



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Пневматический гвоздезабивной инструмент барабанного типа

CN55

CN70

CN80

CN100

▲ ВНИМАНИЕ

Внимательно прочитайте инструкции и предупреждения перед работой с этим инструментом. Невыполнение этого требования может привести к серьезным травмам. См. «Руководство по технике безопасности» MAX.
Храните это руководство вместе с инструментом для дальнейшего использования.

Рис. 1

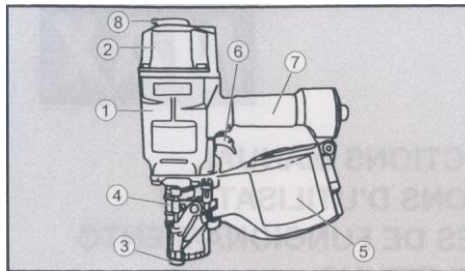


Рис.2

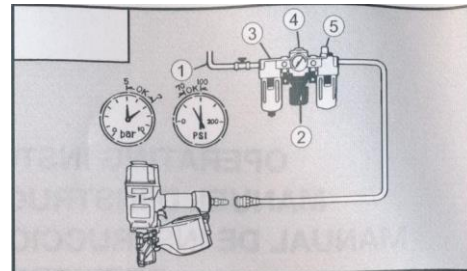


Рис.3

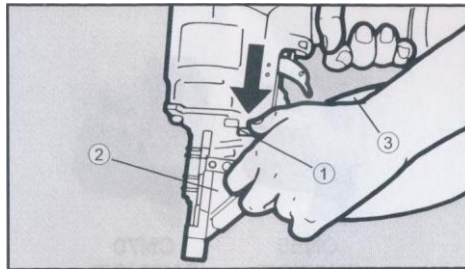


Рис.4

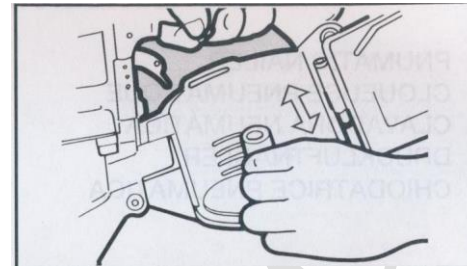


Рис. 5

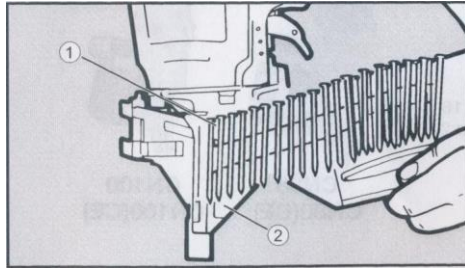


Рис. 6

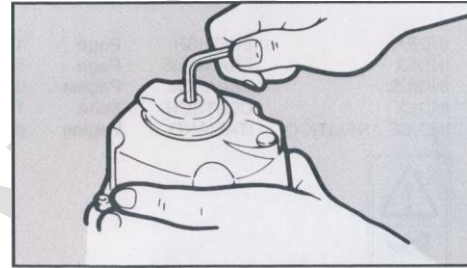
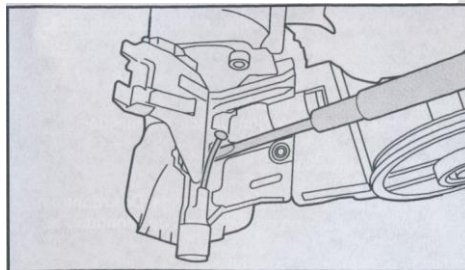


Рис. 7



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ДАННЫЕ

1. СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ (см. рис. 1)

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| ① Корпус | ⑤ Магазин для гвоздей |
| ② Крышка цилиндра | ⑥ Спусковой крючок |
| ③ Контактный рычаг | ⑦ Рукоятка |
| ④ Носик | ⑧ Выхлопная крышка |

1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ИНСТРУМЕНТА

НОМЕР ИЗДЕЛИЯ	CN55	CN70	CN80	CN100
ВЫСОТА	11-1/8" (283 мм)	12-7/16" (315 мм)	14-1/4" (362 мм)	16-3/8" (417 мм)
ШИРИНА	5-1/8" (131 мм)	5" (128 мм)	5-3/16" (132 мм)	6-1/8" (156 мм)
ДЛИНА	10-5/8" (270 мм)	12-1/16" (306 мм)	12-1/8" (307 мм)	13-1/4" (336 мм)
МАССА	5,5 фунтов (2,5 кг)	7,6 фунтов (3,5 кг)	8,2 фунтов (3,7 кг)	11,6 фунтов (5,3 кг)
ЕМКОСТЬ МАГАЗИНА	300 - 350 гвоздей	225 - 300 гвоздей	300 гвоздей	400 гвоздей
РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	70 - 100 фунт на кв. дюйм/5 - 7 бар			
РАСХОД ВОЗДУХА	0,032 куб. фут при рабочем давлении 90 фунт на кв. дюйм (0,92 л при рабочем давлении 6 бар)	0,052 куб. фут при рабочем давлении 90 фунт на кв. дюйм (1,48 л при рабочем давлении 6 бар)	0,061 куб. фут при рабочем давлении 90 фунт на кв. дюйм (1,74 л при рабочем давлении 6 бар)	0,11 куб. фут при рабочем давлении 90 фунт на кв. дюйм (3,15 л при рабочем давлении 6 бар)

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КРЕПЕЖА

НОМЕР ИЗДЕЛИЯ	CN55	CN70	CN80	CN100
ДЛИНА ГВОЗДЯ	от 1" до 2-1/4" (25 - 57 мм)	от 1-3/4" до 2-3/4" (45 - 70 мм)	от 2" до 3-1/4" (50 - 83 мм)	от 2-1/2" до 4" (65 - 100 мм)
ДИАМЕТР СТЕРЖНЯ	0,083" - 0,092" (2,1 - 2,3 мм)	0,092" - 0,113" (2,3 - 2,9 мм)	0,099" - 0,131" (2,5 - 3,3 мм)	0,099" - 0,131" (2,5 - 3,3 мм)
ТИП СТЕРЖНЯ	Гладкий, круглый, винт			
ДИАМЕТР ГОЛОВКИ	0,197" - 0,224" (5,0 - 5,7 мм)	0,224" - 0,275" (5,7 - 7,0 мм)	0,236" - 0,295" (6,0 - 7,5 мм)	0,256" - 0,295" (6,5 - 7,5 мм)
УГОЛ КОЛЛЯЦИИ	15 градусов			

ПНЕВМОФИТИНГИ ИНСТРУМЕНТА:

CN55, CN70 и CN80 используют штепсельную вилку с наружным диаметром 1/4" при нормальном давлении и температуре. Внутренний диаметр должен быть не менее 0,28"/7 мм.

CN100 использует штепсельную вилку с наружным диаметром 3/8" при нормальном давлении и температуре. Внутренний диаметр должен быть не менее 0,39"/9,9 мм.

Фитинг должен отводить давление воздуха в инструменте, когда он отключен от источника сжатого воздуха.

РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ:

70 - 100 фунт на кв. дюйм/5 - 7 бар. Рекомендуется выбирать рабочее давление воздуха в этом диапазоне для эффективности крепления.

НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 120 фунт на кв. дюйм/8 бар.

1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ШУМ

	CN55	CN70	CN80	CN100
Уровень шума единичного события по шкале А ----- LWA, 1с, д	91,3 дБ	96,0 дБ	97,7 дБ	97,1 дБ
Уровень звукового давления единичного события на рабочей станции по шкале А ----- LpA, 1 с, д	88,1 дБ	90,6 дБ	94,0 дБ	88,9 дБ
Погрешность	3 дБ			

Эти значения определены и задокументированы в соответствии со стандартом EN12549:1999+A1:2008.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти значения являются нормативными показателями инструмента. Они не являются точными показателями генерации шума в месте использования. Уровень шума в месте использования будет зависеть, например, от рабочей среды, заготовки, опоры заготовки и количества операций. Помимо того, следует учитывать меры по снижению уровня шума.

ПРИМЕЧАНИЕ: Конструкция рабочего места также может способствовать снижению уровня шума, например, посредством размещения заготовок на шумоизолирующих опорах (см. также ISO 11690-1).

