

Инструкция по применению



RIV 509
BULLONATRICE
OLEOPNEUMATICA PER
BULLONIA STRAPPO E
BOM® BOLT

*Пневмогидравлический инструмент для установки
Болтов с обжимным кольцом и BOM®-болтов*

TIMBRO DISTRIBUTORE AUTORIZZATO



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



RIV509 ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КИТОВ (БЕЗ НАСАДОК ДЛЯ УСТАНОВКИ КРЕПЕЖА)

КИТЫ ЗАКАЗЫВАЮТСЯ ОТДЕЛЬНО В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТИ ПОТРЕБИТЕЛЯ.

КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

RIV509 облегчает задачу подбора оборудования и представляет собой один основной инструмент, который с помощью различных насадок (КИТов) может быть использован, в частности, для установки болтов с обжимным кольцом.

Как и остальные инструменты компании RIVIT, RIV509 сконструирован в соответствии с требованиями рабочих, поэтому помощь в освоении инструмента практически не требуется.

СОДЕРЖАНИЕ

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	СТР. 4	3.4 ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ	
1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ			
1.2 ТЕХ. ПОДДЕРЖКА			
1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА			
1.4 ГАРАНТИЯ			
1.5 СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ			
1.5.1 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И СОДЕРЖАНИЕ			
1.5.2 ОСНОВНЫЕ ПОЛЬЗОВАТЕЛИ			
1.5.3 МЕСТО ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ИНСТРУКЦИИ			
1.5.4 ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ СИМВОЛЫ			
2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	СТР. 7	4 - МЕРЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	СТР.30
2.1 СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ		4.1 ОБЩИЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	
2.2 ВИБРАЦИЯ		4.2 НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА	
2.3 УРОВЕНЬ ШУМА		4.3 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ	
2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		4.4 ПРОЧИЕ РИСКИ	
2.5 НАСАДКИ		4.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР	
2.5.1 СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ			
2.5.1.1 КИТЫ ДЛЯ УСТАНОВКА БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ			
2.5.1.1.1 Кит 509/64V для RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 6,4 (1/4").			
2.5.1.1.2 Кит 509/80V: для RIVLOCK болтов с зажимным кольцом Ø 8,0 (5/16").			
2.5.1.1.3 Кит 509/100V: для RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø10,0 (3/8")			
2.5.1.1.4 Кит 509/64G: для RIVLOCK-GRIP болтов с обжимным кольцом Ø 6,4 (1/4").			
2.5.1.1.5 Кит 509/80G: для RIVLOCK-GRIP болтов с обжимным кольцом Ø 8,0 (5/16")			
2.5.1.1.6 Кит 509/100P: для RIVLOCK-GRIP болтов с обжимным кольцом Ø10,0 (3/8")			
2.5.1.1.7 Кит 509/50M: для VOM® болтов с обжимным кольцом Ø 5,0 (3/16")			
2.5.1.1.8 Кит 509/64M: VOM® болтов с обжимным кольцом Ø 6,4			
2.5.1.1.9 Кит 509/80M: VOM® болтов Ø8,0			
2.5.1.2 Для СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНОГО КОЛЬЦА			
2.5.1.2.1 КИТ 509/50С для СРЕЗАНИЯ обжимного кольца Ø 4,8 (3/16").			
2.5.1.2.2 КИТ 509/64С для СРЕЗАНИЯ обжимного кольца Ø 6,4 (1/4")			
2.5.1.2.3 КИТ 509/80С: для СРЕЗАНИЯ обжимного кольца Ø 8,0 (5/16")			
2.5.1.2.4 КИТ 509/100С: для СРЕЗАНИЯ обжимного кольца Ø 10,0 (3/8")			
3 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	СТР. 26	5 - УСТАНОВКА	СТР. 32
3.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ИНСТРУМЕНТА		5.1 ТРАНСПОРТИРОВКА И ПОГРУЗКА	
3.2 РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ		5.2 ХРАНЕНИЕ	
3.2.1 ПРОМЫШЛЕННЫЕ ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ И МАСЛО ПО ЗАКАЗУ		5.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ	
3.3 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ		5.4 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ	
		5.5 ПОДАЧА ВОЗДУХА	
		5.6 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ОСМОТР	
		6 - УПРАВЛЕНИЕ	СТР. 34
		6.1 ОПЕРАТОРЫ	
		6.2 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ	
		6.3 ПЕРЕДАЧА В СЕРВИС	
		6.4 СБОРКА КИТА для СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНОГО КОЛЬЦА	
		6.4.1 ПРИМЕР СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНОГО КОЛЬЦА.	
		7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА	СТР. 37
		7.1 СТАТУС ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ	
		7.2 ОЧИСТКА	
		7.3 ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	
		7.3.1 НАПОЛНЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ИНСТРУМЕНТА МАСЛОМ	
		7.3.2 КИТ для ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ	
		7.3.2.1. ПОДРОБНЫЕ ИНСТРУКЦИИ для ПОДГОТОВКИ ИНСТРУМЕНТА к РАБОТЕ, ОБСЛУЖИВАНИЮ и СБОРКЕ	
		7.3.3 ПРОМЫШЛЕННЫЕ КЛЮЧИ для РЕМОНТА и ОБСЛУЖИВАНИЯ и ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО по ЗАКАЗУ	
		7.3.4 КОМПОНЕНТЫ ПОДВЕРЖЕННЫЕ ИЗНОСУ	
		8 - ДИАГНОСТИКА ДЕФЕКТОВ	СТР. 44
		8.1 ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ	
		9 - ДИАГНОСТИКА И РЕМОНТ	СТР. 45
		9.1 РЕМОНТ	
		9.2 ОБСЛУЖИВАНИЕ по ЗАПРОСУ	
		10 - УТИЛИЗАЦИЯ	СТР. 45
		10.1 ИНСТРУКЦИЯ по РАЗБОРКЕ	

1 - Основная информация

1.1 - Производитель

Компания Rivit S.r.l. была основана в 1973 году как изготовитель и дистрибьютор крепежных инструментов и заклепочного крепежа (например, инструментов для заклепок и врезных пластин). Компания обладает богатым опытом в своей отрасли и предлагает широкий ряд продукции, связанной с крепежными системами.

Тел. ++39 051 4171111

Факс ++39 051 4171129

1.2 - Тех. поддержка

В случае если вам необходима помощь, касающаяся использования и тех. обслуживания инструмента, или в случае если нужно заказать запасные части, вы должны обратиться к вашему официальному поставщику (или связаться с компанией Rivit S.r.l. напрямую) определив идентификационные/серийные номера, напечатанные на наружной поверхности.



C 1

Смотрите раздел 3

1.3 - Сертификация и маркировка

Инструмент произведен в соответствии с Европейскими директивами, которые вступают в силу после выпуска инструмента на рынок.

Поскольку инструмент не включен в приложение IV к директиве 2006/42/EC, Rivit S.r.l. самостоятельно производит его сертификацию и маркировку EC.

1.4 - Гарантия

Следующие элементы не включены в гарантию: стандартные расходные материалы (смотрите раздел 2.5.1.1. стр.10) и повреждения инструмента, связанные с:

- транспортировкой и хранением
- ошибками пользователя
- неверным обслуживанием, которое описано в разделе 7 инструкции
- повреждениями и неполадками, не связанными с браком инструмента
- потреблением расходных материалов.

Гарантия является недействительной в случае неофициальной подделки/перемещения компонентов инструмента и в случае использования приложений, инструментов или расходных материалов, не рекомендованных производителем, что может стать причиной травм оператора. Rivit S.r.l. берет на себя ответственность только в случае брака инструмента, и не несет ответственности, если пользователь неправильно выполняет данные здесь инструкции.

1.5 - Структура инструкции

Данная инструкция должна быть основательно прочитана с особым вниманием потребителем, как при первой установке и при использовании инструмента, это будет являться основой для прочных отношений между производителем и клиентом.

1.5.1 - Содержание и предназначение

Основной целью данной инструкции является предоставление заказчику всей необходимой информации не только для правильного использования, но и для безопасного обслуживания. В ней содержится информация о технических аспектах, управлении, обслуживании, запчастях и технике безопасности.

Операторы и Квалифицированные Техники обязаны тщательно изучить данную инструкцию перед началом работы с инструментом. Если у вас возникли вопросы по инструкции, обращайтесь в Rivit S.r.l. для разъяснений.




1.5.2 - Основные пользователи

Инструкция написана как для операторов, так и для техников, обслуживающих инструмент. Операторы не должны пытаться выполнять работу по обслуживанию. Rivit S.r.l. не отвечает за любой ущерб, причиненный в связи с нарушением данного правила.

1.5.3 - Место для размещения инструкции

Инструкция должна храниться в сухом контейнере недалеко от инструмента.

1.5.4 - Используемые символы

Символ	Значение	Описание
 P ...	Опасность	Этот знак обозначает опасность для пользователя
 A ...	Предупреждение	Указывает на предупреждение или полезную информацию. С особым вниманием читайте текст, отмеченный данным знаком
 C ...	Справка	Обратитесь к инструкции перед выполнением указанной процедуры.

2 - Описание инструмента

2.1 - Система управления

Пневмогидравлический инструмент RIV509 разработан для установки болтов с обжимным кольцом и возможности срезания обжимного кольца в случае демонтажа:

- RIVLOCK, RIVLOCK-GRIP с \varnothing от 6,4 до 10,0 мм (Lockbolts: C6L/C120L, Avdelok, Magna-Grip, Maxlok)

- BOM[®]- болтов с \varnothing от 5,0 до 8,0 мм.

Если сравнивать RIV509 с другими инструментами для этих целей, пневмогидравлическая система и механические компоненты обеспечивают ему гораздо более высокую надежность. Особенностью инструмента является снижение числа проблем, связанных с износом компонентов, поэтому он работает гораздо дольше и качественней инструментов других производителей.

Новейшие технологии, использованные при сборке RIV509, позволили снизить его вес и габариты. Поэтому инструмент стал более практичным и удобным, а также пригодным для использования в практически любых местах. RIV509 обладает как большой силой втягивания, так и реверсивной силой (выталкивания пневмогидравлического штока); реверсивная сила является обязательным условием для выталкивания установленного обжимного кольца из насадки инструмента.

2.2 - Вибрация

При должном управлении в соответствии с инструкцией, инструмент не производит каких-либо опасных вибраций.

2.3 - Уровень шума

Инструмент сконструирован и изготовлен таким образом, что уровень производимого им шума очень мал. Максимальная величина постоянного акустического давления на месте оператора не превышает 80 децибел.

