

**Руководство по эксплуатации.**



**RIV 300**  
**RIVETTATRICE**  
**OLEOPNEUMATICA PER**  
**RIVETTI VELOCI IN**  
**CARTUCCIA**

*Пневмогидравлический инструмент для  
установки кассетных заклёпок.*



Производитель.  
**Rivit S.r.l.**

Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli  
40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna)  
☎: ++39 051 417 11 11 ☎: ++39 051 417 11 29  
www.rivit.it -- rivit@rivit.it

## 1 - ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

### 1.1 - ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Rivit S.r.l. работает на рынке крепежа в течение 30 лет. Компания имеет богатый технический опыт и предлагает широкий диапазон товаров, связанных с крепёжными системами.

TEL/PHONE ++39 051 4171111	FAX ++39 051 4171129
----------------------------	----------------------

### 1.2 - ПОМОЩЬ

В случае, если Вы нуждаетесь в помощи относительно использования и обслуживания инструмента, или в случае, если Вы должны заказать запасные части, Вы можете связаться с вашим местным уполномоченным диллером (или Rivit S.r.l. непосредственно) определить идентификации/регистрационные номера инструмента, написанного на усилителе:



C 1

См. раздел 3. 5

### 1.3 - СВИДЕТЕЛЬСТВО И МАРКИРОВКА ЕС

Инструмент изготовлен в соответствии с европейскими Директивами.

### 1.4 - ГАРАНТИЯ

Гарантия 12 месяцев, с момента покупки. Гарантия распространяется только на замененные части; работа по замене в гарантию не включена.

Гарантия не распространяется на расходные комплектующие (см. раздел 2.5.1), и неисправности инструмента, вызванные:

- перемещением и/или хранением,
- ошибки пользователя,
- неправильное обслуживание, как указано в разделе 6 руководства,
- неисправности и/или поломки, которые не относятся к аномалиям инструмента,
- использование несоответствующих заклёпок или неоригинальных запчастей.

Rivit S.r.l. принимает претензии, только если инструмент первоначально дефектен, но уменьшает все формы ответственности, если пользователь не в состоянии следовать за данными инструкциям.

### 1.5 - РУКОВОДСТВО.

Эта инструкция должна быть прочитана с особым вниманием Клиентом, поскольку правильная предварительная подготовка, установка и использование инструмента,

является основанием для хороших отношений между Изготовителем и Клиентом.

### 1.5.1 - ЦЕЛЬ И СОДЕРЖАНИЕ

Руководство имеет цель предоставить Клиенту всю информацию, инструмент должен не только использоваться правильно, но и безопасно. Это включает информацию относительно технических аспектов, операции обслуживания, запасных частей и безопасности.

Пользователи и Компетентные Техники должны прочитать инструкции перед началом использования инструмента.

### 1.5.2 - ДЛЯ КОГО БЫЛО НАПИСАНО РУКОВОДСТВО

Руководство здесь было написано для операторов, и для техников по обслуживанию инструмента.




Операторы не должны выполнять работы по обслуживанию инструмента, рассчитанные на квалифицированного техника-механика.

Rivit S.r.l. не ответственен за любое повреждение, происходящее от несоблюдения этого правила.

### 1.5.3 - РАЗМЕЩЕНИЕ РУКОВОДСТВА

Эта инструкция должна быть размещена около рабочего места где работает инструмент.

### 1.5.4 - ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ

СИМВОЛ	ЗНАЧЕНИЕ	КОММЕНТАРИЙ
 P ...	ОПАСНОСТЬ	Это выдвигает на первый план опасность с риском для пользователя.
 A ...	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ	Это указывает предупреждение/примечание на ключевых функциях или полезной информации. Прочитайте тексты, обозначенные этим символом с предельным вниманием.
 C ...	КОНСУЛЬТИРУЙТЕСЬ	Консультируйтесь с инструкцией перед выполнением определенной процедуры.

## 2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

### 2.1 - ДЕЙСТВИЕ СИСТЕМОЙ

Гидропневматический инструмент RIV 300 разработан, для скоростной установки заклёпок  $\varnothing 3,2$  к  $\varnothing 4,8$ . Это - прекрасный инструмент, который используется на поточных линиях или больших производственных партиях.

Обеспечивает возможность быстро и легко выполнить повторные установки крепежа. Это главным образом используется для производства электронных, компьютерных изделий и кожаных товаров.

Инструмент (пистолет) и усилитель был проверен и как отдельные и объединенные узлы. Они должны использоваться вместе, и исключительно с целями для которых они были

разработаны.

## 2.2 - ВИБРАЦИЯ

При правильном использовании инструмента, то есть в соответствии с данными инструкциями, инструмент не производит никакой опасной вибрации.

## 2.3 - ШУМОВОЙ УРОВЕНЬ

Инструмент разработан и изготовлен таким способом, чтобы обеспечить низкий шумовой уровень. Взвешенный эквивалентный непрерывный акустический уровень давления в положении оператора - действительно ниже 80 децибелов .

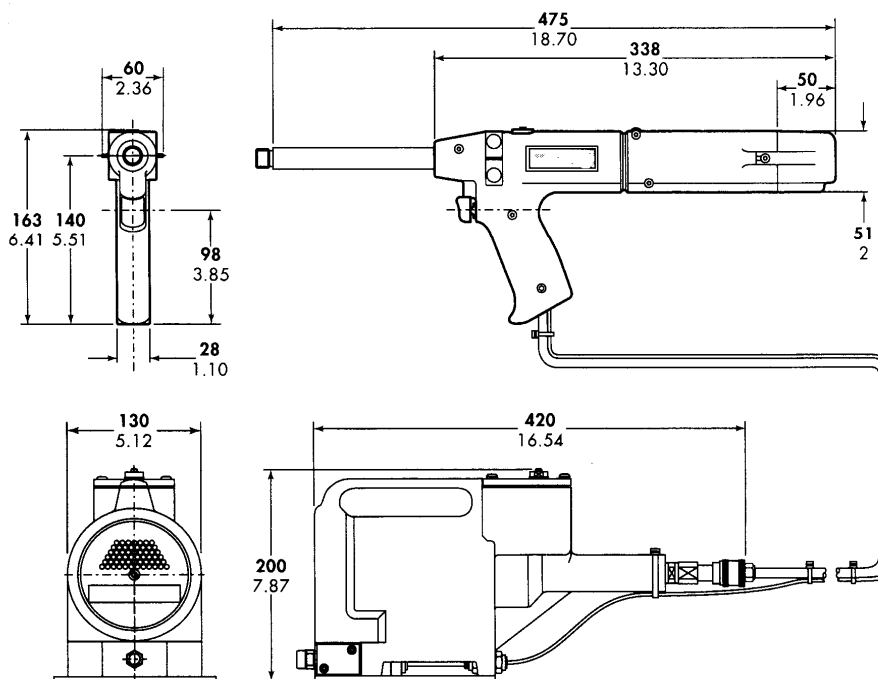
## 2.4 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Табл. 2.4 А - **Техничесукие характеристики.**

<b>УСТАНОВОЧНОГО ПИСТОЛЕТА.</b>	
<b>РЕКОМЕНДУЕМОЕ ДАВЛЕНИЕ</b>	6 bar
<b>РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ</b> <i>MIN – MAX</i>	5 – 7 bar
<b>РАСХОД ВОЗДУХА ПРИ 5,1 BAR</b>	2,6 litri
<b>РАБОЧИЙ ХОД (ММ)</b>	30,0 mm
<b>РАЗВИВАЕМОЕ УСИЛИЕ ПРИ 5,5 BAR</b>	3890 N
<b>МАССА ЗАКЛЁПОЧНОГО ПИСТОЛЕТА</b>	1,08 Kg
<b>РАБОЧИЙ ЦИКЛ</b>	~ 1 sec.
<b>ВИБРАЦИЯ (НЕ БОЛЕЕ)</b>	< 2,7 m/s <sup>2</sup>
<b>УРОВЕНЬ ШУМА (НЕ БОЛЕЕ)</b>	< 70 dB (A)
<b>ДЛИНА ЗАКЛЁПОЧНОГО ПИСТОЛЕТА (БЕЗ ГОЛОВКИ)</b>	475 mm
<b>Гидроусилитель.</b>	
<b>РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ</b> <i>MIN – MAX</i>	5 – 7 bar
<b>ОТНОШЕНИЕ УСИЛЕНИЯ.</b>	32:1

## Размеры и габариты.

Рис. 2.4 – А



Размеры сверху указаны в мм, снизу в дюймах.

## 2.5 - ОБОРУДОВАНИЕ

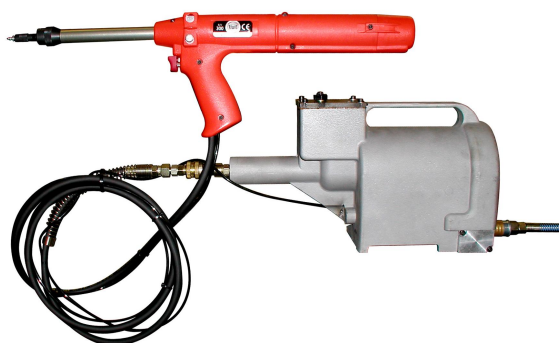
На инструментах скоростной установки заклёпок, типа RIV 200 и RIV 300, оборудование всегда состоит из трех элементов: головка, оправка и пружина. Все три элемента подбираются в зависимости от размера заклёпки и отверстия в изделии.

	<p><b>Внимание</b></p>
<p>A 1</p>	<p>Чтобы избежать полного демонтажа инструмента, <b>важно</b> проверить ориентацию курсора перед установкой оборудования на инструмент (См. раздел 5.3.1). Правильно подобранная головка на инструмент, гарантирует правильную установку заклёпки и БЕЗОПАСНУЮ работу инструмента.</p> <p>Прочитайте тщательно ИНСТРУКЦИИ БЕЗОПАСНОСТИ в разделе 3.</p>

Чтобы оборудование соответствовало , выбранному крепежу следуйте инструкциям, данными в разделе 5.3.

Чтобы идентифицировать правильную комбинацию оборудования, выберите:



- СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ГОЛОВКУ, **раздел 2.5.2.1;**
- СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ОПРАВКУ, **раздел 2.5.2.2;**
- СООТВЕТСТВУЮЩУЮ ПРУЖИНУ, **раздел 2.5.2.3.**



Артикул	Кол.	Описание
30108	1	RIV300- Пневмогидравлический инструмент для установки кассетных заклёпок.


### 2.5.1 - СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Стандартная комплектация инструмента:

Артикул	Кол.	Описание
30331	1	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КУРСОР 
30330	1	ГУБКИ ЗАЖИМНЫЕ (2шт) 
-	1	РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.

### 2.5.2 - СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ .

#### 2.5.2.1 - УСТАНОВОЧНАЯ ГОЛОВКА.

 A 2	<p><b>ВНИМАНИЕ:</b> Использование неправильно подобранной головки может привести к неправильной установке заклёпки или неправильному захвату.</p>
--	---

Головки могут быть трёх видов: стандарт, удлинённые и удлинённые отогнутые (см. следующие страницы). Внутренние размеры изменяются согласно заклёпке, которая будет установлена.

Варианты различных форм челюстей носика головки, которые могут использоваться:

⇒ *FLAT*

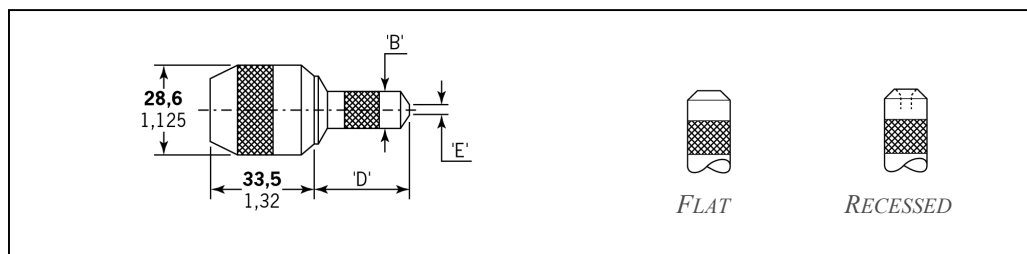
- Нормальная форма конца всех челюстей носа;
- Подходящий для всех размеров заклёпок без ограничений .

⇒ *RECESSED*

- Это дает более эффективный зажим, чем у FLAT торца, без уменьшения диапазона размеров установки заклёпок.

### 2.5.2.1.1 СТАНДАРТНАЯ ГОЛОВКА.

Рис. 2.5 - А



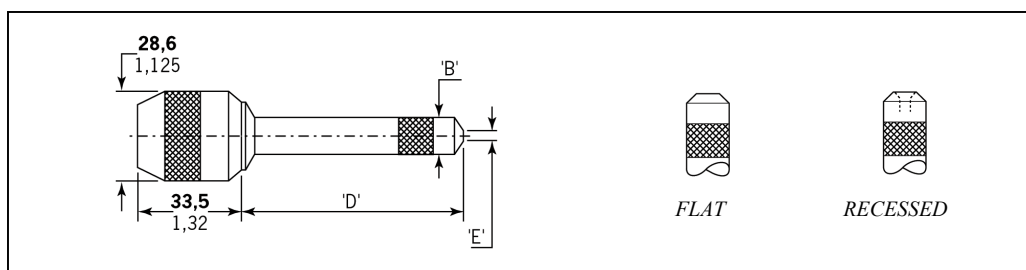
ОТМЕТЬТЕ: Размеры, показанные в полужирном начертании шрифта - миллиметры; другие в дюймах

Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	Артикул	ФОРМА ЧЕЛЮСТЕЙ ГОЛОВКИ	РАЗМЕРЫ		
			<b>B</b>	<b>D</b>	<b>E</b>
3,2 (1/8")	<b>30195</b>	<i>Standard flat</i>	10,15	29,90	5,00
	<b>30298</b>	<i>Standard recessed</i>	10,15	30,40	7,60
4,0 (5/32")	<b>30231</b>	<i>Standard flat</i>	12,27	33,20	6,10
	<b>30299</b>	<i>Standard recessed</i>	12,27	33,50	10,40
4,8 (3/16")	<b>30281</b>	<i>Standard flat</i>	14,23	29,90	8,30
	<b>30300</b>	<i>Standard recessed</i>	14,23	30,40	11,90

ОТМЕТЬТЕ: Измерения, показанные в курсиве находятся в дюймах; другие измерения находятся в миллиметрах.

2.5.2.1.2 УДЛИНЁННАЯ ГОЛОВКА.

Рис. 2.5 – В

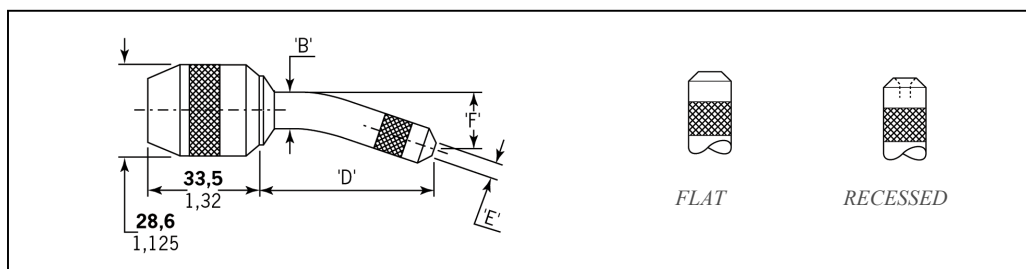


ОТМЕТЬТЕ: Измерения, показанные в полужирном начертании шрифта - миллиметры; другие измерения находятся в дюймах.

Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	АРТИКУЛ	ФОРМА ЧЕЛЮСТЕЙ ГОЛОВКИ	Размеры		
			<b>B</b>	<b>D</b>	<b>E</b>
3,2 (1/8")	<b>30290</b>	<i>Long flat</i>	9,80	58,00	5,00
	<b>30301</b>	<i>Long recessed</i>	9,80	58,88	7,60
4,0 (5/32")	<b>30292</b>	<i>Long flat</i>	12,20	58,40	6,10
	<b>30302</b>	<i>Long recessed</i>	12,90	58,40	10,40
4,8 (3/16")	<b>30294</b>	<i>Long flat</i>	14,20	58,40	8,30
	<b>30303</b>	<i>Long recessed</i>	14,20	58,40	11,90

2.5.2.1.3 УДЛИНЁННАЯ ОТОГНУТАЯ ГОЛОВКА.

Рис. 2.5 – С




Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	АРТИКУЛ	ФОРМА ЧЕЛЮСТЕЙ ГОЛОВКИ	РАЗМЕРЫ			
			<b>B</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>
3,2 (1/8")	<b>30295</b>	<i>Long curved flat</i>	10,54	57,70	5,00	15,70
	<b>30304</b>	<i>Long curved recessed</i>	10,54	55,85	7,60	15,70
4,0 (5/32")	<b>30296</b>	<i>Long curved flat</i>	12,30	60,60	6,10	17,50
	<b>30305</b>	<i>Long curved recessed</i>	12,30	60,60	10,40	17,50
4,8 (3/16")	<b>30297</b>	<i>Long curved flat</i>	14,22	60,60	8,30	18,30
	<b>30306</b>	<i>Long curved recessed</i>	14,22	56,10	11,90	18,30



### 2.5.2.2 - ОПРАВКА

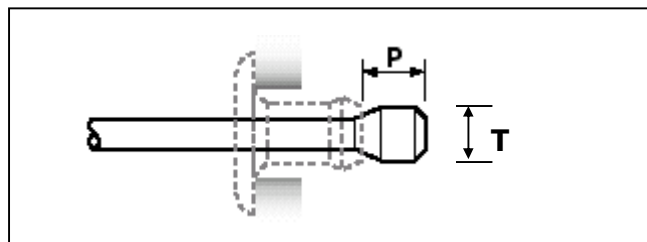
Оправки должны быть подобраны согласно размеру заклепки и размеру отверстия в изделии. Использование неправильной оправки может увеличить риск поломки и увеличивает изнашивание головки оправки.

	<p><b>ВНИМАНИЕ!</b> Даже в течение нормального и правильного использования инструмента, оправки естественно изнашиваются. Они следовательно должны регулярно исследоваться на чрезмерное изнашивание и маркировку, с особым вниманием к главному диаметру, челюсть хвоста, захватывающая область стержня или тяжело делающий ямки стержня и любого искажения оправки. Оправки, которые терпят неудачу в течение использования, могли насильственно выйти из инструмента. Поскольку изнашивание оправок естественно произойдет через использование, постоянные чеки настоятельно рекомендуются. Клиент ответственен за правильную замену оправок, прежде, чем слишком тяжелое количество изнашивания может произойти.</p>
A 3	

**ВНИМАНИЕ!!** Слишком большая голова оправки перенапрягла бы оправку и непосредственно вызвать ее ломку, сломанная оправка может повредить инструмент. При использовании отогнутой головки, оправки должны быть изогнуты вручную, чтобы следовать за формой головки, обеспечивая таким образом прекрасную подачу заклепок.

#### 2.5.2.2.1 КАК ВЫБИРАТЬ ОПРАВКУ

Рис. 2.5 – D



Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	Артикул	Ø ОТВЕРСТИЕ	КОРОТКАЯ ОПРАВКА ДЛЯ КОРОТКИХ ГОЛОВ			
			ТИП	ЦВЕТ	Ø ГОЛОВКИ (Т)	P <sub>MAX</sub>
3,2 (1/8")	30194	3,25	Standard	Зеленый	2,34	3,05
	30307	3,40	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	2,46	3,20
	30308	3,50	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	2,59	3,38
4,0 (5/32")	30309	4,00	Standard	Зеленый	2,79	3,45
	30310	4,10	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	2,92	3,61
	30311	4,25	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	3,05	3,78

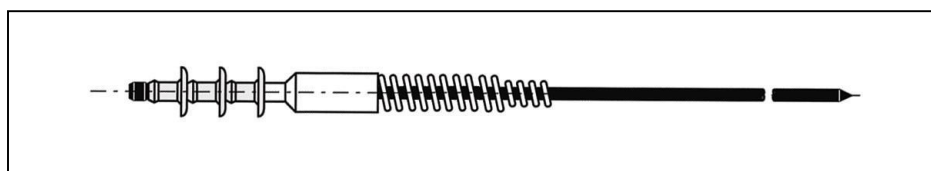
4,8 (3/16")	30312	4,85	Standard	Зеленый	3,58	3,99
	30313	5,00	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	3,71	4,17
	30314	5,10	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	3,84	4,32

Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	АРТИКУЛ	Ø ОТВЕРСТИЕ	КОРОТКАЯ ОПРАВКА ДЛЯ КОРОТКИХ ГОЛОВ			
			ТИП	ЦВЕТ	Ø ГОЛОВКИ (Т)	P <sub>MAX</sub>
3,2 (1/8")	30315	3,25	Standard	Зеленый	2,34	3,05
	30316	3,40	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	2,46	3,20
	30317	3,50	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	2,59	3,38
4,0 (5/32")	30318	4,00	Standard	Зеленый	2,79	3,45
	30319	4,10	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	2,92	3,61
	30320	4,25	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	3,05	3,78
4,8 (3/16")	30321	4,85	Standard	Зеленый	3,58	3,99
	30322	5,00	1-ый большой размер 1st oversize	Желтый	3,71	4,17
	30323	5,10	2-ой большой размер 2nd oversize	Синий	3,84	4,32

### 2.5.2.3 - ПРУЖИНА

Пружины должны быть подобраны в соответствии с размерами заклёпки. Используя неправильно подобранную пружину возможны проблемы подачи заклёпок.

Рис. 2.5 – Е



ПРУЖИНЫ ДЛЯ КОРОТКИХ СТЕРЖНЕЙ	
Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	АРТИКУЛ
3,2 (1/8")	30324
4,0 (5/32")	30325
4,8 (3/16")	30326

ПРУЖИНЫ ДЛЯ ДЛИННЫХ СТЕРЖНЕЙ	
Ø ЗАКЛЁПКИ (АЛЮМИНИЙ И СТАЛЬ)	АРТИКУЛ
3,2 (1/8")	30327
4,0 (5/32")	30328
4,8 (3/16")	30329

Любая модификация и/или дополнение принадлежностей должны быть одобрены и выполнены Rivit S.r.l..

### 3 - БЕЗОПАСНОСТЬ

#### 3.1 - ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Оператор должен тщательно изучить информацию, данную в существующем руководстве. Необходимо также соблюдать перечисленные ниже предупреждения:

- инструмент должен использоваться исключительно обученным персоналом.
- не используйте инструмент не по назначению.
- инструмент должен поддерживаться в рабочем состоянии, использоваться и обслуживаться обученным персоналом для обеспечения безопасности работ. Не разбирайте инструмент не изучив данное руководство.
- пистолет и усилитель были проверены как отдельно так и совместно. Они должны использоваться вместе и ни в коем случае для других целей.
- не используйте комплектующие с этим инструментом кроме рекомендованного и поставляемого Rivit.
- любая модификация, клиентом, инструмента, головки, или любого другого оборудования, поставляемое Rivit, переносит ответственность за работу инструмента на клиента. Rivit доступен, чтобы сообщить относительно любой предложенной модификации.
- не направляйте инструмент на человека (людей) или оператора.
- инструмент и рабочее место должны содержаться в чистоте.
- обеспечивайте чистоту отверстия вентиля и хорошее состояние шлангов.
- рабочее давление не должно превышать 7 (баров) (100 lbf/in<sup>2</sup>).
- не управляйте инструментом, он не оснащён соответствующей головкой.
- оператор должен носить подходящую одежду, заботясь, чтобы не было завязок и свободных свисающих частей, длинных волос, в рабочей зоне не должно быть тряпок и ветоши, что бы исключить попадание в инструмент.
- работая инструментом, используйте защитные очки. Это относится к оператору и другими работающим вблизи. Кроме того мы рекомендуем носить перчатки, используя инструмент.

- перемещая инструмент с места на место, не допускайте случайного пуска.
- Идентификационные номера и наклейки, инструмента не должны быть удалены или изменены. Пользователь должен использовать принадлежности, поставляемые и обозначенные в главе 'обслуживания' (см. главу 6), обслуживая и/или регулируя(приспосабливая) инструмент
- не допускать неуполномоченному персоналу работать инструментом.
- при ремонте инструмента и уборке рабочего места убедитесь, что инструмент осоедён от пневмосети.
- не тяните инструмент за шланги. Держите отдельно шланги от источников высокой температуры и острых предметов.
- Используйте масло только рекомендованное производителем.

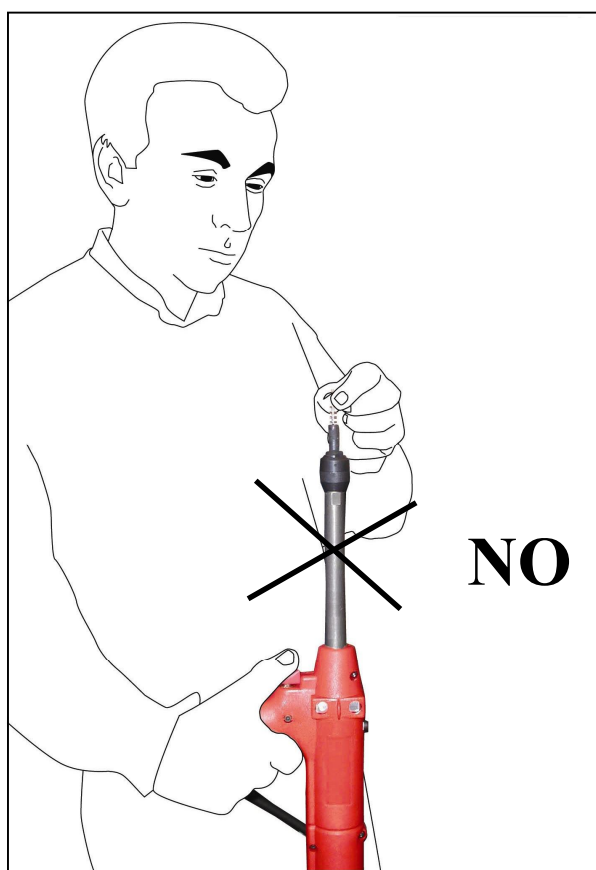


A 4

**ВНИМАНИЕ!**

не направляйте инструмент к оператору или любому человеку (людям) .Рис. 3.1 - А

Рис. 3.1 - А



### 3.2 - РЕКОМЕНДУЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Инструмент разработан исключительно, чтобы устанавливать кассетные заклёпки  $\varnothing 3,2$ ,  $\varnothing 4,0$  и  $\varnothing 4,8$ .

### 3.3 - ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ.

Инструмент не должен использоваться:

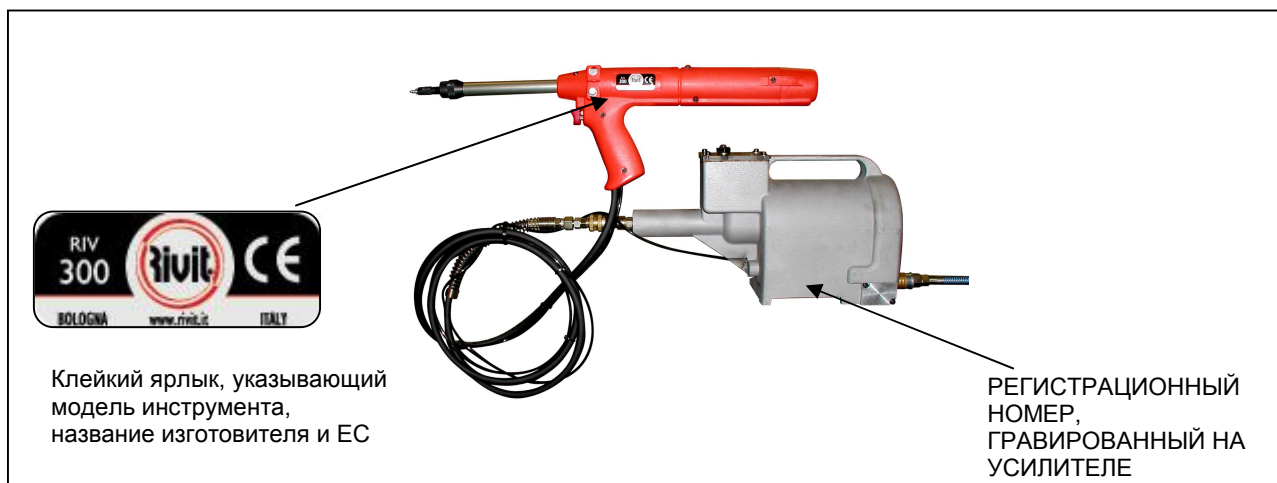
- В целях, отличных к перечисленным в предыдущем параграфе 3.2.
- Во взрывчатой или агрессивной атмосфере или когда есть чрезмерное количество пыли или масла в воздухе.
- В условиях высоких температур, выше 50°C.

### 3.4 - РИСКИ

В течение нормального рабочего цикла и обслуживая инструмент, операторы подвержены некоторым рискам, которые, из-за природы операций, которые будут выполнены, не могут быть полностью устранены.

- Разрушение целостности шланга высокого давления. Поэтому абсолютно недопустимо превышать максимальное давление, обозначенное в технических данных (см. раздел 2.4).


### 3.5 - ИДЕНТИФИКАЦИЯ И РЕГИСТРАЦИОННЫЙ НОМЕР



## 4 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ.

### 4.1 - ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА.

Инструмент может быть перемещён руками. Рекомендуется хранить инструмент в упаковке.

	Неисправности инструмента, вызванные при перенесении и/или хранении устраняются за счёт Клиента.
A 5	

### 4.2 - ХРАНЕНИЕ

Если Вы не собираетесь использовать инструмент в течение долгого времени, должны соблюдаться следующие условия:

- Хранят инструмент в закрытом помещении.
- Исключить воздействие на инструмент высоких физических нагрузок.
- Исключить воздействие на инструмент высокой влажности и высоких температур (>60°C).
- Держите отдельно инструмент от коррозионных веществ

#### 4.3 - ПОДКЛЮЧЕНИЕ.

Чтобы избежать проблем при работе инструмента рекомендуем соблюдать следующее:

##### 4.3.1 - ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ СЕТИ.

Подключение к пневматической линии рекомендуется посредством быстросъёмной муфты и/или фитинга с наружной резьбой 1/4". Шланг должен быть гибким и должен отвечать требованиям безопасности при работе с высоким давлением (см. Рис. 4.4).

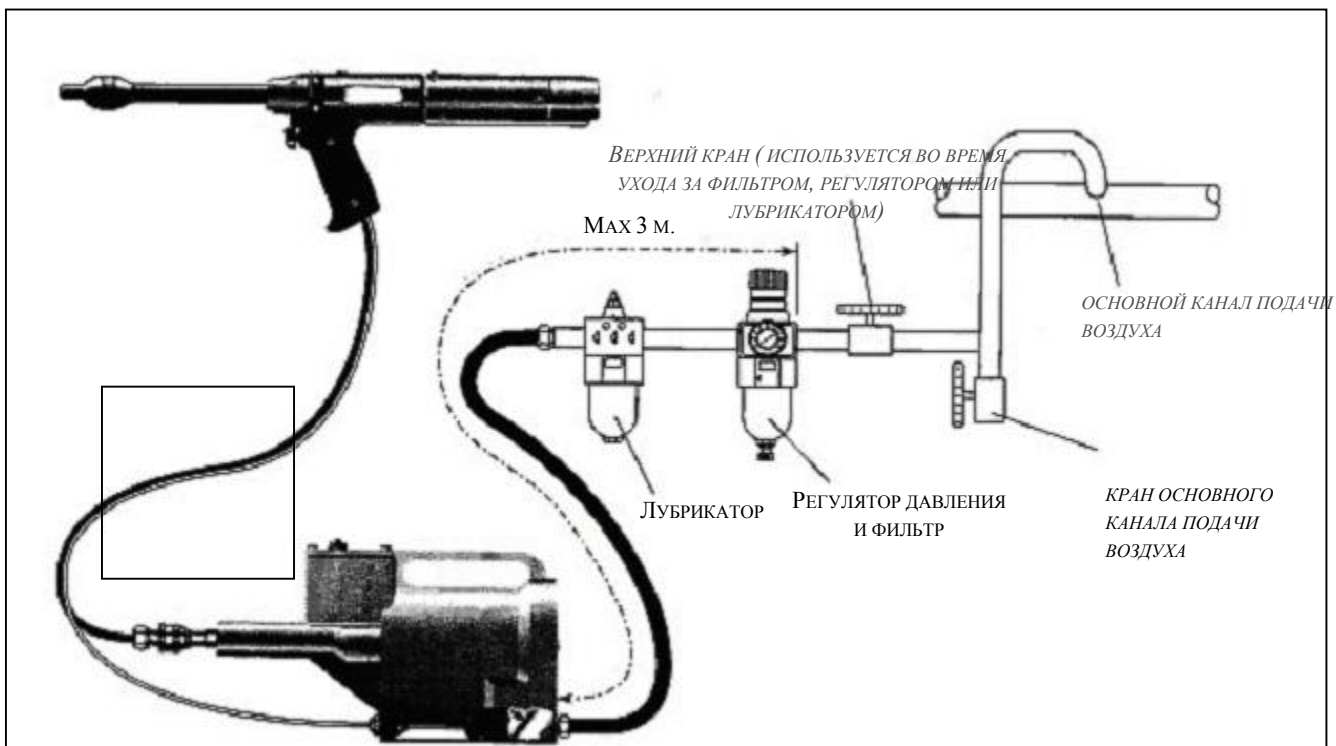
Воздушные шланги, подвода должны иметь минимальную рабочую эффективную оценку давления 150 % максимального давления в системе. Рекомендуется использовать маслостойкие и износостойкие армированные шланги. Минимальный внутренний диаметр шлангов 6,4 мм или 1/4".

#### 4.4 - КАЧЕСТВО ВОЗДУХА.

Чтобы предотвратить преждевременный износ подвижных частей инструмента необходимо следить, чтобы в канал подачи воздуха не попадала пыль и влага. Для этого рекомендуется использовать блок подготовки сжатого воздуха (FRL).

Оптимальное давление для подачи воздуха в работающем инструменте – 6 бар. Рекомендуется пользоваться регуляторами давления и системами автоматической подачи масла и фильтрации. Эти системы рекомендуется устанавливать на расстоянии 3 метров от инструмента, чтобы он служил долго и не требовал дополнительного ремонта.(см. рис. 4.4)

Рис. 4.4 - А



Для того, чтобы подключить инструмент к усилителю и основному каналу подачи воздуха: Вставьте конец большого гидравлического шланга инструмента в штатную б/с муфту усилителя.

Соедините усилитель и основной канал подачи воздуха, вставив один конец

пневматического шланга в штуцер с наружной резьбой на задней части усилителя , а другой в основной канал подачи воздуха.

#### 4.5 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА.

Прежде чем приступить к работе с инструментом во избежание ошибок и несчастных случаев проверьте:

- Не был ли поврежден инструмент при транспортировке;
- Хорошо ли прикреплен шланг подачи сжатого воздуха к каналу подачи воздуха.

#### 4.6 - ТРЕБОВАНИЯ К ОПЕРАТОРУ.

Инструментом может работать только один человек.

При работе с инструментом необходимо выполнять требования, перечисленные ниже.

- Пользователь обязан ознакомиться с данной инструкцией и с правилами безопасности.
- Работать с инструментом разрешается лицам:
  - имеющим общее техническое образование, которое позволит им понять содержание данной инструкции, а также рисунки и диаграммы;
  - знакомым с основными правилами гигиены и промышленной безопасности;
  - имеющим общее представление о производственном процессе, в котором применяется данный инструмент;
  - знающие, что делать в непредвиденных случаях, как пользоваться средствами личной защиты и где их взять в случае необходимости.

Наравне с перечисленными выше требованиями, обслуживающие инструмент механики должны иметь соответствующую техническую подготовку.

#### 4.7 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ.

Заниматься подготовкой инструмента к работе можно только когда он отключен от системы подачи воздуха.

#### 4.8 - ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ.

##### 4.8.1 - КУРСОР.

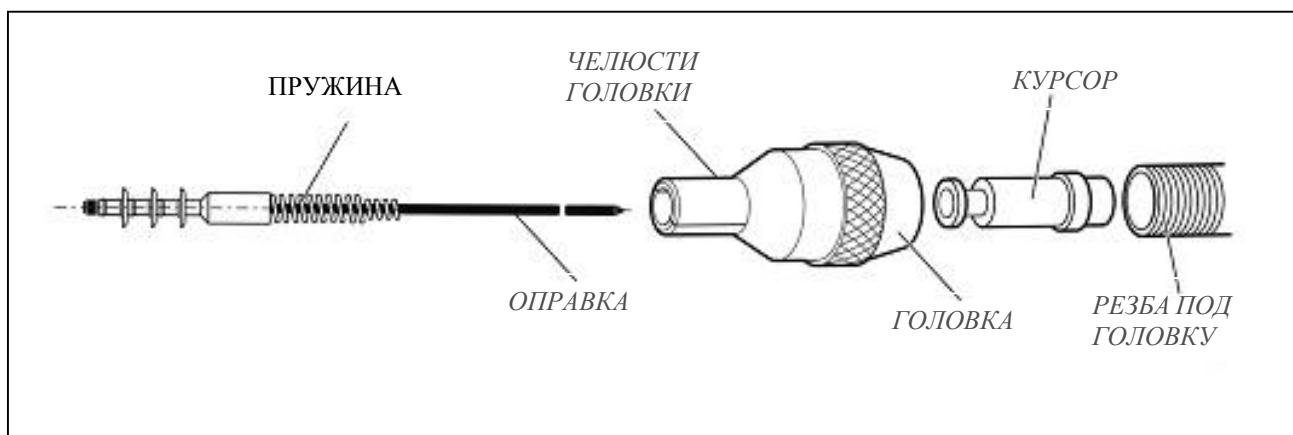


A 6

#### **Внимание!**

Если курсор установлен неправильно, то инструмент работать не будет.

Рис. 5.3 - А



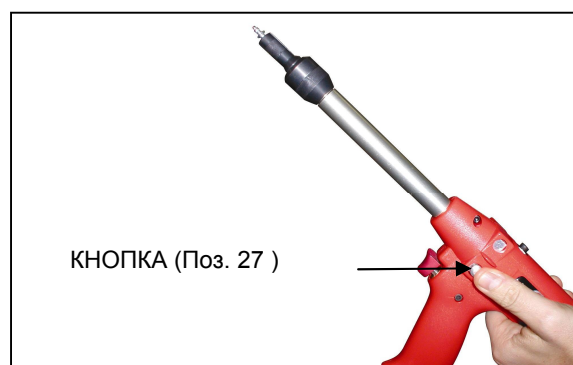
Обязательно проверить направление курсора, прежде чем устанавливать передние части. Наконечник с пружиной должен смотреть вперед как показано на рис. 5.3-А.

#### 4.8.2 - УСТАНОВКА ЗАКЛЁПОК В ИНСТРУМЕНТ.

Заказав инструмент, вы получите все необходимые комплектующие для установки заклепок.

Описание в разделе 2.5.

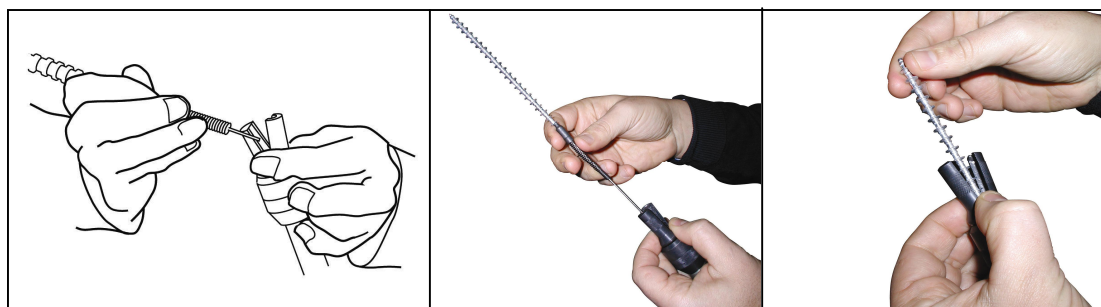
Рис. 5.3 – В



Для того, чтобы установить картридж выполните следующее:

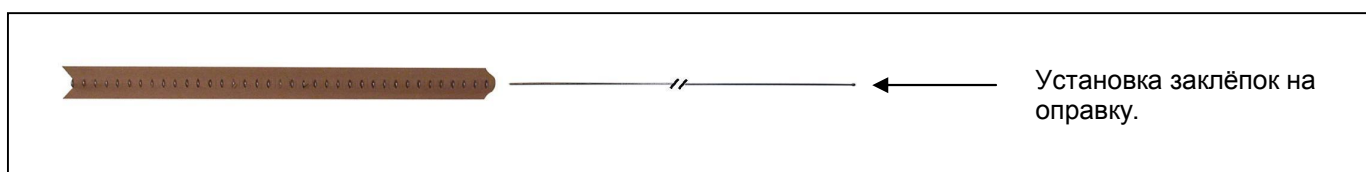
Прежде чем устанавливать картридж, отсоедините инструмент от системы подачи воздуха. Разъединив инструмент со шлангом подачи воздуха, нажмите на кнопку 27 (рис. 8.1-А) и потяните вверх, чтобы открыть зажим оправки. Инструмент нужно держать как показано на рисунке 5.3-В;

Рис. 5.3-С



1. Нажмите на подвижные челюсти головки (рис. 5.3-с)
2. Потяните челюсти вверх и откройте их (рис 5.3. – с)
3. Снимите оправку для установки заклепок.

Рис. 5.3 - D

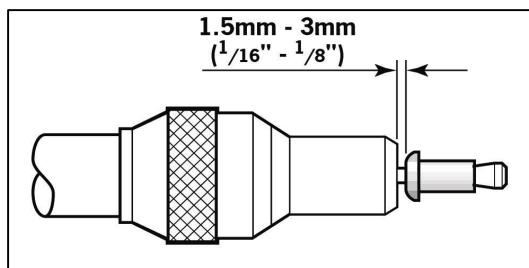


4. Насадив заклепки из картриджа на оправку возьмите бумажную обертку от заклепок за оба конца и оборвите. (рис. 5.3 -D)
5. Насаживая заклепки на оправку, проверьте его направление.



- Откройте раздвижные челюсти головки и вставьте оправку с заклепками в пружину, которая находится внутри инструмента. (Рис. 5.3 – С)

Рис. 5.3 - Е



- Сожмите раздвижные челюсти головки и установите оправку таким образом, чтобы первая заклепка выходила из барабана на 1,5-3,0 мм (1/16"-1/8"), как на рис. 5.3 – Е
- Зафиксируйте оправку точкой 27 (рис. 8,1-А, техническая схема), надавив вниз. Инструмент должен выглядеть как на рис. 5.3.-В
- Инструмент готов к использованию.



A 7

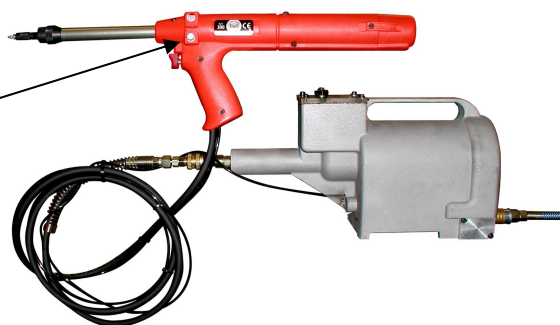
**Внимание!**

Прежде чем начать работу с инструментом, убедитесь, что курсор и головка правильно установлены.



A 8

Когда не используете инструмент, ЖЕЛАТЕЛЬНО разъединить воздушную линию, кнопка поз. 27 вверх (см. Рис. 8.1 - А - техническая схема).



## 5 - УХОД ЗА ИНСТРУМЕНТОМ

### 5.1 - ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

Все действия по уходу за инструментом можно выполнять, только если он выключен и отсоединен от сети высокого давления.

За инструментом необходимо регулярно ухаживать и раз в год проводить сервисное обслуживание у специалиста.

#### **Внимание!**

Необходимо тщательно соблюдать инструкции по уходу за инструментом.

В целях вашей безопасности и максимально эффективной работы инструмента, рекомендуется использовать только оригинальные запчасти.

### 5.2 - ЧИСТКА.

Рекомендуется регулярно чистить внешнюю поверхность инструмента ( в зависимости от модели инструмента и частоты использования)



P 1

Отключите все источники питания.

Прежде чем приступить к чистке инструмента пользователь должен надеть защитную форму.

### 5.3 - РЕГУЛЯРНЫЙ УХОД.

Чтобы предотвратить нарушения в работе инструмента, необходимо проводить регулярные осмотры инструмента, чтобы следить за:

- Состоянием системы подачи масла;
- Уровнем износа сменных частей.

#### **Ежедневно:**

-Проверяйте хорошо ли проходит воздух и масло. В случае необходимости замените шланги и соединительные муфты

-Если на регуляторе давления нет фильтра, продувайте канал подачи воздуха, чтобы очистить его от накопленной грязи и влаги, прежде чем подключить шланг подачи воздуха к усилителю.

-Регулярно проверяйте стержень не предмет наличия признаков износа или повреждений.

#### **Еженедельно:**


-Снимайте. Осматривайте. Чистите и смазывайте маслом подвижные челюсти.

-Проверяйте уровень масла в резервуаре усилителя.

### 5.3.1 - ЗАПРАВКА МАСЛОМ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ.

Если вы разобрали инструмент, очень важно заправить масло.

Также очень важно полностью восстановить весь объём циркуляции масла, т.к. после продолжительного использования инструмента этот объём может сократиться.

 A 9	<p><b>Внимание!</b></p> <p>Не нажимайте на шток подачи масла, пока вы не сняли предохранительный болт.</p> <p>Убедитесь, что новое масло идеально чистое и в нем нет воздушных пузырьков.</p> <p>Все действия по уходу нужно выполнять аккуратно, чтобы в циркуляционный канал не попали инородные тела и не причинить повреждений.</p>
--	---

**Выполните следующее:** (См. рис. 8.2 – А)

- Отсоедините канал подачи воздуха от инструмента.
- Снимите с пластиковой крышки резервуара усилителя 21 винт 17 и уплотнитель 18. Медленно залейте масло (типа ISO VG 32) 48 в резервуар приблизительно до уровня 12 мм от верхнего края;
- Установите винт 17 и уплотнитель 18 на прежние места;
- Подключите усилитель к каналу подачи воздуха. Снимите винт 17 с резервуара.
- Подключите пистолет к усилителю и держите его ниже усилитель, поверните кран 25 2 раза, чтобы масло полилось в сторону инструмента. (См. рис. 8.1 – А) Когда масло будет литься свободно и без воздушных пузырьков, зафиксируйте кран 25.
- Прогоняйте масло до тех пор пока не исчезнут воздушные пузырьки


Замену масла производите в защитных перчатках.

Не выливайте старое масло на улицу, а передайте его в специальный центр по переработке отходов.

**Внимание! Если вы случайно пролили масло на себя, тщательно промойте место попадания масла водой и мылом.**

5.3.2 - ИЗНАШИВАЕМЫЕ ЧАСТИ.

Регулярно проверяйте степень износа пружины, зажимов и стержня, заменяя их в соответствии с инструкцией, приведенной в разделе 5.3.

 A 10	<p><b>Внимание!</b></p> <p>Износ и устаревание стержней, возникающий при регулярном использовании инструмента, считается естественным. По этому необходимо регулярно проверять не появились ли признаки чрезмерного износа, обращая особое внимание на диаметр головки, область захвата стержней и любые искривления стержня.</p> <p>Испорченные стержни, необходимо заменять в инструменте. Следить за тем, чтобы стержень не был чрезмерно изношенны .должен оператор.</p> <p>При заказе запчастей необходимо указывать их код в соответствии с разделом 2.5 и разделом 8.</p>
---	--

**6 - ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ И ИХ УСТРАНЕНИЕ.**

6.1 - РЕМОНТ.

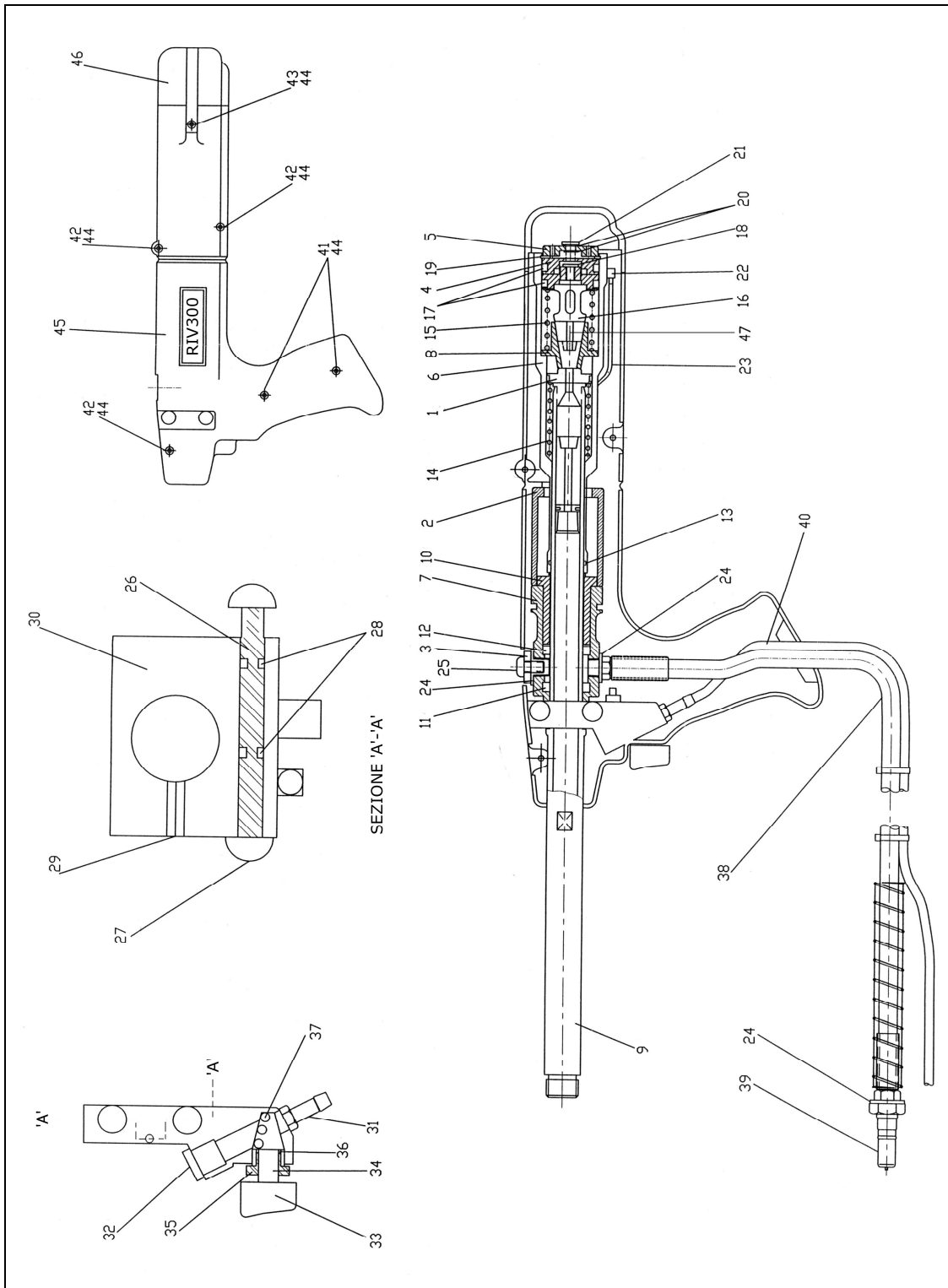
В интересах безопасности и длительной работы инструмента, все работы по его ремонту должен производить местный уполномоченный дилер или Служба технической поддержки производителя (см. раздел 1.2.)



### 7 - Запчасти

#### 7.1 - СХЕМА ПИСТОЛЕТА.

Рис. 8.1 - А



См. рис. 8.1 – А

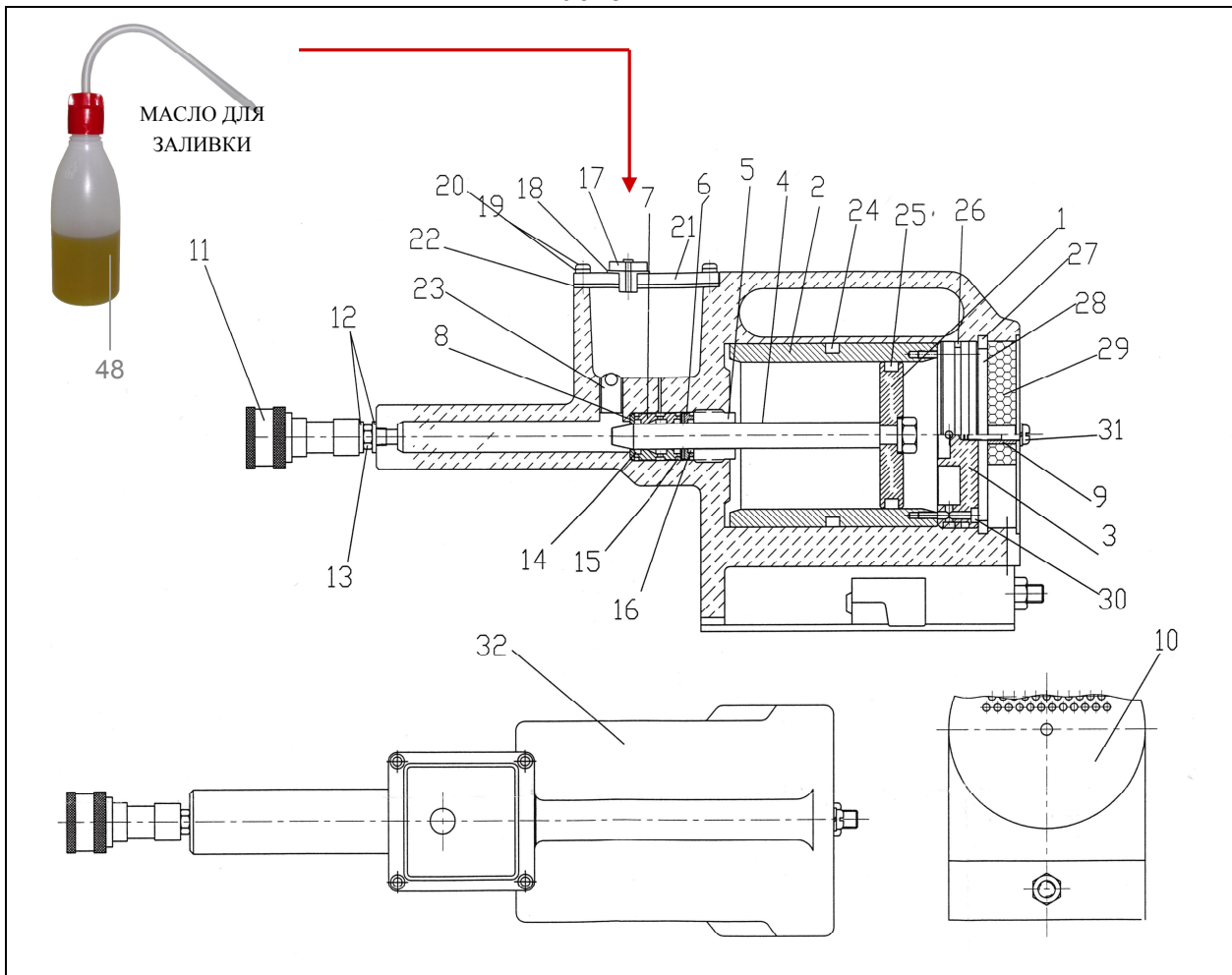
ТАБЛИЦА 8.1 - А

№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.	№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.
1.		1	TAPPO PLUG	25.		1	VITE FORO DI SPURGO BLEED SCREW
2.		1	LIMITATORE CORSA STROKE LIMITER	26.		1	PULSANTE BUTTON
3.		1	TAPPO PLUG	27.		1	VITE PULSANTE BUTTON SCREW
4.		1	FONDELLO POSTERIORE REAR PLUG	28.		2	OR "O" RING
5.		1	COPERCHIO COVER	29.		1	VITE SCREW
6.		1	CILINDRO MORSETTI TAIL JAW CYLINDER	30.		1	BLOCCO PULSANTE SWITCH BLOCK
7.		1	CORPO BODY	31.		1	RACCORDO CONNECTION
8.		1	SEDE MORSETTI JAW HOUDING	32.		1	FERMO GUARNIZIONE GASKET RETAINER
9.		1	CANNA BARREL	33.		1	COPRI PULSANTE BUTTON COVER
10.		1	PISTONE PISTON	34.		1	PULSANTE BUTTON
11.		1	GUARNIZIONE (25) GASKET (25)	35.		1	ANELLA RETAINER
12.		1	GUARNIZIONE (26) GASKET (26)	36.		1	OR "O" RING
13.		1	OR "O" RING	37.		1	MOLLA SPRING
14.		1	MOLLA SPRING	38.		1	TUBO IDRAULICO (2150 mm) HYDRAULIC HOSE (2150 MM)
15.		1	MOLLA SPRING	39.		1	INNESTO RAPIDO QUICK RELEASE NIPPLE
16.		1	PISTONE MORSETTI CLAMPS PISTON	40.		1	TUBINO CONSENSO Ø 4 AIR HOSE Ø 4
17.		2	OR "O" RING	41.		2	VITE SCREW
18.		1	TAPPO PISTONE PISTON PLUG	42.		3	VITE SCREW
19.		1	FERMAGLIO CIRCLIP	43.		2	VITE SCREW
20.		2	GUARNIZIONE GASKET	44.		7	DADO NUT
21.		1	VITE SCREW	45.		1	GUSCIO ESTERNO EXTERNAL MOULDING
22.		2	RACCORDO A GOMITO ELBOW CONNECTOR	46.		1	TAPPO DI CHIUSURA END CAP
23.		1	TUBINO ARIA TAIL JAW TUBE	47.		1	MORSETTI (2 PZ) CLAMPS (2 PCS)
24.		2	GUARNIZIONE GASKET				

**Внимание:** при заказе всегда указывайте номер ссылки (из столбца « Поз..» и наименование.

7.2 - ЧАСТИ УСИЛИТЕЛЯ.

Рис. 8.2 – А



См. рис. 8.2 – А

ТАБЛИЦА 8.2 - А

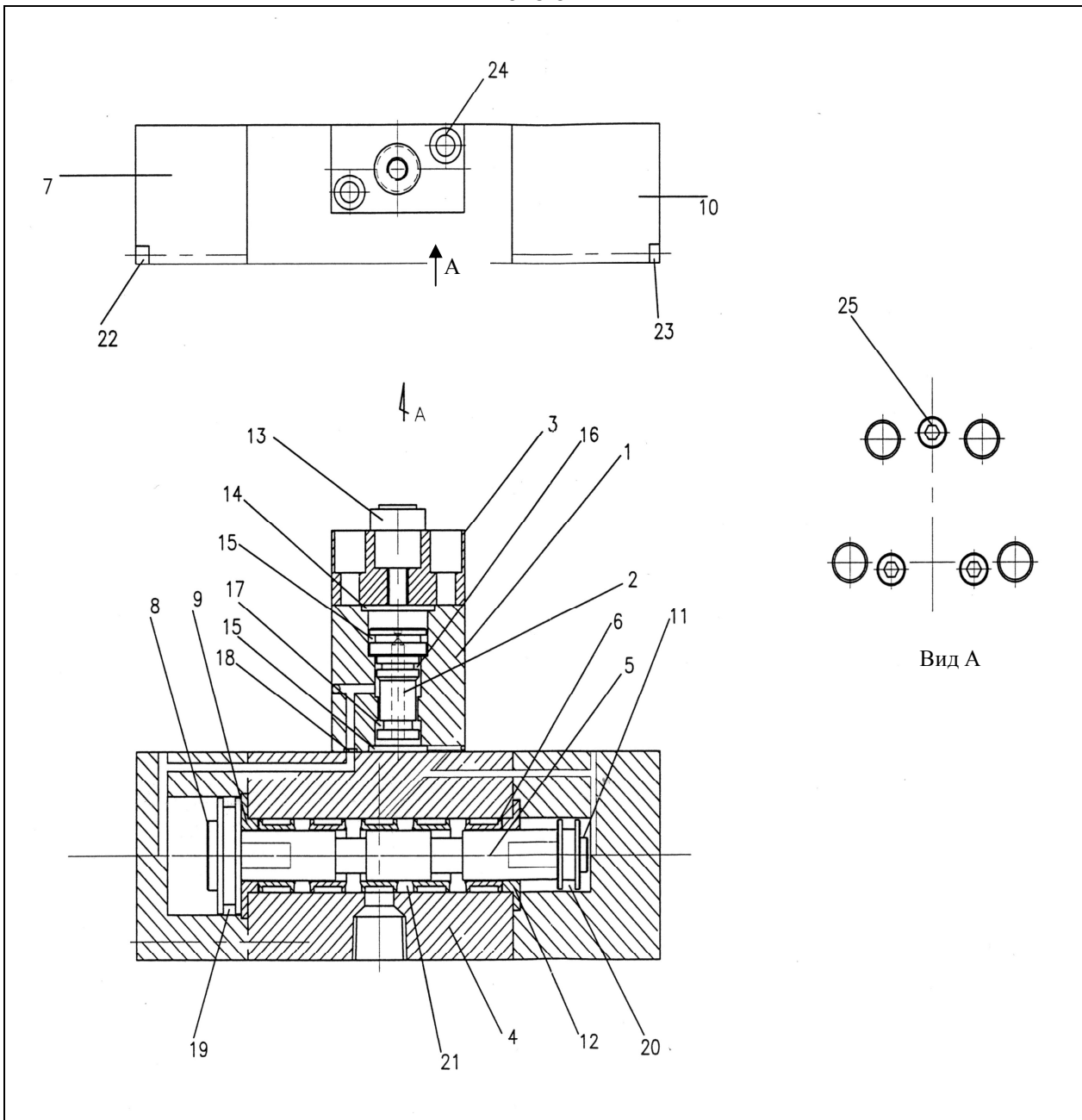
№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.	№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.
1.		1	PISTONE ARIA <i>AIR PISTON</i>	18.		1	GUARNIZIONE <i>GASKET</i>
2.		1	MANICOTTO <i>SLEEVE</i>	19.		4	VITE <i>SCREW</i>
3.		1	COPERCHIO DI ESTREMITÀ <i>END COVER</i>	20.		4	RONDELLA <i>WASHER</i>
4.		1	ASTA PISTONE <i>PISTON ROD</i>	21.		1	PIASTRA DI COPERTURA <i>COVER PLATE</i>
5.		1	TAPPO DI TENUTA <i>PLUG</i>	22.		1	GUARNIZIONE <i>GASKET</i>
6.		1	GUARNIZIONE <i>GASKET</i>	23.		1	SEDE VALVOLA <i>VALVE HOUSING</i>
7.		1	SEDE GUARNIZIONE <i>GASKET HOUSING</i>	24.		1	OR <i>“O” RING</i>
8.		1	RONDELLA <i>WASHER</i>	25.		1	OR <i>“O” RING</i>
9.		1	DISTANZIATORE <i>SPACER</i>	26.		1	OR <i>“O” RING</i>
10.		1	COPERCHIO FILTRO <i>FILTER COVER</i>	27.		1	ANELLO DI RITEGNO <i>RETAINING RING</i>
11.		1	RACCORDO RAPIDO <i>QUIK RELEASE CONENCTOR</i>	28.		1	STAFFA DI RITEGNO <i>RETAINING PLATE</i>
12.		1	GUARNIZIONE <i>GASKET</i>	29.		1	SILENZIATORE <i>SILENCER</i>
13.		1	RACCORDO <i>CONNECTOR</i>	30.		2	VITE <i>SCREW</i>
14.		2	GUARNIZIONE <i>GASKET</i>	31.		1	VITE <i>SCREW</i>
15.		2	OR <i>“O” RING</i>	32.		1	CORPO <i>BODY</i>
16.		2	OR <i>“O” RING</i>	48.	30644	1	OLIO IDRAULICO TIPO ISO VG 32 100cc <i>HYDRAULIC OIL TYPE ISO VG 32 100cc</i>
17.		1	VITE FORO RIEMPIMENTO <i>SCREW</i>				

**Внимание:** при заказе всегда указывайте номер ссылки (из столбца « Поз..» и наименование.



7.3 - ЧАСТИ КЛАПАНА

Рис. 8.3 – А



См. Рис. 8.3 – А

ТАБЛИЦА 8.3 – А

№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.	№/Поз.	Артикул.	Кол.	Наименование.
1.		1	CORPO BODY	14.		1	OR "O" RING
2.		1	PISTONE PISTON	15.		2	OR "O" RING
3.		1	TAPPO SUPERIORE TOP CAP	16.		5	OR "O" RING
4.		1	CORPO BODY	17.		1	OR "O" RING
5.		1	PERNO SPINDLE	18.		4	OR "O" RING
6.		1	DISTAZIATORE SPACER	19.		1	OR "O" RING
7.		1	TAPPO ESTREMITÀ END CAP	20.		1	OR "O" RING
8.		1	PISTONE PISTON	21.		6	OR "O" RING
9.		1	RONDELLA WASHER	22.		2	VITE SCREW
10.		1	TAPPO ESTREMITÀ END CAP	23.		2	VITE SCREW
11.		1	PISTONE PISTON	24.		2	VITE SCREW
12.		1	RONDELLA WASHER	25.		3	VITE SCREW
13.		1	CONNETTORE RAPIDO QUIK RELEASE CONENCTOR				

**Внимание:** при заказе всегда указывайте номер ссылки (из столбца « Поз..» и наименование.

#### 7.4 - ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ.

Помните, что только уполномоченные дилеры в вашем регионе могут производить ремонт инструмента. Если по каким либо причинам не удастся решить проблему с дилером, вы можете обратиться в Службу технической поддержки RIVIT, где работают квалифицированные инженеры, знающие оригинальные запчасти и способные решить любую проблему.

## 8 - ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ

### 8.1 - ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ.

<b>НЕИСПРАВНОСТЬ</b>	<b>ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА</b>	<b>УДАЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ</b>
<i>ИНСТРУМЕНТ НЕУСТАНОВЛИВАЕТ КРЕПЕЖ</i>	Низкое давление воздуха	Увеличте давление воздуха
	Недостаточно смазанный воздух.	Смажьте инструмент. маслом в месте крепежа канала прохождения воздуха
	Неисправность стержня	Проверьте правильно ли установлен стержень
	- // -	Проверьте правильный ли размер стержня вы используете.
	Изношенные или сломанные зажимные губки.	Замените зажимные губки.
СТЕРЖЕНЬ ВЫСКАЛЬЗЫВАЕТ ИЗ ЗАЖИМА	Изношенный или грязный зажимные губки.	Чистите или меняйте зажимные губки по мере необходимости
	Недостаточное давление воздуха или его количество.	Увеличьте давление воздуха или его объем
	Кнопка поз. 27 не работает	Замените кнопку.
	Воздух проходит сквозь зажимы. <i>AIR LEAKS TO CLAMPS.</i>	Замените кольцо «О» и пистон 8 (см. рис. 8.1-А, раздел 8.1 )
	Сломана оправка	Замените оправку.
	Бракованный клапан, препятствующий возврату воздуха <i>DEFECTIVE NON-RETURN VALVE.</i>	замените этот клапан <i>REPLACE NON-RETURN VALVE.</i>
Из ЗАЖИМОВ нельзя достать оправку	Грязные губки или их ниша	Почистите и смажьте маслом.
	Неисправная кнопка кправления клапанами	Замените кольцо «О» поз.28.

<b>НЕИСПРАВНОСТЬ</b>	<b>ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА</b>	<b>УДАЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ</b>
ЗАКЛЕПКИ НЕ ПОДАЮТСЯ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ.	зажимы не сомкнуты.	откройте зажимы
	изношенные зажимы	замените зажимы.
	неправильно установлен курсор	переставьте курсор в правильном направлении
	неправильно установлена головка	установите головку правильно
	Пружина не закреплена.	закрепите пружину..
	при установке заклепки было установлено неправильное расстояние между шляпкой заклепки и носиком	это расстояние должно составлять 1,5-3 мм (1/16''-1/8'')см. раздел 5.3.2.1.
	Заклепки прилипают к курсору.	Почистите и смажьте маслом курсор..
	Пружина вокруг курсора ослаблена	замените курсор.
	Установлена неправильная пружина	установите правильную пружину
ЧЕРЕЗМЕРНЫЙ ИЗНОС ЗАЖИМОВ	ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НЕСООТВЕТСТВУЮЩЕЙ ОПРАВКИ	Проверьте размер отверстия, толщину и уровень захвата заклепок
ВСТАВЛЯЕТСЯ БОЛЬШЕ	Заклепки прилипают к стержню	см. решение проблемы «заклепки прилипают к стержню»-«зажимы не захватывают стержень».

ОДНОЙ ЗАКЛЕПКИ ЗА РАЗ.	НЕПРАВИЛЬНОЕ РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ШЛЯПКОЙ ЗАКЛЕПКИ И ГОЛОВКОЙ ИНСТРУМЕНТА	РАССТОЯНИЕ ДОЛЖНО БЫТЬ 1,5-3 мм (1/6- 1/8) РАЗДЕЛ 5.3.2.1. СТР. 19.
------------------------	---	--

## **9 - УТИЛИЗАЦИЯ ИНСТРУМЕНТА.**

### **9.1 - ДЕМОНТАЖ**

Крупные металлические части инструмента необходимо отделить от частей из других металлов или сплавов и отправить их на переработку.

Отработанное масло нельзя выбрасывать на улицу, его необходимо передать в специальный центр по переработке масла.

## **10 - ПРИЛАГАЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ.**

### **10.1 -Декларация**

- К инструкции ЕС/98/37 Прилагается Декларация .