

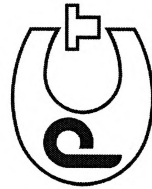
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ



**РАЗЖИМ-КУСАЧКИ
ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
СО ВСТРОЕННЫМ
НАСОСОМ
РКГЛ 63**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
(совмещенное с паспортом)

РЭ 4145-017-75259307-2010



МР04

141292, г. Красноармейск, М.О.
ул. Академика Янгеля, д. 23
телефон (495) 993-33-84
(495) 972-66-83
факс (495) 225-57-26
e-mail: marketing@npo-prostor.ru
www.npo-prostor.ru

г. Красноармейск
2012

**Разжим-кусачки гидравлические
со встроенным насосом
РКГЛ 63**

**Руководство по эксплуатации
(совмещенное с паспортом)**

РЭ 4145-017-75259307-2010

Содержание

| | |
|--|----|
| 1. Общие сведения..... | 3 |
| 2. Назначение изделия..... | 4 |
| 3. Основные данные и характеристики..... | 4 |
| 4. Комплектность..... | 5 |
| 5. Устройство и работа с инструментом..... | 6 |
| 6. Требования безопасности..... | 7 |
| 7. Правила хранения и транспортирования..... | 7 |
| 8. Техническое обслуживание..... | 8 |
| 9. Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя..... | 9 |
| 10. Консервация и упаковка..... | 9 |
| 11. Свидетельство о консервации..... | 12 |
| 12. Свидетельство об упаковке..... | 13 |
| 13. Свидетельство о приемке..... | 14 |
| 14. Движение изделия при эксплуатации..... | 15 |
| 15. Хранение..... | 18 |
| 16. Транспортирование..... | 19 |
| 17. Маркирование..... | 19 |
| АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ..... | 22 |
| ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ..... | 23 |

1. Общие сведения

Изделие

Разжим-кусачки гидравлические
со встроенным насосом
РКГл 63

Заводской номер

2004

Изготовитель

ООО «ПРОСТОР»

Дата выпуска

« » 20 г.
-- НОЯ 2012

Инвентарный номер

Дата пуска в эксплуатацию

« » 20 г.

Руководство по эксплуатации предназначено для ознакомления с конструкцией изделия, изучения правил его эксплуатации (использования по назначению, технического обслуживания, текущего ремонта, хранения и транспортирования), отражения сведений, удостоверяющих гарантированные изготовителем значения основных параметров и характеристик изделия, гарантий и сведений по его эксплуатации за весь период (длительность и условия работы, техническое обслуживание, и другие данные), а также сведений по его утилизации.

Настоящее руководство по эксплуатации является документом, объединяющим паспорт и руководство по эксплуатации.

К работе с изделием допускаются лица, изучившие эксплуатационную документацию, прошедшие подготовку по изучению устройства изделия, особенности его эксплуатации и сдавшие зачёт на право его эксплуатации

2. Назначение изделия

2.1 Разжим-кусачки гидравлические РКГ л 63 сочетают в себе разжим-кусачки и ручной насос и предназначены для:
 - расширения щелей в стыке труднодоступных объектов;
 - сжатия, деформирования, перемещения различных объектов;
 - разрезания металлических профилей, проволоки, тросов, труб, перемычек и т.п. конструктивных элементов, а также резки листового материала.

2.2 Разжим-кусачки могут быть использованы при проведении строительных, ремонтных, восстановительных и аварийно-спасательных работ, а также при проведении различных технологических операций.

