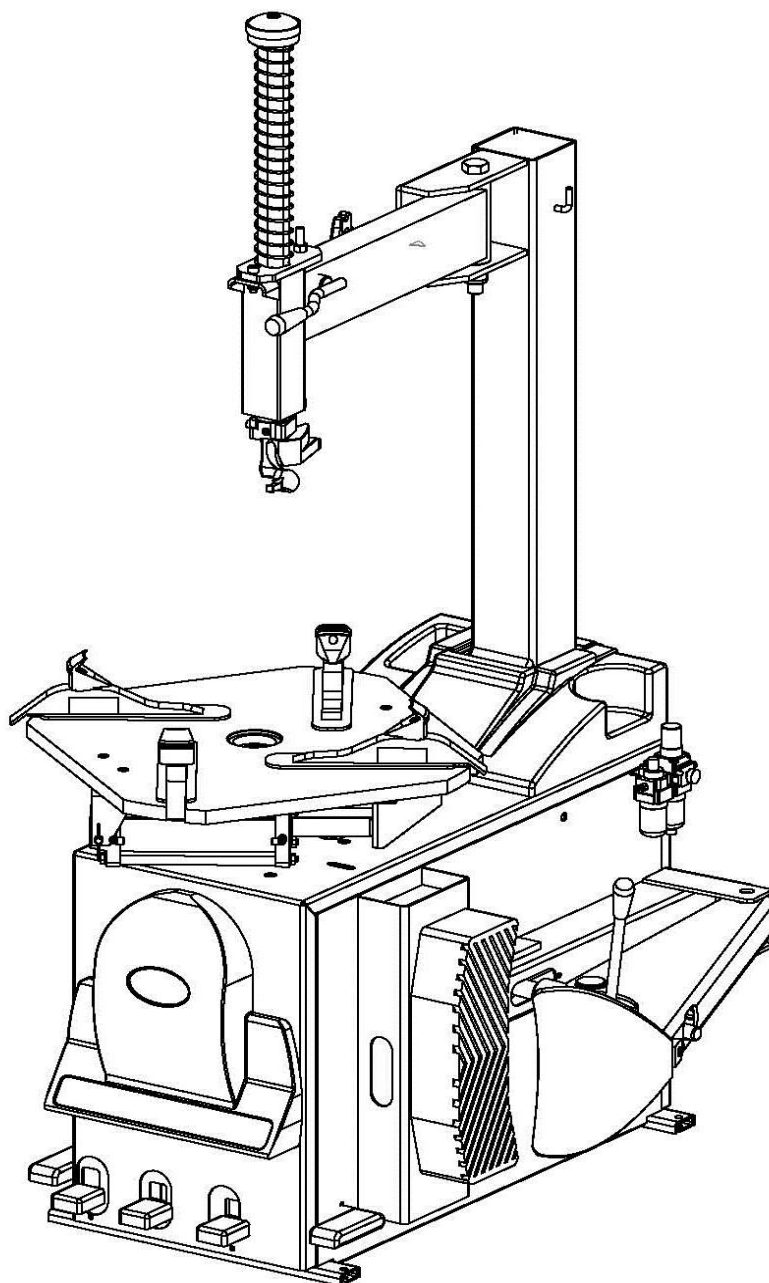


لاستیک درآر TURBO III



تاریخ ویرایش: ۹۶/۰۴/۲۰

کد سند: AD41418C

فهرست مطالب

مقدمه

۱- بسته بندی ، حمل و نقل و نگهداری

۲- مشخصات فنی

۳- نکات ایمنی

۴- نصب و راه اندازی

۵- دستورالعمل بهره برداری

۶- راهنمای رفع عیب

۷- راهنمای سرویس و نگهداری

۸- دستورالعمل سفارش قطعات یدکی

۹- نقشه های دمونتاز

۱۰- لیست قطعات یدکی

۱- بسته بندی و حمل و نقل و نگهداری

پالت دستگاه باید به وسیله ماشین و بالابر جابجا شود.

وسیله انتخابی با ابعاد و وزن دستگاه مناسب باشد بطوریکه دستگاه سالم بلند و جابجا شود و اجزاء شکستنی آن آسیب نبینند.

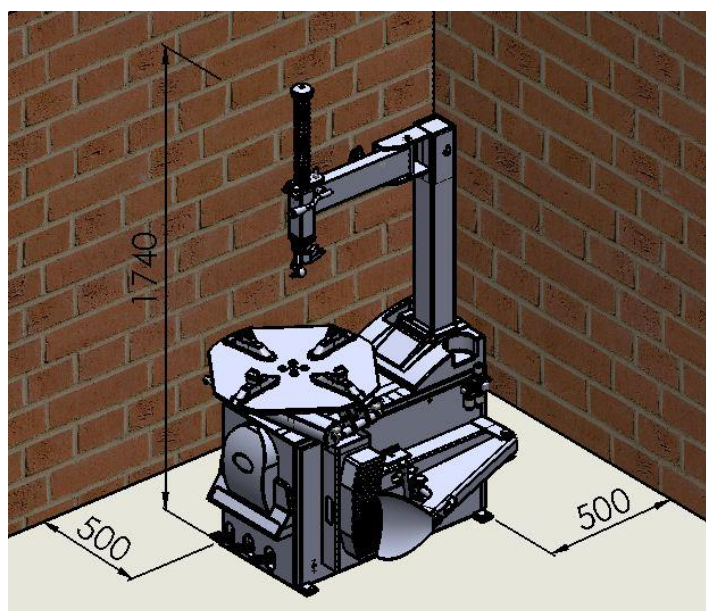
دستگاه را چک کنید تا دز طی حمل و نقل آسیب ندیده باشد و تمام اجزاء لیست شده موجود باشند. با احتیاط باز شوند تا دستگاه یا اجزای آن آسیب نبینند.

نگهداری:

ماشین آلات باید همیشه در یک مکان سرپوشیده و محفوظ در دمای بین $+40$ درجه و -10 درجه سانتیگراد نگهداری شوند و در معرض نور مستقیم خورشید قرار نگیرند.

توجه:

این کتابچه برای اپراتور لاستیک در آر و تکنسینهای مسئول نگهداری تهیه شده است. قبل از هرگونه کار با دستگاه این کتابچه را بخوانید.



(شکل ۱)

۲- مشخصات فنی : TURBO III

- ۱- قطر مجاز خارجی : 10-18 (INCH)
- ۲- قطر مجاز داخلی رینگ : 10-16 (INCH)
- ۳- فشار باد مورد نیاز : 4-7 اتمسفر
- ۴- ولتاژ مورد استفاده : 220V-50HZ
- ۵- تعداد پدال کنترلی : ۳
- ۶- وزن دستگاه : ۱۹۵ کیلوگرم
- ۷- تعداد جک زیر سینی : ۲ عدد
- ۸- قدرت لقی کن : 2000KG
- ۹- دمای کاری : ۵۰ تا ۱۰-
C C
- ۱۰- قدرت الکتروموتور : 0/75KW, 1400rpm
- ۱۱- محیط کار: سرپوشیده و دوراز تابش مستقیم نور آفتاب
- ۱۲- قابلیت نصب فکهای مخصوص رینگهای موتورسیکلت

۳- نکات ایمنی :

۱- قبل از استفاده از دستگاه لطفا این دستورالعمل را به دقت مطالعه نمایید و برای مراجعه بعدی آن را نگهداری نمایید.

۲- باتوجه به این امر که تغذیه این دستگاه تکفاز می باشد جهت جلوگیری از اتصال حتما از دوشاخه های صنعتی استفاده نمایید.

۳- قبل از نصب دو شاخه به برق از پاره نبودن سیم کابل و وجود فیوز یا کلید مینیاتوری اطمینان حاصل نمایید.

۴- فاصله دستگاه از دیوار باید حداقل 70cm باشد.

۵- جهت تغذیه هوای فشرده دستگاه ، حتی المقدور از کمپرسور هوا با مخزن ذخیره 250 لیتر و فشار بین ۴ تا ۷ اتمسفر استفاده نمایید. برای دستگاه TURBO III و استفاده از مخزن تیوبلس فشاربین 8-12BAR باشد.

۶- قبل از روشن کردن دستگاه از وجود روغن دان واحد مراقبت مطمئن شوید (روغن ۱۰ یا روغن هیدرولیک).

۷- قبل از روشن کردن دستگاه از وجود واسکازین در داخل گیربکس توسط گیج روغن روی بدنه مطمئن شوید.

۸- مشتی تایلیور را کنترل نمائید تا در محل خود محکم باشد در صورت شل بودن ، توسط آچار آلن پیچ مربوطه را محکم نمائید .

