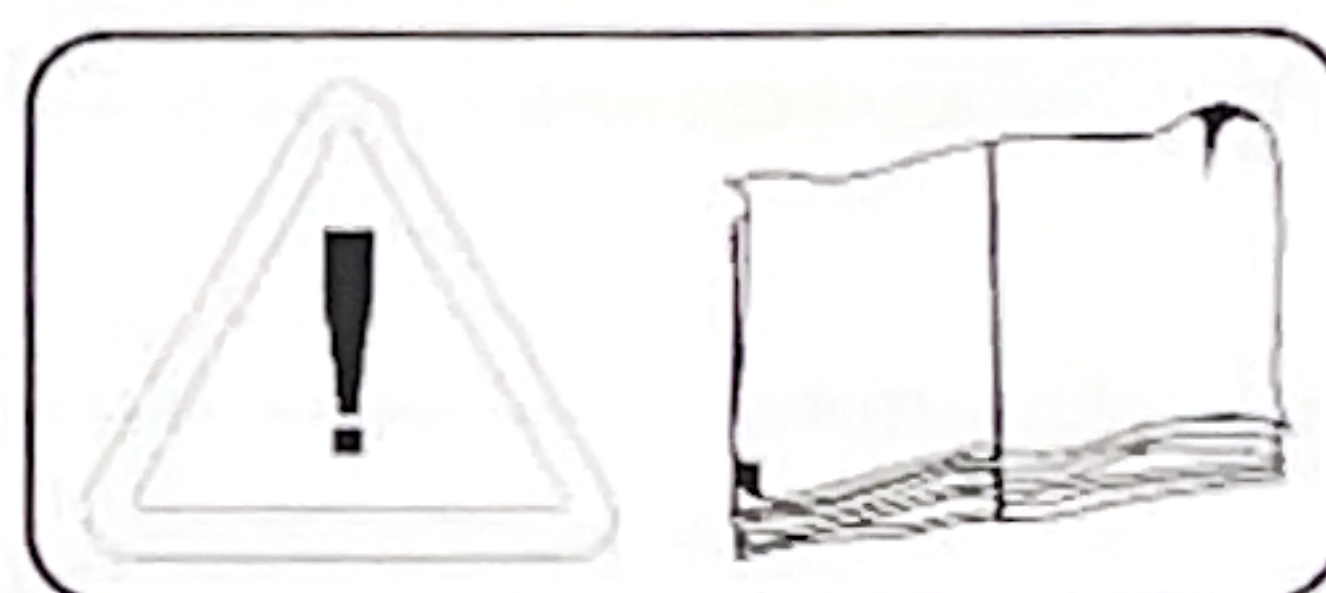
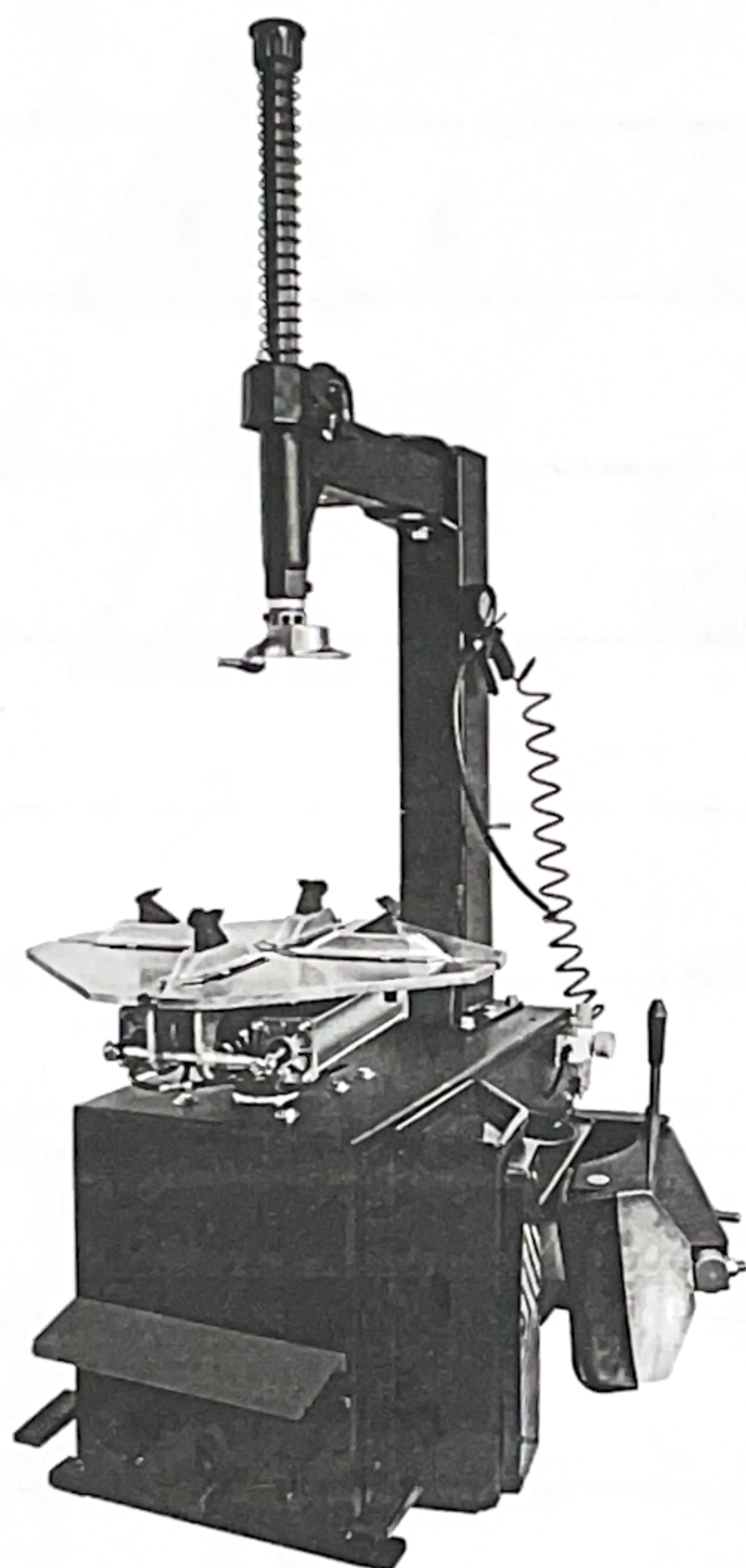


РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПОСТОЯННО ДЕРЖИТЕ РУКОВОДСТВО
РЯДОМ С АППАРАТОМ И УБЕДИТЕСЬ, ЧТО
ВСЕ ОПЕРАТОРЫ ОЗНАКОМИЛИСЬ С НИМ



ВНИМАТЕЛЬНО СЛЕДУЙТЕ
ИНСТРУКЦИЯМ, ЧТОБЫ ОБЕСПЕЧИТЬ
ПРАВИЛЬНУЮ РАБОТУ И ДЛИТЕЛЬНЫЙ
СРОК СЛУЖБЫ МАШИНЫ.

BL545 / BL545(2 speed)

**ШИНОМОНТАЖНЫЙ
СТАНОК**

Содержание

1. Предупреждающий знак	2
2. Инструкция	3
3. Требования безопасности	4
4. Транспортировка	4
5. Распаковка	5
6. Установка	6
7. Эксплуатация	7
8. Перемещение	11
9. Хранение	11
10. Утилизация	11
11. Техническое обслуживание	12
12. Схема электрического подключения	15

1. Предупреждающий знак

1		Соблюдайте меры безопасности для электрифицированных устройств.
2		Во время использования бортоотбойника, не ставьте ноги между отжимным устройством и шиной.
3		Не просовывайте руку между шиной и поворотным столом во время работы машины.
4		Не кладите руку между головкой M/D и шиной.
5		Запрещается засовывать руку или инструменты в тиски когда они открыты или закрыты.
6		Не стойте за вертикальным рычагом во время работы машины.

2. Введение

Благодарим вас за покупку наших шиномонтажных станков. Машина была изготовлена в соответствии с самыми высокими стандартами качества. Данное руководство является неотъемлемой частью продукта. Перед использованием шиномонтажного устройства внимательно прочтите предупреждения и инструкции, содержащиеся в данном руководстве, поскольку они содержат важную информацию по безопасности эксплуатации и техническому обслуживанию.

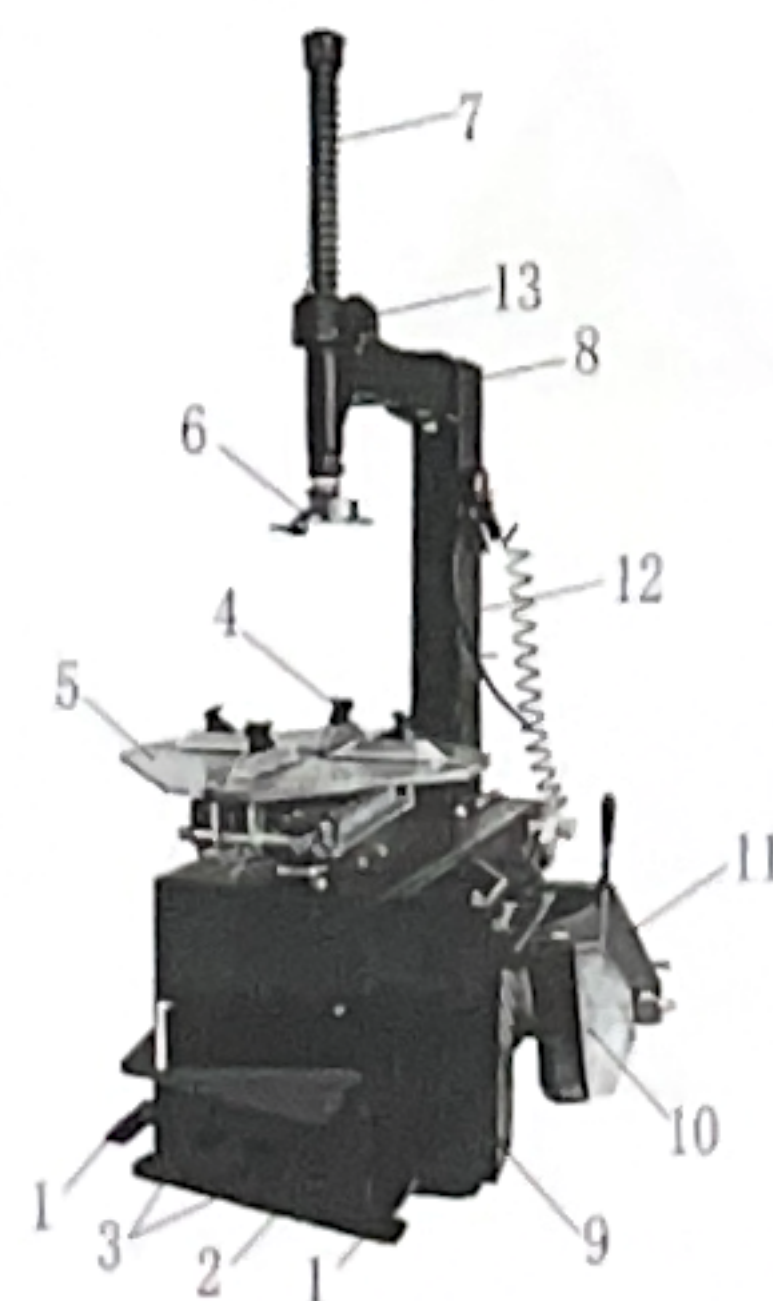
Сохраните данное руководство для дальнейшего использования.

