

# ШИНОМОНТАЖНЫЙ СТАНОК для обслуживания колес легковых автомобилей

## Модель U – 201

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Электромотор (3ф)	0,55 кВт
Электромотор (1ф)	1,1 кВт
Максимальный диаметр колеса	1040 мм
Максимальная ширина колеса	440 мм
Внешний зажимной диаметр диска	10"-21"
Внутренний зажимной диаметр диска	12"-23"
Мах открытие лопасти отжима борта покрышки	330 мм
Максимальное рабочее давление	8 бар
Сила отжима борта	2500 кг
Мах вращающийся момент	1078 N.m.
Уровень шума	70 дБ
Внешние габариты (длина x ширина x высота)	38,2" x 30,1" x 37"
Вес	214 кг

### 2. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

1. Рабочая зона должна содержаться в чистоте.
2. Не допускать детей в рабочую зону. Запрещено позволять детям управлять оборудованием.
3. В случае не использования оборудования рекомендуется обеспечить ему надежное хранение в сухом помещении.
4. Запрещено управлять станком под воздействием алкогольных напитков или наркотических веществ.
5. Во время работы оператор должен использовать средства индивидуальной защиты.
6. Одежда оператора должна быть соответствующей: не стеснять его движений, не мешать.
7. Во время эксплуатации оборудования необходимо постоянно наблюдать за рабочим процессом. В случае возникновения нетипичных ситуаций, отключить станок и проверить его пригодность к последующей эксплуатации.
8. Каждый раз перед включением станка проверять состояние оборудования. При необходимости заменить поврежденные детали.
9. Рекомендуется регулярно проводить технический осмотр станка.
10. Использовать только соответствующее вспомогательное оборудование и инструмент.
11. Выше перечисленные предостережения не описывают все возможные ситуации. В любом случае оператор должен постоянно вести наблюдение за всем рабочим процессом.

### 3. ОБЩИЕ ПРАВИЛА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

1. Установку оборудования рекомендуется проводить в сухом и хорошо проветриваемом помещении, на ровной и прочной поверхности.
2. Перед каждым запуском рекомендуется всегда проверять все части станка на предмет возможных трещин, повреждений, оголения проводов и т.д.
3. Рабочая зона должна содержаться в полной чистоте, не загромождаться посторонними предметами. Влажность воздуха не должна превышать допустимые

нормы. Запрещено управлять станком вблизи легковоспламеняемых химических жидкостей.

4. Данный станок сконструирован для обслуживания колес ЛА и минивэнов. Запрещено превышать максимально допустимые размеры колес/ дисков. См. п.1.
5. При запуске станка убедиться, что защитный кожух правильно установлен. Запрещено поднимать кожух до полной остановки колеса.
6. Во время работы станка держите руки и ноги подальше от движущихся частей оборудования.
7. Запрещено оставлять работающий станок без присмотра.
8. Рекомендуется внимательно прочитать инструкцию по установке и эксплуатации оборудования.
9. Перед проведением осмотра, ТО или чистки станка необходимо отключить его от сети.

## **4. ТРАНСПОРТИРОВКА. РАСПАКОВКА. УСТРОЙСТВО ОБОРУДОВАНИЯ**

### **4.1. Транспортировка оборудования**

Для транспортировки или перемещения оборудования использовать вилчатый подъемник. См. рис. 1.

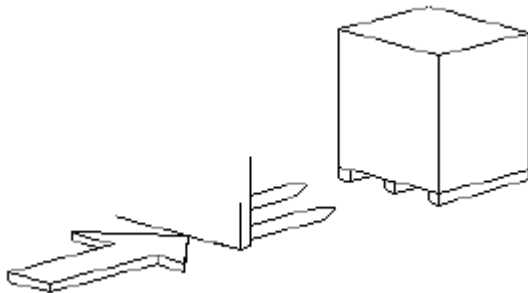


Рис. 1.

### **4.2. Распаковка.**

Во время распаковки оборудования проверить наличие всех частей и опций. В случае утери или повреждения связаться с поставщиком.

### **4.3. Описание внешнего устройства станка**

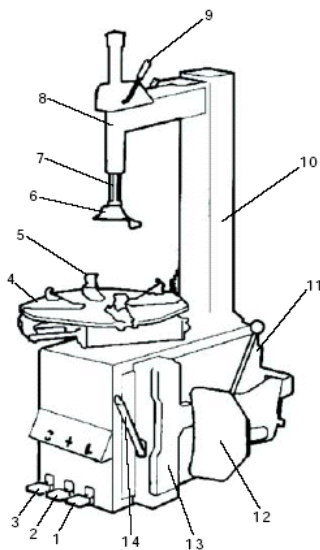


Рис. 2.

1	Педадь отжима борта
2	Педадь для зажимных лапок поворотного стола
3	Реверсивная педадь
4	Поворотный стол
5	Зажимные лапки
6	Монтажная головка
7	Монтажная лапа
8	Поворотная рука
9	Фиксатор
10	Стойка
11	Регулятор давления
12	Отжимная лапа
13	Защитные подушки
14	Бортировочный ломик

#### 4.4. Установочная территория

Для установки станка требуется территория 1400 (ширина) x 1685 (глубина). Обеспечить не менее 500 мм отступа от ближайшей стенки.

Установить станок на ровную, твердую поверхность.

Просверлить четыре отверстия в полу, предварительно отметив их по отверстиям в основании станка.

Глубина отверстий должна быть 80 мм, диаметр – 10 мм.

#### 4.5. Процедура сборки

1. Временно снять четыре монтажных болта, шайбы и гайки в верхней/ задней части станка.

2. Установить опорную стойку станка.

3. Надежно зафиксировать стойку на станке при помощи болтов, шайб и гаек.

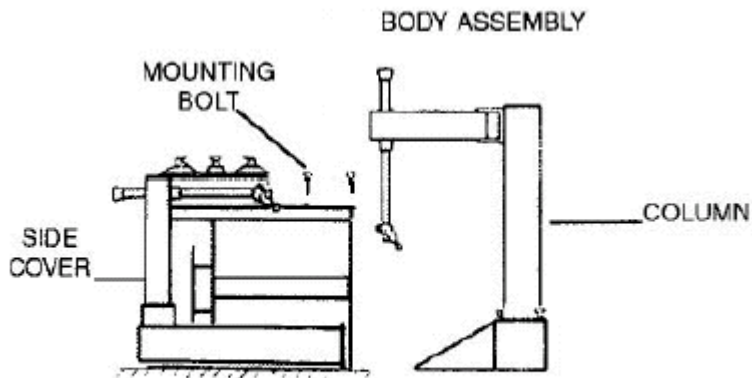


Fig.3

Рис. 3.

#### 4.6. Подключение системы пневмообеспечения

1. Полностью нажать зажимную педаль вниз, что бы предотвратить внезапное открытие зажимных лапок.

2. Подсоединить воздушный шланг к ресиверу под стойкой.

3. Подсоединить пистолет подкачки.

4. Подключить шиномонтажный станок к сети пневмообеспечения, используя соединитель на воздушно-водном сепараторе. Рекомендованное рабочее давление 8 бар.

#### 4.7. Подключение системы электропитания

1. Перед подключением электропитания к станку убедиться в соответствии напряжения сети требуемому.
2. Обязательно обеспечить надежное заземление.
3. Убедиться в наличии предохранителя 30 мА.

### 5. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

#### 5.1. Предварительные операции

1. Подключить станок к сети электропитания и сжатого воздуха и позволить системе достичь давления 110 psi.
2. Нажать реверсивную педаль (3, рис. 2) вниз, поворотный стол должен вращаться по часовой стрелке. Поднять педаль вверх – поворотный стол должен вращаться против часовой стрелки.
3. Нажать педаль отжима борта (1, рис. 2) для включения отжимной лапы.
4. Проверить открытие/ закрытие зажимных лапок на поворотном столе посредством педали (2, рис. 2).