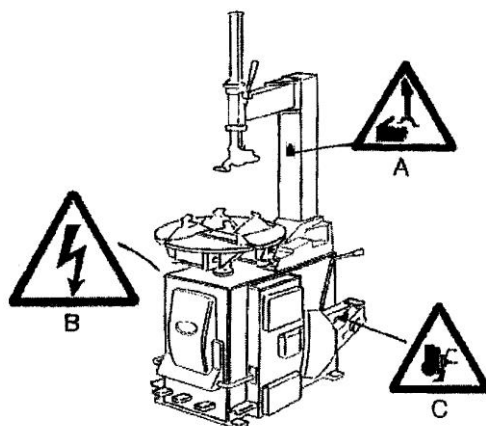
۹- حتی المقدور از به کار بردن رینگهای خراب و معیوب با دستگاه اجتناب کنید چون باعث خراب شدن مشتی تایلیور می شود.

۱۰- توصیه می شود نصب و راه اندازی دستگاه توسط پرسنل متخصص خدمات پس از فروش انجام شود .

۱۱- در صورت بروز هرگونه حادثه یا آسیب دیدن رینگ با لاستیک چرخ در حین کار کرد دستگاه ، شرکت هیچگونه مسئولیتی را نمی پذیرد.

اپراتور باید از نبودن افراد در نزدیکی لاستیک در آر در طی مراحل کار و تعمیرات مطمئن باشد .

کلید کاربردهای لاستیک در آر به غیر از آنچه برای آن طراحی شده است می تواند موجب حوادث جدی برای افراد و دستگاه شود.



(A) برچسب مراقبت از دست

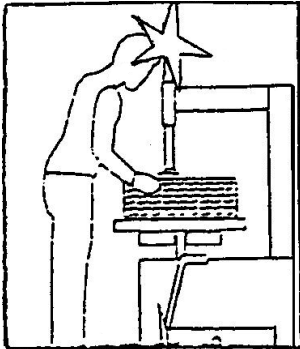
(B) برچسب خطر برق گرفتگی

(C) برچسب مراقبت در هنگام استفاده از لقی کن

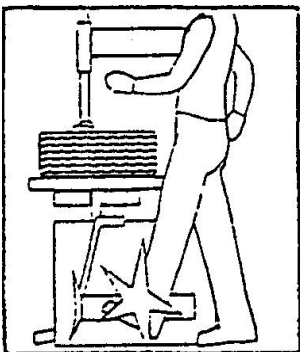
(شکل ۲)

خطرات و ابزار محافظت :

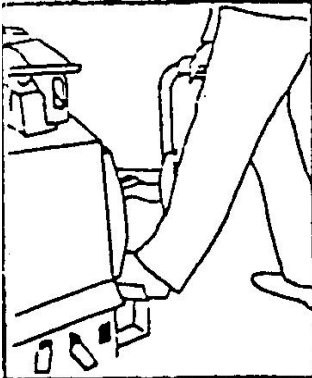
خطراتی را که اپراتورها یا تکنسین های تعمیرات در معرض با آنها هستند شامل :



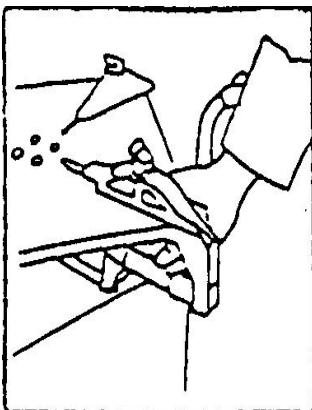
سر اپراتور ممکن است به بازویی برخورد کند ، همیشه در حالت راست و باتوجه به برآمدگیها کار کنید.



اپراتور هنگام کار با لق کن باید دقت کند تا شافت پیستون به پای او صدمه وارد نکند.

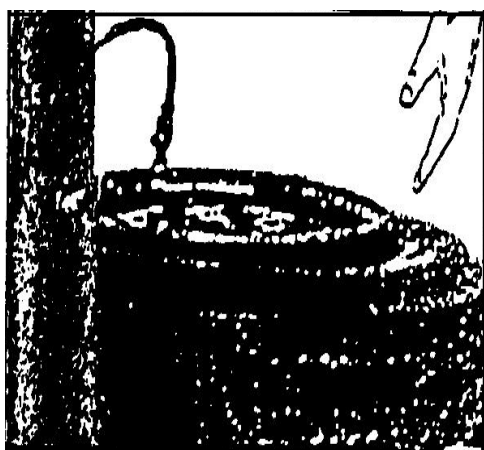


در هنگام کار با لق کن ، اپراتور هرگز نباید پایش را بین لق کن و تکیه گاه آن قرار دهد . استفاده نادرست از لق کن می تواند حوادث کشنده ای به بار آورد.

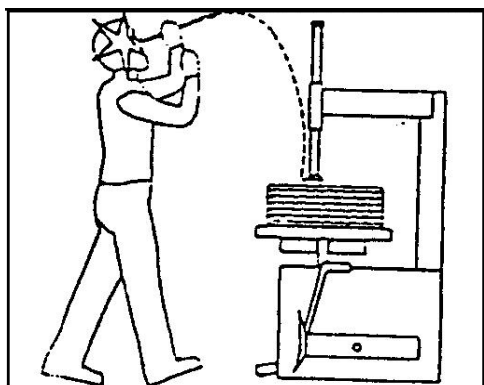


هرگز دستهایتان را بین فک ها قرار ندهید و هرگز بدون لاستیک روی سینی آن را به کار نیندازید.

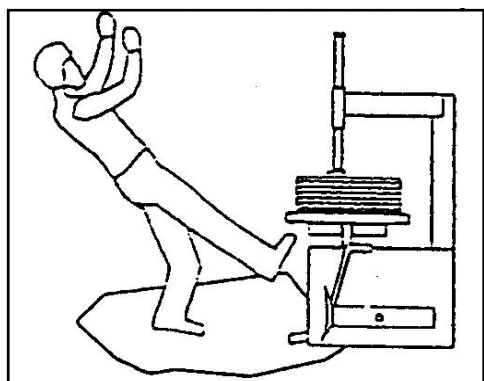
در طی مرحله سرویس و روغنکاری اپراتور باید دستگاه را از منبع انرژی جداسازد (برقی یا بادی).



در طی عملیات با زدن به لاستیک های تیوبلس دستتان را دور از لاستیک قرار دهید.

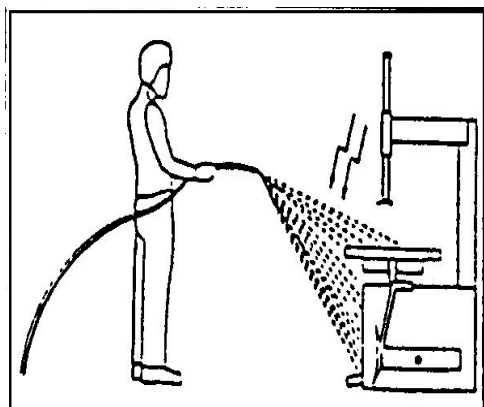


در زمانی که می خواهید لبه لاستیک را توسط تایلیور به روی مشتی تایلیور قرار دهید، توجه داشته باشید در زمان فشارمکن است از جای خود در رفته و به اپراتور برخورد نماید.



همیشه محیط اطراف لاستیک در آر را پاک کرده و روغن ریخته شده را تمیز کنید.

برای جلوگیری از خطر لغزیدن از لوازم حفاظت فردی توصیه شده (کفش کار) استفاده کنید.



از پاشش آب ، بخار(دستگاههای فشارقوی شستشو)حلالها یا رنگ در نزدیکی لاستیک در آر اجتناب کنید.