1). Технические данные

Максимальный диаметр шины	1140 мм
Внешний диапазон зажима	12" -24"
Внутренний диапазон зажима	13"-26"
Усилие на лезвии бортоотбойника	2500 кг
Рабочее давление	0,8-1 МПа
Напряжение питания	220В/110В/380В
Мощность двигателя	1,1кВт/0,75кВт
Уровень шума в рабочих условиях	<75 дБ

2). Описание машины

1. Педаль управления реверсом
2. Педаль управления бортоотбойника
3. Педаль управления тисков
4. Зажимные кулачки
5. Поворотный стол
6. Головка M/D
7. Шестигранный рычаг
8. Поворотный рычаг
9. Резина для прессования шин
10. Лезвие бортоотбойника
11. Рычаг бортоотбойника
12. Колонна
13. Блокирующая рукоятка



3. Требования безопасности

1). Использование

Этот шиномонтажный станок был разработан и изготовлен исключительно для снятия и установки шин с / на диски диаметром от 12 " до 26" и максимальным диаметром 1140 мм.

Любое другое использование следует считать неправильным и неразумным.

В частности, ПРОИЗВОДИТЕЛЬ не несет ответственности за какой-либо ущерб вызванный использованием данного устройства для замены шин в целях, отличных от указанных в данном руководстве и, следовательно, являющийся неуместным, неправильным и ненадлежащим.

2). Общие меры предосторожности по технике безопасности

Этим шиномонтажным станком может пользоваться только специально обученный и авторизованный квалифицированный персонал.

Любое вмешательство и модификация оборудования, осуществленные без предварительного разрешения производителя, освобождают его от всякой ответственности за ущерб, причиненный прямо или косвенно вышеуказанными действиями.

Шиномонтажный станок поставляется в комплекте с инструкциями и предупреждающими надписями, которые рассчитаны на длительный срок службы. Если они по какой-либо причине будут повреждены или уничтожены, пожалуйста, немедленно обратитесь за заменой к производителю.

Храните вдали от горючих и взрывоопасных предметов, избегайте сильного освещения, солнечных лучей и в хорошо проветриваемом помещении.

Обязательно используйте оригинальные запасные части и принадлежности, установленные уполномоченным персоналом в соответствии с руководством.

Будьте осторожны, если возникнет какая-либо опасность, остановите машину и обратитесь к производителю.

Персоналу, не работающему на станке, следует находиться подальше от машины.

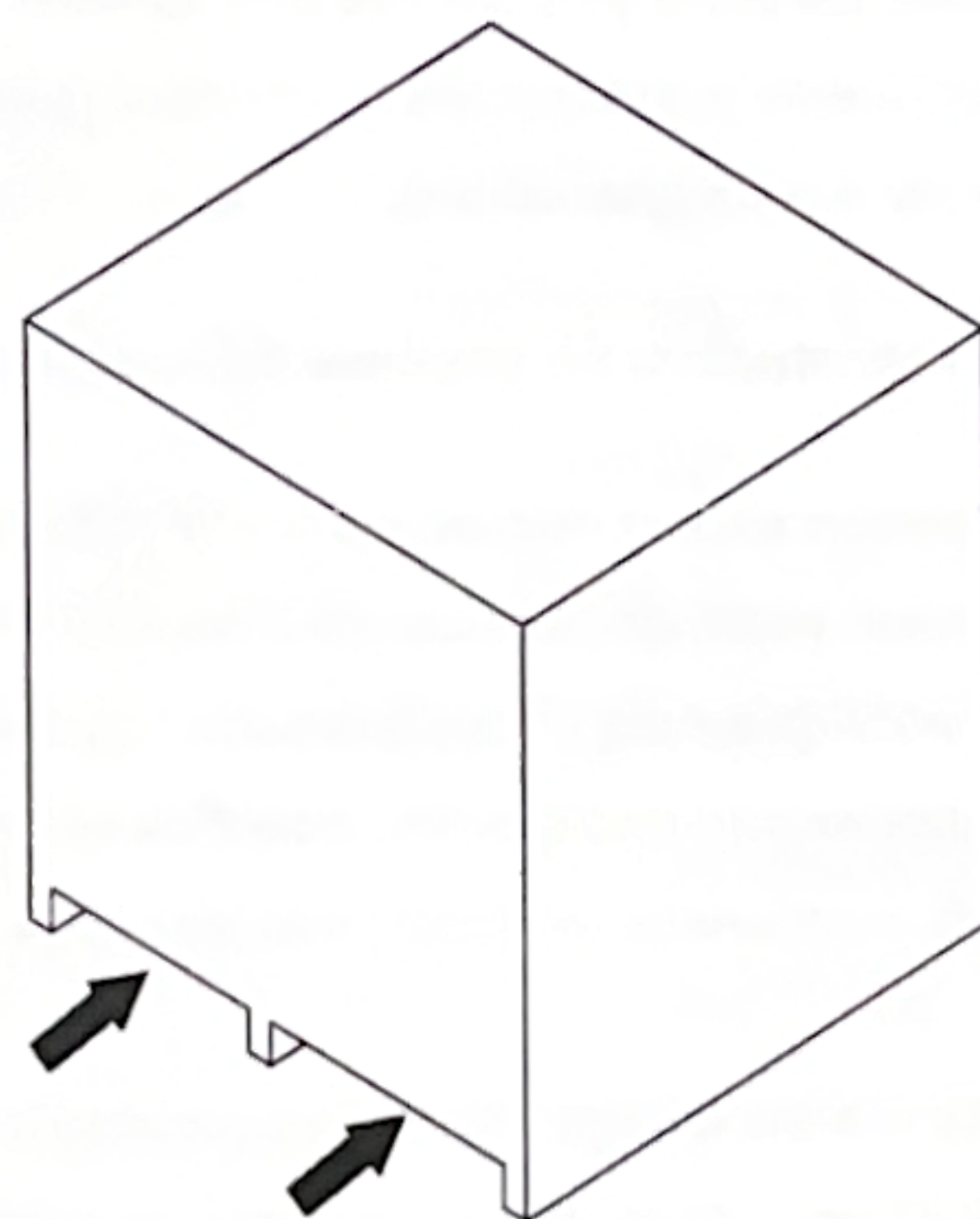
Во избежании случайных травм операторы должны быть защищены защитными

средствами (перчатками, очками для защиты глаз и рабочей одеждой).

4. Транспортировка

Данный шиномонтажный станок должен транспортироваться в оригинальной упаковке и храниться в положении, указанном на самой упаковке.

Упакованную машину можно перемещать с помощью вилочного погрузчика подходящей грузоподъемности. Вставьте вилки в места, показанные на рисунке ниже.



5. Распаковка

При распаковке используйте надлежащие средства защиты (перчатки и т.д.). Убедитесь, что оборудование находится в идеальном состоянии, убедитесь, что никакие детали не повреждены или не отсутствуют, в случае сомнений не используйте машину и обратитесь к своему продавцу.

Положите упаковочные материалы (пластины, гвозди, шурупы, пластиковые пакеты) в безопасное место.

6. Установка.