Рис.4.

5. Нажать на курок манометра подкачки для продува воздуха из его наконечника. Устройство манометра изображено на рис. 4.

#### 5.2. Отжим борта покрышки

1. ПЕРЕД ОТЖИМОМ БОРТА ПОЛНОСТЬЮ СПУСТИТЬ ДАВЛЕНИЕ В ПОКРЫШКЕ И СНЯТЬ ВСЕ ПРОТИВОВЕСЫ.
  2. Полностью закрыть зажимные лапки поворотного стола.
  3. Открыть лапу отжима борта вручную в крайнее левое положение. Установить колесо вдоль резиновых подушек. Подвести лапу к борту на расстоянии 10 мм от края диска (см. рис. 5).
  4. Нажать полностью педаль отжима борта для включения отжимной лапы. Если покрышка повреждена или отжимная лапа сделала ход по всей окружности колеса отпустить педаль.
  5. Слегка поворачивать покрышку для полного отжима борта по всей окружности колеса.
- Рис. 5.
6. Повторить п.2-5 для второго борта.

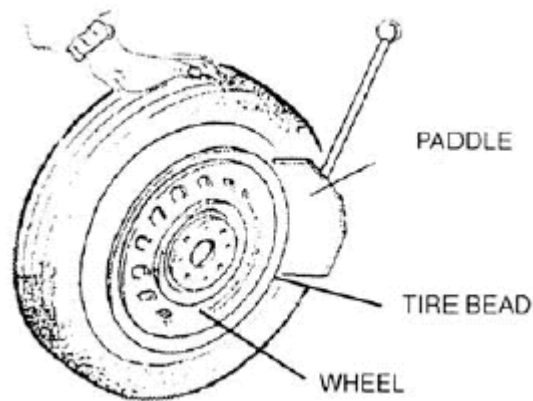


Рис. 5.

### 5.3. Демонтаж покрышки

1. ПЕРЕД ОТЖИМОМ БОРТА ПОЛНОСТЬЮ СПУСТИТЬ ДАВЛЕНИЕ В ПОКРЫШКЕ И СНЯТЬ ВСЕ ПРОТИВОВЕСЫ.

2. Смазать борта покрышки по всей окружности колеса (монтажной пастой). Не использование смазывающих веществ может привести к разрыву борта.

3. Ровно установить колесо на столе. (4, рис. 2).

4. Для фиксации колеса на столе необходимо:

- для дисков диаметром от 10" до 18".

Установить четыре зажима (5, рис. 2) согласно отметок на поворотном столе нажав педаль 2 (рис. 2) наполовину.

Установить колесо на четырех зажимах и слегка прижав колесо вниз, нажать педаль до упора.

Проверить фиксацию колеса при помощи зажимов.

- для дисков диаметром от 12" до 20".

Установить зажимы в полностью закрытое положение.

Установить колесо на четырех зажимах и нажать педаль 2, рис. 2 для их открытия, таким образом фиксируя колесо.

Проверить фиксацию колеса при помощи зажимов.

5. Опустить вал (7, рис. 2) с монтажной головкой (6, рис. 2) на покрышку. Зафиксировать вал в таком положении при помощи фиксатора (9, рис. 2).

6. Вставить рычаг между бортом покрышки и фронтальной стороной монтажной головки (рис. 6).

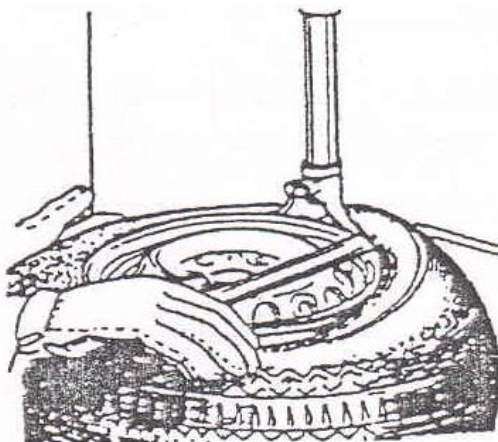


Рис. 6.

7. Надеть борт покрышки поверх монтажной головки подняв вверх реверсивную педаль (3, рис. 2).

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОВРЕЖДЕНИЯ КАМЕРЫ (ЕСЛИ ОНА ЕСТЬ), РЕКОМЕНДУЕТСЯ НА ЭТОМ ЭТАПЕ КЛАПАН КАМЕРЫ УСТАНОВИТЬ НА 1" ВПРАВО ОТ МОНТАЖНОЙ ГОЛОВКИ.

8. Удерживая ломик (14, рис. 12) в таком положении повернуть поворотный стол по часовой стрелке полностью нажав на реверсивную педаль. Продолжать до полного снятия борта.

9. Извлечь внутреннюю камеру и повторить все в.о. действия для второго борта.

#### **5.4. Монтаж покрышки на диск**

1. ПЕРЕД ОТЖИМОМ БОРТА ПОЛНОСТЬЮ СПУСТИТЬ ДАВЛЕНИЕ В ПОКРЫШКЕ И СНЯТЬ ВСЕ ПРОТИВОВЕСЫ.

2. Смазать борта покрышки по всей окружности колеса (монтажной пастой). Не использование смазывающих веществ может привести к разрыву борта.

3. Зафиксировать диск, используя внутреннюю часть зажимов.

4. ВНИМАНИЕ!!! Если вы постоянно работаете с одним типоразмером дисков, нет необходимости постоянно менять положения монтажной лапы. Просто отодвигайте в сторону поворотную руку (8, рис. 2).

5. Уложите борт покрышки на монтажную головку, при этом правый сектор борта покрышки углубите ниже борта закраины диска.

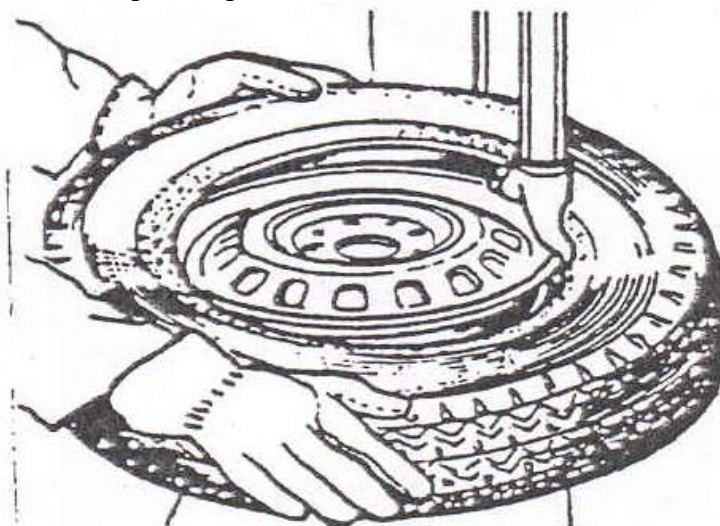


Рис. 7.

5. Провернуть стол по часовой стрелке и установить борт в канавку диска.

6. Вставить камеру внутрь покрышки.

7. Повторить в.о. операции для второго борта.

#### **5.5. Подкачка колеса**

1. Разрыв покрышки во время накачивания может стать причиной травмирования оператора. Поэтому размер диска должен соответствовать размеру колеса. Перед накачкой проверить внешнее состояние покрышки. Рекомендуется не класть руки на колесо. Следует проводить накачку колеса медленно, постоянно проверяя давление на манометре. Запрещено превышать допустимое давление при подкачке, или недокачивать колесо.

