемещении рычага «вверх» — поршень гидроцилиндра выходит из корпуса, при перемещении рычага «вниз» — поршень втягивается). Выключите электродвигатель гидравлического насоса нажав кнопку «O» («Стоп», красного цвета).

6. 1. 6. Отключите электропитание станда. Закройте отсек гидросистемы, установив декоративную крышку на штатное место.

6. 2. Порядок работы со стандом

6. 2 1. Перед началом работы осмотрите электрошнур, рукава высокого давления, соединения гидравлической системы, убедитесь в отсутствии повреждений. Проверьте состояние заземляющего контакта и подключите станд к сети питания электрическим током. Измерьте центральное отверстие диска и установите на планшайбу соответствующую центрующую шайбу и зафиксируйте её.

При осмотре диска могут быть обнаружены трещины. Используя аргоно-дуговую сварку, отремонтируйте обнаруженные дефекты. Зачистку поверхностей от сварочных брызг и наплывов металла производите с помощью специнструмента или с использованием напильника, наждачной бумаги и т. п.

6. 2. 2. Предварительно очищенный от загрязнений диск, установите на планшайбу шпинделя, используя для этого крепёжные болты, поставляемые в комплекте, с моментом затяжки не менее 90Нм. Количество болтов должно соответствовать количеству крепёжных отверстий обрабатываемого колеса. Для дисков с 6-ю отверстиями допускается крепление на 3-х болтах по схеме «+ - + - + -». Привалочная плоскость диска должна быть обращена в сторону планшайбы.

ВНИМАНИЕ! Для дисков с 3, 4, 5 отверстиями. Количество болтов должно соответствовать количеству крепёжных отверстий обрабатываемого диска.

6. 2. 3. Расслабив фиксирующие болты указателя биения, подведите его заострённое окончание к ободу. Застопорите указатель биения. Вращая диск, отметьте маркером те точки на ободе, где остриё указателя начинает отдаляться от поверхности обода или наоборот мешать вращению. Сектор, расположенный между полученными отметками является зоной правки. Отведите указатель биения из рабочей зоны.

6. 2. 4. Подберите рихтовочную насадку соответствующего профиля и смонтируйте её на сменный шток необходимой длины, далее установите его в гидроцилиндр.

6. 2. 5. Вращением шпинделя добейтесь такого положения диска, при котором начало деформированного участка, будет находиться параллельно вертикальной оси станда.

6. 2. 6. Прогрейте диск, предназначенный для правки, с помощью промышленного фена или другого источника тепла до температуры 150... 250 °С. Температура прогрева зависит от типа сплава, из которого изготовлен диск. Включите электродвигатель гидравлического насоса. Установите пята корпуса рабочего гидроцилиндра на одну из наиболее подходящих опорных площадок, при этом она должна плотно упираться в опорную площадку. Вращая колесо, произведите рихтовку дефектного участка, продвигаясь от краёв исправляемой зоны к её центру. Соблюдайте параллельность вертикальной оси станда и вектора приложения рабочего усилия. Установку рабочего гидроцилиндра проводите в соответствии с рекомендуемыми

положениями Рис. 4, 5. При правке дисков большого диаметра воспользуйтесь мобильным кронштейном Рис. 6.

6. 2. 7. Повторяйте действия, описанные в пунктах 6. 2. 3. – 6. 2. 6. до полного исправления обода. По окончании рабочего цикла демонтируйте диск со стэнда.

6. 2. 8. В процессе работ по исправлению обода иногда возникает необходимость в перестановке упоров, для этого вытащите фиксаторы, установите упор в новое положение

ВНИМАНИЕ! Все работы с электрооборудованием и электрическими цепями должен производить электрик с допуском на обслуживание электроустановок до 1000 В.

и совместив отверстия зафиксируйте упор.

6. 2. 9. После проведения работ по исправлению обода диска, на обработанных поверхностях, возможно появление задиры металла. Произведите зачистку поверхностей с помощью напильника, наждачной бумаги и т. п.



