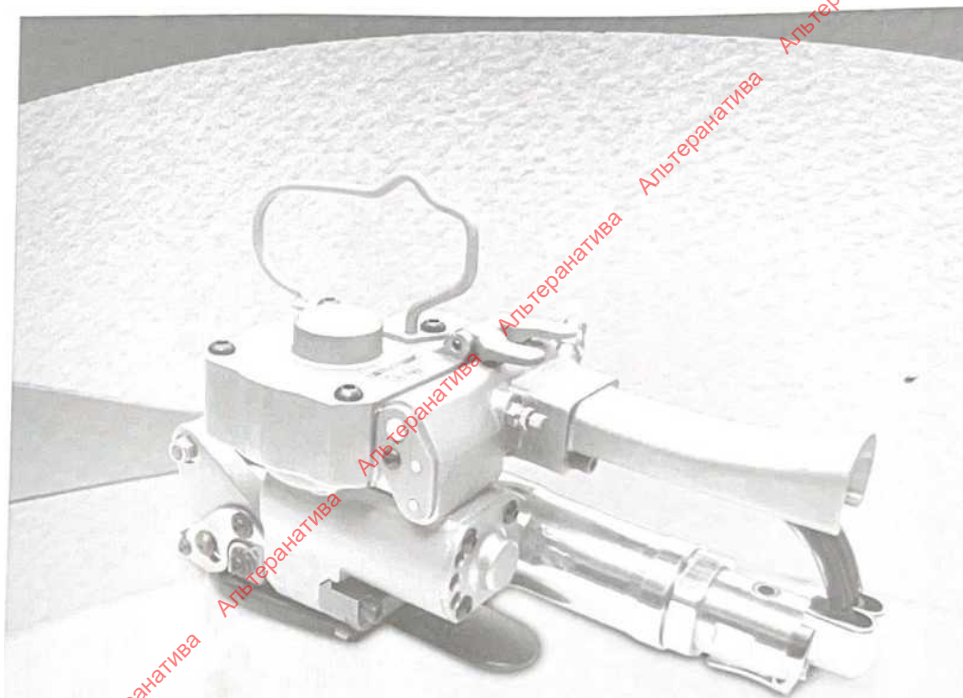


ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПАКЕТ ДЛЯ СВАРКИ ТРЕНИЕМ

Пневматический инструмент высокого
напряжения AQD



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ,
КОМПОНЕНТАМ И БЕЗОПАСНОСТИ

Содержание

2. Инструкции по безопасности
3. Принцип сварки трением
4. Спецификация и части
5. Инструкция по источнику газа
6. Инструкция по эксплуатации
7. Регулировка натяжения
8. Разборка
9. Сборка
10. Неисправности и их устранение
11. Список деталей
12. Сборочный чертеж

Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива Альтернатива

В целях обеспечения безопасности внимательно прочтите Руководство перед началом работы и сохраните его для дальнейшего использования.

Пожалуйста, прочтите Руководство по уходу.
Прежде чем использовать эту упаковочную машину.

Общие правила безопасности

1. Помните о принципе «безопасность превыше всего» и правильно эксплуатируйте этот пневматический инструмент;
2. Перед началом работы внимательно прочитайте руководство;
3. Не разбирайте защитные части инструмента.
4. Не рвите и не повреждайте этикетку или маркировку продукта;
5. Не помещайте руки или другие части тела между упаковочной лентой и упаковочным инструментом.

Приложение

Этот инструмент специально разработан для связывания изделий упаковочной лентой из ПЭТ;

Применимая ширина упаковочной ленты: 13, 16, 19 мм;

Не используйте упаковочный ремень для подвешивания.

Правильная одежда

Наденьте защитные очки, наушники, защитные перчатки, шлем, защитную обувь и рубашку с длинными рукавами, застегните все пуговицы; Будьте осторожны: ваш галстук, длинные волосы и ткань не могут быть захвачены упаковочной машиной.

Источник газа

- Убедитесь, что труба подачи воздуха выдерживает давление и устойчива к воздействию масла;
- Обязательно используйте специальное быстроразъемное соединение для воздухопровода; давление воздуха не должно превышать 100 фунтов на квадратный дюйм/7 бар;
- Используйте только чистый сжатый воздух, а не источник газа или динамический источник.

Вентиляция

Воздух в помещении легко очищается смазочным маслом; следовательно, вентиляция должна быть надлежащей.

Вибрация

Длительный контакт с чрезмерной вибрацией вреден для операторов. Спецификация эксплуатации должна соответствовать соответствующим требованиям ISO5349.

2. Инструкции по безопасности

Шум

Операторы должны носить наушники, если уровень шума превышает 85 дБ (А). Даже если уровень шума ниже 85 дБ (А), рекомендуется также носить наушники.

Безопасные очки

Если натяжная упаковочная лента внезапно порвется, это может повредить глаза и привести к слепоте, поэтому операторы должны носить защитные очки.

Примечание:

При разрезании упаковочной ленты держитесь за ее верхнюю часть и стойте сбоку; верхний пояс будет срезан; будьте осторожны, вокруг не должно быть людей.

Во время технического обслуживания и чистки пыль, принесенная пневматическим пистолетом, вредна для глаз.

Движущаяся часть

Во время работы движущаяся часть (натяжной ролик) может зажать перчатку или другую часть вашего тела, поэтому, когда натяжной ролик вращается, не прикасайтесь к нему.

Обслуживание

- Проводить ежедневное техническое обслуживание машины;
- Регулярно проверяйте и удаляйте пыль с помощью пневматического пистолета;
- Затяните винты крючка;
- Выключайте источник отходящих газов при замене деталей.

Опасность при резке

Острое лезвие держателя лезвия может повредить руку и палец, поэтому надевайте защитные перчатки.

3. Принцип фрикционной сварки

Этот инструмент представляет собой своего рода упаковочную машину для фрикционной сварки. Притертая термопластичная упаковочная лента плавится под действием тепла, возникающего в результате трения; поэтому его называют «фрикционным синтезом».