2. Приставить наконечник подкачки к вентилю покрышки, блокирующий рычаг должен быть поднят вверх. Проверить, что наконечник плотно одет на вентиль.

3. Опустить блокирующий рычаг вниз.

4. Во время подкачки постоянно проверяйте давление на манометре. Когда давление в покрышке достигло необходимого, снять наконечник и закрыть вентиль колпачком. Рис. 8.

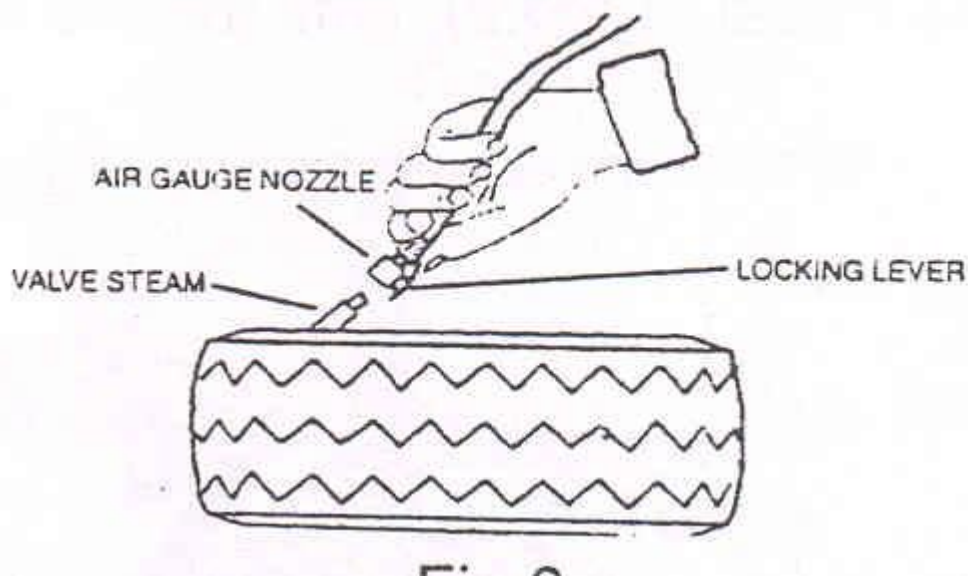


Рис. 8.

### **ВНИМАНИЕ!!!**

1. Не соблюдение правил данной инструкции может привести к серьезному повреждению оборудования или травмированию оператора. При подкачивании колеса запрещено превышать максимально допустимое давление 3,5 бар.

2. Если необходимо превысить значение максимально допустимого давления, следует снять покрышку со станка, поместить ее в специальный защитный кейс и продолжить подкачивание. Запрещено превышать максимально допустимое производителем давление в покрышке.

3. Всегда держите руки вдали от покрышки во время ее накачивания. Запрещено необученным персоналом работать со станком.

### **6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ**

1. Перед выполнением ТО отключить систему пневмообеспечения. Несколько раз нажать педаль отжима борта для полного продува воздуха. Отключить станок от электросети.

2. Проверить общее состояние станка. Проверить и затянуть (если это необходимо) соединения, болты гаечным ключом, проверить общее состояние всех шлангов и кабелей. При необходимости заменить. Запрещено работать с неисправным оборудованием.

3. Один раз в семь дней при помощи негорючих растворителей или моющих средств проводить чистку поворотного стола. Также проводить смазывание пластин скольжения зажимов.

4. Один раз в тридцать дней проверять уровень масла. При необходимости долить масло SAE 30 и заменить масляный колпачок. Проверить количество впрыскиваемого масла: 1 капля каждые 3-4 раза нажатия педали отжима борта.

5. Спустя первых 20 часов работы на станке подтянуть все гайки, а также болты на поворотном столе.

6. В случае большого расхода электроэнергии, проверить натяжение ремня. Для этого необходимо снять левую панель, открутив шесть болтов. Натянуть ремень при помощи регулируемого болта на опоре мотора.

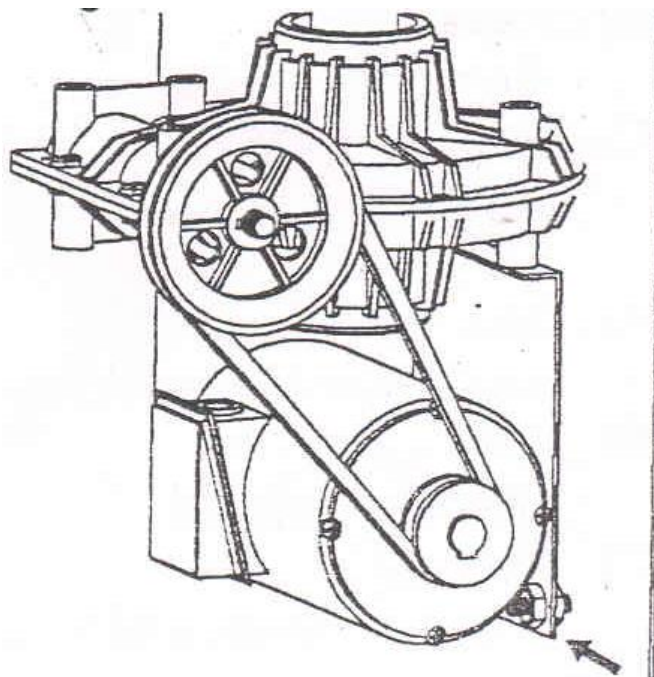


Рис. 9.

7. Если возникли проблемы с установкой монтажной руки или монтажная головка не поднимается на 1/8" над диском, отрегулировать болт, как показано на рис. 10.

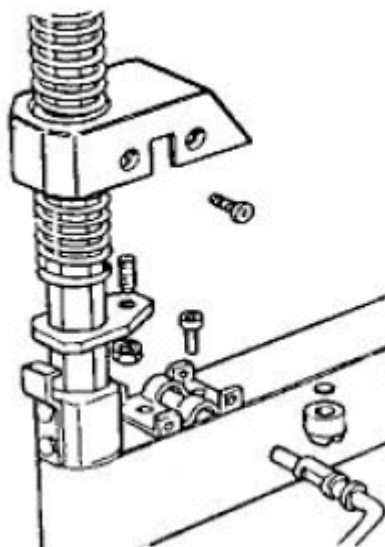


Рис. 10.

8. Для чистки или замены зажимного клапана снять защитную левую панель.

9. Извлечь воздушный шланг из клапана.

10. При помощи потока сжатого воздуха очистить клапан. При необходимости, заменить его.

11. Для чистки или замены клапана отжима борта, см. шаги 8,9 и 10 (рис. 11).



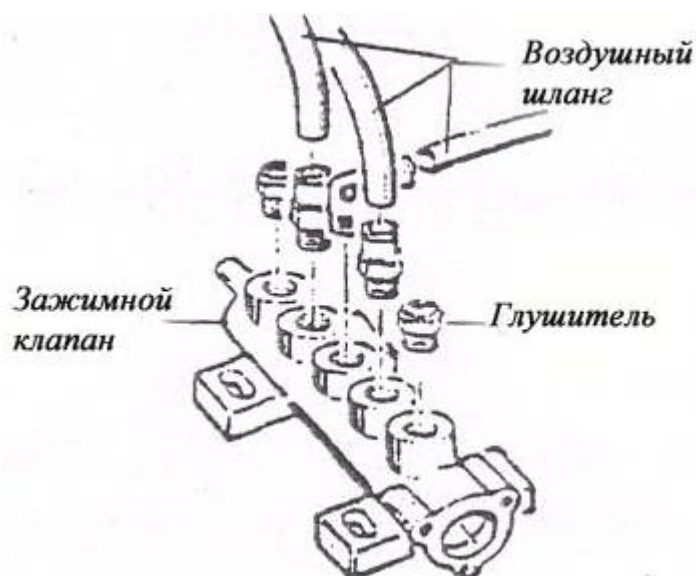


Рис. 11.

