

**ОДА-А1187-А / ОДА-А1187К-А**

**КЛЕПАЛЬНЫЙ СТАНОК  
УСИЛИЕМ ДО 1000 КГ**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

**Содержание.**

<b>1.Назначение изделия.....</b>	<b>3</b>
<b>2.Основные узлы клепального станка .....</b>	<b>3</b>
<b>3.Комплектация .....</b>	<b>3</b>
<b>4.Сборка станда.....</b>	<b>4</b>
<b>5.Требования к подаваемому воздуху .....</b>	<b>5</b>
<b>6.Подготовка к работе.....</b>	<b>5</b>
<b>7.Эксплуатация.....</b>	<b>6</b>
<b>8.Хранение.....</b>	<b>7</b>
<b>9.Правила по технике безопасности .....</b>	<b>7</b>
<b>10.Гарантийные обязательства .....</b>	<b>8</b>

**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.

**1. Назначение изделия**

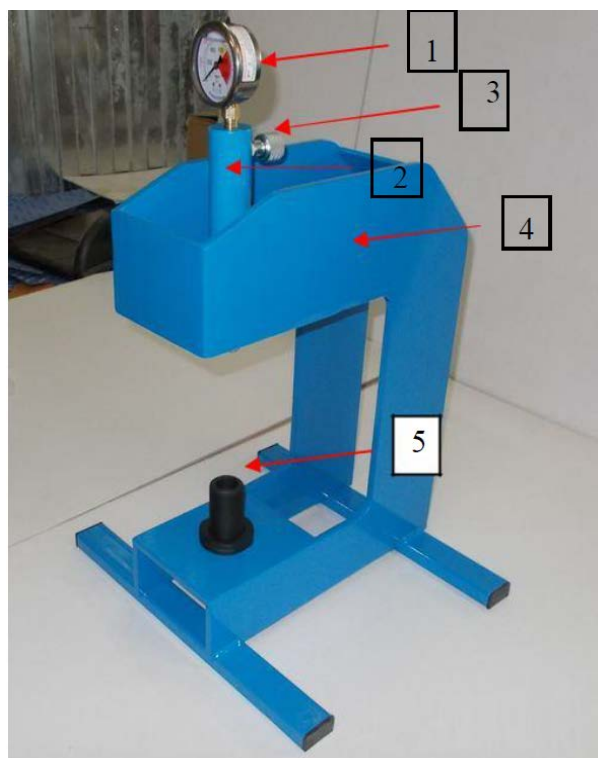
Пневматический настольный клепальный станок ODA-A1187-A/ ODA-A1187K-A был разработан специально для установки заклёпок накладок тормозных колодок и накладок сцепления. Подходит для заклёпок с диаметром 4, 6, 8 мм. Контроль усилия на заклёпку осуществляется при помощи манометра, рекомендованное усилие для заклёпок 4мм- 700 psi, 6мм- 1500 psi, 8мм- 2200 psi.

**Внимание!**

Соблюдайте рекомендуемые значения усилия и давления.

**2. Основные узлы клепального станка**

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

**3. Комплектация**

- Рама клепального станка.
- Гидравлический цилиндр с манометром и штуцером в сборе.
- Гидравлический насос с пневматическим приводом (ODA-A1187K-A).
- Рукав высокого давления для подключения насоса к клепальному станку (ODA-A1187K-A).

- Рожковый ключ для гайки крепления опорной втулки.
- Набор пуансонов в чемодане (СТ-U0919):
  - 4-е штока для выпрессовки заклепок диаметр: 4 мм, 6 мм, 8 мм, удлиненный шток диаметром 6 мм
  - Пуансоны (4 шт.) для заклепок диаметром: 4 мм, 6 мм, 8 мм, 6 мм (для грузовиков FUSO)
  - Набор вставок для нижней опоры - 5 шт. ( посадочный диаметр 24 мм)
  - Адаптер для установки пуансона и штока (посадочный диаметр для штока цилиндра 22 мм) - 1 шт.
  - Кейс - 1 шт.



7. Гидравлический насос с пневматическим приводом (только у модели ODA-A1187K-A).



#### 4.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/см<sup>2</sup>.

### 5. 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 прибор влаги и пыли, накопившихся внутри шланга.

### 6. Подготовка к работе

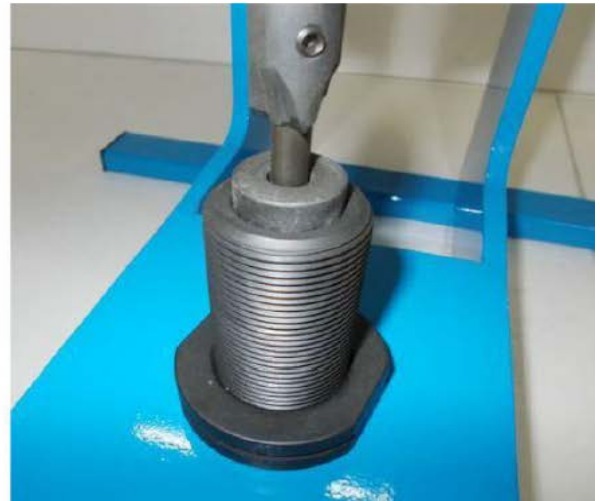
Перед началом эксплуатации необходимо выполнить процедуры по центровке пуансона относительно опорной втулки рабочего стола станка.

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.

**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 крепления цилиндра и опорной втулки.

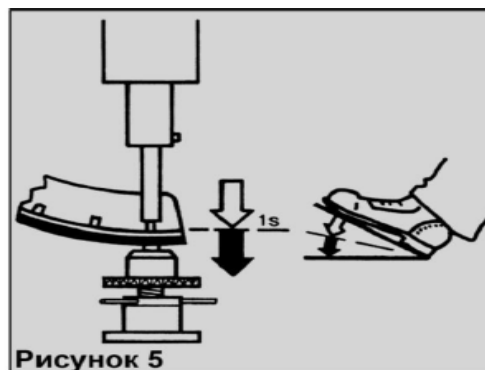
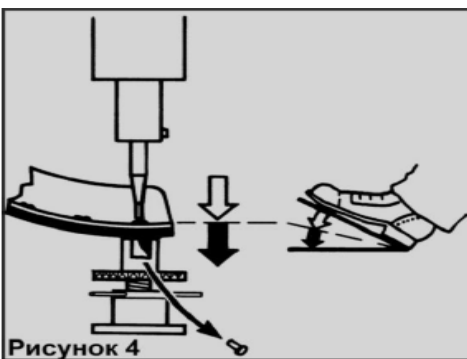
## 7.Эксплуатация

1. Выберите необходимый пуансон, руководствуясь диаметром заклёпок, которыми прикреплена 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.

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 станда.

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

**Примечание!** Условием качественной замыкающей головки является правильной 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.

## 8.Хранение

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

## 9.Правила по технике безопасности

1. Перед заменой насадок, а так же выполнением работ по техническому обслуживанию, отключите гидравлический станд для расклепки тормозных накладок от источника подачи воздуха.
2. 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.

## 10. 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.



**Авторизованный дистрибьютор и сервисный центр на территории РФ:**

*Компания ООО «Автосканеры.РУ»*

*Адрес: 125371, РФ, г. Москва ул.Строительный проезд 10*

*+7 (499) 322-42-68*

*info@autoscaners.ru*