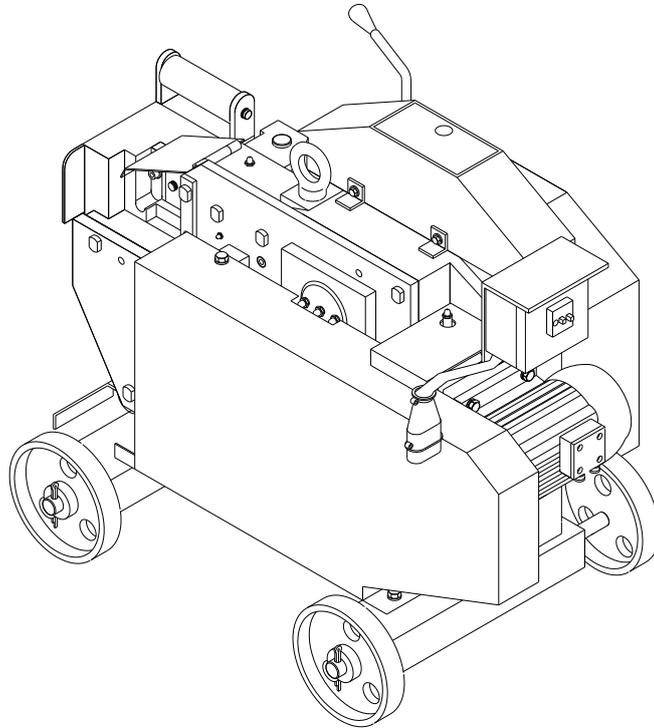


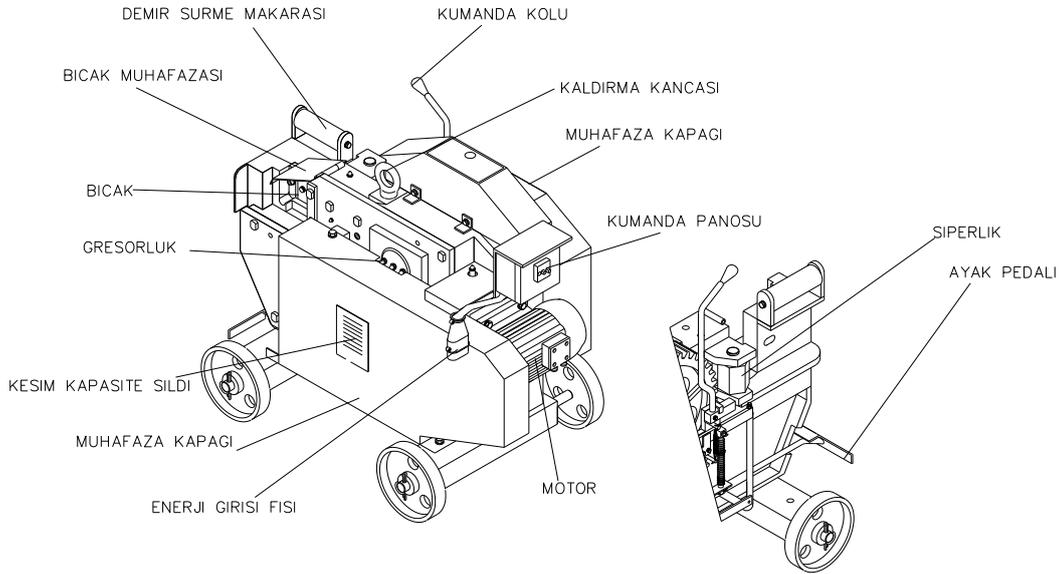
	Название	<b>МЕХАНИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ (Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию)</b>	Дата	05.01.2004
	Модель	<b>М 55</b>	Страница	17



**ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ  
АРМАТУРНОЙ СТАЛИ М55.  
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ И ИНСТРУКЦИЯ  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**



**GÖÇMAKSAN**



Станок для резки арматурной стали **M 55** предназначен только резки стальных материалов. Запрещено использовать станок в других целях. В заводских условиях станок легко можно перевезти на небольшие расстояния с помощью колес.

**Важные замечания:**

- Необходимо тщательно ознакомиться с руководством пользователя и инструкцией по техническому обслуживанию.
- Оператор станка должен быть хорошо подготовлен к работе с ним.
- При проведении работ по проверке, техническому обслуживанию, смазке и/или регулировке станок должен быть выключен и отключен от электрической сети.
- Необходимо выполнять все инструкции по техническому обслуживанию и смазке станка.

**1. МОНТАЖ СТАНКА**

1.1 Станок должен быть сбалансирован на ровной горизонтальной поверхности путем установки под него деревянных клиньев так, чтобы его колеса не касались земли. (См: Рис. 1 внизу)

1.2 Подключение станка к сети питания должно осуществляться только электриком, имеющим допуск на проведение работ.