3. Основные данные и характеристики

Таблица 1

| Наименование показателей | Значение показателей |
|--|----------------------|
| Расширяющее усилие, кН | 24 |
| Тянущее усилие, кН | 30 |
| Раскрытие лезвий, мм | 160 |
| Размеры поперечного сечения перекусываемых материалов: | |
| стальная арматура Ст3СП, мм | 20 |
| стальная полоса, лист Ст.3СП, мм | 10x50 |
| Габаритные размеры, мм | 740x195x175 |
| Масса, кг, не более | 10,5 |
| Диапазон рабочих температур, °С | от -40 до +50 |
| Максимальное давление рабочей жидкости в гидросистеме, МПа | 63 |

4. Комплектность

Таблица 2

| Наименование изделия | Кол-во | Заводской номер | Примечание |
|---|--------|-----------------|------------|
| Разжим-кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГ л 63 | 1 | 6011 | |
| Одиночный комплект ЗИП согласно ЗИ | - | - | |
| Эксплуатационная документация | | | |
| Разжим-кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГ л 63. Руководство по эксплуатации РЭ 4145-017-75259307-2010 | 1 | - | |
| Ведомость ЗИП ЗИ 4145-017-75259307-2010 | - | - | |

Комплектацию произвел

(подпись)

Дворецкова Ю.С.
(фамилия и инициалы)

Контролер ОТК

(подпись)

Макаренко О.В.
(фамилия и инициалы)



5. Устройство и работа с инструментом

5.1. Разжим-кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГл 63 (рис.1) состоят из комбинированных лезвий 1, цилиндрического корпуса 2, ручки для переноски 3, цилиндра насоса 4, ручки насоса 5; рукоятки управления 6, компенсатора 7, неподвижной рукоятки 8, рым-болта 9.

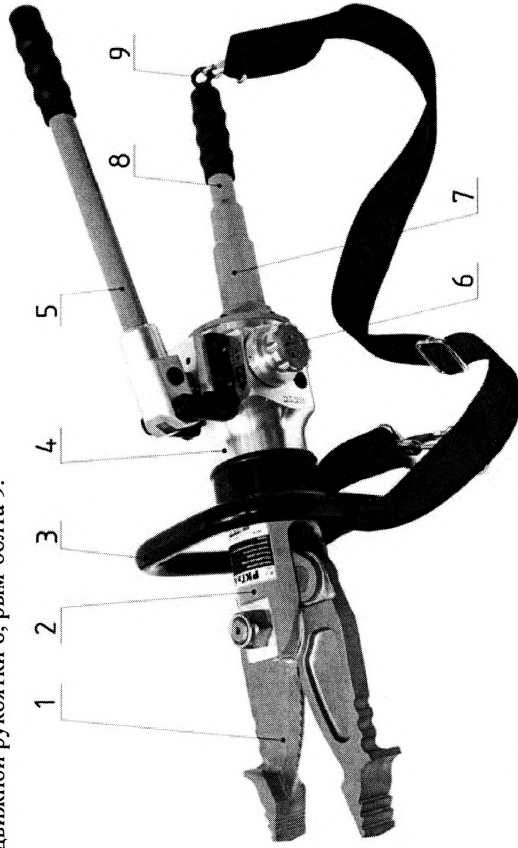


Рис. 1 Разжим-кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГл 63

5.2. Порядок работы инструмента заключается в следующем:

Положение 1, при котором точка на рукоятке управления 6 находится между стрелками-указателями, приводит к холодной работе насоса (положение «нейтраль»).

Для кусания (закрытия лезвий) поверните рукоятку 6 из положения «нейтраль» против часовой стрелки до упора (положение «кусание»).

Для расширения (открытия лезвий) поверните рукоятку 6 из положения «нейтраль» по часовой стрелке до упора (положение «расширение»).

Качайте ручку насоса 5 для открытия лезвий на нужную величину.

Поместите разрезаемый материал между лезвиями 1.

Поверните рукоятку 6 в положение «кусание».

Качайте ручку насоса 5 для разрезания.

Во время закрытия лезвий, оператор почувствует снижение усилия на рукоятке, что означает автоматическое переключение производительности с высокого на высокое давление. Продолжайте работу пока материал не будет разрезан.

Процедура расширения обратно противоположна.

После работы, закройте лезвия до расстояния 5-10 мм и поверните рукоятку 6 в положение «нейтраль». Так лезвия не будут двигаться при случайном смещении ручки насоса 5.

