

Пресс для клепки фрикционных накладок

Модель Р335

Паспорт Р 335. ПС



MT 24

www.rustehnika.ru

1 Назначение

Пресс Р335, пневматический, настольный, с резиноканевой мембраной рабочей камеры, предназначен для клепки фрикционных накладок тормозных колодок, дисков сцепления и для выпрессовки заклепок диаметром до 10 мм при замене изношенных накладок при ремонте автомобилей на станциях технического обслуживания и автотранспортных предприятиях.

2 Основные параметры и размеры

Номинальное развиваемое усилие при рабочем давлении воздуха 5 кгс/см ² , тс	2,4
Ход штока (наибольший), мм, не менее	35
Габаритные размеры, мм, не более	420×470×585
Масса, кг, не более	70

3 Комплектность

Пресс Р-335	1
Комплект сменных частей Р335.01.800	1
Паспорт Р335.ПС	1

4 Устройство и принцип работы

Пресс (рисунок 1) состоит из рабочей камеры 12, основания 7, скобы 4, кожуха 6, крана управления 14, комплекта сменных пуансонов и опор.

В рабочей камере размещаются мембрана 13 и шток 11. В верхней части штока имеется отверстие, в которое вставляются сменные опоры для клепки или выпрессовки заклепок. Опоры имеют маркировку по типам автомобилей.

Скоба 4 - литая, С-образной формы, служит для установки сменных пуансонов, которые имеют маркировку по типам автомобилей. Крепится скоба на втулке верхней крышки силовой камеры 12.

Основание 7—сварное, на нем крепится рабочая камера с помощью четырех шпилек.

Кожух 6 крепится к основанию пресса. Внутри кожуха размещаются регулятор давления 5, манометр 1, трубопроводы и комплект сменных пуансонов и опор, находящихся в кармане 10. В кожухе предусмотрены два короба для сбора выпрессованных заклепок.

Управление прессом осуществляется краном управления золотникового типа (поз. 14) с ножным приводом. Кран управления устанавливается на полу и соединяется с прессом гибкими шлангами 8.

Кран двухпозиционный, в одном положении осуществляется подача сжатого воздуха в рабочую камеру, а в другом рабочая камера соединяется с атмосферой.

Комплект сменных пуансонов и опор позволяет производить клепку и выпрессовку заклепок различных форм и размеров.

Данные о применении пуансонов и опор приведены на рисунках 2 и 3.

5 Требования безопасности

К работе на прессе допускается персонал, изучивший устройство пресса, знающий правила его эксплуатации и прошедший инструктаж по технике безопасности.

При работе следите, чтобы руки и части одежды не находились между пуансоном и опорой.

По окончании работы отключите пресс от воздушной магистрали вентилем, устанавливаемом на входном трубопроводе.

6 Подготовка и работа

Удалите с наружной поверхности пресса консервационную смазку ветошью, смоченной керосином, насухо протрите и смажьте все трущиеся детали индустриальным маслом.

Установите пресс на подготовленную ровную поверхность стола и присоедините к воздушной магистрали.

7 Порядок работы

При работе на прессе с заклепками различного диаметра и формы подберите соответствующее усилие, чтобы устранить возможность разрушения заклепок или накладок. Это достигается регулированием давления воздуха, поступающего в рабочую камеру, а контролируется по манометру 1 (рисунок 1).

В отверстия скобы 4 и штока 2 вставьте соответствующие пуансон и опору и закрепите их. Ход штока отрегулируйте вращением штурвала 9 так, чтобы обеспечить надежное закрепление накладок, не допуская их разрушения.

Заклепку, предварительно вставленную в отверстие накладки, установите головкой на опору. Ось заклепки должна совпадать с осью пуансона. При выпрессовке заклепок тормозную колодку или диск сцепления установите на опору так, чтобы ось заклепки совпадала с осью пуансона.

Педаль нажимайте ногой до упора, при этом шток с опорой пойдет вверх и произойдет клепка изделия. При снятии ноги с педали шток опустится в нижнее положение.

8 Техническое обслуживание

Для нормальной работы пресса и получения нужной точности клепки, систематически осматривайте его и содержите в чистоте.

Кран управления периодически очищайте от грязи и смазывайте.

По мере необходимости подтягивайте болтовые соединения силовой камеры.

Сменные пуансоны и опоры храните в предусмотренном для этого кармане пресса.

9 Возможные неисправности и способы их устранения

Наименование неисправности	Причины неисправности	Способ устранения
Утечка воздуха	Нарушено уплотнение	Подтянуть накидные гайки
	Повреждена мембрана	Заменить мембрану
Негерметичен кран	Износился золотник	Притереть

10 Гарантии изготовителя

Завод - изготовитель гарантирует исправную работу пресса в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев со дня отгрузки, при условии соблюдения потребителем требований, указанных в данном паспорте.

11 Сведения о сертификации

Номер сертификата соответствия-№ РОСС RU. МТ24.В00162 с 10.11.2003 г.
по 11.11.2006 г.