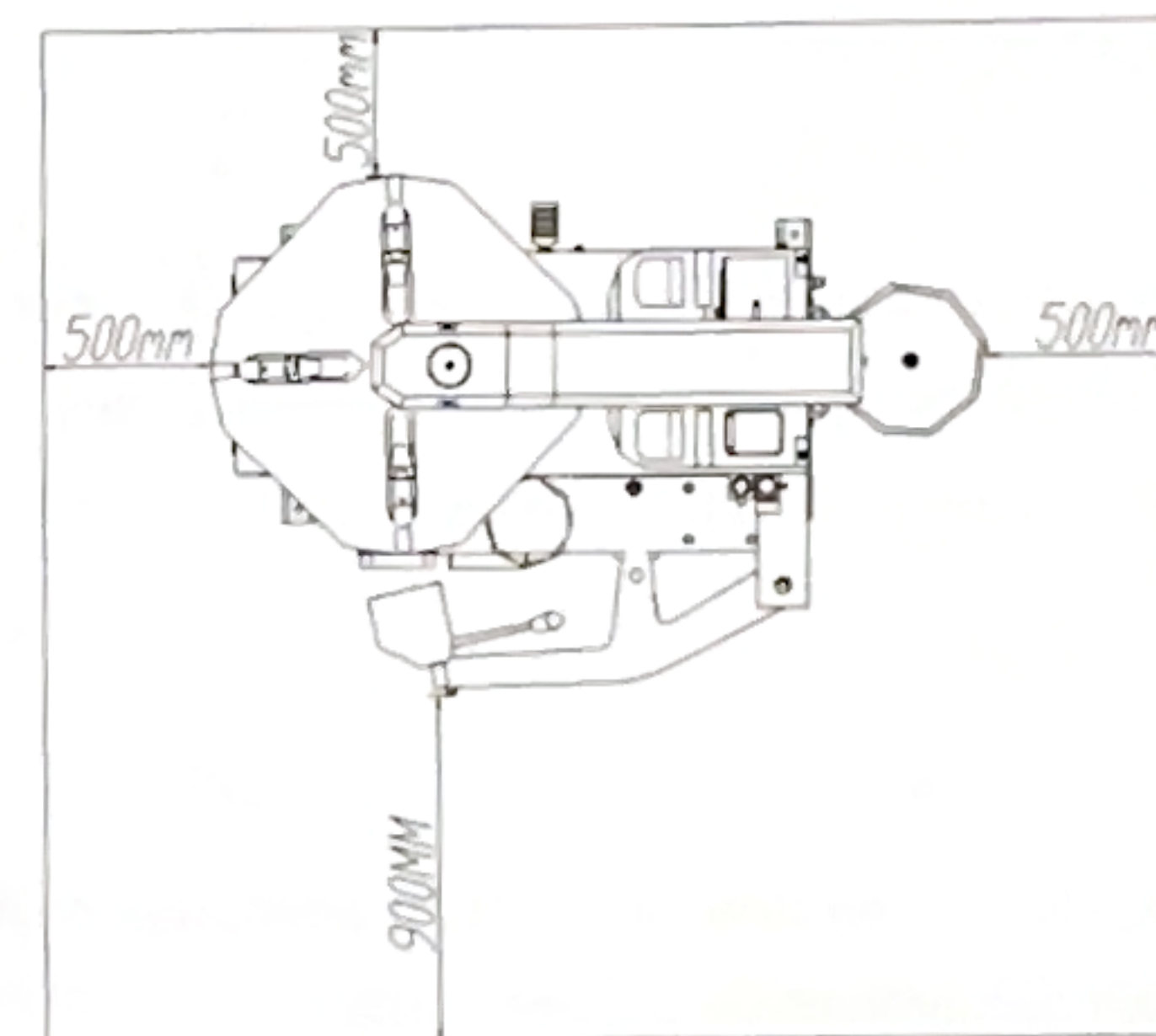
1). Требуемое пространство

При выборе места установки убедитесь, что оно соответствует действующим

правилам техники безопасности на производстве.

Данная машина должна быть подключена к электросети и системе подачи сжатого воздуха. Поэтому рекомендуется устанавливать аппарат вблизи этих источников питания.

Место установки также должно обеспечивать пространство, по крайней мере, показанное на рисунке ниже, чтобы все части машины могли работать правильно и без каких-либо ограничений.



Если эта машина установлена снаружи, она должна быть защищена навесом.

2). Пуско-наладочные работы

Перед подключением убедитесь, что характеристики ваших систем соответствуют требованиям, предъявляемым к аппарату.

Даже небольшие работы, выполняемые в электрической системе, должны выполняться профессиональным персоналом.

Подключите машину к электрической сети, которая должна быть снабжена линейными предохранителями, надежной пластиной заземления в соответствии с действующими правилами, подключена к автоматическому выключателю.

Предупреждение: Если в станке отсутствует электрическая вилка, пользователь должен установить вилку напряжением не менее 16 А, соответствующую напряжению машины, в соответствии с действующими правилами.

3). Рабочий тест

При нажатии на педаль (1) поворотный стол должен поворачиваться по часовой

стрелке. При нажатии на педаль поворотный стол должен поворачиваться против часовой стрелки. Предупреждение: если поворотный стол поворачивается в направлении, противоположном показанному, поменяйте места провода в трехфазной вилке.

Нажатие на педаль (2) приводит в действие бортоотбойник; при отпускании педали бортоотбойник возвращается в исходное положение.

Нажатие на педаль (3) открывает четыре фиксатора; при повторном нажатии на педаль они закрываются.

7. Эксплуатация

Не пользуйтесь аппаратом до тех пор, пока полностью не ознакомитесь и не поймете руководство и содержащиеся в нем предупреждения.

Работа шиномонтажного станка состоит из трех частей:

- 1). Разбуксовка
- 2). Демонтаж шины
- 3). Установка шины;

Предупреждение: перед выполнением какой-либо операции спустите воздух из шины и снимите все балансировочные грузики колес.

1). Разбуксовка

Предупреждение: при нажатии педали бортоотбойника все, что находится в зоне действия рычага отбойника, может подвергнуться опасности быть раздавленным.

Проверьте, спущена ли шина, если нет, спустите ее.

Полностью закройте зажимы поворотного стола.

Предупреждение: бортоотбойник с зажимами в открытом положении может быть чрезвычайно опасно для рук оператора; во время операций с отжимным устройством никогда не прикасайтесь к боковой поверхности шины.

Установите колесо напротив резинового упора с правой стороны шиномонтажного станка. Расположите лезвие бортоотбойника напротив борта шины на расстоянии около 1 см от обода. Обратите внимание на лезвие, которое должно быть правильно закреплено на шине, не на обode.

Нажмите на педаль (2), чтобы активировать бортоотбойник, и отпустите ее, когда лезвие достигнет конца своего хода или в любом случае, если борт сломан.

Слегка поверните шину и повторите операцию по всей окружности обода и с обеих сторон до тех пор, пока борт полностью не отделится от обода.

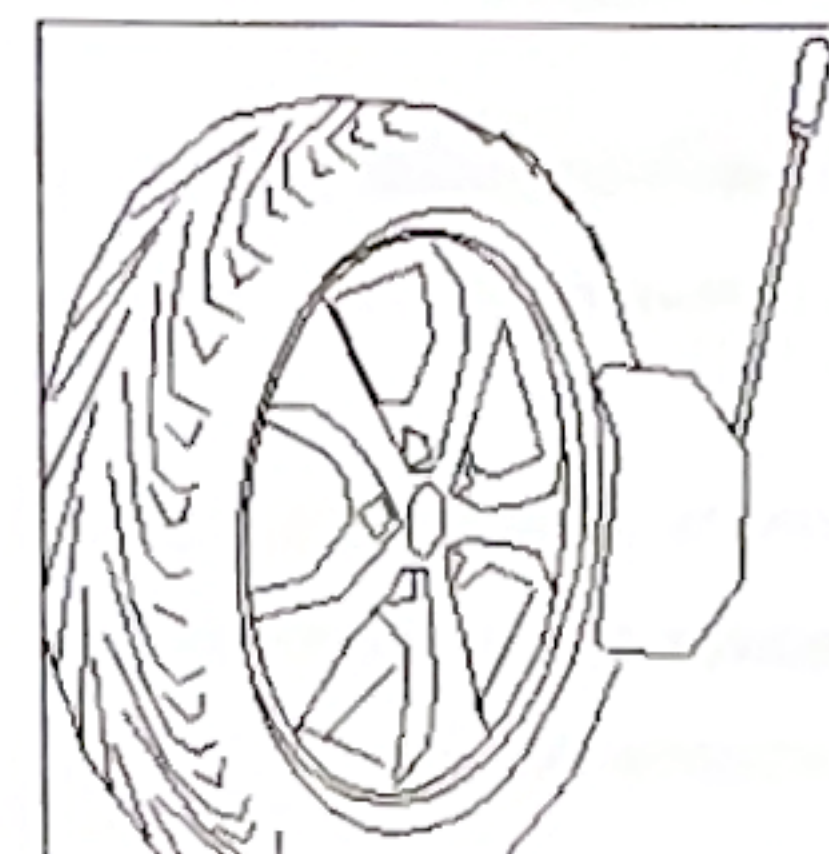


Figure
7-1

Рис 7-1

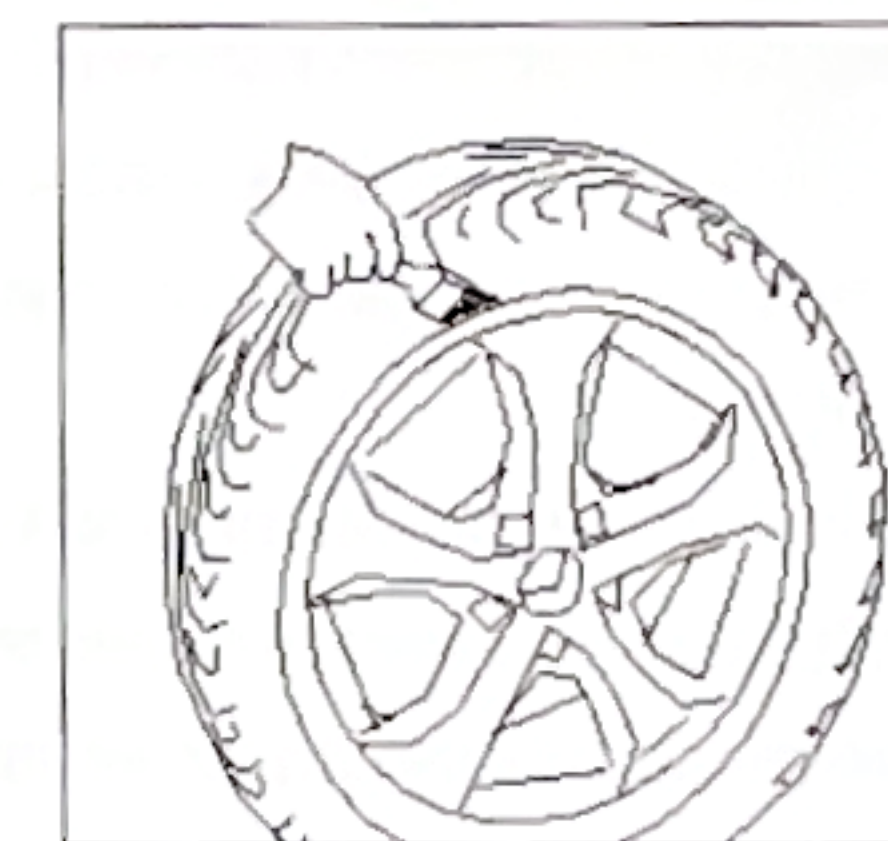


Figure
7-2

рис 7-2

2). Демонтаж шины

Перед выполнением каких-либо операций снимите старые балансировочные грузики для колес и убедитесь, что шина спущена.