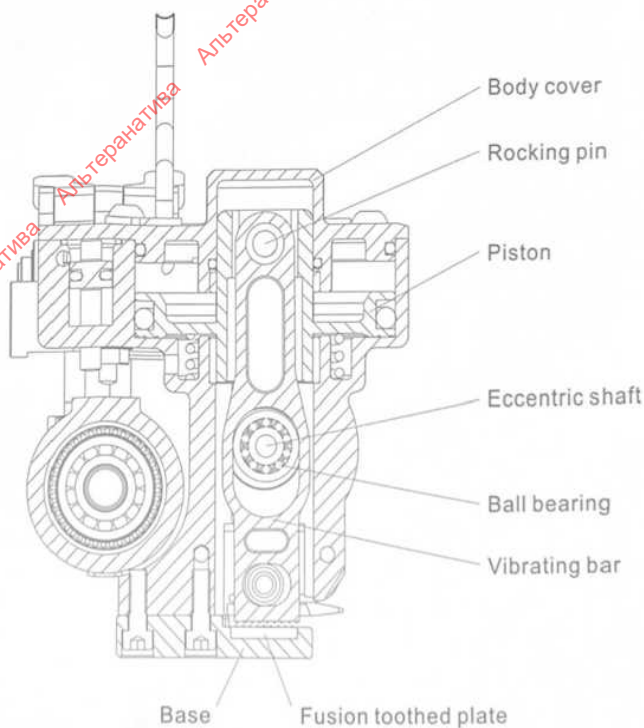
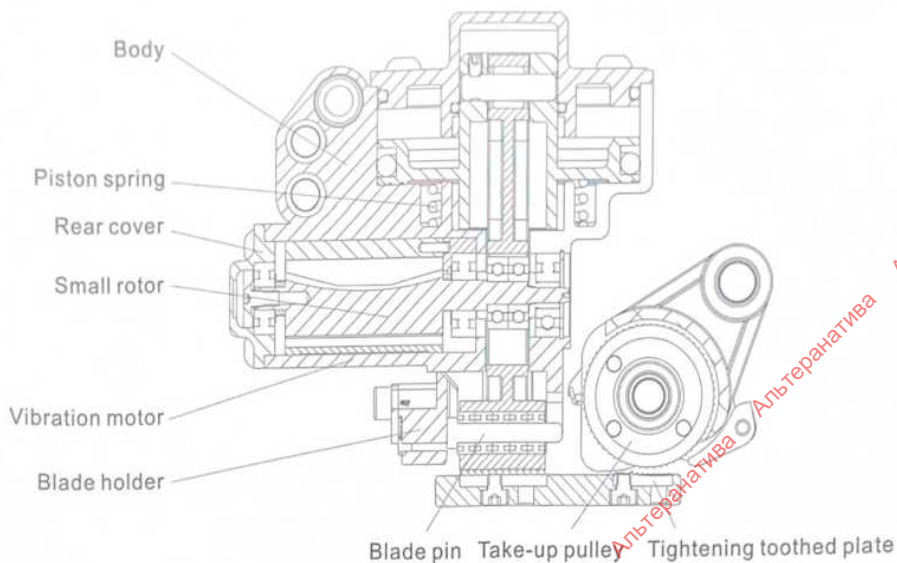
Сжатый воздух будет толкать поршень внутри воздушного цилиндра. Верхняя часть поршня и вибрирующий стержень соединены с качающимся штифтом, поэтому вибрирующий стержень при движении вниз прижимает притертую часть упаковочной ленты.

В центре вибрирующего стержня имеется эллиптическое отверстие. Это отверстие соединено с эксцентриковым валом пневмодвигателя. Пневматический двигатель вращается с высокой скоростью (1 000 об/мин), поэтому вибрирующий стержень быстро совершает возвратно-поступательное движение. Нижняя часть упаковочной ленты фиксируется при помощи прижимных зубьев приплавной зубчатой пластины, а верхняя ее часть.

Меня приводят в движение зубцы вибратора для интенсивного трения. Следовательно, притертая часть упаковочной ленты плавится под действием тепла, возникающего в результате трения. При включении таймера вибрации.

достигает установленного времени, вибрация прекращается и сварка завершается.

Как верхняя, так и нижняя части упаковочной ленты застревают во время экструзии.



4. Спецификация и детали |

Режим: AQD

Максимальная сила затяжки: 4500 Н.

Макс. допустимое рабочее давление: 0,8 МПа

Требуемый диапазон рабочего давления: 0,5 ~ 0,7 МПа (72 ~ 10 Opsi)

Идеальное рабочее давление: 0.63Мра

Вес упаковочной машины: 3,8 кг.

Общая длина: 278,5 мм (основание: 70 мм)

Ширина: 149,5 мм

Высота: 173 мм

Материал упаковочной ленты: ПЭТ.

Ширина упаковочной ленты: 13–19 мм.

Толщина упаковочной ленты: 0,5-1,5 мм.

Допустимое смазочное масло: 51#

Уровень вибрации: соответствует требованиям ISO5349.

Расход сжатого воздуха: 0,3 л/мин.

Регулировка времени плавления: 2 ~ 5 с.

Части

(1) Натяжитель: 3,500 Н (при 0.63Мра)

(2) Режущее устройство

Тяжелое режущее устройство

Тяжелое режущее устройство состоит из держателя лезвия и лезвия и используется для резки упаковочной ленты толщиной 0,5–1,5 мм.

Устройство фрикционной резки

Устройство фрикционной резки используется для резки легкой упаковочной ленты из ПЭТ толщиной 0,5–0,7 мм.

Приостановка

Правильные крючки можно подвешивать в разных положениях (верхнее уплотнение, вертикальное уплотнение и горизонтальное уплотнение).

5. Инструкция по источнику газа

Требование к давлению воздуха

Требуемый диапазон давления воздуха: 72-1 00psi (5,0-7,0 бар).

Установка источника газа

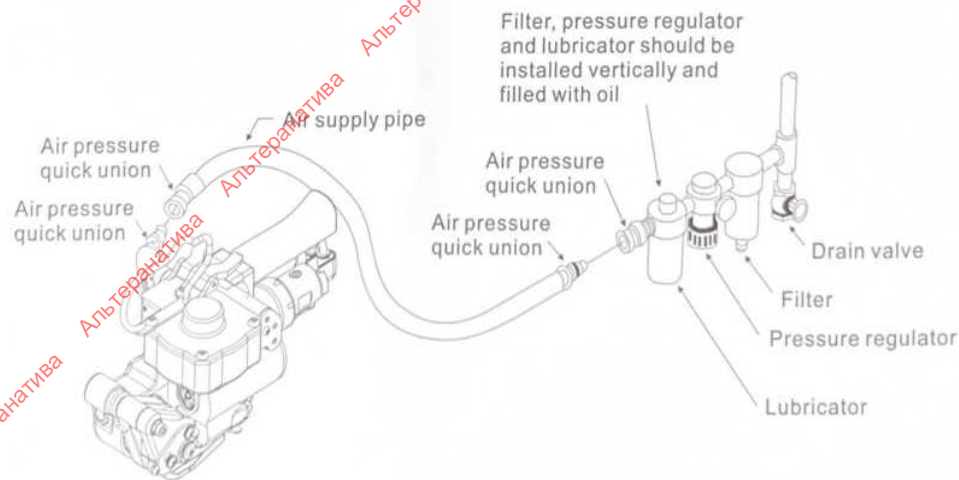
Фильтр, клапан регулирования давления и узел лубрикатора должны располагаться близко к пневматическому инструменту. Их в. внутренний диаметр воздушного шланга составляет 6,0 мм (1/4). Оба конца трубы подачи воздуха должны быть оснащены быстросъемными соединениями.

Фильтрация влаги

Сливной клапан должен быть установлен в нижней части байпаса контура подачи воздуха для слива один раз в день.

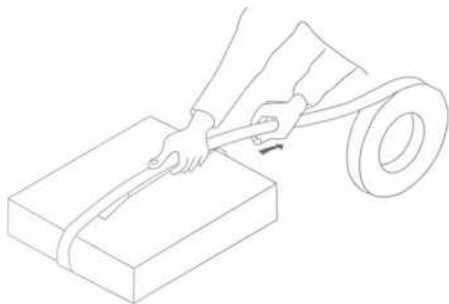
Смазка

Пневматический двигатель должен быть смазан должным образом, а лубрикатор должен быть заполнен и хорошо отрегулирован (капля каждые 2 минуты).



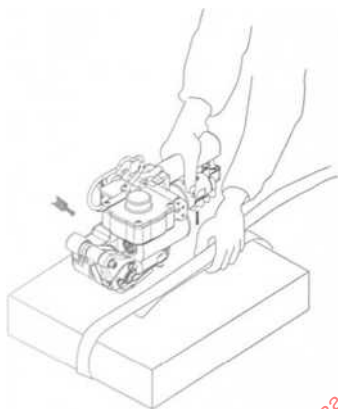
6. Инструкция по эксплуатации

(1) Как связать



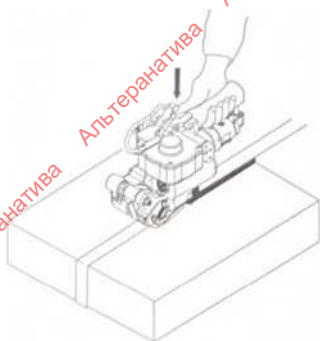
Как показано на рисунке слева, обвяжите изделие упаковочной лентой, придерживайте притертую часть левой рукой, оставьте хвост примерно 300 мм, оставшуюся часть вытяните правой рукой.

