

Руководство по эксплуатации и паспорт изделия СТ-А1187

Гидравлический стенд для расклепки
тормозных накладок

Внимание!

Прочтите данную инструкцию. Обратите внимание на требования по безопасности. Эксплуатация данного изделия должна производиться с осторожностью и строго по назначению. Невыполнение этих требований может привести к поломке оборудования, получению травм, а также отказу производителя от гарантийных обязательств. Сохраните данную инструкцию для будущего использования.

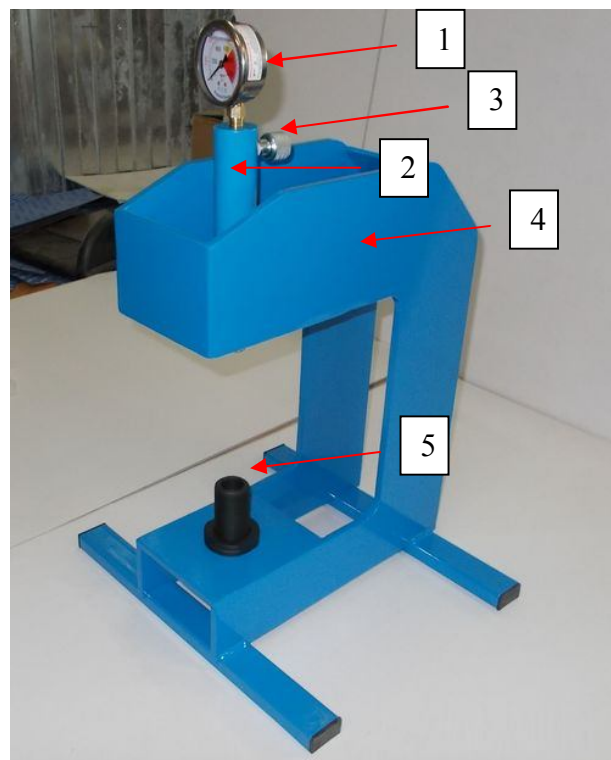
Общие положения

Пневматический настольный клепальный станок был разработан специально для установки заклёпок накладок тормозных колодок и накладок сцепления. Подходит для заклёпок с диаметром 4, 6, 8 мм. Контроль усилия на заклёпку осуществляется при помощи манометра, рекомендованное усилие для заклёпок 4мм- 700 psi, 6мм- 1500 psi, 8мм- 2200 psi.

Внимание! Соблюдайте рекомендуемые значения усилия и давления.

Основные узлы клепального станка

1. Манометр
2. Гидравлический цилиндр
3. Штуцер для подключения гидравлического насоса
4. Корпус
5. Опорная втулка для технологической оснастки



Набор технологической оснастки

1. Набор из 4-х штоков для выпрессовки диаметр: 4 мм, 6 мм, 8 мм, а также удлиненный шток диаметром 6 мм
2. Набор из 4-х штоков для заклепок: 4 мм, 6 мм, 8 мм, 6 мм (для грузовиков FUSO)
3. Набор вставок для нижней опоры - 4 шт.
4. Вороток для гайки крепления цилиндра
5. Рожковый ключ для гайки крепления опорной втулки
6. Шестигранник для крепления пуансона на штоке гидроцилиндра



Сборка станда

1. Установите манометр, закрутив его по часовой стрелке, для лучшей герметизации соединения используйте специальный уплотнитель, например ФУМ ленту.
2. Подсоедините гидравлический насос к гидроцилиндру.
3. Подключите пневмогидравлический насос станда к источнику сжатого воздуха, убедитесь, что гидравлический плунжер станда свободно опускается вниз и возвращается в исходное положение.

Примечание! Для корректной работы станда убедитесь, что все требования по подаваемому воздуху соблюдены. Рабочее давление магистрали пневмолинии должно быть 6,3 кг/см².

Требования к подаваемому воздуху

Для работы станка необходим сухой очищенный воздух. Недопустимо использование неочищенного воздуха, т.к. посторонние частицы могут привести к поломке и быстрому изнашиванию механизма инструмента, а влага вызовет коррозию. Для очистки воздуха в системе подачи рекомендуется использовать специальные фильтры.

