



Шлифмашина цанговая пневматическая
PT-SDG622000

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-SDG622000 (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	22000
Номинальная мощность, кВт	-
Давление сжатого воздуха, бар	6,3
Расход сжатого воздуха, л/мин	128
Масса (без сменного инструмента), кг, не более	0,6
Присоединительная резьба (воздух), дюйм	F1/4"

Примечания: 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-SDG622000	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.

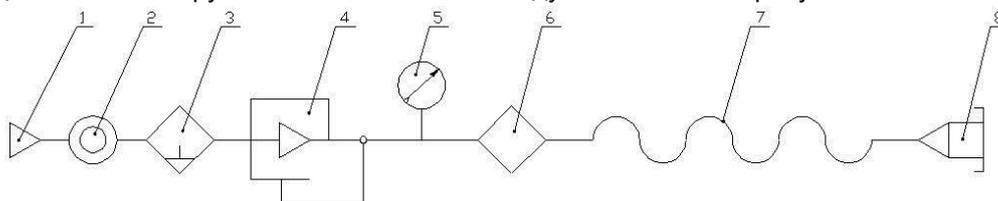


Рисунок 1 - Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха.

1 – трубопровод; 2 – кран; 3, 4, 5, 6 – фильтр-регулятор давления-лубрикатор (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. Ежемесячное 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: ежемесячному 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 PT-SDG622000 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, лопатки ротора пневмодвигателя, шестерни, цанги и др.

10. СВЕДЕНИЯ О ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ

№	Дата	Перечень выполненных работ
1		
2		
3		

11. ДЕТАЛИРОВКА

