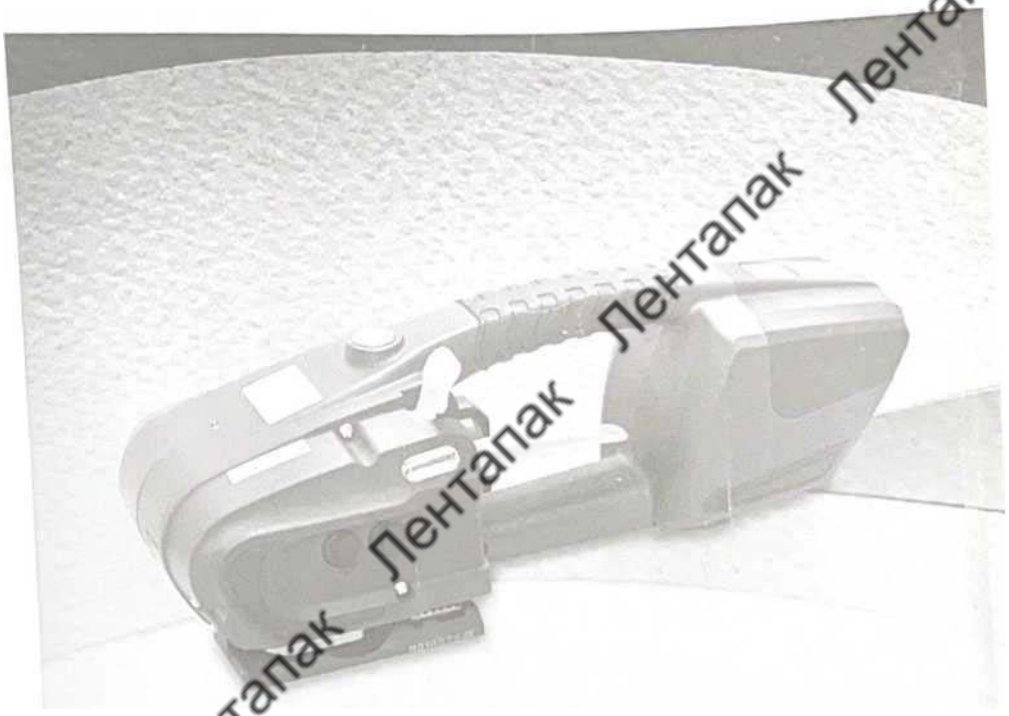
# JDC13/16 Battery Powered Plastic Strapping Tool



Лентапак

**Operating Manual / Spare Parts**

**Содержание**

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ
3. АКСЕССУАР
4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ
5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ
6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ
7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕДОСТАТКИ
9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ
10. ТАБЛИЦА НОМЕРОВ ДЕТАЛЕЙ СБОРКИ
11. РАЗБИВКА ЧЕРТЕЖА

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

# ИНСТРУКЦИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Распределение ремней

Для распределения ремней используйте специально разработанное распределительное устройство. Когда ремень не используется, сложите конец ремня в раздаточное устройство.

## 1.6 Предупреждение о ремнях

Не используйте ремни для перетаскивания или подъема груза, поскольку это может легко привести к травме.

## 1.7 Опасность разрыва ремней

Неправильная эксплуатация, чрезмерное натяжение, использование ремней не по назначению, острый угол нагрузки приведет к потере силы затяжки, а разрыв ремней может в конечном итоге:

Оператор теряет равновесие и падает.

Обвязочный инструмент и ремни вместе быстро летят в лицо оператору.

Внимание:

1) Если угол нагрузки очень острый, добавьте защиту кромок.

2) Оберните ремни вокруг подходящей грузовой поверхности.

3) При натяжении и склеивании обслуживающий персонал и ремни находятся на одной прямой линии, можно пораниться летающими ремнями или обвязочным инструментом, поэтому во время работы стойте рядом с ремнями и держите зрителей подальше. Пожалуйста, используйте рекомендованные в инструкции ремни хорошего качества, подходящей ширины, размера и прочности. Несовпадающие по размеру ремни могут привести к повреждению при натяжении.

## 1.8 Срез натяжных лент

При стрижке ремней используйте подходящий инструмент для стрижки, соблюдайте безопасную дистанцию с людьми, не стойте на одной прямой с ремнями и держитесь подальше от ослабленного направления ремней. Используйте специальный инструмент для обрезки ремней. Не допускается использование молотка, плоскогубцев, ножовки, топора и так далее.

## 1.9 Опасность падения

Содержите свое рабочее место в чистоте и порядке. Неопрятное рабочее место может стать причиной повреждения. Перед натяжением, плохая фиксация или дисбаланс могут легко упасть, особенно в зоне лестницы. Поэтому сохраняйте баланс тела. Обе ноги должны ступать по ровной и твердой поверхности. Если вы почувствуете дискомфорт, не пользуйтесь инструментом. Пожалуйста, обратите внимание на меры предосторожности, специально упомянутые в рабочей зоне.

## 1.10 Опасность, связанная с обвязочным инструментом

1) Необходим исправный обвязочный инструмент.

2) Периодически проверяйте сломанные или изношенные детали. При наличии трещин или изношенных деталей не используйте машину.

3) Не модифицируйте машину, иначе это может привести к травме.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

# 1. ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ |

## 1.1 Работа от аккумулятора

Защита окружающей среды:

1) Не выбрасывайте использованные батарейки в бытовой мусорный бак, бак для сточных вод и не сжигайте их.

2) Дилеры предоставляют услуги по очистке аккумуляторов от окружающей среды.

Короткое замыкание

1) Не оставляйте батареи и другие металлические предметы вместе.

