

# Руководство по эксплуатации и паспорт изделия СТ-А1187-А

---

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.

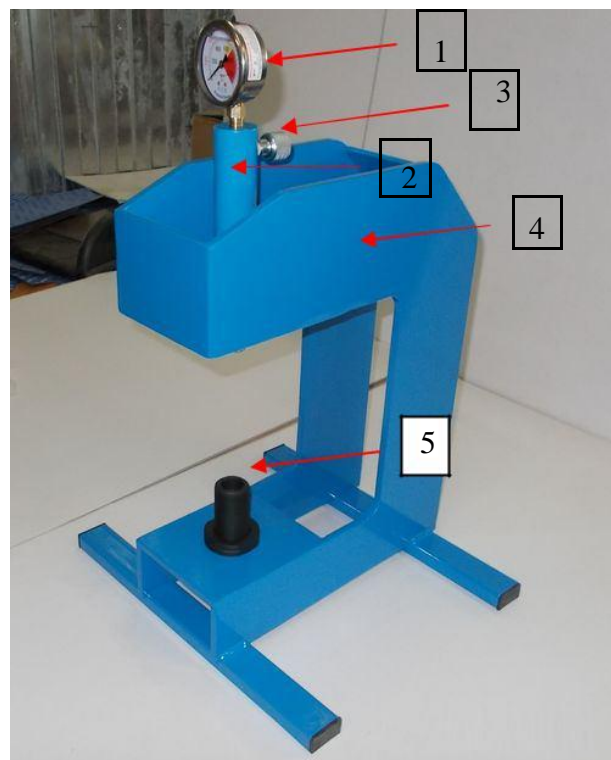
### **Общие положения**

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  $6,3 \text{ кг/см}^2$ .

### 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, использующиеся 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.

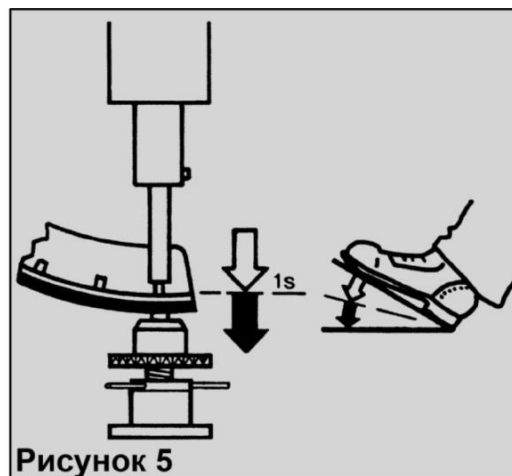
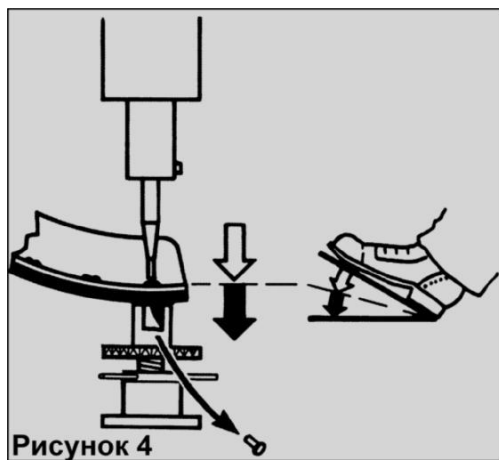
### Эксплуатация

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 расклейки 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 расклейки 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