



**ОДА СЕРВИС**  
ГАРАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



# ОДА-В1187

**КЛЕПАЛЬНЫЙ СТАНОК  
С УСИЛИЕМ 3000 КГ**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## Оглавление

1. Назначение изделия .....	3
2. Технические характеристики .....	3
3. Комплектация и описание станка .....	3
3.1 Комплектация .....	3
3.2 Описание станка .....	3
3.3 Устройство и работа станка .....	5
3.3.1. Принцип кинематики станка .....	5
3.3.2. Корпус станка .....	5
3.3.3. Шток .....	5
3.3.4. Винт упорный .....	6
4. Подготовка к работе .....	6
5. Эксплуатация .....	7
6. Требования безопасности .....	9
7. Гарантия .....	10

## 1. Назначение изделия

Клепальный станок СТ-В1187 предназначен для выполнения операций клепки, развальцовки, запрессовки, а также снятия заклепок тормозных накладок колодок прессовым инструментом. На прессе возможна клепка заклепок из цветных металлов и сплавов до 8 мм.

## 2. Технические характеристики

Масса, кг	72
Габаритные размеры, мм	560x850*x200
Ход штока, мм	75*
Усилие на штоке, т	2,8-3,0**
Рабочее давление, Бар	7,0-8,0

Таб.1 Технические характеристики

\*-При выдвинутом штоке пневмоцилиндра

\*\*-Условно для справок. Может варьироваться от модификации.

## 3. Комплектация и описание станка

### 3.1 Комплектация

- Корпус станка с пневмоцилиндром в сборе
- Педаль ножного управления
- Соединительные трубки
- Набор пуансонов и нижних вставок для упорного винта.