2) Не открывайте батарею и храните ее в сухом незамерзающем помещении. Максимальная температура 50°C. Пожалуйста, держите все время сухим.

3) Не заряжайте использованную батарею. Сразу меняйте новый.

## 1.2 Опасность травмирования глаз

Если вы не наденете защитные очки с боковыми щитками, это может привести к повреждению глаз и даже слепоте.

**Требуется носить защитные очки с боковыми щитками.**

## 1.3 Эксплуатация

Персонал, не прошедший соответствующую подготовку, не допускается к работе с обвязочным инструментом. Прежде чем натягивать ремни, прочтите и правильно поймите инструкцию по эксплуатации. Если вы не будете следовать инструкциям по эксплуатации или неправильно загружать ремни, это приведет к их повреждению.

Прежде чем ознакомиться с инструментом для обвязки, держите пальцы подальше от мест сдавливания или разрезания.

## 1.4 Положение клея

Вам следует проверить положение приклеивания под давлением. Ознакомьтесь с контролем и регулированием адгезии. Неравномерное прилегание может быть ненадежным и привести к серьезным травмам. Пожалуйста, не отправляйте упаковочные контейнеры, которые не упакованы должным образом.1

Пожалуйста, внимательно прочитайте информацию. Если не следовать этому подсказку, во время работы можно получить травму.

Лентапак

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

### 2.1 Описание

В изготовленном обвязочном инструменте JDC-13/16 используются пластиковые ленты. Вручную используйте устройство для подачи ленты на пластиковые ленты вокруг коробки (сумки). Конец ленты вставляется в инструмент для обвязки и автоматически отделяется после фрикционного приклеивания.

### 2.2 Размер обвязочного инструмента с аккумулятором

Длина: 340 мм
Ширина: 130 мм
Высота: 118 мм
Вес: 2,7 кг
Вес батареи: 0,45 кг

### 2.3 Материал ремней

Качество: плоские или тисненые ленты ПЭТ (полиэстер) и ПП (полипропилен).
Размер; 13.00-16.00/0.4-1.20

Пожалуйста, выберите подходящий размер в соответствии с приобретенным вами обвязочным инструментом.

### 2.4 Прочность ремней

Прочность на растяжение: 600-2800 Н, регулируемая.
(Максимальная стоимость зависит от качества ремней.)
Скорость натяжения: 100-200 мм/с.
Прочность клея: около 75% пластиковых ремней.
(В зависимости от качества ремешков)

### 2.5 Рабочая температура

Температура окружающего воздуха от 5 до 45 градусов по Цельсию.
Оптимальная рабочая температура составляет от 15 до 20 градусов по Цельсию.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

## 3. АКСЕССУАРЫ

Пожалуйста, используйте детали и аксессуары, указанные в инструкции по эксплуатации. Использование других аксессуаров может нанести вред вам и другим людям.

### 3.1 Инструмент для обвязки с аккумулятором

Поскольку в некоторых инструментах для обвязки может использоваться NiCd (никель-кадмиевая) или NiMH (никель-металлогидридная) батарея, приобретите аккумулятор для этого инструмента в соответствии со следующими параметрами.

Тип: литиевая батарея. Напряжение — 11,1 В. Емкость: 4,0 Ач.

### 3.2 Зарядное устройство аккумулятора

Стандартное зарядное устройство:

Частота напряжения: 100–245 В переменного тока, 50–60 Гц, 12,6 В постоянного тока — 3,0 А.

Время зарядки:

Литиевый аккумулятор 4,0 А/ч, время зарядки примерно 90 минут.

### 3.3 Все типы оснащены коробкой + упаковкой из жемчужной шерсти.

### 3.4 Каждый обвязочный инструмент оснащен одним набором общих рабочих инструментов.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

3.5 Система подвеса (дополнительная покупка)

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

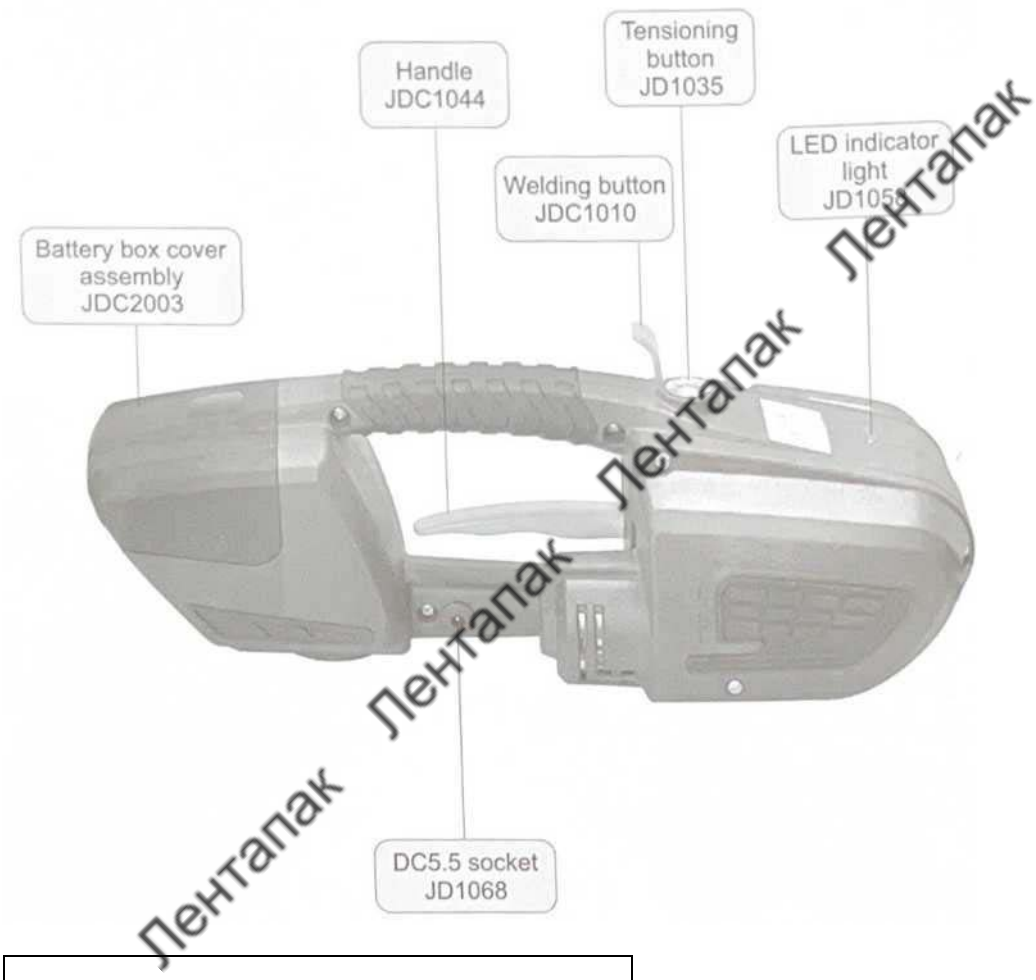
Для рабочего положения подвеса выберите рис. 1.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

Для рабочего положения подвеса выберите рис. 2.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

## 4. ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ




| Индикация состояния диода | |
|---|---|
| Синий | Синий |
| Мигающий красный | Мигающий красный |
| Красны | Красны |
| Фиолетовый | Фиолетовый |

Лентапак

## 5. Операции

### 5.1 Установка

1) Пожалуйста, не оставляйте инструменты для обвязки под дождем!
2) В целях безопасности аккумулятор при доставке не заряжен.
3) Перед использованием зарядите аккумулятор. См. отдельное руководство по эксплуатации зарядного устройства.

Вставьте батарею:

1) Нажмите на крышку батарейного отсека вверх по направлению стрелки и вставьте батарею в слот сверху вниз.
2) При установке батареи на короткое время отобразится состояние количества электроэнергии.
3) Состояние заряда аккумулятора отображается светодиодным индикатором зарядки.

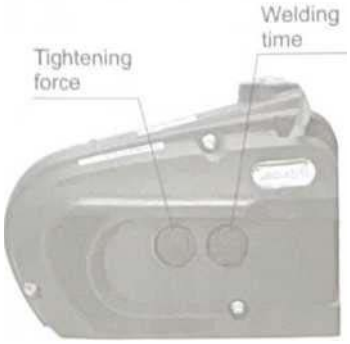
| Кол-во | Индикация |
|---|---|
| No-load | Красный |
| 1/4 | Мигающий красный |
| 1/2 | Синий |
| 3/4 | Синий |
| 5/6 | Синий |
| 1/1 | Синий |

Удалить разряженную батарею

Если светодиод мигает красным во время натяжения или сварки, что указывает на то, что заряд аккумулятора исчерпан, все электрические функции будут остановлены.

Адгезия недостаточная

Внимание: если адгезия недостаточна, снимите ремни! Аккумулятор необходимо зарядить.




### 5.2 Регулировка времени сварки и силы затяжки

Определите время сварки и силу затяжки в зависимости от размера и качества ремней. Левая и правая ручки позволяют регулировать время сварки и силу затяжки.

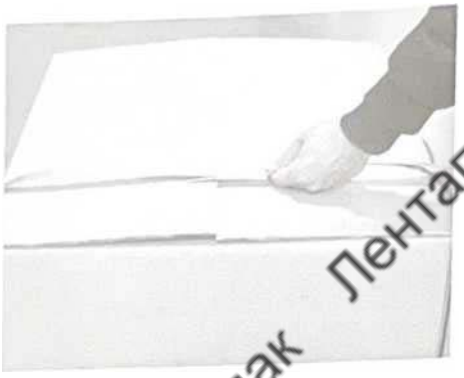
Поворот по часовой стрелке – увеличение, против часовой стрелки – уменьшение.

Лентапак

## 5.3 Намотка лент

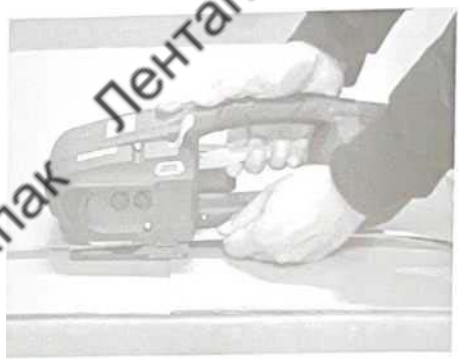
Намотайте лямки, как показано на рисунке.

Предупреждение! При сварке пластиковых лент следует избегать попадания масла, жира и другой грязи. Грязные ремни сваривать нельзя.



## 5.4 Установка ремней

Поднимите ручку правой рукой, вставьте ремни левой рукой и два ремня, сложенных параллельно, отпустите ручку.

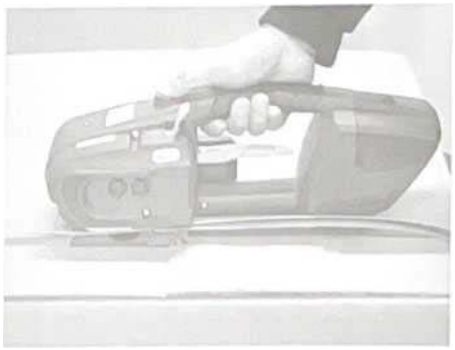


## 5.5 Натяжение ремней

Нажмите кнопку натяжения, после достижения силы натяжения ремней, затем отпустите ручку переключателя.