Орган по сертификации:

РОСС RU.0001.11МТ24. Закрытое акционерное общество ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-
КОНСТРУКТОРСКОЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО «АВТОСПЕЦОБОРУДОВАНИЕ» (ОРГАН
ПО СЕРТИФИКАЦИИ ГАРАЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ).

Адрес органа по сертификации:

125480, г. Москва, ул. Героев Панфиловцев, 24.

12 Свидетельство о приемке, консервации и упаковывании

Пресс для клепки фрикционных накладок, модель Р335, соответствует
ТУ-200-РСФСР-1/4-50-82 Е, принят, и годен для использования по назначению (эксплуатации).

Пресс законсервирован и упакован по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

Срок защиты без переконсервации - 3 года.

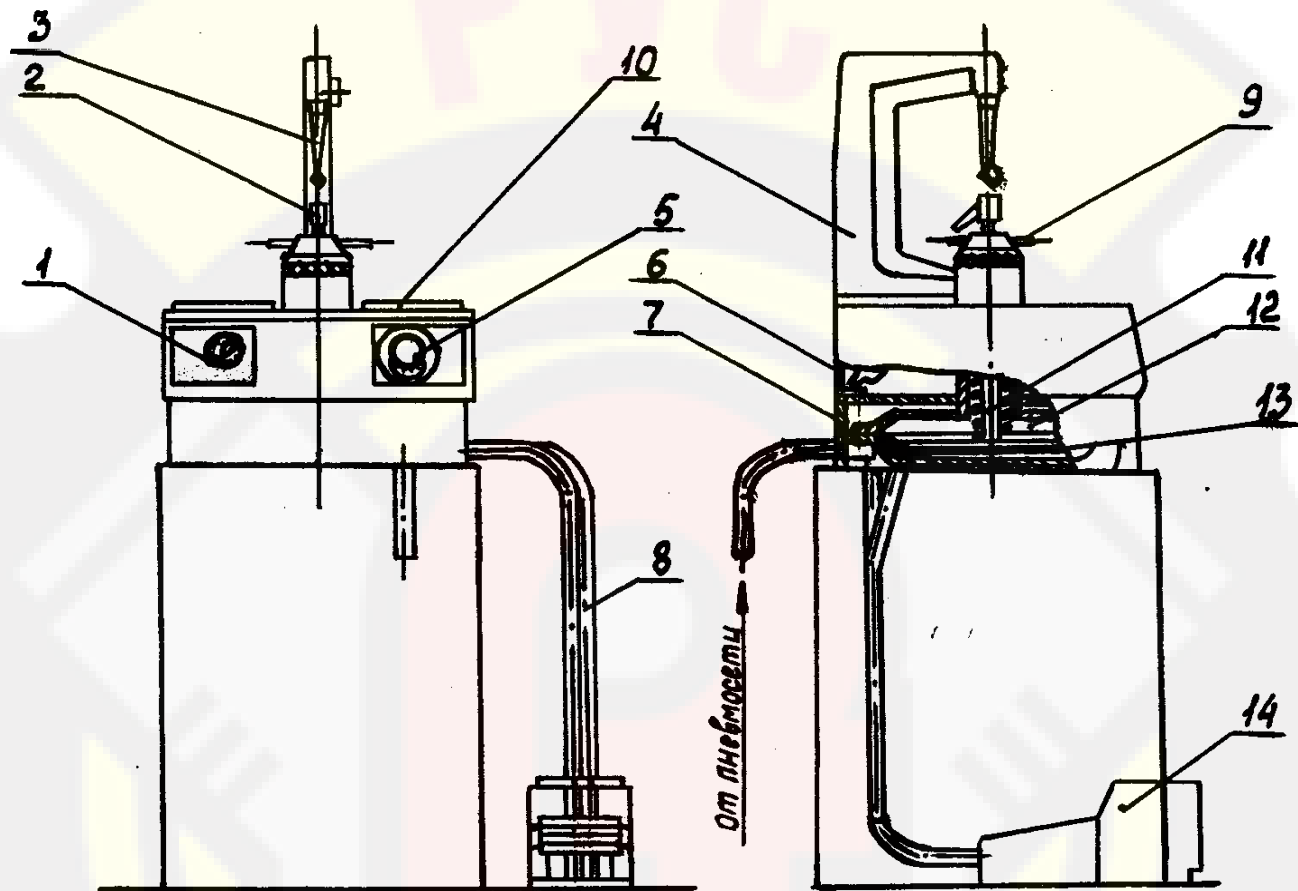
Заводской № _____

Дата выпуска _____

Консервацию произвел _____

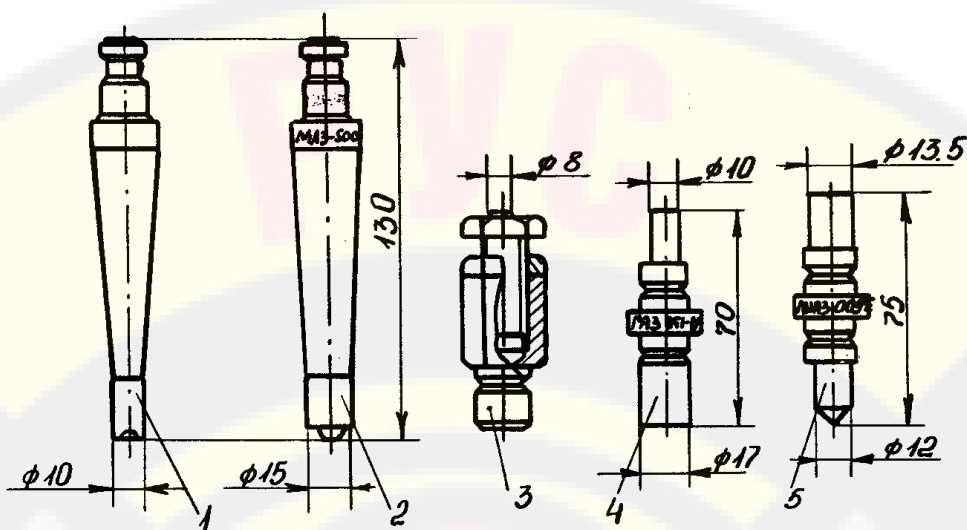
Изделие принял контролер ОТК _____

www.rustehnika.ru