Проведите чистку инструмента перед тем как убрать на хранение.

6. Требования безопасности

6.1. К работе с разжим-кусачками гидравлическими со встроенным насосом допускаются лица, изучившие техническое описание и инструкцию по эксплуатации изделия, прошедшие подготовку по изучению устройства инструмента, особенности его эксплуатации и сдавшие зачет на право его эксплуатации.

6.2. Инструмент предназначен для резки прутков стали СтЗСП диаметром 20 мм или других материалов с твердостью 20 HRC. Инструмент не предназначен для резки закаленной стали – это может привести к повреждению лезвий.

При резке неизвестного материала необходимо остановить сведение лезвий, когда давление преклонится с низкого на высокое, далее откройте лезвия и выгашите разрезаемый материал. Проверьте место резки и продолжайте работу если след от лезвия глубже 3 мм.

6.3. При работе рукоятка 6 должна находиться в крайнем положении «кусание» или «разжимание», иначе производительность будет снижена. После работы, закройте лезвия до расстояния 5-10мм и поверните рукоятку 6 в положение «нейтраль». Так рукоятка находится в нейтральном положении, и лезвия не будут двигаться при случайном смещении ручки насоса 5. Если лезвия двигаются, значит в инструменте все еще присутствует давление, что не рекомендуется при хранении.

6.4. Держите разрезаемый материал перпендикулярно лезвиям.

6.5. Процесс перекусывания прутка или заготовки другого профиля с не закрепленными концами сопровождается разлетом перекусенных частей с большей скоростью и энергией. Во избежание травмирования разлетающимися частями необходимо соблюдать следующие меры безопасности:

- запрещается нахождение посторонних лиц в зоне перекусываемого прутка. При определении зоны опасности необходимо иметь ввиду возможность травмирования рикошетом отскакившими частями прутка.

- при перекусывании коротких отрезков прутка, например при испытаниях пробных перекусываний прутков должны быть прикрыты мешковиной, брезентом или другим материалом.

- запрещается работать с резаком без защитных очков и перчаток.

- перед работой с ножницами необходимо проверить надежность крепления рычагов, целостность режущих пробок. Работать с рычагами, имеющими затупления или поврежденные режущие кромки или другие дефекты, запрещается.

- при перекусывании, оператор не должен находиться на линии перекусываемого стержня.

7. Правила хранения и транспортирования

7.1. Разжим-кусачки, упакованные в тару, могут транспортироваться всеми видами транспорта по правилам перевозки грузов, действующим на конкретном виде транспорта, в том числе в части способа крепления тары с уложенным изделием.

7.2. Разжим-кусачки должны храниться в закрытых складских помещениях в таре при температуре от 0°С до +25°С и влажности не выше 90%.

Допускается хранение изделия под навесом и в неоттапливаемых складах при температуре от -60°C до +50°C не более 60 суток в пределах гарантийного срока.

После хранения инструмента на складе более одного года необходимо провести:

- внешний осмотр (при этом контролируют состояние лакокрасочных покрытий, смазки и контровки крепежных элементов);
 - проверку комплектности;
 - проверку работоспособности при нормальных условиях.
- Для последующего хранения должна быть проведена переконсервация.

8. Техническое обслуживание

8.1. К техническому обслуживанию изделия относятся:

- обслуживание изделия после использования его в работах по прямому назначению;
- проверка технического состояния.

8.2. После каждого использования изделия проведите следующие работы:

8.2.1. Тщательно очистите изделие от пыли и грязи.

Очистку от пыли и грязи выполняйте щетками, деревянными лопатками и ветошью с последующей обдувкой очищенным и осушенным сжатым воздухом.

На поверхности, подверженные коррозии, и поверхность выдвинутого конца штока нанесите тонкий слой смазки типа ЦИАТИМ.