**Примечание: Подключение питания**

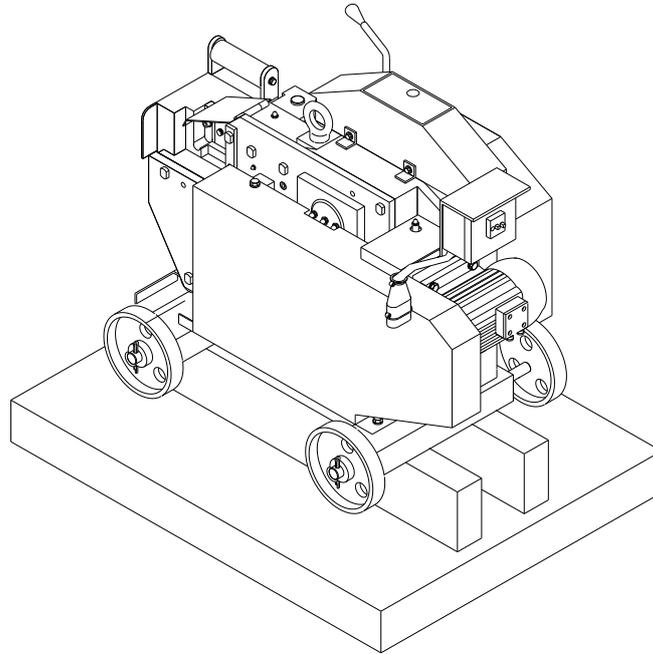
1.3 Подключите питающий кабель размером 5x4 мм<sup>2</sup> к питающей линии основного питания.

1.4 Заземление необходимо выполнить в целях обеспечения безопасности. Не используйте машину без заземления.

**Подключение заземления:** Следуйте инструкциям ниже:

Чтобы обеспечить электрическую проводимость, подсоедините один конец кабеля заземления к медному проводу (минимум 16 мм). Другой конец кабеля необходимо подсоединить к трубке, имеющей хорошую электропроводимость, и которая достаточно глубоко установлена в землю (желательно, влажную почву), или к медной пластине, которую необходимо закопать как можно глубже.

## РИСУНОК 1



### 2. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРОВЕДЕНИЯ ЗАПУСКА:

1.2.1 Убедиться, что станок установлен в соответствии с требованиями.

1.2.2 Удалите все предметы, которые могли попасть между станком и ножом.

1.2.3 Держать руки вдали от ножей.

1.2.4 Закрывать корпус ножа.

1.2.5 Пуск станка осуществляется нажатием кнопки пуска (start) (См: Рис. 2)

1.2.6 Снимите корпус ножа, после чего изделие, которое необходимо разрезать, помещается между ножами. Затем отрегулируйте положение защитного экрана в зависимости от размера изделия.

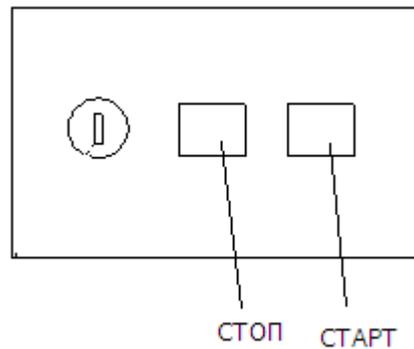
1.2.7 Убедитесь, что корпус ножа закрыт.

1.2.8. Для осуществления резки используйте педаль и контрольный рычаг.

1.2.9 По окончании работ станок необходимо остановить нажатием на кнопку Стоп (Stop), (Рисунок 2).

**Примечание:** Если машина не используется в течение долгого времени, то необходимо отключать питающий кабель.

## РИСУНОК 2. Кнопки управления



## 2 . ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Режущая способность станка:

Количество	Прочность материала		
	45 кг/мм <sup>2</sup>	65 кг/мм <sup>2</sup>	85 кг/мм <sup>2</sup>
1	● Ø 55	● Ø 45	● Ø 36
2	● Ø 32	● Ø 28	● Ø 24
3	● Ø 24	● Ø 20	● Ø 18
4	● Ø 18	● Ø 16	● Ø 14
5	● Ø 14	● Ø 12	● Ø 10
6	● Ø 12	● Ø 10	● Ø 8
7	● Ø 10	● Ø 8	● Ø 6
1	■ 34	■ 30	■ 24
2	■ 26	■ 22	■ 20
3	■ 20	■ 18	■ 16
4	■ 18	■ 16	■ 14
1	■ 80x15	■ 80x10	■ 80x8
1	■ 70x15	■ 70x10	■ 70x8
1	■ 60x15	■ 60x10	■ 60x8

- Модель : **M 55**
- Описание : **Механический станок для резки арматурной стали**
- **Размеры ножа**
  - Ширина : 100 мм
  - Длина : 100 мм
  - Толщина : 22 мм