(2) Поместите упаковочную ленту



Удерживая ручку и крепче правой рукой (чтобы обеспечить максимальный размер зазора между натяжным шкивом и натяжной зубчатой пластиной), вставьте верхнюю и нижнюю части упаковочной ленты в упаковочную машину. Примечание: притертая часть упаковочной ленты должна быть отделена лезвием держателя лезвия; отпустите натяжитель (приемный ролик плотно зажимает упаковочную ленту)

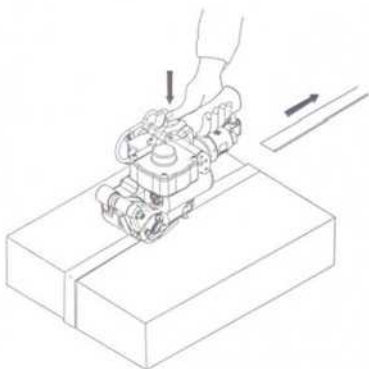
(3) Затяните упаковочный ремень.



Нажимайте кнопку натяжения (правая сторона) большим пальцем правой руки до тех пор, пока упаковочный ремень не затянется полностью.

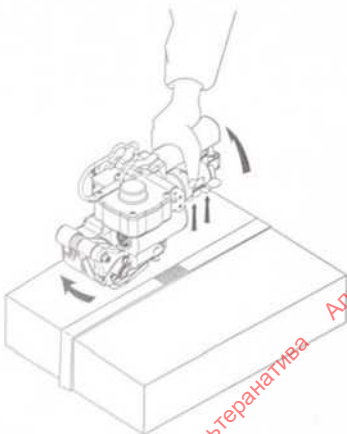
(4) Вибрация и резка

Нажимайте кнопку сварки (красную) большим пальцем правой руки до тех пор, пока упаковочная лента не расплавится и не отрезется.



(5) Снимите упаковку.

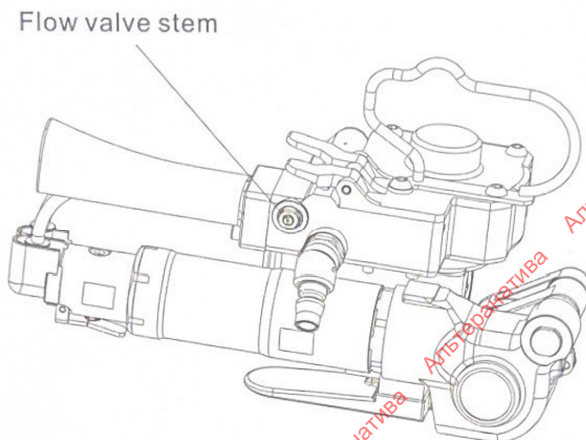
Правой рукой крепко нажмите на ручку и затяните зажим. Нажимайте кнопку перемотки мизинцем правой руки до тех пор, пока ремень не освободится от натяжного шкива. Плотнo прижмите ручку и натяжитель, снимите инструмент с упаковочной ленты. Примечание: не снимайте упаковочную машину, пока не освободите упаковочную ленту.



7. Регулировка натяжения

Натяжение упаковочной ленты

Натяжение упаковочной ленты можно регулировать с помощью отвертки через шток клапана потока, установленный под кнопкой натяжения рядом с ручкой.



Предупреждение:

Легкая упаковочная лента (<0,7 мм) выдерживает нагрузку 150 кг. Не прилагайте чрезмерного напряжения; в противном случае упаковочная лента может порваться.

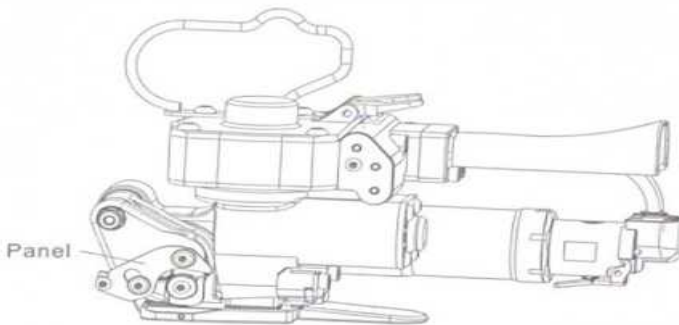
Время фрикционного сплавления

Время фрикционного плавления можно регулировать в зависимости от размера упаковочной ленты, величины давления воздуха и состояния упаковочной машины. По этой причине для регулировки маленького винта под кнопкой сварки (красной) используется небольшая отвертка. Время увеличится при вращении по часовой стрелке и уменьшится при вращении против часовой стрелки. После регулировки затяните контргайку. Sound Fusion может обеспечить гладкое соединение без заусенцев.

Ширина упаковочной ленты

(1) Панель

Панель можно снять с упаковочной машины, открутив винты. Замените новую панель в соответствии с размером использованной упаковочной ленты и способом установки предыдущей панели.



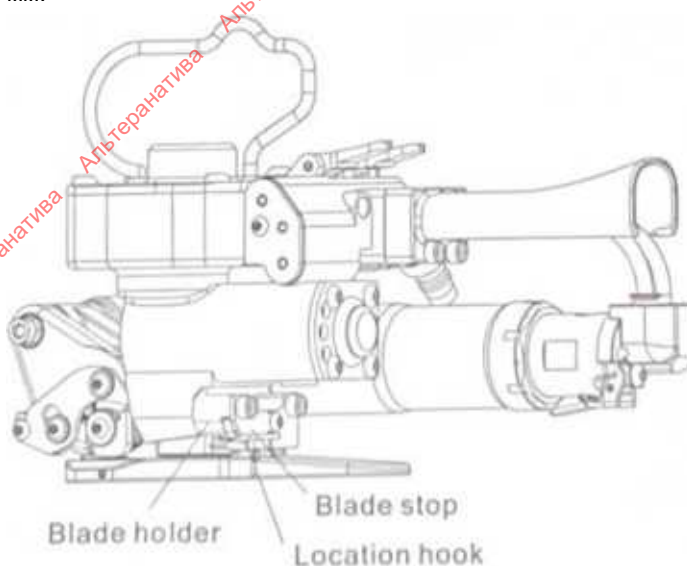
(2) Крючок для установки

Фиксирующий крюк держателя лезвия можно снова собрать, вынув пружинный штифт из держателя лезвия.

Примечание

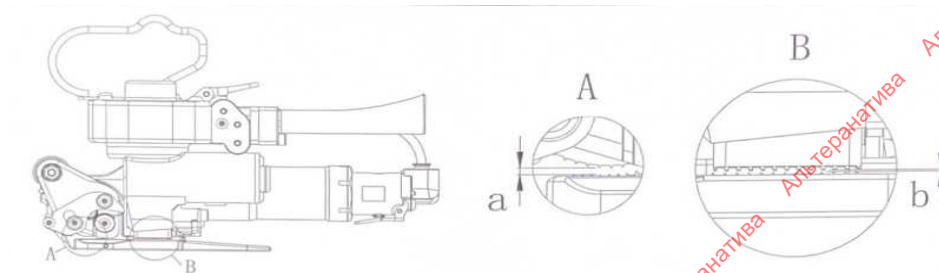
Внутри фиксирующего крюка имеется небольшая пружина сжатия. Не теряйте это. Сборка

Выберите отверстие из трех отверстий держателя лезвия в соответствии с размером упаковочной ленты. Внешнее отверстие используется для упаковочного ремня шириной 19 мм; среднее отверстие предназначено для упаковочного ремня шириной 16 мм; внутреннее отверстие предназначено для упаковочного ремня шириной 13 мм.