ВНИМАНИЕ! Производство работ по исправлению обода колеса при незафиксированных или не полностью зафиксированных упорах не допускается.

Рекомендуемые положения гидроцилиндра 1

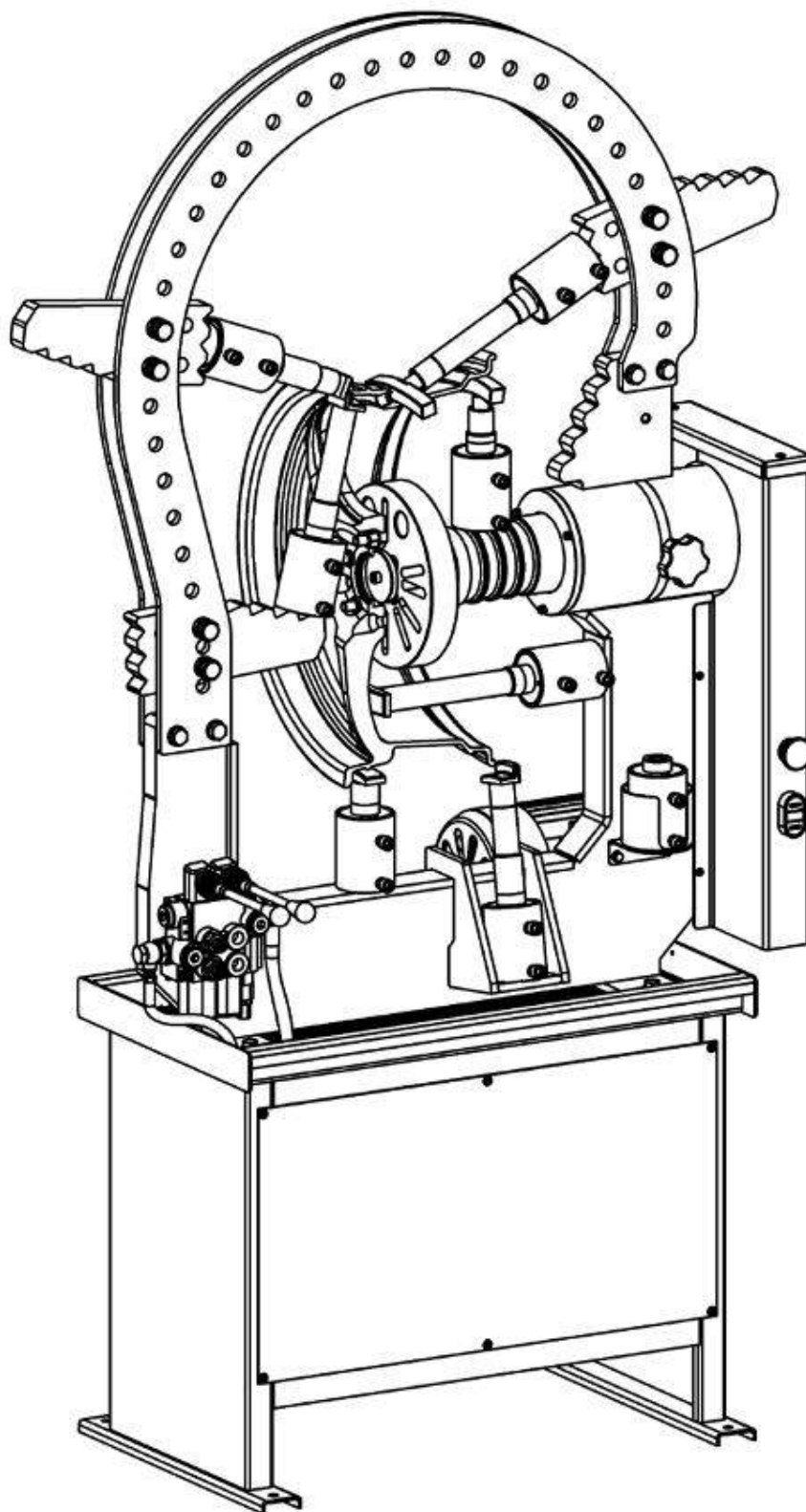


Рис. 4.

Рекомендуемые положения гидроцилиндра 2

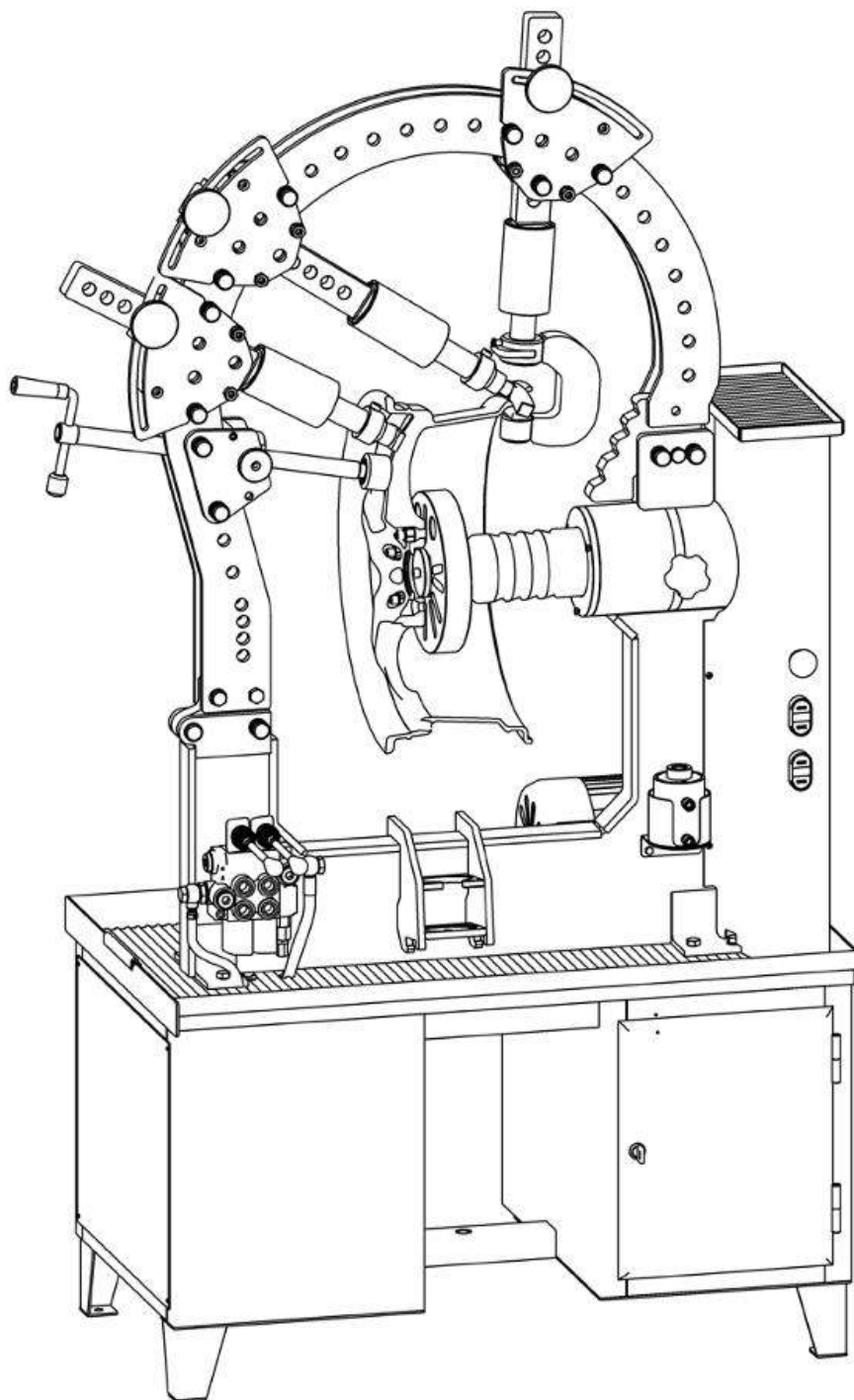


Рис. 5.