ВИБРАЦИЯ

	CN55	CN70	CN80	CN100
Нормативное значение вибрации	2,87 м/с ²	3,96 м/с ²	3,52 м/с ²	4,01 м/с ²
Погрешность	1,5 м/с ²			

Эти значения определены и задокументированы в соответствии со стандартом ISO 28927-13

ПРИМЕЧАНИЕ: Вышеуказанные значения вибрации являются нормативными показателями инструмента. Они не являются точными показателями уровня вибрации рукоятки во время использования инструмента. Любое влияние на уровень вибрации рукоятки при использовании инструмента будет зависеть, например, от силы захвата, силы контактного давления, рабочего направления, регулировки подачи энергии, заготовки и опоры заготовки.

1.5. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- * Изготовление деревянных поддонов, барабанов, деревянных ящиков на экспорт
- * Упаковка
- * Изготовление деревянной изгороди (кроме CN100)
- * Общестроительные работы, включая внешнюю обшивку, настил, обшивку панелей (кроме CN100)

1.6. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОЙ УТИЛИЗАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

- Особых условий по утилизации не требуется.

2. ИСТОЧНИК СЖАТОГО ВОЗДУХА И СОЕДИНЕНИЯ (рис. 2)

А. ПНЕВМОФИТИНГИ/СОЕДИНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА:

CN55, CN70 и CN80 используют штепсельную вилку с наружным диаметром 1/4" при нормальном давлении и температуре. Внутренний диаметр должен быть не менее 0,28"/7 мм.

CN100 использует штепсельную вилку с наружным диаметром 3/8" при нормальном давлении и температуре. Внутренний диаметр должен быть не менее 0,39"/9,9 мм. Фитинг должен отводить давление воздуха в инструменте, когда он отключен от источника сжатого воздуха. Установите штепсельную вилку на свободный инструмент, который будет сбрасывать давление воздуха из инструмента при отсоединении от источника питания.

Б. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ:

70 - 100 фунт на кв. дюйм/15 - 7 бар. Выберите рабочее давление воздуха в этом диапазоне для наилучшей производительности в зависимости от применения крепежа и рабочей поверхности. Используйте минимально допустимое давление для минимизации шума, вибрации и износа.

▲ НЕ ДОЛЖНО ПРЕВЫШАТЬ 120 фунт на кв. дюйм/8 бар.

С. ШЛАНГИ ④:

Минимальный диаметр шланга – 1/4"/6 мм, максимальная длина – не более 17/5 м.

Шланг подачи должен иметь фитинг, который обеспечит «быстрое отсоединение» от вилки на инструменте.

Д. ИСТОЧНИК ПОДАЧИ:

Используйте только чистый регулируемый сжатый воздух, давление которого не должно превышать максимальное давление воздуха, указанное на инструменте.

▲ В случае отказа регулятора максимальное давление воздуха, подаваемого на инструмент, не должно превышать 200 фунт на кв. дюйм/13,8 бар или 1,5-кратного максимального давления воздуха, в зависимости от того, какое значение больше.

Е. 3-СЕКЦИОННЫЙ ФИЛЬТР-РЕГУЛЯТОР ② (Воздушный фильтр ③, Регулятор ④, Масленка ⑤):

Для оптимизации производительности используйте 3-секционный фильтр-регулятор ②. Фильтр ③ поможет достичь максимальной производительности и обеспечит минимальный износ инструмента, поскольку грязь и вода в источнике сжатого воздуха являются основными причинами износа инструмента.

Частая, но не чрезмерная смазка (одна капля на каждые 100-200 гвоздей) необходима для лучшей производительности. Масло, добавленное через соединение воздуховода, смазывает внутренние детали.

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Перед использованием необходимо проверить следующее

- 1 Наденьте защитные очки.
- 2 Не подключайте к источнику сжатого воздуха.
- 3 Проверьте затяжку винтов.
- 4 Проверьте работу контактного рычага и спускового крючка на плавность движения.
- 5 Подключите к источнику сжатого воздуха.

- 6 Убедитесь в отсутствии утечки воздуха. (Инструмент не должен иметь утечки воздуха.)
- 7 Держите инструмент, убрыв палец со спускового крючка, затем прижмите контактный рычаг к заготовке. (Инструмент не должен работать.)
- 8 Держите инструмент так, чтобы контактный рычаг не прилегал к заготовке, и нажмите на спусковой крючок. (Инструмент не должен работать.)
- 9 Отключите от источника сжатого воздуха.

3.2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ЗАГРУЗКА ГВОЗДЕЙ

- 1 (Рис.3) Откройте магазин для гвоздей: Потяните защелку ① и откройте дверцу ②. Откройте колпачок магазина ③.
- 2 (Рис.4) Проверьте регулировку: Опора для гвоздей ④ может двигаться вверх и вниз на четыре настройки. Чтобы изменить настройку, потяните за рычаг, поверните и установите на требуемую настройку. Опора для гвоздей должна быть правильно отрегулирована и находиться в положении, указанном в дюймах и миллиметрах внутри магазина. ⑤
- 3 (Рис.5) Загрузка гвоздей: Поместите блок гвоздей ⑥ над опорой в магазине. Разверните достаточное количество гвоздей, чтобы достать до собачки подавателя ⑦, и поместите второй гвоздь между зубцами на собачку подавателя. Головки гвоздя помещаются в паз на носике
- 4 Закройте крышку магазина.
- 5 Закройте дверцу. Убедитесь, что защелка сработала. (Если не сработала, убедитесь, что головки гвоздя находятся в пазу на носике).

ПРОВЕРКА РАБОТЫ

- 1 Отрегулируйте давление воздуха на 70 фунт на кв. дюйм/5 бар и подключите к источнику сжатого воздуха.
- 2 Не касаясь спускового крючка, прижмите контактный рычаг к заготовке. Нажмите на спусковой крючок. (Инструмент должен забить крепежную деталь.)
- 3 Когда инструмент снят с заготовки, нажмите на спусковой крючок. Затем прижмите контактный рычаг к заготовке. (Инструмент должен забить крепежную деталь.)
- 4 Отрегулируйте давление воздуха на самое низкое в соответствии с диаметрами и длиной крепежной детали, а также жесткостью заготовки.

КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ



Этот инструмент поставляется с выбранным КОНТАКТНЫМ ПРИВОДОМ. Работодатель, владелец или оператор инструмента несет ответственность за выбор соответствующей системы привода для применения крепежа и за обучение оператора инструмента перед изменением настройки спускового крючка.

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ КОНТАКТНОГО ПРИВОДА НА ПОЛНЫЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ ПРИВОД

(опционально)

Чтобы изменить спусковую систему, свяжитесь с официальными дистрибьюторами компании MAX CO., LTD и запросите изменение системы.

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ПОЛНОГО ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ПРИВОДА (опционально) НА КОНТАКТНЫЙ ПРИВОД

Чтобы изменить спусковую систему, свяжитесь с официальными дистрибьюторами компании MAX CO., LTD и запросите изменение системы.

РАБОТА КОНТАКТНОГО ПРИВОДА

Для срабатывания контактного привода удерживайте спусковой крючок и прижмите контактный рычаг к рабочей поверхности.

РАБОТА ПОЛНОГО ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ПРИВОДА (опционально)

Для срабатывания полного последовательного привода поместите контактный рычаг на рабочей поверхности и нажмите на спусковой крючок. Крепеж будет забит в рабочую поверхность.

	ПРОЦЕДУРА
	<ol style="list-style-type: none">1 Нажатие на спусковой крючок и удержание его в таком состоянии.2 Нажатие на контактный рычаг.
КОНТАКТНЫЙ ПРИВОД	Инструмент забивает гвоздь при каждом нажатии контактного рычага.
ПОЛНЫЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ ПРИВОД	Инструмент не может забить гвоздь.

	ПРОЦЕДУРА
	<ol style="list-style-type: none">1 Нажатие на контактный рычаг.2 Нажатие на спусковой крючок и удержание его в таком состоянии.
КОНТАКТНЫЙ ПРИВОД	Инструмент забивает гвоздь.
ПОЛНЫЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ ПРИВОД	Инструмент забивает гвоздь. Чтобы забить второй гвоздь, необходимо отпустить спусковой крючок и убрать контактный рычаг с поверхности.

НАПРАВЛЯЮЩАЯ ВЫХЛОПНАЯ КРЫШКА (CN55, CN80) (рис.6)

Ослабьте винт, как показано на рисунке. Отрегулируйте желаемое направление выпуска и затяните винт.

ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗАЕВШИХ ГВОЗДЕЙ (рис.7)



ВНИМАНИЕ

- **ВСЕГДА** отключайте инструмент от источника сжатого воздуха.
- Надевайте перчатки при извлечении заевших гвоздей; не выполняйте голыми руками
- Убедитесь, что вы сняли все гвозди с носика инструмента, прежде чем снова подключать к источнику сжатого воздуха.

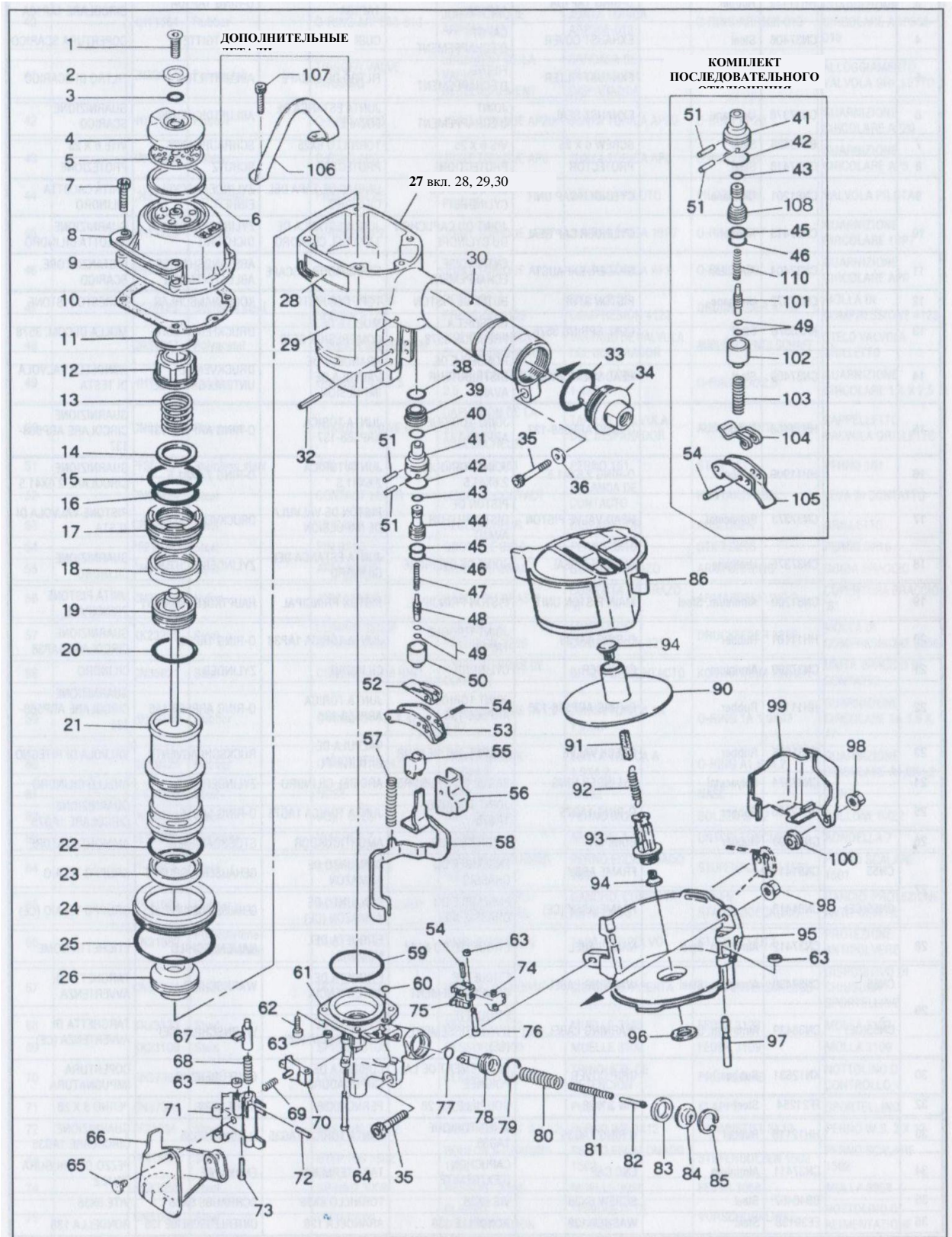
- 1 Отключите от источника сжатого воздуха.
- 2 Откройте дверцу инструмента и извлеките гвозди из - магазина.
- 3 Извлеките заевший гвоздь из носика с помощью

пробойника или шлицевой отвертки.

- 4 Вставьте гвозди в собачку подавателя и закройте дверцу инструмента.

CN55, CN55(CE)

ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ



CN55, CN55(CE)

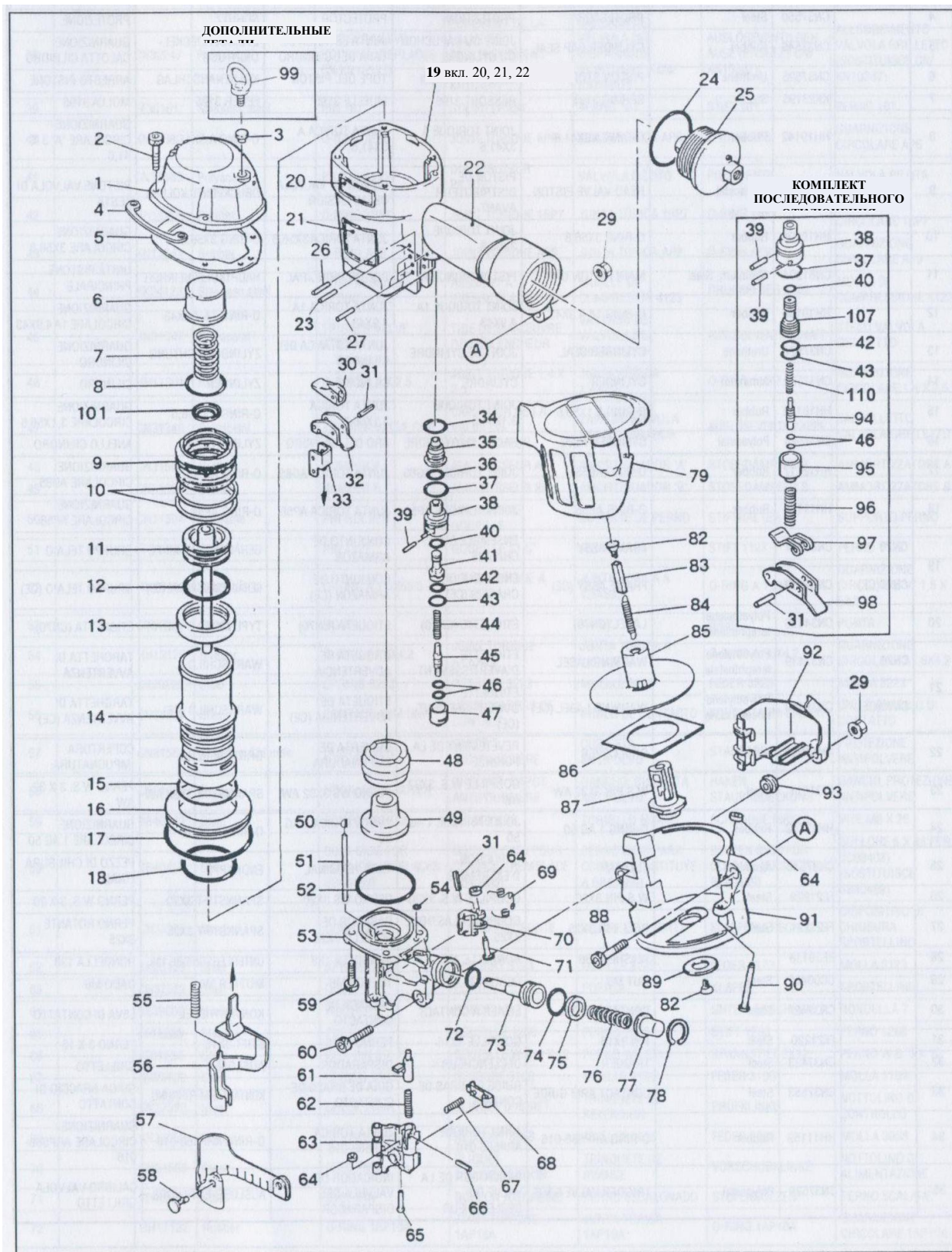
ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
1		AA82427	Сталь	ВИНТ 8 X 20
2		CN32631	Сталь	ДЕРЖАТЕЛЬ ВЫХЛОПНОЙ КРЫШКИ
3		HN11132	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AP10A
4		CN37406	Сталь	ВЫХЛОПНАЯ КРЫШКА
5		CN37403	Сталь	ВЫХЛОПНОЙ ФИЛЬТР
6		CN37376	Уретан	ВЫХЛОПНОЕ УПЛОТНЕНИЕ
7		BB40428	Сталь	ВИНТ 6X25
8		CN37418	Сталь	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО
9		CN81201	Уретан	БЛОК КРЫШЕК ЦИЛИНДРОВ
10		CN37415	Резина	УПЛОТНЕНИЕ КРЫШКИ ЦИЛИНДРА
11		CN37404	Алюминий	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА, ВЫХЛОПНОЕ СОПЛО
12		CN37372	Уретан	ОСТАНОВ ПОРШНЯ
13		KK23578	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3578
14		CN37409	Сталь	ШАЙБА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
15		HN11156	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-137
16		HN11909	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 2,6X41,5
17		CN37373	Полиацеталь	ПОРШЕНЬ НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
18		CN37375	Уретан	УПЛОТНЕНИЕ ЦИЛИНДРА
19		CN81200	Алюминий, сталь	ГЛАВНЫЙ ПОРШНЕВОЙ БЛОК
20		HN11101	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AP38
21		CN37390	Алюминий	ЦИЛИНДР
22		HN11157	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-136
23		CN31865	Резина	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН
24		CN37374	Полиацеталь	КОЛЬЦО ЦИЛИНДРА
25		HN12106	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AG75
26		CN31890	Резина	УПОР
27	CN55	CN81411		СБОРКА КОРПУСА
	CN55(CE)	CN81413		СБОРКА КОРПУСА (CE)
28		CN37412	Алюминий, сталь	ЭТИКЕТКА С НАЗВАНИЕМ
29	CN55	CN37439	Алюминий, сталь	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА
	CN55(CE)	CN38439	Алюминий, сталь	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА (CE)
30		KN12631	Резина	КОРПУС РУКОЯТКИ
32		FF21254	Сталь	ШТИФТ 3 X 28
33		HN12118	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AG35
34		CN37411	Алюминий	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА
35		BB40457	Сталь	ВИНТ 6X38
36		EE39138	Сталь	ШАЙБА 138
38		HN11159	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-016
39		CN37378	Полиацеталь	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
40		HN11151	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-013
41		CN32247	Полиацеталь	КОРПУС ПУСКОВОГО КЛАПАНА
42		HN11138	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP20
43		KN12642	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP6
44		CN31589	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
45		HN11209	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1BP7
46		KN12641	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP9
47		KK24123	Нержавеющая сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 4123
48		CN31347	Полиацеталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
49		HN11901	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1,4 X 2,5
50		CN31346	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА
51		FF30161	Нержавеющая сталь	ШТИФТ 161
52		CN37424	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ
53		CN37423	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК
54		FF21220	Сталь	ШТИФТ 3X16
55		CN37394	Сталь	НАПРАВЛЯЮЩАЯ РЫЧАГА
56		CN37416	Нейлон	ПОКРЫТИЕ РЫЧАГА В

CN55, CN55(CE)

ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
57		КК23256	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3256
58		CN35821	Сталь	БЛОК КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
59		НН19198	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1,9X47
60		НН19125	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А1,6X4,2
61		CN37379	Сталь	НОСИК
62		ВВ40413	Сталь	БОЛТ 6X22
63		ЕЕ39602	Уретан	ШАЙБА 7
64		FF41501	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ 1501
65		CN31083	Резина	КРЮЧОК, ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
66		CN31882	Полиэтилентерефталат	ПЫЛЕЗАЩИТНЫЙ ЭКРАН
67		CN37371	Сталь	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЗАЩЕЛКА
68		КК23123	Сталь	ПРУЖИНА 3123
69		КК23109	Сталь	ПРУЖИНА 3109
70		CN37381	Сталь	ПРОВЕРОЧНАЯ СОБАЧКА
71		CN37380	Сталь	ДВЕРЦА
72		FF21234	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3X12
73		FF41502	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ 1502
74		КК33058	Сталь	ПРУЖИНА 3058
75		CN31875	Сталь	СОБАЧКА ПОДАВАТЕЛЯ
76		FF41263	Сталь	ШТИФТ 1263
77		НН19197	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 2,4 X 9,8
78		CN37397	Сталь	ПИТАЮЩИЙ ПОРШЕНЬ
79		НН11143	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР21
80		КК23257	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3257
81		КК23258	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3258
82		CN31878	Сталь	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРУЖИНЫ
83		CN37377	Уретан	ОСТАНОВ ПИТАЮЩЕГО ПОРШНЯ
84		CN37399	Сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО
85		JJ22407	Нержавеющая сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО 26
86		CN37420	Нейлон	КОЛПАЧОК МАГАЗИНА
90		CN35823	Сталь	ОПОРА ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
91		CN30601	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
92		КК13144	Сталь	ПРУЖИНА 3144
93		CN37382	Полиацеталь	ШТЫРЬ КРЕПЛЕНИЯ МАГАЗИНА
94		CN37383	Полиацеталь	ПРУЖИННЫЙ КРЮК
95		CN37413	Нейлон	МАГАЗИН ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
96		ЕЕ39603	Резина	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА 14
97		FF31251	Сталь	ШТИФТ 1251
98		СС00402	Сталь	ГАЙКА М6
99		CN37395	Нейлон	ПОКРЫТИЕ РЫЧАГА А
100		CN32170	Сталь	КОЛЬЦО
101		CN31715	Сталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
102		CN31716	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ST)
103		КК23228	Сталь	ПРУЖИНА 3228
104		CN34300	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ DS
105		CN30276	Полиацеталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК (S.T.)
106		CN34728	Сталь	КРЮК
107		ВВ40422	Сталь	ВИНТ 6X30
108		CN33627	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
110		КК23129	Сталь	ПРУЖИНА 3129

CN70, CN70(CE)

ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ



CN70, CN70(CE)

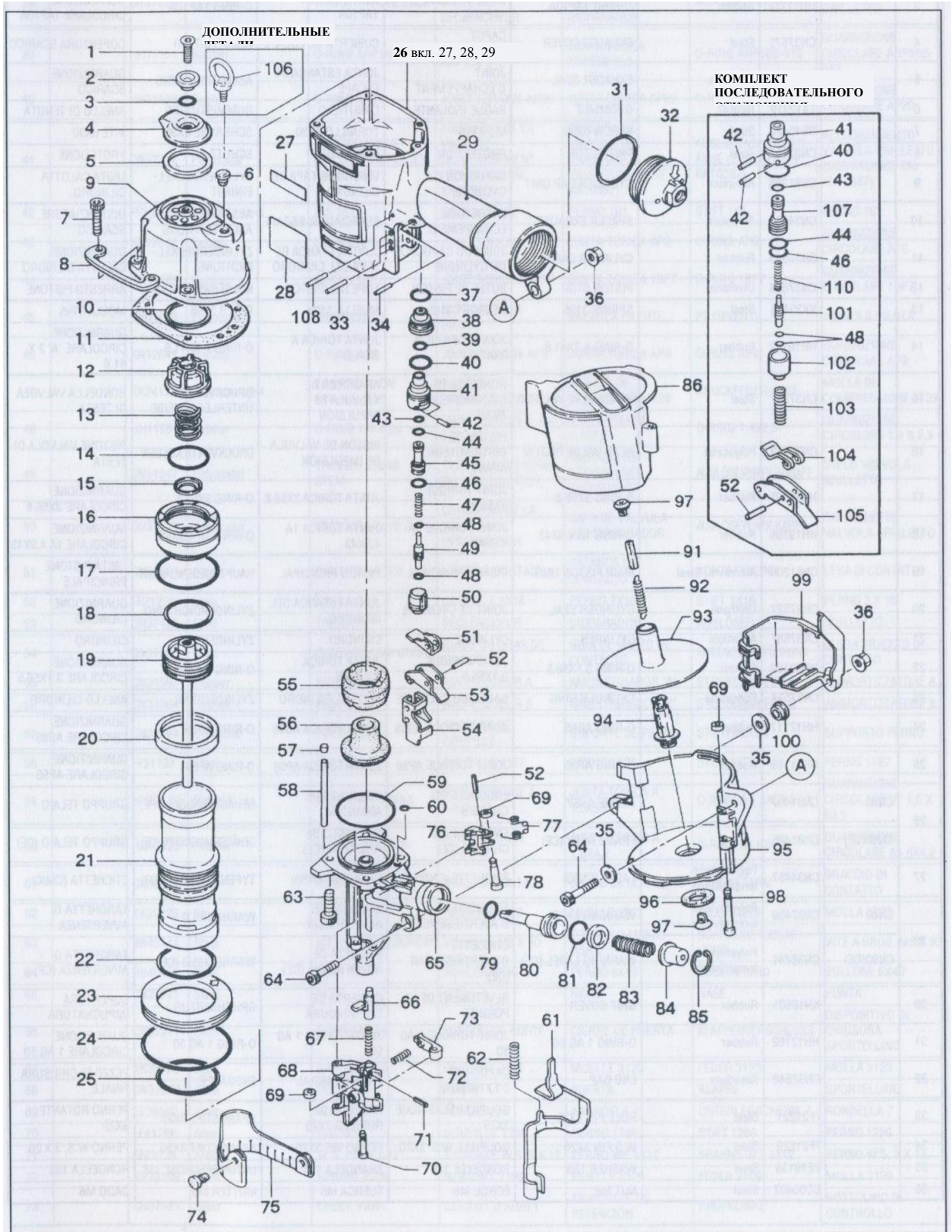
ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
1		CN81205	Алюминий	БЛОК КРЫШЕК ЦИЛИНДРОВ
2		ВВ40422	Сталь	ВИНТ 6Х30
3		ТА12319	Резина	ИЗОЛИРУЮЩАЯ ШАЙБА
4		CN37550	Сталь	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО
5		CN37549	Резина	УПЛОТНЕНИЕ КРЫШКИ ЦИЛИНДРА
6		CN37525	Уретан	ОСТАНОВ ПОРШНЯ
7		КК23195	Сталь	ПРУЖИНА 3195
8		НН19142	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А 3Х41,6
9		CN37526	Полиацеталь	ПОРШЕНЬ НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
10		НН19195	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 3Х56,8
11		CN81204	Алюминий, сталь	ГЛАВНЫЙ ПОРШНЕВОЙ БЛОК
12		НН19196	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1А 4,9Х43
13		CN37527	Уретан	УПЛОТНЕНИЕ ЦИЛИНДРА
14		CN37532	Алюминий	ЦИЛИНДР
15		НН19192	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 3,1Х56,5
16		CN37524	Полиацеталь	КОЛЬЦО ЦИЛИНДРА
17		НН12117	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АG85
18		НН11169	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР56
19	CN70	CN81417		СБОРКА КОРПУСА
	CN70(CE)	CN81419		СБОРКА КОРПУСА (CE)
20		CN34426	Полиэтилентерефталат	ЭТИКЕТКА (CN70)
21	CN70	CN37439	Полиэтилентерефталат	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА
	CN70(CE)	CN38440	Полиэтилентерефталат	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА (CE)
22		KN12631	Резина	КОРПУС РУКОЯТКИ
23		FF21611	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3Х32 АW
24		НН12102	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1 АG 50
25		CN37548	Алюминий	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА
26		FF21229	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3Х20
27		FF21221	Сталь	ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ШТИФТ 3Х25
28		ЕЕ39138		ШАЙБА 138
29		СС00402	Сталь	ГАЙКА М6
30		CN37424	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ
31		FF21220	Сталь	ШТИФТ 3Х16
32		CN37423	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК
33		CN37553	Сталь	НАПРАВЛЯЮЩАЯ КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
34		НН11159	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АРP568-016
35		CN37529	Полиацеталь	МАНОМЕТР ПУСКОВОГО КЛАПАНА
36		НН11151	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АРP568-013
37		НН11138	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР20
38		CN32247	Полиацеталь	КОРПУС ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ВМЕСТО CN/KN10387)
39		FF30161	Нержавеющая сталь	ШТИФТ 161
40		KN12642	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР6
41		CN31589	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
42		НН11209	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1ВР7
43		KN12641	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР9
44		КК24123	Нержавеющая сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 4123
45		CN31347	Полиацеталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
46		НН11901	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1,4 Х 2,5
47		CN31346	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА
48		CN31563	Резина	УПОР А
49		CN31564	Резина	УПОР В
50		CN31594	Уретан	ДЕРЖАТЕЛЬ ШТИФТА

CN70, CN70(CE)

ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
51		FF31127	Сталь	ШТИФТ 1127
52		HH19139	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А 1,5X53,5
53		CN37521	Сталь	НОСИК
54		HH19125	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А1,6X4,2
55		KK23223	Сталь	ПРУЖИНА 3223
56		CN35827	Сталь	БЛОК КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
57		CN31582	Поливинилхлорид	ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
58		CN31083	Резина	КРЮЧОК, ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
59		BB40443	Сталь	ВИНТ М8 X 28
60		BB40457	Сталь	БОЛТ 6X38 ДЛЯ СС00402) (ВМЕСТО BB40469)
61		CN37371	Сталь	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЗАЩЕЛКА
62		KK23123	Сталь	ПРУЖИНА 3123
63		CN37522	Сталь	ДВЕРЦА
64		EE39602	Уретан	ШАЙБА 7
65		FF41286	Сталь	ШТИФТ 1286
66		FF21234	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3X12
67		KK23109	Сталь	ПРУЖИНА 3109
68		CN37523	Сталь	ПРОВЕРОЧНАЯ СОБАЧКА
69		KK33058	Сталь	ПРУЖИНА 3058
70		CN31568	Сталь	СОБАЧКА ПОДАВАТЕЛЯ
71		FF41263	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ
72		HH11132	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AP10A
73		CN37537	Сталь	ПИТАЮЩИЙ ПОРШЕНЬ
74		HH11143	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP21
75		CN37528	Уретан	ОСТАНОВ ПИТАЮЩЕГО ПОРШНЯ
76		KK23225	Сталь	ПРУЖИНА 3225
77		CN37538	Сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО
78		JJ22407	Нержавеющая сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО 26
79		CN35828	Нейлон	КОЛПАЧОК МАГАЗИНА
82		CN37383	Полиацеталь	ПРУЖИННЫЙ КРЮК
83		CN30601	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
84		KK13144	Сталь	ПРУЖИНА 3144
85		CN31575	Сталь	БЛОК ОПОРЫ ГВОЗДЕЙ
86		CN31578	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
87		CN37530	Полиацеталь	ШТЫРЬ КРЕПЛЕНИЯ ГВОЗДЯ
88		BB40487	Сталь	ВИНТ М6X35
89		EE39608	Резина	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА 21
90		FF41287	Сталь	ШТИФТ 1287
91		CN37545	Нейлон	МАГАЗИН ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
92		CN37535	Нейлон	ПОКРЫТИЕ РЫЧАГА
93		CN32170	Сталь	КОЛЬЦО
94		CN31715	Сталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА CN-670DS
95		CN31716	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ST)
96		KK23228	Сталь	ПРУЖИНА 3228
97		CN34300	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ DS
98		CN30276	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК (S.T.)
99		BB10401	Сталь	БОЛТ С ПРОУШИНОЙ 8X15
100		CN33627	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
101		CN37547	Сталь	ШАЙБА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
102		CN80611		КОМПЛЕКТ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА ДЛЯ CN70/80/SN90
103		CN80548		КОМПЛЕКТ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
107		CN33627	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
110		KK23129	Сталь	ПРУЖИНА 3129

CN80, CN80(CE)

ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ



CN80, CN80(CE)

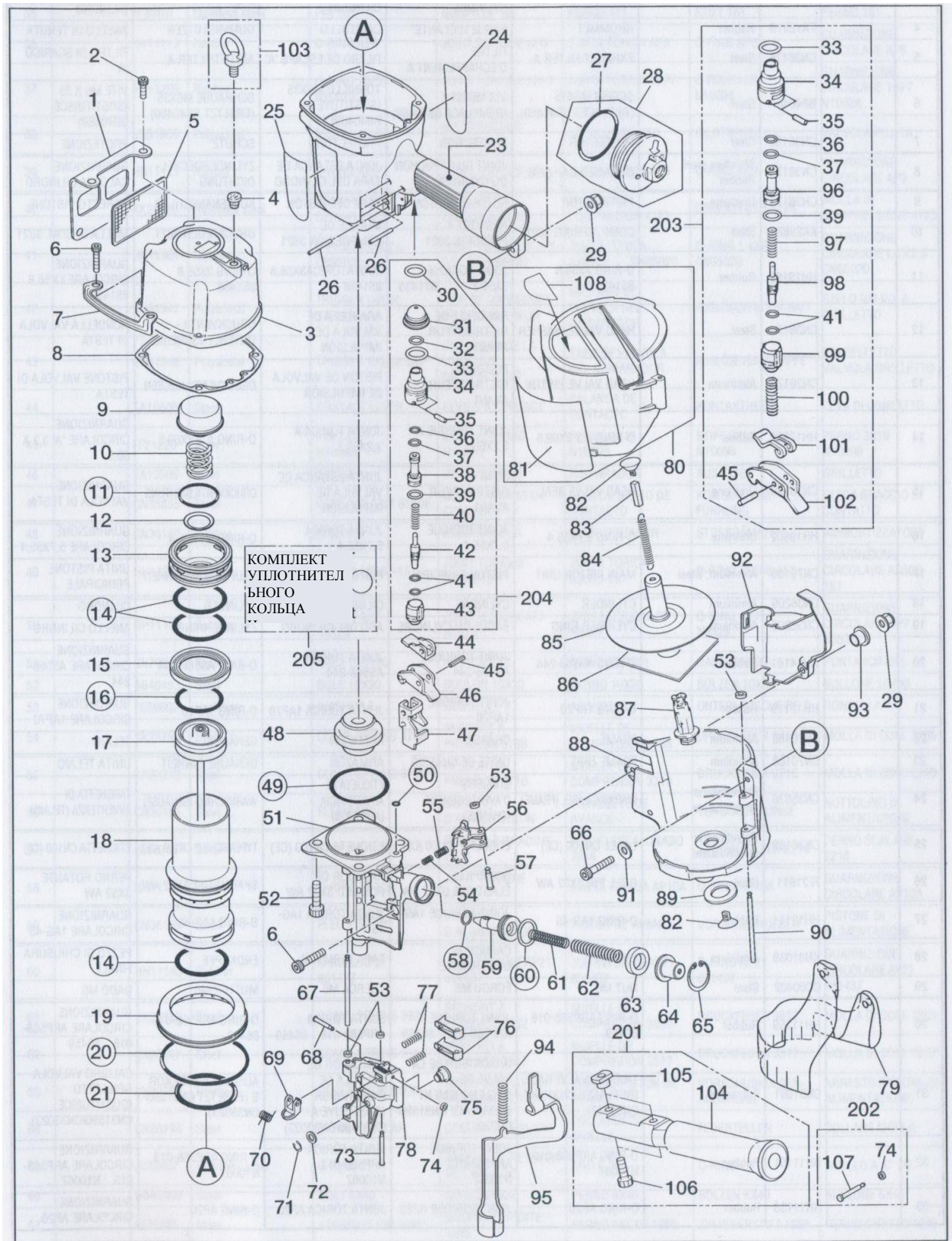
ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
1		AA82427	Сталь	ВИНТ 8 X 20
2		CN32631	Сталь	ДЕРЖАТЕЛЬ ВЫХЛОПНОЙ КРЫШКИ
3		HH11132	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AP10A
4		CN37675	Сталь	ВЫХЛОПНАЯ КРЫШКА
5		CN37376	Уретан	ВЫХЛОПНОЕ УПЛОТНЕНИЕ
6		TA12319	Резина	ИЗОЛИРУЮЩАЯ ШАЙБА
7		BB40422	Сталь	ВИНТ 6X30
8		CN37550	Сталь	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО
9		CN81208	Алюминий	БЛОК КРЫШЕК ЦИЛИНДРОВ
10		CN34458	Алюминий	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА, ВЫХЛОПНОЕ СОПЛО
11		CN37549	Резина	УПЛОТНЕНИЕ КРЫШКИ ЦИЛИНДРА
12		CN37674	Уретан	ОСТАНОВ ПОРШНЯ
13		KK23195	Сталь	ПРУЖИНА 3195
14		HH19142	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А 3X41,6
15		CN37547	Сталь	ШАЙБА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
16		CN37673	Полиацеталь	ПОРШЕНЬ НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
17		HH19195	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 3X56,8
18		HH19196	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1А 4,9X43
19		CN81206	Алюминий, сталь	ГЛАВНЫЙ ПОРШНЕВОЙ БЛОК
20		CN37527	Уретан	УПЛОТНЕНИЕ ЦИЛИНДРА
21		CN37687	Алюминий	ЦИЛИНДР
22		HH19192	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 3,1X56,5
23		CN37524	Полиацеталь	КОЛЬЦО ЦИЛИНДРА
24		HH12117	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AG85
25		HH11169	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP56
26	CN80	CN81407		СБОРКА КОРПУСА
	CN80(CE)	CN81405		СБОРКА КОРПУСА (CE)
27		CN34457	Полиэтилентерeftала т	ЭТИКЕТКА (CN80)
28	CN80	CN37439	Полиэтилентерeftала т	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА
	CN80(CE)	CN38441	Полиэтилентерeftала т	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА (CE)
29		KN12631	Резина	КОРПУС РУКОЯТКИ
31		HH12102	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1 AG 50
32		CN37548	Алюминий	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА
33		FF21221	Сталь	ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ШТИФТ 3X25
34		FF21229	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3X20
35		EE39138	Сталь	ШАЙБА 138
36		CC00402	Сталь	ГАЙКА M6
37		HH11159	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-016
38		CN37529	Полиацеталь	МАНОМЕТР ПУСКОВОГО КЛАПАНА
39		HH11151	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-013
40		HH11138	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP20
41		CN32247	Полиацеталь	КОРПУС ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ВМЕСТО CN/KN10387)
42		FF30161	Нержавеющая сталь	ШТИФТ 161
43		KN12642	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP6
44		HH11209	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1BP7
45		CN31589	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
46		KN12641	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP9
47		KK24123	Нержавеющая сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 4123
48		HH11901	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1,4 X 2,5
49		CN31347	Полиацеталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
50		CN31346	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА
51		CN37424	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ

CN80, CN80(CE)

ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
52		FF21220	Сталь	ШТИФТ 3X16
53		CN37423	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК
54		CN37553	Сталь	НАПРАВЛЯЮЩАЯ КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
55		CN31563	Резина	УПОР А
56		CN31564	Резина	УПОР В
57		CN31594	Уретан	ДЕРЖАТЕЛЬ ШТИФТА
58		FF31127	Сталь	ШТИФТ 1127
59		НН19139	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А 1,5X53,5
60		НН19125	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А1,6X4,2
61		CN35831	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ
62		КК23223	Сталь	ПРУЖИНА 3223
63		ВВ40444	Сталь	ВИНТ С ГОЛОВКОЙ С ШЕСТИГРАННЫМ УГЛУБЛЕНИЕМ ПОД КЛЮЧ М8X30
64		ВВ40469	Сталь	БОЛТ 6X40
65		CN37671	Сталь	НОСИК
66		CN37371	Сталь	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЗАЩЕЛКА
67		КК23123	Сталь	ПРУЖИНА 3123
68		CN37672	Сталь	ДВЕРЦА
69		ЕЕ39602	Уретан	ШАЙБА 7
70		FF41286	Сталь	ШТИФТ 1286
71		FF21234	Сталь	ЗАЖИМНЫЙ ШТИФТ 3X12
72		КК23109	Сталь	ПРУЖИНА 3109
73		CN37523	Сталь	ПРОВЕРОЧНАЯ СОБАЧКА
74		CN31083	Резина	КРЮЧОК, ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
75		CN34456	Поливинилхлорид	ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
76		CN34448	Сталь	СОБАЧКА ПОДАВАТЕЛЯ
77		КК33058	Сталь	ПРУЖИНА 3058
78		FF41263	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ
79		НН11124	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР10 Т29045 (РАННЕЕ НН90124 & ТА1
80		CN37678	Сталь	ПИТАЮЩИЙ ПОРШЕНЬ
81		НН11143	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО АР21
82		CN37528	Уретан	ОСТАНОВ ПИТАЮЩЕГО ПОРШНЯ
83		КК23225	Сталь	ПРУЖИНА 3225
84		CN37538	Сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО
85		JJ22407	Нержавеющая сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО 26
86		CN37684	Нейлон	КОЛПАЧОК МАГАЗИНА
91		CN30601	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
92		КК13144	Сталь	ПРУЖИНА 3144
93		CN35833	Сталь	ОПОРА ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
94		CN37382	Полиацеталь	ШТЫРЬ КРЕПЛЕНИЯ МАГАЗИНА
95		CN37682	Нейлон	МАГАЗИН ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
96		ЕЕ39603	Резина	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА 14
97		CN37383	Полиацеталь	ПРУЖИННЫЙ КРЮК
98		FF41287	Сталь	ШТИФТ 1287
99		CN37535	Нейлон	ПОКРЫТИЕ РЫЧАГА
100		CN32170	Сталь	КОЛЬЦО
101		CN31715	Сталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА CN-670DS
102		CN31716	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ST)
103		КК23228	Сталь	ПРУЖИНА 3228
104		CN34300	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ DS
105		CN30276	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК (S.T.)
106		ВВ10401	Сталь	БОЛТ С ПРОУШИНОЙ 8X15
107		CN33627	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
108		FF21611	Сталь	ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ШТИФТ 3X32 AW
110		КК23129	Сталь	ПРУЖИНА 3129

CN100, CN100(CE)

ИЗОБРАЖЕНИЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ И СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ



CN100, CN100(CE)

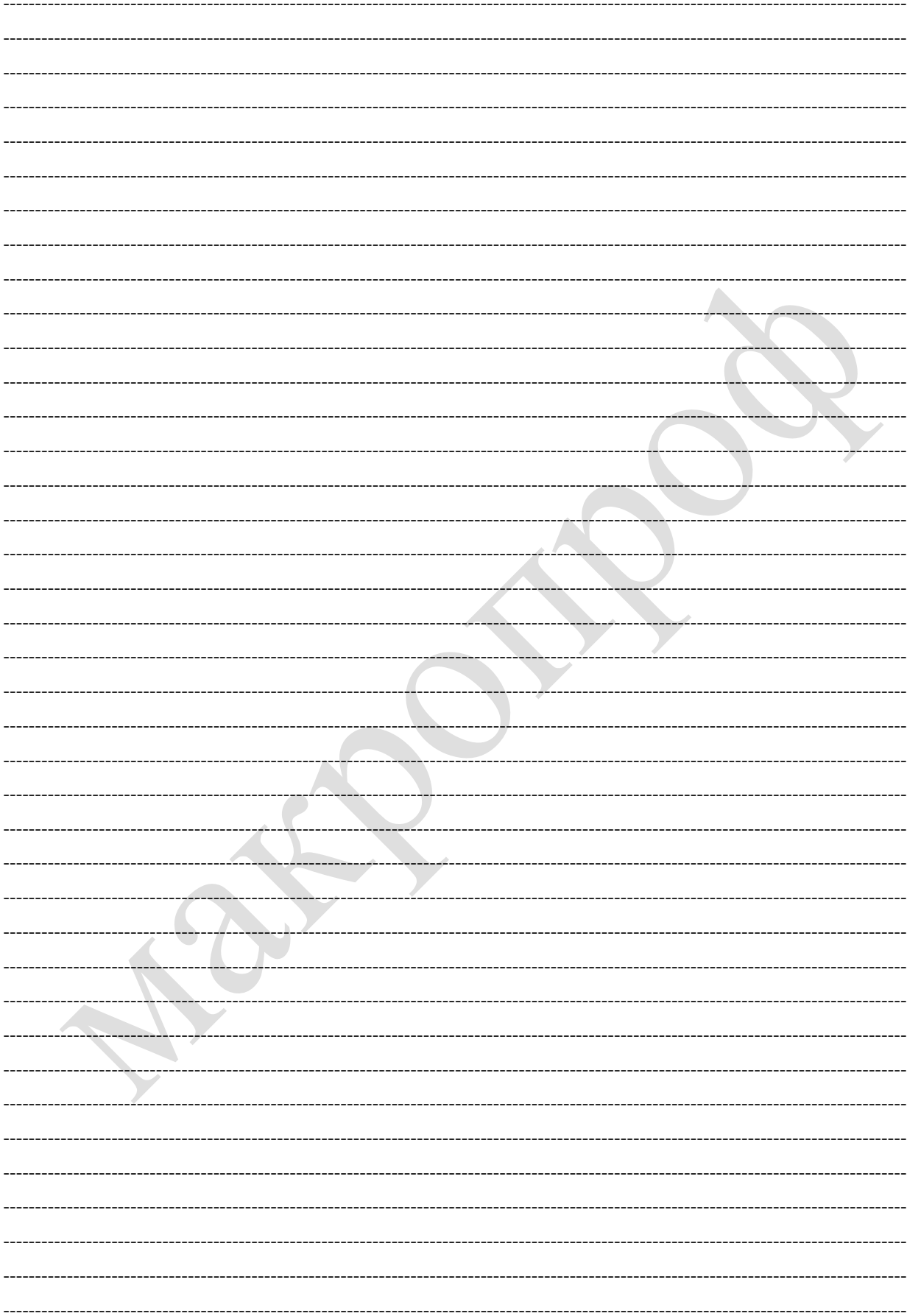
ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
1		CN36175	Сталь	ВЫХЛОПНАЯ КРЫШКА
2		ВВ40415	Сталь	ВИНТ 5X10
3		CN70097	Алюминий	БЛОК КРЫШЕК ЦИЛИНДРОВ
4		ТА12319	Резина	ИЗОЛИРУЮЩАЯ ШАЙБА
5		CN36176	Сталь	ВЫХЛОПНОЙ ФИЛЬТР А
6		ВВ40487	Сталь	ВИНТ М6Х35 (ВМЕСТО ВВ40469)
7		CN36192	Сталь	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО
8		CN36171	Нержавеющая сталь, резина	УПЛОТНЕНИЕ КРЫШКИ ЦИЛИНДРА
9		CN36173	Уретан	ОСТАНОВ ПОРШНЯ
10		КК23821	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3821
11		НН19195	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 3X56,8 851438
12		CN36174	Сталь	ШАЙБА НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
13		CN36172	Алюминий	ПОРШЕНЬ НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
14		НН12906	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО А 3,2X69,5
15		CN36169	Уретан	УПЛОТНЕНИЕ НАГНЕТАТЕЛЬНОГО КЛАПАНА
16		НН19802	Уретан	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 5,7X55,4
17		CN70100	Алюминий, сталь	ГЛАВНЫЙ ПОРШНЕВОЙ БЛОК
18		CN36209	Алюминий	ЦИЛИНДР
19		CN36208	Алюминий	КОЛЬЦО ЦИЛИНДРА
20		НН14161	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AS568-244
21		НН12119	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1AP70
22		CN70188	Алюминий	КОРПУС
23		CN70188	Алюминий	УЗЕЛ КОРПУСА
24		CN35636	Полиэтилентерефталат	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА (КОРПУС)
25		CN36189	Полиэтилентерефталат	ЭТИКЕТКА CN100 (CE)
26		FF21611	Сталь	ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ШТИФТ 3X32 AW
27		НН12111	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1 AG-45
28		KN81039	Алюминий	ТОРЦЕВАЯ КРЫШКА
29		СС00402	Сталь	ГАЙКА М6
30		НН11159	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-016 86459
31		CN31661	Полиацеталь	МАНОМЕТР ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ВМЕСТО CN31590/CN33023)
32		НН11151	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО ARP568-013 N10067
33		НН11138	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP20
34		CN32247	Полиацеталь	КОРПУС ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ВМЕСТО CN/KN10387)
35		FF30161	Нержавеющая сталь	ШТИФТ 161
36		НН11119	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP6
37		НН11209	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1BP7 N10028
38		CN31589	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
39		НН11113	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP9
40		КК24123	Нержавеющая сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 4123
41		НН11901	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 1,4 X 2,5 CN65020
42		CN31347	Полиацеталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА
43		CN31346	Полиацеталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА
44		ТА10506	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ
45		FF21220	Сталь	ШТИФТ 3X16 N10098
46		ТА10505	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК
47		CN35855	Сталь	НАПРАВЛЯЮЩАЯ КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
48		CN36188	Резина	УПОР
49		НН14913	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AS568-151

CN100, CN100(CE)

ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
50		НН11105	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP7 N5525
51		CN70200	Сталь	НОСИК (CN100)
52		ВВ40453	Сталь	БОЛТ 10X30
53		ЕЕ39602	Уретан	ШАЙБА 7
54		КК23788	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3788
55		КК23710	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3710
56		CN36181	Сталь	СОБАЧКА ПОДАВАТЕЛЯ
57		FF42216	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ 2216
58		НН11132	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP10A
59		CN36182	Сталь	ПИТАЮЩИЙ ПОРШЕНЬ
60		НН11143	Резина	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО AP21 851437
61		КК23832	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3832
62		КК23517	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3517
63		CN32762	Уретан	ОСТАНОВ ПИТАЮЩЕГО ПОРШНЯ
64		CN36194	Сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО
65		JJ22407	Нержавеющая сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО 26
66		ВВ40469	Сталь	БОЛТ 6X40
67		FF31285	Сталь	ПРЯМОЙ ШТИФТ 1285
68		FF41599	Сталь	ШТИФТ 1599 (ВМЕСТО FF41587)
69		CN36195	Сталь	ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКАЯ ЗАЩЕЛКА
70		КК33261	Сталь	СТЕРЖНЕВАЯ ПРУЖИНА 3261 (ВМЕСТО КК33169)
71		JJ10405	Сталь	ПРУЖИННОЕ КОЛЬЦО 4
72		ЕЕ39814	Сталь	ПЛОСКАЯ ШАЙБА D
73		FF41261	Сталь	ШТИФТ 1261
74		ЕЕ39609	Уретан	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА 1,8X6X2
75		FF41837	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ 1837
76		CN30584	Сталь	ПРОВЕРОЧНАЯ СОБАЧКА CN65056
77		КК23109	Сталь	ПРУЖИНА 3109 CN65057
78		CN36183	Сталь	ДВЕРЦА
79		CN36191	Поливинилхлорид	ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
80	CN100	CN81422		СБОРКА КОЛПАЧКА МАГАЗИНА
	CN100(CE)	CN81423		СБОРКА КОЛПАЧКА МАГАЗИНА (CE)
81	CN100	CN38351		ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА
	CN100(CE)	CN38448		ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА (CE)
82		CN37383	Полиацеталь	ПРУЖИННЫЙ КРЮК
83		CN30601	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА CN65091
84		КК13144	Сталь	ПРУЖИНА 3144 (ПРЕДЫДУЩАЯ КК13040)
85		CN70104	Сталь	БЛОК ОПОРЫ ГВОЗДЕЙ
86		CN31578	Резина	РАСПОРНАЯ ВТУЛКА
87		CN36198	Полиацеталь	ШТЫРЬ КРЕПЛЕНИЯ МАГАЗИНА
88		CN36185	Нейлон	МАГАЗИН ДЛЯ ГВОЗДЕЙ
89		ЕЕ39603	Резина	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА 14 (ВМЕСТО ЕЕ39606)
90		FF41560	Сталь	СТУПЕНЧАТЫЙ ШТИФТ 1560
91		ЕЕ39138	Сталь	ШАЙБА 138
92		CN36193	Нейлон	ПОКРЫТИЕ КОНТАКТНОГО РЫЧАГА
93		CN32170	Сталь	КОЛЬЦО
94		КК23820	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3820
95		CN36184	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ
96		CN33627	Полиацеталь	УПРАВЛЯЮЩИЙ КЛАПАН
97		КК23129	Сталь	ПРУЖИНА СЖАТИЯ 3129
98		CN31715	Сталь	СТЕРЖЕНЬ ПУСКОВОГО КЛАПАНА CN-670DS
99		CN31716	Сталь	КОЛПАЧОК ПУСКОВОГО КЛАПАНА (ST)
100		КК23228	Сталь	ПРУЖИНА 3228
101		CN34300	Сталь	КОНТАКТНЫЙ РЫЧАГ DS

CN100, CN100(CE)

ПОЗИЦИЯ №	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ДЕТАЛЬ №	МАТЕРИАЛ	ОПИСАНИЕ
102		CN30276	Сталь	СПУСКОВОЙ КРЮЧОК (S.T.)
103		ВВ10401	Сталь	БОЛТ С ПРОУШИНОЙ 8X15
104		CN80525	Алюминий	СБОРКА РУКОЯТКИ
105		CN35641	Алюминий	СПЕЦИАЛЬНАЯ ГАЙКА ДИСКОН (2011/03/31)
106		ВВ40411	Сталь	БОЛТ 6X20
107		FF41842	Сталь	ШТИФТ 1842
108		CN38540	Полиэтилентерефталат	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНАЯ ЭТИКЕТКА ISO
201		CN80525	Алюминий, сталь	СБОРКА РУКОЯТКИ
202		ГА81014		КОМПЛЕКТ СТУПЕНЧАТОГО ШТИФТА
203		CN80273		СБОРКА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОГО ПУСКОВОГО КЛАПАНА
204		ХХ70026		СБОРКА ПУСКОВОГО КЛАПАНА
205		CN81061		КОМПЛЕКТ УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА (CN100)



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Настоящим заявляем, что изделие, указанное в данном руководстве, соответствует основным требованиям директив ЕС по охране труда и технике безопасности, приведенным ниже.

Директива : Директива о машинах и механизмах 2006/42/ЕС

Производитель : MAX CO., LTD.
1848, Кавай, поселок
Тамамура, округ Сава, Гумма,
370-1117 ЯПОНИЯ

Данный продукт был оценен на соответствие указанным выше директивам согласно следующим стандартам.

Директива о безопасности машин и оборудования
: EN ISO 12100: 2010
EN792-13 :2000+A1:2008
ISO11148-13

Наименование : Департамент охраны окружающей среды и обеспечения качества
Генеральный директор MAX CO., LTD.

Адрес : 1848, Кавай, поселок
Тамамура, округ Сава, Гумма,
370-1117 ЯПОНИЯ

Уполномоченный компилятор: : MAX.EUROPE
BV/Президент в сообществе
Камерастрат 19,1322 ВВ
Алмере, Нидерланды

- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления.



MAX EUROPE B.V.

Камератрат 19
1322 ВВ Алмере, Нидерланды
Телефон: +31-36-546-9669
ФАКС: +31-36-536-3985

MAX USA CORP.

2-ая Ист Стрит 257
Минеола, NY 11501, США
ТЕЛ.: 1-800-223-4293
ФАКС: (516)741-3272

www.max-europe.com (сайт в Европе)
www.maxusacorp.com (сайт в США)
wis.max-ltd.co.jp/int/ (международный сайт)
<https://makroprof.by/> (сайт в Республике Беларусь)

/QR-код/
4100774
180621-00/00

Официальный представитель
на территории Республики Беларусь

ООО «МакроПроф»

220055, г. Минск, проезд Масюковщина, д. 4,
изолир.пом. №9, офис 212

Банковские реквизиты: р/с ВУ86 РЈСВ 3012 0499 9610 0000 0933
в ОАО «Приорбанк», г. Минск, улица Радиальная 38А

код РЈСВВУ2Х
УНП 192321698

т. +375 44 557 72 87
т. +375 44 515 03 66
т. +375 44 515 47 70

Дополнительная информация:

Изготовитель: MAX CO., LTD.
6-6, Nihonbashi-hakozaki-cho,
Chuo-Ku, Tokyo, 103-8502 ЯПОНИЯ

Завод изготовитель: Max (Thailand) Co., LTD
Nemaraj Eastern Seaboard Industrial
Estate 911/3, Moo 5, Khaokansong Sub-District, Sriracha District, Chonhuri 20110, Thailand
ТАЙЛАНД

Дата изготовления:

Модель CN55 –

Модель CN70 –

Модель CN80 –

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Срок службы составляет 5 лет.

При нормальной эксплуатации гарантийный срок составляет один год. Гарантия распространяется на все комплектующие детали, которые используются в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

Гарантия не распространяется на детали, перечисленные ниже (естественно изнашиваемые детали)

-Бампер, отбойник, поршневые кольца, прокладки, пружины, уплотнительные кольца

Модель: _____

Серийный номер: _____

Дата продажи: _____

Макропроф