



**Заклепочник пневмо-гидравлический
для вытяжных заклепок
PT-AR2464**

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	3
10. СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ	4

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование и индекс изделия - Заклепочник пневмо-гидравлический для вытяжных заклепок РТ-AR2464 (далее "инструмент").

1.2. Наименование предприятия-изготовителя - ZHENJIANG JESDA IMPORT AND EXPORT 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 установка резьбовых втулок (заклепочных гаек)

2.2. Эксплуатация инструмента допускается от +5°C до +40°C.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Наименование показателей	Значения
Диаметр устанавливаемых заклепок (сталь), мм	2,4-3,2-4,0-4,8-6,4
Диаметр устанавливаемых заклепок (нерж. сталь), мм	2,4-3,2-4,0-4,8
Диаметр устанавливаемых заклепок (алюминий), мм	2,4-3,2-4,0-4,8-6,4
Тяговое усилие, Н	12750
Рабочий ход, мм	14
Расход воздуха, л/цикл	2,1
Рабочее давление, бар	6,3
Масса, кг	2,0
Присоединительная резьба (воздух), дюйм	F1/4

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1.	Заклепочник пневмо-гидравлический для вытяжных заклепок РТ-AR2464	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. Производить наладку, разборку, замену рабочего инструмента и другие виды работ, по обслуживанию инструмента, не отсоединив его от воздухопровода.

- 5.3.4. Работать инструментом с неправильно настроенным рабочим ходом.
5.3.5. Работать инструментом, с поврежденными зажимными губками
5.3.6. Работать при давлении сжатого воздуха, превышающем значения приведенные в Таблице 1.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 6.1. Распаковать инструмент и проверить его комплектность в соответствии с паспортом.
6.2. Проверить надежность затяжки всех резьбовых соединений.
6.3. Залить 5-10 мл жидкого масла типа И-20А во впускное отверстие.
6.4. Установить на инструмент концевую гайку необходимого размера, которая соответствует диаметру используемой заклепки.
6.5. Попробовать вставить заклепку в инструмент, она должна свободно без заеданий входить и выходить. В случае необходимости необходимо произвести регулировку хода, открутив передний кожух.
6.6. Надежно подсоединить инструмент к воздухопроводу.
Инструмент готов к работе.
6.7. 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.
6.8. Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха показана на рисунке 1.

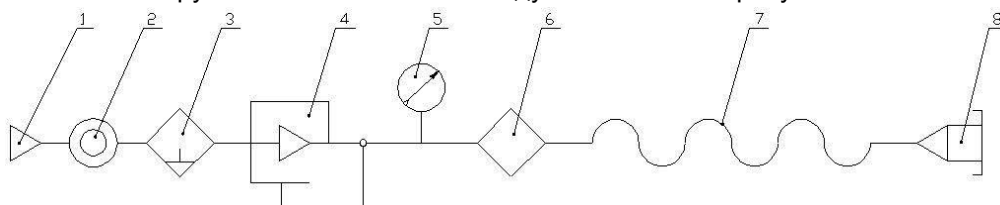


Рисунок 1 - Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха.

1 – трубопровод; 2 – кран; 3, 4, 5, 6 – фильтр-регулятор давления-лубликатор(маслораспылитель);
7 – рукав; 8 – инструмент.

- 6.9. Во время работы инструмента необходимо:
6.9.1. Выполнять все требования раздела 5 "Указания мер безопасности"
6.9.2. Следить за давлением воздуха в сети.
6.9.3. Следить за состоянием крепежных деталей (в случае необходимости необходимо отключить инструмент от сети сжатого воздуха и подтянуть резьбовые соединения).
6.9.4. После окончания работы инструмент 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 изношенности зажимных губок.
7.2. Периодическое техническое обслуживание включает в себя работы по: ежедневному техническому обслуживанию, доливке масла в рабочую гидравлическую камеру, замене резиновых уплотнений (по необходимости), замене зажимных губок.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

- 8.1. Заклепочник пневмо-гидравлический для заклепок-гаек РТ-АР2464 соответствует Техническому регламенту "О безопасности машин и оборудования" (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. №753) и признан годным для эксплуатации.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 9.1. Гарантийный срок эксплуатации составляет 6 месяцев со дня продажи, при наработке не более 100 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, кол-во установленных заклепок, 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: зажимные губки, корпус губок, резиновые уплотнения, пружины и т.д..

10. СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ

№	Дата	Перечень выполненных работ
1		
2		
3		
4		
5		
6		