



**Шлифмашина цанговая пневматическая  
PT-SDG625000**

**ПАСПОРТ**

**Настоящий паспорт является единым документом, объединенным с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, и состоит из следующих разделов:**

|                                                             |   |
|-------------------------------------------------------------|---|
| 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ .....                          | 2 |
| 2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ .....                                 | 2 |
| 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....                         | 2 |
| 4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ .....                                  | 2 |
| 5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ .....                          | 2 |
| 6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ ..... | 3 |
| 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....                           | 3 |
| 8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ .....                            | 3 |
| 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА .....                          | 4 |
| 10. СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ .....              | 4 |
| 11. ДЕТАЛИРОВКА .....                                       | 4 |

## **1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ**

- 1.1. Наименование и индекс изделия – шлифмашина цанговая пневматическая PT-SDG625000 (далее "инструмент").
- 1.2. Наименование предприятия-изготовителя - NINGBO STEED TOOLS CO., LTD.
- 1.3. Соответствует - Техническому регламенту "О безопасности машин и оборудования" (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. №753)

## **2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ**

- 2.1. Основным назначением инструмента является обработка штампов и пресс-форм, шлифование и зачистка поверхностей, разделка сварных швов при помощи твердосплавных борфрез, алмазных и карбидокремниевых шлифовальных головок с цилиндрическим хвостовиком.
- 2.2. Эксплуатация инструмента допускается от -15°C до +40°C.

## **3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**Таблица 1**

| Наименование показателей                           | Значения |
|----------------------------------------------------|----------|
| Диаметр цанги, мм                                  | 6        |
| Частота вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин | 25000    |
| Номинальная мощность, кВт                          | -        |
| Давление сжатого воздуха, бар                      | 6,3      |
| Расход сжатого воздуха, л/мин                      | 84       |
| Масса (без сменного инструмента), кг, не более     | 0,38     |
| Присоединительная резьба (воздух), дюйм            | F1/4"    |

Примечания:

1. Отклонение частоты вращения в меньшую сторону допускается в пределах 10%.

## **4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

**Таблица 2**

| №  | Наименование                                    | Кол-во, шт. | Примечание |
|----|-------------------------------------------------|-------------|------------|
| 1. | Шлифмашина цанговая пневматическая PT-SDG625000 | 1           |            |
| 2. | Паспорт                                         | 1           |            |

## **5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

- 5.1. К работе инструментом допускаются лица, прошедшие предварительное обучение, знающие его устройство, меры безопасности при работе и требования настоящего паспорта.
- 5.2. В целях снижения уровня шума и вибрации рекомендуется пользоваться средствами индивидуальной защиты органов слуха (беруши или наушники), а так же антивибрационными перчатками.
- 5.3. Для обеспечения безопасности людей, работающих инструментом, ЗАПРЕЩАЕТСЯ:
- 5.3.1. Работать неисправным инструментом.
- 5.3.2. Работать инструментом без проверки частоты вращения на холостом ходу. Частота вращения инструмента на холостом ходу должна соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.
- 5.3.3. Производить наладку, разборку, замену рабочего инструмента и другие виды работ, по обслуживанию инструмента, не отсоединив его от воздухопровода.

5.3.4. Переходить с одного участка на другой с работающим инструментом.

5.3.5. Крепить воздухоподводящие шланги проволокой.

5.3.6. Работать инструментом с поврежденной цангой.

## 6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Распаковать инструмент и проверить его комплектность согласно паспорта.

6.2. Ветошью, смоченной в керосине, обтереть инструмент, с целью удаления консервационной смазки с его поверхности.

6.3. Извлечь пробку из впускного отверстия инструмента.

6.4. Залить 5-10 мл жидкого масла типа И-20А во впускное отверстие.

6.5. Проверить надежность затяжки всех резьбовых соединений.

6.6. Надежно подсоединить инструмент к воздухопроводу.

6.7. Опробовать инструмент на холостом ходу в течение 10-20 секунд.

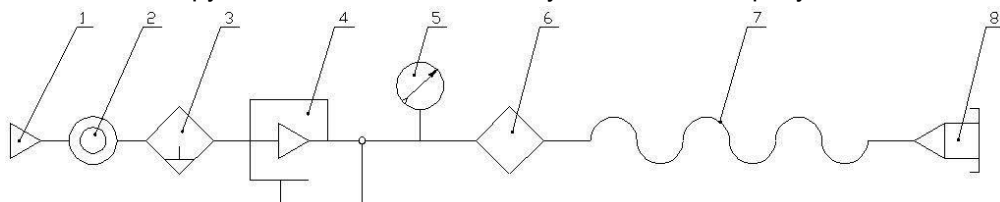
6.8. Отключить инструмент от сети сжатого воздуха.