### 3.2 Описание станка

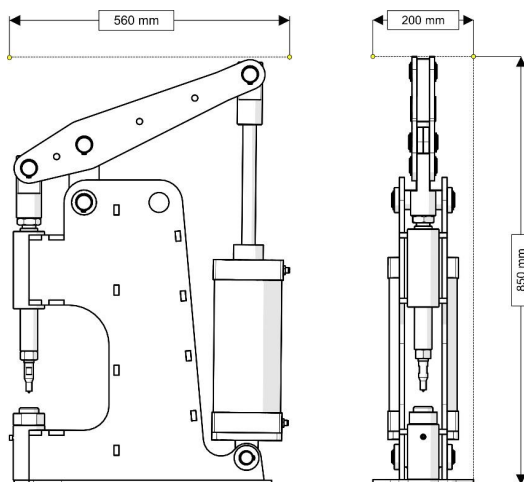


Рис.1 Общий вид станка

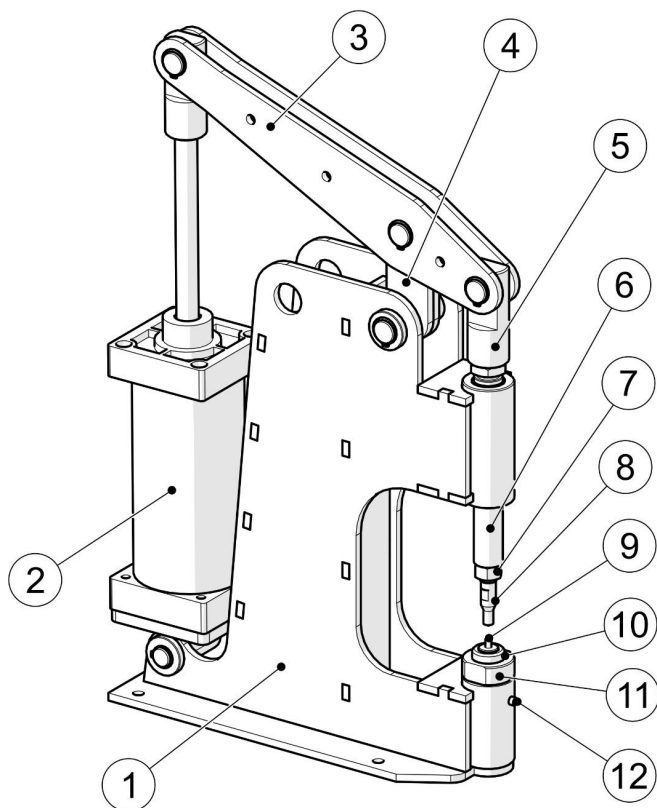


Рис.2 Устройство станка

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Корпус станка с опорной плитой	1
2	Пневмоцилиндр	1
3	Коромысло	1
4	Проушина	1
5	Вилка опорная	1
6	Шток	1
7	Контргайка пуансона	1
8	Пуансон	Ассортимент
9	Нижняя вставка	Ассортимент
10	Винт упорный	1
11	Гайка упорного винта регулировочная	1
12	Сухарь упорного винта	1

Таб. 2 Спецификация станка

### 3.3 Устройство и работа станка

#### 3.3.1. Принцип кинематики станка

Пневматический цилиндр при нажатии на педаль управления передает усилие на коромысло, которое при вращении вокруг оси, установленной в проушине, приводит в движение шток. При отжатой педали шток возвращается в максимальную верхнюю точку.

#### 3.3.2. Корпус станка

Корпус станка (Поз. 1) представляет собой цельносварную стальную конструкцию и имеет опорную плиту с отверстиями для крепления станка на рабочем столе/верстаке. В опорной плите под упорным винтом имеется отверстие для извлечения заклепок в процессе распрессовки ранее установленных заклепок.

#### 3.3.3. Шток

На конце штока (Поз. 6) расположено резьбовое отверстие для установки сменных пуансонов (для распрессовки и запрессовки).

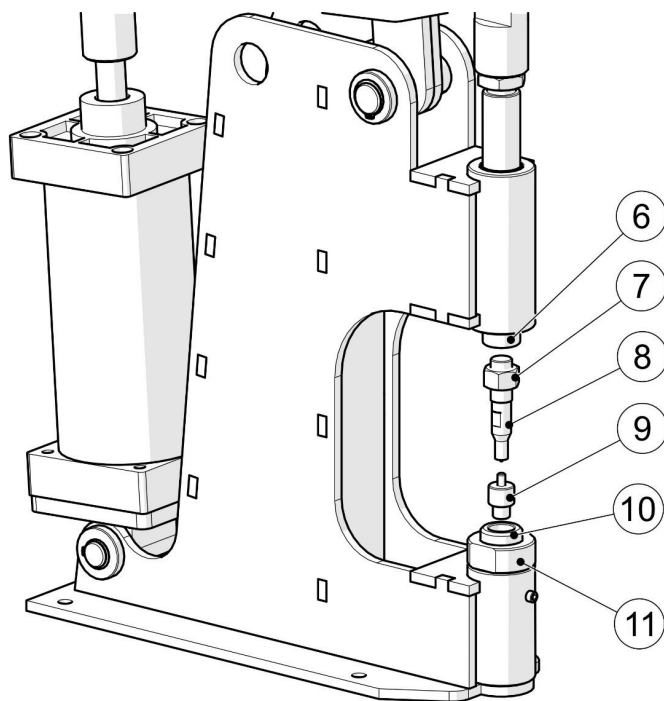


Рис.3 Смена пуансона



При установке пуансона (Поз. 8) произведите затяжку контргайки (Поз. 7). Не допускайте эксплуатацию станка при не затянутой контргайке.

### 3.3.4. Винт упорный

В упорный винт (Поз. 10) устанавливаются вставки для нижней опоры в зависимости от конкретной выполняемой операции. Вращая регулировочную гайку (Поз. 11) можно изменять высоту положения упорного винта, тем самым регулируя величину усилия на заклепку и величину полезного хода пуансона.

