



ООО "Энкор - Инструмент - Воронеж"

ПИСТОЛЕТ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЁПОК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 9185

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

1

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ
2. ОСОБЕННОСТИ ПИСТОЛЕТА ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЁПОК
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
4. КОМПЛЕКТНОСТЬ
5. УСТРОЙСТВО
6. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ
7. РАБОТА С ПИСТОЛОТОМ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЁПОК
8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
 - 8.1. Основные рекомендации
 - 8.2. Замена кулачков
 - 8.3. Замена или доливка гидравлического масла
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Высокопроизводительный и надежный пистолет для установки заклёпок – пневмогидравлический инструмент (далее пистолет) оснащен специальной системой регулирования расхода и отключения подачи сжатого воздуха. Система автоматического втягивания стержня заклепки активируется курком на ручке и обеспечивает удержание заклепки в насадке даже при работе в нижнем вертикальном положении пистолета. После расклепывания оторванный стержень заклепки перемещается в специальный контейнер. Пистолет предельно прост и удобен в использовании. Пистолет для установки заклёпок предназначен для выполнения клепальных работ любыми металлическими заклёпками с отрывающимся стержнем диаметром 2,4-4,8 мм, а алюминиевыми заклёпками диаметром до 6,4 мм.

2. ОСОБЕННОСТИ ПИСТОЛЕТА ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЁПОК

- 2.1. Пистолет для установки заклёпок подключается к системе подачи сжатого воздуха с рабочим давлением 6,8 кг/см² (и с производительностью компрессора не менее 0,06 м³/мин. т.е. 60 л/мин).
- 2.2. **Перед началом работы с пистолетом для установки заклёпок оператору необходимо изучить и чётко выполнять правила техники безопасности при работе с пневматическим инструментом.**
- 2.3. Всегда работайте в защитных очках, обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам.
- 2.4. Рабочее место должно хорошо освещаться.
- 2.5. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры пистолета для установки заклёпок приведены в таблице 1.

Таблица. 1

Артикул	9185
Диаметр заклепки с отрывным стержнем, мм	2,4 3,2 4,0 4,8 6,4
Длина хода поршня, мм	14
Число захватывающих кулачков, шт.	3
Производительность компрессора, м ³ /мин	Не менее 0,06
Рабочее давление воздуха, кг/см ²	6,8
Расход воздуха на один рабочий цикл (на одну заклепку), м ³	1,8
Максимальное создаваемое тяговое усилие, кг	1200
Объем гидравлического масла, мл	35
Масса нетто, кг	1,5
Габариты пистолета (длина, ширина, высота), мм	250, 90, 275
Габариты упаковки (длина x ширина x высота), мм	167 x 80 x 280

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1. ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие пистолета для установки заклёпок требованиям технической документации.

9.2. При соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации, гарантийный срок эксплуатации пистолета для установки заклёпок, при продаже через розничную сеть – 6 месяцев со дня продажи.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
(подпись или печать) (число, месяц прописью, год)

Штамп магазина

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит (Рис. 1):

A. Пистолет для установки заклёпок	1 шт.
B. Ключ рожковый (специальный)	1 шт.
C. Контейнер	1 шт.
D. Штуцер 1/4"	1 шт.
E. Комплект из 4-х насадок	1 шт.
F. Ключ накидной (специальный)	1 шт.
H. Комплект кулачков	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.
Упаковка	1 шт.

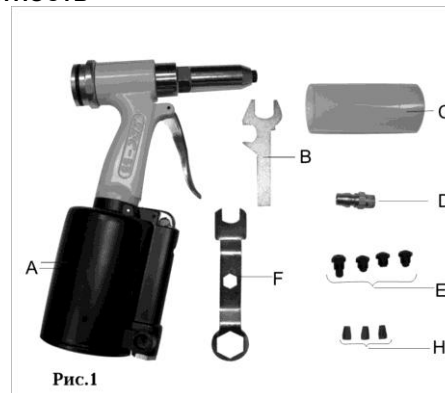


Рис.1

5. УСТРОЙСТВО (Рис. 2)

1. Воздушный цилиндр
2. Ручка
3. Контейнер
4. Наконечник
5. Насадка
6. Курок
7. Толкатель
8. Штуцер



Рис.2

6. СБОРКА И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 6.1. В специальное посадочное место на воздушном цилиндре (1) установить и закрепить штуцер (8) Рис. 2.
- 6.2. Для сбора оторванных стержней заклёпок, как показано на Рис. 2, до упора установить контейнер (3).
- 6.3. На наконечнике (4) Рис. 2, используя специальный рожковый ключ (B) Рис. 1, установить насадку (5) Рис. 2 подходящую для работы с заклёпками определенного диаметра (см. раздел 3). На каждой из насадок комплекта (E) Рис. 1 имеется соответствующее цифровое обозначение.
- 6.4. На штуцере (8) Рис. 2 с помощью хомута (не комплектуется) закрепить шланг соответствующего диаметра для подачи сжатого воздуха (не комплектуется).

7. РАБОТА С ПИСТОЛЕТОМ ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЁПОК (Рис. 2)

- 7.1. Через пакет скрепляемых листов сверлится сквозное отверстие, в которое вставляется заклёпка с отрывным стержнем до упора её фланца в лист.
- 7.2. Диаметр просверленного отверстия должен строго соответствовать диаметру применяемой заклёпки.

7.3. Цилиндрический конец заклёпки должен выступать из пакета скрепляемых листов не менее чем на 3 мм.

7.4. Установленная насадка (5) должна строго соответствовать диаметру применяемой заклёпки.

7.5. Через насадку (5), пистолетом захватить конец стержня заклёпки.

7.6. При нажатии на курок (6) стержень вытягивается вверх и при этом вжимает головку заклёпки в отверстие так, что выступающий конец заклёпки сминается головкой стержня, и пакет листов сжимается между ней и фланцем заклёпки. Создается заклепочное соединение.

ВНИМАНИЕ!!! Будьте внимательны! При отрыве стержня заклёпки, его головка может с силой отскочить от соединяемых листов. Оторванные головки стержней заклёпок, необходимо собирать и утилизировать.

7.7. Оторванные при работе стержни заклёпок собираются в контейнере (3).

7.8. По мере наполнения контейнера (3) отрывающимися концами стержней заклёпок, контейнер (3) демонтировать, освободить и установить в рабочее положение (см. п. 6.2.).

Примечание: Запрещается работать с пистолетом для установки заклёпок без установленного контейнера (3).

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ!!! Перед началом технического обслуживания необходимо: перекрыть магистраль подачи сжатого воздуха; отсоединить пистолет от шланга подачи сжатого воздуха.

8.1. Основные рекомендации

8.1.1. В процессе работы все подвижные детали и узлы должны быть чистыми и смазанными машинным маслом. По окончании работы пистолет необходимо очистить от пыли и грязи, протереть сухой ветошью и смазать подвижные детали и узлы машинным маслом.

8.1.2. Перед соединением шланга подачи сжатого воздуха с пистолетом, добавьте несколько капель специального масла (предназначенного для пневматических устройств, например индустриальное масло марки И-20А) во впускной воздушный штуцер (8) Рис. 2. Использование других видов масла, может повлечь ухудшение рабочих характеристик или поломку пистолета.

8.1.3. Наиболее лучший способ смазки - это установить в пневмолинию специальное автоматически смазывающее устройство, но если такой возможности нет, то рекомендуется смазывать пистолет согласно п. 8.1.2. (два раза в течение рабочего дня), что позволит продлить срок службы пистолета.

8.1.4. Рекомендуется использовать в пневмолинии устройство для очистки воздуха от загрязнителей (твердых частиц, масла, воды, кислот и т.д.)

8.2. Замена кулачков

По мере износа кулачков (9) Рис. 3 необходимо своевременно производить их замену. В комплектности предусмотрен дополнительный комплект кулачков (Н) Рис. 1.

Для замены кулачков необходимо:

- С помощью накидного ключа (F) Рис. 1, открутить (против часовой стрелки) наконечник (4) Рис. 2.

- С помощью ключа (B) Рис. 1, открутить (против часовой стрелки) зажимную втулку (10) Рис. 3.