Перемещая поворотный рычаг вправо, убедитесь, что с правой стороны шиномонтажного устройства никто не стоит. Переместите поворотный рычаг (8) вправо и очистите поворотный стол.

Нанесите смазку на борт шины.

Неиспользование смазки может привести к серьезному повреждению борта шины.

При закреплении шины ни в коем случае не засовывайте руки под шину. Чтобы правильно закрепить шину, расположите колесо точно по центру поворотного стола.

Фиксация обода снаружи:

Расположите зажимы в соответствии с контрольной меткой на поворотном столе, нажав на педаль до ее промежуточного положения.

Наденьте шину на зажимы и, удерживая обод прижатым, нажмите на педаль (3) до упора.

Фиксация обода изнутри:

Расположите зажимы так, чтобы они были полностью закрыты.

Наденьте шину на зажимы и нажмите на педаль (3), чтобы открыть зажимы и тем самым зафиксировать обод.

Убедитесь, что обод надежно закреплен на зажимах.

Верните поворотный рычаг в его рабочее положение.

Потяните вниз фиксирующую ручку, чтобы освободить шестигранный стержень.

Опускайте шестигранный прут до тех пор, пока монтажные инструменты не упрутся в край обода.

Потяните фиксирующую ручку вверх, чтобы зафиксировать шестигранную планку. Таким образом, монтажный кронштейн фиксируется в вертикальном и горизонтальном направлениях, а монтажная головка автоматически перемещается на расстояние около 2 мм от обода.

Не кладите руки на колесо, так как при перемещении монтажного кронштейна в рабочее положение ваша рука может быть зажата между ободом и монтажной головкой. С помощью лома, вставленного между бортиком и передней частью монтажной головки, переместите борт шины над монтажной головкой.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Чтобы не повредить внутреннюю трубку, если таковая имеется, рекомендуется выполнять эту операцию с клапаном, расположенным на расстоянии 10 см справа от монтажной головки.

Цепочки, браслеты, свободная одежда или посторонние предметы в непосредственной близости от движущихся деталей могут представлять опасность для оператора.

Удерживая лом в этом положении, вращайте поворотный стол по часовой стрелке, нажимая на педаль (1) до тех пор, пока шина полностью не отделится от обода колеса. Во избежание несчастных случаев на производстве держите руки и другие части тела как можно дальше от рукоятки инструмента при повороте столешницы.

Снимите внутреннюю трубу, если таковая имеется, не нужно отпускать монтажный рычаг, переместите поворотный рычаг непосредственно.

Повторите операцию для другого борта шины



Рис 7-3



Рис 7-4

3). Установка шины

Предупреждение: эта проверка шины и обода имеет первостепенное значение для предотвращения разрыва шины во время операции накачивания. Перед началом монтажа убедитесь, что:

Шина и кордное полотно не повреждены. Если вы заметили дефекты, не устанавливайте шину.

Обод без вмятин и не деформирован. Обратите внимание на легкосплавные диски, вмятины из-за внутренних микротрещин, не видимых невооруженным глазом. Это может привести к повреждению обода, а также стать источником опасности, особенно во время накачки.

Диаметр обода и шины точно аналогичен. Никогда не пытайтесь установить шину на обод, если вы не можете определить диаметр обоих.

Смажьте борты шин специальной смазкой, чтобы избежать их повреждения и облегчить монтажные работы.

Когда вы работаете с ободами одинакового размера, нет необходимости всегда фиксировать и разблокировать шестигранный прут. Поворотный рычаг можно вернуть в рабочее положение, не ослабляя шестигранную планку.

Переместите шину так, чтобы борт проходил под передней частью монтажной головки и прижимался к краю задней части самой монтажной головки.

Удерживая борт шины вдавленным в канал обода колеса руками, нажмите на педаль (1), чтобы повернуть поворотный стол по часовой стрелке. Продолжайте до тех пор, пока не пройдете всю окружность до обода колеса; вставьте внутреннюю трубку (если она есть).

Повторите те же операции для установки верхней части шины.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: демонтаж и монтаж всегда выполняются при вращении поворотного стола по часовой стрелке. Вращение против часовой стрелки используется только для исправления ошибок оператора или в случае остановки поворотного стола.

8. Перемещение

Для перемещения шиномонтажного станка вам понадобится вилочный погрузчик.

Отключите пневматический и электрический источники питания.

Приложите рычаг к одной стороне основания так, чтобы слегка приподнять его от пола,

Вставьте вилы тележки под основание и наденьте на них устройство для смены шин.

Установите шиномонтажный станок в его новое положение.

9. Хранение

В случае длительного хранения обязательно отключите все источники питания и смажьте направляющие скольжения зажима на поворотном столе, чтобы предотвратить окисление.

10. Утилизация

Если вы решите утилизировать машину, обязательно выведите ее из строя, отключив от сети из всех источников энергии.

Извлеките все цветные металлы и утилизируйте их в соответствии с требованиями национального законодательства.

Соберите масло и утилизируйте его в уполномоченном месте в соответствии с национальным законодательством.

Утилизируйте остальные черные металлы.

11. Техническое обслуживание

1) Общее предупреждение

Неавторизованный персонал не допускается выполнять работы по техническому обслуживанию.

Регулярное техническое обслуживание, описанное в инструкции, необходимо для правильной работы и длительного срока службы шиномонтажного станка. Если техническое обслуживание не проводится регулярно, работа и надежность машины могут быть нарушены, что подвергает риску оператора и всех остальных, находящихся поблизости. Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отключите электропитание и пневматику. Кроме того, необходимо уменьшить нагрузку на борт в 3-4 раза, чтобы выпустить воздух под давлением из контура.

Дефектные детали должны заменяться исключительно квалифицированным персоналом с использованием запасных частей производителя.

Снятие предохранительных устройств (клапанов ограничения и регулирования давления) или их повреждение является нарушением правил техники безопасности. В частности, производитель не несет ответственности за жалобы, связанные с использованием запасных частей других производителей, или за ущерб, причиненный в результате взлома или демонтажа систем безопасности.

2). Операции по техническому обслуживанию

Раз в неделю чистите поворотный стол дизельным топливом, чтобы предотвратить образование грязи, и смазывайте направляющие скольжения зажима.

Выполняйте следующие операции не реже одного раза в 30 дней:

Проверьте уровень масла в бачке лубрикатора. При необходимости долейте, открутив винт 2; используйте только масло SAE30 (рис. 12-1)

