

V2 Batteriebetriebenes Kunststoff-Umreifungsgerät



[INHALT]

1. SICHERHEITSHINWEISE	2
2. TECHNISCHE PARAMETER	4
3. ZUBEHÖR	5
4. BEDIENELEMENTE	8
5. BETRIEB	9
6. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	12
7. AUSTAUSCH VERSCHLEISSENER TEILE	13
8. HÄUFIGE FEHLER	14
9. DIAGRAMM FÜR DEN AUSTAUSCH VERSCHLISSENER TEILE	15
10. Tabelle der Baugruppennummern	17
11. AUFTEILUNGSZEICHNUNG	21

Lesen Sie zu Ihrer Sicherheit die Anweisungen vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch und bewahren Sie das Handbuch für den Gebrauch auf.

1. SICHERHEITSHINWEISE

Bitte lesen Sie die Informationen sorgfältig durch. Wenn Sie dieser Aufforderung nicht folgen, kann es zu Folgendem kommen:

Verletzungen des Bedieners während des Betriebs.



1.1 Batteriebetrieb

Umweltschutz:

1) Bitte werfen Sie verbrauchte Batterien nicht in den Hausmüll, in den Abwassertank oder verbrennen Sie sie nicht ihnen.

2) Händler bieten Dienstleistungen zur Umweltbehandlung von Batterien an.

Kurzschluss

1) Lassen Sie Batterien und andere Metallgegenstände nicht zusammen liegen.

2) Öffnen Sie die Batterie nicht und lagern Sie die Batterie in einem trockenen und frostfreien Raum.

Die maximale Temperatur beträgt 50 °C. Bitte stets trocken halten.

3) Laden Sie die Altbatterie nicht auf. Tauschen Sie sie sofort gegen eine neue aus.

1.2 Gefahr von Augenverletzungen

Wenn Sie keine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen, kann es zu Augenschäden und sogar Blindheit. Es ist das Tragen einer Schutzbrille mit Seitenschutz erforderlich.



1.3 Bedienung

Nicht entsprechend geschultes Personal darf das Umreifungsgerät nicht bedienen.

Lesen Sie vor dem Spannen der Gurte die Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Bei Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung oder unsachgemäßer Belastung der Gurte können diese beschädigt werden.

Bevor Sie sich mit dem Umreifungsgerät vertraut machen, halten Sie Ihre Finger bitte von Quetsch- oder Schneidbereichen fern.

1.4 Klebposition

Überprüfen Sie die Position der Druckklebestelle. Machen Sie sich mit der Kontrolle und Regulierung der Haftung vertraut. Unregelmäßige Haftung kann zu Unsicherheiten führen und schwere Verletzungen verursachen. Bitte versenden Sie keine nicht ordnungsgemäß verpackten Verpackungsbehälter.

1. SICHERHEITSHINWEISE

1.5 Gurtverteilung

Bitte verwenden Sie zum Verteilen der Gurte die speziell dafür vorgesehene Verteilvorrichtung. Wenn nicht

Bei der Verwendung klappen Sie bitte das Bandende in die Verteilervorrichtung ein.

1.6 Gurtwarnung

Verwenden Sie keine Gurte zum Ziehen oder Heben von Lasten, da dies leicht zu Verletzungen führen kann.

1.7 Gefahr durch gerissene Gurte

Unsachgemäße Bedienung, übermäßiges Spannen, die Verwendung von Gurten, die nicht den Anforderungen entsprechen, das Laden an scharfen Kanten kann zu einem Verlust der Spannkraft führen oder das Reißen von Gurten

kann dazu führen, dass der Bediener das Gleichgewicht verliert und hinfällt.

Schnell fliegen Umreifungsgerät und Umreifungsbänder dem Bediener ins Gesicht.



Aufmerksamkeit:

1) Bei sehr spitzen Belastungswinkeln bitte einen Kantenschutz anbringen.

2) Bitte wickeln Sie die Gurte um die geeignete Ladefläche.

3) Beim Spannen und Festziehen befinden sich Bedienpersonal und Gurte auf einer geraden Linie. Umherfliegende Gurte oder das Umreifungsgerät können Verletzungen verursachen. Halten Sie daher während der Arbeit neben den Gurten und Zuschauern Abstand. Verwenden Sie nur die in der Anleitung empfohlenen Gurte guter Qualität mit geeigneter Breite, Größe und Festigkeit. Ungeeignete Gurte können beim Spannen Schäden verursachen.

1.8 Abscheren von Spannbändern

Verwenden Sie beim Abschneiden von Bändern ein geeignetes Schneidwerkzeug. Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu anderen Personen ein. Stellen Sie sich nicht auf eine gerade Linie mit den Bändern und halten Sie Abstand von der Richtung, in der die Bänder lose sind. Verwenden Sie zum Abschneiden der Bänder ein spezielles Werkzeug. Die Verwendung von Hammer, Zange, Bügelsäge, Äxten usw. ist nicht gestattet.

1.9 Absturzgefahr

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und ordentlich. Ein unordentlicher Arbeitsbereich kann zu Schäden führen.

Vor dem Spannen kann es durch falsches Halten oder Ungleichgewicht zu Stürzen kommen, insbesondere im Treppenbereich. Achten Sie daher auf das Gleichgewicht. Stellen Sie sich mit beiden Füßen auf eine ebene und feste Fläche. Wenn Sie sich unwohl fühlen, bedienen Sie das Werkzeug nicht. Beachten Sie die in der Arbeitsanleitung genannten Vorsichtsmaßnahmen. Bereich.

1.10 Gefahren durch Umreifungsgeräte

1) Gut gewartetes Umreifungsgerät ist erforderlich.

2) Überprüfen Sie regelmäßig defekte oder abgenutzte Teile. Wenn Risse oder abgenutzte Teile vorhanden sind, die Maschine benutzen.

3) Nehmen Sie keine Änderungen an der Maschine vor, da es sonst zu Verletzungen kommen kann.

2. TECHNISCHE PARAMETER

2.1 Beschreibung

Das Umreifungsgerät V2 verwendet Kunststoffbänder. Die Kunststoffbänder werden manuell mit der Bandzufuhr um den Karton (Beutel) gewickelt. Das Bandende wird in das Umreifungsgerät eingeführt und automatisch gespannt. Nach der Reibungshaftung wird das Band getrennt.

2.2 Größe des Umreifungsgerätes mit Akku

Länge: 380 mm

Breite: 130 mm

Höhe: 130 mm

Gewicht: 3,1 kg

Batteriegewicht: 0,48 kg

2.3 Gurtmaterial

Qualität: flache oder geprägte PET- (Polyester) und PP- (Polypropylen) Bänder.

Größe: 13.00-16.00 / 0.4-1.20

Bitte wählen Sie die passende Größe entsprechend dem von Ihnen gekauften Umreifungsgerät.

2.4 Gurtstärke

Zugfestigkeit: 900-3200N einstellbar.

(Der Maximalwert hängt von der Qualität der Riemen ab.)

Spanngeschwindigkeit: 100–200 mm/

s. **Klebekraft:** ca. 75 % der Kunststoffbänder.

(Abhängig von der Qualität der Riemen)

2.5 Betriebstemperatur

·Die Umgebungslufttemperatur beträgt 5 bis 45 Grad Celsius.

·Die optimale Arbeitstemperatur beträgt 15 bis 20 Grad Celsius.

3. ZUBEHÖR



Bitte verwenden Sie die in der Bedienungsanleitung genannten Teile und Zubehör.

Die Verwendung anderer Zubehöerteile kann Ihnen und anderen Verletzungen zufügen.

3.1 Akkubetriebenes Umreifungsgerät

Da einige Umreifungsgeräte NiCd (Nickel-Cadmium) oder NiMH (Nickel-Metallhydrid) verwenden Batterien, kaufen Sie die Batterie für dieses Werkzeug bitte entsprechend den folgenden Parametern.

Typ: Lithiumbatterie

Spannung: 14,4

V Kapazität: 4,0 Ah

3.2 Batterieladegerät

Standardladegerät:

Eingang: 100 V – 240 V – 50/60 Hz, 1,5

A. Ausgang: 16,8 – 21 V DC – 2,5

A. **Ladezeit:**

Lithiumbatterie 4,0 A/h, Ladezeit ca. 90 Minuten.

3.3 Jedes Umreifungsgerät ist mit einem Satz gemeinsamer Bedienwerkzeuge ausgestattet

[3. ZUBEHÖR]

3.4 Federungssystem (optional erhältlich)

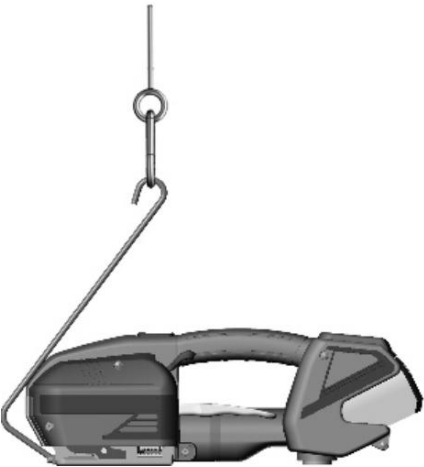


[3. ZUBEHÖR]

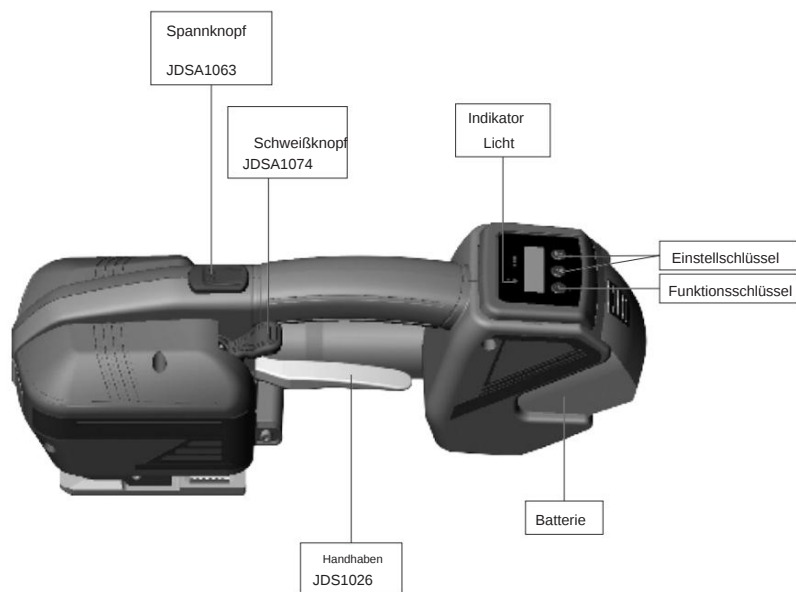
Wählen Sie für die Arbeitsaufhängungsposition bitte Abb. 1.



