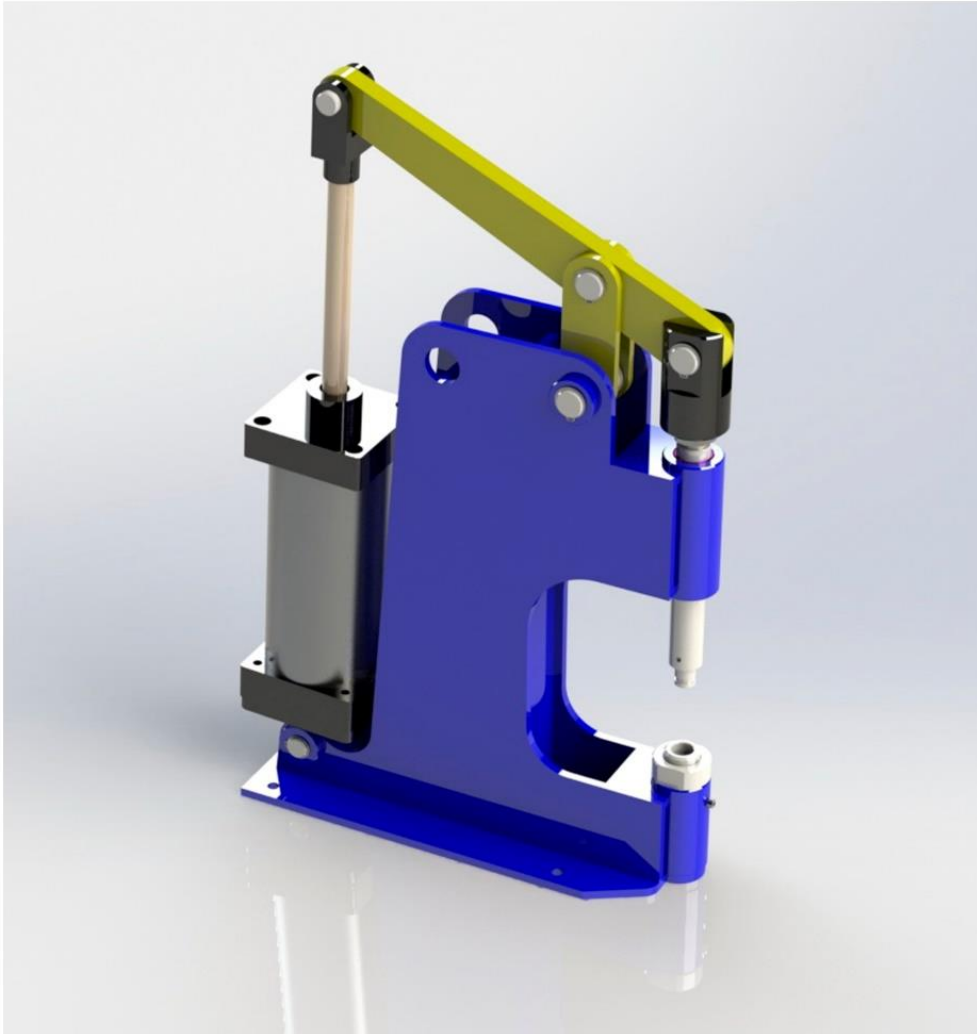




ОДА СЕРВИС
ГАРАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ОДА-В1187

**КЛЕПАЛЬНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ ТОРМОЗНЫХ КОЛОДОК
УСИЛИЕМ 3000 КГ**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Содержание.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3
1.1 Назначение и область применения.....	3
1.2 Состав станка	3
1.3 Перечень составных частей станка.....	3
1.4 Устройство и работа станка и его основных составных частей.....	4
1.4.1 Принцип кинематики станка.....	4
1.4.2 Корпус станка.....	4
1.4.3 Шток.....	5
1.4.4 Винт упорный.....	5
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
2.1 Указание мер безопасности	5
2.2 Порядок установки.....	6
2.3 Эксплуатация	6
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8
4. ГАРАНТИЯ	8

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1 Назначение и область применения

Клепальный станок ODA-B1187 предназначен для выполнения операций клепки, развальцовки, запрессовки, а также снятия заклепок тормозных накладок колодок прессирующим инструментом. На прессе возможна клепка заклепок из цветных металлов и сплавов до 8 мм.