Операцию натяжения можно прервать или возобновить в любой момент. В процессе натяжения светодиод горит синим цветом.

После достижения желаемого натяжения не нажимайте на ручку переключателя, есть риск поломки ремней.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Нажимайте кнопку натяжения все время, пока светодиод не загорится фиолетовым цветом. Защита от затягивания не повлияет на следующий шаг.

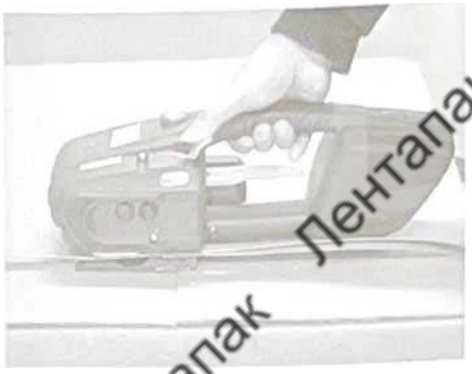
Продолжайте смещать равновесие обвязочных инструментов при натяжении.

**Поэтому, пожалуйста, не препятствуйте движению обвязочного инструмента**.

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

## 5.6 Контактная адгезия

Нажмите кнопку сварки, руки сразу же уйдут. Пластиковая лента приваривается, а лишние ленты отрезаются. Во время сварки светодиодный индикатор горит синим или фиолетовым цветом. Сварка завершена.



## 5.7 Снимите инструмент для обвязки

Поднимите ручку и ослабьте ремни, потяните машину на правую сторону и от ремней.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Машина автоматически выключится через 3 минуты после распаковки и нажмите кнопку натяжения, чтобы выйти из режима сна.

## 5.8 Контроль адгезии

Необходим нормальный контроль адгезии. Качество сцепления можно увидеть глазами.

Как показано на следующем рисунке:

Правильная адгезия:

Привариваем планку на всю ширину, длина сварки около 19 мм. Небольшое количество расплавленного пластика должно вылиться за край.

Время сварки слишком мало:

Вся ширина не проварена и адгезия недостаточна.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ремни с недостаточной сваркой необходимо снять. Отрегулируйте время сварки.

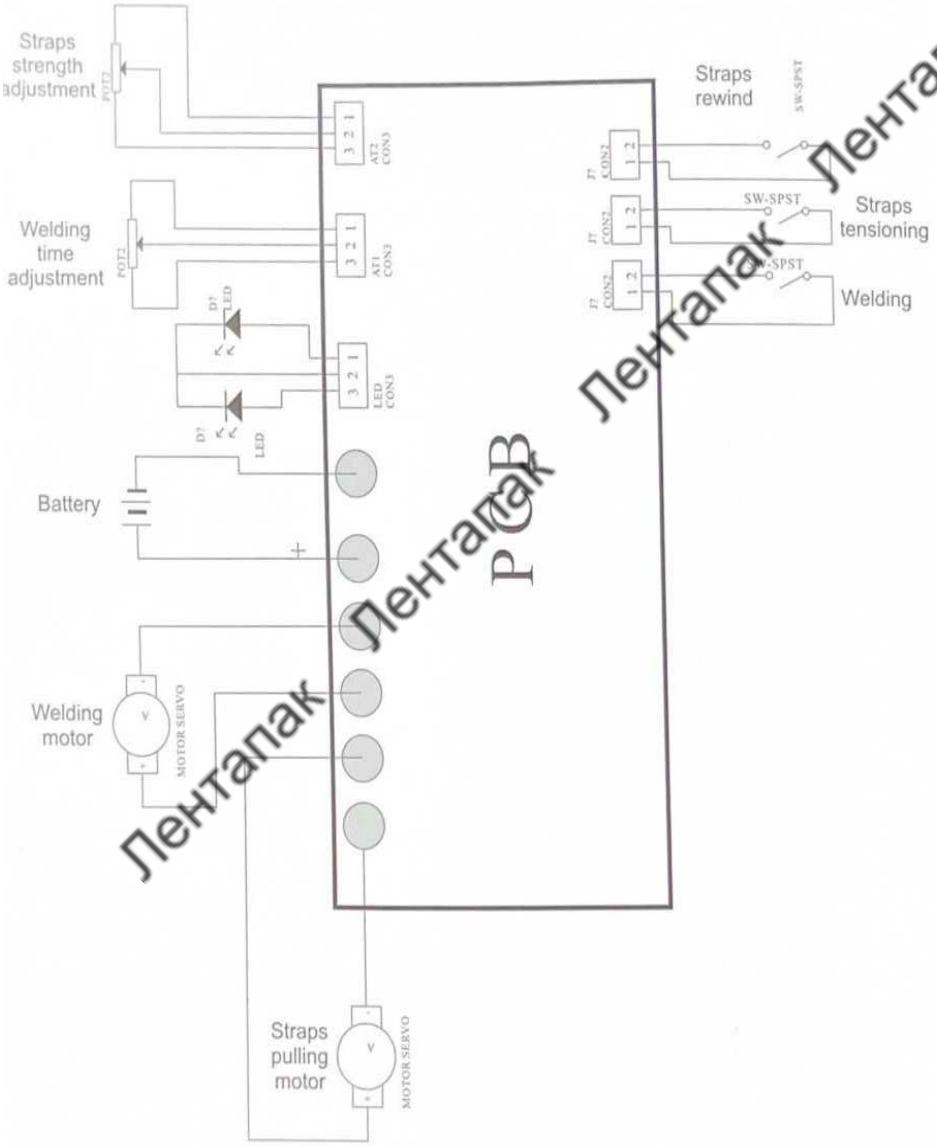
Время сварки слишком велико:

Например, если время сварки слишком велико, ремни перегрелись, расплавленный пластик перелился с двух сторон. Это влияет на эффект адгезии.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Ленты с недостаточной прочностью клея необходимо снять. Отрегулируйте время сварки.

Лентапак

## 6. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ




Лентапак

# 7. ЗАМЕНА ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ

При каждом обслуживании извлекайте аккумулятор.

Резак (JD-1029). Сначала открутите винты крышки левой панели и переместите, открутите винты на резаке и переместите, замените резак и соберите в обратном порядке.

Приварка нижней зубчатой пластины (JDC-1024): Сначала открутите винты неподвижной приваренной зубчатой пластины (JD-1025) на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины и соберите в обратном порядке.

Натяжная зубчатая пластина (JDC-1014): Удалите винты фиксированной натяжной зубчатой пластины на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины и соберите в обратном порядке.

Натяжное колесо (JDC-1013): Снимите левую и правую крышки и переместите, снимите гайку вала соединительного штифта и переместите. Снимите и сдвиньте переднюю боковую панель, снимите натяжное колесо и соберите в обратном порядке.

Регулировка натяжения, адгезии и резки

Если натяжение проскальзывает, снимите винты неподвижной натянутой зубчатой пластины на основании и переместите ее, замените верхнюю пластину зубчатой пластины.

Поместите подходящую заводскую прокладку под натянутую зубчатую пластину и выполните сборку в обратном порядке.

При использовании лент толщиной 0,5–1,2 мм не регулируйте сварочный зазор верхней и нижней зубчатой пластины, это приведет к ухудшению сварки. Снимите крышку левой панели и сдвиньте ее, выкрутите винты на кнопке сварки (JD-1010) и сдвиньте ее. Отрегулируйте опорный вал винтами M6 на опоре пружины, зафиксируйте опорный вал, отрегулируйте усилие затяжки пружины, поворачивая гайку M6 влево и вправо, и соберите в обратном порядке. (Машина была отрегулирована при отправке с завода, проверьте время сварки)

Если фреза неровная, замените фрезу (JD-1029) или замените сжатую пружину фрезы (JD-1030), обратитесь к расходным материалам фрезы и замените ее.

