



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	4
3.3.1. Принцип кинематики станка	4
3.3.2. Корпус станка	4
3.3.3. Шток	5
3.3.4. Винт упорный	5
4. Подготовка к работе	5
5. Эксплуатация	6
6. Требования безопасности	8
7. Гарантия	8

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	550x750x200
Ход штока, мм	75*
Усилие на штоке, т	2,8-3,0*
Рабочее давление, Бар	7,0-8,0

Таб.1 Технические характеристики

*-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 в кейсе (для заклепок 4, 6, 8 мм)

3.2 Описание станка

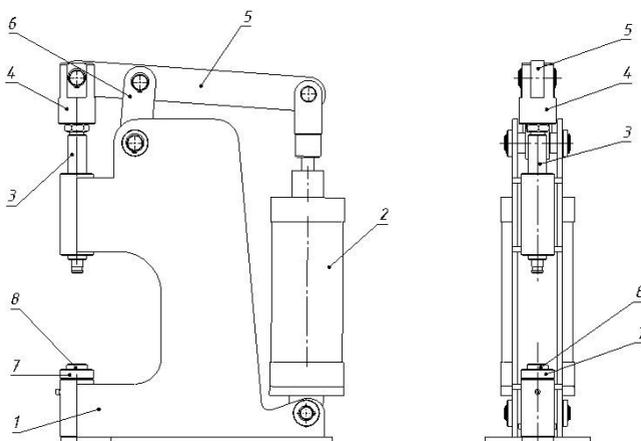


Рис.1 Составные части станка

ПОЗ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Корпус станка с опорной плитой	1
2	Пневмоцилиндр	1
3	Шток	1
4	Вилка опорная	1
5	Коромысло	1
6	Проушина	1
7	Гайка регулировочная	1
8	Винт упорный	1

Таб. 2 Спецификация

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 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.

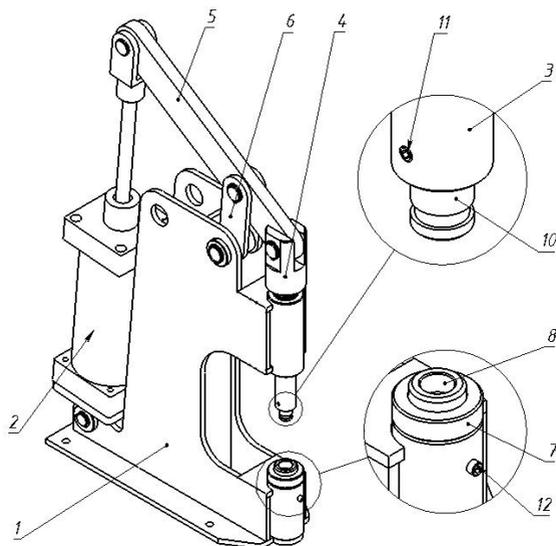


Рис.2 Устройство станка

3.3.3. Шток

На конце штока расположен съемный боек (Поз. 10 Рис. 2), который зафиксирован установочным винтом (Поз. 11 Рис. 2). На боек устанавливаются сменные пуансоны (для распрессовки и запрессовки), которые также фиксируются установочным винтом.

3.3.4. Винт упорный

В упорный винт (Поз. 8 Рис.2) устанавливаются вставки для нижней опоры в зависимости от конкретной выполняемой операции. Вращая регулировочную гайку (Поз. 7 Рис. 2) можно изменять высоту положения упорного винта, тем самым регулируя величину усилия на заклепку и величину полезного хода пуансона. Установочным винтом (Поз. Рис. 12) фиксируется выставленное положение 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. Запрещается смазка штока смазками и маслом.
- 4.4. Подключите станок к пневмомагистрали.

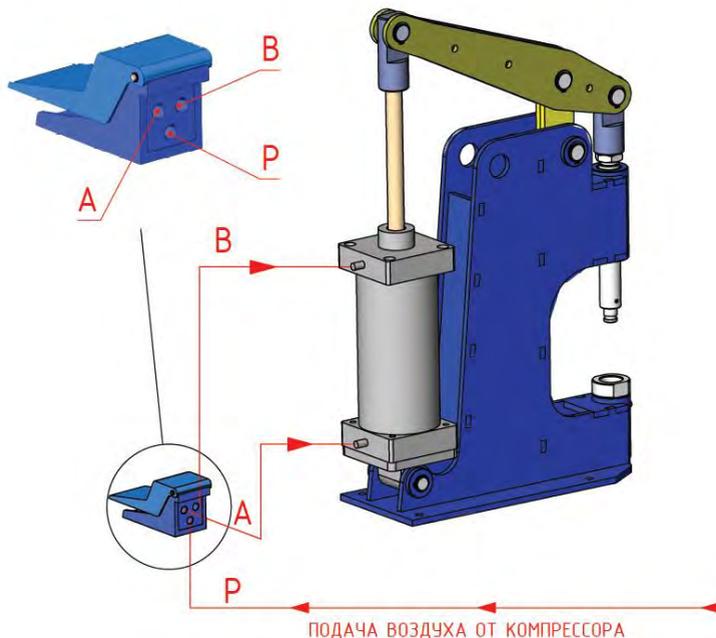


Рис. 3 Подключение станка к пневмомагистрали

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.

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

5. Эксплуатация

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

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

- 5.2. Установите необходимый пуансон на боек и зафиксируйте его установочным винтом.
- 5.3. Установите необходимую вставку в упорный винт.
- 5.4. Демонтируйте старые заклёпки.

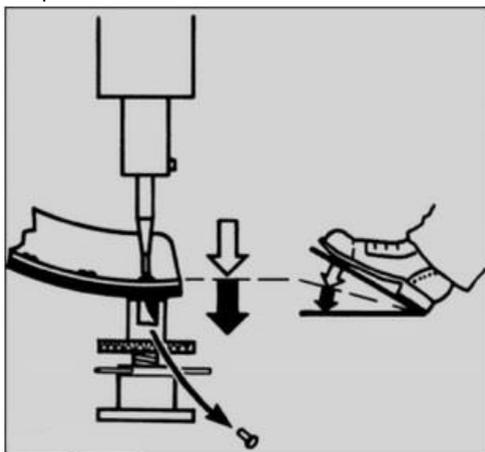


Рис. 4

- 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

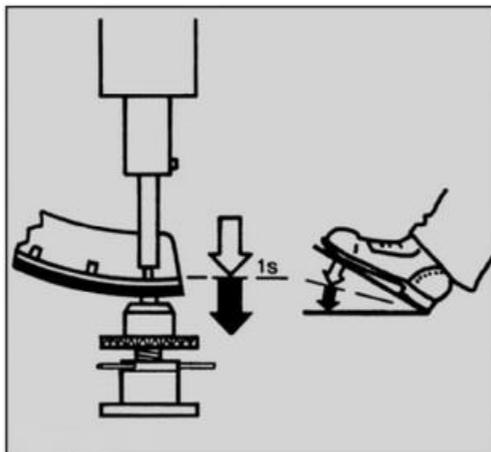


Рис. 5

ВНИМАНИЕ! 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.



Рис. 6

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.

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

Авторизованный дистрибьютор и сервисный центр на территории РФ:

Автосканеры.RU

г. Москва, Строительный проезд 10

+7 (499) 322-42-68 help@autoscaners.ru