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

### 1. Неисправность:

Поворотный стол не вращается.

#### Возможная причина:

1. Отсутствует питание от сети.
2. Мотор неисправен.
3. Поломана реверсивная педаль.
4. Ослабление или повреждение ремня.

#### Разрешение проблемы:

1. Проверить подачу электропитания.
2. Проверить подключение проводов мотора.
3. Проверить и отремонтировать педаль.
4. Подтянуть или заменить ремень.

### 2. Неисправность:

Поворотный стол останавливается в процессе монтажа/демонтажа крышки.

#### Возможная причина:

Ослабление ремня.

#### Разрешение проблемы:

Отрегулировать натяжение ремня.

### 3. Неисправность:

Зажимы медленно открываются/закрываются.

#### Возможная причина:

Засорение глушителя.

#### Разрешение проблемы:

Почистить или заменить глушитель.

### 4. Неисправность:

Диск не ровно фиксируется на столе.

#### Возможная причина:

1. Износ зажимов.
2. Неисправность поршня.

**Разрешение проблемы:**

1. Заменить зажимы.
2. Заменить уплотнитель цилиндра.

**5. Неисправность:**

Отжим борта работает туго.

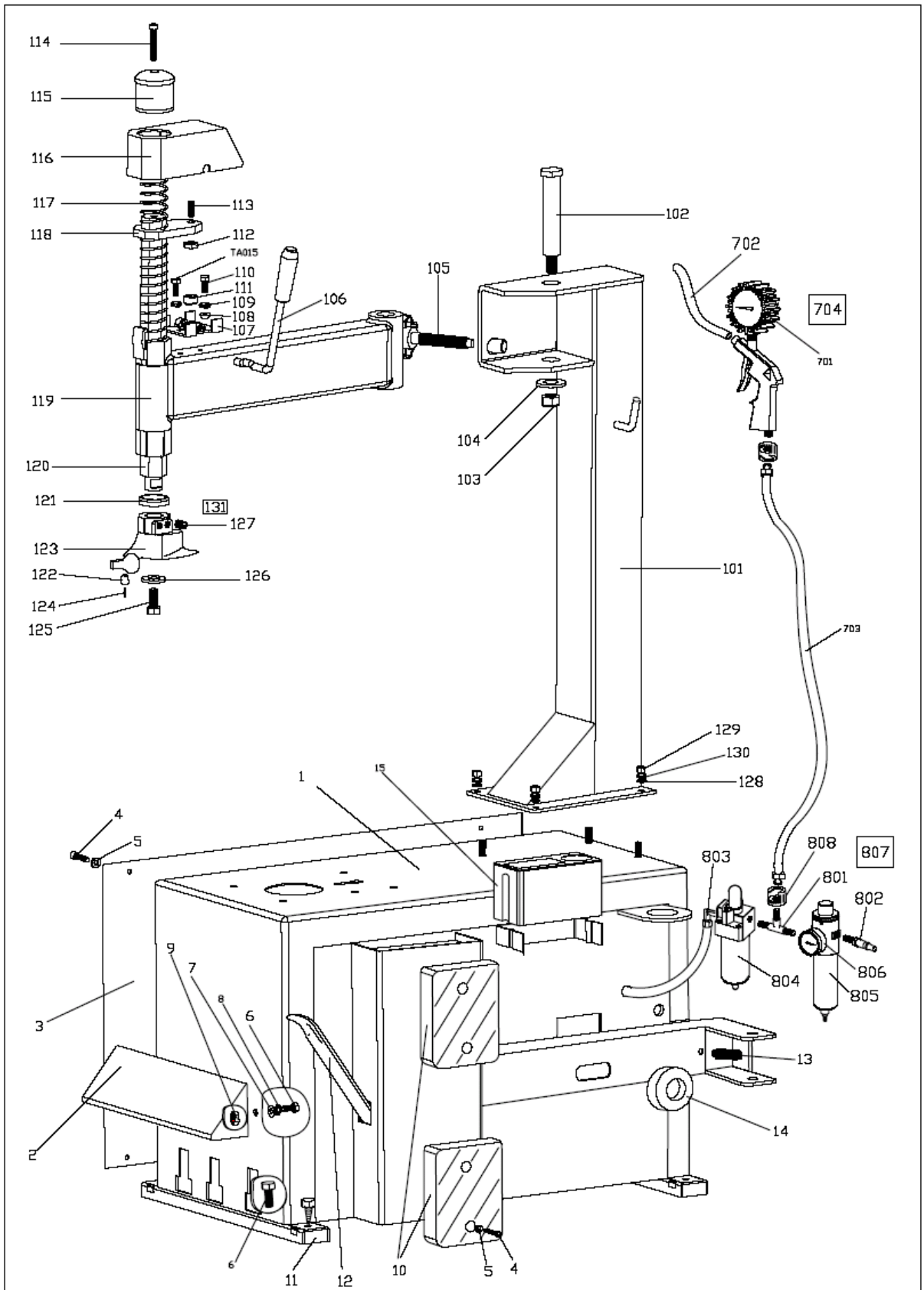
**Возможная причина:**

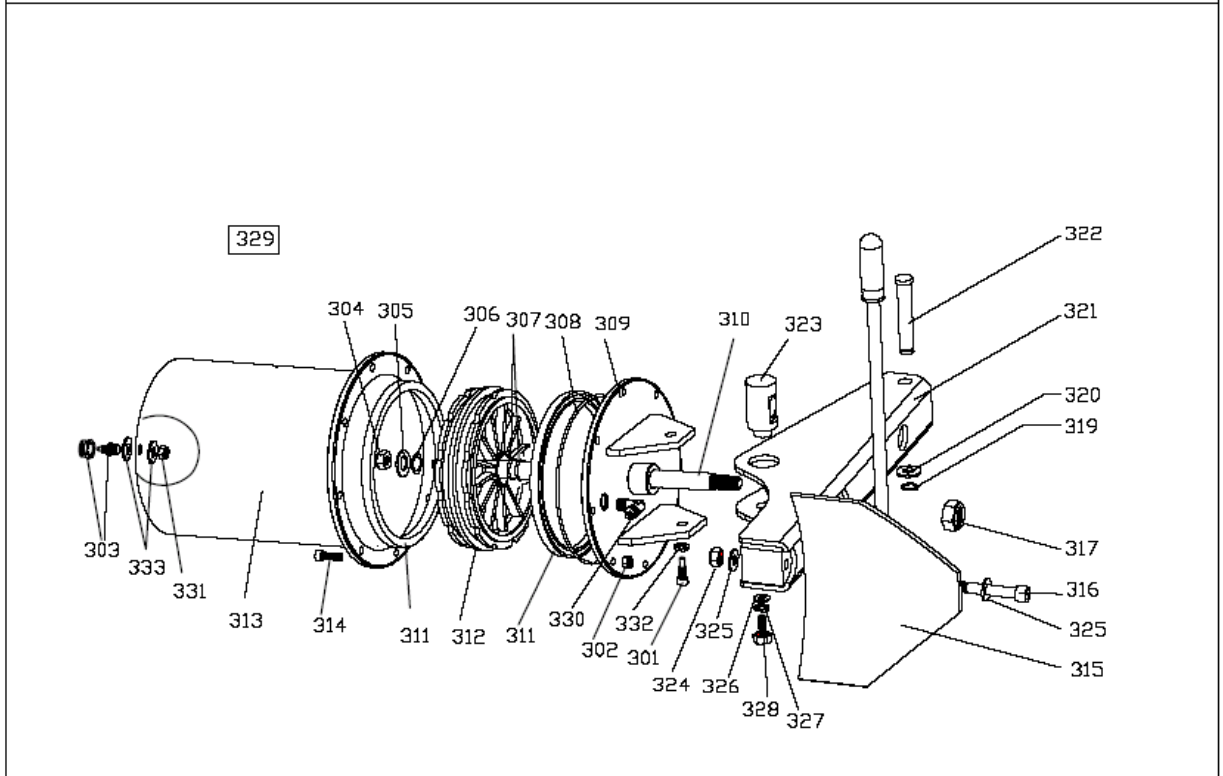
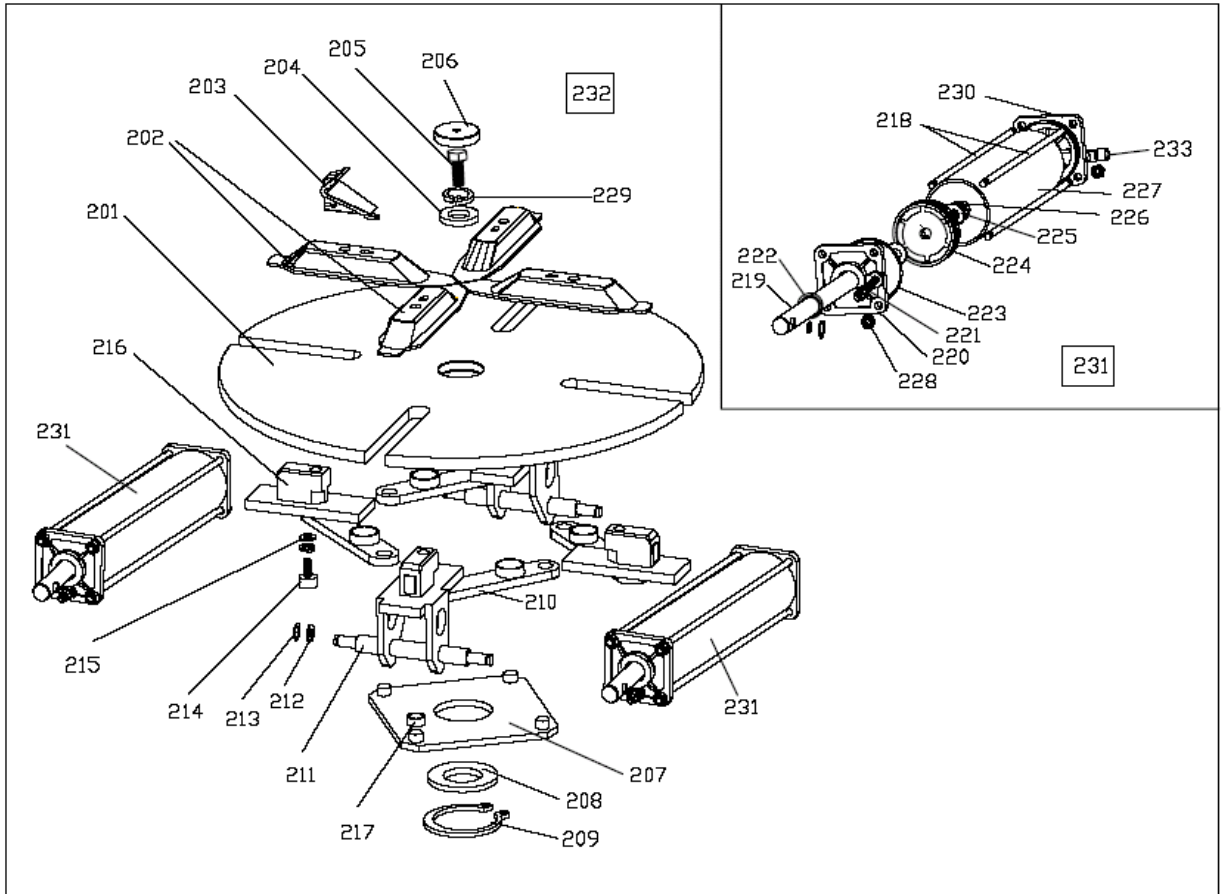
1. Засорение глушителя.
2. Неисправный о-уплотнительное кольцо вала.
3. о- или v- уплотнители неисправны.