8.2.2. Наружным осмотром проверьте герметичность изделия. На деталях не должно отмечаться потёков рабочей жидкости.

8.3. Для постоянной готовности изделия к работе проверку технического состояния проводите после каждого использования по прямому назначению, проверку при хранении – не реже одного раза в квартал.

Проверка технического состояния изделия для установления пригодности его к дальнейшему использованию включает:

- проверку функционирования при наибольшем рабочем давлении;
- проверку отсутствия течей рабочей жидкости;
- проверку затяжки крепежных элементов;
- проверку состояния покрытий и наличия смазки.

8.3.1. Отсутствие коррозии проверайте визуально. Наружные поверхности всех деталей изделия не должны иметь участков, подвергшихся коррозии.

Проводите контрольную затяжку гаек корпуса.

Для затяжки используйте стандартные общепромышленные инструменты.

8.3.2. Ремонтная документация на изделие не предусматривается.

9. Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя

9.1. Начальный назначенный ресурс – 1000 циклов в течение срока службы – 5 лет.

9.2. Начальный назначенный срок службы – 10 лет.

9.3. Гарантийный срок хранения изделия в упаковке 12 месяцев со дня приемки потребителем или представителем заказчика.

9.4. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня приемки изделия потребителем или представителем заказчика.

9.5. Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям технических условий ТУ 4145-017-75259307-2010 при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, условий эксплуатации, установленных в Руководстве по эксплуатации РЭ 4145-017-75259307-2010.

В случае обнаружения отклонений от требований технических условий завод-изготовитель производит устранение дефектов, доукомплектовывает или заменяет изделие, не соответствующее техническим условиям в трехмесячный срок после получения сообщения потребителя.

Гарантийные обязательства утрачивают силу, если возникновение отказов, неисправностей или выявленные недостатки явились следствием невыполнения потребителем требований, изложенных в эксплуатационной документации.

10. Консервация и упаковка

Временной коррозионной защите подлежат все внешние не подвергнутые лакокрасочному покрытию поверхности изделия. Окрашенные поверхности консервации не подлежат и, в случае попадания на эти поверхности смазки, ее следует удалить.

Изделия должны поступать на консервацию без коррозионных поражений металла и металлических покрытий.

Частичная разборка изделия при консервации не допускается, поэтому консервацию труднодоступных наружных поверхностей следует проводить уже в процессе сборки изделия.

Консервация должна производиться в помещении при температуре не ниже +15°C и относительной влажности не выше 70%.

Изделия, подвергаемые консервации, должны иметь температуру воздуха помещения.

Все поверхности изделия должны быть очищены от загрязнений и высушены.

Поверхности, подлежащие консервации должны быть обезжирены и высушены. Допускается исключить обезжиривание при обеспечении требуемой чистоты поверхности детали при технологическом процессе её изготовления.

Для очистки и обезжиривания следует применять уайт-спирит ГОСТ 3134 с последующей просушкой на воздухе, обдувкой очищенным и осушенным сжатым воздухом.

Поверхности изделия после обезжиривания трогать незащищенными руками не допускается.

В качестве средств временной защиты наружных поверхностей применять рабочее масло с малорастворимыми ингибиторами (консервационно-рабочие масла), например, моторное масло М-10В₂ и 10% присадки АКОР-1 по ГОСТ 15171-78.

Средства временной защиты наносятся кистью или тампоном на защищаемую поверхность при температуре не ниже +15°С. Наносимый слой должен быть сплошным, равномерным, без подтёков.

Для приготовления консервационно-рабочего масла вручную необходимо на 10 частей масла израсходовать 1 часть присадки АКОР-1, подогретую до 60...70°С, и интенсивно перемешать до получения однородной массы.

Упаковывание изделия произвести в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-79 (в два слоя) с последующим креплением клеевыми лентами или шпагатом.

Упакованное изделие уложить в транспортную тару.

Крепление изделия внутри транспортной тары должно исключить его перемещение при транспортировке.