1.2 Состав станка

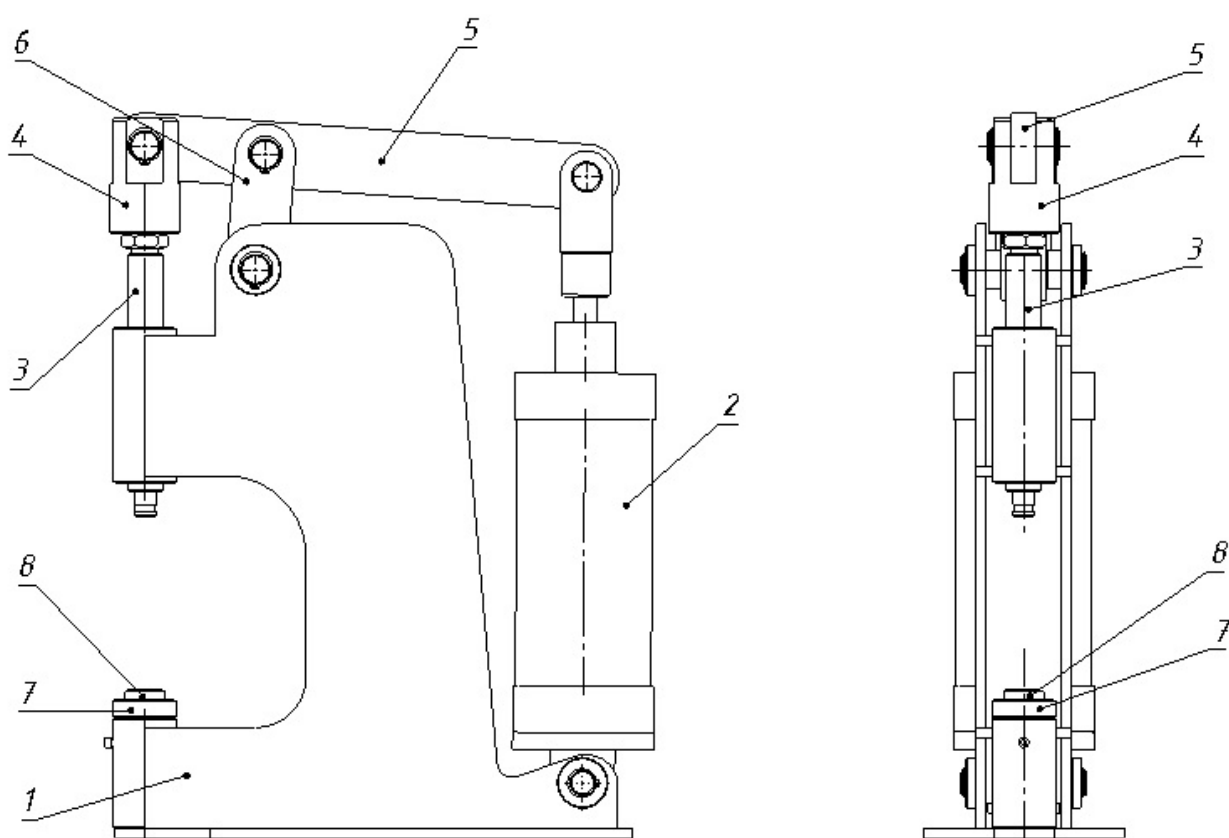


Рис. 1. Расположение составных частей станка

1.3 Перечень составных частей станка

1. Корпус станка с опорной плитой.
2. Пневмоцилиндр
3. Шток
4. Вилка упорная
5. Коромысло
6. Проушина

7. Гайка регулировочная
8. Винт упорный
9. Педаль управления подачей сжатого воздуха (на схеме не показана).

1.4 Устройство и работа станка и его основных составных частей

1.4.1 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.

1.4.2 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.

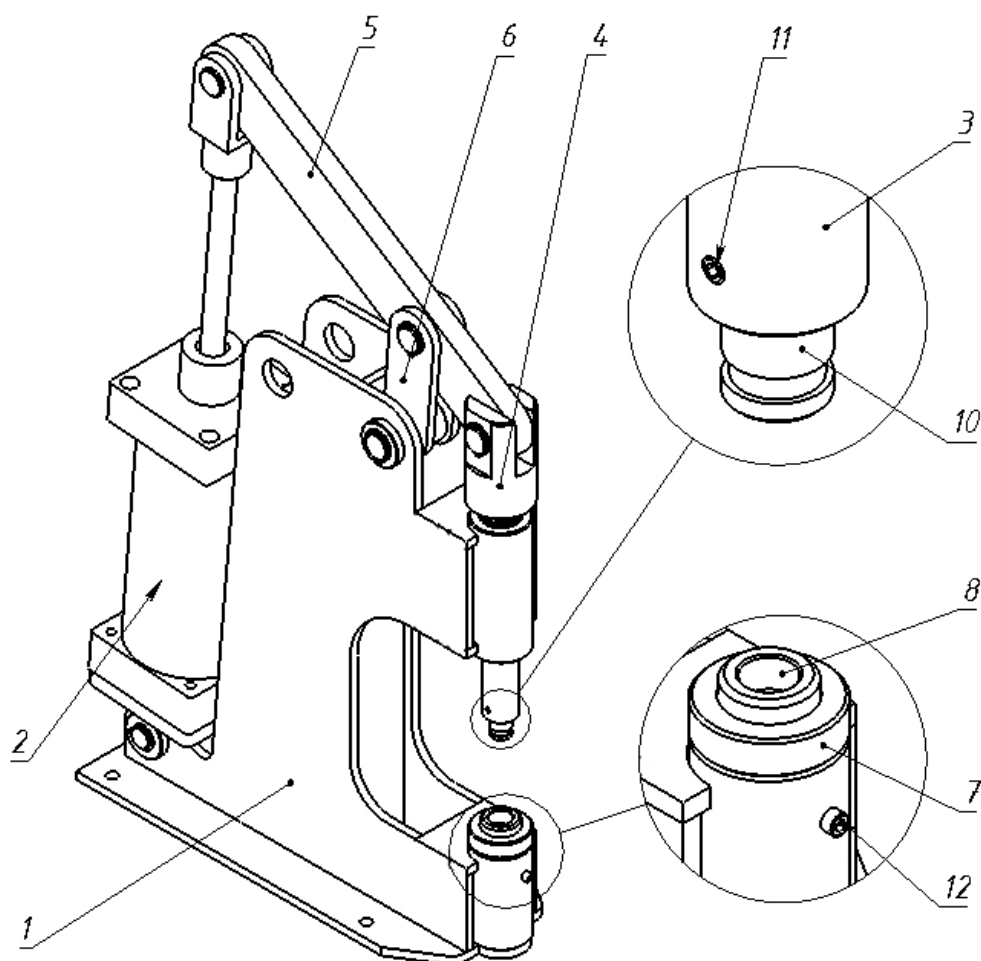


Рис. 2. Устройство станка

1.4.3 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.

1.4.4 Винт упорный

В упорный винт (Поз. 8) устанавливаются вставки для нижней опоры в зависимости от конкретной выполняемой операции. Вращая регулировочную гайку (Поз. 7), можно изменять высоту положения упорного винта, тем самым регулируя величину усилия на заклепку и величину полезного хода пуансона. Установочным винтом (Поз. 12) фиксируется выставленное положение упорного винта.

2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.1 Указание мер безопасности

- Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на промышленных станках.
- Перед применением убедитесь, что инструмент не имеет повреждений и исправно функционирует. Не пытайтесь устранить неисправности самостоятельно – это может привести к получению травм и к аннулированию гарантии. Пользуйтесь услугами авторизованных сервисных центров
- 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.
- Избегайте попадания одежды и волос и конечностей на движущиеся части станка во время работы.
- Не оставляйте подключенный к пневмомагистрали инструмент без присмотра.
- Используйте инструмент только по назначению.
- Используйте индивидуальные средства защиты органов зрения и слуха.
- Использование в системе воздуха слишком высокого давления ускоряет процесс износа и может вызвать поломку инструмента.
- Не допускается эксплуатация клепального станка для расклепки тормозных накладок работниками, находящимися в состоянии усталости, алкогольного или наркотического опьянения, а также под воздействием медицинских препаратов.

- В данных правилах по безопасности невозможно описать все ситуации, которые могут произойти, поэтому при работе со станком необходимо руководствоваться осторожностью и здравым смыслом.

2.2 Порядок установки

- При распаковке сначала снимается крышка упаковочного ящика, а затем боковые щиты. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок упаковочным инструментом.
- Клепальный станок устанавливается на жесткое основание: верстак или стол, и фиксируется болтами.
- Запрещается смазка штока смазками и маслом.
- Подключить станок к пневмомагистрали с рабочим давлением не более 8 бар.
- Для предварительного детального ознакомления со станком рекомендуется его обкатать на холостом ходу, усвоить назначения и действия его основных частей и органов управления.
- Убедившись в нормальной работе всех узлов станка, можно приступать к работе.