Расстояние (а) между натяжным шкивом и натяжной зубчатой пластиной

Расстояние между приемным шкивом и натяжной зубчатой пластиной должно быть отрегулировано в соответствии с размерами используемой упаковочной ленты. Проверьте расстояние (а) между натяжным шкивом и натяжной зубчатой пластиной с помощью щупа (как показано на рисунке ниже)



Расстояние (а) должно быть не менее толщины упаковочной ленты. При доставке это расстояние устанавливается на 1,0 мм больше толщины упаковочной ленты.

(1) Если толщина упаковочной ленты составляет 0,8 мм, поместите прокладку толщиной 0,2 мм под натяжную зубчатую пластину;

(2) Если такая толщина составляет 0,6 мм, поместите две прокладки толщиной 0,2 мм под стяжную зубчатую пластину;

(3) Если эта толщина превышает 1,4 мм, вставьте две прокладки толщиной 0,2 мм в середину корпуса и заглушку.

Расстояние (b) между нижней частью вибрирующего стержня и наплавленной зубчатой пластиной

Измерьте расстояние между нижней частью вибрирующего стержня и пластиной с припаянными зубьями (см. рисунок выше) с помощью щупа. При измерении выполните следующие действия:

(1) Нажмите кнопку сварки (красную) и удерживайте ее не менее 2 секунд, чтобы поршень и вибрирующий стержень полностью опустились вниз.

(2) Измерьте расстояние (b) щупом; если прокладка не используется, расстояние (b) установлено на 0,5 мм. Если толщина упаковочной ленты менее 0,6 мм, вставьте прокладку толщиной 0,2 мм в нижнюю зубчатую пластину для вылива.

Примечание:

- Не уменьшайте расстояние (b), вставляя слишком много прокладок;
- Упаковочная машина может быть повреждена, если между нижней частью

вибрирующего стержня и приварной зубчатой пластиной нет зазора;

- Если вибрирующий стержень ударится о зубчатую пластину, зубья пластины будут немедленно повреждены.

8. Разборка

Ниже приводится метод разборки деталей при ежедневном обслуживании. Это лучший способ замены деталей. Детали корпуса двигателя сложно собрать, поэтому отправьте их в наш сервисный центр для замены.

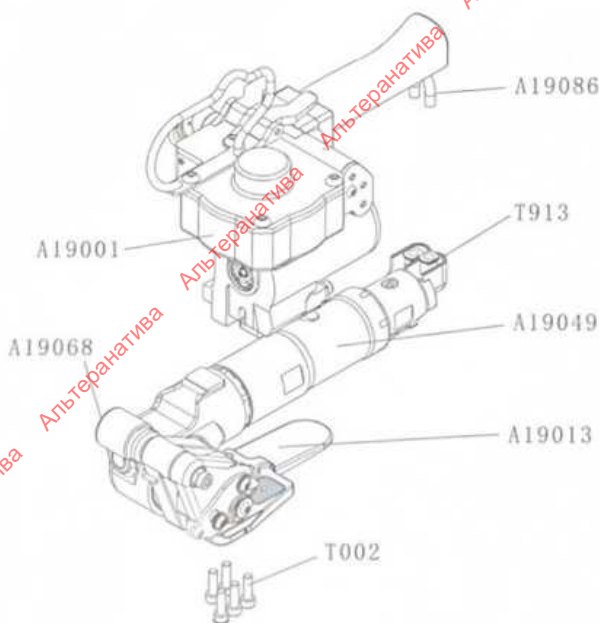
(1) База

1) Вытащите два шланга (A19086) из заглушки шланга PL6-01 m из нижнего конца задней стороны корпуса двигателя.

Примечание: если стальное кольцо шарнира не прижато полностью, шланг невозможно вытащить.

2) Удалите 5 винтов с круглой головкой (T002) из нижней части основания (A19013) с помощью шестигранного ключа на 4 мм.

3) Затем основание можно снять с корпуса двигателя (A19049) или корпуса (A19001).

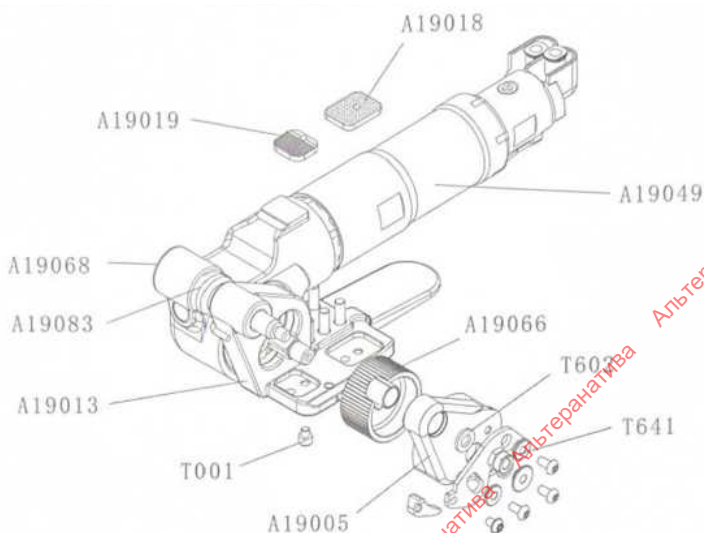


(2) Приемный шкив и натяжная зубчатая пластина.

1) Зафиксируйте вал соединительного штифта (A19068) прилагаемым ключом на 13 мм, снимите гайку M6 (T641) и прокладку (T602) ключом на 10 мм;

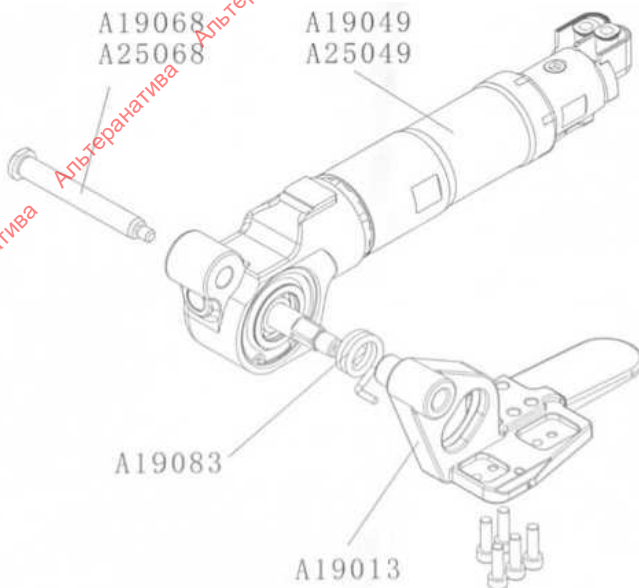
2) Потяните блок передней боковой пластины влево, чтобы отделить ее от вала соединительного штифта, и разберите натяжной шкив (A19066);

3) Удалите 2 винта с круглой головкой M4X4 (T001) с помощью шестигранного ключа на 3 мм, после чего можно снять натяжной шкив (A19018) и натяжную зубчатую пластину (A19019).