Wählen Sie für die Arbeitsaufhängungsposition bitte Abb. 2.



4. BEDIENELEMENTE



Diodenstatusanzeige	
Grün	Normale Arbeit
Rot blinkend	Schwache Batterie, bitte laden
Rot an	Maschinenausfall, Stromausfallprüfung
Lila an	Arbeitsende

5. BETRIEB

5.1 Installation

- 1) Bitte legen Sie die Umreifungsgeräte nicht in den Regen!
- 2) Aus Sicherheitsgründen ist der Akku bei der Lieferung nicht geladen.
- 3) Vor Gebrauch bitte aufladen. Siehe separate Bedienungsanleitung des Batterieladegeräts.

Batteriedemontage:

- 1) Die Batterie wird gemäß der grafischen Anleitung zerlegt und zusammengebaut. Beim Entfernen der Batterie sollte der rote Knopf gedrückt werden, um ausziehen.
- 2) Beim Einlegen der Batterie, elektrische Menge Der Status wird für kurze Zeit angezeigt.
- 3) Der Ladezustand der Batterie wird angezeigt durch Kontrollleuchte.

Leere Batterie entfernen. Wenn

die Kontrollleuchte beim Spannen oder Schweißen rot blinkt und damit anzeigt, dass die Batterieleistung erschöpft ist, werden alle elektrischen Funktionen gestoppt.

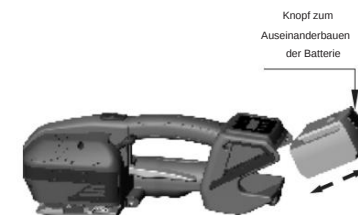
Haftung unzureichend

Achtung: Sollte die Haftung nicht ausreichen, bitte die Laschen entfernen! Der Akku muss geladen werden.

5.2 Einstellung der Schweißzeit und Anzugskraft

Entscheiden Sie sich je nach Größe und Qualität der Bänder für unterschiedliche Schweißzeiten und Spannkraft. Abbildung: Links (F), Mitte (y), Rechts () können Schweißzeit und Spannkraft anpassen.

1. Wenn Sie links (F) drücken, wird auf dem Schutzplattenbildschirm F1 angezeigt (erneutes Drücken zeigt F2 an), F1 ist die Anweisung zur Anzugskraft, mittleres Drücken (y) zum stärkeren Anziehen, rechtes Drücken () zum weniger starken Anziehen (zeigt Datenbereich 1-10 an)
2. Wenn Sie links (F) drücken, wird auf dem Schutzplattenbildschirm F1 angezeigt (erneutes Drücken zeigt F2 an), F2 ist die Schweißzeitanweisung, mittleres Drücken (y) für mehr, rechtes Drücken () für weniger (zeigt Datenbereich 1,0–5,0 s an).



Batteriestand	Indikator 1	Indikator 2	Indikator 3
2/3-Vollast	Grünes Licht	Grünes Licht	Grünes Licht
1/3-2/3	Grünes Licht	Grünes Licht	Löschen
0-1/3	Rotlicht	Löschen	Löschen
0	Löschen	Löschen	Löschen



5. BETRIEB

5.3 Gurtaufwicklung

Wickeln Sie die Bänder wie in der Abbildung gezeigt auf.



Achtung! Von Öl, Fett und

andere Verschmutzungen beim Schweißen von Kunststoffbändern. Schmutzig

Bänder können nicht geschweißt werden.



5.4 Gurte einlegen

Heben Sie den Griff mit der rechten Hand an, führen Sie die Gurte mit der linken Hand ein und lassen Sie den Griff los, wenn zwei Gurte parallel übereinander liegen.



5.5 Spannen der Bänder

Drücken Sie den Spannkopf, nachdem die Spannkraft der Bänder erreicht ist, und lassen Sie dann den Schalterknopf.

Der Spannvorgang kann unterbrochen werden oder Der Spannvorgang kann jederzeit wieder gestartet werden. Während des Spannvorgangs leuchtet die Kontrollleuchte grün.

Nach Erreichen der gewünschten Spannung nicht Drücken Sie den Schalterknopf, es besteht die Gefahr, dass die Bänder reißen.

HINWEIS: Spannkopf ständig gedrückt halten

Bis die Anzeileuchte violett leuchtet, hat der Festziehschutz keinen Einfluss auf den nächsten Schritt.



Halten Sie das Gleichgewicht der Umreifungsgeräte im Gleichgewicht beim Spannen. Bitte behindern Sie nicht Bewegungsrichtung des Umreifungsgerätes.



5. BETRIEB

5.6 Kontakthaftung

Schweißknopf drücken, die Zeiger lösen sich sofort. Kunststoffband wird verschweißt und die überzähligen Bänder werden abgeschnitten.

Während des Schweißens leuchtet die Anzeileuchte grün oder violett.

Das Schweißen ist abgeschlossen.



5.7 Umreifungsgerät entfernen

Heben Sie den Griff an und lösen Sie die Gurte, ziehen Sie die Maschine auf die rechte Seite und weg von den Gurten.



5.4 Haftungskontrolle

Eine regelmäßige Haftungskontrolle ist notwendig. Die Qualität der Haftung lässt sich mit dem Auge erkennen.

Wie in der folgenden Abbildung dargestellt:

Richtige Verklebung:

Schweißen Sie das Band über die gesamte Breite. Die Schweißlänge beträgt ca. 19 mm. Lassen Sie etwas geschmolzenen Kunststoff über die Kante laufen.



Die Schweißzeit ist zu kurz:

Die gesamte Breite ist nicht verschweißt und die Haftung ist unzureichend.



WARNUNG! Bänder mit unzureichender Verschweißung muss entfernt werden. Schweißzeit anpassen.

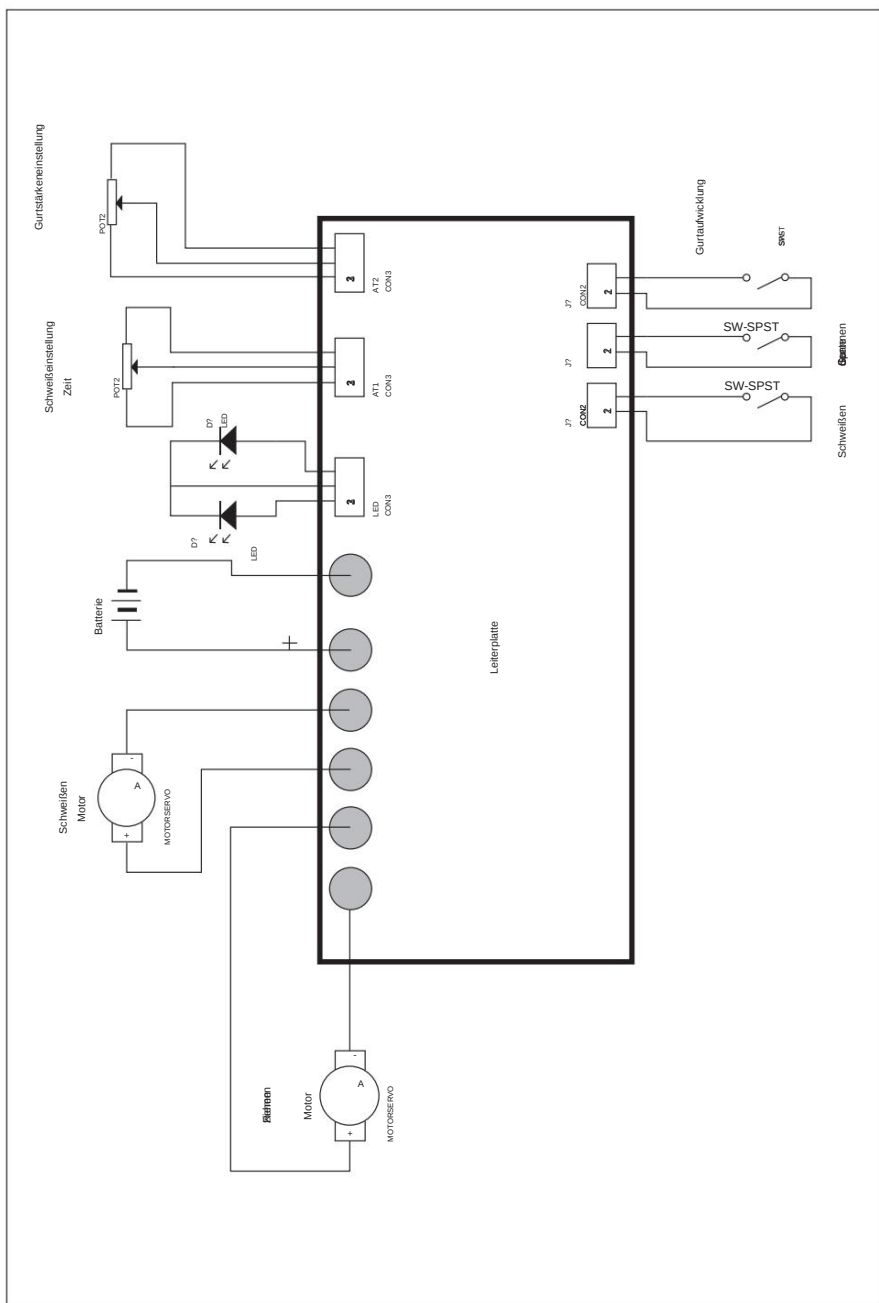
Die Schweißzeit ist zu lang: Wenn

die Schweißzeit beispielsweise zu lang ist, werden die Bänder überhitzt und geschmolzener Kunststoff läuft auf beiden Seiten über. Die Haftwirkung wird beeinträchtigt.



WARNUNG! Bänder mit unzureichender Klebkraft müssen entfernt werden. Schweißzeit anpassen.

6. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS



7. AUSTAUSCH VERSCHLEISSENER TEILE



Bitte entfernen Sie bei jeder Wartung die Batterie.

Cutter (JD-1029): Entfernen Sie zuerst die Abdeckschrauben der linken Platte und bewegen Sie sie, entfernen Sie die Schrauben. Auf den Fräser setzen und verschieben, den Fräser wieder einsetzen und in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen.

Schweißzahnplatte (JDC1024): Entfernen Sie die feste Schraube der unteren Schweißzahnplatte, um die Schweißzahnplatte zu entfernen. Bauen Sie die Platte dann in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen.

Spannzahnplatte (JDC-1014): Die Schrauben der festgespannten Zahnplatte an der Basis lösen und verschieben, die obere Platte der Zahnplatte wieder anbringen und in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen. Befehl.

Spannrad (JDC-1013): Zuerst das linke Gehäuse entfernen, die Mutter der Verbindungsstiftwelle lösen und verschieben. Die vordere Seitenwand entfernen und verschieben, das Spannrad entfernen und zusammenbauen in umgekehrter Reihenfolge.

Spannungs-, Haft- und Schnitteinstellung

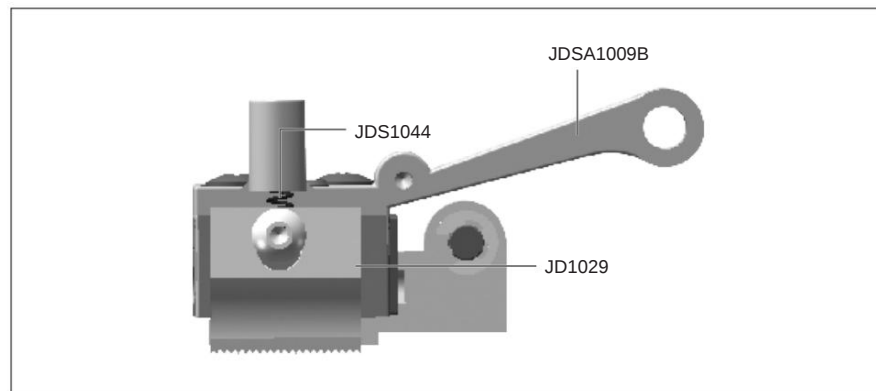
Wenn die Spannung rutscht, entfernen Sie die Schrauben der festgespannten Zahnplatte auf der Basis und verschieben, die obere Platte der Zahnplatte ersetzen.

Legen Sie die werkseitig angepasste Dichtung unter die gespannte Zahnplatte und montieren Sie sie in umgekehrter Reihenfolge. Befehl.

Die Banddicke liegt zwischen 0,5 und 1,2 mm. Wenn die oberen und unteren Schweißzähne nicht eingestellt werden, führt dies zu schlechten Schweißergebnissen. Entfernen Sie die linke Abdeckung und die Schraube des Schweißknopfes. Stellen Sie die M6-Mutter der Stützwelle und die feste Stützwelle an der Federhalterung ein. Drehen Sie die M6-Mutter nach rechts oder links, um die Federelastizität einzustellen. Alternativ können Sie die Schraube entfernen, die den Schweißzahn an der Basis befestigt, und den oberen Zahn entfernen. Legen Sie eine Schweißdichtung unter den Schweißzahn und montieren Sie die Maschine in umgekehrter Reihenfolge. (Die Maschine wurde im Werk eingestellt. Bitte überprüfen Sie die Schweißzeit.)

Wenn der Fräser nicht glatt ist, ersetzen Sie den Fräser (JD-1029) oder ersetzen Sie den Fräser komprimiert Feder (JDS-1044), siehe Verbrauchsmaterial des Fräasers und ersetzen Sie eine.

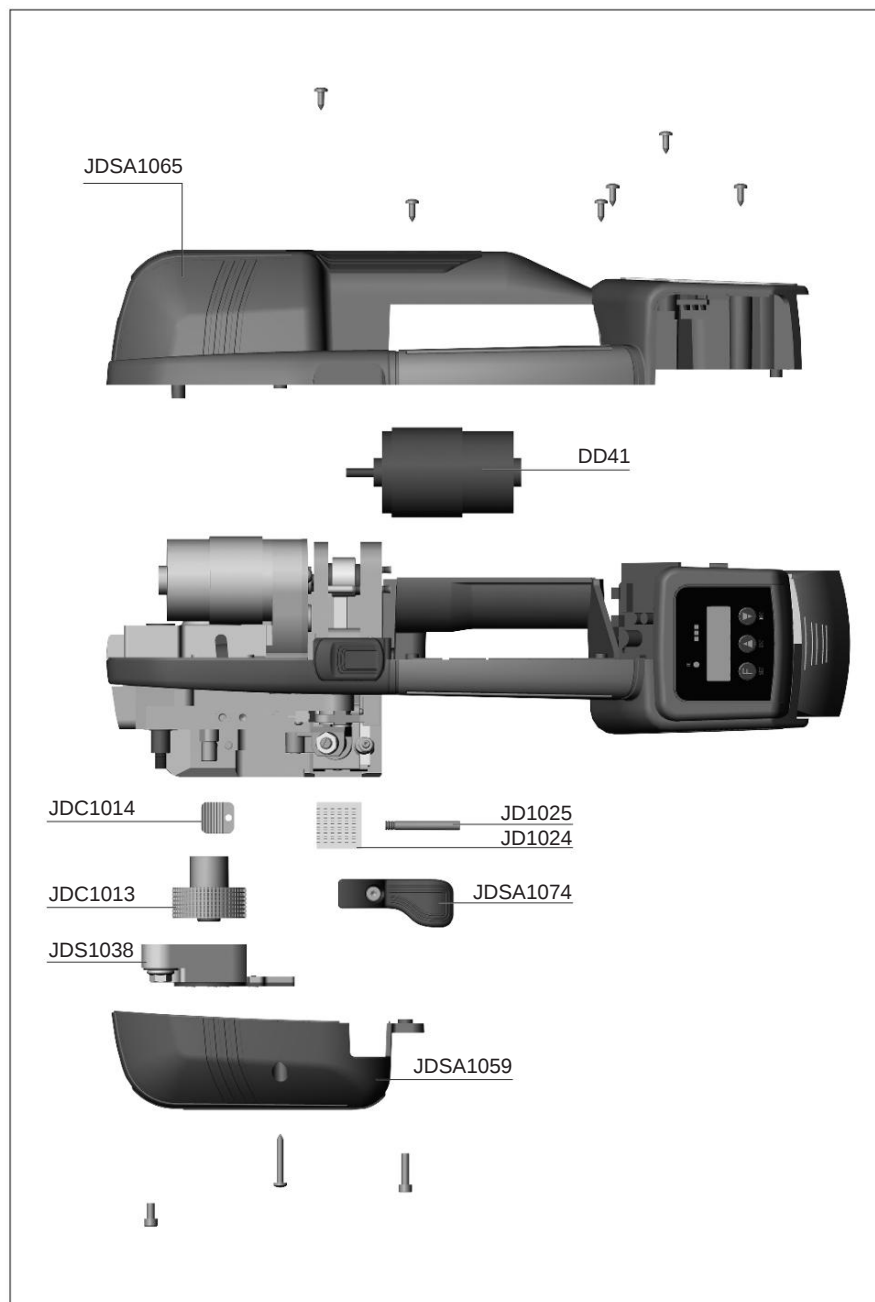
Wie auf Seite 14-16 gezeigt.



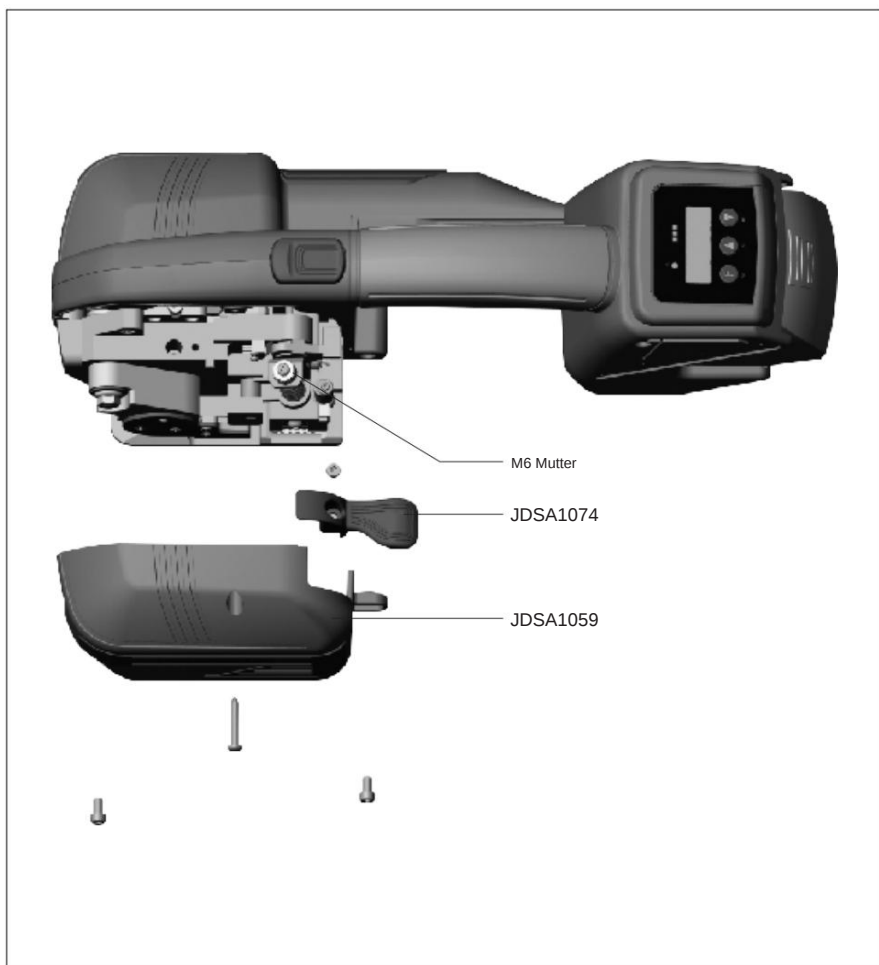
8. HÄUFIGE FEHLER

1. Besonderer Grund: Wenn die Maschine im Umreifungsprozess feststeckt (LED leuchtet rot), bleiben die Bänder in der Maschine hängen und können nicht entfernt werden. Schalten Sie die Stromversorgung sofort ab und schneiden Sie die Bänder ab. Entfernen Sie die Schrauben an der linken und rechten Verkleidungsabdeckung und bewegen Sie sie, entfernen Sie die Riemen und überprüfen Sie die Maschine. Überprüfen Sie, ob die Leitungen am Fahrschalter abfallen, und ersetzen Sie den Mikroschalter.
2. Drücken Sie die Schweiß- und Spanntaste. Wenn sich der Motor nicht dreht, überprüfen Sie den Motor und Mikroschalter und ersetzen Sie den Motor und den Mikroschalter.