Правка дисков большого диаметра с помощью мобильного кронштейна

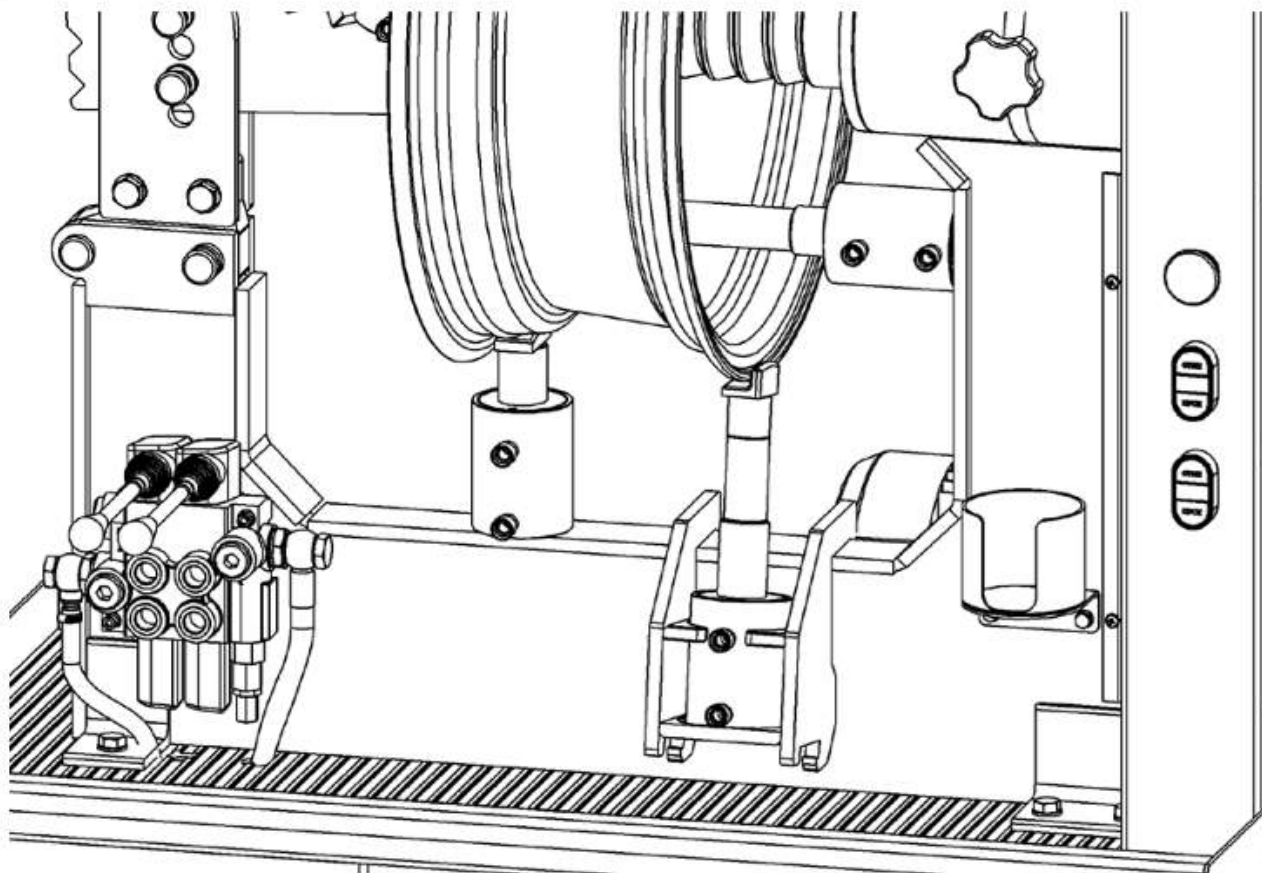


Рис. 6.

