РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ
И ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ЭЛЕКТРОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ СТАНОК ВЕРТИКАЛЬНОГО ТИПА ДЛЯ НАКЛЕПКИ НАКЛАДОК НА ТОРМОЗНЫЕ КОЛОДКИ

мод. KRW300E



1. ВВЕДЕНИЕ

Электрогидравлический вертикальный станок для наклепки накладок на тормозные колодки - это новый тип оборудования для выпрессовки и заклепки колодок. Он имеет преимущества предварительной настройки давления, удобства использования, большого усилия подачи, широкого диапазона применения и высокой эффективности работы. Он может выполнять разовую калибровку и клепание заклепок тормозных колодок различных типов грузовых автомобилей, а также клепку дисков сцепления и других частей автомобиля.
Источник электропитания: 380 В, 50 Гц, 3 фазы

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ:

Максимальная высота оси клепания: 220 мм Рабочий ход: 120 мм
Диаметр заклёпок: 4-12 мм Максимальное давление: 8 МПа

3. МЕТОДИКА ЭКСПЛУАТАЦИИ:

3.1 Запуск нового станка
3.1.1 Подключите станок к 3-фазному проводу (двухцветный - провод заземления);
3.1.2 Масляный бак заполните 12 л жидкости для гидравлических систем №32. Установите манометр.
3.1.3 Запустите двигатель масляного насоса, двигатель должен вращаться по часовой стрелке, в противном случае масляный насос не будет выпускать масло. Дайте масляному насосу поработать на холостом ходу 1-2 минуты, затем нажмите педаль для перемещения функционального переключателя электромагнитного клапана (вперед, назад), чтобы весь ход масляного цилиндра повторялся до тех пор, пока воздух в камерах масляного цилиндра не будет выпущен. После этого можно переходить к эксплуатации станка.
3.2 Клепание
3.2.1 Привинтите разъем заклепки с U-образной канавкой на шток поршня цилиндра.
3.2.2 Выберите соответствующий заклепочный стержень, установите его на держатель стержня и вставьте его в отверстие заклепки Ф25, и закрепите его с помощью дополнительного болта М10. Выберите положение стержня в зависимости от использования.
3.2.3 Установите узел тормозной колодки на место; отрегулируйте высоту рабочего стола в соответствии с высотой заклепки, чтобы осевая линия стержня была совмещена с центром заклепки.
3.2.4 Совместите стержень с центром заклепки на колодке и плотно прижмите его. Нажмите функциональный переключатель электромагнитного клапана (вперед), шток цилиндра выдвинется, а другой конец заклепки выровняется с U-образным пазом разъема до тех пор, пока заклепка не будет высвобождена. После попадания в U-образную канавку, измените направление функционального переключателя (назад), чтобы вернуть цилиндр для завершения процесса клепки.
3.3 Клепание новых заклепок
3.3.1 Предустановка давления: в зависимости от диаметра и материала заклепки, предварительно установите давление (исходя из реального опыта), поверните направо, давление увеличится, поверните налево, давление уменьшится.
3.3.2 Выберите соответствующий пуансон и заклепочный шток, вставьте пуансон в отверстие

седла заклепки, Ф12, и поверните ее на валу поршня. Шток заклепки устанавливается на седле стержня и вставляется в отверстие заклепки Ф25, фиксируется болтами М10 и выбирается положение в соответствии с использованием.

3.3.3 Отрегулируйте высоту стола так, чтобы центр поршневого штока был выровнен с центром заклепки.

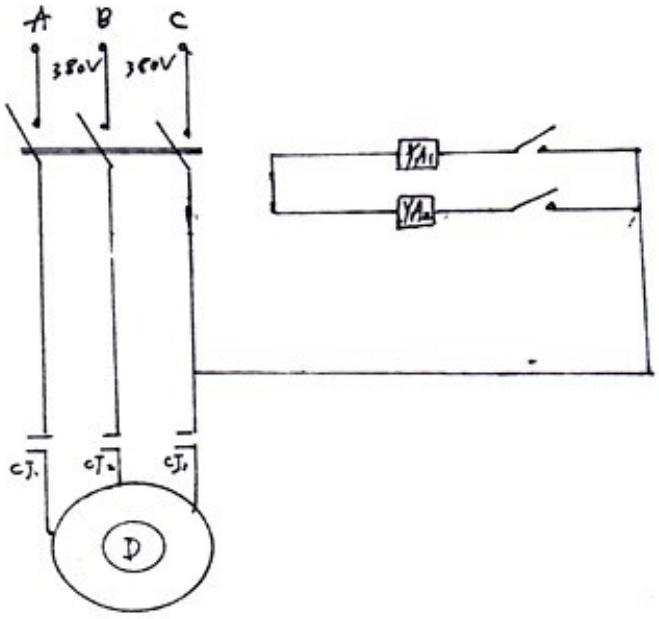
3.3.4 Заранее вставьте заклепку в тормозную колодку и соответствующее отверстие в колодке, совместите заклепку с заклепочной головкой и прижмите ее к головке. Центр другого конца заклепки выровняйте с центром заклепки, и нажмите функциональный переключатель (вперед). Заклепку клепают в соответствии с заданным давлением. Нажмите функциональный переключатель (назад), поршневой шток возвращается и процесс заклепки клепки завершен.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Обязательно подключайте заземляющий провод при использовании устройства. После ремонта оборудования и замены заклепки следует отключить питание, чтобы избежать несчастных случаев.

4.2 Обязательно содержите рабочую поверхность в чистоте, чтобы пыль и грязь не попали в нижний масляный бак и не повредили масляный насос и гидравлические компоненты.

4.3 Если давление недостаточное, сначала проверьте, достаточен ли уровень масла в баке, а затем проверьте, нет ли утечки масла в гидравлических компонентах и масляном контуре.



СЕРТИФИКАЦИЯ КАЧЕСТВА

Мы заявляем, что:

Продукты, указанные ниже были сертифицированы сразу после тестов, выполненных в нашем отделе контроля качества, который полностью отвечает техническим требованиям, указанным в договоре; вы можете свободно использовать их.

№ п/п	Наименование продукта	Модель	Количество
1.	Электрогидравлический станок для наклепки накладок на тормозные колодки	KRW300E	1

Контролёр: 002

Дата выпуска с завода: 01.2019 г.