۴- شناسایی اجزای مختلف دستگاه:

۱- دسته قفل کن شفت بازویی

۲- پدال فکهای سینی

۳- پدال لق کن

۴- پدال چرخش سینی

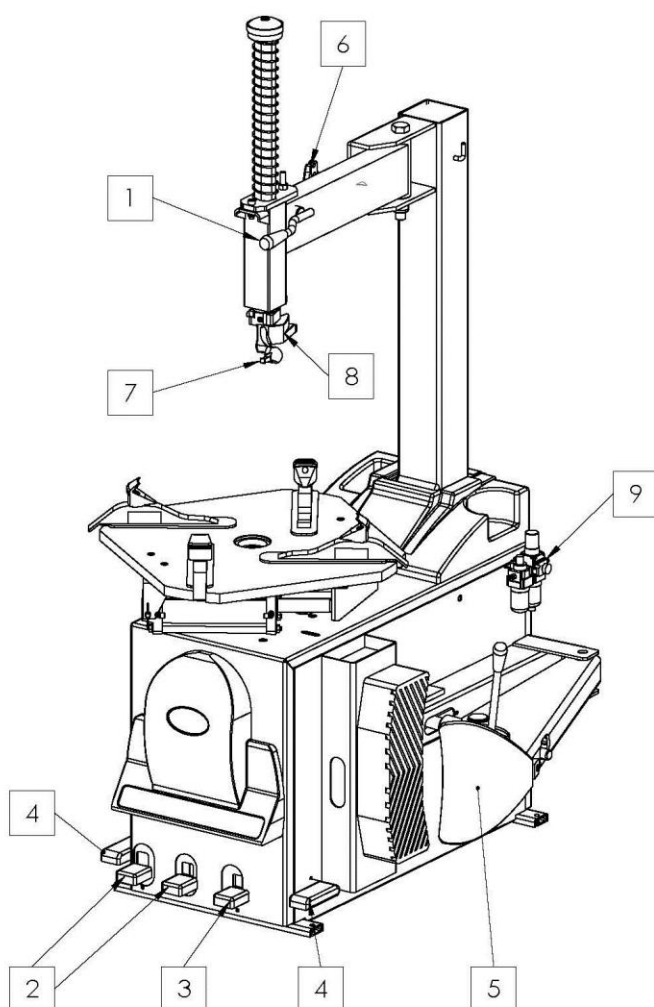
۵- پارویی و دسته پارویی

۶- پیچ تنظیم بازویی

۷- ناخن مشتی تایلیور

۸- مشتی تایلیور

۹- واحد مراقبت



(شکل ۳)

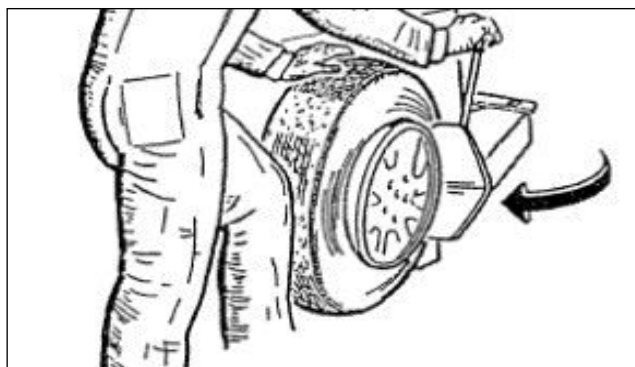
۵- دستورالعمل بهره برداری :

بعد از نصب دستگاه ابتدا فشار باد را توسط واحد مراقبت به روش زیر بین ۴ تا ۷ اتمسفر تنظیم نمایید.
ابتدا پیچ تعبیه شده بزرگ را که روی واحد مراقبت قرار دارد به طرف بالا کشیده و به سمت چپ یا راست بچرخانید.

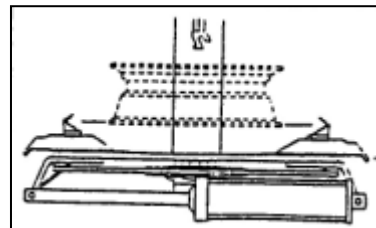
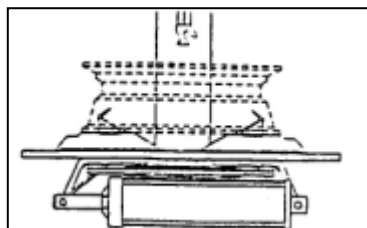
فشار باد را از روی درجه ای که روی واحد مراقبت قرار دارد بخوانید این فشار باید بین ۴ تا ۷ اتمسفر قرار گیرد.
سپس پیچ مربوطه را به سمت پایین فشار دهید تا در مرحله اولیه خود قرار گیرد.
حال باید مقدار ورود روغن به داخل سیستم پنوماتیک را تنظیم نمود برای این کار توسط پیچ کوچکی که در بالای محفظه روغن پاش قرار دارد مقدار ورود روغن را طوری تنظیم نمائید تا به ازای زدن هر سه پدال یک قطعه روغن وارد شود .

درآوردن لاستیک :

الف : باد چرخ را توسط باز کردن و الف مربوط خالی نمائید.
ب : چرخ را کنار لاستیک درآر و پشت پارویی قرار دهید و سپس پارویی را بین رینگ و لاستیک قرارداده و توسط پدال لق کن (پدال شکل ۳ شماره ۳) رینگ را از لاستیک جدا کنید . این عمل را برای طرف دیگر چرخ نیز انجام دهید.



ج : چرخ را روی سینی قرار دهید . اگر بخواهیم چرخ از داخل بسته شود ، فک ها باید بسته شوند اگر بخواهیم چرخ از بیرون بسته شود ، فک ها باید باز شوند.



د: برای سهولت کار، محل بین لاستیک و رینگ را با مقداری آب صابون یا مایع لغزنده دیگر آغشته نمایید.

و: توسط اهرم بازویی مشتی تایلیور را روی رینگ قرار دهید.

توصیه می شود که مشتی تایلیور به طور کامل به رینگ چسبانده نشود و حدود یک میلیمتر بین آنها فاصله

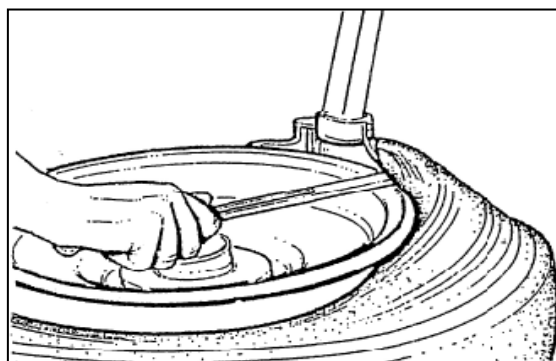
داشته باشد تا اگر احیاناً لبه رینگ تاب داشته باشد یا خراب باشد موجب شکستن مشتی تایلیور نگردد.

ر: توسط تسمه قفل کن اهرم بازویی (شماره ۱) اهرم بازویی را قفل نمایید.

ز: بازویی لاستیک درآر را توسط فلکه قفل کن بازویی محکم کنید.

ح: توسط تایلیور لبه لاستیک را مطابق شکل زیر روی مشتی فک قرار دهید و تایلیور را روی رینگ بخوابانید.

خ: توسط فشار دادن پدال (شکل ۳ شماره ۴) به سمت پایین سینی را به گردش درآورد.



جازدن لاستیک :

۱) رینگ را روی سینی لاستیک در آر و بین فک ها قرار دهید توسط فشار دادن پدال شماره ۲ رینگ را بین فک ها محکم نمائید.

۲- توسط اهرم بازویی مشتی تایلیور را روی رینگ قرار دهید . توصیه می شود که مشتی تایلیور به طور کامل به رینگ چسبانیده نشود و حدود یک میلیمتر بین آنها فاصله داشته باشد ، تا اگر احیانا لبه رینگ تاب داشته باشد یا خراب باشد موجب شکستن مشتی تایلیور نگردد.

۳- توسط دسته قفل کن اهرم بازویی (شماره ۱) اهرم بازویی را قفل نمائید.

۴- بازویی لاستیک در آر را توسط فلکه تنظیم بازویی محکم نمائید .

۵- بازویی لاستیک در آر به عقب رانده می شود .

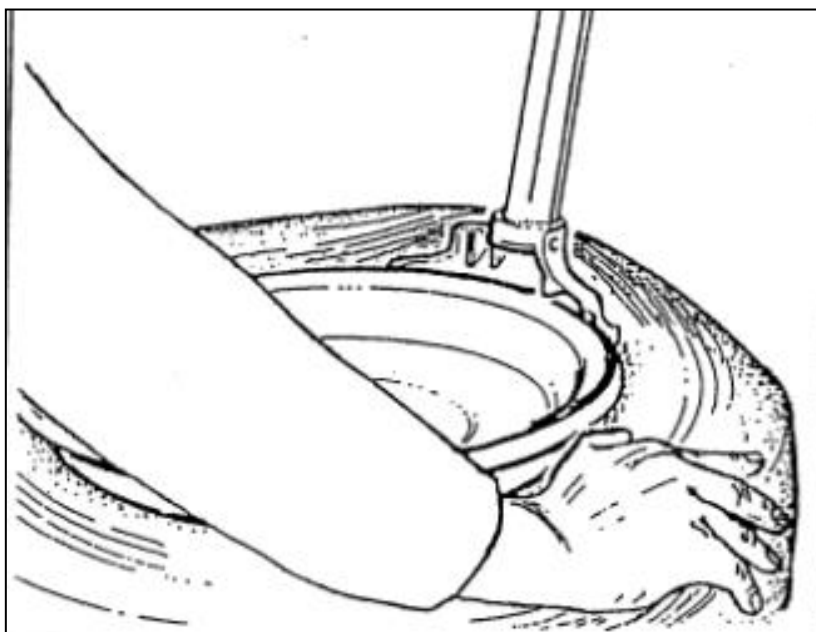
۶- لاستیک را روی رینگ قرار دهید.