ВНИМАНИЕ! Установку рабочего гидроцилиндра производите в соответствии с рекомендуемыми положениями.

7. Техническое обслуживание станда

Перед всеми работами по техническому обслуживанию и уходу отсоедините шнур электропитания от сети переменного тока.

Своевременное техническое обслуживание и уход уменьшают износ трущихся деталей и способствуют продлению срока службы станда. Для поддержания станда в работоспособном состоянии и обеспечения безопасных условий эксплуатации, в течение всего срока службы, необходимо выполнять следующие виды работ:

7. 1. Ежедневное техническое обслуживание

7. 1. 1. В начале рабочего дня необходимо осмотреть и убедиться в исправности электрошнура, рукавов высокого давления, соединений гидравлической системы, в отсутствии течи масла из гидросистемы.

7. 1. 2. Проверьте состояние заземляющего контакта.

7. 1. 3. Удалите с элементов конструкции, а также с использованного инструмента и оснастки пыль и грязь. Рабочий гидроцилиндр установите в кронштейн-подставку.

7.1.4. На резьбовые соединения крепёжных болтов нанесите тонкий слой смазки «Шрус-4М» или «Литол-24».

7.2. Ежемесячное техническое обслуживание

При ежемесячном техническом обслуживании проводятся работы, предусмотренные регламентом ежедневного технического обслуживания, и кроме того:

7.2.1. Очистку и смазку подшипников шпинделя станда производят по следующей методике:

- отвернуть винты крепления столика на кожухе и винты крепления задней панели;
- снять столик и заднюю панель;
- отвернуть винты и снять боковые стойки-панели;
- ослабить винты натяжения ремня привода шпинделя и винты крепления плиты двигателя, снять ремень;
- демонтировать планшайбу со шпинделя;
- отвернуть винты и снять переднюю крышку;
- отвернуть гайки крепления шкива на шпинделе и снять шкив;
- вытащить вал (по направлению «к планшайбе»);
- при помощи волосяной кисти, смоченной в керосине, удалите старую смазку подшипников. Набейте сепараторы свежей смазкой «Литол-24» или «ШРУС-4М»;
- соберите узел в порядке, обратном разборке;
- гайками крепления шкива отрегулируйте затяжку подшипников так, чтобы при отсутствии люфтов (осевого и радиального) было обеспечено свободное вращение вала. Законтрите контргайкой полученную регулировку;
- наденьте и произведите натяжение ремня привода шпинделя и закрепите двигатель привода: оси двигателя и вала шпинделя — параллельны.

7.2.2. Проверьте и при необходимости подтяните резьбовые соединения станда.

7.2.3. Проверьте уровень масла в бачке гидравлической системы, при необходимости восстановите уровень, согласно Разделу 6.

7.2.4. Проверьте состояние узлов и агрегатов станда, при наличии механических повреждений — замените.

7.3. Ежегодное техническое обслуживание

Ежегодное техническое обслуживание включает в себя все работы по 23 регламенту ежемесячного технического обслуживания, и кроме того:

7.3.1. Проверить состояние узлов и агрегатов станда, при наличии сильного износа — заменить.

7.3.2. Подтянуть болты крепления кронштейна и гидростанции.

8. Возможные неисправности и методы устранения

В процессе эксплуатации станда могут возникнуть неисправности, характер которых и рекомендации по их устранению приведены ниже

