jsdtools@gmail.com

JSD TOOLS

Шлифмашина радиальная пневматическая
ИП-2020

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 4
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 4
10. СВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ 4

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Наименование и индекс изделия – шлифмашина радиальная пневматическая ИП-2020 (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 назначение инструмента является зачистка сварных швов, стального и чугунного литья, металлоконструкций шлифовальными кругами по ГОСТ Р 53410-2009.

2.2. Эксплуатация инструмента допускается от -15^{o}С до +40^{o}С.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1

Наименование показателей	Значения
Диаметр шлифовального круга, мм, не более	63
Частота вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин	15180
Номинальная мощность, кВт	0,5
Давление сжатого воздуха, бар	6,3
Расход сжатого воздуха, л/мин	820
Масса (без шлифовального круга), кг, не более	1,4
Внутренний диаметр рукава (шланга), мм, не менее	13

Примечания:

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

2. Отклонение мощности в меньшую сторону не должно превышать 10% значений, указанных в таблице 1. Отклонение мощности в большую сторону не ограничивается.

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во, шт.	Примечание
1.	Шлифмашина радиальная пневматическая ИП-2020	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 также антивибрационными рукавицами.

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 без защитного кожуха.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. Распаковать инструмент и проверить его комплектность в соответствии с паспортом.
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 15-20 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. Снять защитный кожух, установить шлифовальный круг и закрепить его, установить защитный кожух на корпус машины и закрепить его.
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 капель 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.

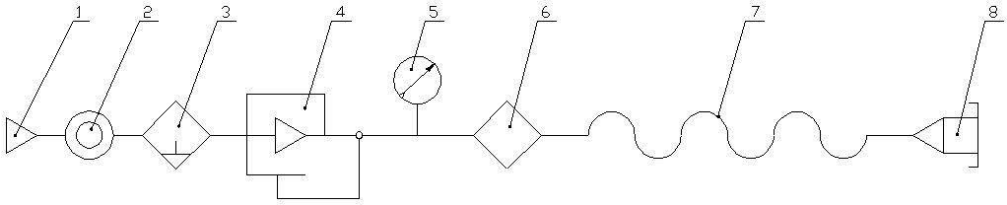


Рисунок 1 - Схема подключения инструмента к сети сжатого воздуха.
1 – трубопровод; 2 – кран; 3, 4, 5, 6 – фильтр-регулятор давления-лубрикатор(маслораспылитель);
7 – рукав; 8 – инструмент.

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 инструмент необходимо отключить от сети сжатого воздуха, удалить с него пыль и грязь.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Ежесменное техническое обслуживание включает в себя работы по: очистке инструмента от пыли и грязи, проверке надежности затяжки всех резьбовых соединений, 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: ежесменному 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 радиальная пневматическая ИП-2020 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. Гарантийные срок эксплуатации составляет 6 месяцев со дня продажи, при наработке не более 250 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 и др.
9.7. Дата продажи фиксируется в гарантийном талоне. Гарантия действительна только при наличии гарантийного талона.

10. СВЕДЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ОБСЛУЖИВАНИЯХ

№	Дата	Перечень выполненных работ
1		
2		
3		
4		
5		
6		