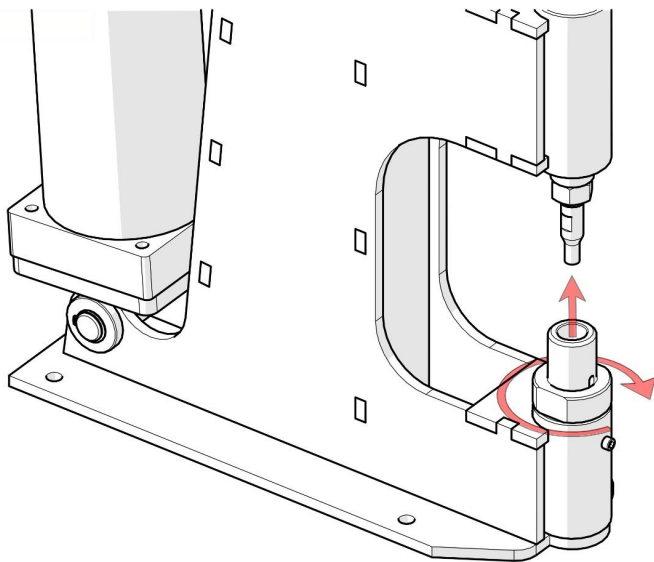


Рис.4 Регулировка упорного винта

## 4. Подготовка к работе

- 4.1. Распакуйте станок. При распаковке сначала снимается крышка упаковочного ящика, а затем боковые щиты. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок упаковочным инструментом.
- 4.2. Клепальный станок устанавливается на жесткое основание: верстак или стол, и фиксируется болтами.
- 4.3. Подключите станок к пневмомагистрали.



**Запрещается смазка штока смазками и маслом!**

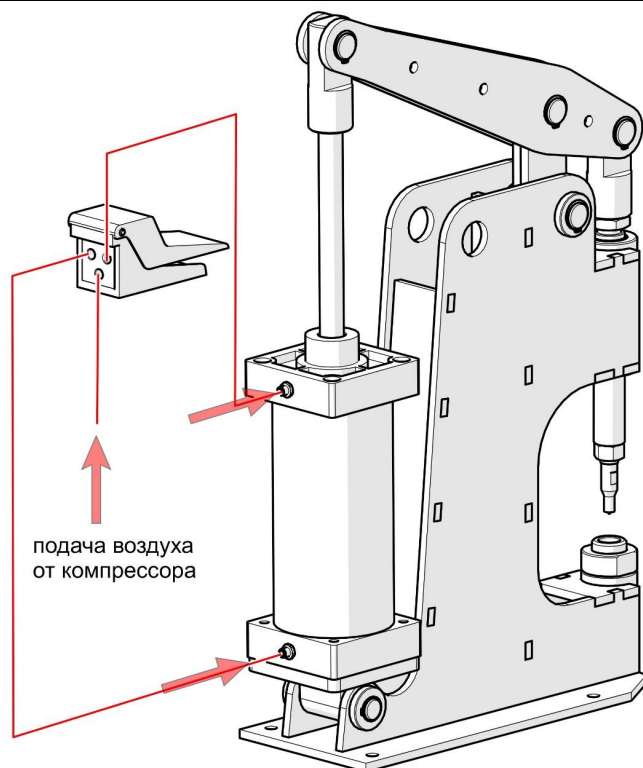


Рис. 5 Подключение станка к пневмомагистрали



**ВНИМАНИЕ!** Необходимо следить за тем, чтобы давление сжатого воздуха не превышало 8 Бар. Воздушный шланг не должен иметь повреждений, штуцеры должны быть надежно зафиксированы в резьбовых отверстиях и фитингах.

- 4.4. Для предварительного детального ознакомления со станком рекомендуется его обкатать на холостом ходу, усвоить назначения, действия его основных частей и органов управления.
- 4.5. Убедившись в нормальной работе всех узлов станка, можно приступать к работе.

## 5. Эксплуатация

- 5.1. Выберите необходимый пуансон, руководствуясь диаметром заклёпок, которыми прикреплена тормозная накладка к колодке



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

- 5.2. Установите необходимый пуансон и зафиксируйте его контргайкой.
- 5.3. Установите необходимую вставку в упорный винт.
- 5.4. Демонтируйте старые заклёпки.

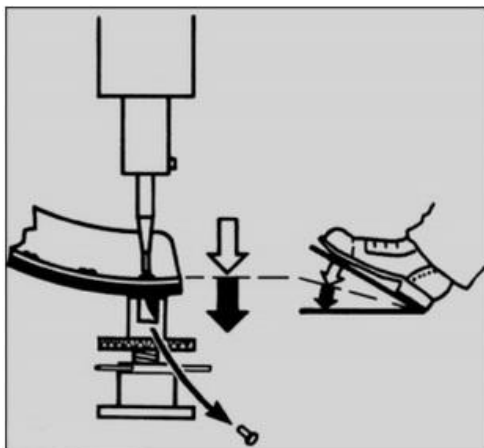


Рис. 6

- 5.5. Руководствуясь диаметром новой заклёпки, установите на рабочий стол наковальню для клёпки, а на боек пуансон.
- 5.6. Установите башмак и накладку с заклёпками таким образом, чтобы головка заклёпки горизонтально опиралась на клепальную наковальню.
- 5.7. Расклепайте новые заклёпки

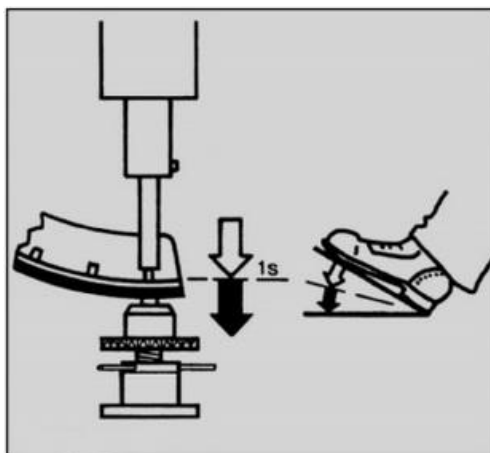


Рис. 7



**ВНИМАНИЕ!** 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.



Рис. 8



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

## 6. Требования безопасности

- 6.1. Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на промышленных станках.
- 6.2. 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
- 6.3. 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.
- 6.4. Избегайте попадания одежды и волос и конечностей на движущиеся части станка во время работы.
- 6.5. Не оставляйте подключенный к пневмомагистрали инструмент без присмотра.
- 6.6. Используйте инструмент только по назначению.
- 6.7. Используйте индивидуальные средства защиты органов зрения и слуха.
- 6.8. Использование в системе воздуха слишком высокого давления и ускоряет процесс износа и может вызвать поломку инструмента.

- 6.9. Не допускается эксплуатация клепального станка для расклейки тормозных накладок работниками, находящимися в состоянии усталости, алкогольного или наркотического опьянения, а также под воздействием медицинских препаратов.
- 6.10. В данных правилах по безопасности невозможно описать все ситуации, которые могут произойти, поэтому при работе со станком необходимо руководствоваться осторожностью и здравым смыслом.

## 7. Гарантия

- 7.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия установленным требованиям и обязуется в течении гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшее из строя оборудование, отдельные его узлы при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.
- 7.3. Срок гарантии 12 месяцев с даты продажи. Для получения гарантии необходимо предоставить изделие с серийным номером, а также приложить счет (чек) с указанием даты продажи. Для получения более подробной информации следует обратиться к дистрибьютору.
- 7.4. Избегайте хранения изделия в местах повышенной влажности. Попадание воды приводит к коррозии и к преждевременной поломке.



**ВАЖНО!** Внешний вид изделия может отличаться от изображения на обложке. Производитель имеет право вносить изменения в конструкцию изделия без предварительного уведомления.

**Авторизованный сервисный центр на территории РФ и СНГ:**  
**АВТОСКАНЕРЫ.РУ**  
125363, г. Москва, Строительный проезд, 10  
+7 (499) 322-42-68  
[help@autoscaners.ru](mailto:help@autoscaners.ru)