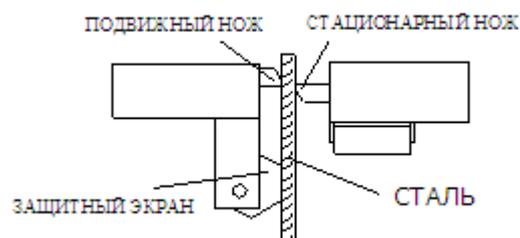
**V-образный ремень: 17x1375**

- **Размеры машины**
  - Ширина : 0.69 м
  - Длина : 1.29 м
  - Высота : 0.80 м
  - Вес : 691 кг
- **Характеристики мотора**
  - Мощность : 3 кВт
  - Скорость : 1400 об/мин
  - Напряжение : 380 В
  - Частота : 50 Гц

### 3. СОПУТСТВУЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Шестигранный ключ 14 мм 1 шт
- Насос для смазки 500 см<sup>3</sup> 1 шт
- Запасные ножи 100x100x22 2 шт

**Правильное размещение арматуры между ножами (вид сверху): Рис. 3**



**РИСУНОК 4** Крепление заготовок

несколько **РИСУНОК 5** Крепление одной заготовки

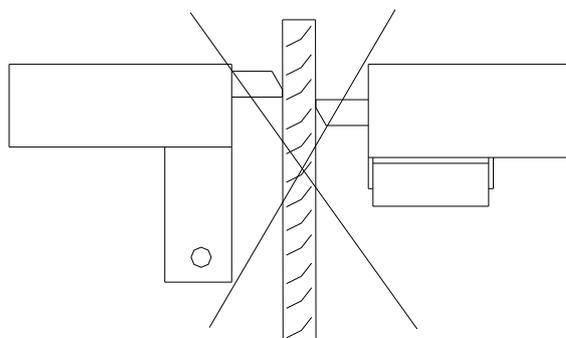
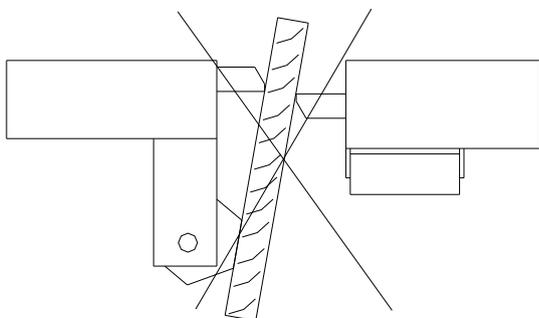


**ВНИМАНИЕ!** При эксплуатации устройства убедитесь, что защитная крышка закрыта.

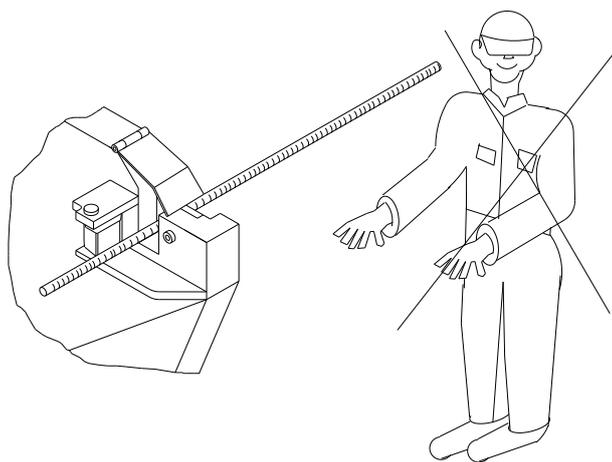
Неправильные виды резки (вид сверху)

**РИСУНОК 6** Крепление под наклоном

**РИСУНОК 7** Крепление без фиксатора



**РИСУНОК: 8**



#### 4. ОПЕРАЦИИ, ЗАПРЕЩЕННЫЕ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ НА СТАНКЕ

- ▼ Запрещается проводить какие либо работы по резке, не закрыв корпус ножа.
- ▼ При проведении работ по техническому обслуживанию и замене ножей необходимо остановить станок и отключить подачу электропитания.
- ▼ Запрещается находиться перед станком при проведении работ по резке.
- ▼ Держите руки как можно дальше от режущих ножей.
- ▼ При работе станка нельзя вставлять между ножами скобели, молотки, линейки, циркули, уровни и другие измерительные инструменты, а только арматуру, которая подлежит резке.
- ▼ Нельзя включать мокрый станок.
- ▼ При резке необходимо соблюдать размеры и количество материала, которые указаны на табличке с режущей способностью станка.
- ▼ Арматура, подлежащая резке, должна опираться о стационарный нож и защитный экран. В противном случае, резку производить запрещается (См: Рис. 3, 4 и 5).
- ▼ Соблюдайте правила резки
- ▼ В случаях резки нескольких деталей арматуры, они должны располагаться одна над другой, установите их между лезвиями и зафиксируйте с помощью фиксатора, при этом обрабатываемый материал должен соответствовать количеству и размерам, указанным на табличке режущей мощности станка (**См: Рис. 4**).
- ▼ Станок нельзя включать при снятой крышке распределительной коробки.
- ▼ Нельзя менять установки производителя характеристик зоны регулировки теплового тока.
- ▼ Станок не должен работа без заземления.
- ▼ Не эксплуатируйте машины без заземления.
- ▼ Нельзя включать станок при снятых защитных крышках.
- ▼ К работе на станке не допускаются рабочие не прошедшие подготовку и не получившие допуск.
- ▼ Станок не должен работать без смазки.
- ▼ Запрещается снимать со станка таблички с информацией и предупреждениями.
- ▼ Используйте только оригинальные запасные части и устройства, произведенные компанией **Гёкмаксан**.