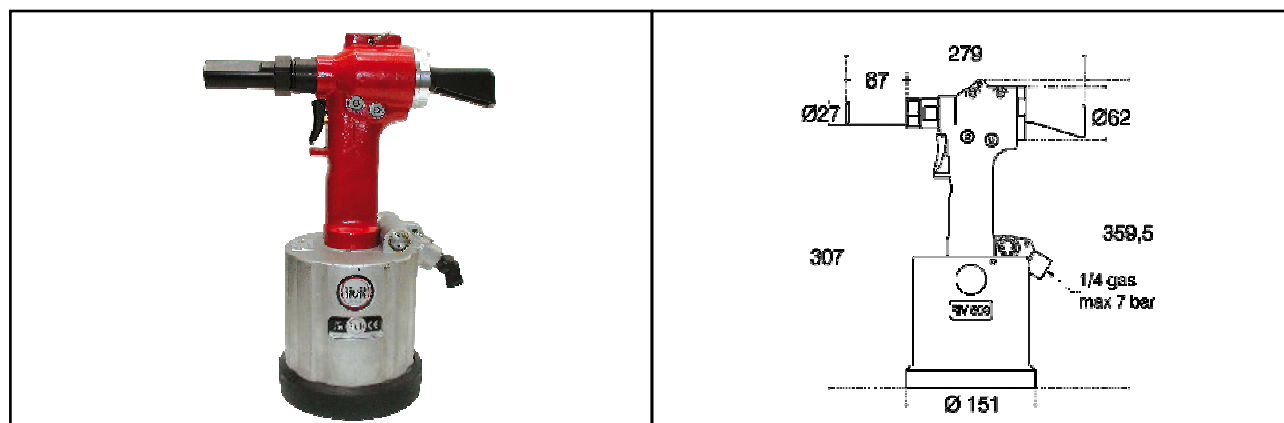
2.4 - Технические данные

В данной таблице указана техническая информация и особенности инструмента, на которые вы должны ссылаться при контакте с отделом тех. поддержки Rivit.S.r.l.

Таблица 2. 4 А – Технические данные и характеристики

НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	6 bar
МИН./МАКС. ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	5 – 7 bar
СИЛА ВТЯГИВАНИЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 6 bar	35000 N
РАБОЧИЙ ХОД	19 mm
ВЕС (БЕЗ НАСАДКИ)	4,2 Kg
ВИБРАЦИЯ	< 2,5 m/s ²
УРОВЕНЬ ШУМА	< 80 dB (A)

Рис.2.4 – В



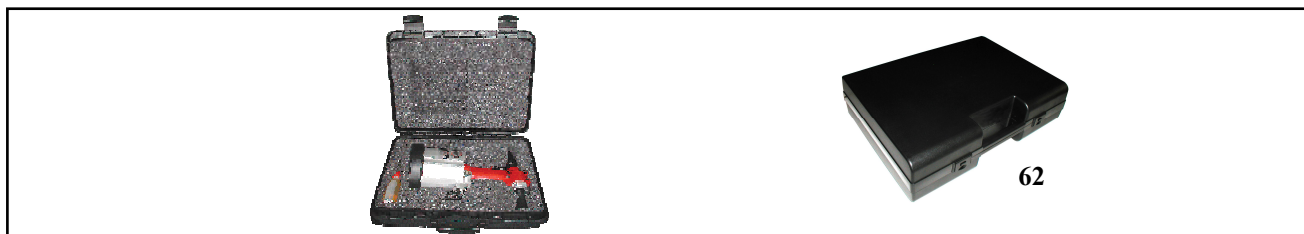
2.5 - Насадки

Насадки (КИТы), расположенные в данном разделе, относятся к стандартным комплектующим инструмента. Какой-либо особенный инструмент нуждается в специальных деталях, отличных от данных.

2.5.1 - Стандартная комплектация

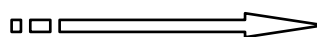
Рис 2.5 – А

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ	RIV508 - ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
Рис.2.5-А	32435	1	RIV509 - ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ	
62.	03698	1	ПЛАСТИКОВЫЙ КЕЙС	
-	-	1	ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ	



2.5.1.1 - КИТы для установки болтов с обжимным кольцом

	КИТ 509/64В
	КИТ 509/80В
	КИТ 509/100В
	КИТ 509/64G
	КИТ 509/80G
	КИТ 509/100G
	КИТ 509/50М
	КИТ 509/64М
	КИТ 509/80М


 Прикрутите нужный КИТ
 к инструменту



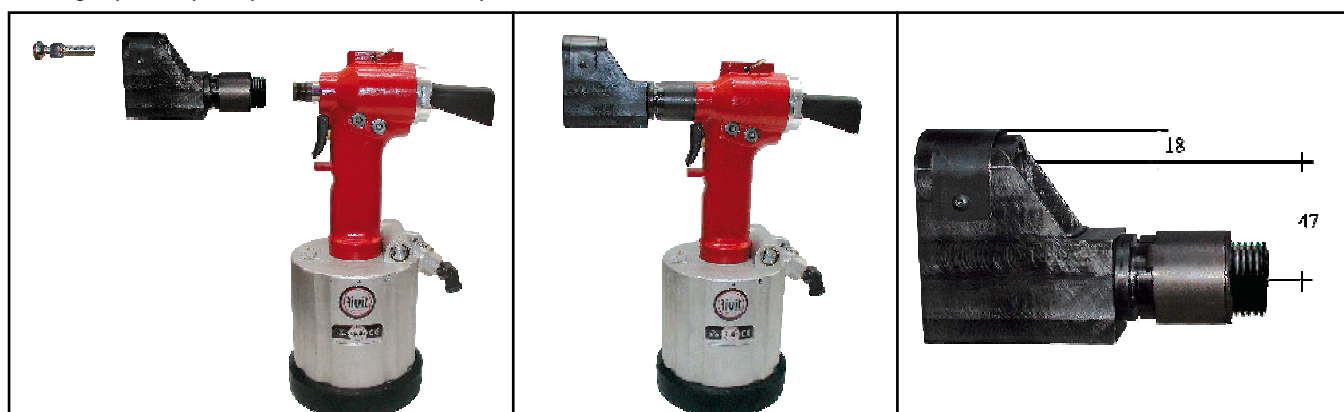
Пользователь, купивший данные КИТы отдельно, выбирает нужный, в зависимости от размера и вида крепежа, который необходимо установить.

<i>RIVLOCK С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ, Ø 6,4 (1/4")</i>		Kit 509/64B
<i>RIVLOCK С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 8,0 (5/16")</i>		Kit 509/80B
<i>RIVLOCK С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ, Ø 10,0 (3/8")</i>		Kit 509/100B
<i>RIVLOCK-GRIP С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ, Ø 6,4 (1/4")</i>		Kit 509/64G
<i>RIVLOCK-GRIP С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ, Ø 8,0 (5/16")</i>		Kit 509/80G
<i>RIVLOCK-GRIP С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ, Ø 10,0 (3/8")</i>		Kit 509/100G
<i>ВОМ® -BOLT, Ø 5,0 мм (3/16")</i>		Kit 509/50M
<i>ВОМ® -BOLT, Ø 6,4 мм (1/4")</i>		Kit 509/64M
<i>ВОМ® -BOLT, Ø 8,0 мм (5/16")</i>		Kit 509/80M

Инструмент может использоваться с различными видами насадок:

№.	КОД	Kit	НАСАДКИ
1.	32700	509/64B	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 6,4 мм (1/4")
2.	33444	509/80B	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 8,0 мм (5/16")
3.	32930	509/100B	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 10,0 мм (3/8")
4.	36567	509/64G	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 6,4 мм (1/4")
5.	36490	509/80G	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 8,0 мм (5/16")
6.	36491	509/100G	НАСАДКА ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 10,0 мм (3/8")
7.	33590	509/50M	НАСАДКА ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 5,0 мм (3/16")
8.	33594	509/64M	НАСАДКА ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 мм (1/4")
9.	33498	509/80M	НАСАДКА ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 8,0 мм (5/16")

По запросу доступна угловая головка для установки обжимных болтов:



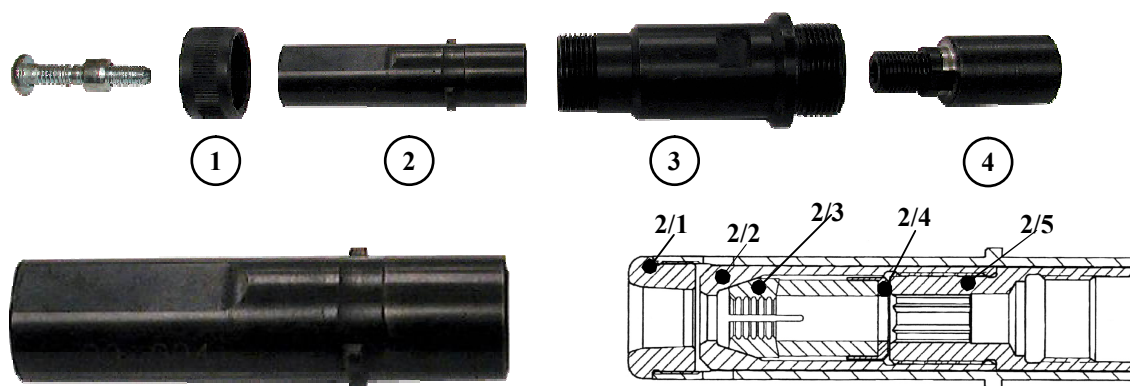
2.5.1.2 -KIT 509/64B: для RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 6,4 мм (1/4")

Рис. 2.6 - В



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 - В	32700	1	KIT 509/64B – KIT в сборе для RIVLOCK Ø 6,4 (1/4")

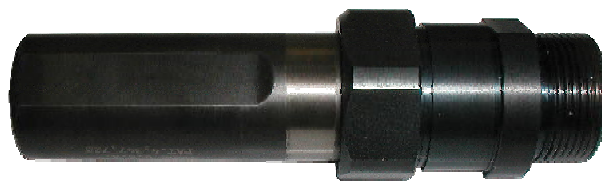
KIT 509/64B (Рис. 2.6 – В) используется для установки RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 6,4 мм (1/4") состоит из:



REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	30403	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
2.	28130	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 6,4 мм (1/4")
2/1.	28421	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
2/2.	28422	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ RIVLOCK Ø 6,4 (1/4")
2/3.	28423	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
2/4.	28424	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
2/5.	28428	1	УДЛИНИТЕЛЬ 1/4" (6,3mm)
3.	29727	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР
4.	29729	1	ВНУТРЕННИЙ АДАПТЕР

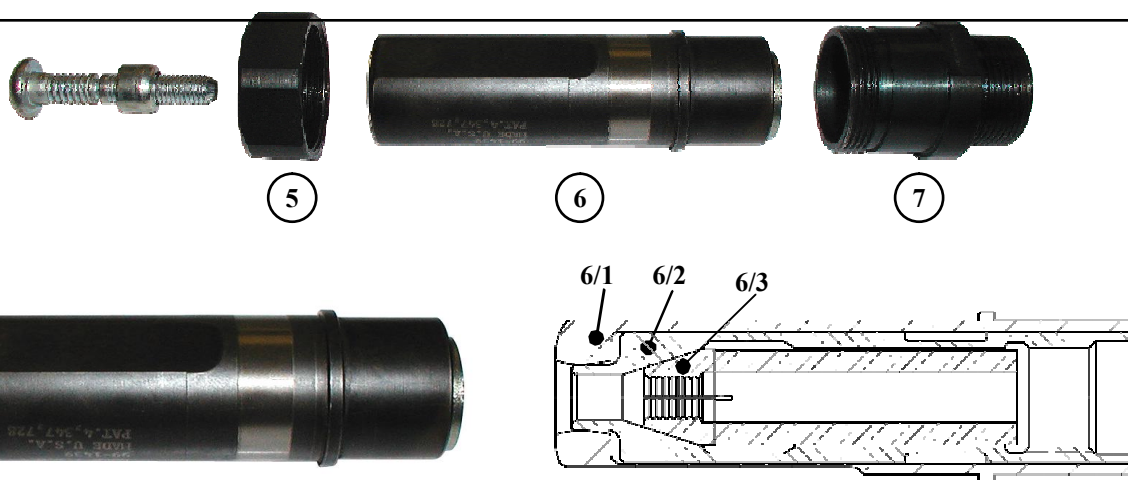
2.5.1.3 -KIT 509/80B: KIT в сборе для RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 8,0 мм (5/16")