Шланги, используемые для подачи воздуха, должны удовлетворять следующим требованиям:

- выдерживать давление не менее 10 атмосфер;
- быть маслостойкими;
- иметь достаточный диаметр в сечении, позволяющий подавать необходимый объем воздуха.

Предохраняйте пневматические шланги от воздействия тепла, агрессивных жидкостей и острых кромок. Перед началом работы убедитесь в том, что пневматические шланги не изношены, а все соединения надежно закреплены.

Для присоединения шлангов используйте специальные переходники и фитинги. Перед подключением пневмоинструмента необходимо прочистить шланг струей сжатого воздуха. Это предотвратит попадание в пневмоинструмент влаги и пыли, накопившихся внутри шланга.

Подготовка к работе

Перед началом эксплуатации необходимо выполнить процедуры по центровке пуансона относительно опорной втулки рабочего стола станка.

1. Выберите соответствующие друг другу по размеру пуансон и втулку из комплекта, и установите их на шток гидроцилиндра и на опорную втулку, так как это показано на рисунках ниже



2. Используя пневмогидравлический насос станда, опустите гидравлический шток вниз и проверьте соосность пуансона и втулки друг относительно друга (см. рис. 2).

Примечание! На рисунках ниже показано, когда требуется регулировка соосности, когда не требуется



3. Для регулировки соосности необходимо совместить пуансон и опорную втулку, следующим образом: подвести пуансон к опорной втулке, при этом ослабить гайку ее крепления, совместить пуансон и затянуть гайку. После чего проверить надежность закрепления цилиндра и опорной втулки.

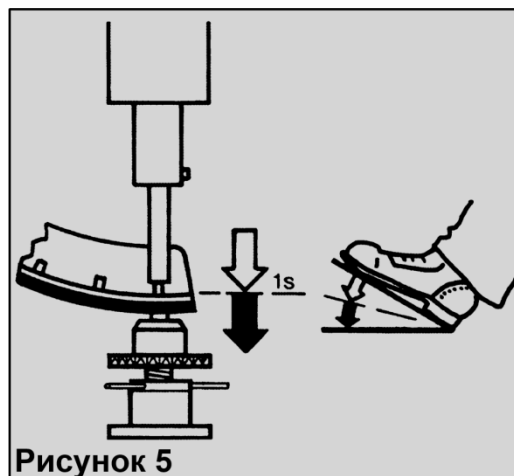
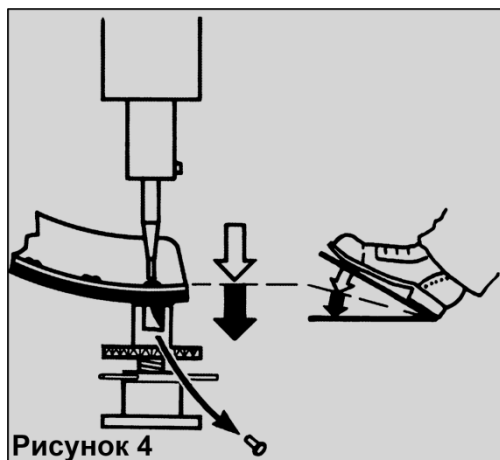
Эксплуатация

1. Выберите необходимый пуансон, руководствуясь диаметром заклёпок, которыми приклёпана тормозная накладка к колодке.

Примечание! При демонтаже заклёпок диаметр пуансона должен быть меньше, чем диаметр просверленного отверстия под заклёпку.

2. Закрепите пуансон на плунжер и рабочий стол соответственно. (см. рис. 1)

3. Демонтируйте старые заклёпки (см. рис. 4)



4. Руководствуясь диаметром новой заклёпки, установите на рабочий стол наковальню для клёпки, а на плунжер пуансон.

5. Установите башмак и накладку с заклёпками на клепальную наковальню таким образом, чтобы головка заклёпки горизонтально опиралась на клепальную наковальню.

Примечание! Рекомендованное давление для заклёпок: 4 мм - 700 psi, 6 мм - 1500 psi, 8 мм – 2200 psi. Давление контролируется по манометру стенда.

6. Расклепайте новые заклёпки (см. рис. 5)

Примечание! Условием качественной замыкающей головки является правильный выбор длины заклёпки. Для колодок с неравномерной толщиной металлического пластины рекомендуется использовать заклёпки разной длины в соответствии с рекомендациями изготовителя тормозной системы.



Внимание!!! В инструкции даны только общие указания по переключению тормозных накладок, более подробную информацию вы можете получить в руководстве по ремонту вашего транспортного средства.

Хранение

Избегайте хранения гидравлического станда для расклепки тормозных накладок в местах повышенной влажности. Попадание воды внутрь приводит к коррозии и к преждевременной поломке.

Правила по технике безопасности

1. Перед заменой насадок, а также выполнением работ по техническому обслуживанию отключите гидравлический станд для расклепки тормозных накладок от источника подачи воздуха.
2. Перед применением убедитесь, что инструмент не имеет повреждений и исправно функционирует. Не пытайтесь устранить неисправности самостоятельно – это может привести к получению травм и приведет к аннулированию гарантии. Пользуйтесь услугами авторизованных сервисных центров
3. Предохраняйте пневматические шланги от воздействия тепла, агрессивных жидкостей и острых кромок. Перед началом работы убедитесь в том, что пневматические шланги не изношены, а все соединения надежны.
4. Избегайте попадания одежды и волос и конечностей на движущиеся части станда во время работы.

5. Во время работы поддерживайте равновесие и надежную опору. Убедитесь в том, что пол не скользкий, носите обувь с подошвой, не допускающей скольжение.
6. Пользуйтесь перчатками во избежание травм.
7. Не оставляйте подключенный к пневмолинии инструмент без присмотра.
8. Используйте инструмент только по назначению.
9. Используйте индивидуальные средства защиты органов зрения и слуха.
10. Использование в системе воздуха слишком высокого давления и работа на холостом ходу ускоряет процесс износа и может вызвать поломку инструмента.
11. Не допускается эксплуатация гидравлического станда для расклепки тормозных накладок работниками, находящимися в состоянии усталости, алкогольного или наркотического опьянения, а также под воздействием медицинских препаратов.
12. Запрещается использовать гидравлический станд для расклепки тормозных накладок во взрывоопасной среде, в присутствии воспламеняемых материалов, дымов и пыли.
13. Запрещается закрывать рукой или другими частями тела выходное отверстие воздуха.
14. При работе гидравлического станда для расклепки тормозных накладок, осколки заклёпок могут разлетаться в разные стороны с высокой скоростью. Осколки могут ранить оператора и других. Для предотвращения этого риска:
 - Следует работать в защитной одежде, в каске и очках с боковой защитой.
 - Не допускать попадания в рабочую зону посторонних людей.
15. В данных правилах по безопасности невозможно описать все ситуации, которые могут произойти, поэтому при работе со стандом необходимо руководствоваться осторожностью и здравым смыслом.

Гарантийные обязательства

1. Для осуществления гарантийных обязательств изделие следует предоставить в представительство компании в чистом виде в сопровождении документов, подтверждающих дату продажи (кассовый чек или товарный чек, гарантийный талон, если есть).
2. Гарантия распространяется на поломки, вызванные заводским браком или дефектом материала. В таких случаях компания берет на себя обязательства по ремонту или замене изделия.
3. Для сохранения гарантийных обязательств при эксплуатации следует соблюдать правила, установленные производителем. Это означает: избегать грубого обращения, использовать по назначению, осуществлять бережное хранение и

уход, самостоятельно не ремонтировать и не вносить изменений в конструкцию оборудования.

4. На резьбовые соединения инструмента распространяется ограниченная гарантия (сорванная резьба во время эксплуатации не является заводским браком).
5. Гарантия не распространяется на поломки, связанные с нарушением режима смазки.
6. Гарантия не распространяется на естественный износ инструмента.
7. Бесплатный гарантийный ремонт не будет произведен в следующих случаях:
 - отсутствие гарантийного талона, документов подтверждающих дату продажи;
 - использование инструмента не по назначению;
 - наличие механических повреждений, в том числе полученных в результате замерзания конденсата;
 - наличие внутри инструмента посторонних предметов;
 - наличие признаков самостоятельного ремонта;
 - наличие признаков изменения пользователем конструкции изделия;
 - наличие внутренних и наружных загрязнений
 - превышение рекомендуемых усилий работы станка