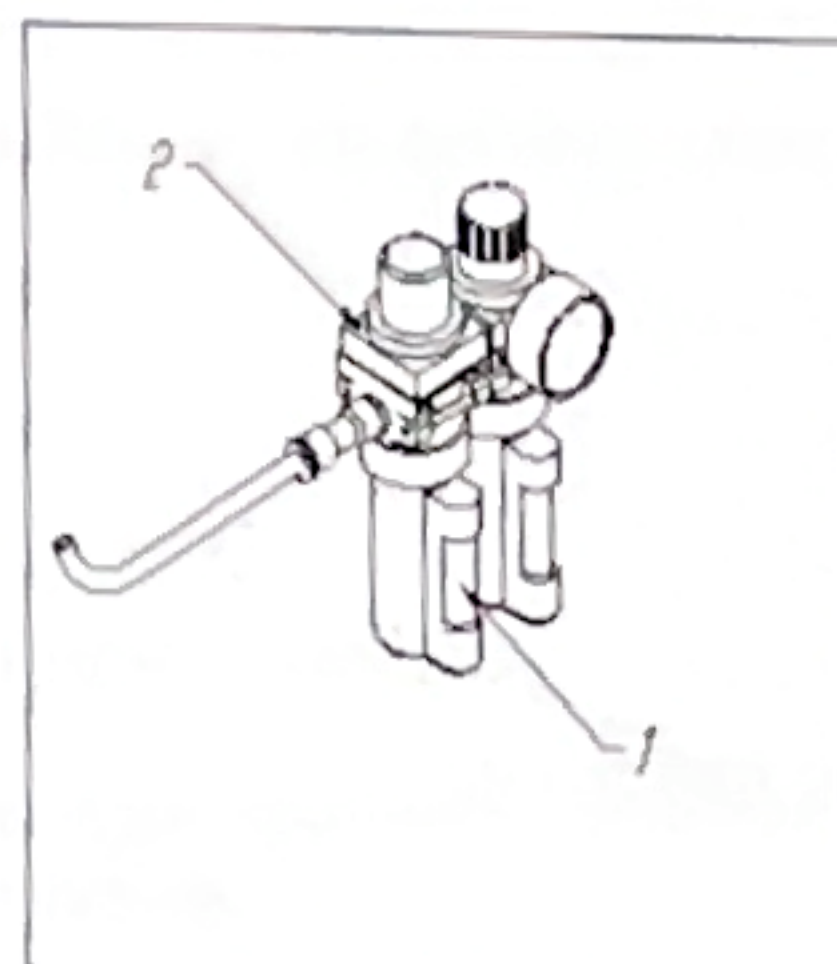


Рис
12-1

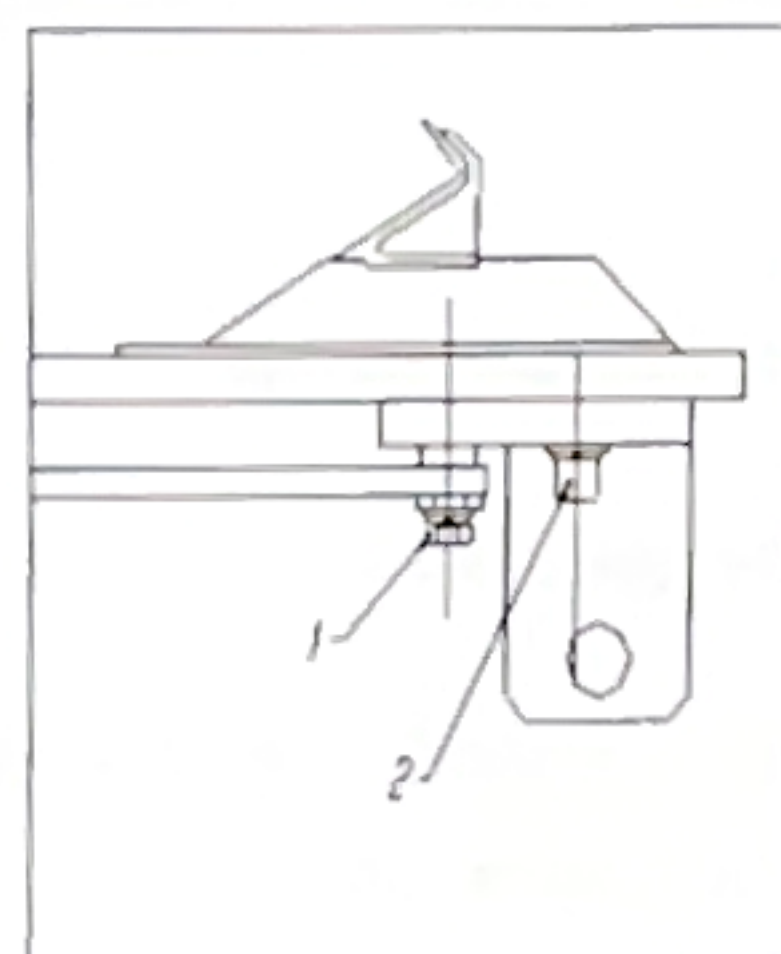


Рис
12-2

Если поворотный стол не работает, это может быть вызвано ослаблением приводного ремня, проверьте это следующим образом: Перед выполнением любых операций, пожалуйста, отключите источники электропитания.

Снимите левую боковую панель корпуса шиномонтажного устройства. Затяните приводной ремень с помощью специального регулировочного винта (1) на опоре двигателя.

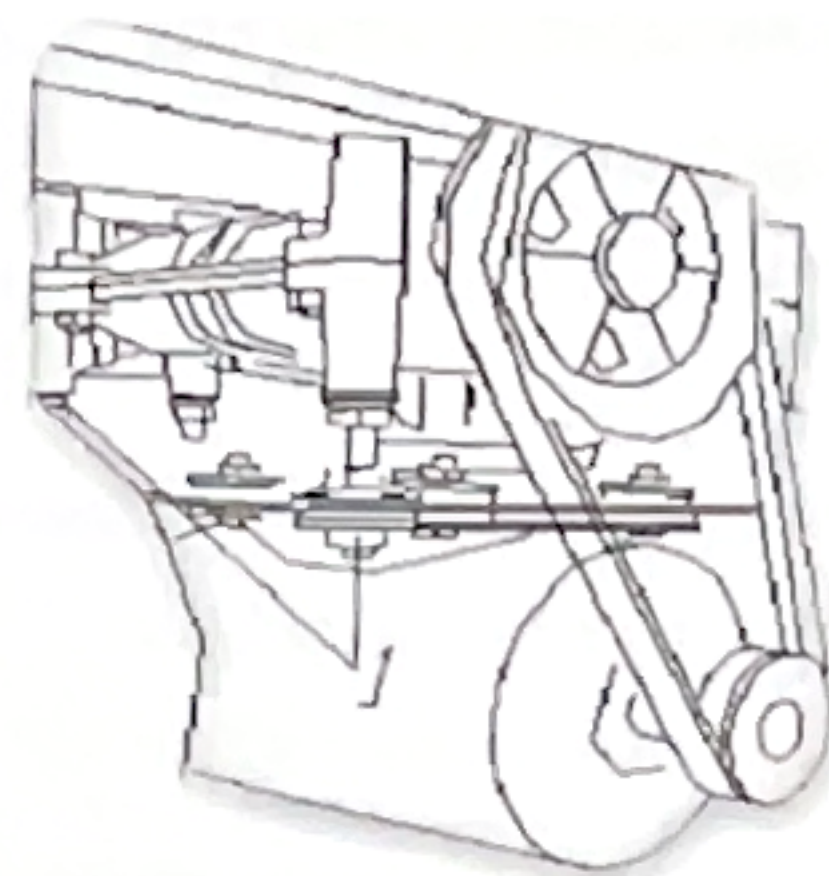


Рис 12-3

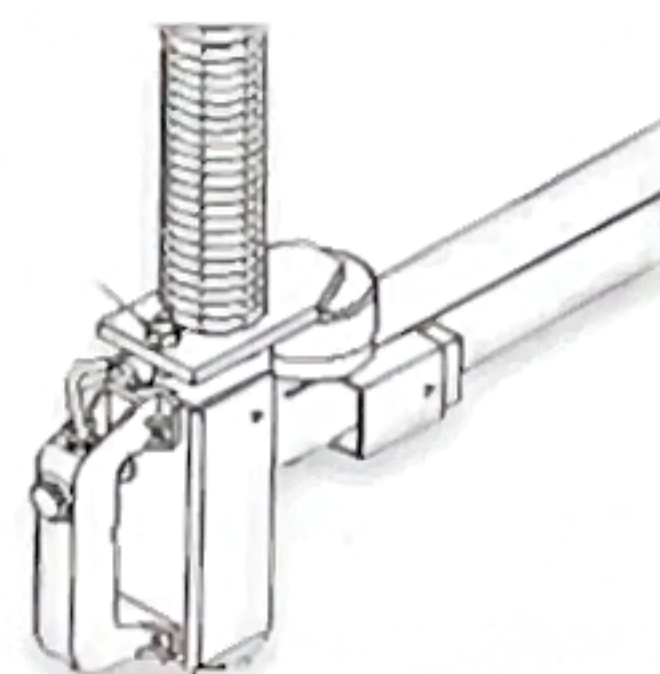


Рис 12-4

Если зажимы открываются/закрываются медленно, перед этим выполнить следующие действия: (рис. 12-5)

- (1). Очистите поворотный стол
- (2). Отрегулируйте болт воздушного клапана.

Если бортоотбойник не является гибким, перед этим нужно выполнить следующие действия:

- (1). Проверьте, нет ли утечек в воздушном баллоне.
- (2). Отрегулируйте болт воздушного клапана.