9. DIAGRAMM FÜR DEN AUSTAUSCH VERSCHLISSENER TEILE



9. DIAGRAMM FÜR DEN AUSTAUSCH VERSCHLISSENER TEILE



10. V2-Baugruppenteilenummerntabelle

Tabelle 1

Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Teilename	Verhältnis
2011000127	JDS1002	Angetriebenes Zahnrad	1
210063988	JDS1012	Untersetzungsgetriebe	1
210063989	JDS1013	Reduzierstückabdeckung	1
2011000137	JDS1019	Schweißmotorgetriebe	1
210063982	JDS1025	Schweißunterstützung	1
210063990	JDS1026	Handhaben	1
2011000140	JDS1027	Griffspannfederstift	1
2011000141	JDS1028	Feststellschraube M26x1	1
2011000142	JDS1029	Schneckengetriebe	1
2011000143	JDS1030	Angetriebene Zahnradwelle	1
2011000146	JDS1036	Griffbefestigungsstift 1	1
210063991	JDS1038	Vorderseite	1
2011000151	JDS1044	Messerdruckfeder 1	1
2011000150	JDS1045	Ein Haken	1
1030119607	JDS1068	Dekorativer Stecker	1
2011000160	JDS1079	Federsicherungsring	1
2011000161	JDS1080	Basis-Torsionsfeder	1
2011000178	JDS1085	Griffpressen	1
2011000180	JDS1086	Vorderseite	1
2011000181	JDS1087	Stopblock-13	1
2011000182	JDS1088	Stopblock-16	1
2010100164	JDSA1001	Körpersitz	1
2011000179	JDSA1002	Verbindungsstift	1
2010020284	JDSA1004	Antikollisions-Verschleißblock	1
2011000189	JDSA1006	Befestigungsstift für Gleitgetriebeblock	1
2291700700	JDSA1007	Kipphebelgestänge	1
2291700698	JDSA1009A	Fusionsskelett	1
2011000190	JDSA1009B	Schweißrutsche	1
2010900062	JDSA1011	Befestigungsstift für Schweißrahmen	1
2010900072	JDSA1018	Exzenterwelle	1
2010020285	JDSA1019A	Schiebegetriebeblockstopper 1	1
2010093666	JDSA1020	Schweißschiebegetriebeblock	1

10. V2-Baugruppenteilenummerntabelle

Fortsetzung

Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Teilename	Verhältnis
2291700699	JDSA1021	Schweißdruckblock	1
2010900064	JDSA1024	Befestigungsstift für Schweißdruckblock	1
2010020287	JDSA1046	Batteriefach	2
1030213141	JDSA1057	Batteriesteckplatine	1
1030213134	JDSA1058	Linkes Gehäuse	1
1030213136	JDSA1059	Linke Abdeckung	1
1030213139	JDSA1063	Spannungsknopf	1
1030213137	JDSA1064	Displayabdeckung	1
1030213135	JDSA1065	Rechtes Gehäuse	1
1030213138	JDSA1074	Fusion-Taste	1
2010096304	JDSA1081A	Exzenterwellendichtung 1	1
2010096305	JDSA1081B	Exzenterwellendichtung 2	1
2015000606	JDSA1081C	Exzenterwellendichtung 3	1
2010900065	JDSA1082	Motorhülse	1
2250001658	JDSA1083	Reduzierlagerdeckel	1
1020101390	DD41	Schweißmotor	1
2010014297	FTL-T16	Planetenbolzen-1	2
1030113283	H19023	Stützdruckfeder	1
1030113524	JD1017	Schweißstützfeder	1
2010013143	JD1018-1	Stützrollenstift	1
2010013144	JD1018-2	Stützrolle	1
2010013146	JD1020	Schweißstützwelle	1
2010013147	JD1025	Befestigungsschrauben der unteren Getriebeplatte anschweißen	3
2010013133	JD1029	Cutter	1
2010013148	JD1031-2	Schneidbuchse	1
1030113527	JD1032	Zugfeder des Rutschenrahmens	1
2010013151	JD1044-3	Berühren Sie den Pin	1
2010013150	JD1044-2	Griffbefestigungsstift 2	1
1030102659	JD1053	Sicherungsring y5	1
1030102658	JD1054	Sicherungsring y4	3
2010013140	JD1057	Turbine	1
2010013141	JD1059	Wurm	1

10. V2-Baugruppenteilenummerntabelle

Fortsetzung

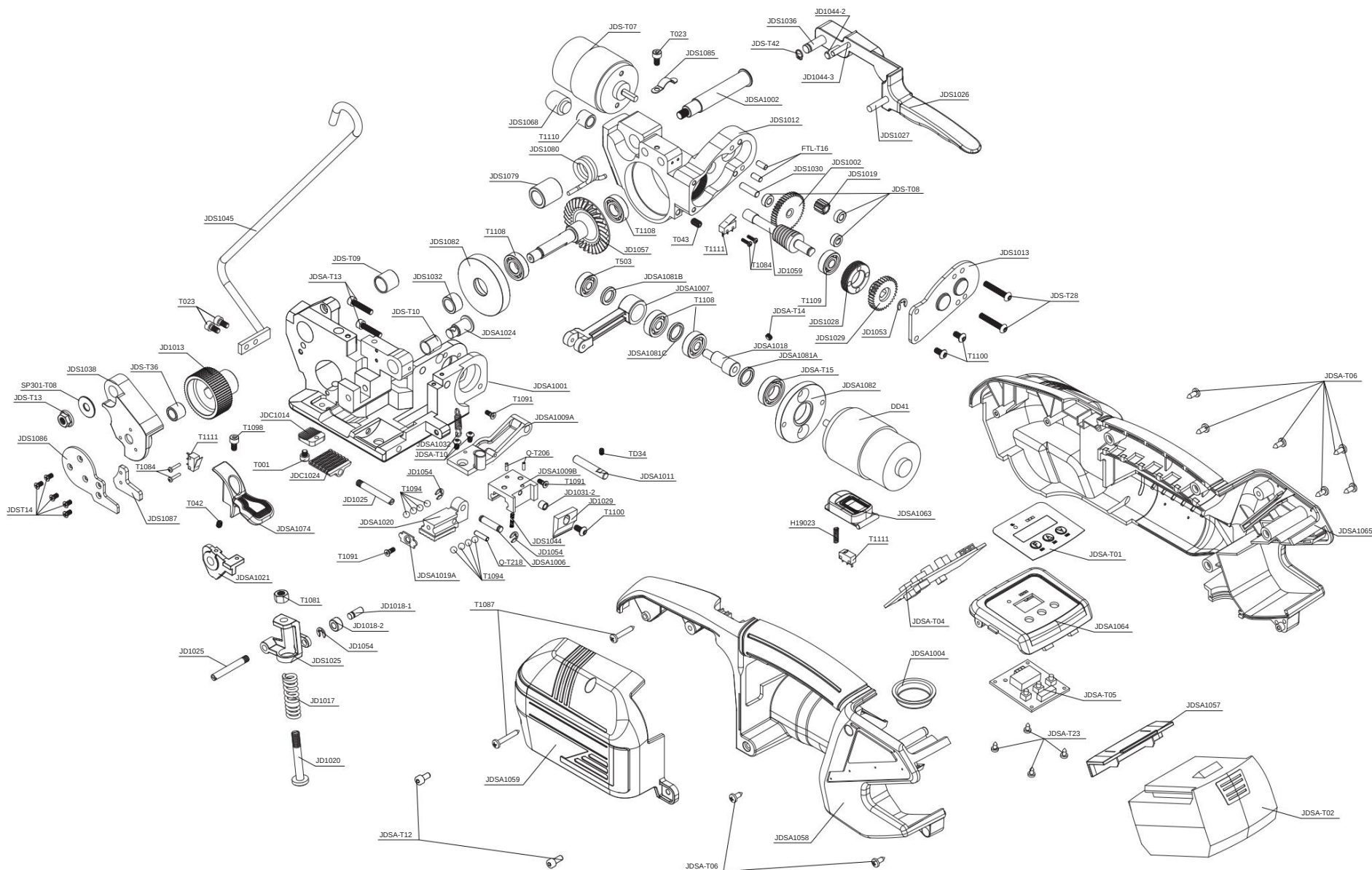
Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Teilename	Verhältnis
2011000162	JDC1013	Spannrad	1
2011000163	JDC1014	Spannzahnplatte	1
2011000164	JDC1024	Geschweißte Zahnplatte	1
1030214245	JDSA-T01A	Tastenanzeige-feld A	1
1020609629	JDSA-T02	Batterie 14,4 V 4,0 Ah	1
1020609630	JDSA-T03	Ladegerät (220 V)	1
1040001493	JDSA-T04	Leiterplatte	1
1040001493	JDSA-T05	Anzeigetafel (Nixie-Röhre)	1
1030126332	JDSA-T06	Selbstschneidende Schraube M3.5*10	8
1030126336	JDSA-T10	Schraube M5 * 6	2
1030125478	JDSA-T12	Schraube M4 * 8	2
1030126338	JDSA-T13	Schraube M4x16	2
1030126339	JDSA-T14	Stellschraube M5 * 3	1
1021400167	JDSA-T15	Lager 61901	1
1020101613	JDS-T07	Spannmotor (RZ-735VA)	1
1021402499	JDS-T08	Abtriebsradlager (MR105ZZ) außen 18 *	3
1021402442	JDS-T09	Öllager (innen 12 * 20)	1
1021401559	JDS-T10	Öllager (innen 10 * äußere 12 * 12)	1
1030115222	JDS-T13	Sechskant-Flanschmutter M6	1
1030119858	JDS-T14	Senkschraube M3x6	5
1030119949	JDS-T28	Schraube M4*25	2
1021402500	JDS-T36	Öllager (innen 8 * äußere 12 * 10)	1
1030118355	Q-T206	Zylinderstift y 3*8	2
1030128552	Q-T218	Zylinderstift y4*16 Dichtung	1
1030118009	SP301-T08	(6,5 * * 1,5) 18	1
1030113539	T001	Schraube M4x4	1
1030105808	T023	Schraube M4x8	3
1030102639	T042	Stellschraube M4 * 5	1
1030113851	T043	Stellschraube M5X8	1
1030113533	T1081	Kontermutter M6 verzinkt	1
1030116580	T1084	Schraube M2x8	4
1030116583	T1091	Senkschraube M3x8	3

10. V2-Baugruppenteilenummerntabelle

Fortsetzung

Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Teilename	Verhältnis
1030100433	T1094	Stahlkugel y5	8
1030105808	T1098	Zylinderkopfschraube M4 * 8	1
1020608828	T1099	Fusion-Schalter SS-5GL	1
1030116584	T1100	Halbrundkopfschraube M4 * 8	3
1021400507	T1108	Lager 6900 (innen 10 * äußere 22 * 6)	4
1021400711	T1109	Lager 607zz (NSK607)	1
1021401828	T1110	Nadellager TLAM810 (innen 8 * 10) äußere 12	1
1020608827	T1111	Omron Mikroschalter D2F-01FL	2
1021402163	T503	Lager (626ZZ-ZB6-126)	2
1030116838	TD34	Stellschraube M3 * 5	1
1031012121	JDSA-T16	Chinesische Anweisungen	1
1031012122	JDSA-T17	Englischunterricht	1

11. AUFTEILUNGSZEICHNUNG



Hinweis: Das Handbuch dient nur als Referenz. Im Falle einer Änderung ist das tatsächliche Objekt maßgebend.