- ▼ Запрещается проводить резку тупыми и треснувшими ножами.
- ▼ Запрещается производить очистку станка сжатым воздухом.

## 5. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

Производитель принимает на себя выполнение гарантийных обязательств только в случае соблюдения следующих условий:

- ▼ Используются все защитные устройства, установленные на станке.
- ▼ Следования всем предупреждающим знакам.
- ▼ Станок не эксплуатируется без подачи смазки. Смазки для резиновых уплотнений 3.
- ▼ Станок не включается без обеспечения заземления.
- ▼ Только детали производства **Göçmaksan** используются при замене вышедших из строя деталей.

В случаях резки нескольких деталей арматуры, они должны располагаться одна над другой, установите их между лезвиями и зафиксируйте с помощью фиксатора, при этом обрабатываемый материал должен соответствовать количеству и размерам, указанным на табличке режущей мощности станка (**См: Рис. 4**).

- ▼ Соблюдаются условия обеспечения безопасной работы.
- ▼ Следования мерам безопасности.
- ▼ Станок установлен в соответствии с требованиями по установке.
- ▼ На станке работает только обученный и имеющий допуск на работы персонал.
- ▼ При соблюдении размеров и указаний, приведенных на табличке режущей способности станка.
- ▼ Станок используется в предназначенных для него целях.
- ▼ Подключение к сети электропитания осуществляет обученный и имеющий допуск на работы персонал.

Убедитесь, что мотор вращается по часовой стрелке.

- ▼ Погрузка, разгрузка и транспортировка станка осуществляется в соответствии с требованиями.
- ▼ Запрещается использовать станок, если какие-либо узлы и детали демонтированы.
- ▼ Мотор станка не заменен.

▼ Обслуживание станка производится в соответствии с указаниями по техническому обслуживанию.

▼ Станок не эксплуатируется без установленного на место защитного экрана.

## **6. СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ**

### **6.1 Спецодежда:**

- Защитный шлем
- Защитные очки
- Ботинки со стальным носком
- Перчатки

Указанные выше средства защиты должны использоваться. Иначе, существует риск получения травм при попадании в станок и потери рук.

### **6.2 Рабочая одежда:**

Ниже приведено то, что создает риск попадания в станок и захвата им и что приводит к травмам: длинные волосы, одежда с длинными рукавами, украшения на руках, длинные фартуки, драгоценности, выступающие на теле.

## **7.ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА**

Станок следует транспортировать с помощью вилочного подъемника, автокранов и козлового крана. Вилочный подъемник применяется только тогда, когда станок находится в ящике. При транспортировке станка в ящике, под него следует подложить деревянные клинья так, чтобы колеса не касались дна контейнера, или при установке в контейнер демонтируйте колеса. Для подъема станка следует применять стальные или полиэфирные стропы. Для подъема станка без ящика используется рым. К работам по подъему станка допускаются опытные рабочие (**Рисунок 9**).

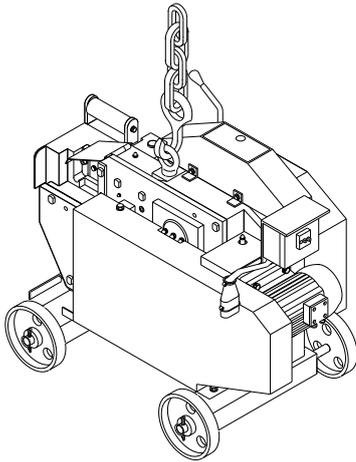
### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!!!**

Станок следует перемещать без тряски. Перед транспортировкой станка, его необходимо высушить. При повреждении или утере каких-либо частей станка во время транспортировки, следует сообщить об этом производителю

- При использовании подъемного и транспортного оборудования следует принимать во внимание максимальную грузоподъемность такого оборудования.
- При осуществлении подъема следует принимать во внимание положение центра тяжести оборудования.