Лентапак

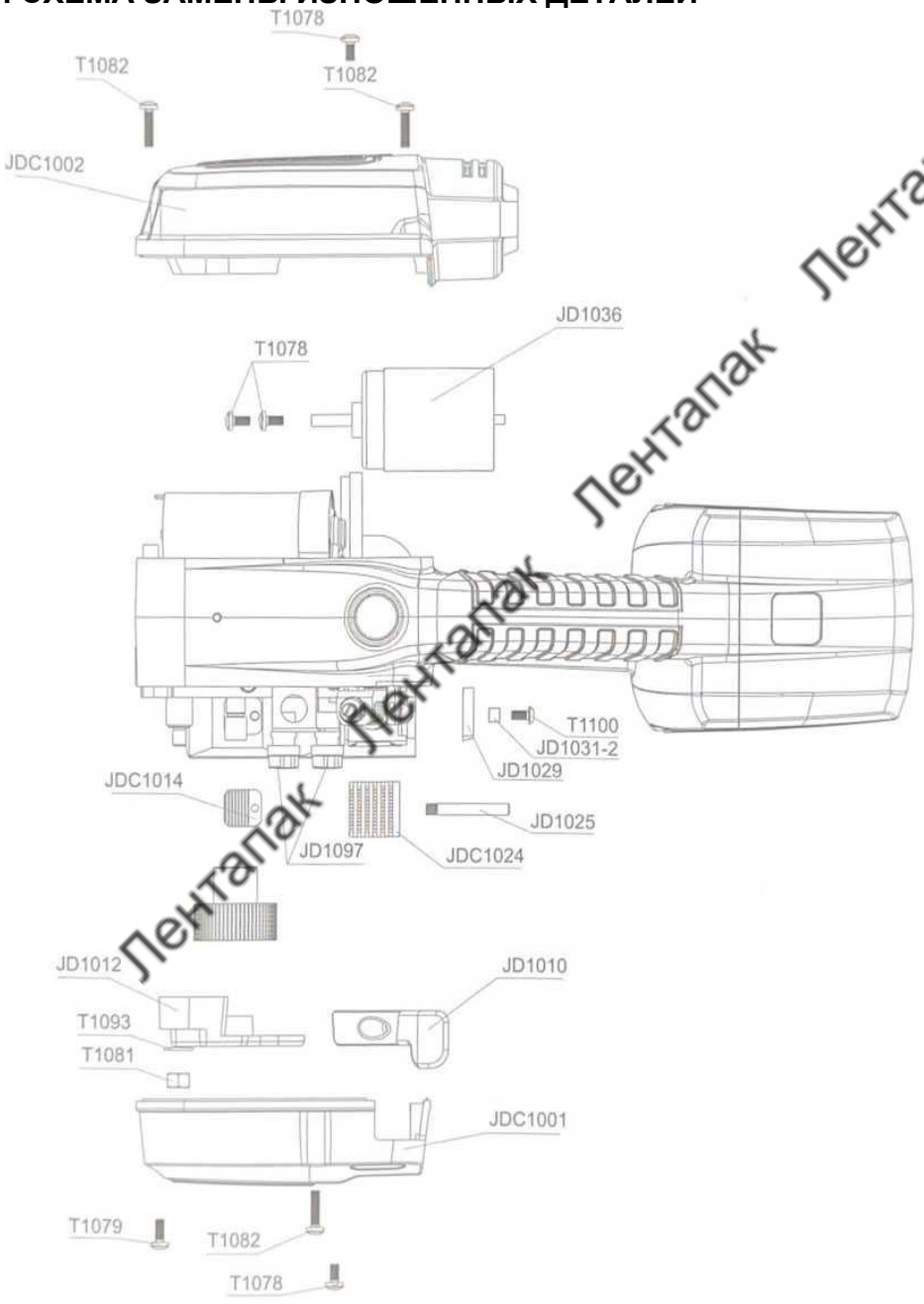
## 8. РАСПРОСТРАНЕННЫЕ НЕДОСТАТКИ

1. Особая причина: если машина застряла в процессе обвязки (светодиод горит красным), в результате ремни застревают в машине и их невозможно снять. Немедленно отключите питание, разрежьте ремни, отвинтите винты на левой и правой крышках панели и переместите, снимите ремни и проверьте машину. Убедитесь, что линии на переключателе хода отпадают, и замените микропереключатель.

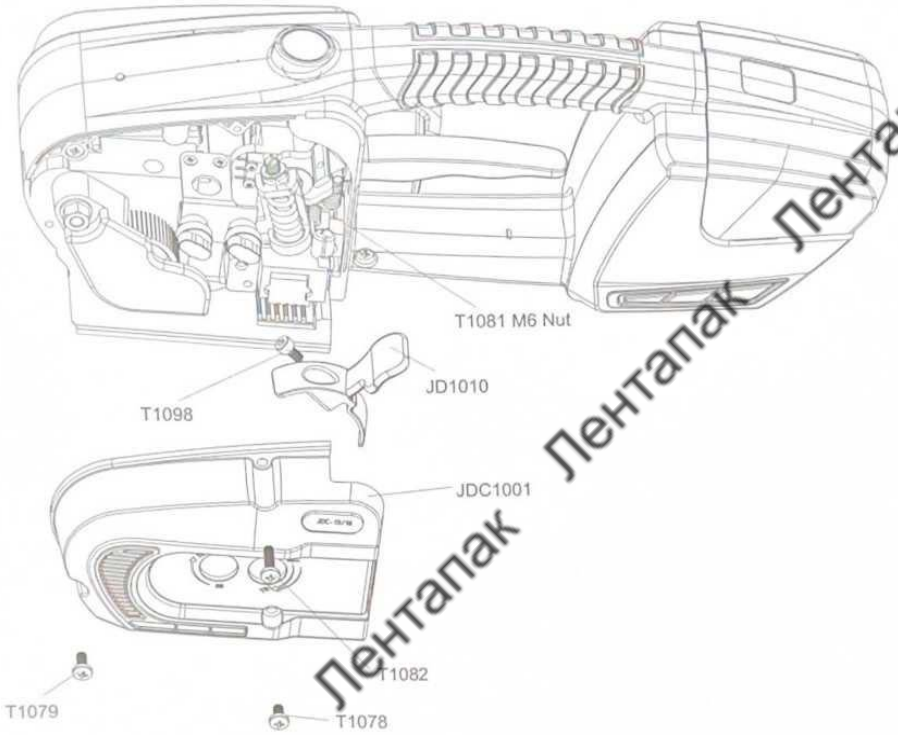
2. Нажмите кнопку сварки и натяжения. Если двигатель не вращается, проверьте двигатель и микропереключатель (T1099) и замените двигатель и микропереключатель (T1111).

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

## 9. СХЕМА ЗАМЕНЫ ИЗНОШЕННЫХ ДЕТАЛЕЙ




Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак




Лентапак

## 10. Таблица номеров деталей сборки JDC

Table 1

| Код материала | Номер детали | Наименование | Кол-во |
|---|---|---|---|
| 1030116914 | JDC1001 | Крышка левой панели | 1 |
| 1030116915 | JDC1002 | Крышка правой панели | 1 |
| 1030118240 | JDC2003-1 | Крышка батарейного отсека | 1 |
| 1030118241 | JDC2003-2 | Батарейный ящик | 1 |
| 1030117814 | JDC1003-3 | Вставная пресс-плита | 1 |
| 1030118239 | JDC2003 | Сборка аккумуляторного ящика | 1 |
| 2010013126 | JD1012 | Левая панель | 1 |
| 2011000162 | JDC1013 | Натяжное колесо | 1 |
| 2011000163 | JDC1014 | Натянутая зубчатая пластина | 1 |
| 2011000164 | JDC1024 | Сварная зубчатая пластина | 1 |
| 2011000165 | JDC1028 | Скользящий зубчатый блок | 1 |
| 2011000171 | JDC1029 | Резак | 1 |
| 1030118237 | JDC2033 | Левая оболочка | 1 |
| 1030118238 | JDC2034 | Правая оболочка | 1 |
| 1030118244 | JDC2084 | Батареи | 2 |
| 1031011105 | JDC1010 | Кнопка сварки | 1 |
| 2010020283 | JDC1044 | Ручка | 1 |
| 2010013125 | JD1009 | База | 1 |
| 2010013573 | JD1015 | Соединительный вал | 1 |
| 1030129561 | JD1016A | Базовая торсионная пружина | 1 |
| 1030113524 | JD1017 | Пружина сварочной стойки | 1 |
| 2010013129 | JD1018 | Сварочный стенд | 1 |
| 2010013143 | JD1018-1 | Штифт вала ролика стойки | 1 |
| 2010013144 | JD1018-2 | Вал ролика стойки | 1 |
| 2010013145 | JD1019 | Фиксирующий штифт сварочной стойки | 1 |
| 2010013146 | JD1020 | Сварка опорного вала | 1 |
| 2010013128 | JD1021 | Приварной стопорный блок | 1 |
| 2010013574 | JD1022 | Пружинный фиксированный воротник | 1 |
| 2010013147 | JD1025 | Установочные винты штифта приварной нижней зубчатой пластины | 1 |
| 2010096282 | JD1027-A | Сварной каркас | 1 |
| 2010096283 | JD1027-B | Раздвижной каркас желоба | 1 |
| 1030113525 | JD1030 | Резак пружинный 13 | 1 |
| 1030113526 | JD1030-1 | Резак пружинный 16 | 1 |
| 2010013669 | JD1031 | Фреза с фиксированным винтом в сборе | 1 |
| 2010013148 | JD1031-2 | Режущая втулка | 1 |