Внешние проявления неисправности	Вероятные причины	Рекомендуемые действия
При нажатии на кнопку «Пуск» индикация отображается, двигатель гидростанции не работает	Неисправен двигатель	Заменить двигатель
При нажатии на кнопку «Пуск» индикация не отображается, двигатель гидростанции не работает	Нет напряжения в электросети	Вызвать электрика для восстановления электропитания
	Неисправна вилка или шнур питания	Заменить неисправную вилку или шнур питания
	Неисправен пускатель или пусковая станция	Заменить пускатель или пусковую станцию
	Сработало тепловое реле защиты	Устранить причину и включить тепловое реле
Повышенный уровень шума при вращении шпинделя	Износ или разрушение подшипника	Заменить подшипник
Утечка масла	Ослабло крепление элементов	Подтянуть гайки. Восстановить уровень масла, согласно Разделу 6.
	Разрушение элементов гидросистемы	Определить место утечки, заменить разрушенный элемент

9. Хранение, транспортировка и утилизация

9. 1. Хранение станда должно осуществляться в упаковке изготовителя, в закрытых помещениях, при температурах окружающего воздуха от -40 до +50 °С и относительной влажности воздуха не более 85%.

9. 2. Транспортировка станда может осуществляться только в упаковке изготовителя, любыми транспортными средствами, обеспечивающими защиту от атмосферных осадков. Способы погрузки, размещения и крепления при транспортировке должны соответствовать манипуляционным знакам на упаковке и должны обеспечивать сохранность упаковки и изделия в процессе транспортировки и хранения.

9. 3. Стенд не содержит опасных и вредных веществ и материалов и по истечении срока службы утилизируются на общих основаниях. Особых требований по утилизации не предъявляется.

9. 4. Перед утилизацией станда необходимо слить масло из гидравлической системы. Отработанное масло утилизируется согласно правилам утилизации отработанных нефтепродуктов.

10. Гарантии изготовителя

10. 1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие станда требованиям действующей конструкторской и технической документации при соблюдении потребителем условий и правил транспортировки, хранения и эксплуатации.

10. 2. Гарантийный срок эксплуатации — 1 год со дня продажи станда через торговую сеть, но не более 1,5 лет с момента выпуска. В случае отсутствия в руководстве по эксплуатации штампа торгующей организации, гарантийный срок исчисляется со дня выпуска станда предприятием изготовителем.

10. 3. Предприятие-изготовитель обязуется в течении гарантийного срока безвозмездно отремонтировать либо заменять вышедшие из строя детали или станд в целом, если в течении указанного срока будет обнаружено их несоответствие требованиям конструкторской или технологической документации или отказ станда произошел по вине предприятия-изготовителя.

Если по результатам исследования причины отказа станда установлено отсутствие конструктивного или производственного дефекта, то все затраты, понесенные изготовителем, оплачивает потребитель.

10. 4. В течение гарантийного срока ремонт производится за счёт покупателя в том случае, если он эксплуатирует станд не в соответствии с настоящим руководством или не выполняет рекомендаций сервисного центра, направленные на обеспечение нормальной работы станда.

10. 5. Предприятие-изготовитель, в случае выхода из строя станда, как в период гарантийного срока, так и после него, в случаях перечисленных в пункте 10. 6. не обязуется компенсировать покупателю издержки, связанные с отправкой станда в ремонт.

10. 6. Предприятие-изготовитель не несет ответственности по гарантийным обязательствам в случаях, если:

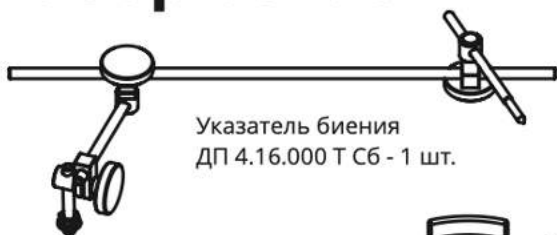
- истёк срок гарантийного хранения или эксплуатации;
- в руководстве по эксплуатации отсутствуют отметки ОТК изготовителя;
- предъявленный станд разукomплектован;
- не совпадает номер станда с номерами в руководстве по эксплуатации, либо в них имеются исправления;
- потребитель дорабатывал детали и узлы станда или производил их разборку;
- станд или его агрегаты и узлы использовались не по назначению;
- станд вышел из строя по вине потребителя, в результате несоблюдения требований руководства по эксплуатации, небрежного обращения с ним или нанесения механических повреждений.