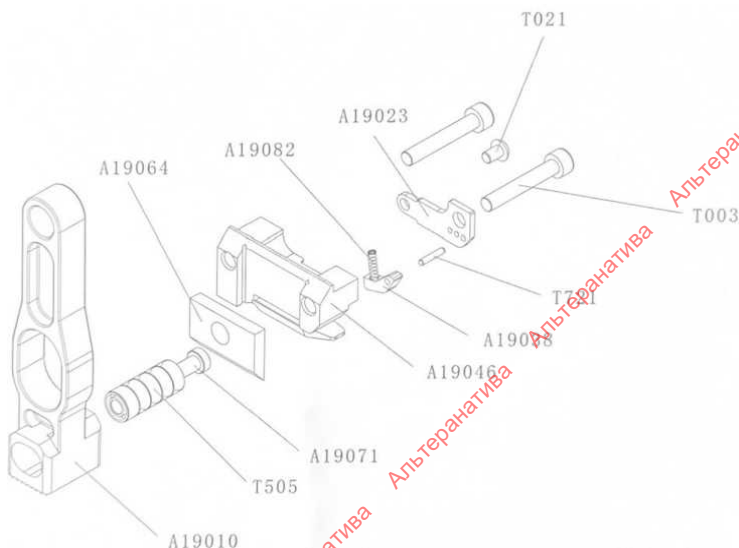
(3) Вал соединительного штифта

1) Корпус двигателя (A19049), базовую пружину (A19083) и основание (A19005) можно разобрать, вытащив вал соединительного штифта (A19068).



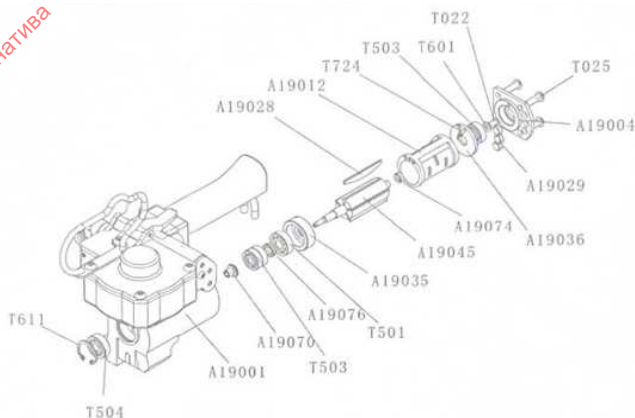
(4) Режущее устройство

- 1) Удалите 2 винта с круглой головкой M5X30 (T003) с помощью шестигранного ключа на 4 мм, после чего держатель лезвия (A19046) можно будет разобрать.
- 2) Разберите лезвие и штифт лезвия (A19071).
- 3) Проверьте лезвие и замените его новым, если оно затупилось.
- 4) Одновременно снимите штифт ножа и 5 подшипников (T505);



(5) Вибрационный двигатель

- 1) Удалите 4 винта с полукруглой головкой M5X12 (T025) из задней крышки с помощью шестигранного ключа на 3 мм и выбейте конец вала малого ротора (A19045).
- 2) Вкладыш подшипника (A 19070), шарикоподшипник (T503) и прокладка (A19076) демонтируются снизу корпуса вместе с небольшим ротором.



(6) Крышка корпуса и поршень

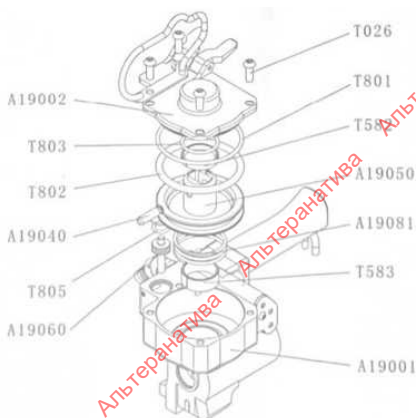
1) Снимите винты с полукруглой головкой М6Х16 (Т026) из верхней части крышки корпуса (А19002) с помощью шестигранного ключа на 4 мм.

2) Потяните нижнюю часть штока клапана давления (А19060) вверх, чтобы крышка корпуса немного вышла из корпуса; а затем постепенно вытащите его с помощью отвертки.

Примечание: не потеряйте небольшую пружину или другие детали, снятые с корпуса.

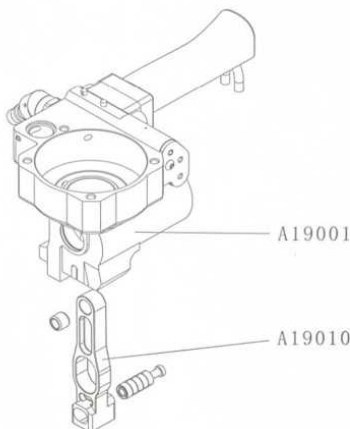
3) Выньте качалку (А19040) с помощью шестигранного ключа на 4 мм.

4) Продуйте отверстие (диаметр: 6,5 мм) под корпусом с помощью пневматического пистолета. Затем можно вынуть поршень (А19050) и поршневую пружину (А19081).



(7) Вибрирующий стержень

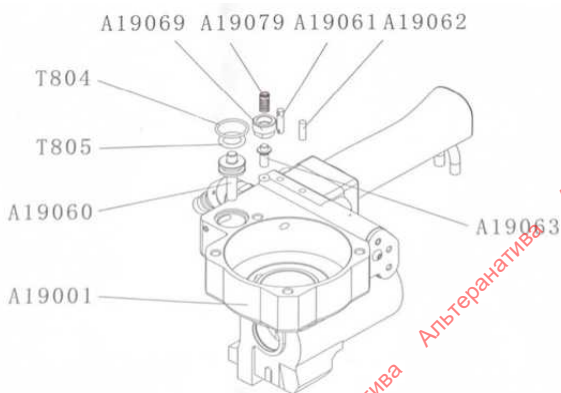
1) Выньте вибрационный стержень (А19010) из нижней части корпуса (А19001);



(7) Шток клапана давления

1) Потяните шток клапана давления (A19060) вверх, чтобы вынуть его; не отпускайте уплотнительное кольцо (T804).

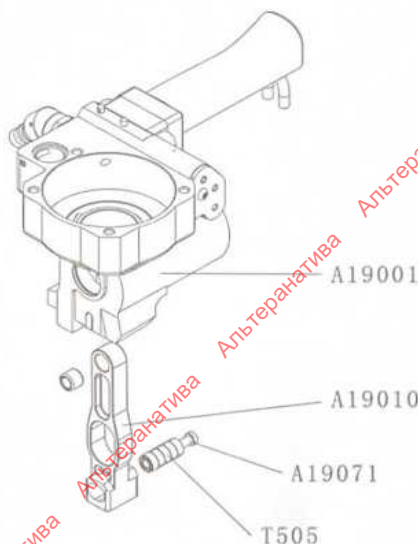
Примечание: при разборке деталей, прикрепленных к корпусу, будьте осторожны, не потеряйте такие мелкие детали.



9. Сборка

1) Вибрирующий стержень

- 1) Вставьте вибрационный стержень (А 19010) в нижнюю часть корпуса (А19001).
Обратите внимание на переднее и заднее направление. Не переворачивайтесь вверх тормашками.
- 2) Установите 5 шарикоподшипников (Т505) на штифт ножа (А19071).
- 3) Установите узел штифта лезвия на вибрирующий стержень через горизонтальное отверстие.

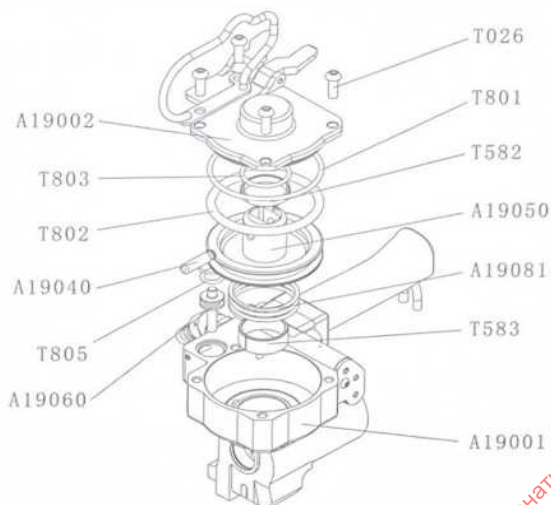


(2) Поршень

- 1) Вставьте поршневую пружину (А19081) в отверстие (диаметр: 50 мм) после добавления смазочного масла внутрь корпуса.
- 2) Установите О-кольцо Р60 (Т802) в поршень (А19050), добавьте смазочное масло, а затем вставьте эту деталь в корпус.