Транспортная тара должна обеспечить защиту изделия и внутренней упаковки от механических повреждений и воздействий (частично) климатических факторов.

Допускается при обеспечении транспортной тарой требований защиты не проводить упаковывания изделия в парафинированную бумагу.

Документацию и комплект ЗИП упаковывают в отдельные пакеты из полиэтиленовой плёнки и закрепляют внутри транспортной тары.

Переконсервацию изделия проводить в случае обнаружения дефектов временной антикоррозионной защиты при контрольных осмотрах в процессе хранения и по истечении сроков защиты.

Для переконсервации изделия использовать вариант временной защиты и внутренней упаковки, применяемый для его консервации.

Расконсервацию изделия осуществлять протирающим ветошью, смоченной маловязкими маслами с последующим протирающим насуху.

Сведения о консервации, расконсервации и переконсервации изделия заносить в таблицу 3.

Консервация, расконсервация и переконсервация

Таблица 3

| Дата | Наименование работы | Срок действия; годы | Должность, фамилия и подпись |
|------|---------------------|---------------------|------------------------------|
| | | | |

11. Свидетельство о консервации

Разжим - кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГ л 63

Заводской номер _____

Подвергнуты консервации согласно установленным требованиям.

Дата консервации « ____ » ____ 20 ____ г.

Вариант временной защиты ВЗ-2 ГОСТ 9.014-78
Вариант внутренней упаковки ВУ-1 ГОСТ 9.014-78
Категория условий хранения 2(С) ГОСТ 15151-69

Консервацию произвел _____
(подпись) _____ (фамилия и инициалы)

Изделие принял _____
(подпись) _____ (фамилия и инициалы)

12. Свидетельство об упаковке

Разжим - кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГ л 63

Заводской номер 6004

Упакованы согласно установленным требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

Дата упаковки « ____ » ____ НОЯ 2012 ____ г.

Упаковку произвел _____
(подпись) А.А. Косарев Косарев А.А.
(фамилия и инициалы)

Принял _____
(подпись) С.В. Сухопаров Сухопаров С.В.
(фамилия и инициалы)

13. Свидетельство о приемке

Разжим - кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГЛ 63

Заводской номер 6011

Изготовлены в соответствии с конструкторской документацией черт. А53.943.000.00 и требованиями технических условий ТУ 4145-017-75259307-2010.

На основании осмотра и проведенных испытаний Разжим - кусачки гидравлические со встроенным насосом РКГЛ 63 признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска « 20 » _____ 20 _____ г.



Начальник сборочного цеха _____ Сухопаров С.В.
(подпись) (фамилия и инициалы)

Контролер ОТК _____ Макаренко О.В.
(подпись) (фамилия и инициалы)

Представитель
ООО «ПРОСТОР» _____
(подпись) (фамилия и инициалы)

Представитель заказчика* _____
(подпись) (фамилия и инициалы)

МП.

МП.

*) Подписывается при поставках в ГПС МЧС России

14. Движение изделия при эксплуатации

Движение изделия в эксплуатации отражать в таблице 4. Данные о передаче изделия от одного потребителя к другому, а также сведения о техническом состоянии изделия на момент передачи заносить в таблицу 5. Сведения о закреплении изделия за ответственным лицом заносить в таблицу 6.

Движение изделия в процессе эксплуатации

Таблица 4

| Дата установки | Где установлено | Дата снятия | Наработка | | Причина снятия | Подпись лица, проводившего установку (снятие) |
|----------------|-----------------|-------------|-----------------------|--------------------------|----------------|---|
| | | | с начала эксплуатации | после последнего ремонта | | |
| | | | | | | |

Приём и передача изделия

Таблица 5

| Дата | Состояние изделия | Основание (наименование, номер и дата документа) | Предприятие, должность и подпись | | Примечание |
|------|-------------------|--|----------------------------------|------------|------------|
| | | | сдавшего | принявшего | |
| | | | | | |

Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

Таблица 6

| Наименование изделия и обозначение | Должность, фамилия и инициалы | Основание (наименование, номер и дата документа) | | Примечание |
|------------------------------------|-------------------------------|--|-------------|------------|
| | | закрепление | открепление | |
| | | | | |

15. Хранение

Изделие в таре должно храниться в отопливаемом и вентилируемом хранилище с температурой воздуха от 0°С до +25°С.