- Аккуратно извлечь из зажимной втулки (10) изношенные кулачки (9) и установить на их место новые Рис. 3.

- Установить и закрутить зажимную втулку (10) так, чтобы кулачки (9) в ней были отцентрированы и их губки были сомкнуты Рис. 3

- С помощью рожкового ключа (B) Рис. 1, проверить правильности регулировки положения кулачков (9), как показано на Рис. 4.

- При необходимости добиться правильной регулировки положения кулачков вращением патрона (11), предварительно ослабив контргайку (12) Рис. 3.

- При достижении правильной регулировки (как показано на Рис. 4), зафиксировать положение патрона (11) контргайкой (12) Рис. 3.

- С помощью накидного ключа (F) Рис. 1, закрутить (по часовой стрелке) наконечник (4) Рис. 2.

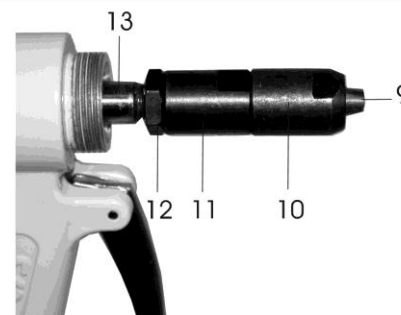


Рис.3



Рис.4

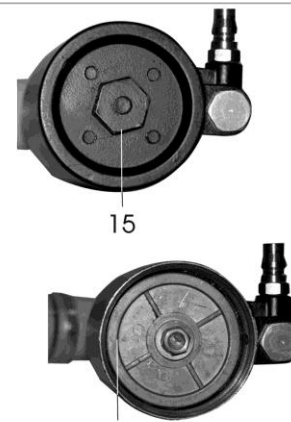


Рис.5

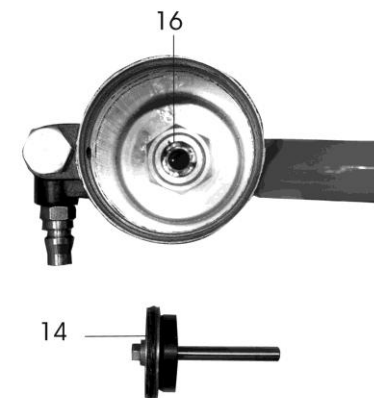


Рис.6

8.3. Замена или доливка гидравлического масла

При работе, в момент нажатия на курок (6), сжатый воздух поступает в полость воздушного цилиндра (1) Рис. 2 и давит на поршень (14) Рис. 5. В свою очередь, шток поршня (14) передает усилие в полость (16), наполненную гидравлическим маслом Рис. 6. Давление гидравлического масла в полости (16) Рис. 6 обеспечивает усилие, необходимое механической части пистолета для отрыва стержня заклёпки. При этом длина хода штока (13) Рис. 3, при давлении подаваемого воздуха $6,8 \text{ кг/см}^2$ и при производительности компрессора не менее $0,06 \text{ м}^3/\text{мин}$ (60 л/мин) должна составлять 14 мм (см. табл. 1. раздела 3.).

Одной из причин не эффективной работы пистолета может стать недостаточный уровень гидравлического масла в полости (16) Рис. 6.

Для замены или доливки уровня гидравлического масла необходимо:

- Открутить и снять крышку (15) Рис. 5.

- Извлечь поршень (14) Рис. 5, 6.

- Долить или заменить гидравлическое масло в полость (16) Рис. 6.

- Аккуратно установить поршень (14), как показано на Рис. 5.

- Установить и затянуть крышку (15) Рис. 5.

- Замерить длину хода поршня (13) Рис. 3, при рабочем давлении подаваемого воздуха $6,8 \text{ кг/см}^2$ с производительностью компрессора не менее $0,06 \text{ м}^3/\text{мин}$ (60 л/мин). Длина хода штока (13) Рис. 3 должна составлять 14 мм.

Причиной падения уровня масла может быть утечка вследствие износа сальников и/или уплотнительных колец.

В случаях возникновения неполадок в работе пистолета, рекомендуем обратиться в сервисный центр.