6.9. Открутить зажимную гайку цанги, вытащить цангу и проверить ее целостность, вставить цангу в шпиндель, слегка накрутить зажимную цангу на шпиндель, вставить борфрезы или шлифовальную головку допустимого диаметра и с соответствующим хвостовиком в шпиндель с установленной цангой, затянуть зажимную гайку до упора (не перетягивая), проверить надежность крепления хвостовика рабочего инструмента в шпинделе.

Инструмент готов к работе.

6.10. Сжатый воздух, подаваемый в инструмент, должен подаваться через воздухоподготовительную аппаратуру и должен содержать индустриальное масло И-20А, в кол-ве 3-4 капли на 1000 литров, подаваемого воздуха, или другую смазку по своим свойствам не уступающую указанной.

6.11. Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха показана на рисунке 1.



**Рисунок 1 - Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха.**

1 – трубопровод; 2 – кран; 3, 4, 5, 6 – фильтр-регулятор давления-лубликатор (маслораспылитель);

7 – рукав; 8 – инструмент.

6.12. Порядок работы следующий.

6.12.1. Проверить частоту вращения шпинделя на холостом ходу.

6.12.2. Установить давление на входе в инструмент регулятором согласно Таблицы 1.

6.12.3. Настроить маслораспылитель на подачу 3-4 капли масла И-20А на 1000 л, подаваемого воздуха.

6.13. Во время работы инструмента необходимо:

6.13.1. Выполнять все требования раздела 5 "Указания мер безопасности"

6.13.2. Следить за давлением воздуха в сети.

6.13.3. Следить за состоянием крепежных деталей (в случае необходимости необходимо отключить инструмент от сети сжатого воздуха и подтянуть резьбовые соединения).

6.13.4. После окончания работы инструмента необходимо отключить от сети сжатого воздуха, удалить с него пыль и грязь.

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Ежедневное техническое обслуживание включает в себя работы по: очистке инструмента от пыли и грязи, проверке надежности затяжки всех резьбовых соединений, проверке целостности цанги, проверке частоты вращения шпинделя на холостом ходу (частота вращения шпинделя на холостом ходу должна соответствовать значениям, приведенным в таблице 1).

7.2. Периодическое техническое обслуживание включает в себя работы по: ежедневному техническому обслуживанию, смазке подшипников (каждые 100 часов работы, но не менее 1 раза за 6 месяцев), замене лопаток ротора пневмодвигателя (каждые 200 часов, но не менее 1 раза за 6 месяцев).

## 8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

8.1. Шлифмашина цанговая пневматическая РТ-SDG625000 соответствует Техническому регламенту "О безопасности машин и оборудования" (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. №753) и признана годной для эксплуатации.

## 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 9.1. Гарантийный срок эксплуатации составляет 6 месяцев со дня продажи, при наработке не более 225 часов.
- 9.2. Время работы инструмента должно ежедневно фиксироваться в рабочем журнале на инструмент. При отсутствии рабочего журнала гарантийный ремонт не производится. В рабочем журнале на инструмент должны фиксироваться следующие данные: дата и время выдачи инструмента оператору, среднее время наработки в часах за смену, дата и время возврата инструмента, ФИО выдавшего и получившего инструмент;
- 9.3. Работы по техническому обслуживанию обязательны и не являются гарантийным ремонтом.
- 9.4. В паспорт должны проставляться отметки о всех видах технического обслуживания.
- 9.5. В случае невыполнения работ по всем видам технического обслуживания инструмент снимается с гарантии.
- 9.6. Гарантия распространяется только на заводской брак. Гарантия не распространяется на детали, имеющие естественный ограниченный срок службы, такие как: подшипники, резиновые уплотнения, лопасти ротора пневмодвигателя, шестерни, цанги и др.

## 10. СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ

| № | Дата | Перечень выполненных работ |
|---|------|----------------------------|
| 1 |      |                            |
| 2 |      |                            |
| 3 |      |                            |

## 11. ДЕТАЛИРОВКА