10. 7. Мастерские гарантийного ремонта не принимают в ремонт станды и не обменивают отдельные детали, сборочные единицы и агрегаты стандов не очищенные от пыли и грязи.

10. 8. Гарантия предприятия-изготовителя станда «System4you 2» не распространяется на покупные комплектующие (автомат защиты, рукава высокого давления и т. п.).

10. 9. Установленный срок службы станда составляет 3 года. Ресурс работы установленных деталей, комплектующих и агрегатов при правильном эксплуатировании оборудования с выполнением указаний по эксплуатации, своевременном обслуживании – рассчитан на установленный срок эксплуатации. Комплектование оборудования ЗИПом не предусмотрено.

Набор оснастки



Указатель биения
ДП 4.16.000 Т СБ - 1 шт.



Кронштейн
мобильный *
ДП4-11.20.000 СБ -
1 шт.



Насадка 1
ДП4Н.001А - 1 шт.



Насадка 2
ДП4Н.002А - 1 шт.



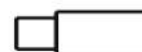
Шток сменный
ДП4ШТ.011 СБ -
1 шт.



Насадка 3
ДП4Н.030А СБ - 1 шт.



Насадка 4
ДП4Н.010А СБ -
1 шт.



Шток сменный
ДП4ШТ.012 СБ -
1 шт.



Насадка 6
ДП4Н.040А СБ -
1 шт.



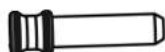
Гайка -
5 шт.



Шток сменный
ДП4ШТ.013 СБ -
1 шт.



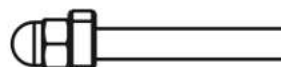
Винт М8х55 - 1 шт.



Фиксатор ДП4.0.011А -
2 шт.



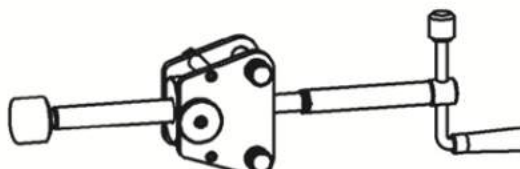
Шток сменный
ДП4ШТ.014 СБ -
1 шт.



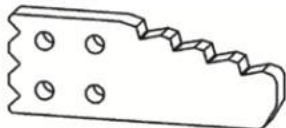
Болт крепежный
ДП4.5.200 СБ -
5 шт.



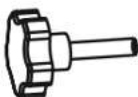
Захват
ДП.4.63.400 СБ - 1 шт.



Винтовой упор ДП.4.63.600СБ - 1 шт.



Упор ДП.4.63.006 -
1 шт.



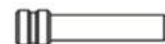
Кнопка-фиксатор -
1 шт.



Пластина
ДП4.63.002 -
2 шт.



Насадка 5
ДП4Н.020А СБ -
1 шт.



Фиксатор ДП.4.63.011
(удлинненный) - 5 шт.



Комплект шайб
центрирующих ДП4Ш.200 СБ -
12 шт.