2.3 Эксплуатация

- Выберите необходимый пуансон, руководствуясь диаметром заклёпок, которыми приклепана тормозная накладка к колодке.
***Примечание!** При демонтаже заклёпок диаметр пуансона должен быть меньше, чем диаметр просверленного отверстия под заклёпку.*
- Установите необходимый пуансон на боек и зафиксируйте его установочным винтом.
- Установите необходимую вставку в упорный винт.
- Демонтируйте старые заклёпки

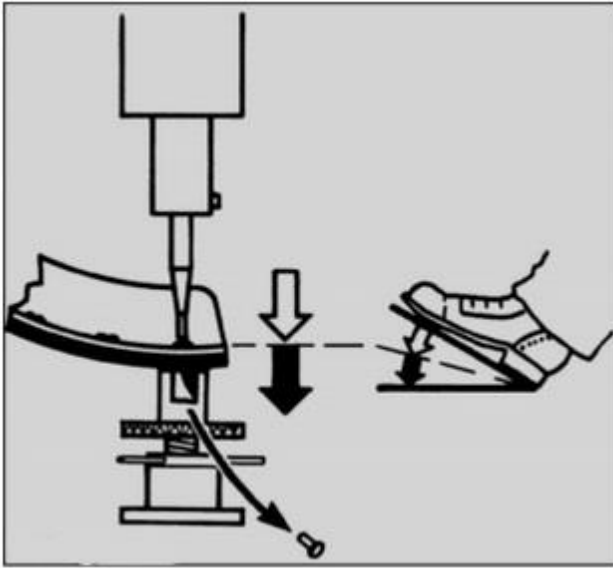


Рис. 3

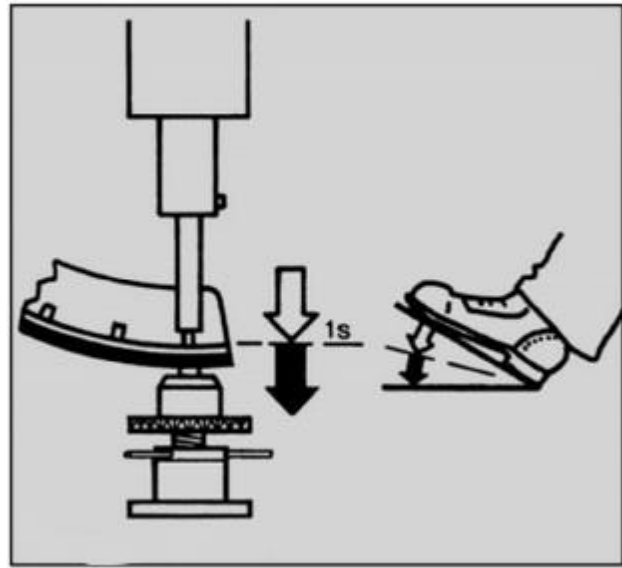


Рис. 4

- Руководствуясь диаметром новой заклёпки, установите на рабочий стол наковальню для клёпки, а на боек пуансон.
- Установите башмак и накладку с заклёпками таким образом, чтобы головка заклёпки горизонтально опиралась на клепальную наковальню.
- Расклепайте новые заклёпки (см. рис. 4)

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.



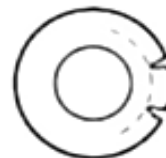
Неправильно
развольцованная
головка



Неприемлемо



Правильно
развольцованная
головка



Приемлемо:
2 трещины

Рис. 5

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

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Габаритные размеры станка: 550x720x200 мм
- Масса: 70 кг
- Давление сжатого воздуха 8 Бар
- Максимальное усилие: 3000 кг
- Ход штока: 75 мм

4. ГАРАНТИЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие клепального станка **ODA-B1187** установленным требованиям и обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать, вышедший из строя станок при соблюдении потребителем условий эксплуатации станка, транспортирования и хранения. Хранение станка должно быть под навесом или в закрытом помещении.

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.

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

Авторизованный сервисный центр на территории РФ и СНГ:

Компания ООО «Автосканеры.РУ»
125371, РФ, г. Москва, Строительный проезд 10
+7 (499) 322-42-68
help@autoscaners.ru