Примечание. Передняя поверхность качалки должна быть обращена вперед.

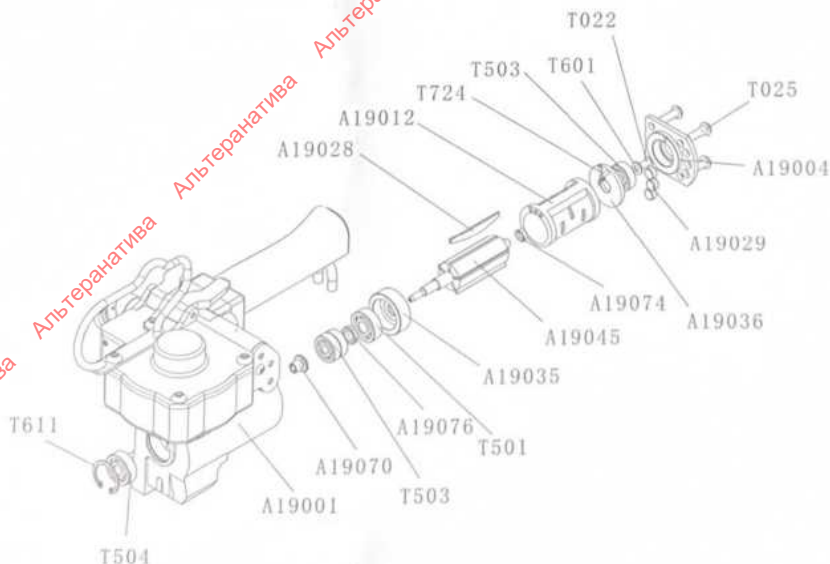
- 3) Вставьте качающийся штифт в осевое отверстие (А19040) поршня и вибрирующего стержня.
- 4) Установите уплотнительное кольцо Р28(Т803) и G65(Т801) на крышку корпуса (А19002).
- 5) Установите крышку корпуса на вышеуказанный комплектный поршень и затяните ее четырьмя винтами с полукруглой головкой, чтобы завершить сборку с корпусом.



(3) Вибрационный двигатель

1) Assemble gasket (A19076), 2 ball bearings (T503) and bearing bushing (A19070) on small rotor (A19045); insert pneumatic motor into the body from the opening, and assemble ball bearing (T504) from the opening of vibrating bar.

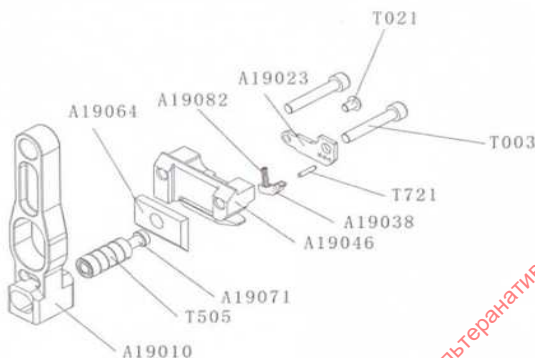
2) Fix rear cover (A19004) to the body (A19001) with 4 M5 x 12 half-round head screws (T025).



(4) Режущее устройство

1) Установите лезвие на головку штифта лезвия (A19071) и проверьте правильное направление лезвия.

2) Установите держатель лезвия (A19046) на лезвие (A19064) и затяните его двумя винтами с шестигранной головкой M5X30 (T003).



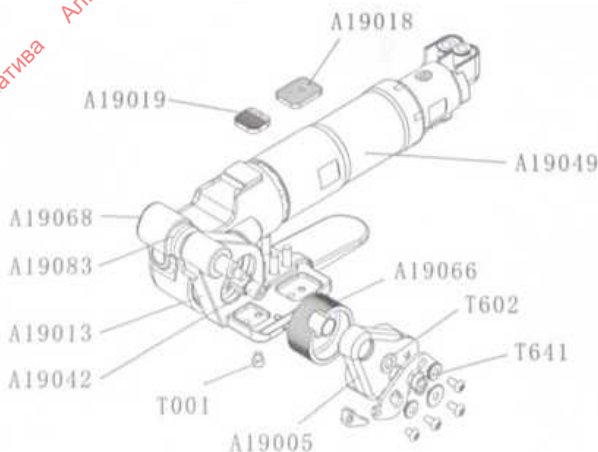
(5) Вал соединительного штифта

1) Соберите торсионную пружину основания (A19083) в передней части основания (A19013) и соберите корпус двигателя (A19049), вставьте вал соединительного штифта (A19068).

2) Установите натяжной шкив (A19066) на вал турбины (A19042);

3) Вставьте узел передней боковой пластины (A19005) в вал соединительного штифта и вставьте конец турбины во втулку узла передней боковой пластины.

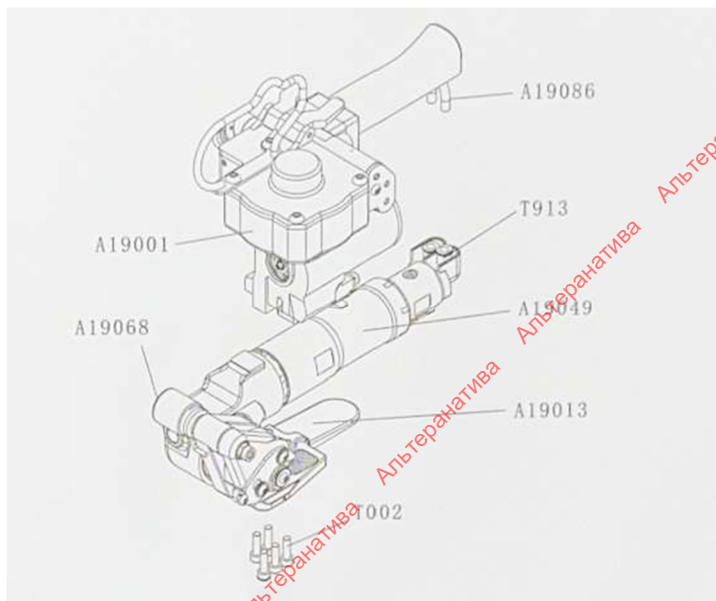
4) Зафиксируйте головку вала соединительного штифта ключом на 13 мм и затяните плоскую прокладку M6 (T602) и гайку M6 (T641) ключом на 10 мм.



(6) База

1) После того, как вся основа (A19013) собрана, закрепите корпус двигателя (A19049) на основании через соединительный штифт (A19068).

2) Соберите 5 винтов M5X15 с шестигранной головкой и внутренним шестигранником (T002) в нижней части основания, чтобы закрепить его на корпусе.



(7) Шланг подачи воздуха

1) Вставьте 2 куска воздушного шланга (A19086) с защитной пружиной (A19088) в трубное соединение (T913) на конце корпуса клапана.