Рис. 2.6 - С



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 - С	33444	1	KIT 509/80B – KIT в сборе для RIVLOCK БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")

KIT 509/80B (Рис. 2.6 – С) используется для установки RIVLOCK обжимных болтов Ø 8,0 (5/16") состоит из:



REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
6.	33585	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 8,0 мм (5/16")
6/1.	33662	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
6/2.	33679	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
6/3.	33707	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

2.5.1.4 -

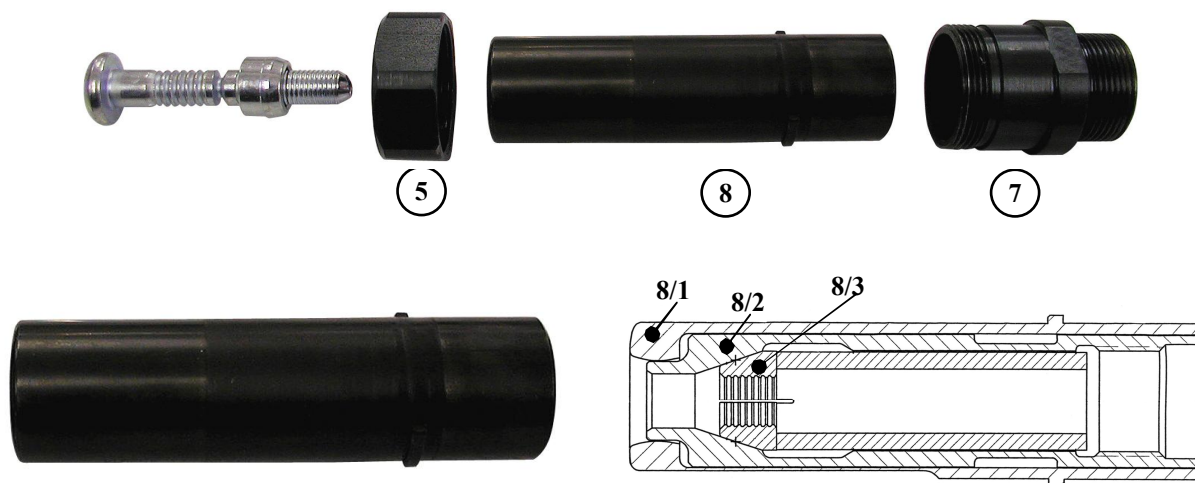
KIT 509/100B: KIT в сборе для RIVLOCK обжимных болтов Ø 10,0 мм (3/8")

Рис. 2.6 - D



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 - D	32930	1	KIT 509/100B – KIT в сборе для RIVLOCK болтов Ø 10,0 (3/8")

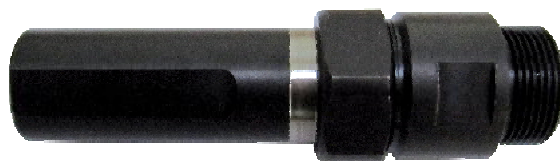
KIT 509/100B (Рис 2.6 – D) используется для установки RIVLOCK ОБЖИМНЫХ БОЛТОВ Ø 10,0 (3/8") состоит из:



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
8.	32647	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 10,0 мм (3/8")
8/1.	31995	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 10,0 (3/8")
8/2.	33654	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК RIVLOCK БОЛТОВ Ø 10,0 (3/8")
8/3.	33658	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ Ø 10,0 (3/8")
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

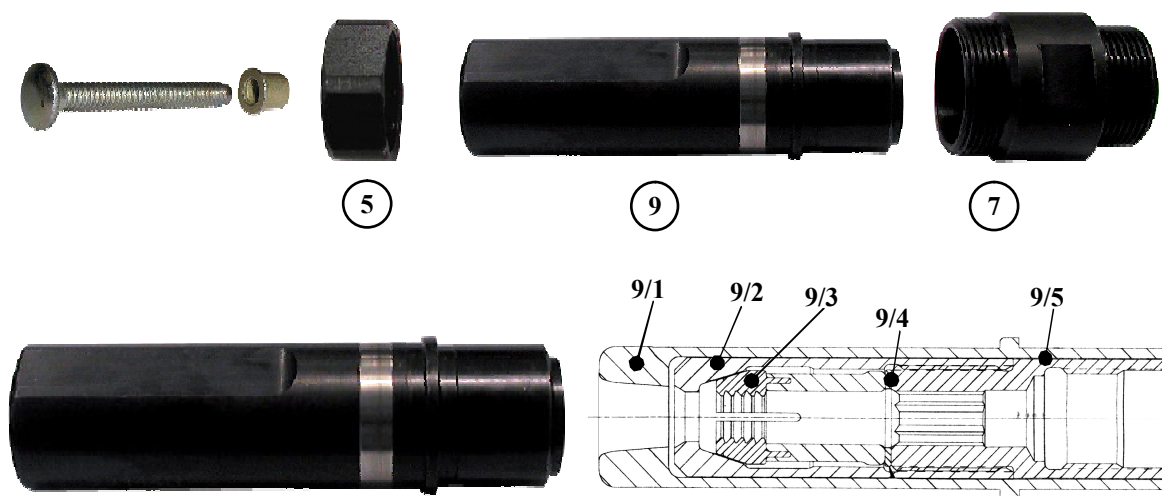
2.5.1.5 - KIT 509/64G: KIT в сборе для RIVLOCK-GRIP обжимных болтов Ø 6,4 мм (1/4")

Рис. 2.6 – E



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 – E	36567	1	KIT 509/64G – KIT в сборе для БОЛТОВ RIVLOCK-GRIP Ø 6,4 (1/4")

KIT 509/64G (Рис 2.6 – E) используется для установки RIVLOCKGRIP обжимных болтов ø 6,4 (1/4") состоит из:



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
9.	30093	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ Ø 6,4 мм (1,4")
9/1.	-		НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
9/2.	-	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
9/3.	-	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
9/4.	-	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ
9/5.	-	1	УДЛИНИТЕЛЬ
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

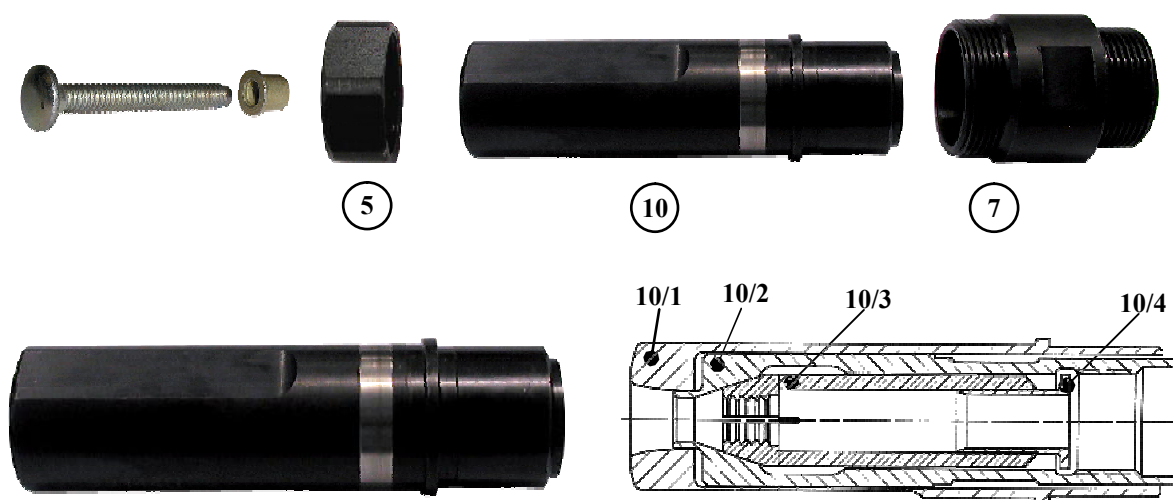
2.5.1.6 - KIT 509/80G: KIT в сборе для RIVLOCK-GRIP обжимных болтов Ø 8,0 мм (5/16")

Рис. 2.6 – F



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 – F	36490	1	KIT 509/80G – KIT в сборе для RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ Ø 8,0ММ (5/16")

KIT 509/80G (Рис. 2.6 – F) используется для установки RIVLOCKGRIP болтов с обжимным кольцом ø 8,0 (5/16") состоит из:



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
10.	28394	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ Ø 8,0 ММ (5/16")
10/1.	42565	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
10/2.	42566	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
10/3.	42567	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
10/4.	42569	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

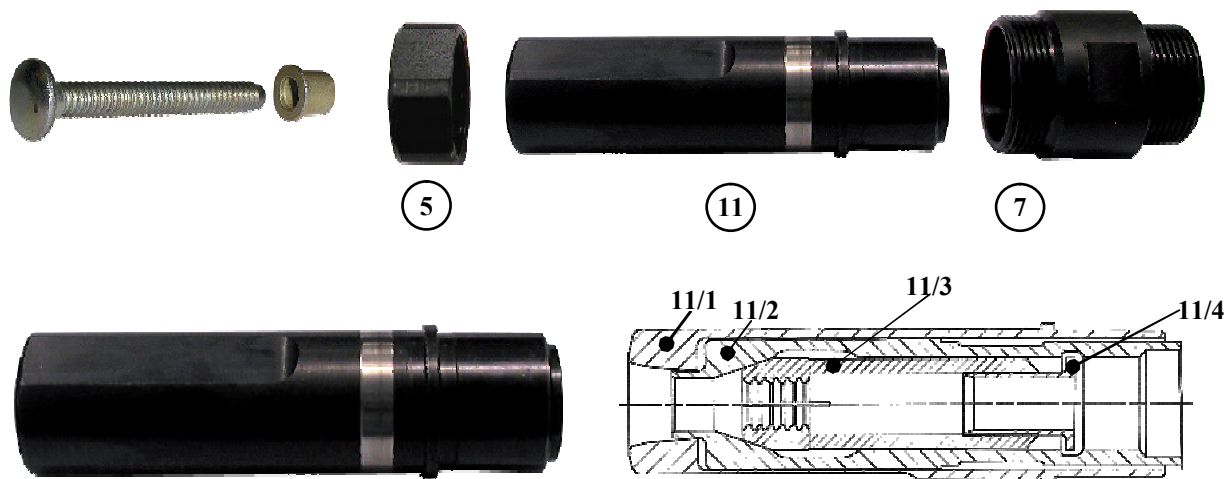
2.5.1.7 - KIT 509/100G: KIT в сборе для RIVLOCK-GRIP обжимных болтов Ø 10,0 мм (3/8")

Рис. 2.6 – G



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 – G	36491	1	KIT 509/100G – KIT в сборе для RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ Ø 10,0 мм (3/8")

