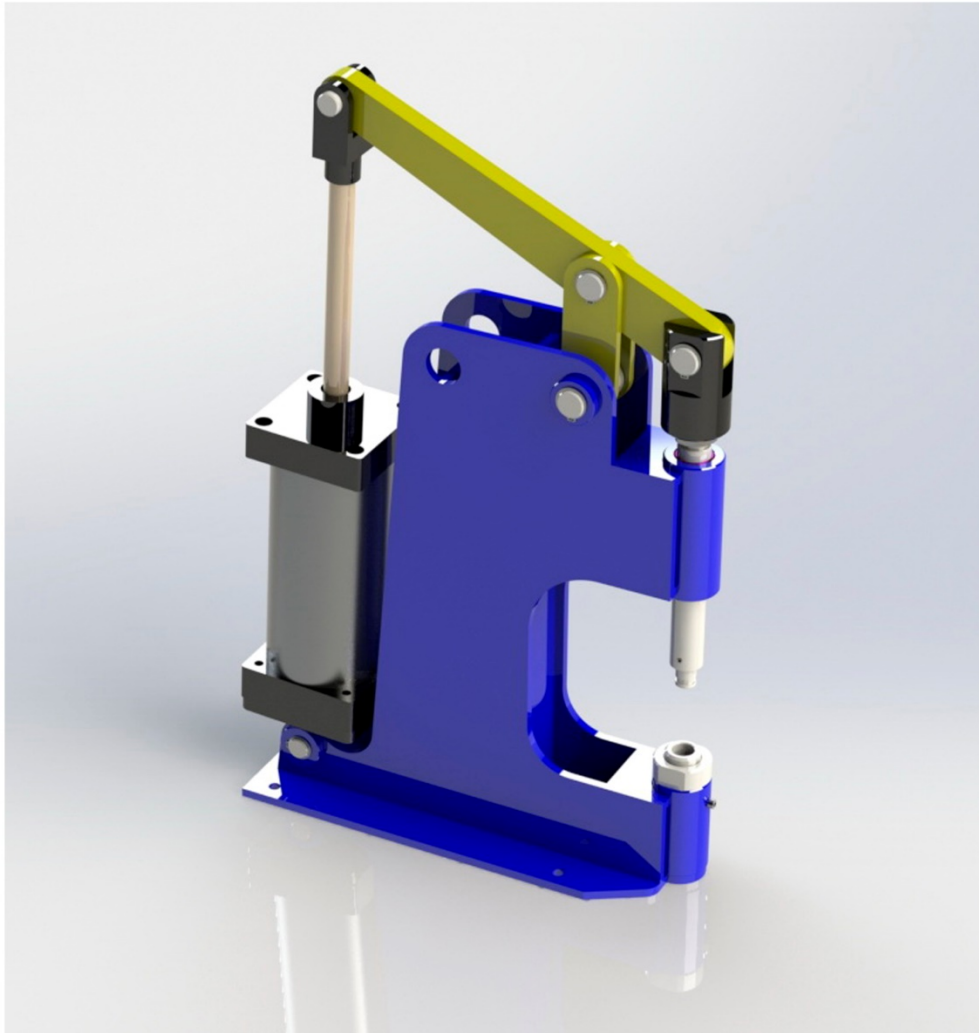




**ОДА СЕРВИС**  
ГАРАЖНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



**ОДА-В1187**

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

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

## Содержание.

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

## 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

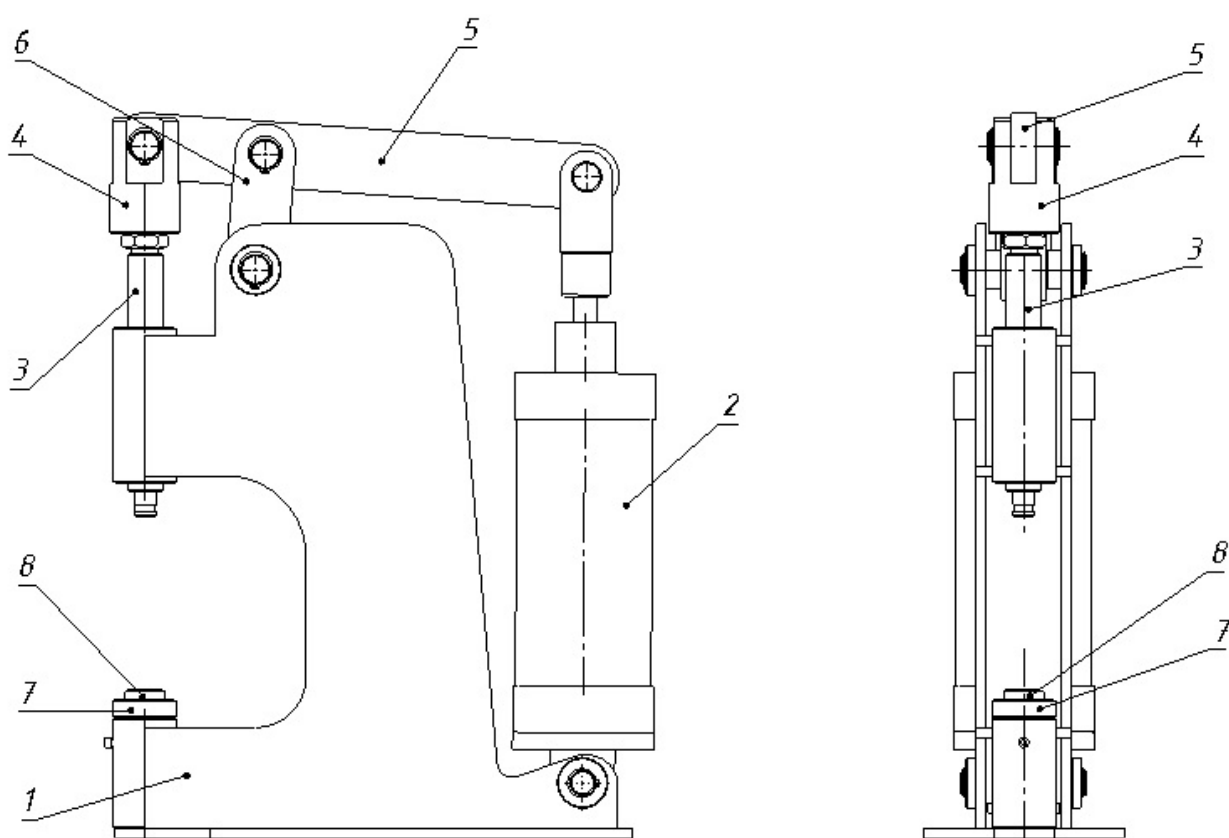


