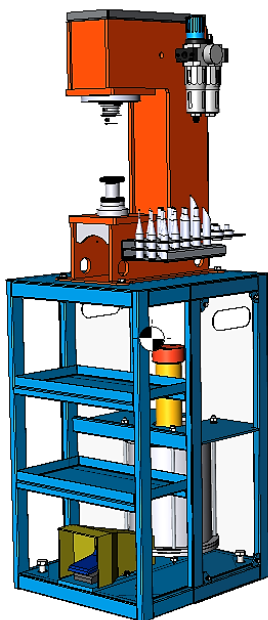




ПАСПОРТ

Клепальный станок КС5200 для тормозных колодок грузовых автомобилей



* изображение может отличаться в зависимости от комплектации

Серия КС

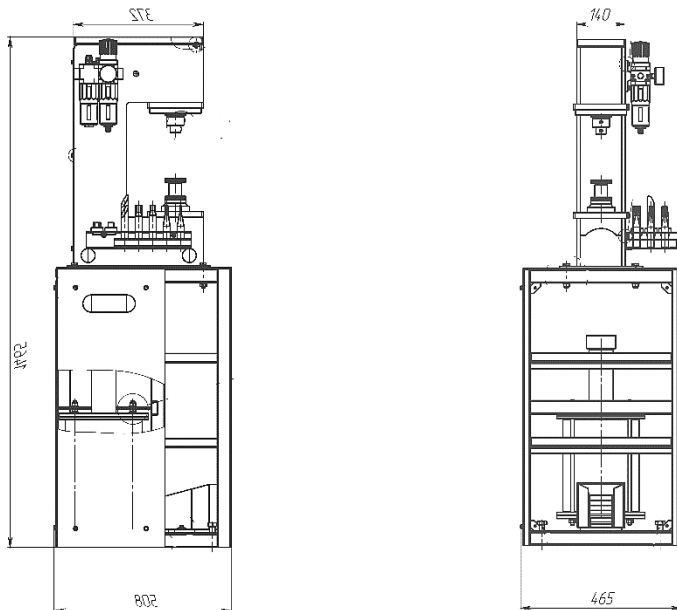
ПСКОВ
2026

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Клепальный станок КС5200 предназначен для выполнения операций клепки, развальцовки, запрессовки, а также снятия заклепок тормозных накладок колодок. На прессе возможна клепка заклепок из стали, цветных металлов и сплавов диаметром 3, 4, 5, 6, 8, 10 мм (больше по запросу).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Пример расшифровки условного обозначения: **КС5200**: **КС** – клепальный станок; **5200** – обозначение модели



* Размеры справочные

Модель:	КС5200
Макс. усилие на штоке, тонн	10 (при 10 бар воздуха)
Диаметр штока гидроцилиндра, мм	60 (присоединительный 40)
Ход штока гидроцилиндра, мм	61
Привод	Пневмогидравлический преобразователь
Давление воздуха, бар	До 10 бар
Габаритные размеры ШхГхВ, мм	465х508х1465
Масса, кг	167
Рабочая жидкость:	Индустриальные масла: И10А, И20А или аналоги

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№	Наименование	Кол-во (шт.)
1	Клепальный станок	1
2	Набор оснастки - пуансоны 6 шт (3,4,5,6,8,10 мм)	1

	- наковальни 6 шт (3,4,5,6,8,10 мм) - противоуансоны 6 шт (3,4,5,6,8,10 мм) - срезающий пуансон	
3	Паспорт (руководство)	1
Возможно изменение комплекта поставки, уточняйте перед покупкой		

4. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 4.1 Установите станок на ровную, твердую, подготовленную поверхность.
- 4.2 Выполните подключение сжатого воздуха (до 10 бар) к блоку подготовки воздуха. Установите на регуляторе требуемое давление при помощи регулирующей ручки и манометра.
- 4.3 Для предварительного детального ознакомления со станком рекомендуется его обкатать на холостом ходу, усвоить назначения и действия его основных частей и органов управления.
- 4.4 Убедившись в нормальной работе всех узлов станка, можно приступать к работе.

5. РАБОТА

- 5.1 Выберите необходимый пуансон, руководствуясь диаметром заклёпок, которыми приклепана тормозная накладка к колодке. Примечание! При демонтаже заклёпок диаметр пуансона должен быть меньше, чем диаметр просверленного отверстия под заклёпку.
- 5.2 Установите необходимый пуансон на боек и зафиксируйте его установочным винтом.
- 5.4 Опускание штока активируется педалью (пневмораспределителем), при отпускании педали, шток возвращается в исходное положение.
- 5.5 Демонтируйте старые заклёпки.
- 5.6 Руководствуясь диаметром новой заклёпки, установите на рабочий стол наковальню для клёпки, а на боек противоуансон.
- 5.7 Установите башмак и накладку с заклёпками таким образом, чтобы головка заклёпки горизонтально опиралась на клепальную наковальню.
- 5.8 Расклепайте новые заклёпки.

6. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1 Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на промышленных станках.
- 6.2 Перед применением убедитесь, что инструмент не имеет повреждений и исправно функционирует. Не пытайтесь устранить неисправности самостоятельно – свяжитесь с производителем.
- 6.3 Предохраняйте пневматические шланги от воздействия тепла, агрессивных жидкостей и острых кромок. Перед началом работы убедитесь в том, что пневматические шланги не изношены, а все соединения надежны.
- 6.4 Избегайте попадания одежды и волос и конечностей на движущиеся части станка во время работы.
- 6.5 Не оставляйте подключенный к пневмомагистрали инструмент без присмотра.
- 6.6 Используйте инструмент только по назначению.
- 6.7 Используйте индивидуальные средства защиты органов зрения и слуха.
- 6.8 Использование в системе воздуха слишком высокого давления и ускоряет процесс износа и может вызвать поломку инструмента.
- 6.9 Не допускается эксплуатация клепального станка работниками, находящимися в состоянии усталости, алкогольного или наркотического опьянения, а также под воздействием медицинских препаратов.
- 6.10 Для надежной работы пневмоинструмента требуется сжатый воздух давлением 6–8,5 атм (бар), очищенный от влаги и твердых частиц (класс 3-5 по ГОСТ Р ИСО 8573-1-2016), с

обязательным добавлением масла через лубрикатор. При этом воздух должен быть сухим, с температурой +5...+50°C.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Проверяйте станок перед каждым использованием на предмет наличия повреждений, слабо закреплённых или утерянных деталей.

7.2 Держите станок в чистоте.

7.3 Храните оборудование вдали от открытого огня и источников тепла. Высокие температуры снижают механическую стойкость уплотнений и шлангов.

7.4. Вначале рабочего дня проверяйте уровень масла в лубрикаторе блока подготовки воздуха, при необходимости долейте (специальное жидкое масло для пневмоинструмента с кинематической вязкостью ISO VG 32)

7.5 Не реже одного раза в год, произведите полную замену гидравлической жидкости.

7.6 Храните оборудование в чистом и защищенном от сырости месте.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Предприятие-изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 1 года со дня его продажи при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения. Для получения более подробной информации следует обратиться по следующим контактам: тел.: 8(812)3090542, 8(8112)231515; e-mail: info@amotiv.ru, info@npoamotiv.ru.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Модель:	
Заводской номер:	
Изготовитель:	ООО «НПО «Автомотив»
Дата выпуска:	
Потребитель:	
Дата ввода в эксплуатацию:	
Информация об исполнении, особенности:	

Полезный срок использования не менее 5 лет.

На основании осмотра и произведённых испытаний изделие было признано годным к эксплуатации.

М.П.

Ответственный: _____ Дата: _____