۷- برای راحتی کارمحل قرار گرفتن لاستیک روی رینگ را با مقداری آب صابون یا ماده لغزنده دیگر آغشته نمائید.

۸- لاستیک را مطابق شکل صفحه بعد بطور مایل بر روی رینگ بصورتی قرار دهید که مشتی تایلیور بین رینگ و لاستیک قرار گیرد.

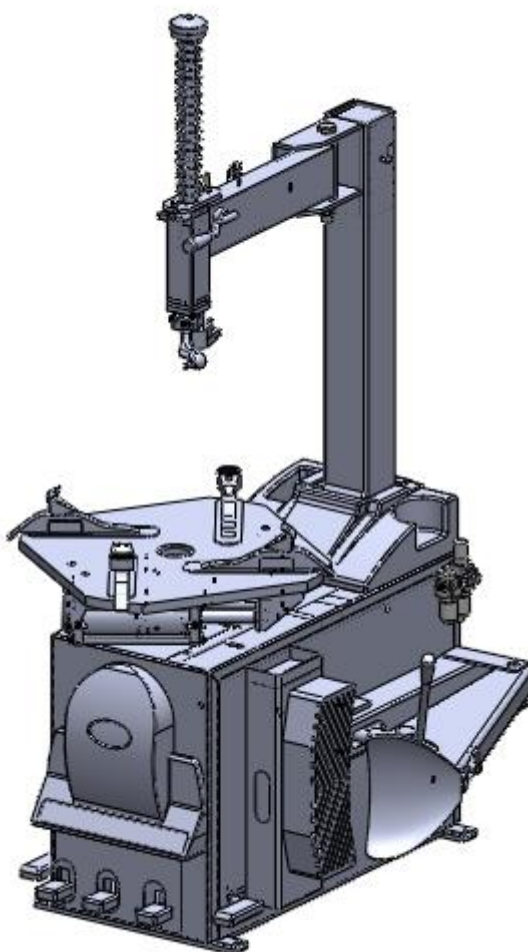
۹- توجه شود که لاستیک بالای لبه انتهایی مشتی تایلیور و رینگ قرار گیرد.

۱۰- با فشار دادن پدال شماره ۴ به سمت پایین سینی را به گردش در آورید و با فشار دست روی لاستیک ، به سمت پایین ، لاستیک را روی رینگ جایبندازید. این عمل را برای لبه دیگر لاستیک نیز انجام دهید.



توجه :

در صورت گیر کردن لاستیک در هر حالت با فشار دادن پدال (شکل ۳ شماره ۴) بسمت بالای سینی لاستیک در آر در جهت عکس به چرخش در می آید تا بتوان حالت گیر کردن را از بین برد بهتر است در این گونه موارد از مایع لغزنده مناسب استفاده شود. در زمان به چرخش در آوردن سینی به سمت چپ یا راست باید دقت شود پدال کاملاً به حد بالا یا پایین خود تکیه پیدا کرده باشد زیرا پدال فوق توسط اهرمی به یک کلید برق دو حالتی متصل بوده و در صورت رعایت نکردن این موضوع پلاتینهای کلید کاملاً به هم نجسیده و پس از مدتی باعث سوختن الکتروموتور می گردد.



مدل TURBO III برای باد زدن سریع لاستیک تیوبلس همراه با مخزن باد طراحی شده است.

- مخزن باد در پشت ستون دستگاه لاستیک درآریسته شده است و حجم زیادی از هوای فشرده در آن ذخیره

می شود با تخلیه سریع باد در کنار رینگ لاستیک باعث فرم گرفتن لاستیک در رینگ می شود.

۶ - راهنمای رفع عیب :

۶-۱ - صفحه نمی چرخد

- چک کردن فیوزهای مغازه .

- جدا کردن تسمه از گیربکس و زدن پدال (که در این حالت موتور باید بچرخد).
- چک نمودن کلید
- چک نمودن الکتروموتور
- ایراد داشتن گیربکس
- ۲-۶- فکها بازوبسته نمی شوند.
- تست نمودن فشار باد کمپرسور که باید بین ۴ الی ۷ اتمسفر باشد.
- شکسته شدن اهرم پدال
- احتمال در رفتن پین پدال
- چک کردن کلیه شیلنگها با مخلوط کف صابون بمنظور یافت نشتی ها
- چک کردن سیلندرهاى زیرسینی (ابتدا شیلنگهای ورودی را از سیلندر جدا کرده بعد به وسیله باد مستقیم امکان نشتی باد یا خرابی سیلندر را مشخص می کنیم).
- چک کردن شیر باد (بایستی شافت شیر به راحتی کار کند).
- خراب بودن ترمینال باد که می تواند با تعویض اورینگها یا شستشوی مسیر باد درست شود.
- ۳-۶- سیستم لق کن خوب لق نمی کند.
- کنترل کردن فشار باد کمپرسور (بایستی بین ۴ الی ۷ اتمسفر باشد).
- چک کردن اهرم پدال لق کن .
- چک کردن پین پدال لق کن .
- چک کردن کلیه شیلنگها با آب صابون .
- چک کردن سیلندرباد.
- چک کردن شیر باد.
- ۷- راهنمای سرویس و نگهداری :**
- ۱-۷- پر کردن روغن پاش.
- ۲-۷- روغنکاری فک سینی هفته ای یکبار (در حد خشک نبودن).
- ۳-۷- خالی کردن و تمیز کردن فیلتر آبگیر هفته ای یکبار (در صورت نیاز هر روز).
- ۴-۷- روغنکاری پدالها هر یکماه یکبار (در حد خشک نبودن).
- ۵-۷- آچار کشی پیچ سینی یا مشتی چدنی همراه یکبار.
- ۶-۷- آچار کشی پیچ های گلویی لق کن روی بدنه همراه یکبار.

۷-۷- تعویض شیلنگ درجه باد هر سال یکبار .

۷-۸- حتی الامکان قبل از دستگاه یک شیر قطع و وصل نصب گردد.

۷-۹- بازدید روغن واسکازین گیربکس هفته ای یکبار.

۷-۱۰- گریس کاری قرقره مثنی تایلور هفته ای یکبار (در حد خشک نبودن).

۷-۱۱- گریس کاری شفت تایلور دوماه یکبار (در حد خشک نبودن).

۸- دستورالعمل سفارش قطعات یدکی

هنگام سفارش قطعات یدکی برای سهولت در انجام سفارش باید مشخصات زیر قید شود.
الف - مدل ماشین .

ب - سال ساخت و شماره سریال.

پ- مشخص نمودن دقیق قطعه مورد درخواست با کد قطعه.

ث - تعداد قطعات .

توجه :

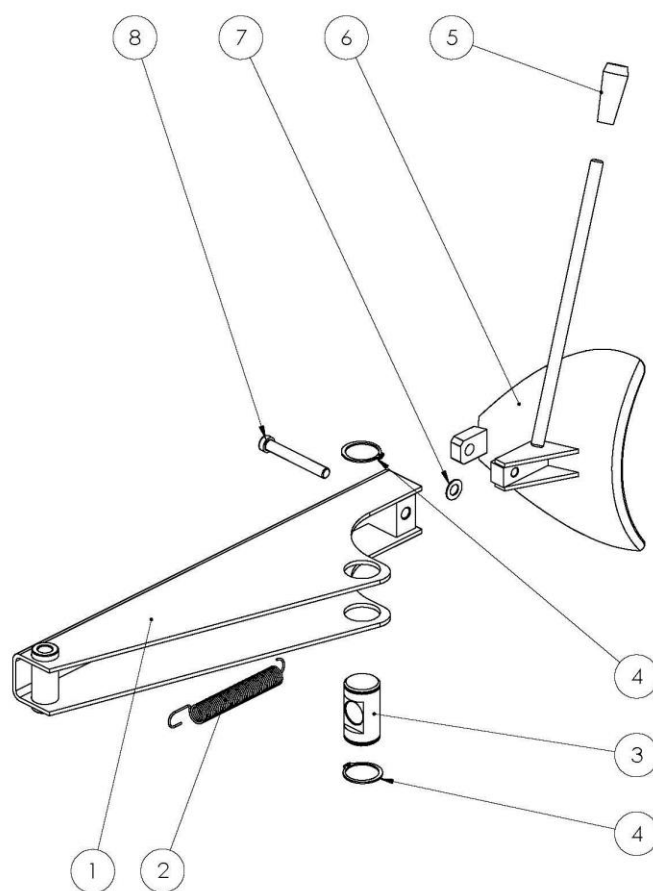
سفارش قطعات یدکی به صورتیکه در بیان شده است منحصر به شرکتهای بزرگ که تعمیراتشان از طریق واحد تعمیرات و نگهداری انجام می پذیرد ، می باشد لذا از مشتریان عزیز که دارای واحدهای تعمیرگاهی کوچک می باشند درخواست می شود. در صورت نیاز به تعمیرات و قطعات یدکی ، با واحد خدمات پس از فروش شرکت پاریزان صنعت به شماره ذیل تماس حاصل نمائید.