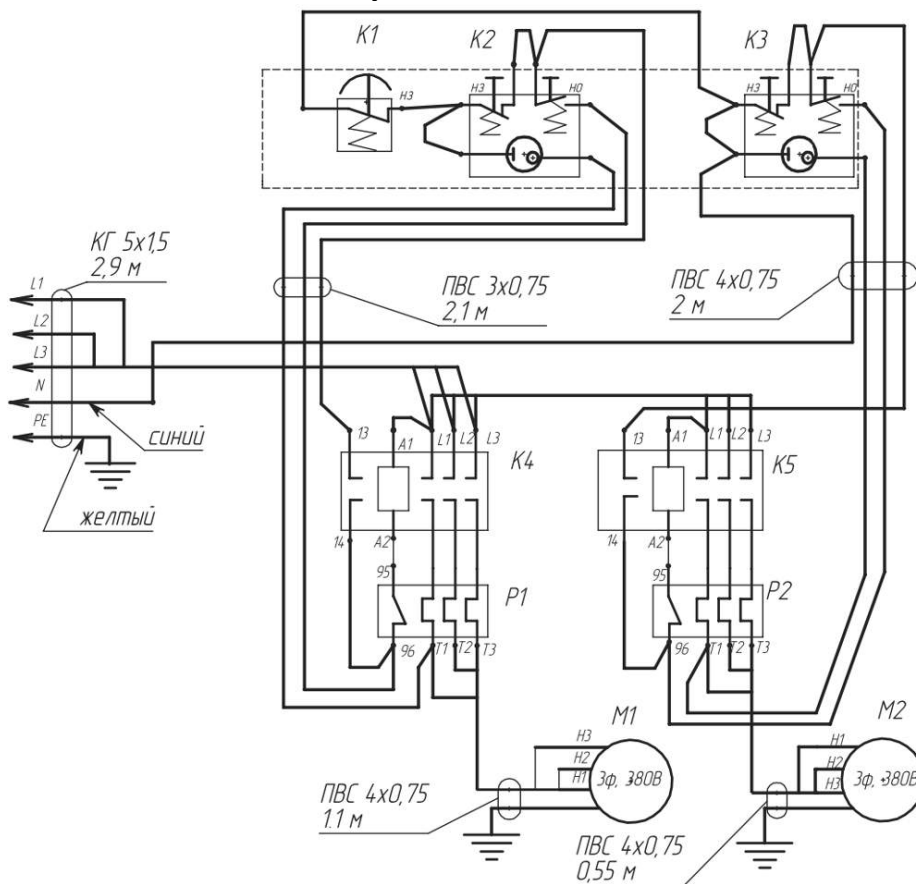
Насадка
ДП.4.63.500 СБ -
1 шт.

* - внешний вид может отличаться.

Шайбы центрующие

№	Шифр детали	Размер
1	ДП4Ш.001-01	Ø 54,1
2	ДП4Ш.001-02	Ø 56,6
3	ДП4Ш.001-03	Ø 57,1
4	ДП4Ш.001-04	Ø 58,1
5	ДП4Ш.001-06	Ø 60,1
6	ДП4Ш.001-23	Ø 60,3
7	ДП4Ш.001-08	Ø 64,1
8	ДП4Ш.001-09	Ø 65,1
9	ДП4Ш.001-10	Ø 66,1
10	ДП4Ш.001-11	Ø 66,6
11	ДП4Ш.001-12	Ø 67,1
12	ДП4Ш.001-15	Ø 72,6

Схема электрического соединения



Компоненты электросхемы.

K1 – кнопка аварийной остановки АВ-22

K2, K3 – станция пусковая АРВВ-22

K4, K5 – пускатель КМИ 10910 ТУ 02 АГИЕ 644336 028.

P1, P2 – реле тепловое РТИ 13, серия 1308 (2,5-4А) ГОСТ 16308-84.

M1 – электродвигатель привода АДМ В8 У2 (380В, 0,55 кВт, 690 об/мин) M2 – Электродвигатель АИР 71 В4 0,75кВт/1500об/мин/380В (исп.1081)

Свидетельство о приёмке

Стенд для правки дисков «System4you 2»
заводской номер _____

Соответствует ТУ 28.29.22-001-83893604-2022 и признана годной к эксплуатации.

Дата выпуска «___» _____ 202__г.

Руководитель предприятия-изготовителя _____ М.П.

Дата отгрузки «__» _____ 202__ г.

Подпись _____ М.П.

ООО «Система»

www.system4you.ru

Обслуживание и ремонт: +7 (921) 332 79 48

E-mail: servis@stormbalans.ru



System4you

ВСЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСА

Для заметок

ООО «СИСТЕМА»

г. Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 10, лит. 3

e-mail: market@system4you.ru;

тел.: +7 (965) 033-65-69;

www.system4you.ru