**Примечание:** Следует выполнять все указания, указанные на предупредительных табличках.

### **РИСУНОК 9**



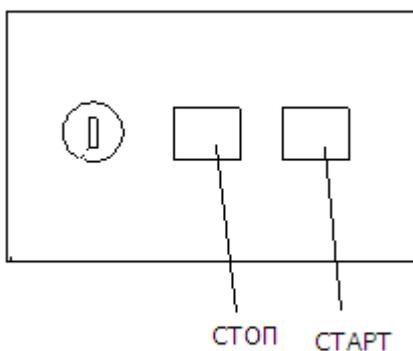
## 8. ПРОВЕРКИ И РЕГУЛИРОВКИ

**Внимание! Перед проведением проверки и регулировки отключите питание.**

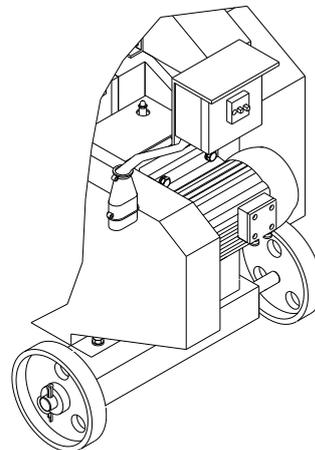
**8.1 Регулировка поля теплового тока:** данный параметр регулируется производителем и составляет 10.2 А для мотора 3 кВт при 1.490 об/мин. Не меняйте данный параметр (Рисунок 10).

На машине установлен прерыватель мотора, который используется для отключения питания мотора, чтобы избежать повреждения машины, в случае подачи на него чрезмерного тока. В случае срабатывания прерывателя, нажмите кнопку "Пуск" для повторного запуска машины. Демонтировать прерыватель запрещено.

**РИСУНОК 10**



**РИСУНОК 10а**



Позиция	КНОПКА	ФУНКЦИЯ
1	START (СТАРТ)	Включать станок путем подключения тока от источника к станку
2	STOP (СТОП)	Выключает станок путем прерывания подачи тока.
3	MOTOR CURRENT ADJUSTMENT FIELD (РЕГУЛИРОВКА ТОКА МОТОРА)	Отрегулировано производителем на 20 А. Не рекомендуется проводить регулировку без ведома производителя.

## 8.2. Замена и регулировка V-образного ремня:

С течением времени натяжение V-образных ремней ослабевает. Регулировка натяжения ремней также требуется после их замены. Прослабленный ремень вызывает шум при работе станка, также укорачивается срок его службы. Если натяжение слишком слабо, то станок не сможет выполнять операции по резке. Если натяжение ремня слишком велико, то это приведет к избыточному нагреву шариковых подшипников и корпуса станка.

Таким образом, проводите проверку натяжения, время от времени.

Для правильной регулировки V-образного ремня необходимо:

1. Снимите защитную крышку (М 55-94) с машины.
2. Ослабить фиксирующую гайку (М 55-85) регулировочного болта мотора (М 55-86).
3. Вращая регулировочный болт, сдвинуть шкивы друг к другу.
4. Замените V-образный ремень.
5. Поворачивая регулировочный болт, раздвиньте шкивы. С помощью большого и указательного пальцев, проверьте натяжение ремня, сжимая его посередине дистанции между двумя шкивами (D/2). При сжатии пальцев, зазор должен быть 12,5 см.
6. Установите крышку.

РИСУНОК: 11

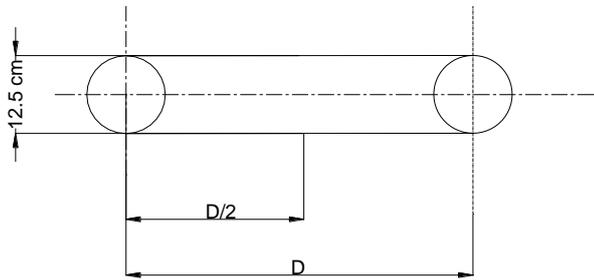
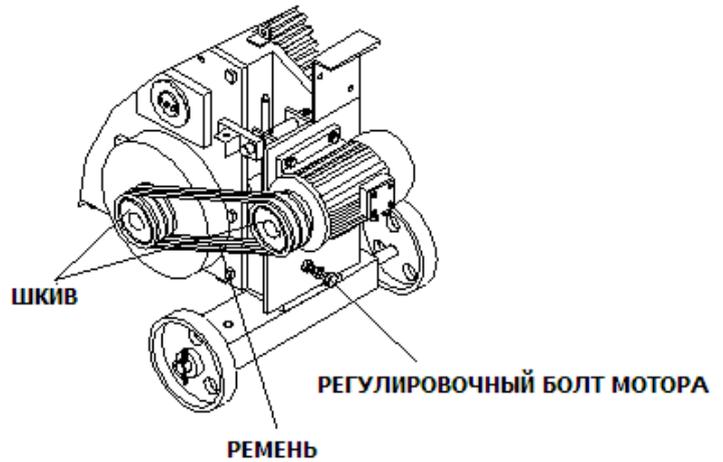


РИСУНОК: 11А

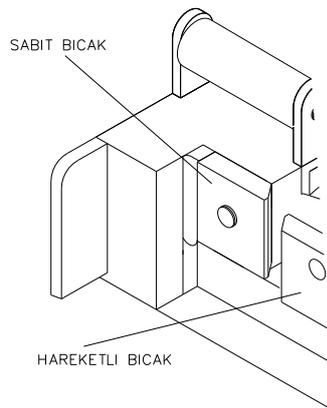


### 8.3. Замена ножей:

Демонтируйте и замените неподвижный нож, пока машина остановлена и затем замените подвижный нож.