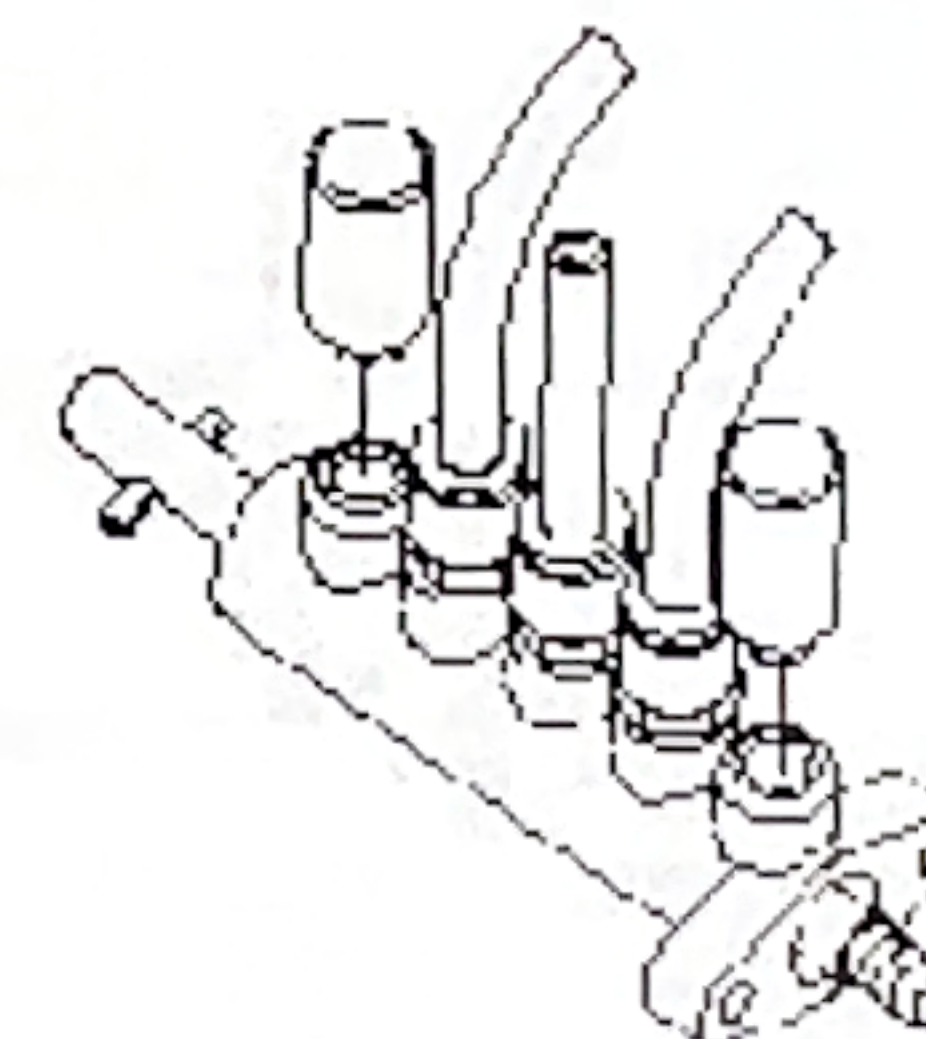
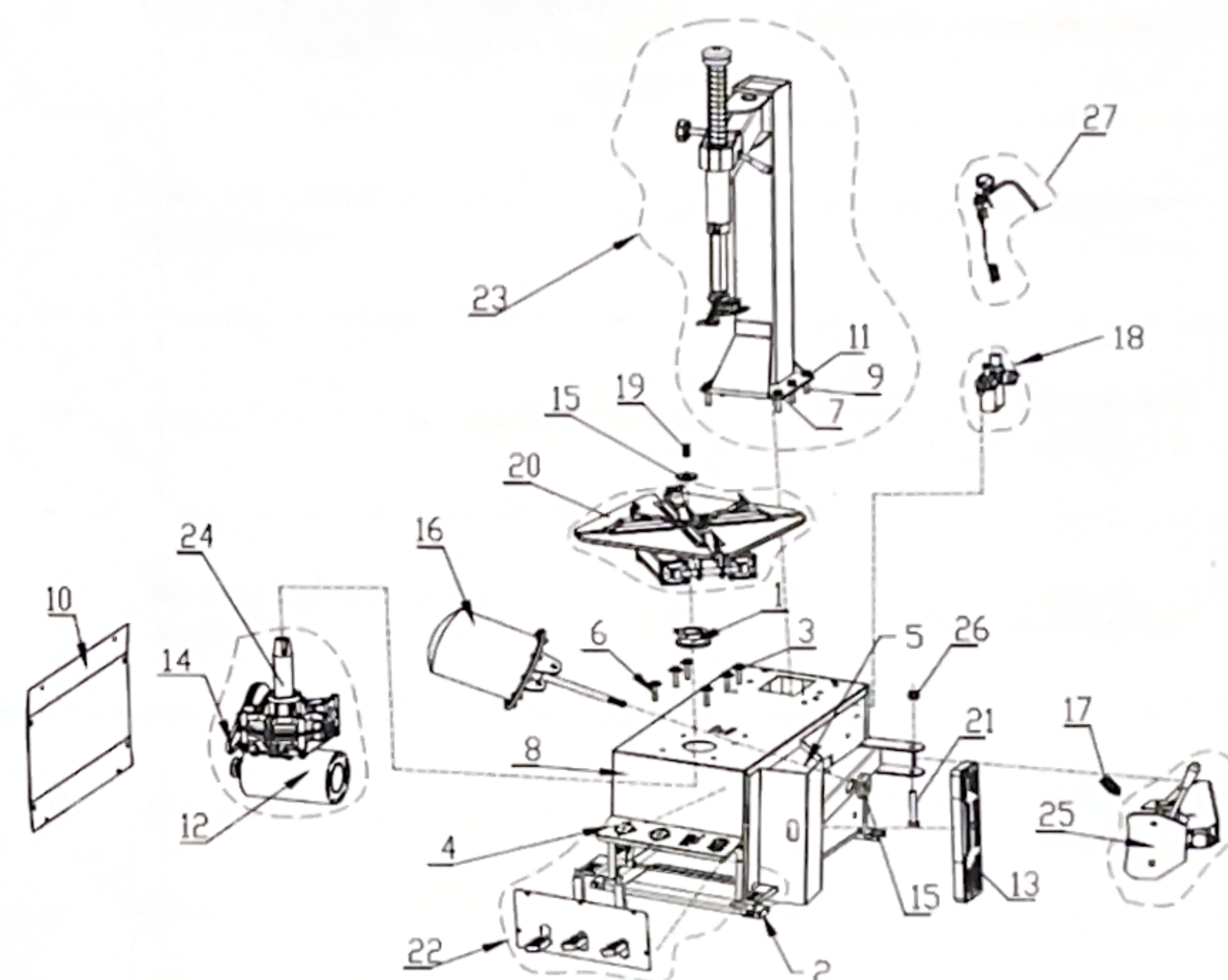
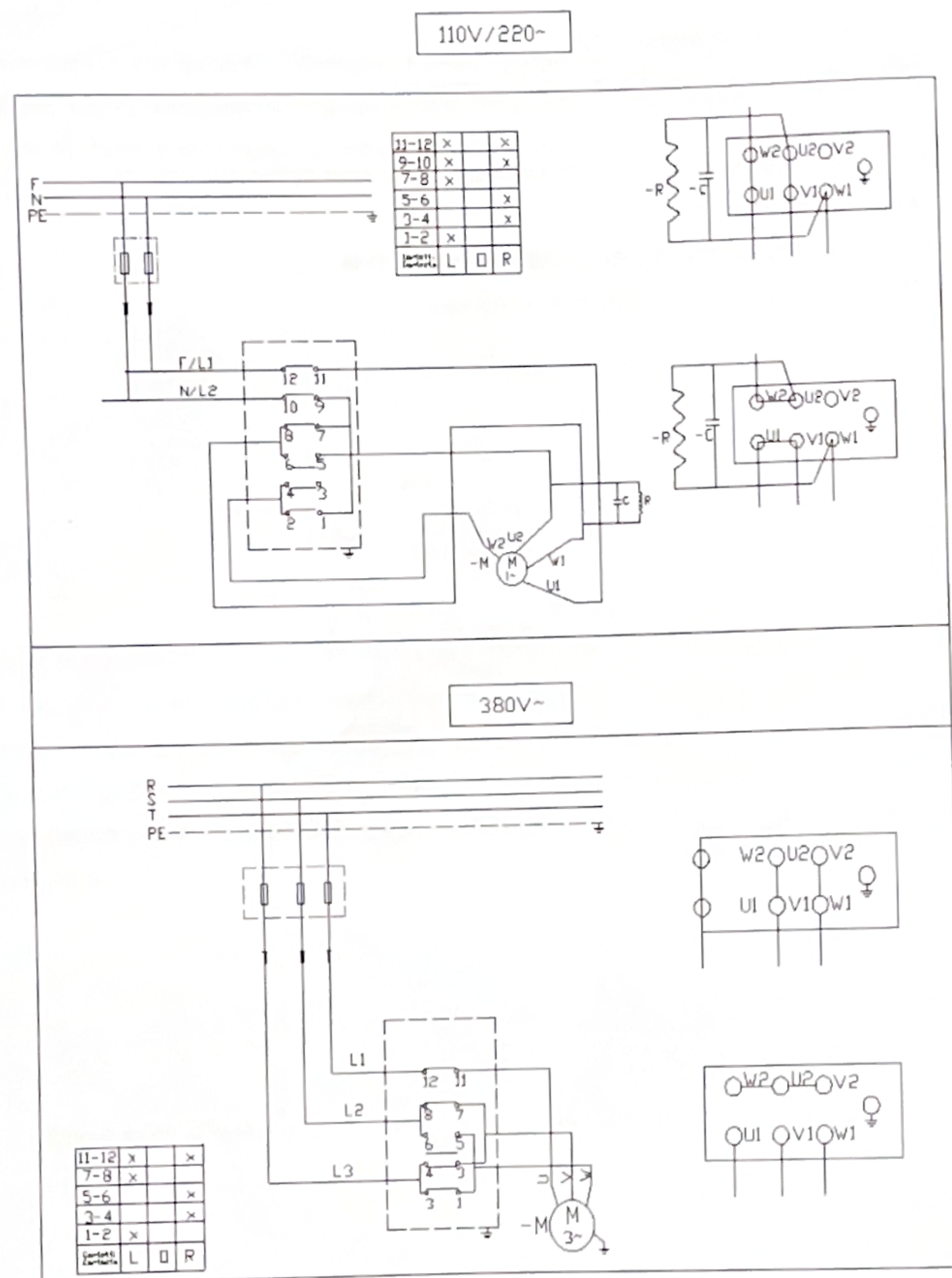


Рис 12-5

12. Схема электрического подключения

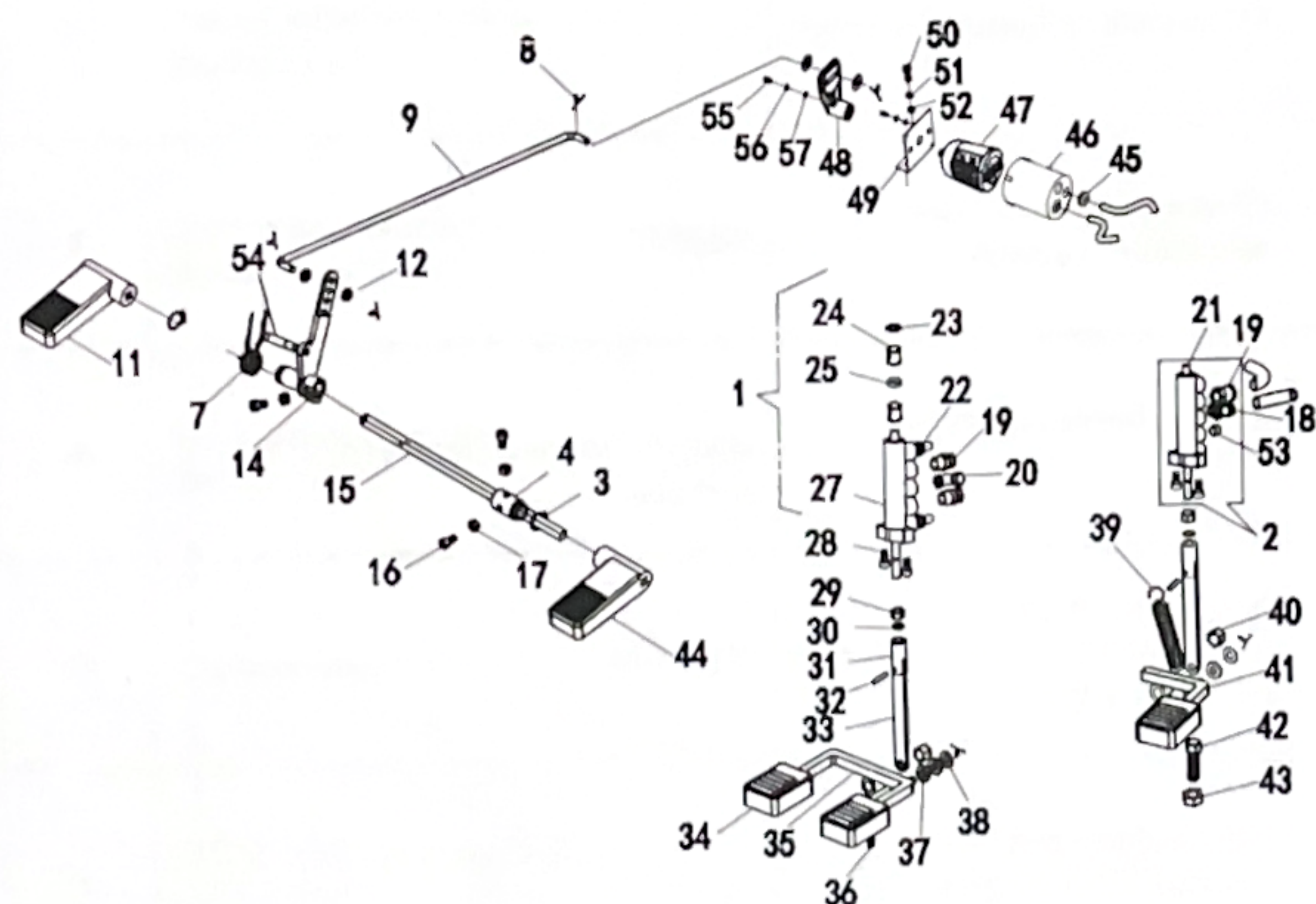


Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
1	Пластиковый инвертированный газовый узел		1
2	Резиновые ножки U200	ножной буфер	4
3	Плоская шайба 10*20*2* белая оцинк.	10*20*2	6