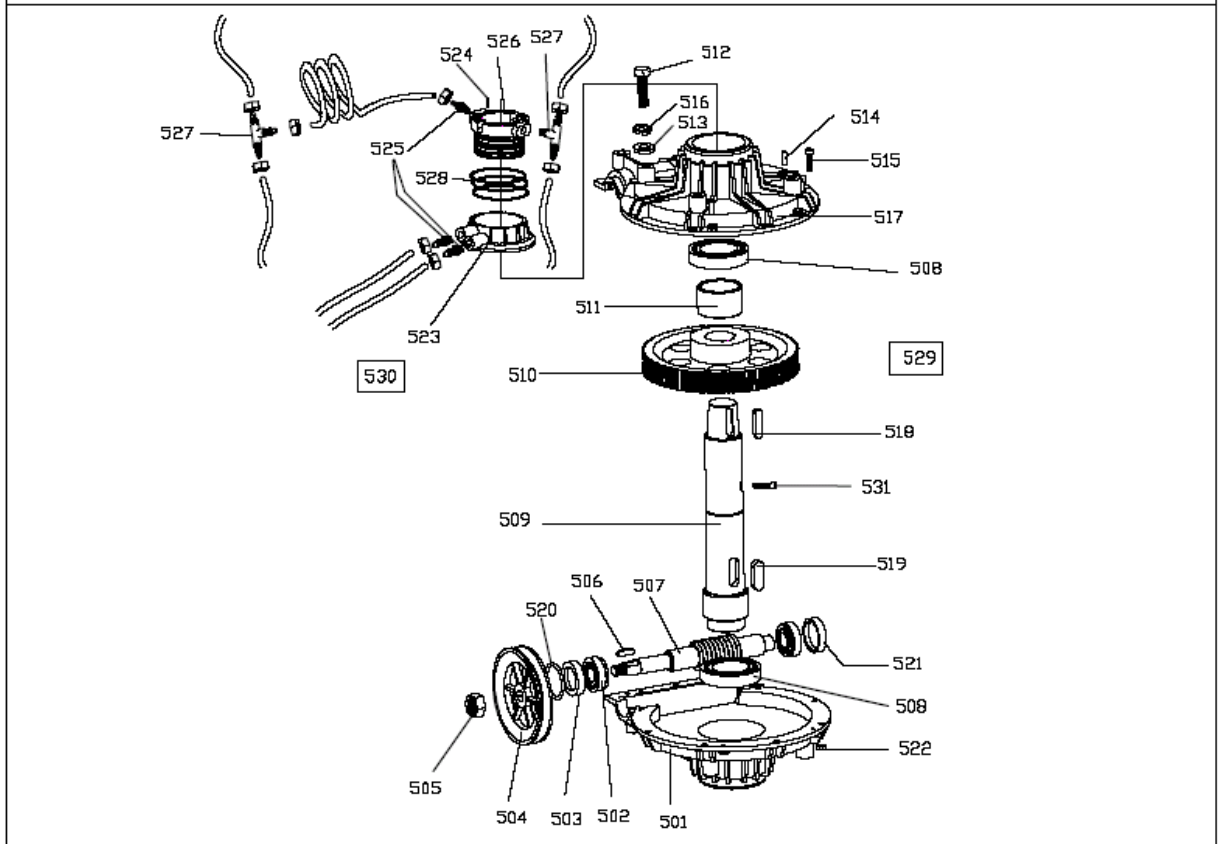
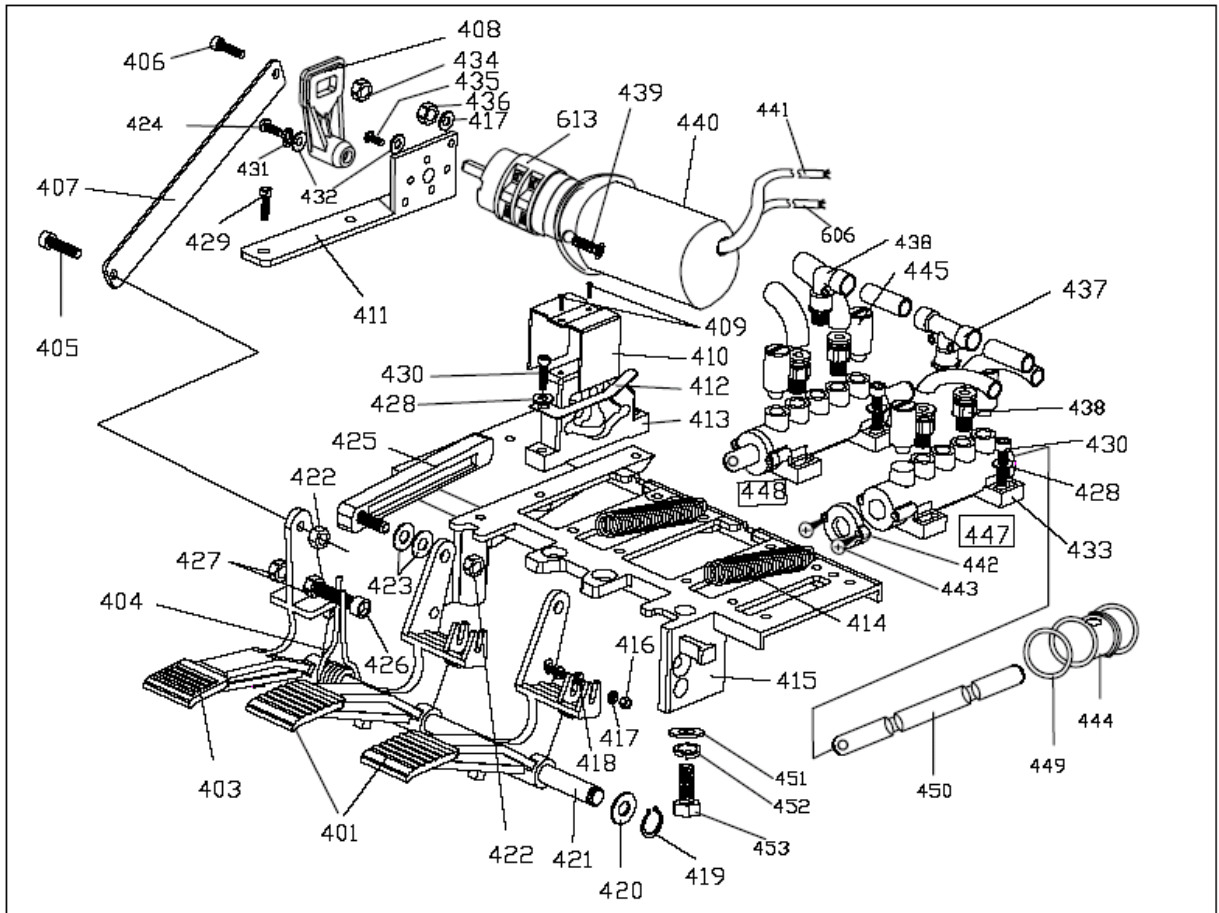
**Разрешение проблемы:**

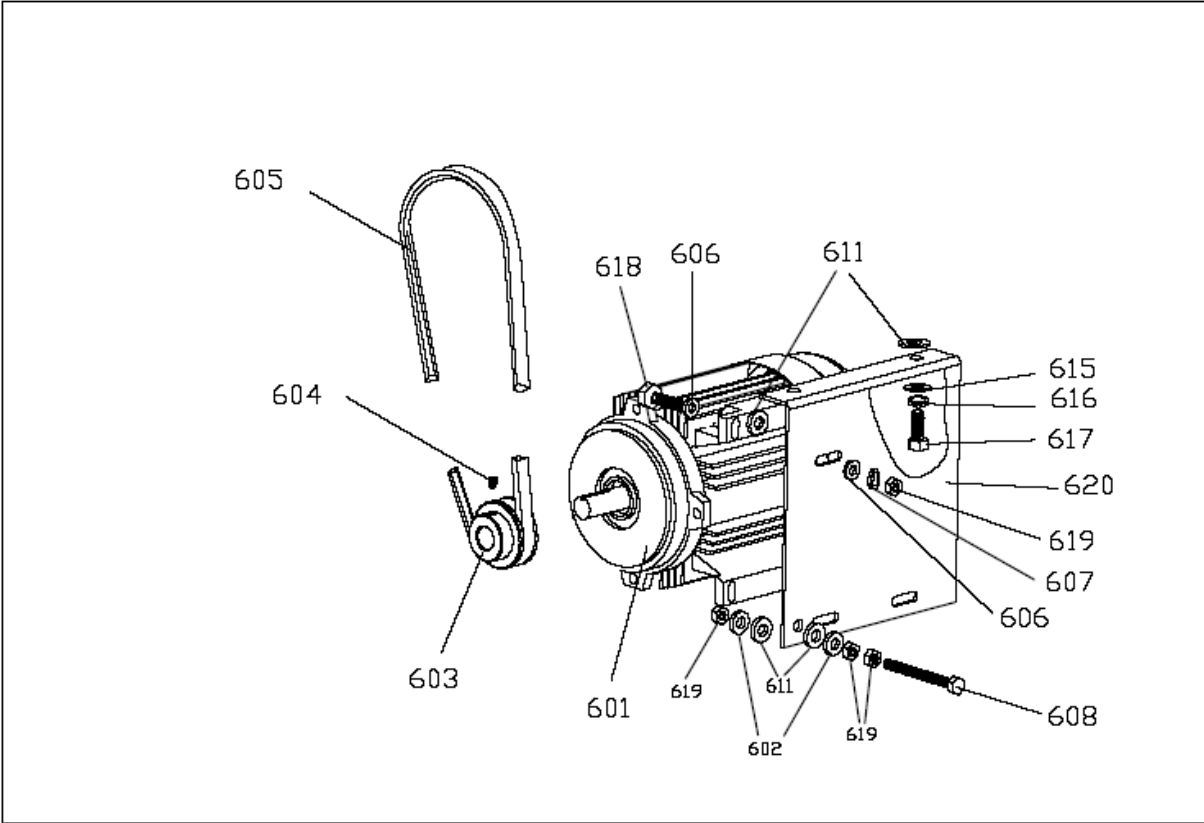
1. Почистить или заменить глушитель.
- 2.3. Заменить уплотнители.

## 8. Exploded Drawings



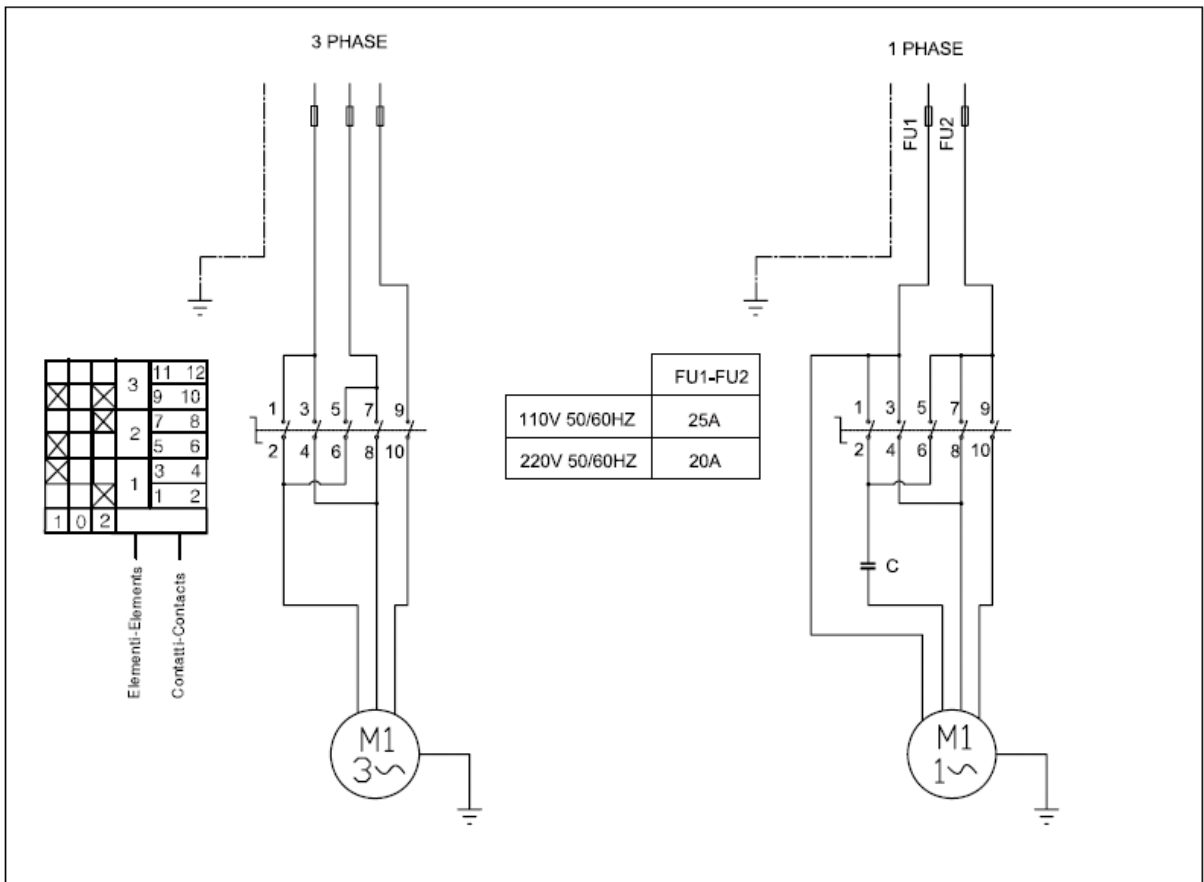




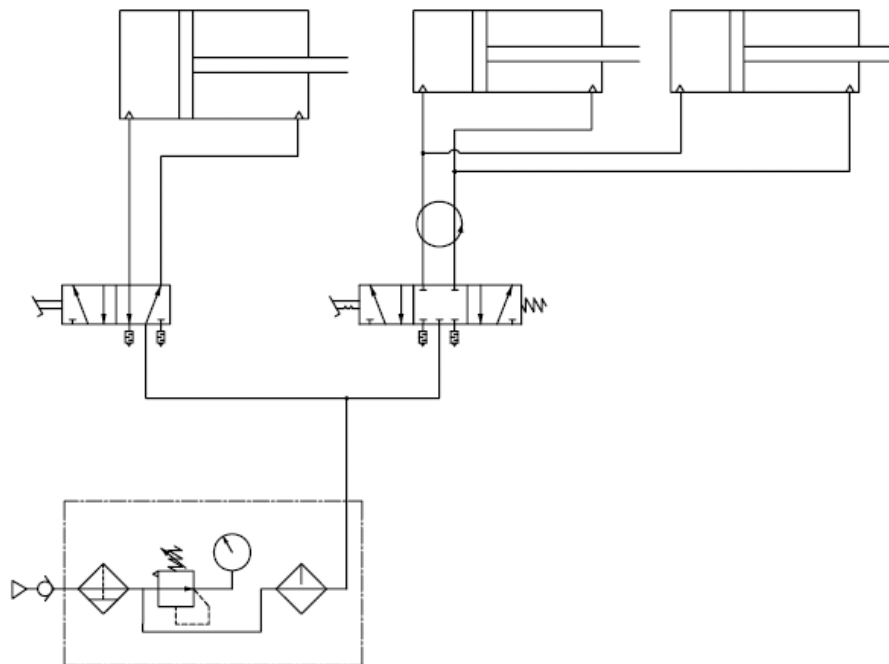


## 9、 Electric And Pneumatic Drawings

### 9-1 Electric Drawing



### 9-2 Pneumatic Drawing



## 10 SPARE PART LIST

No.	Code	Qt	Description	No.	Code	Qt.	Description
1	C5030101	1	Body	201	C2110122	1	Turntable $\phi$ 610
2	C2110115	1	Front cover	202	C2110145	4	Slide
3	C5030143	1	Left cover	203	C2110144	4	Jaw
4	GB/T 70	8	Screw M6 $\times$ 15	204	C2110120	1	Turntable washer
5	GB/T 95	10	Washer $\phi$ 6	205	GB/T 5781	1	Screw M16 $\times$ 20
6	GB/T 70	3	Screw M8 $\times$ 16	206	C2110163	1	Cap
7	GB/T 95	4	Washer $\phi$ 8	207	C2110147	1	Control plate
8	GB/T 93	2	Spring washer $\phi$ 8	208	C2110120	1	Washer
9	GB/T41	2	Nut M8	209	GB/T 894	1	Seeger ring $\phi$ 65
10	C5030113	2	Rubber wheel support	210	C2110150	4	Connecting rod
11	C211010105	4	Rubber foot	211	C2110121	2	Slide guide with pin
12	C2110158	1	Bead lifting lever	212	GB/T 95	4	Washer $\phi$ 12
13	C2110104	1	Spring	213	GB/T 894.1	4	Seeger ring $\phi$ 12
14	C2110108	1	Rubber support	214	GB/T 80	4	Screw M12 $\times$ 85
15	C2110159	1	box	215	GB/T 95	4	Washer $\phi$ 12
				216	C211012101	2	Slide guide
101	C5030138	1	Vertical column	217	C2110148	4	Flat spacer for chuck
102	C2110135	1	Column pin	218	C211011904	8	Tightener
103	GB/T41	1	Nut M16	219	C211011902	2	Cylinder rod
104	GB/T 95	1	Washer $\phi$ 16	220	C211011901	2	Front flange
105	C2110137	1	Knob	221	C2110336	1	Union 1/8"- $\phi$ 7
106	C2110133	1	Locking block handle bar	222	JB/T 6997	2	V-seal
107	C2110127	1	Locking block support	223	JB1092	4	O-ring $\phi$ 70
108	C2110134	1	Cone washer	224	C211011906	2	Piston
109	GB/T 95	1	Spring Washer $\phi$ 8	225	GB/T 95	2	Washer $\phi$ 12
110	GB/T 70	1	Screw M8 $\times$ 20	226	GB/T 1337	2	Self-locking nut
111	C2110128	1	Locking block	227	C211011905	2	Cylinder casing
112	GB/T 41	1	Nut M12	228	GB/T 95	16	Washer M8
113	GB/T 78	1	Screw M12 $\times$ 30	229	GB/T 95	1	Spring Washer $\phi$ 16
114	GB/T 70	1	Screw M8 $\times$ 40	230	C211011903	2	Rear flange
115	C2110132	1	Knob	231	C2110119	2	Complete clamping cylinder
116	C2110129	1	Plastic cover	232		1	Complete self-centering chuck
117	C2110131	1	Spring	233	C2110331	2	L-Union 1/8"
118	C2110130	1	Locking plate				
119	C2110126	1	Horizontal arm	301	GB/T 70	2	Screw M12 $\times$ 15
120	C2110125	1	Hexagonal vertical arm	302	GB/T 41	12	Nut M6
121	C2110124	1	Buffer bush	303	C2110353	1	Union 1/4"
122	C211012302	1	Pulley	304	GB/T 1337	1	Self-locking nut M12
123	C2110124	1	Munting head	305	GB/T 95	1	Washer $\phi$ 12
124	GB/T 119	1	Pin	306	JB1092	1	O-ring $\phi$ 16
125	GB/T 78	1	Screw M10 $\times$ 25	307	JB1092	2	O-ring $\phi$ 16
126	GB/T 95	1	Washer $\phi$ 10	308	JB1092	2	O-ring $\phi$ 180
127	GB/T 80	2	Screw M12 $\times$ 15	309	C211010606	1	Bead breaker cylinder lid (front)
128	GB/T 95	4	Washer $\phi$ 10	310	C211010601	1	Bead breaker rod
129	GB/T 41	4	Nut M10	311	JB/T 1091	2	V-seal
130	GB/T 78	4	Spring Washer $\phi$ 10	312	C211010602	1	Piston
131	C2110123	1	Complete mounting head	313	C211010603A	1	Bead breaker cylinder
132	GB/T 70	1	Screw M8 $\times$ 16	314	GB/T 70	12	Screw M6 $\times$ 15