**Внимание!** При замене ножей, отключите питание.

РИСУНОК: 12



## 9. MAINTENANCE AND LUBRICATION

Note that the proper maintenance is very important in order to prolong the service life of the machine, and to ensure the bending works in safety. We recommend the users are to establish a reliable system to control and maintain the machine. Please refer to the following instructions if you need. Always use grease with rubber base.

### 9.1 Daily Maintenance

- Check if any abnormal sound is heard from the machine.
- Use a brush to clean the blades
- Check the edges of blades. Replace if broken and/or distorted.

### 9.2 Weekly Maintenance

- Check if any broken grease nipples. Replace if broken.
- Use grease nipples for weekly greasing.
- Check the tightness bolts of blades.

- Check the tightness of V-belt.

### **9.3 Monthly Maintenance**

- Check and tighten all bolts and nuts of the machine.
- Grease all components of gears, clutch and the foot pedal of the machine.
- Dismantle all covers and use a brush to clean metallic chips accumulated between movable parts.

### **9.4 Biannual Maintenance**

- Dismantle all covers, clean dirt and old grease between the movable parts, and re-grease.
- Check if any crashed, broken and/or cracked parts of movable components of gears, carriers and housing and other machinery parts.

### **9.5 Annual Maintenance**

- Check if any formation of excessive clearance on the bronze bearings of the machine. Replace if any.
- Check if any worn out ball bearings. Replace if any.

## **10. TROUBLESHOOTING**

Refer to the Troubleshooting Chart below for the failures, errors and/or troubles, which may be take place during utilization of the machine.

**Warning! Disconnect first the power by turning the main switch to the (0) position in case of a need to open the lid of power panel for troubleshooting. Do not allow the people other than a qualified electrician to make a check and/or a repair in the power panel.**

NO	SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
1.	Fuse switch cut-out very often	1. Motor is overheated. 2. Motor and installation have a short circuit. 3. The adjustment of thermal current field is low. 4. Motor protection switch or its contact points are out of order.	1. Check the tightness of V-belt. 2. Disconnect the power and check if any short circuit exists. 3. Check the adjustment of thermal circuit field. 4. Check the switch. Replace if it is out of order.
2.	Machinery fails to operate.	1. Cable connections are broken. 2. Motor has a short circuit. 3. Power supply is interrupted and/or one of the phases is short.	1. Check the cable connections. 2. Disconnect the power and check if any short circuit exists. 3. Check the fuses in the power panel.
3.	Machinery fails to cut	1. V-belt (s) is loose or broken 2. Clutch is not activated. 3. Gear (s) is broken. 4. Camshaft is broken 5. Dimensions of material are not complied with those in the nameplate.	1. Check the V-belt (s). 2. Replace the pushing springs of clutch. 3. Check the gears. 4. Check the camshaft. 5. Observe instructions.

NO	SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
4.	Excessive sound is heard.	1. Clutch teeth are worn out. 2. V-belt(s) is loose. 3. Ball bearing(s) is worn out. 4. The machine is not lubricated or greased. 5. Cover(s) is crashed. 6. Propeller cover is crushed.	1. Replace the clutch assembly. 2. Check the tightness of V-belts. 3. Check the ball bearings. Check the machine and lubricate if necessary. 5. Check the covers. 6. Check the propeller cover.
5.	Machinery brakes the bolt of tool cutter very often	1. Fixing holes of blades are worn out. 2. Bolts of blades are loose.	1. Check and do necessary repairs. 2. Check the tightness of bolts.

## SPARE PARTS LIST

Item	Part Number	Part Name	Qty
1	M 55-01	Housing	1
2	M 55-02	Flat Pinion Gear	1
3	M 55-03	Bearing 6314 ZZ	1
4	M 55-04	Roller	1
5	M 55-05	Wedge 20x12x65 DIN 6885	1
6	M 55-06	Helix Pinion Gear	1
7	M 55-07	Helix Pinion Gear	1
8	M 55-08	Ø 70 Split Ring DIN 471	1
9	M 55-09	Bearing 6308 ZZ	1
10	M 55-10	M40 Notched Shim	1
11	M 55-11	M40x1,5 Nut	1
12	M 55-12	Bearing 6211 ZZ	1
13	M 55-13	Bronze Bearing	1
14	M 55-14	Excentric Axle	1
15	M 55-15	Carrying Arm	1
16	M 55-16	Bronze Bearing	1
17	M 55-17	Roller	1
18	M 55-18	Blade Carrier	1
19	M 55-19	Body Cover	1
20	M 55-20	Bronze Bearing	1
21	M 55-21	Bearing 6211 ZZ	1
22	M 55-22	Ø 55 Split Ring DIN 471	1
23	M 55-23	Blade Carrier Cover	1
24	M 55-24	M 12x 40 Bolt DIN 912	3
25	M 55-25	Special Bolt	1
26	M 55-26	Special Bolt	1
27	M 55-27	Special Bolt	12
28	M 55-28	Ø 100 Split Ring DIN 472	1
29	M 55-29	Roller	1
30	M 55-30	Wedge 16x12x 63 DIN 6885	1
31	M 55-31	Volant	1
32	M 55-32	Wedge 12X12x60	1
33	M 55-33	Pulley	1
34	M 55-34	M32 Notched Shim	1
35	M 55-35	M32x1,5 Nut	1
36	M 55-36	Clutch Gear	1

SPARE PARTS LIST

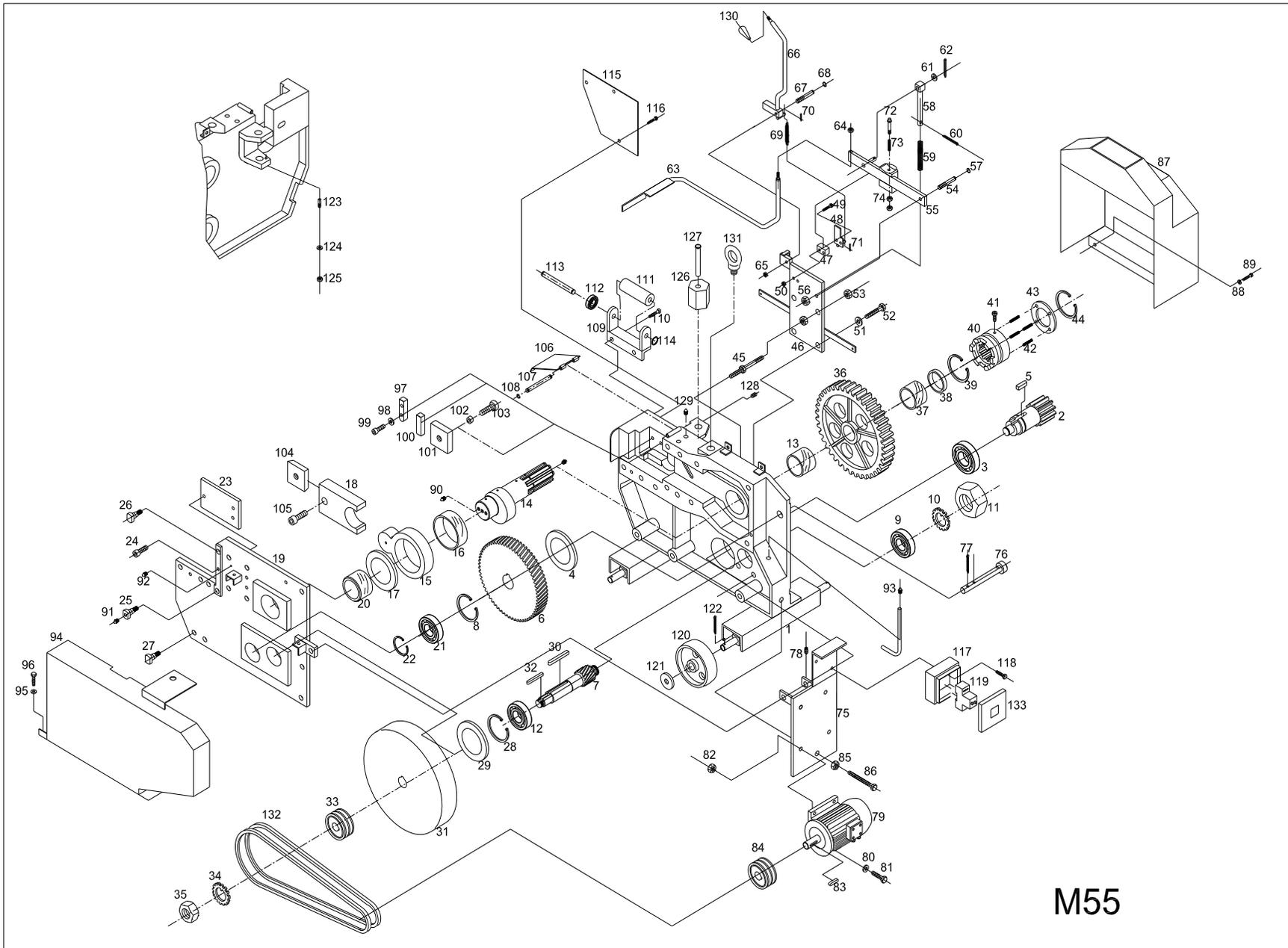
Item	Part Number	Part Name	Qty
37	M 55-37	Bronze Bearing	1
38	M 55-38	Roller	1
39	M 55-39	Ø 88 Split Ring DIN 471	1
40	M 55-40	Clutch	1
41	M 55-41	Pin – Clutch	1
42	M 55-42	Spring	3
43	M 55-43	Shim	1
44	M 55-44	Ø 88 Split Ring DIN 471	1
45	M 55-45	¾ “ x 170 Screw	2
46	M 55-46	Bracket-foot pedal	1
47	M 55-47	Fixing buffer-bracket	1
48	M 55-48	Bracket- buffer	1
49	M 55-49	M10X60 Bolt 8,8 DIN 933	2
50	M 55-50	M10 Nut 8,8 DIN 934	2
51	M 55-51	¾” Spring Washer DIN 127	2
52	M 55-52	¾” x 35 Bolt 8,8 DIN 933	2
53	M 55-53	3/4 “ Nut	4
54	M 55-54	Screw	1
55	M 55-55	Arm-clutch	1
56	M 55-56	M16 Nut 8,8 DIN 933	1
57	M 55-57	Ø20 Split Ring DIN 471	1
58	M 55-58	Barrel-spring	1
59	M 55-59	Spring	1
60	M 55-60	Ø4X35 Pin DIN 94	1
61	M 55-61	M12 Shim	1
62	M 55-62	Ø4x30 Pin DIN 94	1
63	M 55-63	Foot Pedal	1
64	M 55-64	M12 Spring Washer DIN 127	1
65	M 55-65	M10 Nut 8,8 DIN 934	1
66	M 55-66	Control Lever	1
67	M 55-67	M10 Spring Washer DIN 127	1
68	M 55-68	M10x60 Bolt 8,8 DIN 933	1
69	M 55-69	Spring	1
70	M 55-70	Ø 4x30 Pin DIN 94	1
71	M 55-71	Ø 4x30 Pin DIN 94	1