4	Дождевик перед коробкой	Открытие зажимных кулачков —зажим тисков—поворот лопаты	1
5	Треугольный поддон для воды		1
6	Шестигранный болт с полными зубьями	M10*55 8,8 级	6
7	Пружинные шайбы	φ12	6
8	Сварка коробки в сборе 815А (напыление)		1
9	Шестигранный болт с полными зубьями	M12*65	6
10	815А Левая пластина (напыленная)		1
11	Плоские шайбы	φ12*24*2	6
12	816 двигатель/подвесная часть 220В	220 В 50 Гц 0,75 кВт	1
13	Резиновая пластина шины 815А (одно слово)		1

14	Клиновой ремень	A-610	1
15	Плоская шайба 10*20*2* белая оцинк.	10*20*2	1
16	Атмосферные цилиндры	186*423 铁 扣长 40 MM 186*423 ДЛИНА ЖЕЛЕЗНОЙ ПРЯЖКИ 40 мм	1
17	Тяговая пружина рычага лопаты	2.5*18*110 (长钩) Длинный крючок	1
18	813 малый лубрикатор в сборе		1
19	Шестигранные винты с потайной головкой	M16*30	1
20	815А рабочая пластина в сборе	квадратный диск диаметром 26 дюймов	1
21	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M16*100	1
22	Узел ножки кранового клапана 815А в сборе		1
23	815А колонна в сборе		1

24	Турбинный бак	200 锥轴 200 конический вал	1
25	815А Сварка рычага лопаты (напыление)		1
26	Неметаллические самоконтрящиеся гайки	M16	1
27	Электронный измеритель в сборе с надувным пистолетом		1



Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
-------	--------------	--	--------

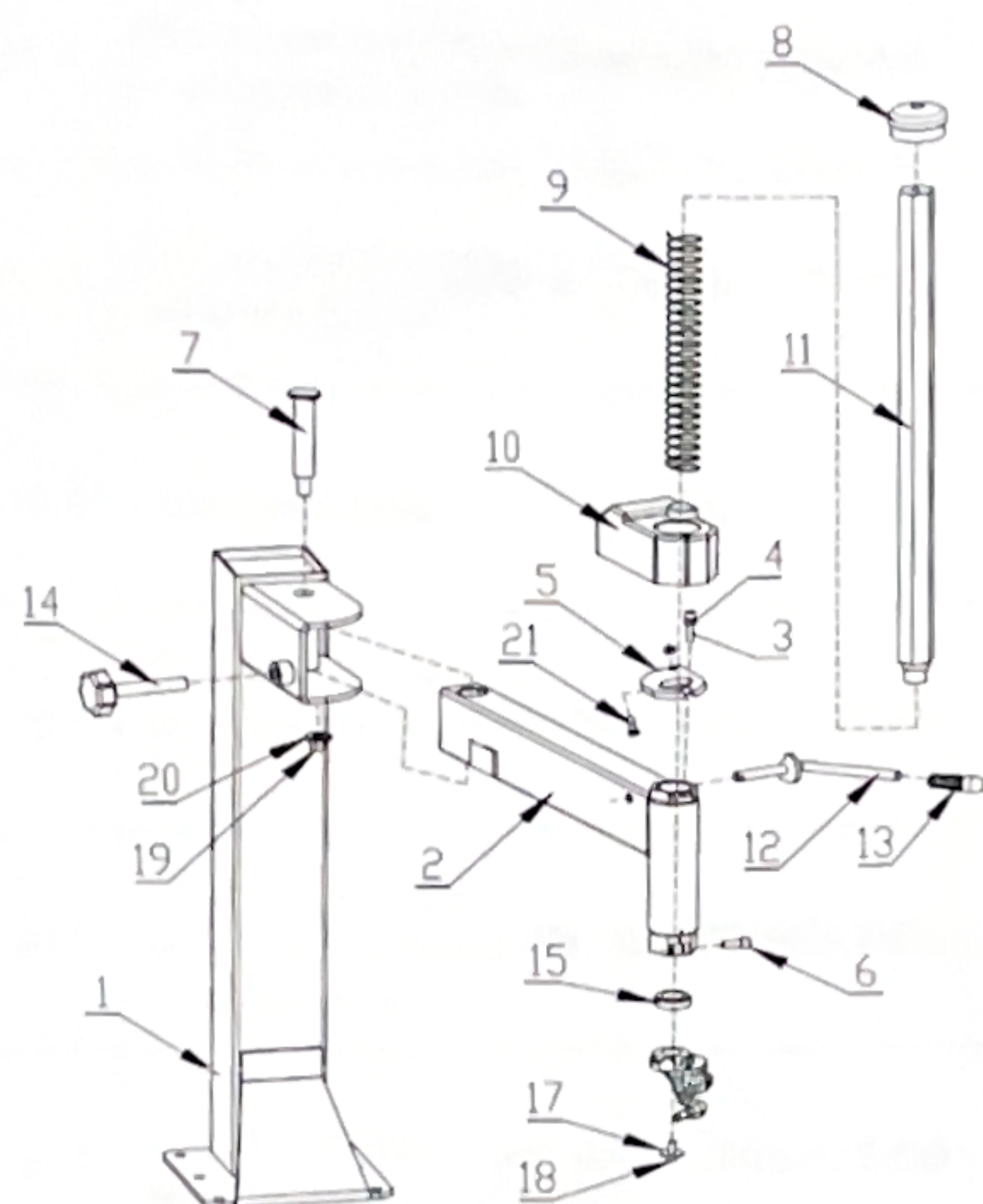
1	Вентиляционный клапан малого цилиндра в сборе		1
2	Узел вентиляционного клапана пневмоцилиндра		1
3	Эластичное стопорное кольцо типа А для вала	GB 894.1-86 Ф16	2
4	Втулка переключателя 815А правая (варено-черная)		1
7	Пружина кручения переключателя 815А		1
8	Шплинты	GB/T 91-2000ф2Х20	4
9	815А Перевернутый рычаг переключения (варено-черный)		1
10			
11	Большая педаль (левая)		1
12	Большая шайба	GB/T 96.2-2002ф6	4
14	813С левая втулка перегородки выключателя		1

15	Квадратный вал перевернутого выключателя 815А (варено-черный)		1
16	Винт с шестигранной цилиндрической головкой	GB/T 70.1-2000 M6X16	3
17	Шестигранная гайка типа 1	GB/T 41-2000 C 级 M6	3
18	Быстро завинтите тройник	G1/8-2*φ8	1
19	Быстрый сквозной винт	φ8-G1/8"	4
20	Быстрый поворот рычага	φ8-G1/8"	1
21	Газовый шток 815А		2
22	Пластиковый глушитель	G1/8"	2
Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
23	Регулировочная площадка воздушного клапана		2
24	Малый каркас клапана		10

25	Уплотнительные кольца	φ15.4X3.9	12
26			
27	Вертикальный корпус клапана		2
28	Винт с шестигранной цилиндрической головкой	GB/T 70.1-2000 M6X10	4
29	Шестигранная гайка типа 1	GB/T 41-2000 C 级 M8	2
30	Эластичные шайбы	GB/T 93-1987 φ8	2
31	Фитинг воздушного штока 815А		2
32	Эластичный цилиндрический штифт	GB/T 879.4-2000 Ф4X18	2
33	Тяговая пластина малого воздушного клапана 815А (варено-черная)		2
34	Маленькие педали		3
35	Двухфутовый каркас (варено-черный)		1

36	Шестигранные плоские установочные винты	GB/T 77-2000 M6X10	3
37	Гигантская резиновая накладка ф15X4		1
38	Плоские шайбы	GB/T 95-2002 C 级 Ф8	4
39	Пружина тяги ножки подъемного клапана 815A		1
40	Неметаллическая вставная шестигранная контргайка типа 1	GB/T 889.1-2000 M10	2
41	Каркас с одной ножкой(варено-черный)		1
42	Шестигранный болт с полными зубьями	M10*20 8.8 级	3
43	Шестигранная гайка	M10	3
44	Большая педаль (правая)		1
45	Поверх катушки	ф12	2
46	Резиновая втулка перевернутого выключателя	32A	1

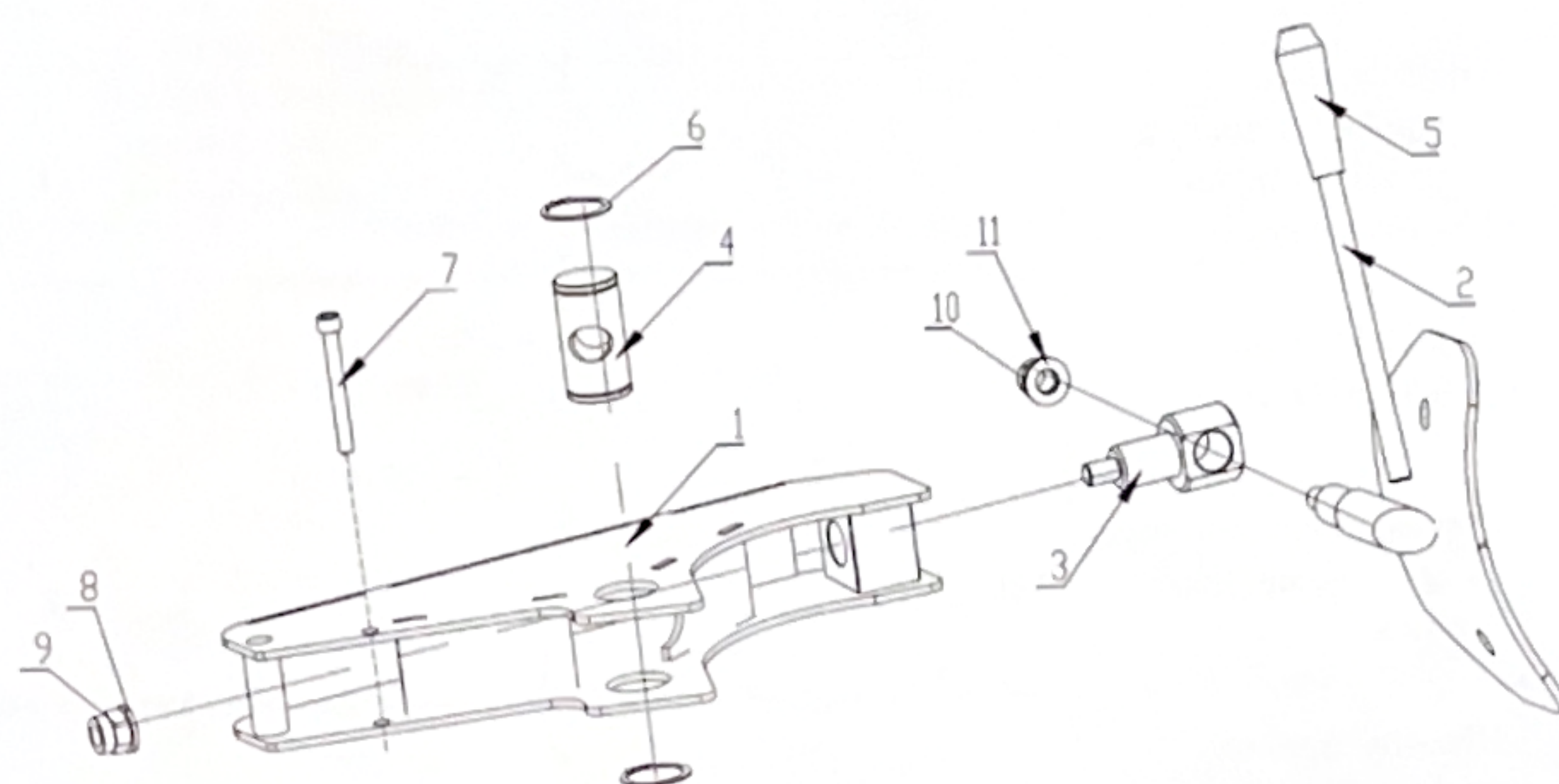
47	Переключатель заднего хода 220В	32A 端头 6*6 Концы	1
48	Вилка выключателя 815A (длинное отверстие)	端头 6*6 原 813C Концы	1
49	815A Перевернутое сиденье переключателя (варено-черный)		1
50	Винт с шестигранной цилиндрической головкой	GB/T 70.1-2000 M6X12	2
51	Эластичные шайбы	GB/T 93-1987 C 级 Ф6	2
52	Плоские шайбы	GB/T 95-2002 C 级 Ф6	2
53	Нити накала	G1/8"	1
54	Пружинный упор		1
55	Плоские шайбы	GB/T 95-2002 C 级 Ф5	1
56	Эластичные шайбы	GB/T 93-1987 C 级 Ф5	1
57	Винты с поперечной канавкой на головке поддона	GB/T 818-2000 M5X16	1



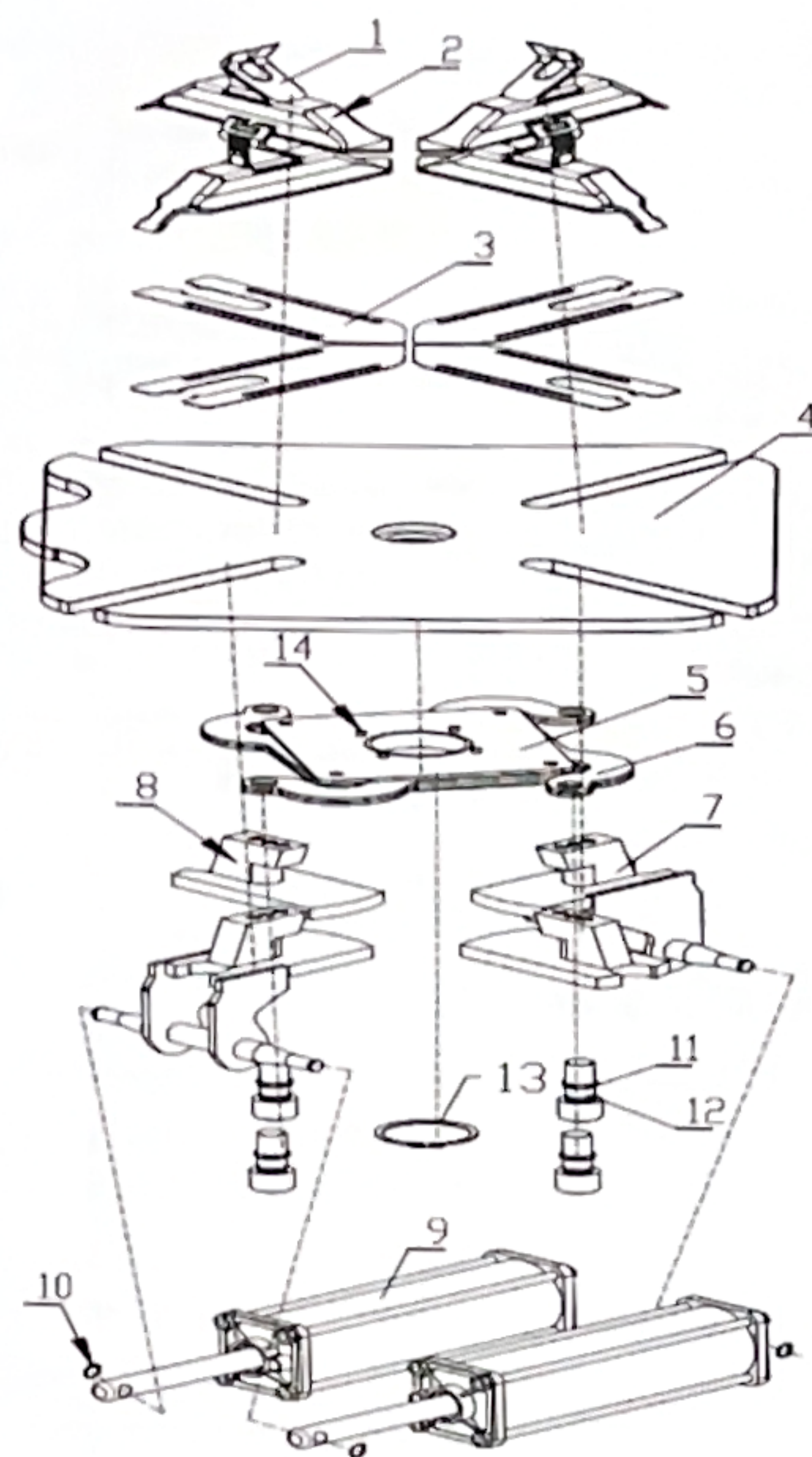
Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
1	Сварка группы колонн поворотного рычага 816D (напыление)		1
2	815A сварка поворотного рычага в сборе (напыление)		1
3	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*40	1
4	Неметаллические самоконтрящиеся гайки	M10	1

5	815A шестигранная стопорная пластина (очерненная)		1
6	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*25	1
7	Монтажный вал поворотного рычага 815A (цилиндрическое шлифование)		1
8	Шестигранный колпачок из литой стали (хромированный)		1
9	Шестигранная стержневая пружина S41 (813C)	3.2*55*640	1
10	813 крышка стопорной пластины		1
11	Шестиугольный стержень 816D	&41/720	1
12	813 Сварные соединения набора стопорных ручек (оцинкованные)		1
13	Большая крышка ручки лопаты		1
14	Верхняя проволочная ручка поворотного рычага	M18	1
15	Шестиугольные амортизирующие накладки		1

16	Белая стальная птичья голова(02)		1
17	Плоская шайба 10*35*5* белый цинк	10*35*5	1
18	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*25	1
19	Плоские шайбы	16*45*3	1
20	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*40	1
21	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*20	1



Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
1	815А Сварка рычага лопаты (напыление)		1
2	Обычные сварные соединения большой группы лопат (оцинкованные)		1
3	Карданный вал рычага лопаты (оцинкованный)		1
4	Центральный вал рычага лопаты (оцинкованный)		1
5	Большая крышка ручки лопаты	橡胶 резина	1
6	Эластичное стопорное кольцо для вала	φ40	2
7	Болт с шестигранной цилиндрической головкой с полными зубьями	M10*75	1
8	Плоские шайбы	16*28*2	1
9	Неметаллические самоконтрящиеся гайки	M16	1
10	Неметаллические самоконтрящиеся гайки	M14	1
11	Плоские шайбы	14*35*2	1



Номер	Наименование	Технические характеристики номера чертежа	кол-во
1	Зажимные кулачки		4
2	Каретка		4
3	Лопasti скольжения каретки		4
4	Рабочий диск		1
5	Материнская плата с двумя дисками		2
6	Двухдисковая тяговая пластина		8
7	Основная вешалка для маленькой лодки		2

8	Вспомогательная подвеска для лодки		2
9	Узел малого цилиндра рабочей пластины		2
10	А-образное кольцо для вала	φ12	4
11	Эластичные шайбы	φ12	4
12	Болт с шестигранной цилиндрической головкой	M12×45	4
13	Стопорные кольца для отверстий	φ40	1
14	Цилиндрические штифты	φ6	8