KIT 509/100G (Рис. 2.6 – G) используется для установки RIVLOCK-GRIP обжимных болтов Ø 10,0 мм (3/8") состоит из:



RIF. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
11.	36492	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ Ø 10,0 мм (3/8")
11/1.	42570	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ RIVLOCKGRIP БОЛТОВ Ø 10,0 (3/8")
11/2.	42571	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ RIVLOCKGRIP Ø 10,0 (3/8")
11/3.	42572	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ RIVLOCKGRIP Ø 10,0 (3/8")
11/4.	42569	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

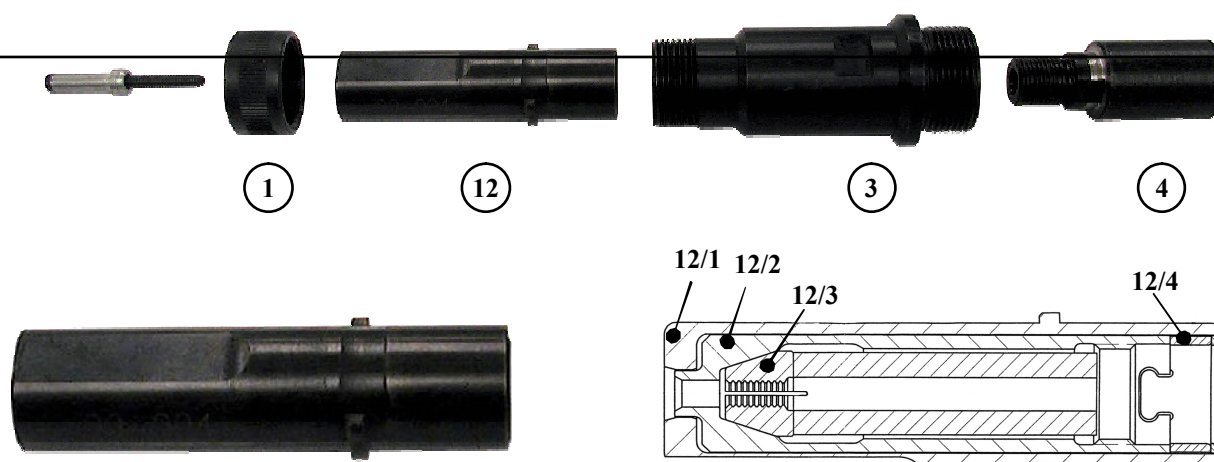
2.5.1.8 - KIT 509/50M: KIT в сборе для ВОМ®-болтов Ø 5,0 мм (3/16")

Рис. 2.6 - Н



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 - Н	33590	1	KIT 509/50M – KIT в сборе для ВОМ®-БОЛТОВ Ø 5,0 (3/16") ОТВЕРСТИЕМ Ø 5,25

KIT 509/50M (Рис. 2.6 – Н) используется для установки ВОМ®-bolt ø 5,0 мм (3/16") состоит из:



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	30403	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
12.	33392	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ ВОМ®-ВОЛТ Ø 5,0 мм (3/16")
12/1.	33711	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 5,0 (3/16")
12/2.	33713	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 5,0 (3/16")
12/3.	33714	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ ВОМ® Ø 5,0 (3/16")
12/4.	31950	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ
3.	29727	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР
4.	29729	1	ВНУТРЕННИЙ АДАПТЕР

2.5.1.9 - KIT 509/64M: KIT в сборе для ВОМ®-болтов Ø 6,4 мм (1/4")

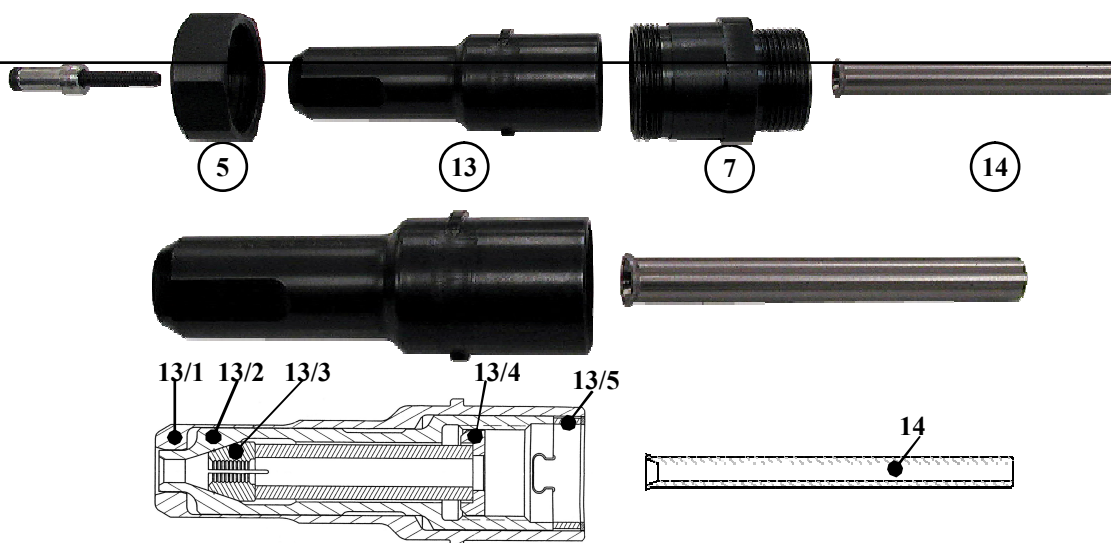
Рис 2.6 - I



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
--------------	-----	------	----------

Рис. 2.6 - I	33594	1	KIT 509/64M – KIT в сборе для ВОМ® -БОЛТ Ø 6,4 (1/4") ОТВЕРСТИЕ Ø 7,00
--------------	-------	---	--

KIT 509/64M (Рис. 2.6 – I) используется для установки ВОМ® - болтов Ø 6,4 мм (1/4") состоит из:

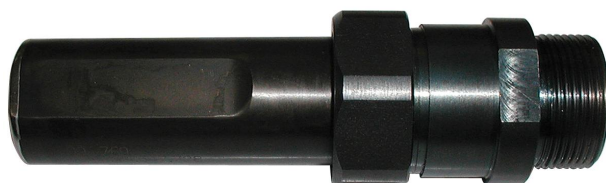


RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
13 + 14.	31801	1	НАСАДКА ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 мм (1/4") С ТРУБКОЙ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ (REF. 11)
13/1.	31799	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
13/2.	31718	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
13/3.	31715	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
13/4.	31637	1	ПЕРЕХОДНИК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4")
13/5.	31559	1	ВТУЛКА ЦЕНТРОВОЧНАЯ
14.	31924	1	ТРУБКА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

ИМЕЕТСЯ ВОЗМОЖНОСТЬ ЗАКАЗАТЬ НАСАДКУ ДЛЯ ВОМ® БОЛТОВ Ø 6,4 (1/4") ПОЗ. 13 (КОД 33054) И ТРУБКУ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ ПОЗ. 14 (КОД 31924)

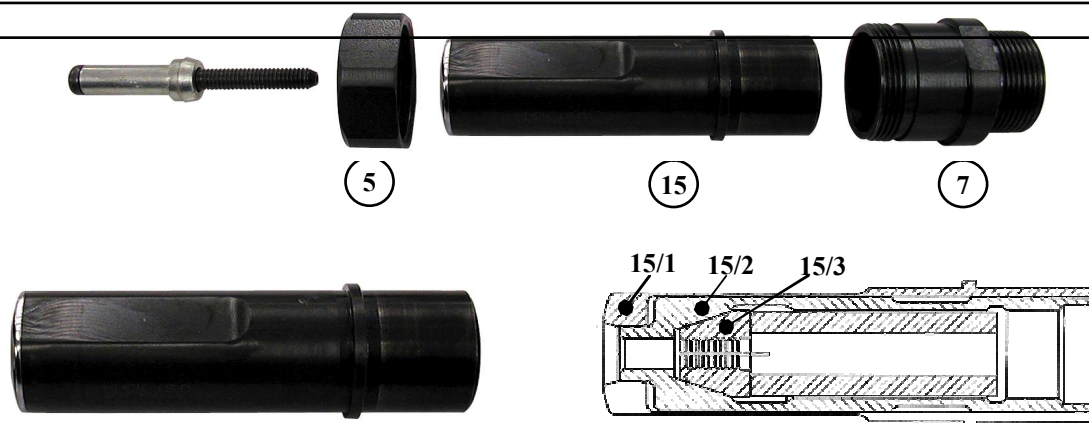
2.5.1.10 - KIT 509/80M: KIT в сборе для ВОМ®-болтов Ø 8,0 мм (5/16")

Рис. 2.6 - L



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.6 - L	33498	1	KIT 509/80M – KIT в сборе для ВОМ® -БОЛТ Ø 8,0 мм (5/16") ОТВЕРСТИЕ Ø 8,75

KIT 509/80M (Рис. 2.6 – L) используется для установки ВОМ® -болтов ø 8,0 мм (5/16") состоит из:



RIF. REF.	Кол	К-во	ОПИСАНИЕ
5.	32495	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ АДАПТЕРА
15.	32130	1	НАСАДКА В СБОРЕ ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 8,0 мм (5/16")
15/1.	31278	1	НАКОНЕЧНИК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
15/2.	30894	1	ВТУЛКА ДЛЯ ГУБОК ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
15/3.	30823	1	ГУБКИ В СБОРЕ ДЛЯ ВОМ® -БОЛТОВ Ø 8,0 (5/16")
7.	31264	1	ВНЕШНИЙ АДАПТЕР

2.5.1.2 - Для срезания обжимных колец

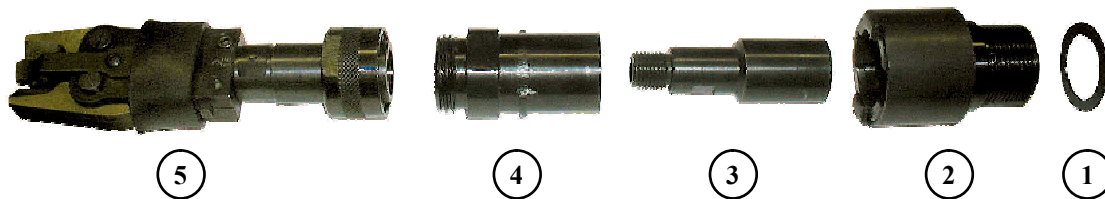
2.5.1.2.1 **KIT509/50C:** KIT 509/50C: KIT в сборе для срезания обжимного кольца [RIVLOCK обжимных болтов Ø 4,8 мм (3/16")]

Рис. 2.5 - М



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - М	40435	1	KIT 509/50C – КИТ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ RIVLOCK ОБЖИМНЫХ БОЛТОВ Ø 4,8 (3/16")

KIT 509/50C (Figure 2.5 –Используется для срезания обжимных колец Ø 4,8 (3/16") состоит из:



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	40436	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
2.	40415	1	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА
3.	40437	1	ВНУТРЕННЯЯ МУФТА
4.	40438	1	АДАПТЕР
5.	40229	1	НОЖНИЦЫ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНЫХ КОЛЕЦ Ø 4,8ММ