## SPARE PARTS LIST

Item	Part Number	Part Name	Qty
72	M 55-72	Pin – Clutch	1
73	M55-73	Spring	1
74	M 55-74	M8 Nut 8,8 DIN 934	1
75	M 55-75	Bracket Motor	1
76	M 55-76	Axle	1
77	M 55-77	Ø4x30 Pin DIN 94	2
78	M 55-78	M10x25 Bolt DIN 915	1
79	M 55-79	Motor	1
80	M 55-80	M10 Spring Washer DIN 127	4
81	M 55-81	10X35 Bolt 8,8 DIN 933	4
82	M 55-82	M10 Nut 8,8 DIN 934	4
83	M 55-83	8X7X50 Wedge DIN 6885	1
84	M 55-84	Pulley	1
85	M 55-85	M16 Nut 8,8 DIN 934	1
86	M 55-86	M16x110 Bolt 8,8 DIN 933	1
87	M 55-87	Protective Cover	1
88	M 55-88	M10 Spring Washer DIN 127	4
89	M 55-89	M10x15 Bolt 8,8 DIN 933	4
90	M 55-90	3/8" Greasing Nipple DIN 71472	3
91	M 55-91	3/8" Greasing Nipple DIN 71472	1
92	M 55-92	3/8" Greasing Nipple DIN 71472	1
93	M 55-93	3/8" Greasing Nipple DIN 71472	1
94	M 55-94	Protective Cover	1
95	M 55-95	M10 Spring Washer DIN 127	2
96	M 55-96	M10X20 Bolt 8,8 DIN 933	2
97	M 55-97	Middle Channel	1
98	M 55-98	Spring Washer	1
99	M 55-99	M16x50 Bolt 8,8 DIN 912	1
100	M 55-100	Stopper- Blade	1
101	M 55-101	Blade	1
102	M 55-102	M16 Spring Washer	1
103	M 55-103	M16x110 Bolt 8,8 DIN 912	1
104	M 55-104	Blade	1
105	M 55-105	M16x40 Bolt 8,8 DIN 933	1
106	M 55-106	Blade Protective Cover	1

SPARE PARTS LIST

Item	Part Number	Part Name	Qty
107	M 55-107	Axle - Blade Protective Cover	1
108	M 55-108	Ø12 Split Ring DIN 471	2
109	M 55-109	Rebar Sliding Spool	1
110	M 55-110	M12x30 Bolt 8,8 DIN 933	2
111	M 55-111	Rebar Sliding Spool	1
112	M 55-112	Bearing 6004 ZZ	2
113	M 55-113	Axle – Roller	1
114	M 55-114	Ø20 Split Ring DIN 471	2
115	M 55-115	Cover	1
116	M 55-116	M6x15 Bolt 8,8	4
117	M 55-117	Switch Box	1
118	M 55-118	M6x15 Bolt 8,8 DIN 933	2
119	M 55-119	Motor Protective Switch	1
120	M 55-120	Wheel	4
121	M 55-121	1" Shim	4
122	M 55-122	Ø4x30 Pin DIN 94	4
123	M 55-123	M12x30 Screw	1
124	M 55-124	M12 Shim	1
125	M 55-125	M12 Nut DIN 934	1
126	M 55-126	Retainer	1
127	M 55-127	Axle – Retainer	1
128	M 55-128	M8x10 Bolt DIN 915	1
129	M 55-129	3/8" Greasing Nipple DIN 71472	1
130	M 55-130	M10 Knob	1
131	M 55-131	M24 Lifting Hook	1
132	M 55-132	13X1375 V Belt	2
133	M 55-133	Cover – Switch Box	



M55