تلفن های واحد خدمات پس از فروش :

۹۲ - ۳۸۴۶۷۹۰ (۰۲۶۲)

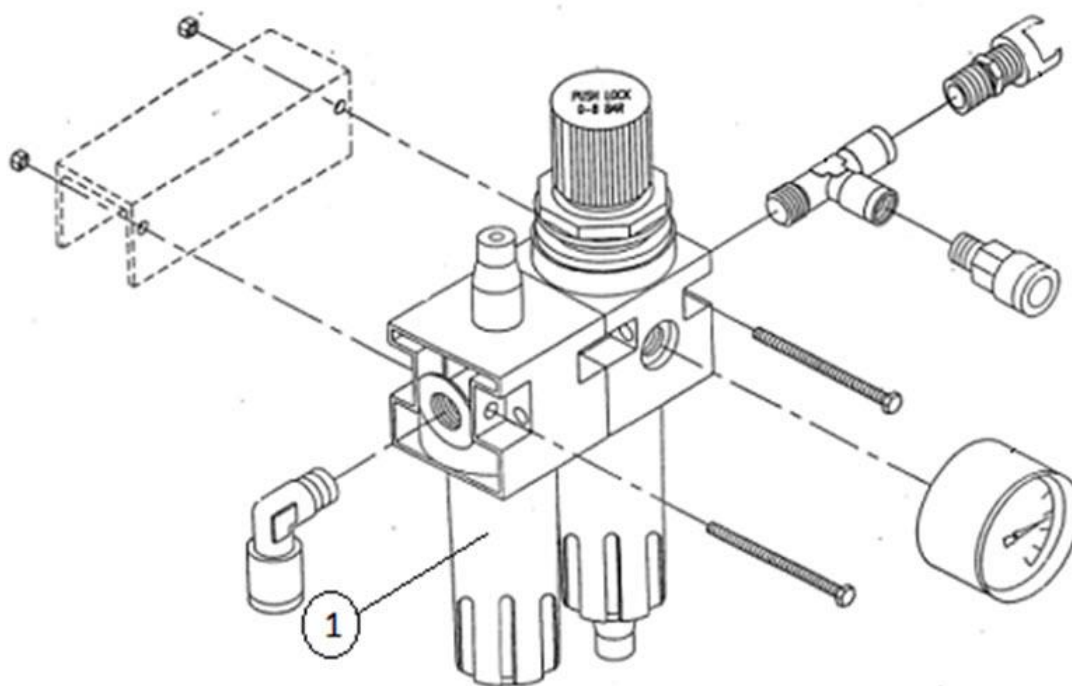
۹- نقشه های دمونتاز

مجموعه لق کن



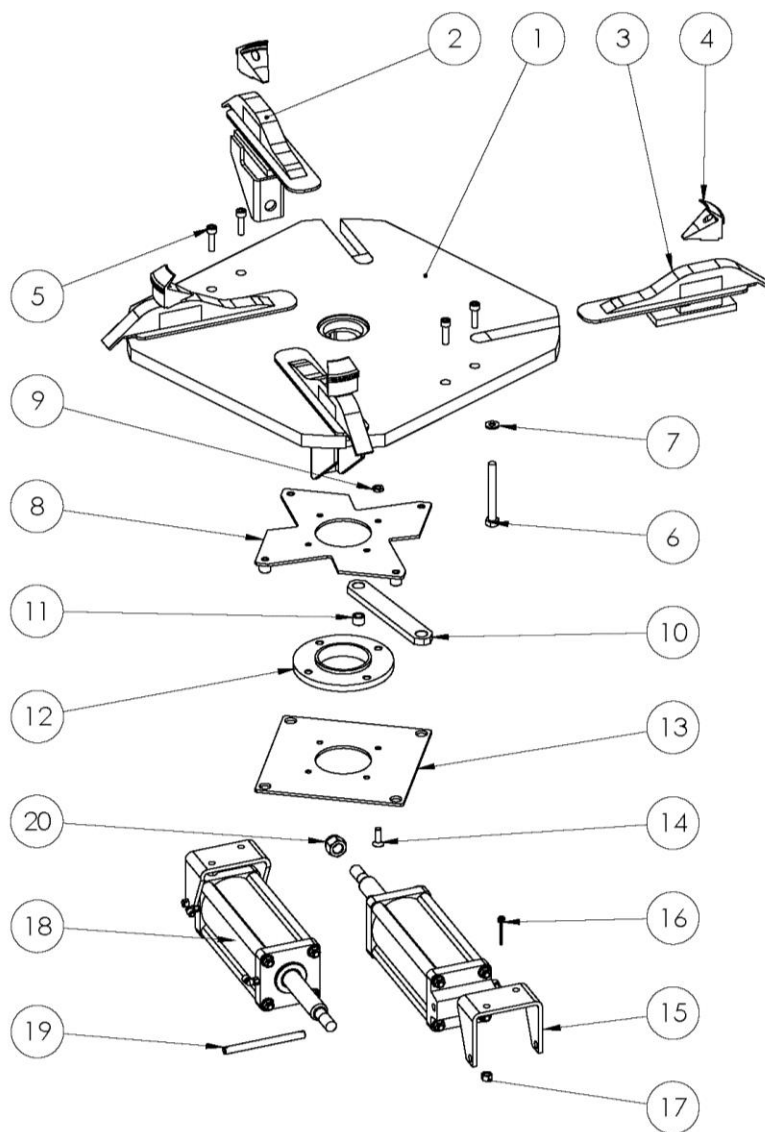
ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	بدنه لق کن	۲۲۳۰۳۶۳	۲۱۱۰۰۴۹
۲	فنر کششی یکسر حلقه یکسر قلاب ۳۵*۹۹*۲۲*۳	۳۷۸۰۶۰۲	۳۱۶۰۰۱۴۲
۳	قرقره لق کن	۲۲۳۰۱۱۶	۲۱۱۰۰۶۳
۴	خار محور ۲*۴۰	۳۶۱۰۲۱۱	۳۰۶۰۱۲۲۱
۵	لاستیک دسته پارویی	۳۵۴۰۰۲۱	۳۱۳۰۰۰۵۱
۶	پارویی لق کن	۲۲۳۰۳۷۳	۲۱۱۰۰۰۶
۷	واشر قابلمه ای ۱۲	۳۶۷۱۸۱۱	۳۰۶۰۰۳۲۱
۸	پیچ آلن نیم رزوه ۹۰*۱۲	۳۶۳۲۴۶۱	۳۰۱۰۱۵۷۱

واحد مراقبت



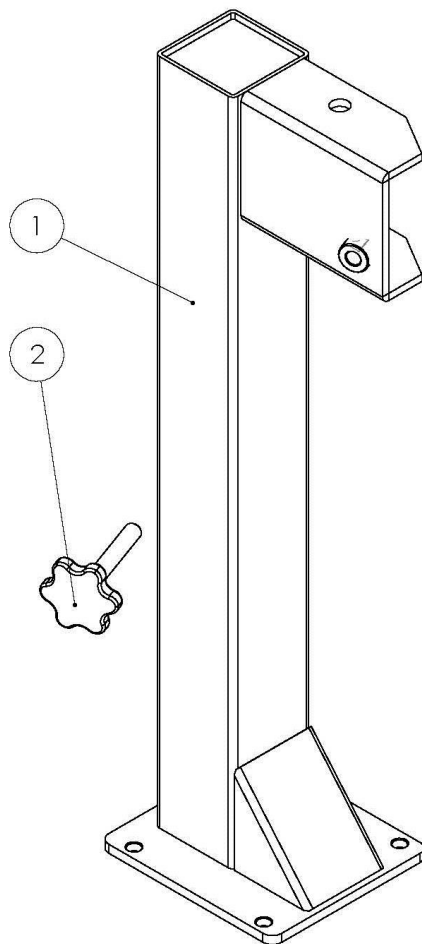
کد جدید	کد قدیم	نام قطعه	ردیف
612604206M0072	۲۲۳۰۳۶۳	واحد مراقبت	۱

