



ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Уважаемый покупатель! Вы приобрели разводной гаечный ключ (далее ключ, инструмент) предназначен для откручивания и закручивания гаек и болтов, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

1. НАЗНАЧЕНИЕ

- 1.1. Разводной гаечный ключ (далее ключ, инструмент) предназначен для откручивания и закручивания гаек и болтов до размеров указанных в таблице 1.
- 1.2. Ключ разводной с переставной губкой (Арт. 19076) имеет подвижную переставную губку, зазубренную с одной стороны, благодаря чему может использоваться как трубный ключ.
- 1.3. Головка ключа имеет мерную шкалу для определения размера деталей.

Таблица 1

Артикул	Максимальный размер захвата (S), мм	Длина ключа (L), мм	Артикул	Максимальный размер захвата (S), мм	Длина ключа (L), мм
19061	19,5	150	19071	24	150
19062	24	200	19072	30	200
19063	31	250	19073	34	250
19064	38	300	19074	41	300
			19076	34	250

2. РЕГУЛИРОВКА

- 2.1. Для регулировки зева ключа необходимо вращать червяк; при этом перемещается подвижная губка в соответствии с размером гайки или болта.
- 2.2. Совместите рабочие поверхности ключа и рабочие поверхности болта или гайки.
- 2.3. При использовании ключа с гайками или болта одинакового размера ключ не нуждается в повторной регулировке.
- 2.4. (Арт. 19076). Для перестановки подвижной губки, с помощью червяка полностью выверните ее из корпуса, переверните и вставьте другой стороной в корпус и заверните до нужного размера.

3. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 3.1. Перед выполнением работ очистите гайки, болты от ржавчины, краски и т.п.
- 3.2. Вращая червяк, установите расстояние между губками корпуса ключа и подвижной губкой в соответствии с размером гайки или болта.
- 3.3. Регулировкой червяка установите надёжный контакт губок ключа с используемой гайкой или болтом.
- (Арт. 19076) Для использования ключа с трубой установите губку с зазубренной стороной по размеру используемой трубы.
- 3.4. В целях предотвращения срыва ключа в процессе его эксплуатации, внутренняя поверхность губок должна быть очищена от загрязнений.
- 3.5. Плавно увеличивайте усилие при закручивании или откручивании, не работайте рывками.
- 3.6. При эксплуатации ключей не допускается пользоваться дополнительными рычагами для увеличения усилия затяжки болтов и гаек.

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 4.1. По окончании работ очистите ключи от пыли и грязи, и внимательно осмотрите для выявления дефектов (трещин на ручках, губках, повреждений рукояток и т.д.), которые могут привести к разрушению инструмента и травме.
- 4.2. Смажьте подвижные соединения и неокрашенные детали жидким машинным маслом.
- 4.3. Храните смазанные ключи в сухом и чистом помещении. Перед началом работ протрите ключи насухо.

5. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

- 5.1. Критерием предельного состояния ключей является состояние, при котором их дальнейшая эксплуатация недопустима: сломанные и выщербленные губки, трещины и глубокая коррозия рабочей части корпуса, разрушенное покрытие рукоятки инструмента.
- 5.2. Ключи непригодные для дальнейшего использования необходимо сдавать на специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя ключи в бытовые отходы.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ключи соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753) с изменениями, принятыми постановлением Правительства РФ от 24.03.2011 г. № 205, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления _____ 01. 12 _____

(месяц, год)

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД. Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33, E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии № Д-СН.АЯ60.В.00779, Срок действия декларации с 17 октября 2011 г. по 17 октября 2016 г.

Зарегистрирована: Органом по сертификации продукции и услуг УЧРЕЖДЕНИЯ «ВОРОНЕЖСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И МОНИТОРИНГА» 394018, г. Воронеж, ул. Станкевича, д. 2а, телефон: (473) 259-77-93, Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АЯ60 выдан 30.07.2010 г. Ростехрегулированием