Рис. 1. Расположение составных частей станка

### 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.

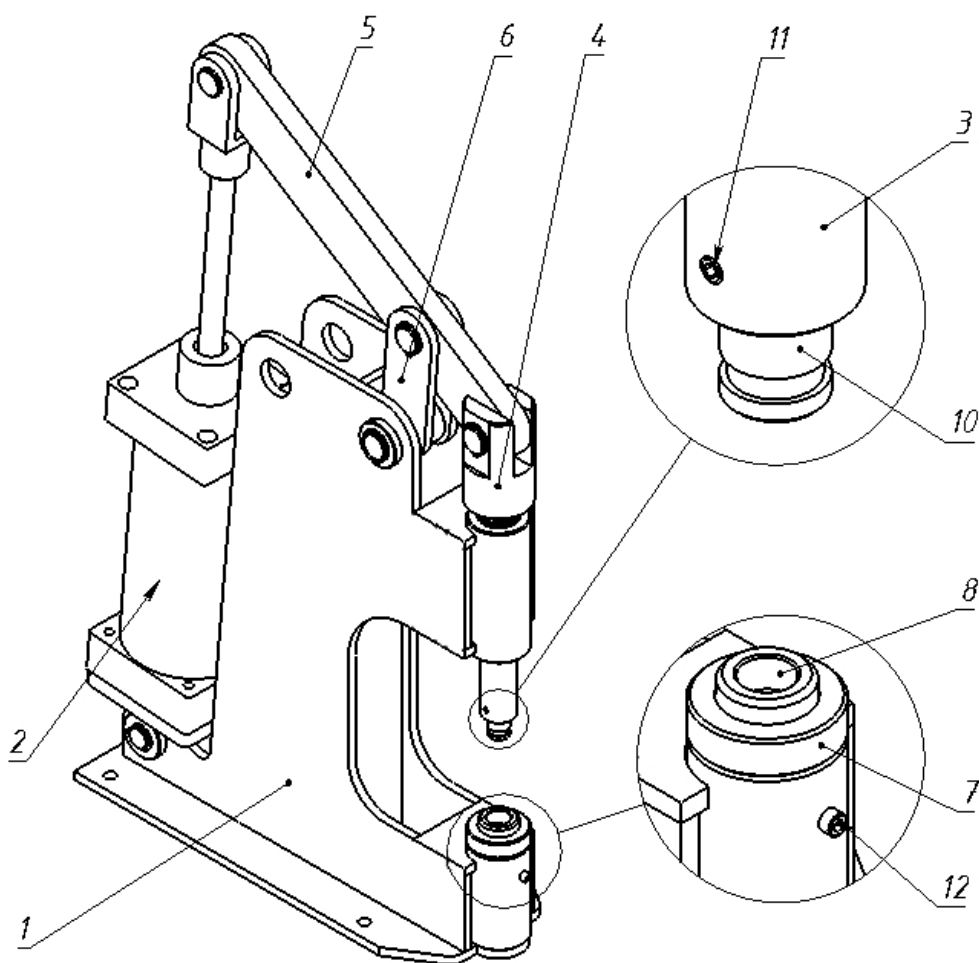


Рис. 2. Устройство станка

### 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 приведет 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 и 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

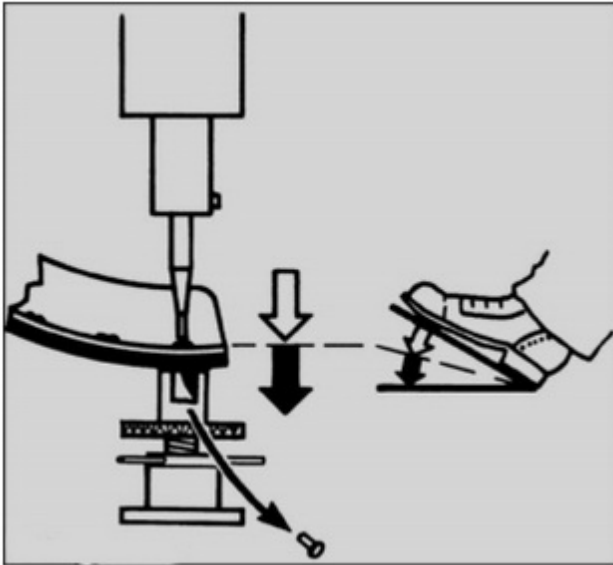


Рис. 3

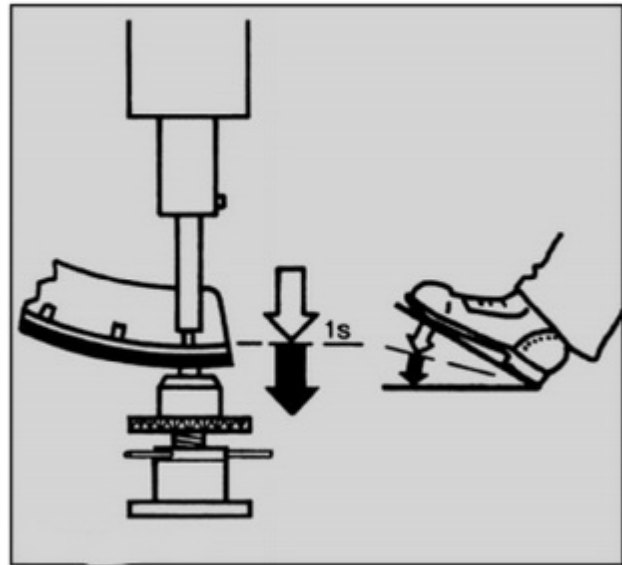


Рис. 4

- 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.



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 течении 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 расклепки тормозных накладок в местах повышенной влажности. Попадание воды внутрь приводит к коррозии и к преждевременной поломке.