2.5.1.2.2

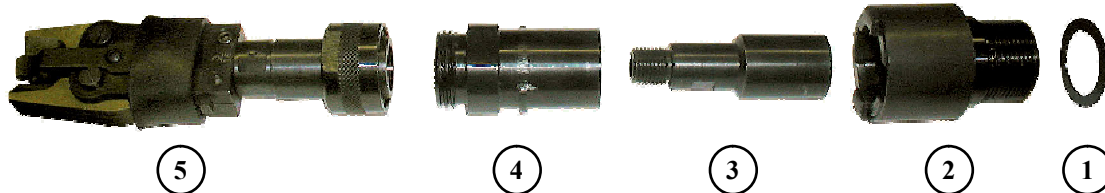
KIT 509/64C: KIT в сборе для срезания обжимного кольца [для RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 6,4 (1/4")]

Рис. 2.5 - N



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - N	40439	1	KIT 509/64C – KIT для RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 6,4 (1/4")

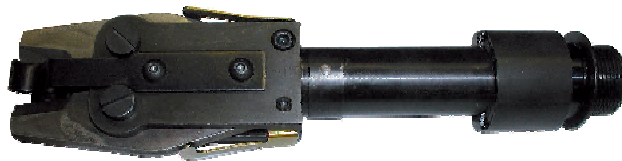
KIT 509/64C (Рис 2.5–N) используется для срезания обжимных колец Ø 6,4 мм (1/4") состоит из:



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	40436	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
2.	40415	1	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА
3.	40437	1	ВНУТРЕННЯЯ МУФТА
4.	40438	1	АДАПТЕР
5.	40230	1	НОЖНИЦЫ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНЫХ КОЛЕЦ Ø 6,4мм

2.5.1.2.3 КИТ 509/80С: КИТ в сборе для срезания обжимного кольца [RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 8,0 (5/16")]

Рис. 2.5 - О



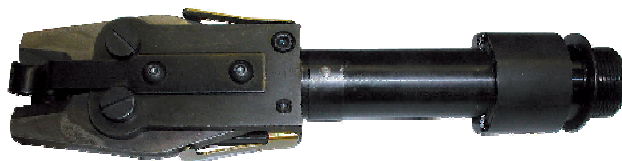
RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - О	40440	1	КИТ 509/80С – КИТ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 8,0 (5/16")

КИТ 509/80С (Рис. 2.5–О) используется для срезания обжимных колец Ø 8,0 мм (5/16") состоит из:

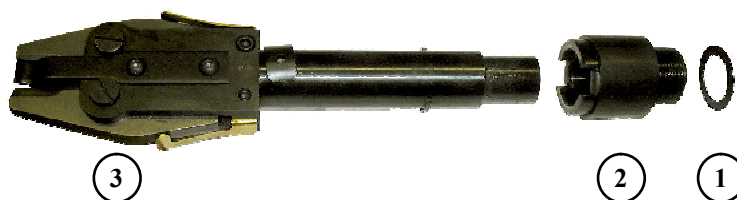
RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	40436	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
2.	40415	1	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА
3.	40231	1	НОЖНИЦЫ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНЫХ КОЛЕЦ Ø 8,0 ММ

2.5.1.2.4 КИТ 509/100С: *КИТ в сборе для срезания обжимных колец* [RIVLOCK болтов с обжимным кольцом Ø 10,0 (3/8")]

Рис. 2.5 - Р



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - Р	40441	1	КИТ 509/100С – КИТ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 10,0 (3/8")
КИТ 509/100С (Рис 2.5–Р) используется для срезания обжимных колец Ø 10,0 мм (3/8") состоит из:			



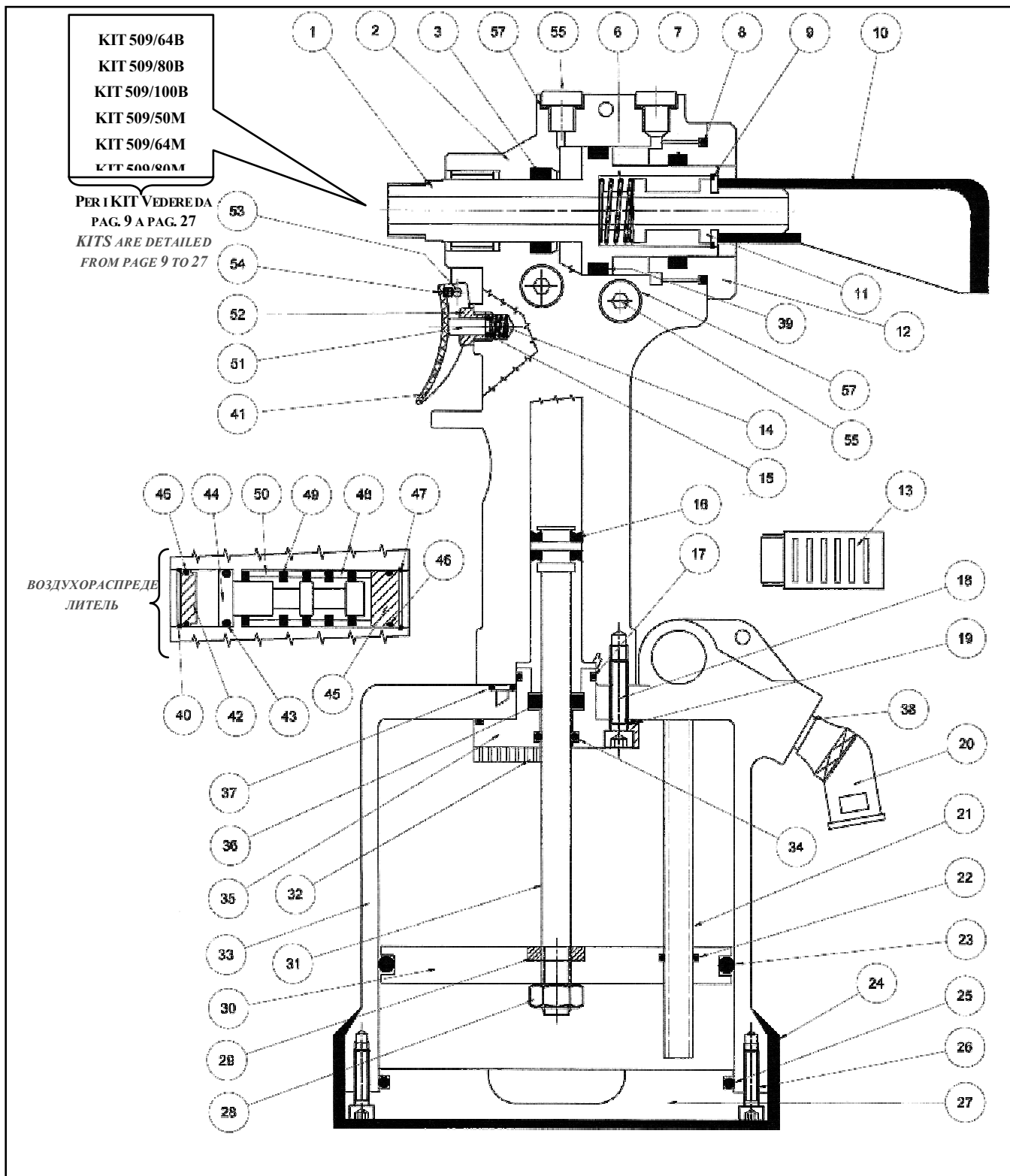
RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	40436	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО
2.	40415	1	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА
3.	40232	1	НОЖНИЦЫ ДЛЯ СРЕЗАНИЯ ОБЖИМНЫХ КОЛЕЦ Ø 10,0 мм

3 - Запасные части

3.1 - Запасные части инструмента

3.2 -

Рис. 3.1 - А - Запасные части



См. Рис. 3.1 - А

ТАБЛИЦА 3.1 - А

RIF. REF.	CODICE CODE	Q.TÀ Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	Кит	RIF. REF.	CODICE CODE	Q.TÀ Q.TY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	Кит
1.	35340	1	ШТОК		30.	35375	1	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПОРШЕНЬ	
2.	35341	1	КОРПУС РУКОЯТКИ		31.	35376	1	ШТОК ПОРШНЯ	
3.	35342	1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПРОКЛАДКА		32.	35377	1	ОТБОЙНИК	
5.	30951	2	МАСЛЯНАЯ УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ШАЙБА		33.	35378	1	КОРПУС ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПОРШНЯ	
6.	35345	1	ВОЗВРАТНАЯ ПРУЖИНА		34.	35379	1	КОЛЬЦО	
7.	35346	1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПРОКЛАДКА		35.	35380	1	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ШТОКА	
8.	35347	1	КОЛЬЦО		36.	35381	1	ПРОКЛАДКА	
9.	35349	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО		37.	35382	1	КОЛЬЦО	
10.	35350	1	РЕЗИНОВЫЙ ОТБОЙНИК		38.	35383	1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ШАЙБА	
11.	35322	1	ПРОВОДНИК ОТБОЙНИКА		39.	35384	1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ПРОКЛАДКА	
12.	35351	1	ДНИЩЕ		40.	35385	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	
13.	35352	1	ГЛУШИТЕЛЬ		41.	30703	1	КУРОК	
14.	35353	1	ПРУЖИНКА КУРКА		42.	35386	1	ЗАГЛУШКА	
15.	35354	1	КОЛЬЦО		43.	35387	1	КОЛЬЦО	
16.	35355	2	ПРОКЛАДКА		44.	35388	1	ПИСТОН	
17.	35356	1	КОЛЬЦО		45.	35389	1	ЗАГЛУШКА	
18.	35357	6	М6x30 БОЛТ		46.	35390	2	КОЛЬЦО	
19.	35358	1	КОЛЬЦО		47.	35391	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	
20.	32355	1	РАЗЪЕМ ПОДВОДА ВОЗДУХА 1/4"		48.	35392	4	ГИЛЬЗА	
21.	35359	1	ТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА		49.	35393	5	ПРОКЛАДКА	
22.	35367	1	КОЛЬЦО		50.	35394	1	ГИЛЬЗА	
23.	35368	1	КОЛЬЦО ПОРШНЯ		51.	35395	1	ШТОК КУРКА	
24.	35369	1	РЕЗИНОВАЯ ОСНОВА		52.	35396	1	КРУГЛАЯ ГАЙКА	
25.	35370	1	КОЛЬЦО		53.	30961	1	ОСЬ КУРКА	
26.	35371	8	М4x14 БОЛТ		54.	30956	1	М3x3 ГАЙКА	
27.	35372	1	ДНИЩЕ ПОРШНЯ		55.	35397	4	ГАЙКА ДОЛИВКИ МАСЛА 1/8"	
28.	35373	1	ГАЙКА		57.	35398	2	МАСЛЯНЫЙ САЛЬНИК	
29.	35374	1	М10x5 РЕЗЬБОВАЯ ВСТАВКА ПОРШНЯ						

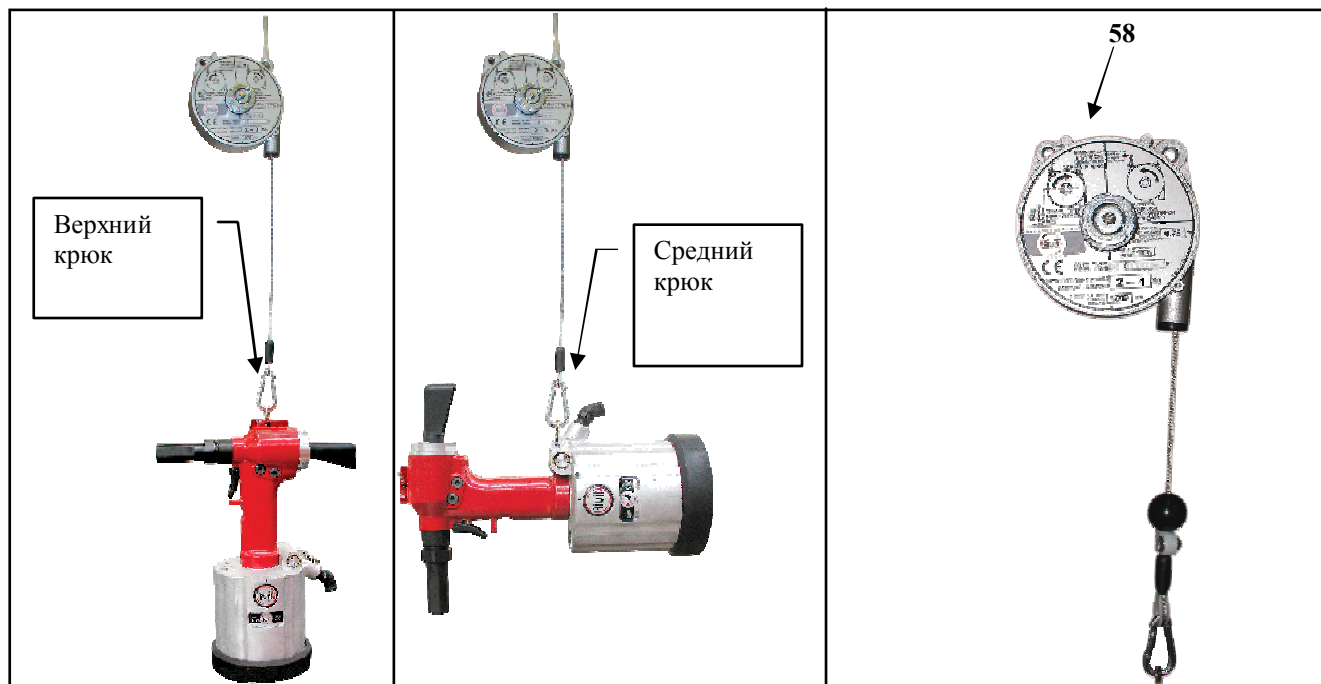
Запчасти, относящиеся к различным КИтам (комплектам в сборе) перечислены в разделе 2.5.1.

Н.В. При размещении заказа на запчасти, пожалуйста указывайте номер позиции и описание.

3.3 - ACCESSORI A RICHIESTA ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ПО ЗАКАЗУ

У инструмента есть два крюка: один сверху и один примерно в середине внешнего корпуса. Таким образом, он может быть подвешен для балансировки, после чего оператору необходимо только отрегулировать положение инструмента в рабочее и использовать его безо всяких усилий.

Рис. 3.3 - А – Крючки для балансировки - Балансир



Данный инструмент может быть поставлен с балансиром.

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
58.	05233	1	БАЛАНСИР С МАКС. НАГРУЗКОЙ (9321) KG.2-4

3.4 - Заказ запчастей

Помните, что только авторизованным дилерам разрешено ремонтировать данный инструмент. В противном случае вам нужно связаться со Службой тех.поддержки Rivit S.r.l, где квалифицированные инженеры помогут с правильными инструментами и запасными частями для решения проблемы.

Для заказа указанных выше частей следуйте инструкциям из раздела 1.2.

4 - Меры техники безопасности

4.1 - Общие предупреждения

Оператор должен внимательно прочитать данное руководство, и особенно уделить внимание информации по безопасности, представленной в этой главе.

Также оператор должен ознакомиться со следующим списком:

- *Инструмент должен использоваться только обученным персоналом.*
 - *Инструмент и рабочая зона должны содержаться в чистоте и опрятности..*
 - *Когда не используется, инструмент должен оставаться на плоской поверхности вертикально на резиновой основе для предотвращения падений.*
 - *Инструмент должен использоваться оператором в нормальном психическом и физическом состоянии.*
 - *Оператор перед работой должен надеть соответствующую одежду во избежание затягивания свободных частей, галстуков, длинных волос и ветоши в инструмент.*
 - *Оператор и все находящиеся поблизости во время работы с инструментом должны носить защитные очки, кроме того оператору рекомендуется надеть перчатки.*
- При регулировке и обслуживании инструмента рекомендуется использовать принадлежности, указанные в главе 7 данного руководства.*
- *Нельзя снимать с инструмента заводские пластины*
 - *Неавторизованному персоналу запрещено трогать инструмент.*
 - *Убедитесь, что шланги подачи воздуха подобраны правильно.*
 - *Не тяните инструмент, подключенный к сети, за шланг. Держите шланг подальше от источников тепла и острых предметов.*

Не забывайте убирать ключи по сервису после работ по регулировке или ремонту.

После отсоединения шланга от инструмента, убедитесь, что он не находится под избыточным давлением

При ремонте или очистительных работах, инструмент должен быть отключен от питания.

При доливке масла, используйте только жидкости с характеристиками данными здесь

Если вы случайно пролили масло на вашу кожу, смойте водой с щелочным мылом.

Где возможно, рекомендуется использовать сухой балансир для поддержки груза.

Обратите внимание на возможный риск от шланга с подачей воздуха.

Не работайте инструментом, когда он расположен перед кем-либо или перед оператором.

4.2 - Назначение инструмента

Инструмент разработан исключительно для установки болтов с обжимным кольцом, указанных в параграфе 2.5.1.1. (стр.10) то есть для RIVLOCK, RIVLOCK-GRIP БОЛТОВ \varnothing 6,4, 8,0, 10,0 мм и BOM[®] - БОЛТОВ \varnothing 5,0, 6,4, 8,0 мм

4.3 - Противопоказания в использовании

Инструмент не должен быть использован:

- Для какого-либо другого применения, кроме как в параграфе 4.2
- При грозе или когда в воздухе большое количество дыма или масла.
- Когда возможен риск пожара
- Когда инструмент не защищен от погодных условий.

4.4 - Прочие риски

В течение повседневного рабочего цикла и при обслуживании инструмента, операторы не защищены от прочих рисков, которые по специфике работы, не могут быть исключены.

- Риск поломки шланга подачи, по причине того факта, что он заполнен воздухом под давлением. По этой причине, запрещается превышать максимальное давление, отмеченные в технических данных (см раздел 2.4, стр.7-9).

4.5 - Идентификационный/серийный номер инструмента



5 - Установка

5.1 - Транспортировка и погрузка

Инструмент может быть транспортирован. Рекомендуется помещать инструмент в его кейс после использования. Инструмент может быть транспортирован, только если он, надлежащим образом упакован в свой кейс.



A 1

Опасность при транспортировке груза не покрывается ГАРАНТИЕЙ. Ремонт или замена поврежденных частей в этом случае осуществляется за счет потребителя.

5.2 - Хранение

Если вы не будете использовать инструмент в течении длительного времени, вы должны содержать его согласно следующим советам:

- Храните инструмент в помещении с влажностью не более 50%.
- Храните инструмент в кейсе, это защитит его от ударов и внешних воздействий
- Защищайте инструмент от влаги и чрезмерных температурных воздействий

Храните инструмент вдали от веществ вызывающих коррозию

•

5.3 - Подключение

Во избежание различных проблем при начальном использовании инструмента рекомендуется следовать следующим указаниям.

5.4 -

Пневматическое подключение

Пневматический шланг от воздушной магистрали должен быть соединен с инструментом посредством быстрого соединения, прикрепленного к наконечнику с присоединительным размером 1/4", установленного в инструменте. Шланг подачи воздуха должен быть гибким и отвечать требованиям безопасности изделий, находящихся под давлением. Внутренний диаметр шланга должен быть не менее 6мм. Инструмент необходимо подключить к воздушной магистрали через блок подготовки воздуха (FRL – Фильтр, Регулятор и Лубрикатор), т.е. воздух в инструмент должен попадать очищенный от примесей и влаги, а так же с распыленными капельками масла из лубрикатора – для смазки внутренних трущихся частей инструмента. При отсутствии установленного перед инструментом FRL – блока подготовки воздуха – ГАРАНТИЯ на инструмент не распространяется



5.5 - Подача воздуха

Линия подачи воздуха должна быть свободна от загрязнений и влажности, во избежание раннего износа подвижных компонентов инструмента. Непосредственно перед инструментом должен быть установлен блок подготовки воздуха (FRL F-фильтр, R-регулятор давления, L-лубрикатор для распыления масла). При использовании инструмента без блока подготовки воздуха (при обнаружении на внутренних частях инструмента ржавчины, влаги, грязевых отложений и отсутствия необходимой масляной смазки) гарантия с инструмента снимается.

5.6 - Предварительный осмотр

Перед тем, как запустить инструмент в эксплуатацию необходимо сделать несколько проверок, с целью предотвращения ошибок и несчастных случаев при его запуске

- Отметьте, если инструмент был поврежден при транспортировке
- Убедитесь, что шланг сжатого воздуха идеально подключен к линии подачи воздуха.

6 - Управление

6.1 - Операторы

Инструмент разработан для использования только одним оператором.

Операторы инструмента должны отвечать требованиям, изложенным ниже (или они должны быть надлежащим образом обучены и проинформированы). Они должны основательно ознакомиться с инструкцией и всей информацией по безопасности.

- Они должны иметь основное и специализированное техническое образование достаточного уровня, чтобы разбраться с инструкцией и уметь читать схемы и чертежи.
- Они должны быть ознакомлены с главными правилами гигиены, с правилами промышленно-технологической безопасности.
- Они должны быть ознакомленными с общей информацией о линии и заводе-производителе.
- Они должны знать, как действовать в случае чрезвычайной ситуации, где найти средства индивидуальной защиты и как правильно ими воспользоваться.

Вместе с вышеупомянутыми требованиями, тех обслуживание должно пройти предварительную подготовку.

6.2 - Подготовка инструмента к работе

Если вы устанавливаете инструмент, он не должен быть подсоединен к подаче воздуха.

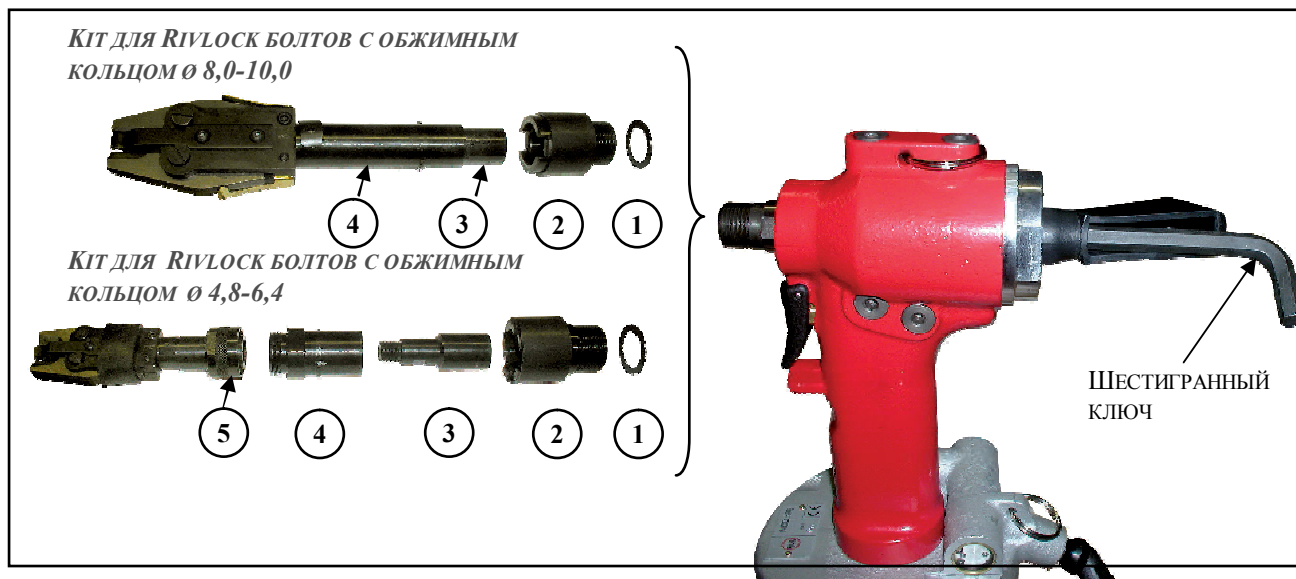
6.3 - Передача в сервис

Для соединения с линией подачи воздуха используйте шланг диаметром 6 мм и быстросъемное соединение 1/4" + 1/4" GAS разъем.

Избегайте использования шлангов с меньшим диаметром, так как подача такого же давления, станет результатом большего времени для установки крепежа.

6.4 - Сборка КИТа для срезания обжимного кольца

Рис. 6.4 - А



КІТ ДЛЯ RIVLOCK БОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 8,0-10,0 мм:

1. Вставьте шестигранный ключ $\varnothing 10,0$;
2. Соедините часть (1) с частью (2);
3. Привинтите часть (3) которая расположена внутри части (4), держа при этом шестигранный ключ внутри инструмента ;
4. Часть (4): вдавите внутрь части (2),и зафиксируйте её.

КІТ ДЛЯ RIVLOCK ОЛТОВ С ОБЖИМНЫМ КОЛЬЦОМ Ø 4,8-6,4

1. Вставьте шестигранный ключ $\varnothing 10,0$;
2. Соедините часть (1) и (2);
3. Привинтите часть (3) держа при этом шестигранный ключ внутри инструмента;
4. Вставьте часть (4);
5. Привинтите часть (5) внутри части (4), держа при этом крепко шестигранный ключ внутри инструмента
6. Завинтите накладную гайку (5) внутри части (4).

6.4.1 - Пример срезания обжимного кольца

Рис. 6.4 - А



3 - ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

3.1 - ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ


- Тех. обслуживание должно осуществляться при остановке процесса работы и отключении инструмента от линии пневматической подачи.

Внимание:

- Профилактические работы проводить согласно инструкции.
- Для безопасной и эффективной работы инструмента рекомендуется применять только оригинальные запасные части.

6.5 - ОЧИСТКА

Хорошее правило – полностью очищать поверхность инструмента в определенные периоды (зависит от типа модели и частоты использования). Полное обслуживание должно происходить не менее раза в год.

 P 1	Отключите инструмент от системы подачи воздуха перед началом очистки.
--	---

6.6 - ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для предотвращения остановки и поломки инструмента рекомендуется систематически контролировать:

- Наличие масла в гидросистеме инструмента.
- Осмотр внешнего вида инструмента.

6.6.1 - Наполнение гидравлической системы инструмента маслом

Рис. 7.3 – А



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
59.	35339	1	КОЛЬЦО ДЛЯ ДОЗАПРАВКИ ИНСТРУМЕНТА МАСЛОМ

Доливка масла должна производиться при отключении инструмента от пневматической линии. В гидравлическую систему доливают масло, если инструмент эксплуатировался долгое время и если вы заметили сокращение величины рабочего хода.

При этом воспользуйтесь следующим указанием:

- Отключите инструмент от пневматической линии перед закручиванием кольца для заправки масла (поз.59);
- Отвинтите 4 колпачка, для масла;
- Теперь привинтите полностью кольцо на резьбовую часть штока, что позволит совершить пориню весь ход до конца.

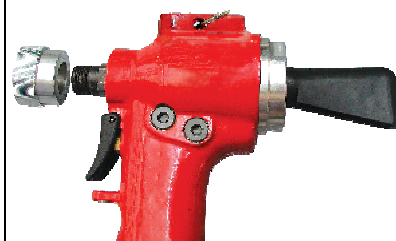
-
- Медленно залейте масло в 2 нижних отверстия и привинтите подходящие колпачки



- Залейте масло в 2 верхние отверстия; подождите, воздух будет медленно выходить
- Привинтите подходящие колпачки



- Отвинтите кольцо для дозаправки инструмента маслом, подсоедините инструмент к сжатому воздуху и нажмите курок около 10 раз; если некоторое количество воздуха остается внутри инструмента, подождите, когда пузырьки выйдут, и долейте масло еще раз;
Отсоедините снова инструмент от линии подачи сжатого воздуха и отвинтите верхние колпачки, чтобы удостовериться в возможности доливки масла.



Инструмент готов к использованию.

Носите перчатки при заливке масла.

НЕ выбрасывайте старое масло, а отправьте его в специальный центр по утилизации.

Если вы случайно пролили масло на вашу кожу, тщательно промойте с водой и мылом.

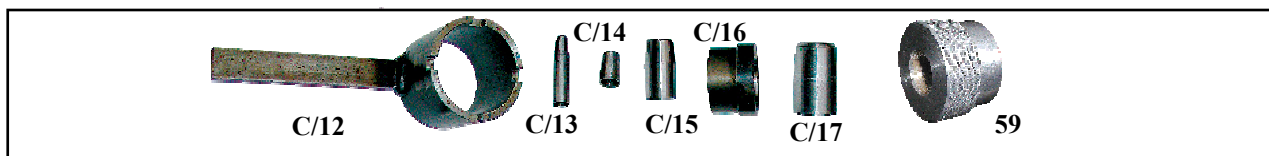
6.6.2 - КИТ для тех. обслуживания

TABELLA 7.3 – A - Kit per la manutenzione a richiesta

ТАБЛИЦА 7.3 – А - Kit для тех. обслуживания - по запросу

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Kit 509/M	35332	1	KIT SPECIALE PER LA MANUTENZIONE СПЕЦИАЛЬНЫЙ КИТ ДЛЯ ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ
C/12.	35333	1	СПЕЦИАЛЬНЫЙ КЛЮЧ-ОПРАВКА
C/13.	35334	1	PUNTALE COPRI FILETTO INSERIMENTO STELO (RIF. 31) ЗАЩИТНЫЙ ШТОК ДЛЯ РЕЗЬБЫ ТОЛКАТЕЛЯ КЛАПАНА (ПОЗ.31)
C/14.	35335	1	BOCCOLA CONICA MONTATA PER INSERIMENTO GUARNIZIONE (RIF. 16) ЗАЩИТНЫЙ ШТОК ТОЛКАТЕЛЯ КЛАПАНА (ПОЗ.16)
C/15.	35336	1	PUNTALE COPRI FILETTO/ PREDEORNIATORE REZBYVOGO SHTOKA ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ РЕЗЬБОВОГО ШТОКА
C/16.	35337	1	ANELLA PER INSERIMENTO PISTONE КОЛЬЦО ДЛЯ УСТАНОВКИ ШТОКА
C/17.	35338	1	PUNTALE CONICO PER INSERIMENTO E DISTANZIATORE ДИСТАНЦИОННАЯ ВТУЛКА ШТОКА
59.	35339	1	ANELLA PER RABBOCCO OLIO КОЛЬЦО ДЛЯ ДОЗАПРАВКИ ИНСТРУМЕНТА МАСЛОМ

рис. 7.3 – В – Kit для тех. обслуживания – поставляется по запросу

6.6.2.2 - PROSPETTI RELATIVI ALLA PREPARAZIONE, MANUTENZIONE, MONTAGGIO MACCHINA
ПОДРОБНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ,
ОБСЛУЖИВАНИЮ И СБОРКЕ

Подробные инструкции для подготовки инструмента к работе, обслуживанию и сборке

Рис. 7.3 – С – Подготовка

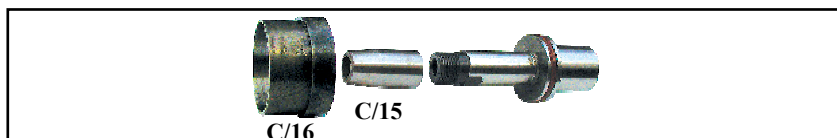
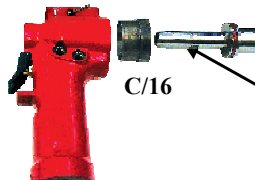



Рис. 7.3 – D – Сборка

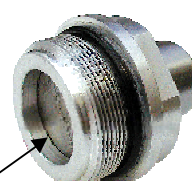


Готов к установке (поз.15)




C/17

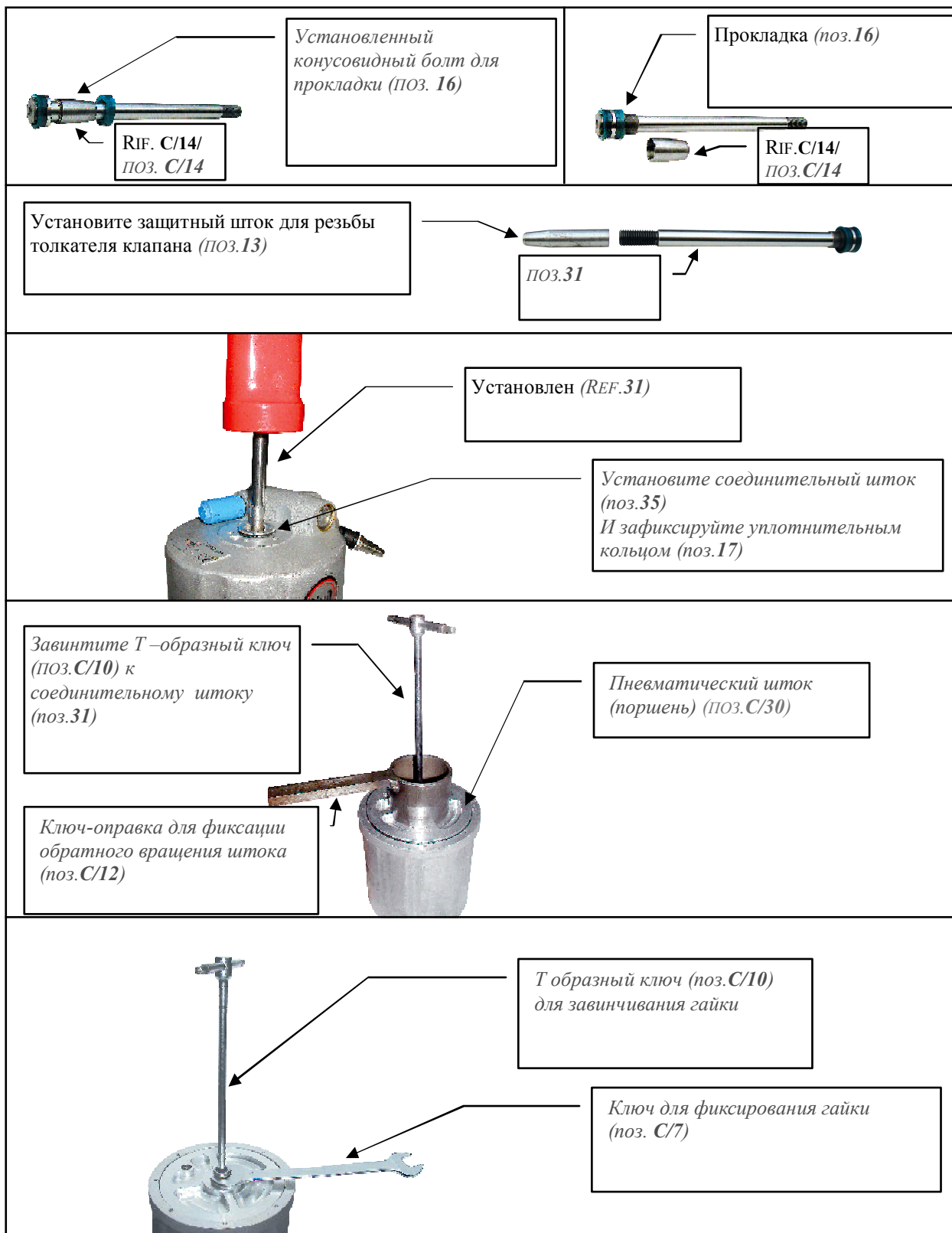
C/17 – Шток установлен. Вставьте C/17 (конусовидный шток толкателя) внутрь днища, оставляя внутри расстояние в 7мм. Закрутите днище инструмента до соприкосновения со штоком (поз.1)



(поз.12)
Ударьте мощным молотком PVC по передней части, таким образом, чтобы вышел конусовидный шток толкателя наружу. Закрутите днище полностью.

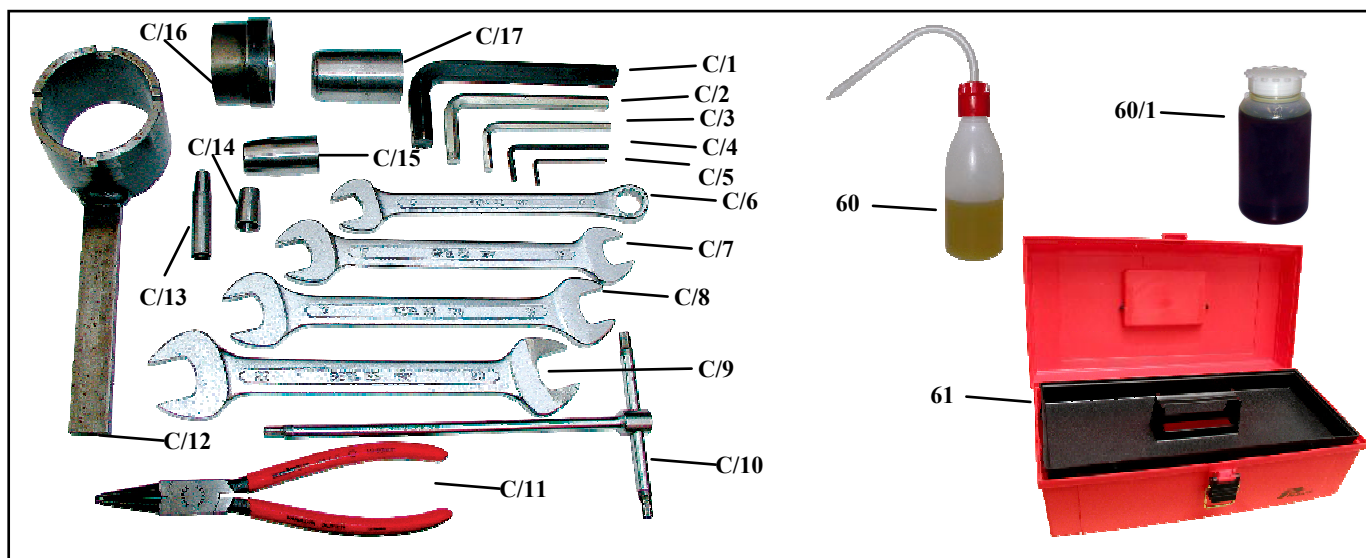


Стр. 7.3 – E – Подготовка



6.6.3 - Промышленные ключи для ремонта и тех. обслуживания и гидравлическое масло по заказу

Рис. 7.3 – F – Полный набор



Rif. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Кит 509/К	35331	1	КИТ В СБОРЕ ДЛЯ РЕМОНТА И ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЯ

Rif. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ	Кит	Rif. REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ	Кит
C/1.	00680	1	10 мм ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ ШТОКА (ПИСТОна) (REF.1)		C/11.	05285	1	4411J2 19/90 x 195 мм ПЛОСКОГУБЦЫ: СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО (REF.40) + ДНИЩЕ (REF.42)	
C/2.	35303	1	7 мм ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ: ПНЕВМОТИЧЕСКИЙ ШЛАГ (REF.21)		C/12.	35333	1 (*)	КЛЮЧ	509/М
C/3.	19598	1	5 мм ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ: КОЛПАЧОК (REF.4) + УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО (REF.55)		C/13.	35334	1 (*)	Rif. 1) ЗАЩИТНЫЙ ШТОК ТОЛКАТЕЛЯ КЛАПАНА (REF.1)	509/М
C/4.	06700	1	3 мм ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ: ВИНТ БЛОКИРОВКИ ДНА (REF.27)		C/14.	35335	1 (*)	(КОНУСОВИДНЫЙ БОЛТ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПРОКЛАДКИ (REF.16)	509/М
C/5.	10870	1	1,5 мм ШЕСТИГРАННЫЙ КЛЮЧ: ГАЙКА (REF.54)		C/15.	35336	1 (*)	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ РЕЗЬБОВОГО ШТОКА	509/М
C/6.	01138	1	15 мм РОЖКОВЫЙ КЛЮЧ: ПОДАЧА ВОЗДУХА (REF.20)+ M10x5 ГАЙКА НИЖНЕГО ТИПА (REF.29)		C/16.	35337	1 (*)	КОЛЬЦО	509/М
C/7.	24143	1	17 мм РОЖКОВЫЙ КЛЮЧ: ГАЙКА (REF.28)		C/17.	35338	1 (*)	ДИСТАНЦИОННАЯ ВТУЛКА ШТОКА	509/М
C/8.	24142	1	19 мм РОЖКОВЫЙ КЛЮЧ: ПОДАЧА ВОЗДУХА (REF.20)		60.	30644	1	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО, ISO VG 32, 100 мл	
C/9.	05403	1	20 мм РОЖКОВЫЙ КЛЮЧ: ШТОК (ПИСТОна) (REF.1)		60/1.	29624	1	ЗАПРАВКА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО МАСЛА, ISO VG 32, 250 мл	
C/10.	27872	1	5x280 мм Т-ОБРАЗНЫЙ КЛЮЧ: M 6x30 ВИНТ (REF.18) + КЛАПАН ТОЛКАТЕЛЯ (REF.31)		61.	33838	1	КЕЙС ДЛЯ КЛЮЧЕЙ	

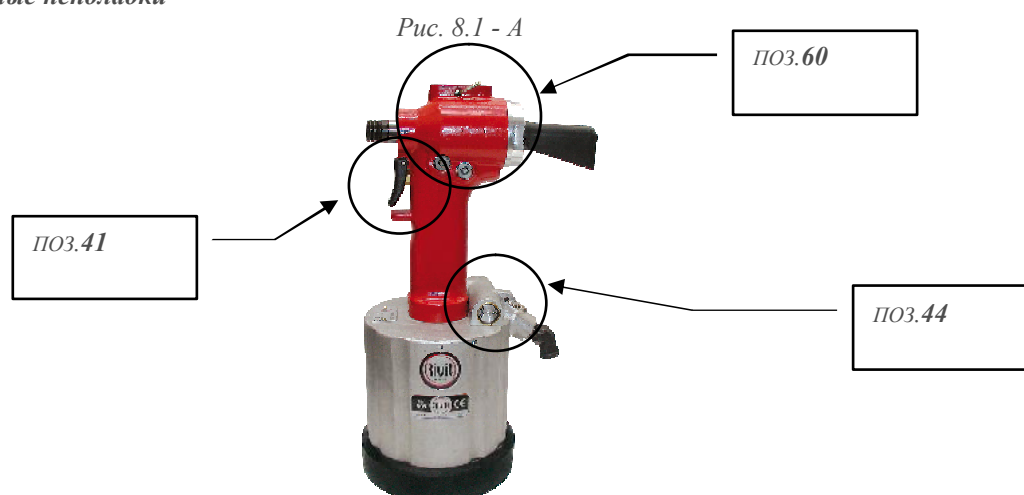
(*) .Специальные позиции

6.6.4 - PARTI SOTTOPOSTE AD AZIONI DI USURA
КОМПОНЕНТЫ ПОДВЕРЖЕННЫЕ ИЗНОСУ

*Периодически проверяйте состояние резиновой основы , что бы убедиться в стабильности инструмента.
Если есть необходимость её поменять закажите её у Rivit S.r.l. согласно таблице 3.1–А на стр. 27, номер
запчасти 9*

7 - Диагностика дефектов

7.1 - Возможные неполадки



	RIF. REF.	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДКИ
1	44.	Неисправная подача воздуха	Убедитесь, что уплотнительного кольцо подходящей формы; пересоберите части с MOLYKOTE 55 смазочным веществом.
2	60.	Отсутствие масла	Пузырьки воздуха могут быть причиной нехватки масла Внимание! Перед заливкой, инструмент должен быть отсоединен от линии подачи сжатого воздуха [см. раздел 7.3.1, стр. 38-39].
3	41.	Залипание курка	Разберите, смажьте маслом

8 - Diagnostica и ремонт

8.1 - Ремонт

Чтобы обеспечить эффективность работы и сохранность инструмента, все работы по ремонту инструмента должна производиться авторизованным местным поставщиком или Службой Технической Поддержки Rivit S.r.l. (см. раздел 1.2 стр 5)

8.2 - Обслуживание по запросу

Для получения дополнительной информации, которая включает использование, тех. Поддержку, установку, ремонт и прочие, компания Rivit S.r.l./ готова проконсультировать по всем возникающим вопросам. Для получения справки, пользователь всегда может обратиться к разделу 1.2 данной инструкции , где размещена контактная информация .

9 - Утилизация

9.1 - Инструкция по разборке

При разборке инструмента вам необходимо отделить пластиковые детали и утилизировать их, согласно действующим правилам.

Для металлических компонентов и частей, необходимо их отсортировать на стальные и др. металлические примеси и далее отправить на переплавку и утилизацию.

Масла от инструмента не должны быть выброшены, а переданы в специальные органы утилизации.