1-манометр; 2-опора сменная; 3-пуансон сменный; 4-скоба; 5-регулятор давления; 6-кожух; 7-основание; 8-гибкий шланг; 9-штурвал; 10-карман; 11-шток; 12-силовая камера; 13-плоская мембрана; 14-кран управления

Рисунок 1 - Общий вид пресса Р 335



1,2-пуансоны; 3, 4, 5-опоры

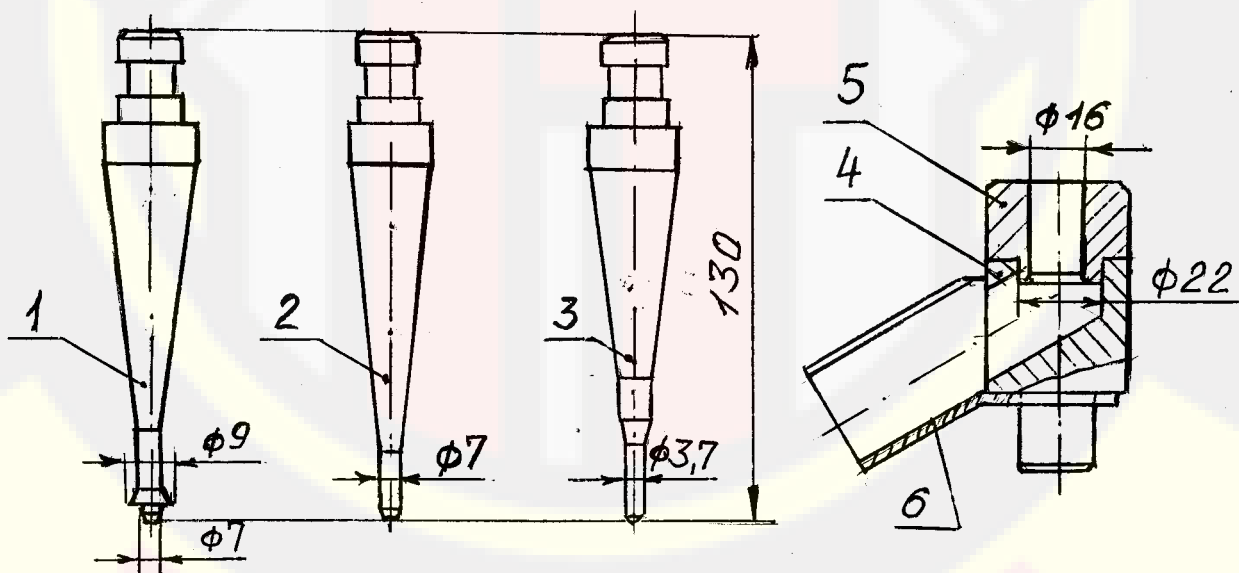
Пуансон 1 и опора 3-для клепки дисков сцепления

Пуансон 1 и опора 4-для клепки накладок автомобилей ГАЗ, КАМАЗ, ЗИЛ-130

Пуансон 1 и опора 5-для клепки накладок автомобилей ЛИАЗ, ИКАРУС

Пуансон 2 и опора 5-для клепки накладок автомобилей МАЗ-500

Рисунок 2 - Комплект сменного инструмента Р 335



1, 2, 3-пуансоны; 4-опора; 5-втулка (применяется при малых диаметрах заклепок); 6-желоб.

Опора с пуансоном 1 для выпрессовки заклепок тормозных колодок МАЗ-500.

Опора с пуансоном 2 или 3 (в зависимости от диаметра заклепки) для выпрессовки заклепок с тормозных колодок и дисков сцепления остальных марок автомобилей.

Рисунок 3 - Комплект сменного инструмента для выпрессовки заклепок Р 335