10. Неисправности и устранение неполадок

Распространенные неисправности и способы их устранения:

(1) Работа натяжителя

Проблема	Причины	Поиск неисправностей
Корпус двигателя не запускается	В двигателе есть посторонний материал 2. Двигатель слишком сухой и нуждается в смазке. 3. Неправильная регулировка воздушного клапана приводит к отсутствию давления воздуха.	1. Доставить упаковочную машину на завод для ремонта. 2. Добавьте несколько капель смазочного масла в двигатель через воздухозаборник. 3. Отрегулируйте воздушный клапан.
Натяжной ролик прижимает верхнюю упаковочную ленту.	1. Расстояние между натяжным шкивом и зубчатой пластиной слишком велико. 2. По толщине упаковочной ленты сила натяжения слишком велика. 3. Приемный шкив заблокирован пылью или остатками упаковочной ленты. 4. Зубья приемного шкива тупые.	1. Увеличить прокладку. См. раздел «Регулировка машины» на стр. 12. 2. Отрегулируйте натяжение упаковочной ленты, отрегулировав воздушный клапан с помощью отвертки. 3. Очистите зубья приемного шкива с помощью пневматического пистолета или щетки. 4. Замените натяжной шкив. См. раздел «Замена деталей» на стр. 13.
При упаковке упаковочная машина движется вперед или не может зажать конец упаковочной ленты.	1. Зубчатая пластина приемного устройства заблокирована остатками упаковочной ленты. 2. Зубья на зубчатой пластине приемного устройства тупые. 3. Натяжение упаковочной ленты слишком сильное.	1. Очистите зубья приемной зубчатой пластины, сдуйте остатки продувочным пистолетом. 2. Замените зубчатую пластину приемного устройства. См. Замена деталей на стр. 14. 3. Отрегулируйте дроссельную заслонку с помощью небольшой отвертки.

Меры предосторожности во время операции натяжения

1) После того, как изделие перевязано упаковочным ремнем, удерживайте перекрывающуюся часть левой рукой, чтобы вытащить лишнюю часть.

2) Убедитесь, что перекрывающаяся часть упаковочной ленты в упаковочной машине выровнена.

3) Если при упаковке слишком сильное натяжение, упаковочная лента порвется. Контролируйте натяжение упаковочной ленты, регулируя воздушный клапан.

2) Операция сварки

Проблема	Причины	Поиск неисправностей
Неполное слияние или отсутствие слияния	1. Время сварки слишком короткое. 2. Давление воздуха недостаточно. 3. Внутренний диаметр воздушной трубы слишком мал. 4. Зубья пластины с плавкими зубьями или вибрирующего стержня заблокированы остатками или изношены. 5. Вибромотор слишком сухой и нуждается в смазке.	1. Обратитесь к этому руководству для регулировки времени сварки. 2. Подаваемый воздух при давлении 72 фунта на квадратный дюйм или выше. 3. Замените воздушную трубку на воздушную трубку с внутренним диаметром более 6,4 мм. 4. Очистите зубчатую часть или замените вибрационный стержень и приварную зубчатую пластину. 5. Добавьте смазочное масло из воздухозаборника.
Упаковочная лента чрезмерно проплавлена или обломана в процессе сварки.	1. Толщина упаковочной ленты недостаточна. 2. Время сварки слишком велико. 3. Время охлаждения детали, наплавленной трением, слишком короткое.	1. Используйте упаковочную ленту правильной спецификации. 2. При необходимости уменьшите время сварки. Обратитесь к этому руководству 3. Держите не менее 3 секунд после слияния.
Упаковочная машина не может оторваться от упаковочной ленты после сварки.	1. Приемный шкив не может вращаться. Упаковочная лента не может ослабиться 2. Вибрирующая планка не может подняться с упаковочной ленты.	1. Нажмите кнопку перемотки, чтобы ослабить натяжение упаковочной ленты. 2. Удерживайте ручку натяжителя, чтобы натяжитель мог соединиться с выпускным клапаном, а затем включите запорный клапан.

Меры предосторожности во время слияния

1) Звуковая сварка может обеспечить гладкое соединение без заусенцев, однако слишком длинная сварка уменьшит силу сцепления упаковочной ленты PLT.

2) После сварки сохраняйте 3S, в противном случае сварное соединение будет деформировано или отделено.

11. Список запчастей

Используйте только детали, поставляемые нашим заводом. При заказе указывайте конкретную модель и название.

Список запасных частей пневматического блока

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
2010013002	A19001	Основная часть	1
2010013003	A19002	Основная крышка корпуса	1
2010013004	A19003	Ручка	1
2010013005	A19004	Задняя обложка	1
2010013006	A19005	Передняя боковая панель	1
2010013007	A19006	Замедлитель	1
1030116820	B19007	Кнопка затяжки	1
1030116821	B19008	Кнопка сварки	1
2010013020	A19009	Защитная крышка	1
2010013008	A19010	Вибрационный стержень	1
2010013021	A19011	Большой цилиндр	1
2010013022	A19012	Маленький цилиндр	1
2010013009	A19013	База	1
2010013023	A19014	Планетарный перевозчик	1
2010013096	A19015	Панель	1
2010013097	A19016	Задняя панель	1
2010013098	A19017	Подшипниковая шайба	1
2010013024	A19018	Сварная зубчатая пластина	1
2010013025	A19019	Натяжная зубчатая пластина	1
2010013099	A19020	Передняя шайба	1
2010013100	A19021	Задняя шайба	1
2010013089	A19022	Кнопка инвертирования	1
2010013090	A19023	Режущая пробка	1
2010013091	A19024	Обработка базы	1
2010013026	A19025	Ручка	1
2010013092	A19026	Правая накладка	1
2010013492	A19028	Лезвие	10
1020901738	A19029	Звуковой разветвитель	3
2010013027	A19030	Ограничительный блок 13	1
2010013028	A19031	Ограничительный блок 16	1
2010013029	A19032	Ограничительный блок 19	1
2010013162	A19033	Большая передняя крышка	1

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
2010013010	A19034	Большая задняя крышка	1
2010013011	A19035	Маленькая передняя крышка	1
2010013012	A19036	Маленькая задняя крышка	1
2010013161	<u>A19037</u>	Несущая основа	1
2010013030	A19038	Ориентационный крюк	1
2010013106	A19039	Инвертированный клапанный элемент	1
2010013249	A19039	Перевернутый шток клапана	1
2010013031	A19040	Колебательный штифт	1
2010013032	A19041	Значок планеты	2
2010013033	A19042	Турбина	1
2010013034	A19043	Червь	1
2010013035	A19044	Большой вертел	1
2010013036	A19045	Малый вертел	1
2010013084	A19046	Рамка для резки	1
2010013163	A19047	Внутреннее колесо	1
2010013037	A19048	Планетарное колесо	2
2010013164	A19049	Мотор	1
2010013013	A19050	Поршень	1
2010013165	A19051	Клапан	1
2010013166	A19052	Соединительная гайка	1
2010013167	A19053	Крышка заднего подшипника	1
2010013169	A19054	Капот	1
2010013168	A19055	Реверсивный капот	1
2010013170	A19056	Герметичная крышка	2
2010013171	A19057	Седло реверсивного клапана	1
2140089529	A19058	Шток реверсивного клапана	1
2010013155	A19059	Проточный шток клапана	1
2140080290	A19060	Шток клапана давления	1
2010013038	A19061	Обвязка штока клапана	1
2010013039	A19062	Сварка штока клапана	1
2010013156	A19063	Стержень выпускного клапана	1
2010013014	A19064	Резак	1
2140080108	A19065	Внутреннее зубное гнездо	1
2010013083	A19066	Затянуть колесо	1
2010013157	A19067	Проточная основа клапана	1
2010013158	A19068	Соединительный штифт ролика	1
2010013159	A19069	Основание выпускного клапана	1
2010013160	A19070	Втулка подшипника	1

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
20500010002	A19071	Режущий штифт	1
2010013040	A19072	Кольцо большого вертела	1
20500010001	A19073	Передняя боковая втулка а	1
2010013041	A19074	Маленькое кольцо на вертеле	1
2140079861	A19075	Передняя боковая втулка b	2
2010013042	A19076	Прокладка 12,5*3	1
2010013043	A19077	Пробка зг 1/8-28	3
1030113393	A19078	Подтянуть клапанную пружину	2
1030113392	A19079	Пружина выпускного клапана	1
1030113394	A19080	Пружина давления сварочного клапана	1
1030113395	A19081	Поршневая пружина	1
1030113396	A19082	Обрезка рамочной пружины	1
1030113397	A19083	Базовая торсионная пружина	1
1030113398	A19084	Торсионная пружина передней боковой панели	1
1030113399	A19085	Пружина клапана выбора положения	1
1020901891	A19086	Трубка ПУ6 х 4Т	2
1020901740	A19087	Контактор притока воздуха	1
1030113400	A19088	Пружина фиксатора трубки	2
1030113539	T001	Винт с головкой под торцевую головку 12,9, класс M4*4 с черным покрытием	2
1030113710	T002	Винт с головкой под торцевую головку 12,9 класса черного цвета M5*14	5
1030111940	T003	Винт с головкой под торцевую головку 12,9 класса черного цвета M5*30	2
1030102181	T004	Винт с головкой под торцевую головку 12,9 класса черного цвета M5*20	2
1030113849	T021	Винты с кашечной головкой чужеродного цвета с черным покрытием, класс M4*6 10,9	2
1030113545	T022	Винты с шестигранной головкой и внутренним шестигранником, черное покрытие, класс M4*8, класс 10,9.	3
1030105808	T023	Винты с кашечной головкой чужеродного цвета с черным покрытием, класс M4*8 10,9	3
1030105860	T024	Винт с головкой под торцевую головку 12,9 класса черного цвета M5*10	5
1030102215	T026	Винты с кашечной головкой с черным покрытием класса 10,9 M6*12	4

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
1030112364	T041	Установочный винт с шестигранной головкой и внутренним шестигранником, класс 12,9, черное покрытие М4*3	1
1030102639	T042	Установочный винт с черным покрытием класса 10,9 М4*5	1
1030113851	T043	Установочный винт 10,9 класса М5*8 с черным покрытием	3
1021401562	T501	Импортные подшипники для обвязочной машины NSK608-ZZ	1
1021402155	T502	Подшипники для обвязочной машины Общий подшипник 619-6МС HCH696Z	1
1021402163	T503	Подшипник (марка Shangwei 626ZZ-ZB6-126)	3
1021401565	T504	Импортные подшипники для обвязочной машины NSK627Z.	2
1021401307	T505	Специальные подшипники для обвязочной машины 685	5
1021401567	T506	Специальные подшипники для обвязочной машины 6000Z.	1
1021401568	T507	Специальные подшипники для обвязочной машины 6001Z.	3
1021401569	T508	Специальные подшипники для обвязочной машины 6300Z	1
1021401560	T551	Игольчатые подшипники для обвязочной машины НК0709	1
1021401561	T552	Игольчатые подшипники к обвязочной машине К4*7*7	2
1021401555	T553	Игольчатые подшипники для обвязочной машины НК0408	2
1021401556	T554	Игольчатый подшипник ВК0810	
1021401557	T581	Масляный подшипник Ф 9*12*10	1
1021401559	T584	Масляный подшипник 10*12*12	1
1030100748	T601	Шайба с цветочным узором Ф4	2
1030117927	T602	Шайба плоская Ф6*Ф 13*1,5	1
1030102686	T611	Прижимная пружина для отверстия Ф22	1
1030106527	T612	Прижимная пружина для отверстия Ф48	
1030100187	T631	Прижимная пружина для подшипника Ф10	1
1030100196	T641	Стопорная гайка М6	1
1030101767	T705	Черное покрытие Пружинный штифт 3*18	1
1030101765	T706	Пружинный штифт 4*40	1

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
1030113385	T721	Штифт колонки Ф2*10	1
1030113386^	T722	Штифт колонки Ф2,5*6	1
1030113387	T723	Штифт колонки Ф2,5*8	2
1030113388	T724	Штифт колонки Ф2,5*12	2
J030113403	T801	Кольцо типа NBR 0 Внутренний диаметр 69*3	1
1030113404	T802	Кольцо NBR 0 (требуется для Тайваня), внутренний диаметр 63,6*5,7	1
1030113405	T803	Кольцо NBR 0 (требуется для Тайваня), внутренний диаметр 28*3,55	1
1030113406	T804	NBR 0 кольцо внутренний диаметр 16*2	2
1031011619		Внутренний диаметр кольца NBR 0 11*2,8	1
1030113407	T806	Внутренний диаметр кольца NBR 0 11*1,5	3
1030113408	T807	NBR 0 кольцо внутренний диаметр 10*1,5	2
1030113409	T808	Внутренний диаметр кольца NBR 0 9,5*1,5	1
1030113410	T809	Внутренний диаметр кольца NBR 0 8,5*1,5	1
1030113411	T810	Внутренний диаметр кольца NBR 0 5*1,5	1
1030113412	T811	Внутренний диаметр кольца NBR 0 2,5*2	2
1030113437	T901	Нейлон ЫПФ7.95	2
1030113438	T902	Нейлон БА11Ф12,7	1
1020901816	T911	Клапан дроссельный (самодельный) NSE4M5	1
1020901742	T912	Прямой газовый контактор JPC6-01	2
1020901743	T913	Угловой газовый контактор YPL6-01	2
1030113778	A19089	Внутренняя коробка (белая, без слов)	1
1030113666	A19090	Внутренняя коробка (пневматическая)	1
1030113779	A19098	Внешняя коробка (одна штука)	1
1030113780	A19091	Внешняя коробка (две штуки)	0.5
1030113781	A19092	Внешняя коробка (четыре штуки)	0.25
1030113746	A19093	Пневматические инструменты для обвязки пеной из полиэтилена	1
1030113678	A19094	китайская инструкция по эксплуатации	1
1030113782	A19095	английская инструкция по эксплуатации	1
1030202263	T930	Шестигранный ключ S2,5	1
1030200298	T931	Шестигранный ключ S3	1

Part number	Figure no.	Part name	Ratio
1030200299	T932	Шестигранный ключ S4	1
1030200331	T933	Рожковый ключ 8-10	1
1030201905	T934	Рожковый ключ 12-14	1
1030113572	T935	Плоская отвертка 4"	1
1030113449	T980	Масленка	1
1030113448	T981	Стальной шип	1
1030113870	A19096	Обвязочная шайба	5
1030113871	A19097	Сварочная шайба	5
1030114110		Ремень упаковочной коробки	1
1030119473	A19098	Пневматическая наклейка с паспортной табличкой	1
1030119483	A19098-A	Наклейка с паспортной табличкой серии Pneumatic A19 (на английском языке)	1
1030119474	A19099	Наклейка с предупреждающим знаком	1
Ширина ремешка 25 мм (Примечание: разница между шириной ремешка 19 мм и 25 мм различна, за исключением следующих 9 продуктов)			
2010013107	A25001	Передняя боковая панель	1
2010013123	A25002	Вибрационный стержень	1
2010013124	A25003	База	1
2010013495	A25004	Сварочный круг	1
2010013494	A25005	Обвязочное колесо	1
2010013108	A25006	Ориентационный крюк	1
2010013493	A25007	Натяжной шкив	1
1030113873	A25008	Обвязочная шайба	2
1030113874	A25009	Сварочная шайба	2