TURBO III مجموعه سینی



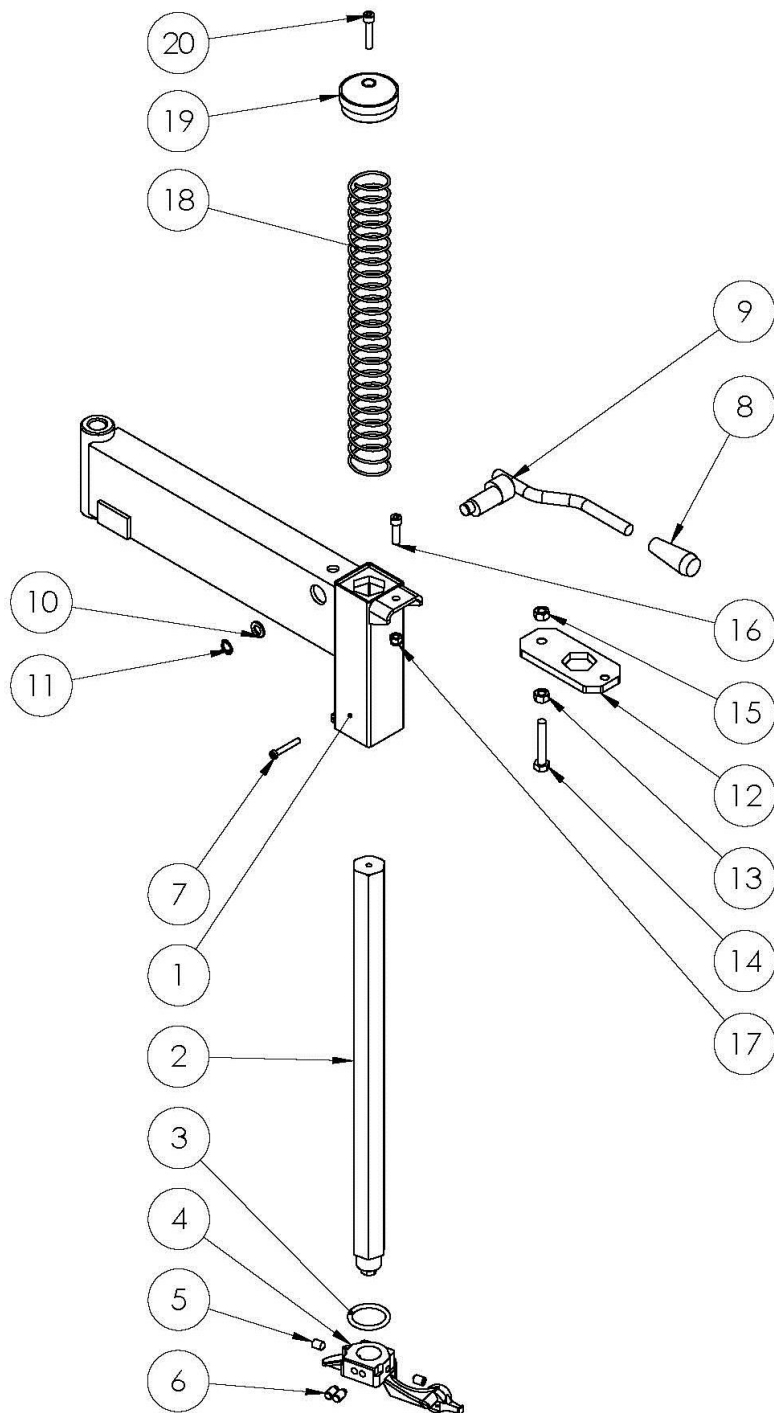
ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	سینی چهار گوش	۲۲۴۲۵۱۳	۲۱۱۰۱۵۱
۲	مجموعه فک سینی	-	۴۰۹۰۰۷۹۲
۳	مجموعه فک سینی	-	۴۰۹۰۰۷۹۲
۴	مشتی فک	۳۶۹۰۲۲۱	۴۰۹۰۰۱۳۱
۵	پیچ آلن ۲۵*۸	-	۳۰۱۰۱۱۶۲
۶	پیچ ماشینی ۴۰*۱۲	-	۳۰۲۰۰۳۰۲
۷	واشرفری ۱۲	-	۳۰۶۰۰۳۰۱
۸	مونتاژی ستاره سینی	۲۲۴۲۵۹۲	۲۱۱۰۰۰۱
۹	بوش کوچک زیرتسمه ستاره	۲۲۴۰۵۳۳	۲۱۱۰۰۸۹
۱۰	تسمه ستاره	۲۲۴۲۶۵۳	۲۱۱۰۱۳۸
۱۱	بوش تسمه ستاره	۲۲۴۲۶۶۳	۲۱۱۰۱۳۷
۱۲	واسطه زیر ستاره سینی	۲۲۴۲۶۴۲	۲۱۱۰۱۳۹
۱۳	صفحه زیر سینی	۲۲۴۲۶۳۲	۲۱۱۰۱۴۰
۱۴	پیچ آلن سرخزینه ۲۵*۸	-	۳۰۱۰۰۱۱۲
۱۵	پایه جک	۲۲۴۲۵۷۳	۲۱۱۰۱۴۵
۱۶	اشپیل ۳۰*۲	-	۳۰۶۰۱۶۸۱
۱۷	مهره استپ دار ۸	-	۳۰۴۰۰۲۶۱
۱۸	مجموعه سیلندر پنوماتیک	-	622230202T02
۱۹	پین پایین جک	۲۲۴۲۵۸۴	۲۱۱۰۱۴۴
۲۰	مهره استپ دار ۱,۵*۱۶	-	۳۰۴۰۰۳۰۱

مجموعه ستون



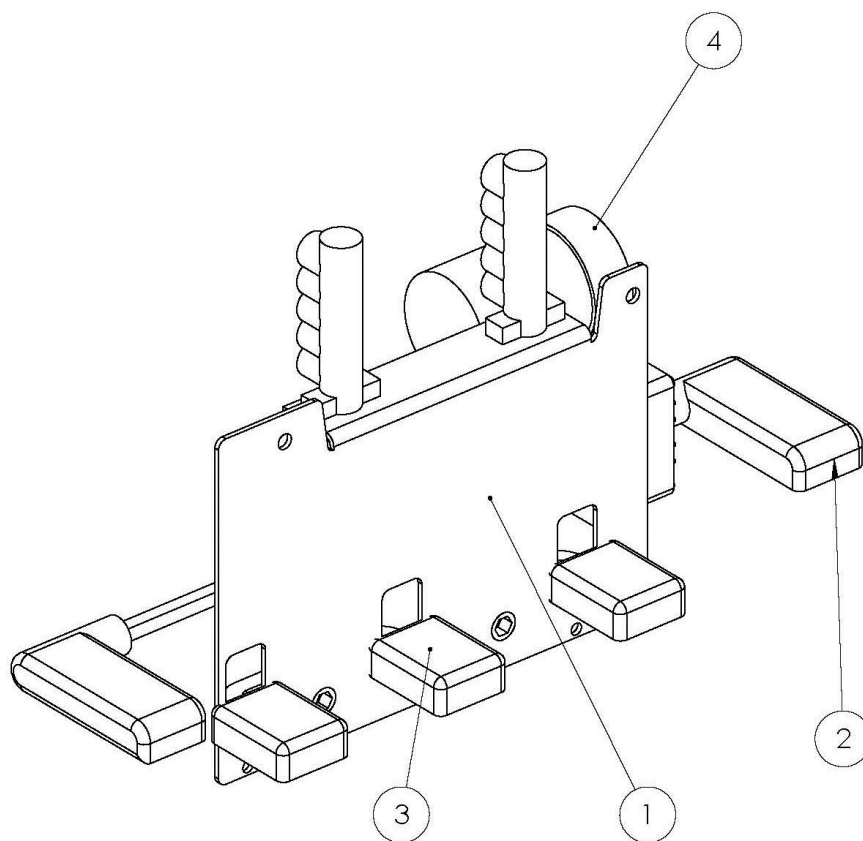
کد جدید	کد قدیم	نام قطعه	ردیف
۲۱۱۰۰۳۵	۲۲۲۲۳۸۳	مونتاژی ستون	۱
۴۰۹۰۰۲۸۱	۲۲۲۲۱۹۲	دسته تنظیم بازویی	۲