315	C2110114	1	Shovel	435	GB/T 973	2	Screw M3X10
316	GB/T 70	12	Screw M12×70	436	GB/T 41	2	Nut M4
317	GB/T 1337	1	Self-locking nut M16	437	C2110348	1	T-union
319	GB/T 894.1	1	Seeger ring φ 16	438	C2110331	5	L-union
320	GB/T 96	1	Washer φ 16	439	GB/T 973	2	Screw M4X15
321	C2110105	1	Bead breaker arm	440		1	switch Protect
322	C2110142	1	Bead breaker arm pin (rear)	441	C2110211	1	Power cable
323	C2110168	1	Rotating pin	442	C20200122003	2	valve cover
324	GB/T 1337	1	Self-locking nut M12	443	GB/T 845	2	Cap screw ST2.9×5
325	GB/T 95	2	Washer φ 12	444	C20200122004	10	Spacer
326	GB/T 5287	1	Washer φ 8	445	C211011221	4	Silencer 1/8"
327	GB/T93	1	Spring washer φ 8	447	C211011220	1	Complete 5-way valve(T-union)
328	GB/T 5783	1	Screw M8×15	448	C211011220	1	Complete 5-way valve(L-union)
329	C2110106A	1	Complete bead breaker cylinder	449	JB1092	24	O-ring φ 12
330	C2110343	1	L-union 1/4"	450	C20200122002	2	Valve pole
331		1	Nut 1/8"	451	GB/T 5287	2	Washer φ 8
332	GB/T93	2	Spring washer φ 12	452	GB/T93	2	Spring washer φ 8
333	GB/T 5287	2	Washer φ 10	453	GB/T 70	2	Screw M8×16
401	C211011201	2	pedal	501	C211015203	1	Bottom cover
403	C211011202	1	Switch pedal	502	GB/T 297	2	Roller bearing 30204
404	C211011213	1	Twist-spring	503	GB/T 10708	1	V-seal
405	GB/T 70	1	Screw M8×15	504	C211015207	1	Gear box pulley
406	GB/T 70	1	Screw M6×15	505	GB/T 41	1	Nut M10
407	C211011206	1	Connecting rod	506	GB/T 1096	1	Key 6×20
408	C211011207	1	Switch lever	507	C211015206	1	Worm screw
409	GB/T 845	2	Cap screw ST2.9×5	508	GB/T 292	2	Bearing 7010
410	C211011215	1	Cam cover	509	C211015202	1	Worm gear shaft
411	C211011218	1	Switch support	510	C211015201	1	Worm gear
412	C211011216	1	Flat spring	511	C211015208	1	Spacer
413	C211011209	1	Cam	512	GB/T 5783	6	Screw M10×55
414	C211011211	2	Spring	513	GB/T95	6	Washer φ 10
415	C211011208	1	Pedals support	514	GB/T 117	2	Pin
416	GB/T 1337	2	Self-locking nut M4	515	GB/T 70	10	Screw M6×15
417	GB/T95	6	Washer φ 4	516	GB/T93	6	Spring washer φ 10
418	GB/T 973	2	Screw M4X40	517	C211015203	1	Upper cover
419	GB/T 894.1	2	Seeger ring φ 12	518	GB/T 1096	1	Key 10×40
420	GB/T95	2	Washer φ 12	519	GB/T 1096	1	Key 14×40
421	C211011203	1	Pedals shaft	520	JB1092	2	O-ring φ 34
422	GB/T 1337	2	Self-locking nut M8	521	C211015205	1	Plastic cap
423	GB/T95	2	Washer φ 8	522	GB/T 1337	10	Self-locking nut M6
424	GB/T 973	1	Screw M3X16	523	C211011701	1	Rotating union casing
425	C211011210	1	Cam connecting rod	524	GB/T 71	4	Screw M3x15
426	GB/T 70	1	Screw M8×60	525	C2110342	4	Union 1/8"
427	GB/T 41	2	Nut M8	526	C211011702	1	Rotating union mandrel
428	GB/T95	10	Washer φ 6	527	C2110341	2	T-Union
429	GB/T 70	2	Screw M6×15	528	JB1092	3	O-ring φ 60X2.65
430	GB/T 70	10	Screw M6×20	529	C2110152	1	Complete gearbox
431	GB/T93	1	Spring washer φ 3	530	C2110117	1	Complete rotating union
432	GB/T95	3	Washer φ 3	531	GB/T 70	2	Screw M6×8
433	C21101122001	1	5-Way valve	601	C2110201	1	Motor MY8024
434	GB/T 1337	1	Self-locking nut M6	602	GB/T95	2	Washer φ 8x22

603	C2110141	1	Motor pulley	701	C211033001	1	Air gauge
604	GB/T 71	1	Screw M6×10	702	C211033002	1	Air outlet hose
605	GB/T 11544	1	Belt A26"	703	C211033003	1	Air inlet hose
606	GB/T95	8	Washer $\phi$ 8x17	704	C2110330	1	Complete inflating gun
607	GB/T 93	4	Spring washer $\phi$ 8				
608	GB/T 70	4	Screw M8×55	801	C2110345	1	T-unon 1/4"
611	C2110154	10	Shock absorber washer	802	C2110351	1	Quick change adapter
613	IEC947-3	1	Reverse switch	803	C2110343	1	L-union 1/4"
615	GB/T95	2	Washer $\phi$ 10	804	C2110331	1	Lubricator
616	GB/T 93	2	Spring washer $\phi$ 10	805	C2110332	1	Filter and pressure reducer
617	GB/T 70	2	Screw M10×16	806	C2110333	1	Pressure gauge
618	GB/T 70	4	Screw M8×25	807	200-03-03	1	Filter and pressure reducer+lubr.
619	GB/T 41	7	Nut M8	808	C2110334	2	Indentation nut
620	C2110110	1	Motor support				