Лентапак

| Код материала | Номер детали | Наименование | Кол-во |
|---|---|---|---|
| 1030113527 | JD1032 | Пружина растяжения каркаса желоба | 1 |
| 1020200900 | JD1036 | Сварочный двигатель | 1 |
| 2010013539 | JD1040 | Эксцентриковый вал | 1 |
| 2010013540 | JD1041 | Ременной шкив эксцентрикового вала | 1 |
| 2010013541 | JD1042 | Ременной шкив двигателя | 1 |
| 1021503506 | JD1043 | Приводной ремень | 1 |
| 2010013149 | JD1044-1 | Ручка устойчивая, штифт 1 | 1 |
| 2010013150 | JD1044-2 | Ручка с устойчивым штифтом 2 | 1 |
| 2010013151 | JD1044-3 | Ручка, касающаяся штифта | 1 |
| 2010013152 | JD1044-4 | Пружинный штифт ручки | 1 |
| 1030113673 | JD1045 | Ручка пружинная | 1 |
| 2010013153 | JD1046 | Фиксированный штифт сварочного стопорного блока | 1 |
| 1020101250 | JD1048 | Натяжной двигатель | 1 |
| 2020200013 | JD1049-A | Контргайка M22X1 | 1 |
| 2100017189 | JD1050-A | A Крышка коробки передач | 1 |
| 2010013137 | JD1051 | Приводной механизм | 1 |
| 2010013138 | JD1052 | Шестерня на червяке | 1 |
| 1030102659 | JD1053 | Шайба разрезная Ф5 | 1 |
| 1030102658 | JD1054 | Шайба разъемная Ф4 | 1 |
| 2010013154 | JD1055 | Вал ведомой шестерни | 1 |
| 2100017188 | JD1056-A | Корпус редуктора | 1 |
| 2010013140 | JD1057 | Турбина | 1 |
| 2010013141 | JD1059 | Червь | 1 |
| 20500100055 | JD1060 | Крышка подшипника корпуса редуктора | 1 |
| 2010013142 | JD1066 | Ведомая шестерня | 1 |
| 1021000942 | JD1069-1 | Печатная плата | 1 |
| 1030113725 | JD1070 | Сборка сотовой сваи | 1 |
| 2010013672 | JD1070-1 | Аккумуляторная вставка | 2 |
| 2010013543 | JD1070-2 | Плата батареи | 1 |
| 2010013673 | JD1072 | Антиколлизионный износостойкий блок | 1 |
| 2010013674 | JD1073 | Фиксированный блок из стального шарика | 2 |
| 2010013575 | JD1074 | Проставка эксцентрикового вала | 2 |
| 2010013675 | JD1075 | Проставка шкива ремня | 1 |
| 2010013676 | JD1082 | Натяжная проставка | 5 |
| 1020608882 | JD1085 | Зарядное устройство | 1 |
| 2010054287 | JD1095 | Гайка потенциометра | 2 |
| 2011000095 | JD1097 | Поворотная ручка | 2 |

Лентапак

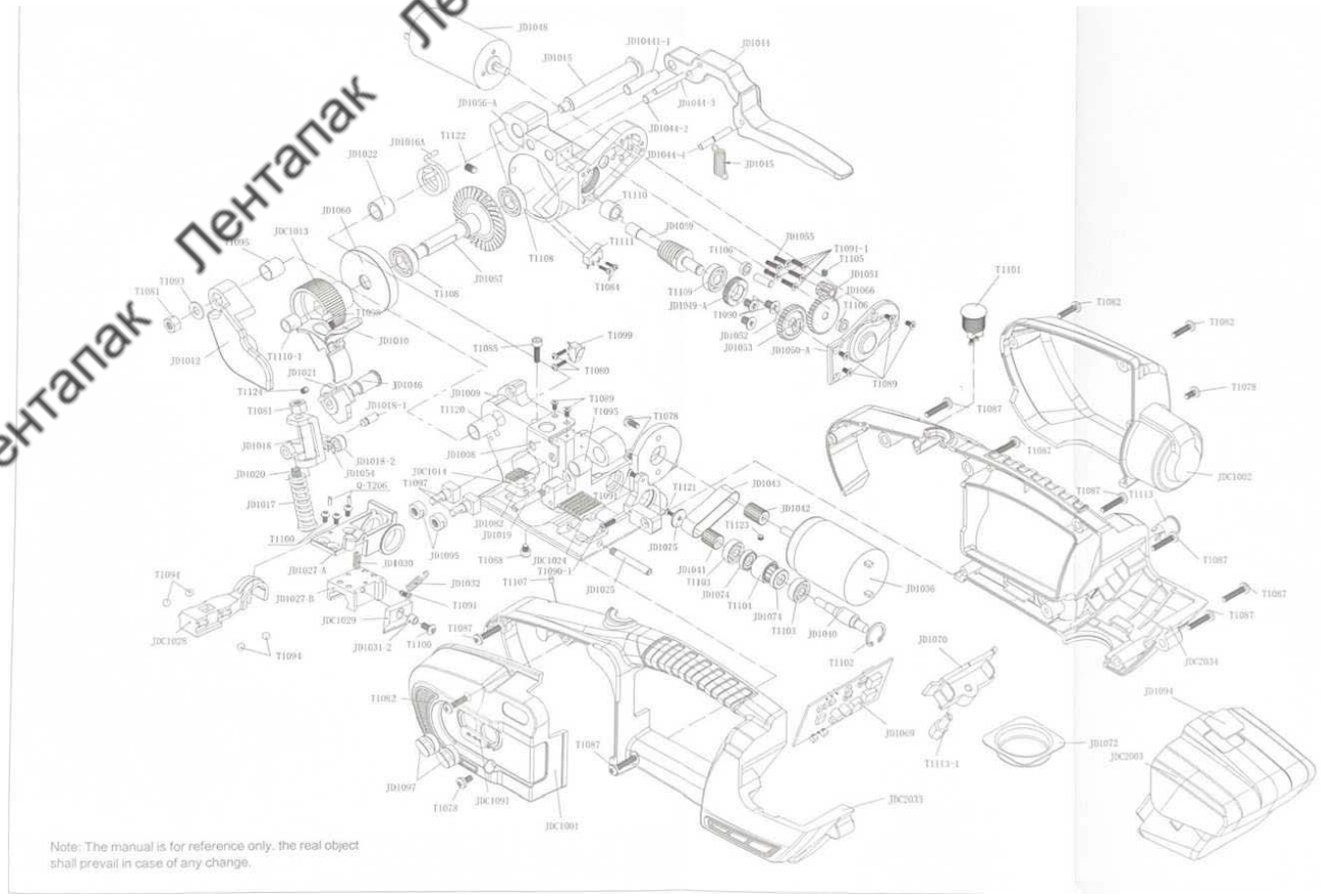
| Код материала | Номер детали | Наименование | Кол-во |
|---|---|---|---|
| 1030119589 | JD1099 | Бирка, используемая для литиевой батареи JD | 1 |
| 1030118355 | Q-T206 | Цилиндрический штифт Ф 3x8 | 2 |
| 1030116576 | T1078 | Винт M4X8 с оцинкованной крестообразной полукруглой головкой. | 4 |
| 1030116577 | T1079 | Хромированный винт с круглой головкой и крестом M4X10. | 1 |
| 1030113532 | T1080 | Винт с полукруглой головкой и черным крестом M2,5X10. | 2 |
| 1030113533 | T1081 | Контргайка M6 оцинковка | 2 |
| 1030116578 | T1082 | Саморез M4X16 с крестовой головкой типа BT. | 4 |
| 1030116579 | T1083 | Оцинкованный саморез M3X10. | 4 |
| 1030116580 | T1084 | Черный полукруглый винт с крестообразным шлицем M2X8. | 5 |
| 1030114835 | T1085 | Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M4X15 | 1 |
| 1030113539 | T1088 | Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M4X4 | 1 |
| 1030116582 | T1089 | Винт M3X6 с потайной головкой и черным крестом. | 6 |
| 1030117837 | T1090 | Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем M5X10. | 3 |
| 1030114836 | T1090-1 | Черный винт с потайной головкой и крестообразным шлицем M3X12. | 1 |
| 1030116583 | T1091 | Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем M3X8. | 4 |
| 1030115440 | T1091-1 | Черный винт с потайной головкой с крестообразным шлицем M3X10. | 7 |
| 1030125124 | | Плоская прокладка Ф6 | 2 |
| 1030100433 | T1094 | Стальной шарик Ф5 | 4 |
| 1021400591 | T1095 | Композитный подшипник 12X10X12 | 2 |
| 104000443 | T1097 | Потенциометр | 2 |
| 1030105808 | T1098 | Черный винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M4X8 | 1 |
| 1020608828 | T1099 | Сварочный переключатель | 1 |
| 1030116584 | T1100 | Черный винт с внутренней шестигранной головкой M4X8. | 3 |
| 1020608830 | T1101 | Кнопка натяжения | 1 |
| 1030113529 | T1102 | Внутреннее стопорное кольцо Ф17 | 1 |
| 1021401815 | T1103 | Поменять 606 подшипник. | 2 |
| 1021401816 | T1104 | Игольчатый подшипник HK10/12 | 1 |

Лентапак

| Код материала | Номер детали | Наименование | Кол-во |
|---|---|---|---|
| 1030114857 | T1105 | Черный установочный винт M4*4 | 5 |
| 1021401583 | T1106 | Подшипник ведомой шестерни WML-5009-2Z | 2 |
| 1020608831 | T1107 | Индикатор | 1 |
| 1021400507 | T1108 | Подшипник корпуса редуктора 6900 | 2 |
| 1021400711 | T1109 | Червячный передний подшипник 607zz | 1 |
| 1021401828 | T1110 | Червячный задний подшипник BK0810 | 1 |
| 1021400002 | T1110-1 | Масляный подшипник | 1 |
| 1020608827 | T1111 | Микровыключатель перемотки ленты D2F-01 FL | 1 |
| 1020608871 | T1113 | Разъем для зарядки аккумулятора DC5,5*2,1 мм | 1 |
| 1030114842 | T1121 | Винт с потайной головкой черный крестообразный M2,5X8 | 1 |
| 1030113851 | T1122 | Черный установочный винт M5*8 | 1 |
| 1030112364 | T1123 | Черный установочный винт M4*3 | 2 |
| 1030102639 | T1124 | Черный установочный винт M4*5 | 1 |

Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак Лентапак

## 11. РАЗБИВКА ЧЕРТЕЖА




Лентапак