



**МАШИНА РУЧНАЯ  
ШЛИФОВАЛЬНАЯ ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ  
ИП-2018, ИП-2063**

ПАСПОРТ

ООО «Инструментально-Подшипниковая компания»  
454031, г. Челябинск, Шоссе Metallургов 33П, помещение 6  
(351) 214-49-00

[mail@ipk-service.ru](mailto:mail@ipk-service.ru)

[www.ipk-service.ru](http://www.ipk-service.ru)

## НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Машина предназначена для зачистки литья, сварных швов и других поверхностей периферией шлифовальной круга при монтажно-сборочных работах в строительстве и других отраслях промышленности.

В качестве рабочего инструмента машин следует применять шлифовальные круги типа ПП 63x20x20 по ГОСТ 23182-78 с допустимой скоростью вращения 50 м/с. Для затягивания и отвинчивания гайки, поджимающей шлифовальный круг, пользоваться ключом по ГОСТ 2И90-2-87.

Климатическое исполнение – У, категория размещения 1.1 по ГОСТ 15150-69.

Эксплуатация машины допускается при температурах от -40 °С до -15 °С.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Наименование показателей	ИП-2018	ИП-2063
Диаметр абразивного инструмента, мм	100	60
Давление сжатого воздуха, атм	6.3	6.3
Номинальная мощность, кВт не менее	0.8	0.8
Скорость вращения на холостом ходу, об/мин	8000	15000
Удельный расход воздуха, л/мин	1500	600
Масса (без съемного инструмента и защитного кожуха), кг. не более	2.9	2.0
Габаритные размеры, мм. не более: Длина x Ширина x Высота	454x95x117	454x95x117

Примечание: При значениях мощности, больших номинального, удельный расход воздуха не должен превышать значения, указанного в таблице 1. Отклонения в противоположную сторону не ограничиваются.

В процессе работы с пневмошлифовальной машиной необходимо следить за исправностью воздухопровода, оберегать его от повреждений,

контакта с горячими и маслянистыми поверхностями, не допускать перекручивания и снижения напряжения.

На воздухоподводящем трубопроводе или гибком шланге на расстоянии не более 3м от рабочего места должно быть запорное устройство для дистанционного управления запорным краном.

Вибрационные параметры машины должны соответствовать ГОСТ 17770-86. Корректированное значение виброскорости не должно превышать 124 дБ.

Величина параметров производственной локальной вибрации должна соответствовать СН 2.2.4/2.1.8.566-96.

Шумовые характеристики должны соответствовать ГОСТ 12.2.030-83. Корректированный уровень звуковой мощности не более 100 дБА.

Уровни звукового давления, максимальный уровень звука должен соответствовать СанПиН 2.2.2.540-96.

Нормативный коэффициент внутрисменного использования равен 0,2. При работе машиной в течение смены более 96 мин. следует применять индивидуальные средства защиты по ГОСТ 12.4.051-78.

### **Запрещается:**

- проводить наладку, разборку и другие работы по обслуживанию машины, не отсоединив ее от воздухопровода;
- переходить с одного участка на другой с работающей машиной;
- крепить воздухоподводящие шланги проволокой;
- работать машиной без защитного кожуха.

## **УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ**

Машина ручная радиально-шлифовальная пневматическая состоит из следующих узлов и деталей: ротационного пневмодвигателя, шпинделя, регулятора частоты вращения, корпуса, пускового устройства, глушителя, виброгасящих накладок, кожуха в сборе, рукоятки.

### **Принцип работы**

При нажатии на рычаг пускового устройства, предварительно отжав фиксатор, сжатый воздух поступает в рабочую полость пневмодвигателя, приводит во вращение ротор, который через коническую пару передает крутящий момент на валу, с установленным на нем рабочим инструментом. При отпускании рычага пружина пускового устройства перемещает шарик в исходное положение, доступ воздуха в пневмодвигатель прекращается и машина останавливается.

## **УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

Общие правила безопасности должны соответствовать ГОСТ 12.2.010-75.

Машина выдается рабочим, имеющим профессиональную подготовку по своей специальности и прошедшим предварительный инструктаж по безопасным методам и приемам труда с пневматической шлифовальной машиной в соответствии с установленным кодексом законов о труде (КЗОТ) порядком.

Работая с пневмошлифмашиной, рабочий должен знать ее устройство, техническое обслуживание и требования техники безопасности при работе с механизированным инструментом.

Работа с машиной и ее техническое обслуживание должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем паспорте.

Абразивный инструмент должен быть подготовлен к работе по ГОСТ 12.3.028-82.

## **ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ**

Перед началом работы необходимо:  
Расконсервировать машину в следующем порядке:

- чистой ветошью, смоченной в керосине, снять смазку с наружной поверхности;
- вывернуть пробку из впускного отверстия машины;
- через отверстие пускового устройства залить в пневмодвигатель (30-40 см<sup>3</sup>) керосина и продуть машину воздухом. Эту операцию повторить 2-3 раза;
- после удаления консервационной смазки залить через впускное отверстие 15-20 см<sup>3</sup> турбинного масла Т22 по ГОСТ 32-74.
- Проверить надежность всех резьбовых соединений.
- Присоединить машинку к воздухопроводу, который вблизи рабочего места снабжен воздухоподготовительной аппаратурой.
- Включить машину на холостой ход в течение 20 мин.
- Отключить машину.
- Поставить и закрепить в удобном для работы положении кожух в сборе. Установить абразивный инструмент, закрепить его гайкой и винтом.
- Проверить частоту вращения шпинделя на холостом ходу.

Смазка двигателя осуществляется по ГОСТ 12633-90 автоматически с помощью масленки, включаемой в состав воздухоподготовительной аппаратуры.

Сжатый воздух, подаваемый в машину должен иметь чистоту не ниже 5 класса загрязненности по ГОСТ 17433-80.

Маслораспылитель настраивается на подачу масла турбинного Т22 ГОСТ32-74 в количестве 3-4 капли на 1 м<sup>3</sup>/мин воздуха или другой смазки, по своим качествам не уступающей указанной.

Во время работы необходимо:

- выполнять все требования раздела "Указание мер безопасности";
- следить за давлением воздуха в сети;
- следить за состоянием крепежных деталей (в случае необходимости отключить машину от сети и подтянуть резьбовые соединения);
- после окончания работы машина отключается от сети, с нее удаляется грязь, ПЫЛЬ.