مجموعه بازویی



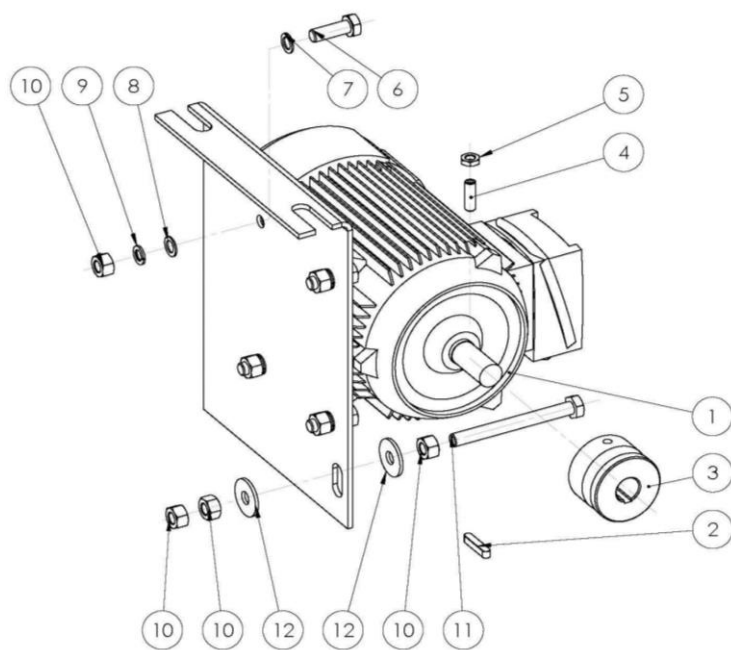
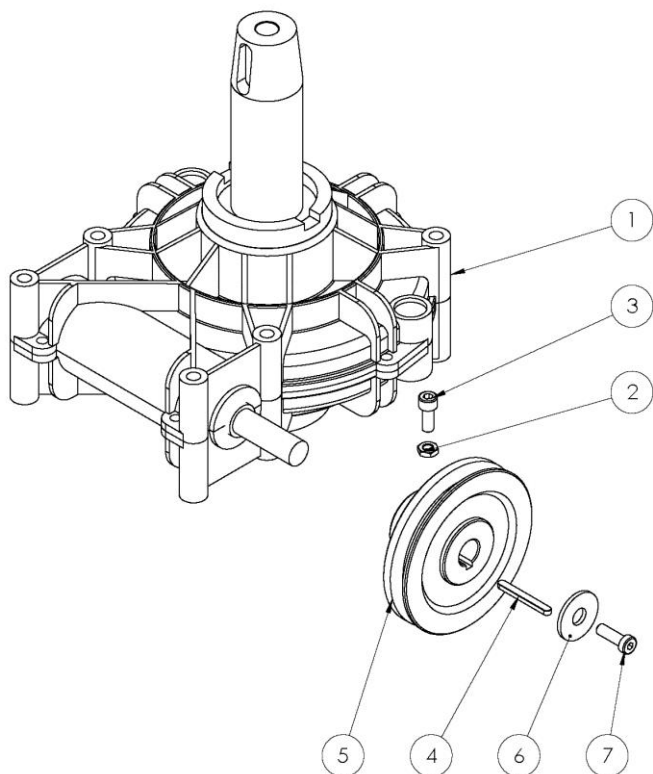
ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	مجموعه قوطی بازویی	۲۲۲۲۰۰۳	۲۱۱۰۰۲۴
۲	شفت تایرلیور	۲۲۲۳۸۹۳	۲۱۱۰۰۴۵
۳	اورینگ ۶*۳۵*۴۷	۳۸۹۰۱۰۱	۳۰۹۰۰۰۷۱
۴	بدنه مشتی تایرلیور	۲۲۲۳۰۷۱	۲۱۱۰۰۴۷
۵	پیچ کونیک دار مشتی تایرلیور	۲۲۲۲۲۸۲	۲۱۱۰۱۶۳
۶	پیچ مشتی تایرلیور	۲۲۲۲۲۹۲	۲۱۱۰۱۶۲
۷	پیچ آلن ۴۵*۶	۳۶۳۱۶۸۱	۳۰۱۰۱۱۰۲
۸	لاستیک دسته	۳۵۴۰۰۲۱	۳۱۳۰۰۰۵۱
۹	ففل کن شفت تایرلیور	۲۲۲۱۹۴۳	۲۱۱۰۰۲۱
۱۰	واشر تخت ۱۴	۳۶۷۲۱۹۲	۳۰۶۰۰۶۴۲
۱۱	خارفتری ۱۴	۳۶۱۱۷۳۱	۳۰۶۰۱۵۶۱
۱۲	تسمه ففل کن بازویی	۲۲۲۳۰۲۷	۲۱۱۰۰۰۹
۱۳	مهره ۱۰	۳۶۶۲۱۰۲	۳۰۴۰۰۲۲۱
۱۴	پیچ فولادی تمام رزوه ۶۰*۱۰	۳۶۵۲۹۷۱	۳۰۲۰۱۱۸۱
۱۵	مهره ۱۰		
۱۶	پیچ الن ۳۰*۸	۳۶۳۱۷۹۱	۳۰۱۰۱۱۷۲
۱۷	مهره استپ دار ۸	۳۶۶۲۱۵۱	۳۰۴۰۰۲۶۱
۱۸	فنرفشاری ۲۷*۴۲۰*۵۰*۳	۳۷۸۰۱۹۲	۳۱۶۰۰۰۳۲
۱۹	تفلون سرشفت تایرلیور	۲۲۲۳۰۴۲	۲۱۱۰۰۴۸
۲۰	پیچ آلن ۴۰*۸		۳۰۱۰۱۱۷۱

مجموعه پدال



ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	مونتاژی کیت پدال	۲۲۱۰۱۳۲	۶۱۱۴۱۶۹۵۱۰۳۳۶۶
۲	پدال کلیدبرق دنباله دار (راست)	۳۶۹۸۴۲۱	۶۱۱۴۱۶۹۵۱۰۰۰۶۲
۳	پدال کلیدبرق ساده	۳۶۹۸۴۳۱	۶۱۱۴۱۶۹۵۱۰۰۳۵۹
۴	مجموعه کلیدبرق	۳۶۹۸۴۷۱	۶۱۱۴۱۶۹۵۱۰۱۱۳۷

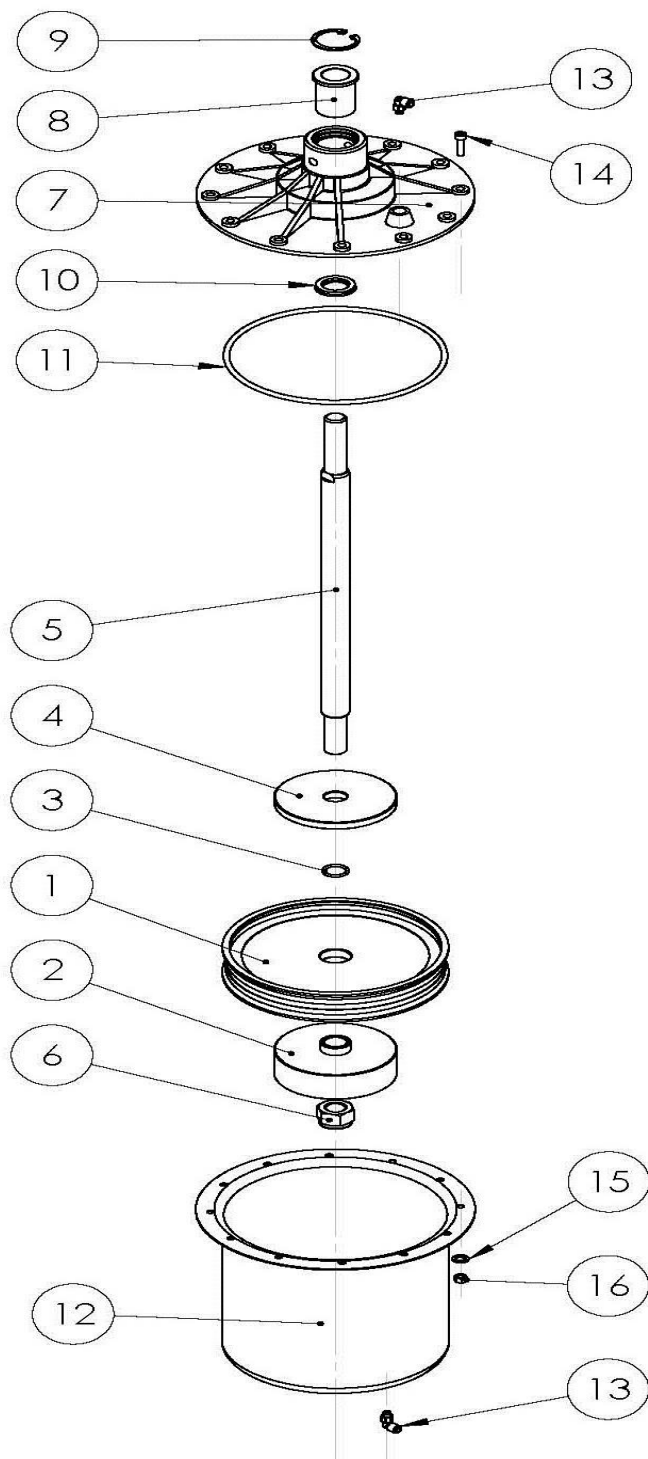
گیربکس و موتور



ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	گیربکس		۶۱۴۴۱۶۹۵۱۰۰۵۰۰
۲	مهره ۸	۳۶۶۲۰۹۲	۳۰۴۰۰۲۰۱
۳	پیچ آلن ۸*۲۵	۳۶۳۱۷۸۱	۳۰۱۰۱۱۶۱
۴	خار کوچک شفت گیربکس	۲۲۵۶۰۸۲	۲۱۱۰۱۳۳
۵	پولی ماردون گیربکس	۲۲۵۶۰۵۳	۲۱۱۰۱۳۶
۶	واشر تخت ۸*۴۵*۳	۲۲۵۶۰۵۱	۳۰۶۰۰۶۰۲
۷	پیچ آلن آبکاری ۸*۴۵	۳۶۵۱۱۰۲	۳۰۱۰۱۱۹۲

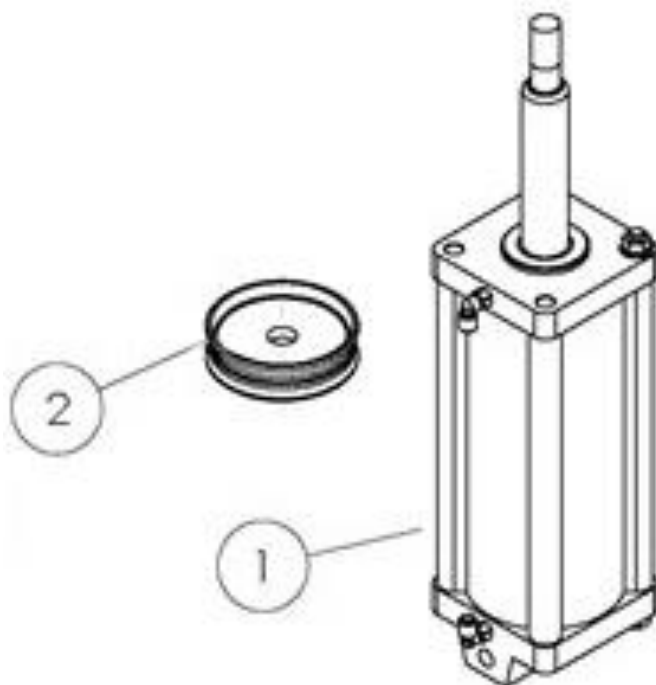
ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	الکتروموتور تک فاز ۱۴۰۰ دور	۳۲۱۰۰۵۱	۳۱۹۰۰۰۱۱
۲	خار شفت الکتروموتور	۳۲۱۰۰۵۱	۲۱۱۰۱۳۴
۳	پولی الکتروموتور	۲۲۵۶۰۶۲	۲۱۱۰۱۳۵
۴	پیچ آلن مغزی فولادی ۸*۲۵	۳۶۳۰۸۶۱	۳۰۱۰۰۶۶۲
۵	نیم مهره ۸ ضخامت ۴	۳۶۶۲۲۳۲	۳۰۴۰۰۳۷۲
۶	پیچ ۱۰*۳۰	۳۶۵۲۳۵۲	۳۰۲۰۰۴۵۲
۷	واشر تخت ۱۰	۳۶۷۱۶۹۲	۳۰۶۰۰۲۰۲
۸	واشر تخت ۱۰	۳۶۷۱۶۹۲	۳۰۶۰۰۲۰۲
۹	واشر فنی ۱۰	۳۶۷۱۷۸۲	۳۰۶۰۰۲۹۱
۱۰	مهره ۱۰	۳۶۶۲۱۰۲	۳۰۴۰۰۲۲۲
۱۱	پیچ تمام رزوه ۱۰*۸۰	۳۶۵۱۱۴۲	۳۰۲۰۰۲۹۲
۱۲	واشر تخت ۱۰*۳۰*۲	۳۶۷۰۰۶۲	۳۰۵۰۰۰۴۲

مجموعه جک لق کن



ڪوڊ جديد	ڪوڊ قديم	نام قطعه	رديف
۳۰۹۰۰۴۲۱	۳۸۹۱۴۴۱	پڪينگ پنوماتيڪ يڪ تڪه ۲۰۰	۱
۲۱۱۰۰۵۹	۲۲۳۰۳۰۱	ضربه گير سر شفت جڪ لق ڪن	۲
۳۰۹۰۱۶۲۱	۳۸۹۶۳۱۱	اورينگ ۲۴*۱۹*۲,۵	۳
۲۱۱۰۰۶۱	۲۲۳۰۲۷۱	پولڪ شفت جڪ لق ڪن	۴
۲۱۱۰۰۷۰	۲۲۳۸۲۴۴	شفٽ جڪ لق ڪن	۵
۳۰۴۰۰۲۹۱	۳۶۶۲۱۸۱	مهره اسٽپ دار ۲۰	۶
۲۱۱۰۰۶۴	۲۲۳۸۱۷۶	مونٽاڙي ڊرب سيلنڊر لق ڪن چڊني	۷
۲۱۱۰۰۶۰	۲۲۳۰۲۸۲	بوش ڊرب سيلنڊر لق ڪن	۸
۳۰۶۰۱۴۶۱	۳۶۱۱۵۴۱	خار فري داخل ۴۰ ضخامت ۱/۷	۹
۳۰۹۰۰۷۳۱	۳۸۹۲۲۶۱	پڪينگ پنوماتيڪ ۳۵*۲۵	۱۰
۳۰۹۰۰۱۴۱	۳۸۹۰۲۶۱	اورينگ ۵*۱۹۰*۲۰۰	۱۱
۲۱۱۰۰۵۷	۲۲۳۸۰۸۳	سيلنڊر جڪ لق ڪن	۱۲
۳۱۱۰۱۰۸۱	۶۱۳۲۳۴۶۰۲۵۱	زانو متحرڪ فيٽينگي ۱/۴ دنباله ۸	۱۳
۳۰۱۰۱۰۶۲	۳۶۳۱۶۴۱	پيچ آلن ۲۵*۶	۱۴
۳۰۶۰۰۲۷۱	۳۶۷۱۷۶۱	واشرفري ۶	۱۵
۳۰۴۰۰۱۹۲	۳۶۶۲۰۸۲	مهره ۶	۱۶

مجموعه جک زیر سینی



ردیف	نام قطعه	کد قدیم	کد جدید
۱	مجموعه سیلندر پنوماتیک	-	622230202T02
۲	پکینگ		6222250203H01S

دفتر مرکزی و خدمات :

تهران کیلومتر ۲۸ جاده مخصوص کرج مجتمع تجاری صنعتی پاريزان صنعت .

تلفن خدمات: ۰۲۶-۳۶۱۰۱۳۹۰ تلفن دفتر مرکزی: ۰۲۶-۳۶۱۰۱۳۹۰

فکس دفتر مرکزی : ۰۲۶-۳۶۱۰۱۳۹۰

آدرس کارخانه :

سمنان کیلومتر ۹ جاده دامغان شهرک صنعتی شرق بلوار جمهوری اسلامی بلوار امام خمینی خیابان

B13 کارخانه پاريزان صنعت.

تلفن : ۰۲۳-۳۳۶۵۲۴۱۶-۱۷

فکس : ۰۲۳-۳۳۶۵۲۱۲۶