После хранения изделия более 24 месяцев провести осмотр изделия и в случае обнаружения дефектов временной прогивокоррозионной защиты произвести пере-консервацию.

Сведения о датах приёмки изделия на хранение и снятия с хранения, об условиях, видах хранения и антикоррозионной защите заносите в таблицу 7.

Таблица 7

| Дата приёмки на хранение | Дата | Условия хранения | Вид хранения | Примечание |
|--------------------------|-------------------|------------------|--------------|------------|
| | снятия с хранения | | | |
| | | | | |

16. Транспортирование

Изделие, упакованное в тару, может транспортироваться всеми видами транспорта по правилам перевозок грузов, действующим на конкретном виде транспорта.

17. Маркирование

17.1. Маркирование РКГл выполняется на табличке, закрепленной на корпусе. Содержание маркировки: код разжим-кусачек, фирменный знак предприятия-изготовителя, знак соответствия, расширяющее усилие, режущее усилие, максимальное раскрытие губок, максимальное усилие на рукоятке, масса, заводской номер, дата изготовления, адрес предприятия-изготовителя.

17.2. Маркирование тары производить в соответствии с ТУ 4145-017-75259307-2010 и ГОСТ 14192.

| | | | | | | | | |
|---|------------------------------|------|------------------|------------------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------|---|
| Наименование и обозначение составных частей изделия | Основание для сдачи в ремонт | Дата | Выход из ремонта | Количество часов работы до ремонта | Вид ремонта работ | Производственный монтаж | Принявшего ремонт | |
| | | | | | | | | Должность, фамилия и подпись ответственного |

Таблица 9

Сведения о ремонте

| | | | | |
|------------------------------------|---------------------------|------------------------------|---|---|
| Основание (наименование документа) | Дата проведения изменений | Содержание проведенных работ | Характеристика работы изделия после проведенных работ | Должность, фамилия и подпись ответственного |
| | | | | |

Таблица 8

Сведения об изменении конструкции изделия и его составных частей в процессе эксплуатации

АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ

« ____ » _____ 200 ____ г.

Мы, нижеподписавшиеся представитель _____ с одной стороны
и представитель _____ (наименование предприятия-потребителя, должность, Ф.И.О.)

с другой стороны, составили настоящий акт проверки технического состояния изделия _____, зав. № _____,

выпущенного _____, проработавшего _____ (наработка)

Изделие _____ обслуживал _____ (наименование, модель, марка изделия) _____ лет.

Эксплуатация изделия прекращена из-за _____ (должность и Ф.И.О. оператора) _____ (причины прекращения эксплуатации)

Установлено следующее _____ (неисправности, выявленные до разборки – заполняется потребителем)

_____ (неисправности, выявленные после разборки – заполняется изготовителем)

Указанные дефекты появились в результате _____

и должны быть устранены _____ (срок устранения, за чей счет устраняется)

Представитель предприятия-потребителя _____ Представитель предприятия-изготовителя _____

_____ (должность) _____ (подпись) _____ (фамилия и инициалы) _____ (должность) _____ (подпись) _____ (фамилия и инициалы)

М.П. _____ М.П. _____
предприятия-потребителя предприятия-изготовителя

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

| № изменения | Номера листов (страниц) | | | | Всего листов (стр.) в документе | Вх.№ сопроводящего документа | Подпись | Дата |
|-------------|-------------------------|------------|-------|----------------|---------------------------------|------------------------------|---------|------|
| | измененных | замененных | новых | аннулированных | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |