

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

# Станок для наклейки накладок на тормозные колодки (пневмо)

МОДЕЛЬ: **KRW300**



Этот станок представляет собой новый тип оборудования для технического обслуживания и ремонта автомобилей, разработанный и усовершенствованный на основе более раннего нашего клепального станка.

Благодаря его широкому спектру применения и мощным усилиям, он может одновременно выполнять операции наклейки и выпрессовки заклепок различных фрикционных накладок тормозных колодок грузовых автомобилей.

При использовании станда наклейка и выпрессовка становится быстрой, легкой и комфортабельной.

Также оборудование можно использовать для наклейки фрикционных накладок дисков сцепления.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ

Станок состоит из корпуса, каретки, соединительной штанги, цилиндра и педали управления.

Источник сжатого воздуха обеспечивается пользователем.

Для установки и выпрессовки заклепок в комплекте с оборудованием поставляются пуансоны различных размеров.

## 2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

### Выпрессовка заклепок (рисунок 2-2)

Для ремонта накладки тормозной колодки, в первую очередь нужно удалить старые заклепки.

Пуансон для выпрессовки 9 вкручивается в резьбовое отверстие штока 1.

Затяните контргайку 3 после регулировки по высоте опускания.

Снимите наковальню 7, выровняйте центр заклепки по центру головки пуансона.

Нажатием ногой на педаль подается сжатый воздух, шток опускается и выдавливает заклепку в отверстие основания 9.

### Установка заклепки (рисунок 2-1)

При выполнении клепки накладок тормозных колодок распространенных моделей автомобилей таких, как Dongfeng, Jiefang и 151, установите наковальню 7 в отверстие основания 9, Примечание: наковальня должна быть установлена вверх концом, имеющим одинаковый диаметр с большим концом заклепки.

Вкрутите пуансон 3 в отверстие штока 1.

Затяните контргайку 3 после регулировки по высоте опускания.

Поместите заклепку в отверстие тормозной накладки, толстым концом на наковальню.

Выровняйте центр заклепки по центру головки пуансона. Нажатием ногой на педаль опустите шток, и прижмите клепку к наковальне.

### **Наклейка и выпрессовка с помощью специального пуансона (рисунок 2-3)**

У грузовиков, таких как Cummins и 153, внутренний ряд заклёпочных отверстий находится очень близко к ребру колодки.

Если следовать обычному методу, контргайка 3 будет сталкиваться с ребром и операцию не удастся выполнить.

Для этого типа колодок, при выпрессовке старых заклепок, контргайку 3 следует удалить.

После регулировки длины головки пуансона, выполните выпрессовку.

При выполнении наклейки, вкрутите специальный пуансон 10 в непосредственно в отверстие штока 1, без использования контргайки 3.

Таким образом, не будет никаких помех между ребром колодки и штоком.

### **3. ДЕФОРМАЦИЯ ЗАКЛЕПКИ**

При выполнении наклейки накладок тормозных колодок автомобилей, иногда происходит деформация заклепок.

Это повлияет на качество заклёпочного соединения.

Проверьте следующие причины и примите своевременные меры:

1. Если заклепка слишком длинная, при выполнении наклейки возможна её деформация, особенно для алюминиевых заклепок.

Обычно заклепки должны выступать на 4-6 мм над поверхностью накладки, медные на 5-8мм.

2. Проблема с качеством заклепки также вызовет деформацию.

Если центр заклепки отклонен, усилие распределяется неравномерно и возникает предрасположенность к деформации.

Если нижняя часть заклепки не перпендикулярно ее осевой линии, также возможна деформация. Для оборудования следует использовать качественные стандартные заклепки.

3. Если смещена сама колодка или центр заклепки не совпадает с центром пуансона или, если заклепка отклонена, - произойдет деформация.

Это связано непосредственно с квалификацией и опытом оператора. Обратите внимание на это в процессе клепки.

4. Проверьте, чтобы не была ослаблена контргайка. При необходимости немедленно затяните её.

Иначе это также приведет к деформации.

5. Если были исправлены все вышеперечисленные причины, но все равно присутствует деформация, проверьте зазор между штоком 3 с головкой пуансона и втулкой 1 (допустимый зазор  $\leq 0.04$  мм).

Если он слишком большой, обратитесь к производителю для замены изношенных деталей.

#### **4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ**

1. Когда производится ремонт оборудования или происходит замена пуансона, следует отключить подачу сжатого воздуха.

Из-за риска несчастного случая категорически запрещено помещать руки под пуансон во время эксплуатации.

2. Если в ходе работы, усилие клепки не достаточное, проверьте давление воздуха.

Давление воздуха упадет, когда пуансон работает на высокой скорости. Подождите несколько секунд, пока давление не придет в норму, чтобы гарантировать качество клепки.

3. Если операция клепки оказалась неудачной или во время выполнения клепки не произошло никаких действий, проверьте, воздушный клапан на повреждения. Также проверьте закупоренность воздушного шланга и убедитесь, что качающийся рычаг или другие детали трансмиссии не заклинило.

Регулярно смазывайте каретку, втулку скольжения и другие движущиеся части.

#### **5. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ**

1. Максимальное усилие клепки: 6 т

2. Рабочее давление воздуха: 0.8 МПа

3. Допустимый диаметр заклепок: 10 мм (медь и алюминий)

4. Ход штока: 35 мм

5. Вес станка: 100 кг

6. Габаритные размеры (ДхШхВ): 540х480х1280 мм

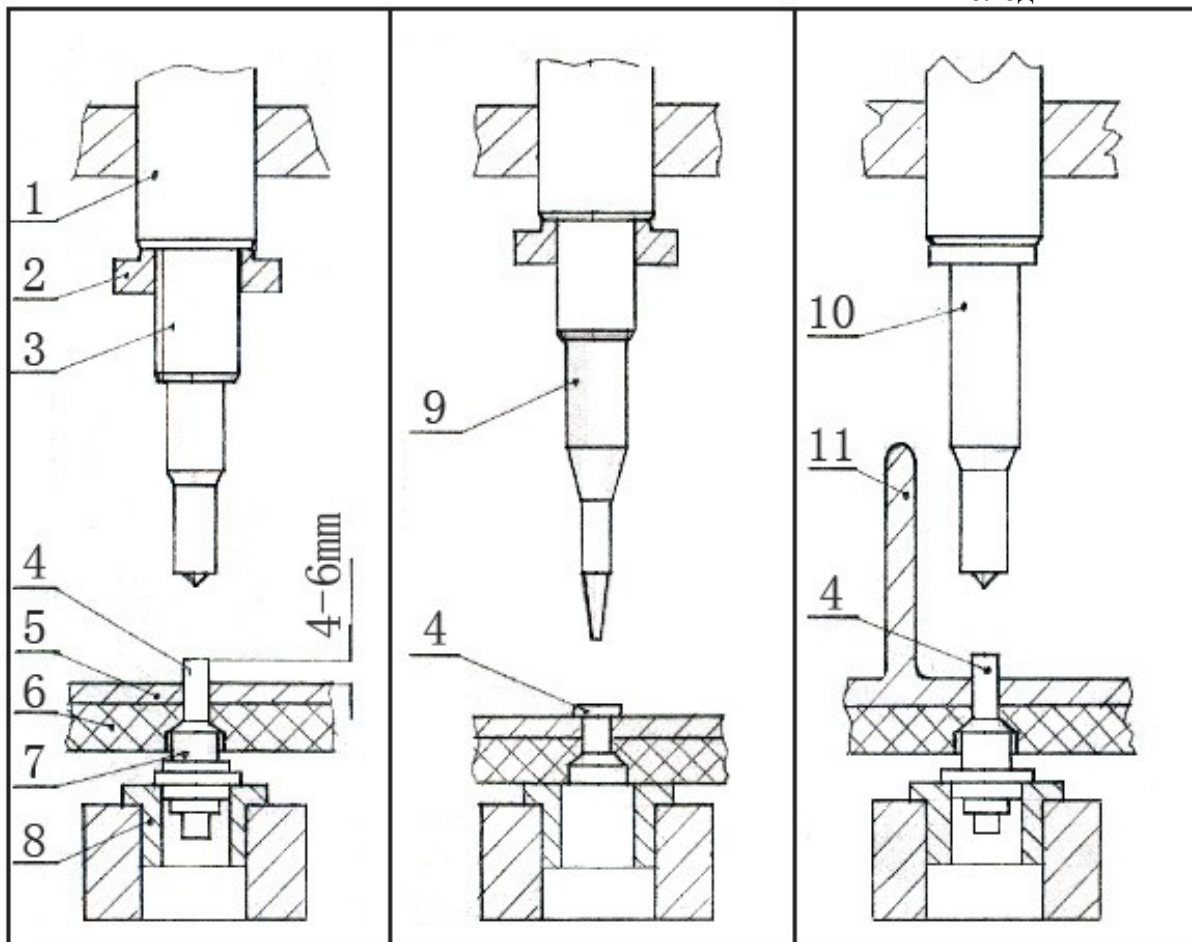
**УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ**

Серийный номер	Наименование	К-во	Единица измерения	Примечания
1	Корпус	1	Комплект	
2	Пуансон для клепки	6	Шт.	
3	Пуансон для выпрессовки	2	Шт.	
4	Наковальня	1	Комплект	
5	Инструкция по эксплуатации	1	Копия	
6	Сертификат соответствия	1	Копия	

**Наклейка**

**Выпрессовка**

**Наклейка особой колодки**



2-1

2-2

2-3

1. Шток
3. Головка пуансона для наклейки
4. Заклепка
5. Колодка
6. Накладка
7. Наковальня
8. Седловина
9. Пуансон для выпрессовки
10. Специальный пуансон
11. Особая колодка

**Рис. Рабочий эскиз наклейки и выпрессовки**

**СЕРТИФИКАЦИЯ КАЧЕСТВА**

Настоящим заявляется, что:

Продукты указанные ниже были сертифицированы сразу после тестов, выполненных в отделе контроля качества, который полностью отвечает техническим требованиям, указанным в договоре;

№	Наименование продукта	Модель	Количество
1.	Станок для наклейки накладок на тормозные колодки (пневмо)	KRW300	1

Дата выпуска с завода: