СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ

UNI EN ISO9001:2015

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
CONFORMING TO
ISO 9001-2015 STANDARD

RIV609/503
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МОНТАЖА ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЁПОК ДИАМЕТРОМ 3,2-4,0-4,8 ММ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ ЗАКЛЁПОК

RIV609/503 AUTOMATIC FEEDER FOR BLIND RIVETS

MANUALE ISTRUZIONI
INSTRUCTION MANUAL

	КОД *CODE*	ДЛЯ ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЕПОК *FOR BLIND RIVET*
☐	**5598500**	**3,2 - 4,0 -4,8**

RIV609

ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ МОНТАЖА ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЁПОК ДИАМЕТРОМ 3,2-4,0-4,8 ММ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ ЗАКЛЁПОК

AUTOMATIC FEEDER FOR BLIND RIVETS

ШТАМП АВТОРИЗИРОВАННОГО ДИЛЕРА
STAMP OF THE AUTHORISED DEALER

Rivit 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.rivit.it -- rivit@rivit.it

CE

ВНИМАНИЕ!!!!!

RIV609 ПОСТАВЛЯЕТСЯ ОСНАЩЕННЫМ ДЛЯ ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЕПОК, РАЗМЕР ГОЛОВКИ НЕ ПРЕВЫШАЕТ 9, $8/10^{+0}_{-1,0}$ мм.

WARNING!!!!!

RIV609 NORMALLY COMES SET FOR BLIND RIVETS, PROVIDED THE HEAD OF THE BODY DOES NOT EXCEED 9, $8/10^{+0}_{-1,0}$ mm.

ОСОБЕННОСТИ
FEATURES

RIV609 – АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА, КОТОРАЯ РАБОТАЕТ С ВЫТЯЖНЫМИ ЗАКЛЕПКАМИ ОБЩЕЙ ДЛИНОЙ ДО 60 мм.

RIV609 IS AN AUTOMATIC SYSTEM THAT WORKS WITH BLIND RIVETS HAVING 60MM TOTAL LENGTH MANDREL.

ПРИМЕЧАНИЕ:

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА СТЕРЖНЯ, ВАМ МОЖЕТ ПОНАДОБИТЬСЯ НАСТРОИТЬ ГОЛОВКУ, РАБОТАЮЩУЮ НА ГОЛОВКЕ ГНЕЗДА.

RIV609 АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО, ПРИ РАБОТЕ С КОТОРЫМ НЕОБХОДИМО ПРИНИМАТЬ РАЗУМНЫЕ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ, ТАКИЕ КАК ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СТАНДАРТНЫХ ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЕПОК, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ИХ ЗАКЛИНИВАНИЯ.

ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ЗАКЛЕПОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА РЕКОМЕНДУЕТСЯ УДЕРЖИВАТЬ ЗАГРУЗОЧНЫЙ ШЛАНГ НАСТОЛЬКО ПРЯМО НАСКОЛЬКО ВОЗМОЖНО.

УСТРОЙСТВО ОСНАЩЕНО КОНТРОЛЛЕРОМ PLC, ОДНАКО ПРИ ЗАКАЗЕ УТОЧНЯЙТЕ, ЕСЛИ ВАМ БУДЕТ НЕБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СИСТЕМУ УДАЛЕННОГО ДОСТУПА.

ПРИ ОБРАЩЕНИИ ЗА ПОМОЩЬЮ В RIVIT ПОСТАРАЙТЕСЬ РАЗОБРАТЬСЯ ПРОИЗОШЛА ЛИ НЕПОЛАДКА ПО ПРИЧИНЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАКЛЕПОК ИЛИ НЕПРАВИЛЬНОЙ НАСТРОЙКИ.

NOTA BENE:

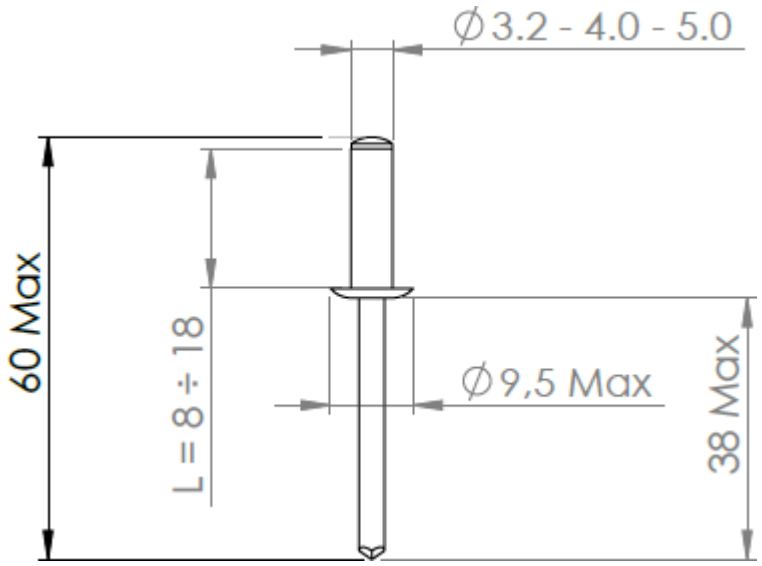
DEPENDING ON THE SIZE OF THE MANDREL, YOU MAY NEED TO ADJUST THE HEAD THAT RUNS ON THE TERMINAL SLEEVE.

RIV609 IS AN AUTOMATIC UNIT, WHICH NEEDS SOME WISE PRECAUTIONS, SUCH AS THE USE OF UNIFORM BLIND RIVETS, IN ORDER TO AVOID THAT IT GETS STUCK DURING THE WORK BECAUSE OF A JAM.

IT IS RECOMMENDED YOU USE THE RIVETING TOOL ALWAYS KEEPING THE RIVET LOADING HOSE AS STRAIGHT AS POSSIBLE.

THE UNIT COMES PLC EQUIPPED, BUT PLEASE SPECIFY WHEN ORDERING THE SYSTEM IF YOU NEED TO USE THE REMOTE ACCESS.

BEFORE CONTACTING RIVIT ASSISTANCE, PLEASE ALWAYS TRY AND UNDERSTAND WHETHER THE FAILURE IS DUE TO THE USE OF NON-UNIFORM BLIND RIVETS OR WRONG ADJUSTMENT, AND PROCEED ACCORDINGLY



МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ВЫТЯЖНОЙ ЗАКЛЕПКИ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНЫ
MAXIMUM DIMENSIONS OF THE BLIND RIVETS THAT CAN BE USED

СОДЕРЖАНИЕ / *CONTENTS*

1 - Основная Информация
General Information Стр. 9

1.1 Производитель /*Manufacturer*
1.2 Помощь /*Assistance*
1.3 Сертификация и маркировка ЕС /*Certification and EC marking*
1.4 Гарантия /*Warranty*
1.5 Структура инструкции /*Manual structure*
1.5.1 Цель и содержание /*Purpose and contents*
1.5.2 Потребитель /*receiver*
1.5.3 Хранение инструкции /*Placing of the manual*
1.5.4 Используемые символы /*Symbols used*

2 - Описание Инструмента
Tool description Стр. 11

2.1 Рабочая система /*Operating system*
2.2 Вибрация/*Vibration*
2.3 Уровень шума/*Noise level*
2.4 Электромагнитная среда/*Electro-magnetic environment*
2.5 Технические данные/*Technical data*
2.6 Насадки /*Nose assemblies*
2.6.1 Стандартная комплектация/*Standard accessories*
2.6.2 Дсетали по запросу/*Accessories on request*

3 - Запасные части
Spare parts Стр. 14

3.1 Список запасных частей/*Spare parts list*
3.2 Запасные части/*Spare parts*

4 – Охрана труда
Safety Стр. 21

4.1 Основные предостережения */General warnings*
4.2 Предполагаемое использование */Intended use*
4.3 Противопоказания к использованию */Operating contraindications*
4.4 Остаточные риски */Residue risks*
4.5 Идентификационный/Серийный номер/ */Identification/serial number*

5 - Установка
Installation Стр. 24

5.1 Транспортровка и уход/*Transport and handling*
5.2 Хранение/*Storage*
5.3 Соединения /*Connections*
5.3.1 Пневматическая соединение/*Pneumatic connection*
5.3.1.1 Подача воздуха/*Air supply*
5.3.2 Электрическая часть/*Electric*
5.4 Предварительная проверка/*Preliminary checks*

6 - Работа
Operation Стр. 26

6.1 Операторы /*Operators*
6.2 Подготовка инструмента/*Tool preparation*
6.3 Запуск в работу /*Putting service*
6.4 Предупреждение/*Warnings*
6.5 Использование команд на панели управления /*Use of the comands on the control display*
6.6 Электрические схемы/*Electrical diagrams*

7 - Обслуживание
Servicing the tool Стр. 46

7.1 Статус обслуживания /*Maintenance status*
7.2 Чистка /*Cleaning*
7.3 Стандартное обслуживание/*Ordinary maintenance*
7.3.1 Общее предупреждение/*General warnigs*
7.3.2 Стандартное обслуживание: замена масла и зажимов/*Ordinary maintenance: oil refilling and clamps replacement*

8 - Диагностика и Ремонт
Diagnosis and repairs Стр. 48

8.1 Ремонт/*Repairs*
8.2 Запрашиваемая техпомощь/*Requesting assistance*

9 – Дополнительные инструкции
Additional instructions Стр. 48

9.1 Утилизация/*Reuse disposal*
9.2 Вывод из эксплуатации и разборка/*Putting out of service and dismantiling*

10 - Прилагаемая документация
Enclosed documents Стр. 48

10.1 Декларация/*Declaration*

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
GENERAL INFORMATION

1.1 -ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
MANUFACTURER

Компания **Rivit S.r.l.**, производитель и дистрибьютор крепежа и крепежных инструментов (для заклепок и гаечных заклепок) была образована в 1973г. Компания известна своим техническим опытом и предлагает большой выбор продукции, относящейся к крепежным системам.

Rivit S.r.l*. was born in 1973, it produces and distributes Fasteners and Tools (tools for rivets and inserts). The Company boasts much technical experience and offers a wide range of products related to fastening systems.*

ТЕЛ./***PHONE*** ++39 051 4171111	**ФАКС** ++39 051 4171129

1.2 - ПОМОЩЬ
ASSISTANCE

В случае, если вам необходима помощь, касаемо использования и обслуживания инструмента, либо заказа запасных частей, просим связаться с вашим местным авторизированным дилером (или напрямую с Rivit S.r.l.) предоставив идентификационный/серийный номер инструмента, указанный на внешнем корпусе:

In case you need any assistance concerning the use and the maintenance of the tool, or in case you need to order any spare parts, you shall contact your local authorised dealer (or Rivit S.r.l. directly) specifying the identification/serial numbers of the tool, written on its outer casing:

С 1	См. раздел 3 *See section 3*

1.3 - СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА CE
CERTIFICATION AND EC MARKING

Инструмент произведен в соответствии с директивами ЕС, вступающими в силу, когда продукция становится предметом продажи.
Так как инструмент не включен в ДОПОЛНЕНИЕ IV ДИРЕКТИВЫ 2006/42/CE, *Rivit S.r.l.* предоставляет свой сертификат для использования на рынке.

The tool is manufactured in compliance with the European Directives, which are in force when the tool itself is put on the market.
As the tool is not included in ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/EC, Rivit S.r.l. issues a self-certification to apply the EC marking.

1.4 - ГАРАНТИЯ
WARRANTY

Срок гарантии 12 месяцев с даты, указанной на отгрузочных документах. Гарантия действует только на замененные детали, а не результат труда.

Гарантия не действует на нижеуказанное: стандартные комплектующие (см. раздел 2.5.1 и 3.2) и повреждения, полученные в результате:

- транспортировка и уход
- ошибка оператора
- неправильное обслуживание, как указано в разделе 7
- повреждения не присущие инструменту
- нормальное потребление расходных материалов.

Гарантия не действительна в случае замены компонентов инструмента и использования комплектующих, инструментов, расходных материалов, отличающихся от рекомендованных производителем, что могло быть причиной нанесения пользователю ущерба.

Rivit S.r.l. берет на себя ответственность только если инструмент изначально неисправен, но отклоняет любые виды ответственности, если пользователь не следует данной инструкции.

The warranty has a validity of 12 months, as of the date indicated on the invoice.
The warranty only covers replaced parts; labour is not included.
The following are not covered by warranty*: standard accessories (see section 2.5.1 and section 3.2) and tool damages caused by:*

- *transport and/or handling,*
- *user's mistakes,*
- *failed servicing/maintenance, as indicated in section 7 of this manual,*
- *faults and/or breakages that are not attributable to tool anomalies,*
- *normal consumption of consumables.*

The warranty is invalidated both in case of unauthorised tampering/replacements of tool components and in case of use of accessories, tools or consumables different to those recommended by the manufacturer, which could cause injuries to the tool's user.
Rivit S.r.l. assumes responsibilities only if the tool is originally defective, but declines all forms of responsibility if the user fails to follow the instructions given.

1.5 - СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ
MANUAL STRUCTURE

Эта инструкция по эксплуатации должна быть прочитана Покупателем, так как правильная подготовка, установка и использование инструмента являются правильной основой для хороших отношений между Производителем и Покупателем.

This instruction manual must be read with particular attention by the Customer, as the correct pre-arrangement, installation and use of the tool, are the correct basis for a good relationship between Manufacturer and Customer.

1.5.1 - ЦЕЛЬ И СОДЕРЖАНИЕ
PURPOSE AND CONTENTS

Цель настоящей инструкции – обеспечить Покупателя всей информацией, необходимой не только для правильного использования инструментом, но также и для его самостоятельного и безопасного содержания. Она включает в себя информацию касаемо технических аспектов, работы, обслуживания, запасных частей и безопасности
Операторы и Квалифицированные техники должны тщательно прочесть данную инструкцию перед использованием инструмента.
Если вы сомневаетесь в значениях инструкции свяжитесь с **Rivit S.r.l.** для дальнейших объяснений.

The manual herein has the purpose of providing the Customer with all the information needed not only to use the tool correctly, but also to manage it self-sufficiently and safely. It includes information concerning technical aspects, operation, maintenance, spare parts and safety.
***Users and Qualified Technicians must read the instructions given herein thoroughly before starting to use the tool**.*
If you have any doubts on the meaning of the instructions given, please do not hesitate to contact Rivit S.r.l. for further explanations.

1.5.2 - ПОТРЕБИТЕЛИ
RECEIVERS

Инструкция была создана как для операторов, так и для техников способных обслуживать инструмент.
Операторам нельзя выполнять работы, предназначенные для обслуживания и/или обязанности техников.
Rivit S.r.l. не несет ответственности за повреждения, вызванные несоблюдением данного правила.

The manual herein has been written for both the operators and the technicians enabled to service the tool.
***Operators must not carry out prodedures reserved to service and/or qualified technicians**.*
Rivit S.r.l. is not liable for any damage deriving from the failed observance of this rule.

1.5.3 - ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ
PLACING OF THE MANUAL

Инструкция должна храниться рядом с инструментом, внутри предназначенного для этого контейнера. Избегайте контакта инструкции с жидкостями или с чем-либо ещё, что может нарушить ее читабельность.

This instruction manual must be kept near the tool, inside a dedicated container and, above all, away from liquids or anything else that may compromise its legibility.

1.5.4 -ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ
USED SYMBOLS

СИМВОЛ *SYMBOL*	ЗНАЧЕНИЕ *MEANING*	КОММЕНТАРИЙ *COMMENT*
 P ...	ОПАСНОСТЬ *HAZARD*	Обозначает риски для пользователя. *This highlights a hazard with risk for the user.*
 A ...	ВНИМАНИЕ *WARNING*	Это указывает на важную функцию или полезную информацию. Прочтите текст с этим символом с особым вниманием. *This points out a warning/note on key functions or useful information. Read the texts indicated by this symbol with utmost attention.*
 C ...	КОНСУЛЬТАЦИЯ *CONSULT*	Уточните детали в инструкции, прежде чем выполнять особые процедуры. *Consult the instruction manual before carrying out a specific procedure.*

2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА
TOOL DESCRIPTION

2.1 -РАБОЧАЯ СИСТЕМА
OPERATING SYSTEM

Гидропневматический инструмент с автоматической подачей заклёпок RIV609/503 используется со стандартными вытяжными заклепками диаметром от ø 3,2 до ø 4,8(5,0) из стали общего предназначения и нержавеющей стали, при условии что общая длина заклёпки короче 60 мм, а головка корпуса заклепки не превышает размеры ø 9,8/10 мм.
RIV609 - пневматическое и электронное устройство, которое позволяет устанавливать заклепку напрямую в головке инструмента, сокращая при этом время его загрузки и размещения
При этом исключатся возможность контакта руки оператора и заклепочного инструмента, обеспечивая 100% безопасность.

The RIV609 Automatic Feeder for Blind Rivets is used with standard blind rivets from ø 3.2 up to ø 5.0, in steel and stainless steel, provided that the total length of the mandrel is less than 60 mm and the head of the body does not exceed Ø 9.8/10^{+0}_{-1} *mm.*
The RIV609 Automatic Feeder is a pneumatic and electronic apparatus, which allows the positioning of the blind rivet directly in the head of the tool, thus reducing the loading and placing times.
This unit also avoids any contact between the hand of the operator and the riveting tool, ensuring 100% safety.

2.2 - ВИБРАЦИЯ
VIBRATION

При правильном использовании, т.е. в соответствии с данной инструкцией, инструмент не производит опасную вибрацию.

When used correctly, i.e. in compliance with the instructions given, the tool does not produce any dangerous vibration.

2.3 - УРОВЕНЬ ШУМА
NOISE LEVEL

Инструмент спроектирован и произведен так что уровень шума работающего инструмента очень низок. Непрерывное звуковое давление эквивалентное уровню А на самом деле ниже 80дБ (А).
Данная информация, при любом событии, позволяет пользователю лучше оценить возможные риски опасности.

The tool is designed and manufactured in such a way that the noise level results to be very low. The weighed equivalent continuous acoustic pressure level A in the operator position is indeed below 80 dB (A).
The information given can, in any event, allow the tool user to better evaluate the possible and eventual risks of danger.

2.4 - ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СРЕДА
ELECTRO-MAGNETIC ENVIRONMENT

Инструмент изготовлен с учетом корректной работы в промышленной электромагнитной среде, в пределах выбросов и помехоустойчивости, предусмотренными следующими стандартами:
EN 61000-6-4 Электромагнитная совместимость (ЭМС) – Общая норма выбросов – Часть 2 – Промышленная среда;
EN 61000-6-2 Электромагнитная совместимость (ЭМС) – Общая норма помехоустойчивости – Часть 2 – Промышленная среда.

The tool is manufactured so that it works correctly in an industrial electromagnetic environment, within the Emission and Immunity limits envisaged by the following standards:
EN 61000-6-4 Electro-magnetic compatibility (EMC) – General emission standard – Part 2 – Industrial environment; EN 61000-6-2 Electro-magnetic compatibility (EMC) – General immunity standard – Part 2 – Industrial environment.

2.5 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
TECHNICAL DATA

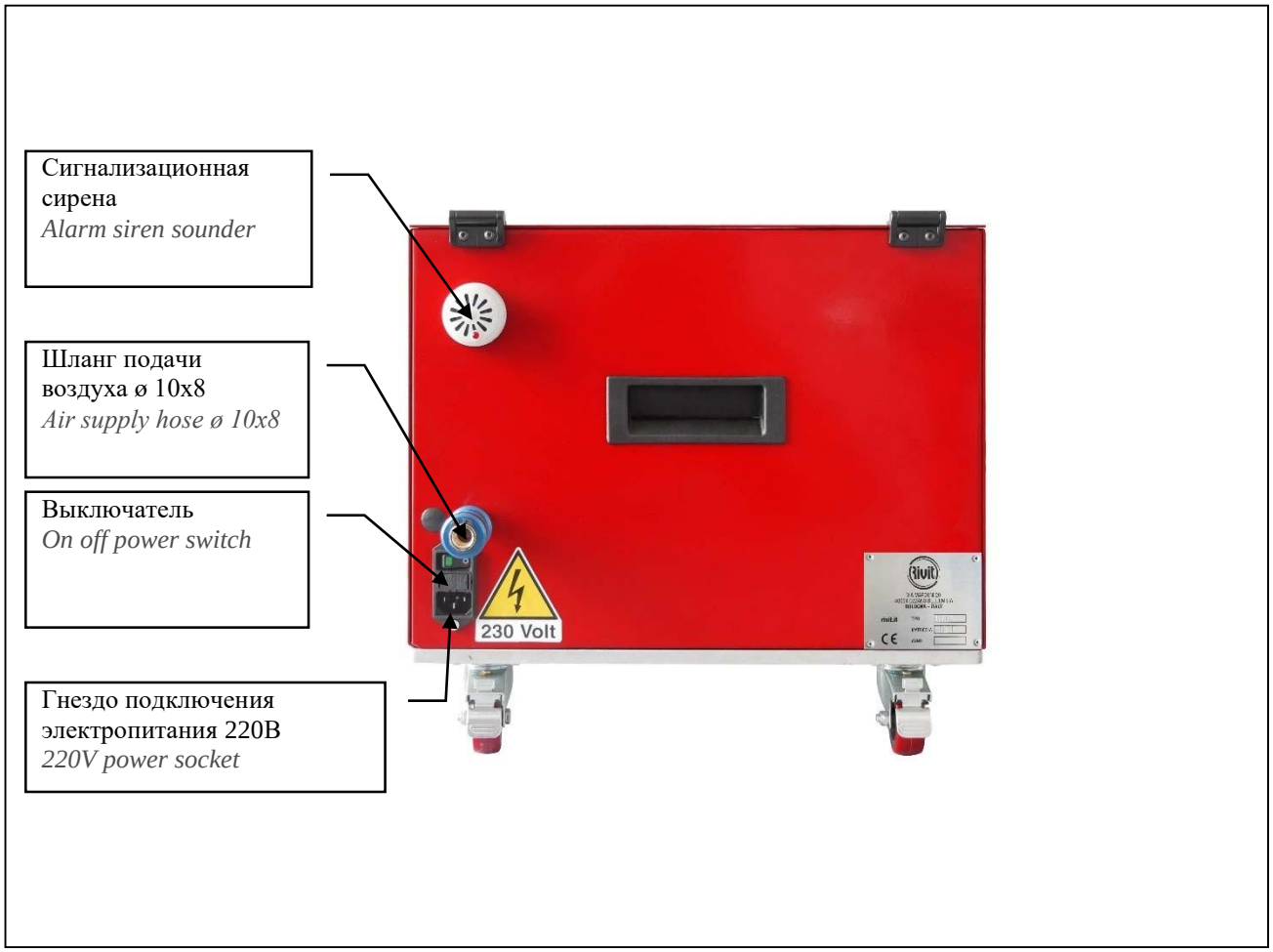
Таблица ниже предоставляет технические данные и особенности инструмента, на которые вы должны ссылаться при обращении в Отдел технической помощи *Rivit S.r.l.*

The following table provides the technical data and features of the tool, to which you must refer when contacting the Technical Assistance Department of Rivit S.r.l..

ТАБЛИЦА 2.4 A - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ОСОБЕННОСТИ
TABLE 2. 4 A - Technical data and features

РАЗМЕРЫ (ШИРИНА X ГЛУБИНА X ВЫСОТА)/*DIMENSIONS (WIDTH X DEPT X HEIGHT)*	400x520/730x300 мм.
ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ/*VOLTAGE*	220 В 50/60 Гц по запросу 110 В
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ/*INSTALLED POWER*	100 Ватт
ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА/*AIR PRESSURE*	6,0 бар мин. – 6,5 бар макс.
ВЕС С ЗАКЛЕПОЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ/*WEIGHT WITH RIVETING TOOL*	41 кг.
ВЕС ЗАКЛЕПОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА /*RIVETING TOOL WEIGHT*	2,5 кг.
ВИБРАЦИЯ/*VIBRATION*	< 2,5 м/с^2
УРОВЕНЬ ШУМА/*NOISE LEVEL*	76 дБ (A)

Рисунок 2.4 – B/*Figure 2.4 – B*



2.6 - НАСАДКИ
NOSE ASSEMBLIES

Оборудование, перечисленное ниже, относится к стандартным инструментам. Для любого другого специального инструмента потребуются специальные детали, отличные от перечисленных.

The equipment stated hereafter refers to standard tools.
Any special tool could consequently require special parts, different to those listed.

2.6.1 - СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ
STANDARD ACCESSORIES

Рисунок 2.5 – А/*Figure 2.5 – A*

Обозн *Ref.*	**Код** *Code*	**Кол-во** *Q.ty*	**Описание** *Description*	
Рис.2.6-А	5598500	1	RIV609/503/8-18- ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗАКЛЁПОК ДИАМЕТРОМ 3,2-4,0-4,8 ММ С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПОДАЧЕЙ ЗАКЛЁПОК, МАКС. ДЛИНА 60ММ *RIV609/503/8-18-AUTOMATIC FEEDER FOR BLIND RIVETS Ø 3,2 - 4,0-5,0 MAX. MANDREL LENGTH 60MM*	
Рис.2.6-А	5669700	1	ДЕРЖАТЕЛЬ ЗАКЛЕПОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА (ПО ЗАПРОСУ) *RIVETING TOOL HOLDER (ON REQUEST)*	
-	-	1	ТРУБКА ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАКЛЕПОК *MAGNETIC HOSE FOR BLIND RIVETS REMOVAL*	
-	-	1	ТРУБКА 15 см. 8х6, ДЛЯ УСТАНОВКИ *15 CM DEMO HOSE 8X6, TO ASSEMBLE*	
-	-	1	УПАКОВКА: ДЕРЕВЯННЫЙ ЯЩИК 700х550х390 *PACKAGING: 700X550X390 WOODEN BOX*	
-	-	1	ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ *INSTRUCTION MANUAL*	

(*) При заказе запасных частей к инструменту, всегда указывайте его серийный номер.
(*) For spare parts of tool, always specify serial number.

3 – ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
SPARE PARTS

3.1 - СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
SPARE PARTS LIST

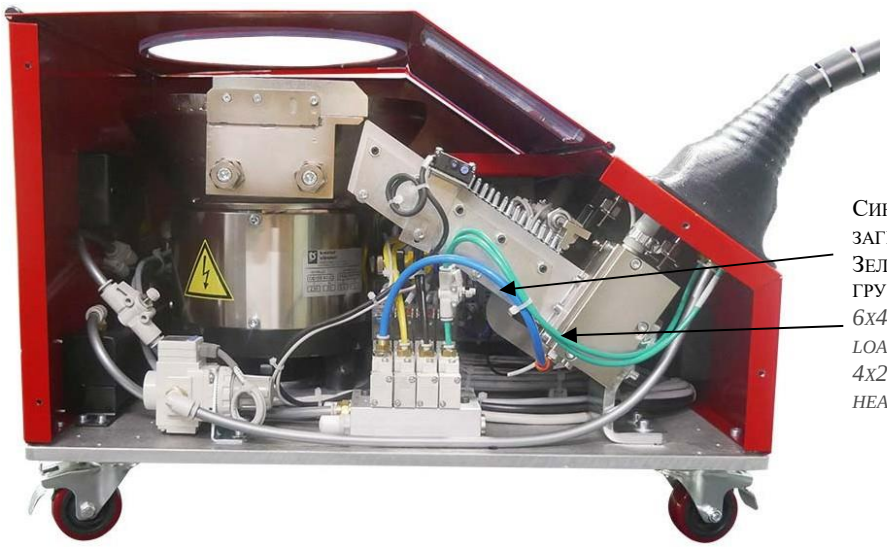
ТАБЛИЦА 3.1 – A/*TABLE 3.1 – A*

Об. *Ref.*	К-во *Q.ty*	Описание *Description*	Об. *Ref.*	К-во *Q.ty*	Описание *Description*
1.	1	Золотникоый клапан *Slide valve*	13.	1	Цилиндр ISO 6432 магн. ø =10 втяг. = 10 *Iso 6432 cylinder, magnetic, ø =10 stroke =10*
2.	4	Кран 5/2 одноустойчивый 24VCD G1/8 *5/2 monostable valve 24VCD G1/8*	14.	1	Твердотельный датчик для цилиндра *Solid state sensor for cylinder*
3.	4	Соединитель DIN LED *DIN LED connector*	15.	1	Адаптер датчика *Sensor adaptor*
4.	1	База для 4-х SY кранов *Base for 4 SY valves*	16.	1	Кронштейн для датчика *Bracket for sensor*
5.	2	Глушитель G1/4 *G1/4 silencer*	17.	1	Цилиндр ISO 6432 магнитный ø =12 втяг. = 60 *Iso 6432 cylinder, magnetic, ø =12 stroke =60*
6.	2	Крышка da G1/4 *G1/4 cap*	18.	1	Цилиндр короткого втяг. магнитный ø =16 corsa=20 *magnetic cylinder short stroke ø =16 stroke=20*
7.	1	Крышка da G1/8 *G1/8 cap*	19.	1	Твердотельный датчик для цилиндра*solid state sensor for cylinder*
8.	1	Регулятор давления + Стабилизатор давления ¼ (цифровой) *pressure regulator + ¼ manostat (digital)*	20.	2	Фитинг a L ø 8 G1/4 *ø 8 G1/4 L-fitting*
9.	4	Регулятор потока ø = 4 x 2 *ø=4x2 - in-line flux regulator*	21.	1	Регулятор давления G1/4 *G1/4 pressure regulator*
10.	1	Регулятор потока *ø=6x4 - in-line flux regulator*	22.	1	Кронштейн для регулятора *Bracket for regulator*
11.	1	Регулятор потока ø = 8 x 6 *ø=6x4 - in-line flux regulator*	23.	1	Манометр ø =36 0-10 бар *Manometer ø =36 0-10 bar*
12.	2	Регулятор потока ø = 4 G1/8 *ø=4 G1/8 - flux regulator*			

3.2 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
SPARE PARTS

ЧТОБЫ СНЯТЬ БОКОВУЮ ПАНЕЛЬ УСТРОЙСТВА НЕОБХОДИМО ОТВИНТИТЬ ДВЕ ПАРЫ ВИНТОВ, ИСПОЛЬЗУЯ КЛЮЧ Tx10-1/4”
TO REMOVE THE SIDE PANEL OF THE UNIT, YOU HAVE TO UNSCREW THE 2 SCREWS WITH A 10-1/4” TORX KEY.

ВСРОЕННЫЙ МАНОМЕТР НА 6 БАР, НЕ ТРЕБУЕТ ВМЕШАТЕЛЬСТВА В РАБОТУ.
6 BAR ALREADY SET MANOMETER: DOES NOT NEED INTERVENTION.



Синий шланг 6x4 для загрузки заклепками
Зеленый шланг 4x2 воздуха группы головки поршня
6x4 BLUE HOSE AIR BLOW RIVETS LOAD
4x2 GREEN HOSE AIR PISTON HEAD GROUP

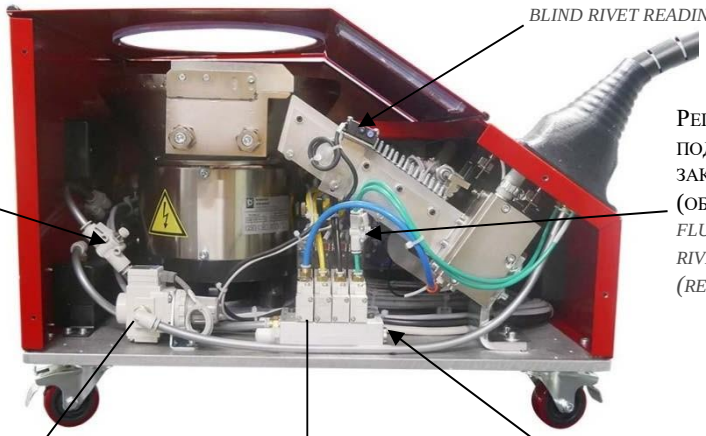
ПЕТЛИ С ФИКСАЦИЕЙ ОТКРЫВАНИЯ ВЕРХНЕЙ КРЫШКИ

HINGES WITH FRICTION TORQUE HOLD UPPER TOP IN DESIRED POSITION

ФОТОЭЛЕМЕНТ ВЫТЯЖНОЙ ЗАКЛЕПКИ: ПРИ ЗАПОЛНЕНИИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ, ВИБРАТОР ОСТАНАВЛИВАЕТСЯ
BLIND RIVETS PHOTOCELL: THE GUIDE GETS FILLED, THE VIBRATOR STOPS

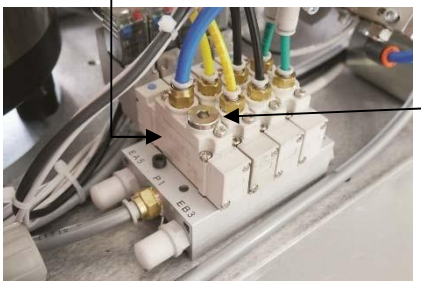
СЧИТЫВАЮЩИЙ ФОТОЭЛЕМЕНТ ЗАКЛЕПКИ
BLIND RIVET READING PHOTOCELL

РЕГУЛЯТОР ПОТОКА КОМАНДЫ СБРОСА ДАВЛЕНИЯ (ОБОЗН. **11**)
*FLUX REGULATOR RUSH PRESSURE COMMAND (REF. **11**)*



РЕГУЛЯТОР ПОТОКА ПОДАЧИ НА ГОЛОВКУ ЗАКЛЕПОЧНИКА (ОБОЗН.. **9**)
*FLUX REGULATOR RIVETER HEAD UNIT FEED (REF. **9**)*

КРЫШКА G1/4 (ОБОЗН. **6**)
*G1/4 CAP (REF. **6**)*

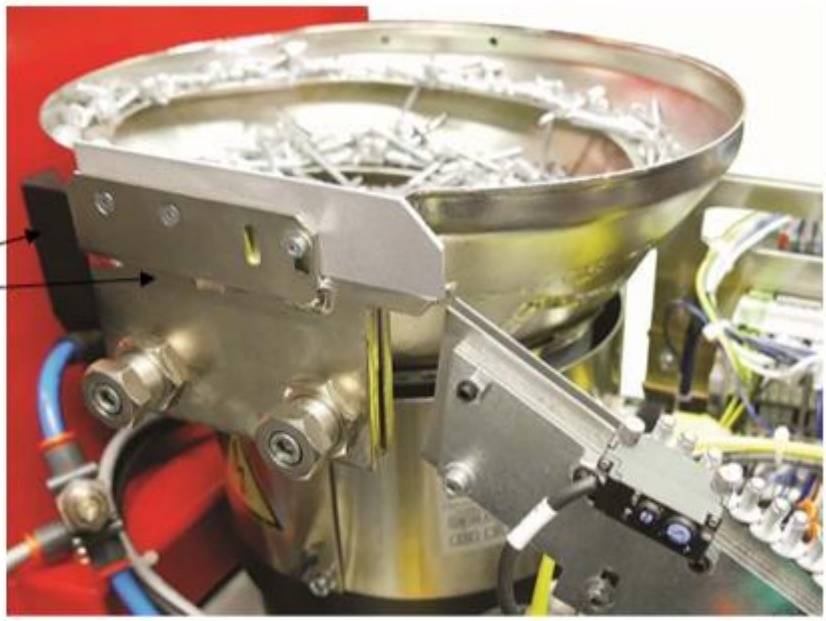


КРЫШКА G1/8 (ОБОЗН. **7**)
*G1/8 CAP (REF. **7**)*

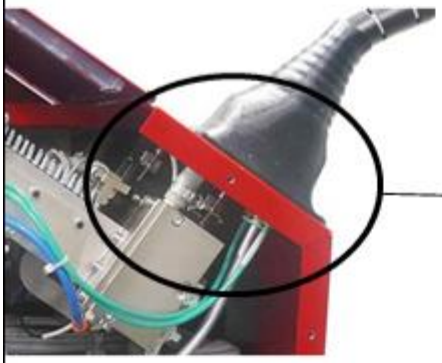
ЦИФРОВОЙ СТАБИЛИЗАТОР ДАВЛЕНИЯ. РЕГИСТРИРУЕТ ПАДЕНИЕ ДАВЛЕНИЯ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ И ПОДАЕТ СИГНАЛ ДЛЯ НОВОЙ ЗАГРУЗКИ (ОБОЗН. **8**)
*DIGITAL MANOSTAT. IT REGISTERS THE DROP OF PRESSURE DURING APPLICATION AND GIVES SIGNAL FOR A NEW LOADING CYCLE (REF. **8**).*

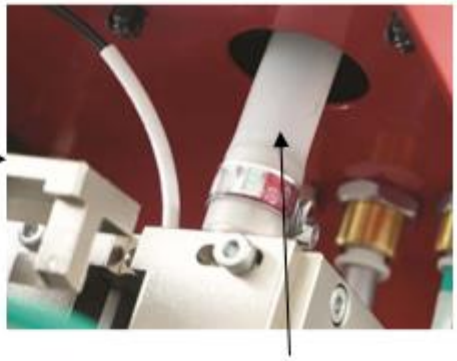
ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ ø 8x6 ПОДАТЧИКА
Ø. 8X6 RIVETER FEEDER AIR HOSE

КРЫШКА G1/4 (ОБОЗН. **6**)
*G1/4 CAP (REF. **6**)*



2 УСТАНОВОЧНЫХ ВИНТА 5 мм. С ГАЙКОЙ 19 мм. И КОЛЬЦВАЯ ГАЙКА 22 мм. ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ НА ВИБРАТОРЕ
5 mm ALLEN SCREWS WITH 19 MM NUT, AND 22 mm RING NUT, FOR ADJUSTMENT OF GUIDE OPENING ON VIBRATOR.





ТРУБКА ЗАГРУЗКИ ЗАКЛЕПКАМИ ø 15x12,5 ИЗ СЕКЦИИ ЗАГРУЗКИ
ø 15x12.5 HOSE RIVET LOAD FROM LOAD DRAWER

ЦИЛИНДР ЗАГРУЗКИ ГОЛОВКИ (ОБОЗН. **17**)
*HEAD FEED CYLINDER (REF. **17**)*

ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ ø 8x6 ЗАКЛЁПОЧНИКА
ø 8x6 AIR HOSE PISTOL FEEDER

КЛАПАН ПОДАЧИ ВОЗДУХА В ЗАКЛЁПОЧНИК
(КОД **4294000**)
SLIDE VALVE WITH SWIVEL FITTING
*(CODE **4294000**)*

Сигнальная сирена
Alarm siren

Трубка выходящего воздуха ø 8x6
ø 8x6 outlet air hose

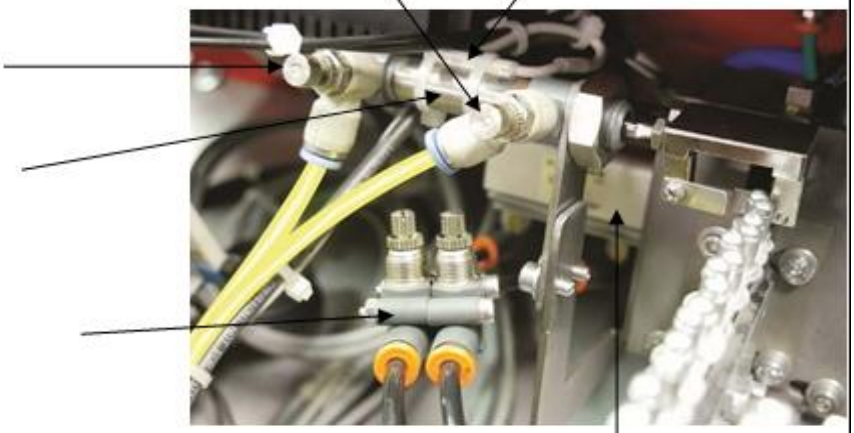
Включатель запуска загрузчика
Ignition loader electric switch

Трубка входящего воздуха ø 8x6
ø 8x6 inlet air hose

Манометр с регулятором давления (Обозн. **21-22-23**)
*Manometer with pressure regulator (ref. **21-22-23**)*

Регулятор воздушного потока возврата
Gate return flux regulator

Твердотельный датчик с кронштейном (Обозн. **14-15-16**)
*Solid state sensor with bracket (ref. **14-15-16**)*

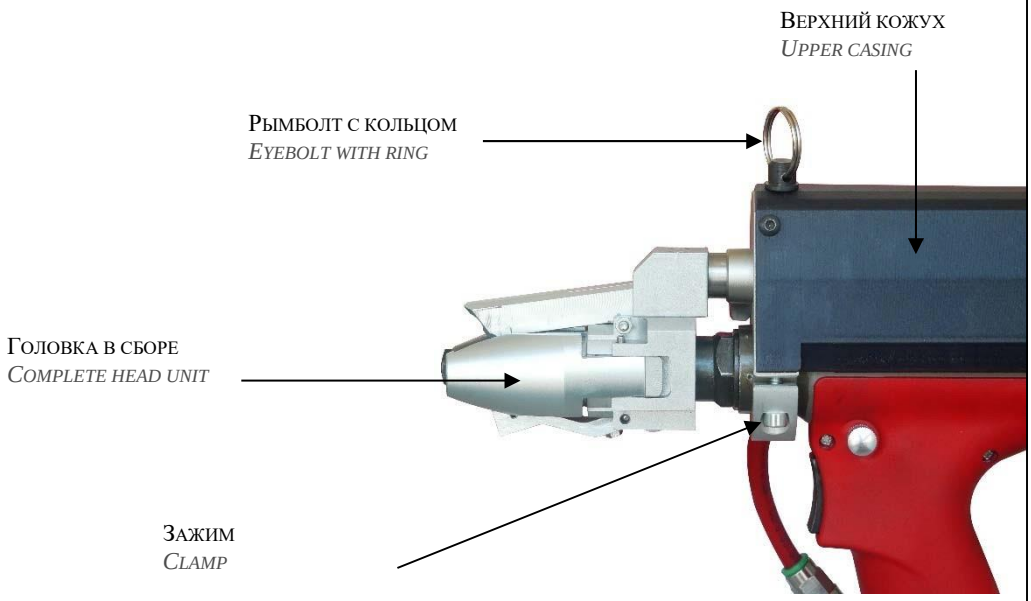


Рнгулятор подачи воздуха (Обозн. **12+20**)
*Gate feed flux regulator (обозн.. **12+20**)*

Рабочий поршень (Обозн.**18**)
*Gate operation piston (ref. **18**)*

Регулятор секции подачи (Обозн. **9**)
*Drawer feed flux regulator (ref. **9**)*

Цилиндр для движения секции загрузки (Обозн. **13**)
*Cylinder for drawer movement (ref. **13**)*



Следуйте инструкциям, данным в Разделе 1.2. для заказа вышеперечисленных запасных частей.
Follow the instructions given in section 1.2. to order the spare parts previously listed.

4 - БЕЗОПАСНОСТЬ
SAFETY

4.1 -ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ
GENERAL WARNINGS

Оператор должен тщательно прочесть информацию, предоставленную в настоящей инструкции, особенно информацию касаемо мер предосторожности, перечисленных в этой главе.
Также оператор должен обратить внимание на предосторожности ниже:

The operator must read carefully the information given in the present manual, especially with regard to the safety precautions listed in this chapter.
The operator must also observe the warnings listed below:

- Инструмент должен использоваться только обученным персоналом;
The tool shall be used exclusively by trained personnel.
- Инструмент и рабочая зона должна соблюдаться в чистоте и порядке;
The tool and the work area shall be kept clean and tidy.
- Инструмент должен использоваться только в нормальных психофизических условиях;
The tool shall only be used in normal psychophysical conditions.
- Пользователь должен использовать комплектующие, указанные в главе «обслуживания» (см. глава 7) при обслуживании и регулировке инструмента;
The user shall use the accessories supplied and indicated in the 'servicing' chapter (see chapter 7) when servicing and/or adjusting the tool.
- Не снимайте и не изменяйте номерные пластины (шильдики), установленные на инструменте;
The plates applied on the tool by Rivit S.r.l. shall not be removed or altered.
- Несанкционированный персонал не должен иметь допуск к инструменту;
Unauthorised personnel shall not be allowed to touch the tool.
- Удостоверьтесь, что шланги подачи воздуха правильно установлены по размерам для предусмотренного использования;
Make sure that the air supply hoses are correctly sized for the use envisaged.
- Не тащите за собой инструмент за шланг, когда он подключен к энергии. Храните шланг подальше от высоких температур и острых предметов;
Do not drag the tool holding it by the hose when it is connected to the power supply. Keep the hose away from sources of heat and from sharp objects.
- Не забывайте убирать инструменты по ремонту и регулировки после выполнения соответствующих работ;
Remember to remove service or adjustment keys after having carried out repair and/or adjustment jobs.
- Перед отсоединением шланга подачи сжатого воздуха от инструмента, убедитесь в отсутствии давления;
Before disconnecting the compressed air hose from the tool, ensure it is not pressurised.
- Ремонт инструмента и работы по его чистке должны выполняться при выключенной электроэнергии;
Tool repairs and cleaning jobs must be carried out with the tool disconnected from the power supply.
- Обращайте внимание на возможные риски, связанные с резкими движениями шлангов подачи воздуха;
Pay attention to possible risk of whiplash with the air supply hoses;
- Строго воспрещено блокировать защитные средства, установленные на инструменте;
It is strictly forbidden to inhibit the safety devices installed on the tool;
- Работы со сниженной безопасностью должны выполняться соблюдая инструкции в соответствующих главах;
Operations with reduced safety must be carried out respecting the directions given in the relevant sections;
- После работы со сниженной безопасностью необходимо восстановить защитные устройства на инструменте;
After an operation with reduced safety, the tool state with active protections must be restored as soon as possible;
- Промывка должна выполняться отдельно в отношении электрической и пневматической частей;
Washing operations must be carried out with the electric and pneumatic separation systems dissected;
- Не переделывайте какую-либо деталь в инструменте. В случае неполадки, произошедшей по причине изменений в инструменте, производитель не несет ответственности за последствия. Обращаться для внесения изменений просим напрямую к производителю;
Do not modify, for any reason, any part of the tool; in case of malfunction due to failure to comply with the above, the manufacturer is not liable for the consequences. Please ask for any changes directly to the manufacturer;
- Размещайте инструмент в том формате, предложенном производителем, в ином случае производитель не несет ответственности за повреждения.
Place the tool according to the format provided by the manufacturer, otherwise he will not be liable for any inconvenience.

4.2 - ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ
INTENDED USE

Инструмент спроектирован исключительно для использования с вытяжными заклепками, из стали общего предназначения и нержавеющей стали ø 3,2-4,0-4,8 (5,0), общей длиной, не превышающей 60 мм и диаметром бортика, не превышающим ø $9,8/10^{+0/-1}$ мм.

The unit is designed to work exclusively with standard blind rivets, in steel and stainless steel, from ø 3.2 up to ø 5.0, provided the total length of the mandrel does not exceed 60 mm, and the diameter of the body does not exceed ø 9.8/10$^{+0/-1}$ mm.

P 1	При наличии отклонений от нормы, необходимо их исправить до включения устройства. Специалист, выполняющий тесты, должен в соответствующей форме составить отчет по ремонту, давая тем самым разрешение на использование инструмента. *If anomalies are found, these should be removed before restarting the unit, and the specialist carrying out the tests must write of the repair on the appropriate form, thus giving his approval to the use of the unit.*

4.3 - ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
OPERATING CONTRAINDICATIONS

Инструмент не должен использоваться:

- Для целей, отличных от перечисленных ранее в разделе 4.2;
- Во взрывоопасной и агрессивной средах или при наличии в воздухе излишнего количества пыли или масла;
- При атмосфере с факторами пожароопасности;
- Когда инструмент подвергнут воздействию погодных условий;
- С неработающими средствами безопасности, или чей срок проверки истек.
- С электроперемычкой и/или механическим приспособлением, которые могут вывести из строя инструмент.

The tool shall not be used:

- *For purposes different to those listed in previous para. 4.2.*
- *In explosive or aggressive atmosphere or when there is an excessive amount of dust or oil in the air.*
- *In atmosphere subject to the risk of fire.*
- *When it is exposed to weather conditions.*
- *With safety devices excluded or not working.*
- *With electrical jumpers and/or mechanical means which may exclude utilities/parts of the unit itself.*

4.4 -ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ
RESIDUE RISKS

Во время обычного рабочего цикла и при обслуживании инструмента, операторы могут быть подвержены остаточным рискам, от которых, из-за особенностей работы оператора, нельзя полностью избавиться:

- **Присутствует риск разрыва питающего шланга по причине содержания в нем сжатого воздуха. По этой причине жизненно важно не превышать максимальное давление, указанное в технических данных (см. раздел 2.5).**

During the normal working cycle and when servicing the tool, the operators are exposed to some residue risks which, due to the nature of the operations to be carried out, cannot be totally eliminated.

Risk of breakage of the supply hose due to the fact that it contains compressed air. It is therefore absolutely crucial not to exceed the maximum pressure indicated in the technical data *(see section 2.4).*

4.5 - ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР
IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER

УКАЗЫВАЕТ МОДЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА, ПРОИВОДИТЕЛЯ, МАРКИРОВКУ CE.

LABEL INDICATING THE TOOL MODEL, THE NAME OF THE MANUFACTURER AND THE EC MARKING.

5 - УСТАНОВКА
INSTALLATION

5.1 - ТРАНСПОРТРОВКА И УХОД
TRANSPORT AND HANDLING

Инструмент может переноситься вручную. Рекомендуется хранить инструмент в контейнере после его использования.

The tool can be hand carried. You are recommended to store the tool in its case after using it.

A 1	Повреждения и урон, полученные в результате переноски или ухода, **не возмещаются по ГАРАНТИИ**. Ремонт и замена поврежденных частей производятся за счет Покупателя. *Damages to the tool caused during transport and/or handling are* ***not covered by WARRANTY****.* *Repairs or replacements of damaged parts are at Customer's charge*.

Так как инструмент поставляется в собранном состоянии, устройство следует располагать только в рабочем месте.

As it came completely assembled, the unit should be placed only in the working area.

P 2	Производитель не несет ответственности за повреждения, нанесенные людям, животным, вещам, в результате переноски устройства посредством других подъемных устройств. *The manufacturer is not liable for damages to people, animals and things, when different lifting systems has been used.*

5.2 - ХРАНЕНИЕ
STORAGE

Если вы не собираетесь использовать инструмент долгое время вы должны следовать следующему:

- Хранить инструмент в помещении;
- Оберегать инструмент от ударов храня его в контейнере
- Хранить инструмент от влажности и резких перепадов температур;
- Хранить инструмент от коррозионных веществ.

If you are not going to use the tool for a long time, you must put it away according to the following suggestions:

- *Store the tool indoors.*
- *Protect the tool from impacts and stresses by keeping it in its package.*
- *Protect the tool from damp and excessive thermal excursions.*
- *Keep the tool away from corrosive substances.*

5.3 - СОЕДИНЕНИЯ
CONNECTIONS

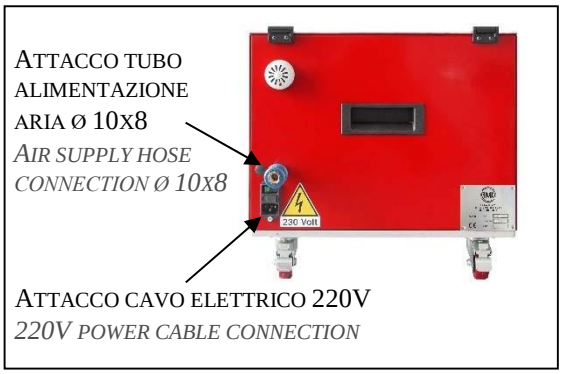
Чтобы избежать различные виды проблем перед началом работ рекомендуется осмотреть следующее.

To avoid all sorts of problems when starting the tool you are recommended to observe the following.

5.3.1 - ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ
PNEUMATIC CONNECTION

Пневмолиния соединяется посредством трубки ø 10x8.
Трубка подачи воздуха должна быть гибкой и должна соответствовать требованиям, применяемым в отношении изделий, находящимся под давлением. Внутренний диаметр не может быть менее 8 мм.

The pneumatic line is connected by mean of a hose ø 10x8.
The hose must be flexible and must meet the safety requirements for the products under pressure. The internal diameter cannot be lower than 8 mm.



5.3.1.1 - ПОДАЧА ВОЗДУХА
AIR SUPPLY

Линия подачи воздуха должна быть без грязи и влажности, чтобы предотвратить ранний износ движущихся компонентов инструмента. Рекомендуется использовать сухой воздух, т.е. без содержания масел.

The air supply line must be free from dirt and damp to prevent the early wear of the moving components of the tool. You are therefore recommended to use dry air: i.e. not greased.

5.3.2 - ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ
ELECTRIC

Электрическое соединение устройства производится Покупателем, под его ответственность. Инструмент должен быть подключен к электросети, учитывая следующее:

- Действующие законы и технические требования, где устанавливается прибор;

Однофазный электромотор оснащен кабелем и вилкой для подключения к сети

The electrical connection of the machine is made by and responsibility of Customer. The tool must be connected to the power line, considering:

• Laws and technical regulations in force where and when installing the tool;

The monophasic electric motor is equipped with power cord and plug connection to electric circuit.

A 2	Всегда проверяйте соответствует ли напряжение сети проводам электропитания. *Always check that the mains voltage corresponds to the power cables.*

5.4 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА
PRELIMINARY CHECKS

Для предотвращения ошибок и несчастных случаев вам необходимо провести проверку, прежде чем начать работу.

- Проверьте, не был ли поврежден инструмент во время транспортировки.

Before putting the tool into service you need to make a few inspections and checks in order to prevent errors or accidents while starting it.

- *Check if the tool has been damaged during transport.*

6 - РАБОТА
OPERATION

6.1 - ОПЕРАТОРЫ
OPERATORS

Инструмент спроектирован так чтобы он использовался только одним оператором.
Операторы должны соответствовать требованиям, указанным ниже (или они должны быть соответственно проинформированы и обучены). Также они должны быть ознакомлены с настоящей инструкцией и информацией, касаемо безопасности:

- Операторы должны владеть базовой и технической информацией, чтобы в достаточной степени понимать инструкцию;
- Они должны быть ознакомлены с главными правилами гигиены, технологическими инструкциями и промышленной безопасностью.
- Они должны владеть полной информацией о производстве, в котором применяется инструмент.
- Они должны знать, что делать в случае аварии, где находится аптечка со средствами оказания первой медицинской помощи и как правильно использовать эти средства.

Вместе с вышеуказанными требованиями техники обслуживания также должны пройти соответствующее техническое обучение.

The tool is designed to be used by one operator only.
Tool operators must satisfy the requirements stated hereafter (or they must be informed and trained accordingly). They must be aware of the manual herein and of all information relevant to safety:

- *They must have enough general and technical education, to understand the content of this manual.*
- *They must be acquainted with the main hygienical rules, and with the industrial-safety and technological instructions.*
- *They must have an overall knowledge of the line and of the factory in which the tool is installed.*
- *They must know what todo in case of emergency, where to find the individual protection means and how to use them correctly.*

Together with the above-mentioned requirements, the service technicians must also have an appropriate technical training.

6.2 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА
TOOL PREPARATION

Во время установки устройства он **не** должен быть подключен к источникам питания и сжатого воздуха.
Инструмент готов к использованию.

*When you are setting the unit, it is necessary that it is **not** connected to the compressed air and power supplies. The unit is ready for use.*

6.3 - ГОТОВНОСТЬ К РАБОТЕ
PUTTING INTO SERVICE

См. Рисунок 6.3 - A.
Чтобы работать с инструментом, следуйте процедуре ниже:

- Вставьте воздушный шланг в соединительное гнездо.
- Нажмите на выключатель черного цвета на задней стенке инструмента чтобы подать электроэнергию, включить зеленый индикатор и дисплей.
- Включите вибратор кнопкой на передней панели.
- Поверните золотниковый клапан по направлению металлической стенки для подачи воздуха в загрузочное устройство.
- Поверните клапан по направлению к нижней части инструмента для подачи воздуха на заклепочник, у которого всегда должно быть наличие воздуха на всасе, для разгрузки стержней в контейнер. При невыполнении данной процедуры устройство блокируется: вы услышите сигнал и индикатор ошибки появится на дисплее.
- Заполните вибратор вытяжными заклепками.
- Проверьте, выполнены все соединения пневматические и электрические корректно.

Теперь устройство готово к работе с постоянно открытом всасе заклепочника.

See Figure 6.3 – A
To operate the unit, follow the below procedure:

- *Put the air hose in its connector.*
- *Press the black electrical switch on the rear to power the unit, to turn on the green indicator light and the touch display.*
- *Turn on the vibrator with the button on the front panel.*
- *Pull the slide valve towards the sheet metal wall to supply the charger with air.*
- *Push down the slide valve to supply the riveting tool with air, which must always have the suction air on, in order to be able to discharge the mandrel into the container. If this procedure is not carried out, the unit goes into lockout: you will hear an acoustic signal and an error light will be shown on the touch display.*
- *Refill the vibrator with blind rivets.*
- *Check that the electrical and pneumatic connections are correctly done (air open). Now the unit is ready to work with the continuously open suction of the riveting tool.*

Рисунок 6.3 – A/*Figure 6.3 – A*

СОЕДИНЕНИЕ ВОЗДУШНОГО ШЛАНГА
AIR HOSE CONNECTOR

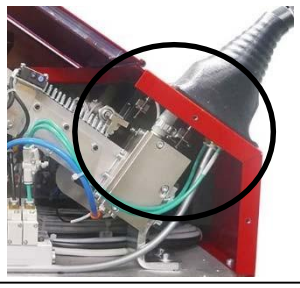
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КАБЕЛЬ
ELECTRIC CABLE

БАЛАНСИР (ПО ЗАПРОСУ) (ОБОЗН. **24** КОД **0522300**)
BALANCER (ON REQUEST) (REF. 24)

НАСТРОЙТЕ ВИБРАТОР НА САМОМ НИЗКОМ ВОЗМОЖНОМ УРОВНЕ ДЛЯ ПОДАЧИ ЗАКЛЕПКИ ИЗ ЗАГРУЗОЧНОЙ СЕКЦИИ ЗАЛЕПОЧНИКА
ADJUST THE VIBRATOR AT THE LOWEST NECESSARY LEVEL IN ORDER TO FEED THE RIVET FROM THE LOADING DRAWER OF THE RIVETER.

ОБОЗН. *REF.*	**КОД** *CODE*	**К-ВО** *Q.TY*	**ОПИСАНИЕ** *DESCRIPTION*
24.	0523200	1	ПРУЖИННЫЙ БАЛАНСИР 2-3КГ *SPRING BALANCER: CAPACITÀ 2-3KG*

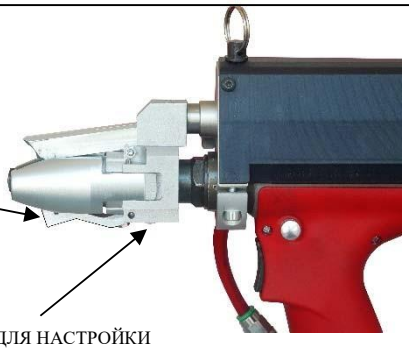
ТРУБКА СЛУЖИТ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ЗАЛЕПОК, ЗАСТРЯВШИХ В ЛИБО ЗАГРУЗОЧНОЙ СЕКЦИИ, ЛИБО ГДЕ-ТО ВНУТРИ ИНСТРУМЕНТА.
MAGNETIC HOSE IS TO BE USED TO REMOVE BLIND RIVETS STUCK IN THE LOADING DRAWER, OR SOMEWHERE IN THE CIRCUIT.



ТРУБКА (В КОМПЛЕКТЕ)
SUPPLIED MAGNETIC HOSE

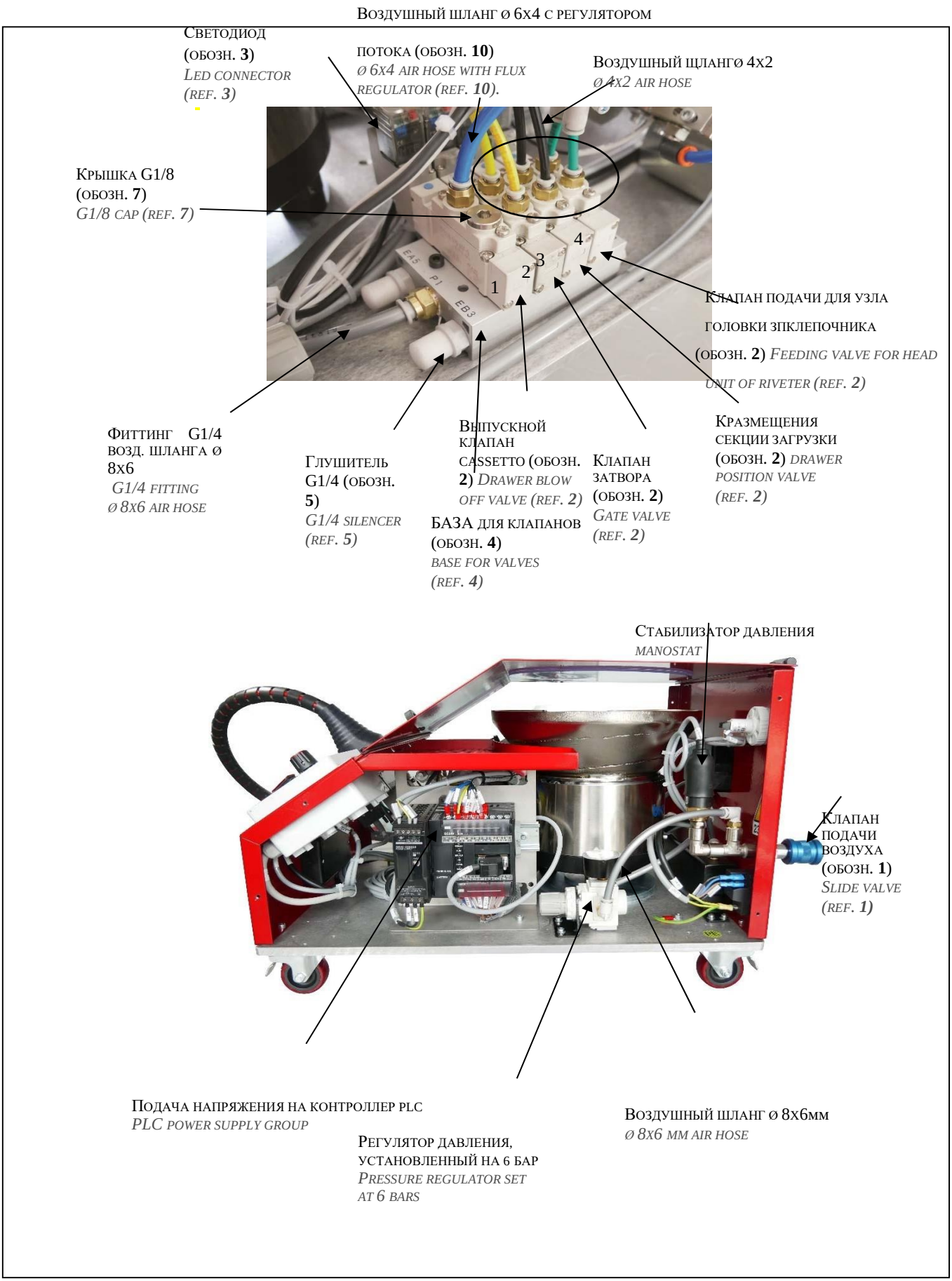
Рисунок 6.3 – B/*Figure 6.3 – B*

ПРИ ИЗМЕНЕНИИ ВЫТЯЖНОЙ ЗАКЛЕПКИ ИЗБЕГАЙТЕ УДАРА ГОЛОВКИ ЗАТВОРОМ. В СЛУЧАЕ НЕОБХОДИМОСТИ НАСТРОЙТЕ ЗАТВОР.
WHEN CHANGING THE BLIND RIVET MAKE SURE NOT TO KNOCK ITS HEAD WITH THE GATE.
IN CASE OF NEED ADJUST THE GATE PROPERLY.



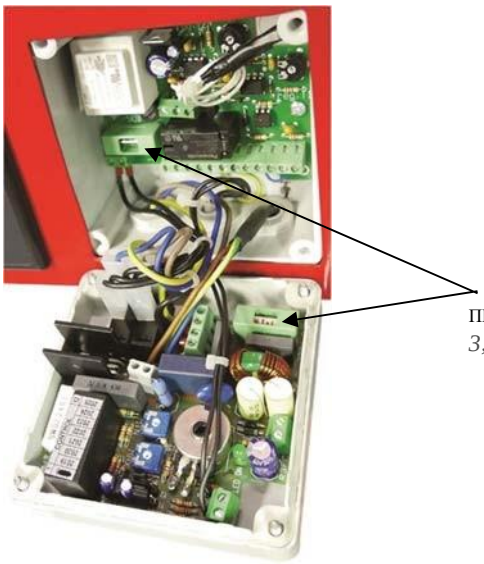
ВИНТЫ ДЛЯ НАСТРОЙКИ
SCREWS FOR ADJUSTMENT

Рисунок 6.3 – С/*Figure 6.3 – C*



6.4 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ
WARNINGS

A. В случае если вибратор не работает, проверьте предохранитель внутри корпуса.
In case the vibrator does not work, check the fuse inside the box.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 3,15 Ah 250V
3,15 АН 250V FUSE

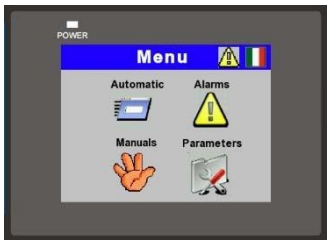
B. Вибратор не загружает заклепку: заклепка не возвращается.
The vibrator does not load the blind rivet: the blind rivet goes back.

ОТВИНТИТЕ ВИНТЫ, КРЕПЯШИЕ ЗАЩИТУ, ШЕСТИГРАННЫМ КЛЮЧОМ 4 мм
UNSCREW THE SCREWS THAT TIGHTEN THE PROTECTION WITH A 4 mm HEX KEY

ПРОВЕРЬТЕ НЕ ОСЛАБЛЕНЫ ЛИ ВИНТЫ, ИНАЧЕ ПРОИСХОДИТ БЛОКИРОВКА ПЛАСТИНЧАТЫХ ПРУЖИН.
ПРОВЕРЬТЕ НА ОТСУТСТВИЕ ПОМЕХ ВИБРАЦИИ.
CHECK THAT SCREWS ARE NOT LOOSE, OTHERWISE THEY WOULD CAUSE THE LEAF SPRINGS BLOCK.
CHECK THAT THERE ARE NO OBSTACLES TO VIBRATION.

6.5 - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОМАНД НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ
USE OF THE COMANDS ON THE CONTROL DISPLAY

Чтобы включить нажмите на черный тумблер на задней стенке устройства, через несколько секунд появится изображение лого Rivit: кликните по нему.
To switch on, use the black button on the rear wall of the unit, after a few seconds this screen appears: click on the Rivit Logo.



Из этого меню происходит управление панелью; команды параметров недоступны.
From this menu, you access the management panel; the parameter commands cannot be selected.

Для выбора языка управления нажмите на символ флага в верхнем правом углу.
To select the language of use, click on the flag at the top right.

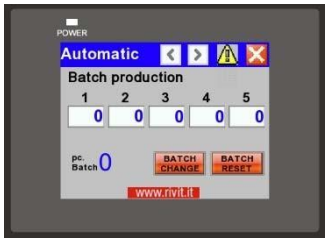
Выберите язык.
Select language to use.

В этой конфигурации система не устанавливает заклепку автоматически. Оператор должен сделать это вручную. Заклепочный инструмент вытягивает заклепку при нажатии на курок т.е. работает как обычный заклепочный инструмент.
With this configuration, the system does not automatically load the rivet. The user must do it manually. The riveting tool pulls out the rivet when pressing the trigger, i.e. it works like a typical riveting tool.

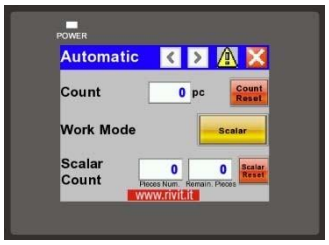
В этой конфигурации система начинает работать при касании надписи **START**, меняя при этом красный цвет на зеленый; теперь инструмент начинает загружать заклепку из вибратора в загрузочную секцию.
*With this configuration, the system starts working by touching '**Start**' which turns immediately green; now the tool starts loading the rivets from the vibrator to the drawer.*

Нажимая на стрелки справа от надписи **AUTOMATIC** вы входите на панель выбора команд. **COUNT** означает количество установленных заклепок, **CONTINUOUSLY** означает продолжающийся режим работы (устройство останавливается, когда контейнер стержней полон), "**COUNT** RESET" обнуляет счетчик установленных заклепок.
*Touching the arrows on the right of the '**AUTOMATIC**' writing, you access the selection panels. '**COUNT**' indicates the number of placed rivets, "**CONTINUOUSLY**" indicates the continuous work mode (the unit stops when the nail container is full), '**COUNT** RESET' sets at zero the number of placed pieces.*

“ **BATCHES**” означает последовательность работы на пяти станций с количеством устанавливаемых заклепок. Помните, что устройство остановится при количестве 200. В окне вы набираете, используя стрелку справа.
*‘**BATCHES**’ identifies a sequence of work on five stations with the number of rivets to be placed. Remember that the unit stops when the total sum is 200. You enter the window with the arrow on the right.*



Установите количество заклепок для каждой партии. Изменение партии должно быть выполнено вручную, использую кнопку “**BATCH RESET**”. “**BATCH RESET**” обнуляет данные, введенные ранее.
*Set the number of rivets for each batch. The batch change must be done manually, touching ‘**BATCH CHANGE**’ button. ‘**BATCH RESET**’ sets at zero the starting batch number.*



Это меню предназначено для масштабного счета заклепок устанавливая количество к окне “**PIECES NUM**”. “**SCALAR RESET**.” обнуляет данные, введенные ранее.

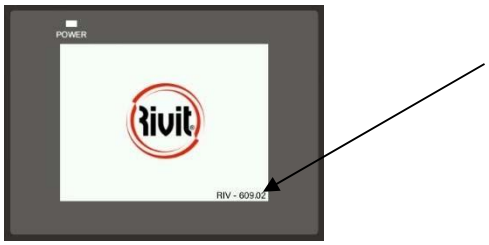
*This menu is to manage the scalar counting of rivets, by setting a number in the "**PIECES NUM**" box. "**SCALAR RESET**" sets at zero the starting number.*

Меню “**MANUAL 1**” управляет каждой операцией индивидуально. В этом шаблоне возможно выбирать вибратор, затвор заклепки, короб, которые двигает заклепку. Эти команды могут быть выбраны касанием соответствующей красной кнопки, после чего она становится зеленой. Зеленый цвет подтверждает принятие команды.
*"**MANUAL 1**" manages each operation individually. In this mask it is possible to select the vibrator, the rivet passage gate, the box that moves the rivet. These commands can be selected by touching the corresponding red box, that will turn green when touched. The green light identifies that the command has been accepted.*

Меню “**MANUAL 2**” управляет каждой операцией индивидуально. В этом шаблоне возможно выбирать удар с запускающей кнопки, выдвижение головки, расположенной на гильзе гнезда заклепочника и цикл загрузки заклепкой. Эти команды могут быть выбраны касанием соответствующей красной кнопки, после чего она становится зеленой. Зеленый цвет подтверждает принятие команды.
*“**MANUAL 2**" manages each operation individually. In this mask it is possible to select the blow from the launching box, the advancement of the head unit placed on the terminal sleeve of the riveting tool, and the rivet loading cycle on the tool. These commands can be selected by touching the corresponding red box that will turn green when touched. The green light identifies that the command has been accepted.*

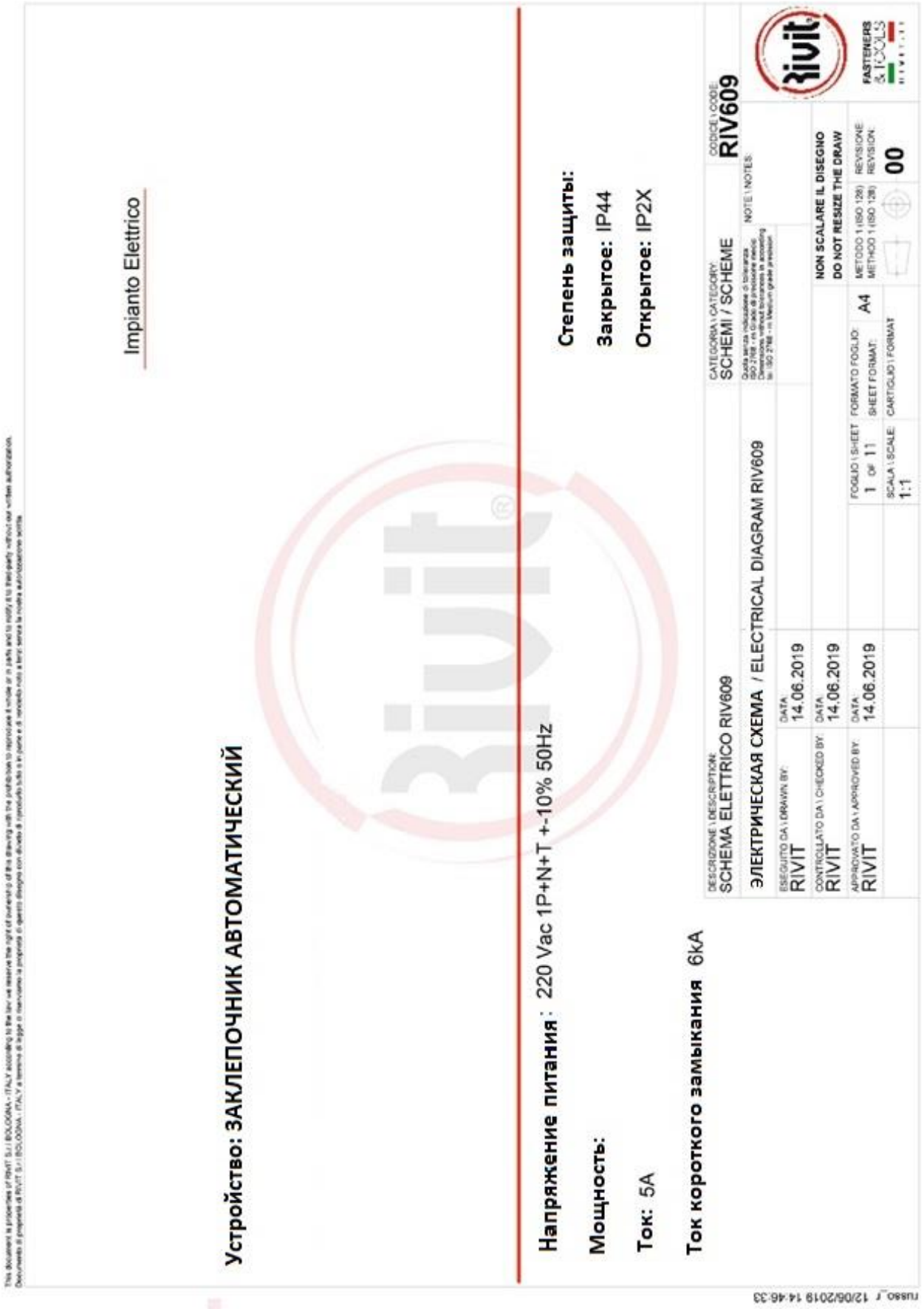
Шаблон тревоги означает причину блокировки системы. В дополнение к визуальному сигналу, устройство производит три звуковых сигнала. После завершения процесса, удалите надпись тревоги, коснувшись желтого треугольника с красным крестом.
The alarm mask indicates the cause of the system block. In addition to the visual signal, the unit utters a cycle of three sound signals, three times. Once the process has been concluded, remove the writing by touching the yellow triangle with the red x on it.

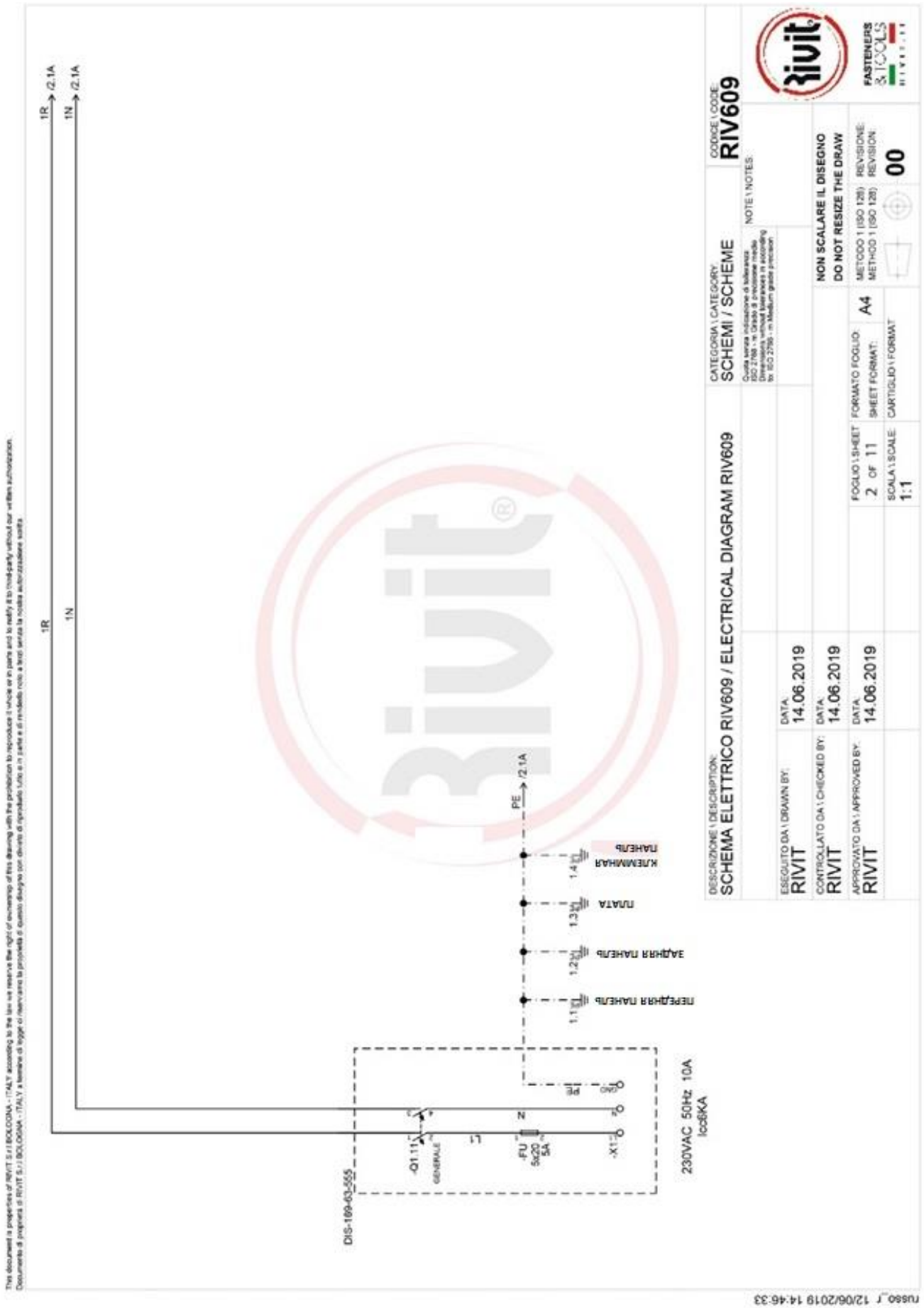
ВНИМАНИЕ!!!
Система запрограммирована на 200 устанавливаемых заклепок в режиме непрерывной работы; по запросу возможна установка другого значения, при этом необходимо освобождать контейнер от стержней, чтобы избежать блокировку устройства.
CAUTION!!!
The system is set to 200 pieces in continuous mode; a different value setting is available on request, remembering to empty (once reached the requested value) the container of the nails to avoid blocking the machine.

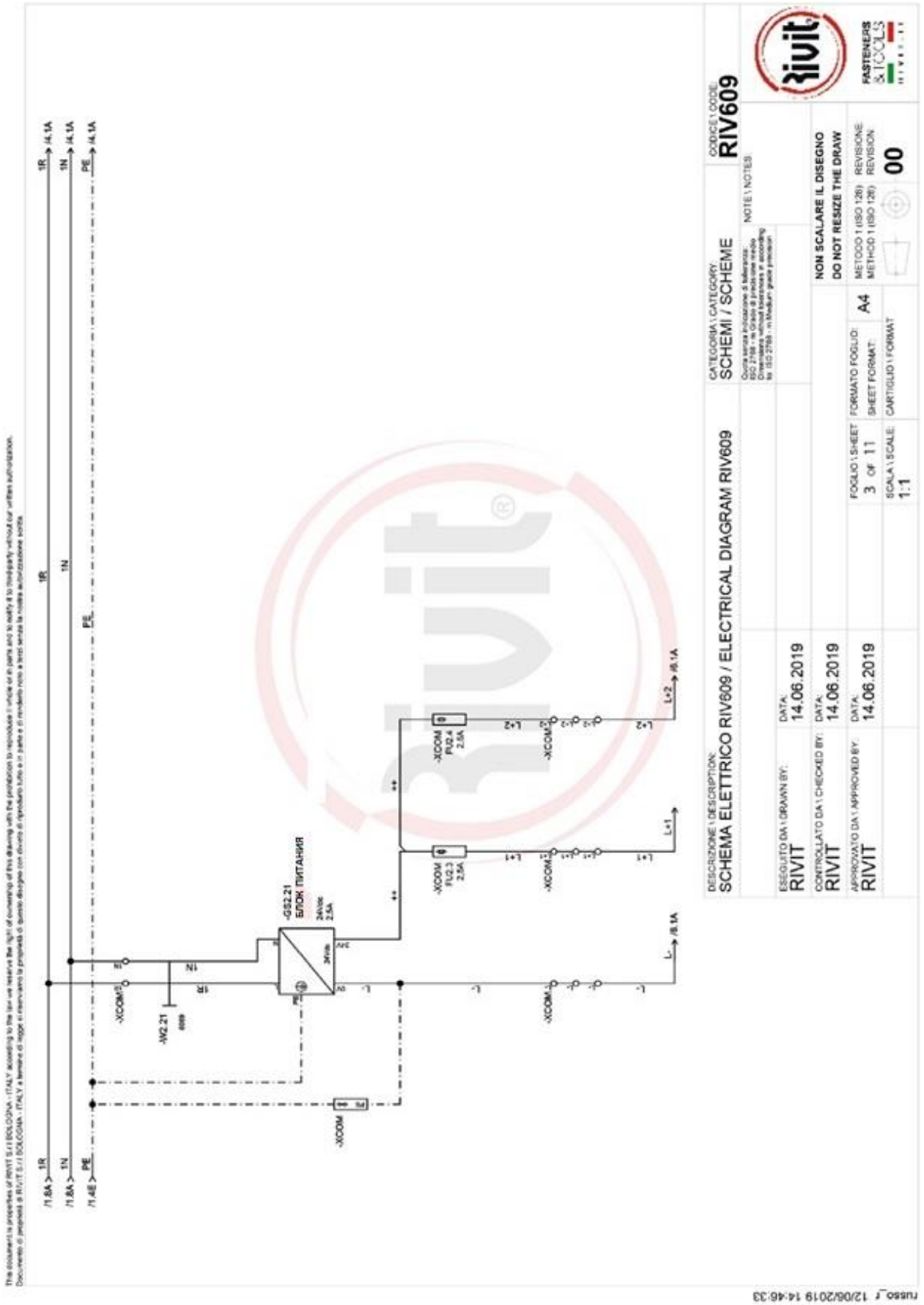


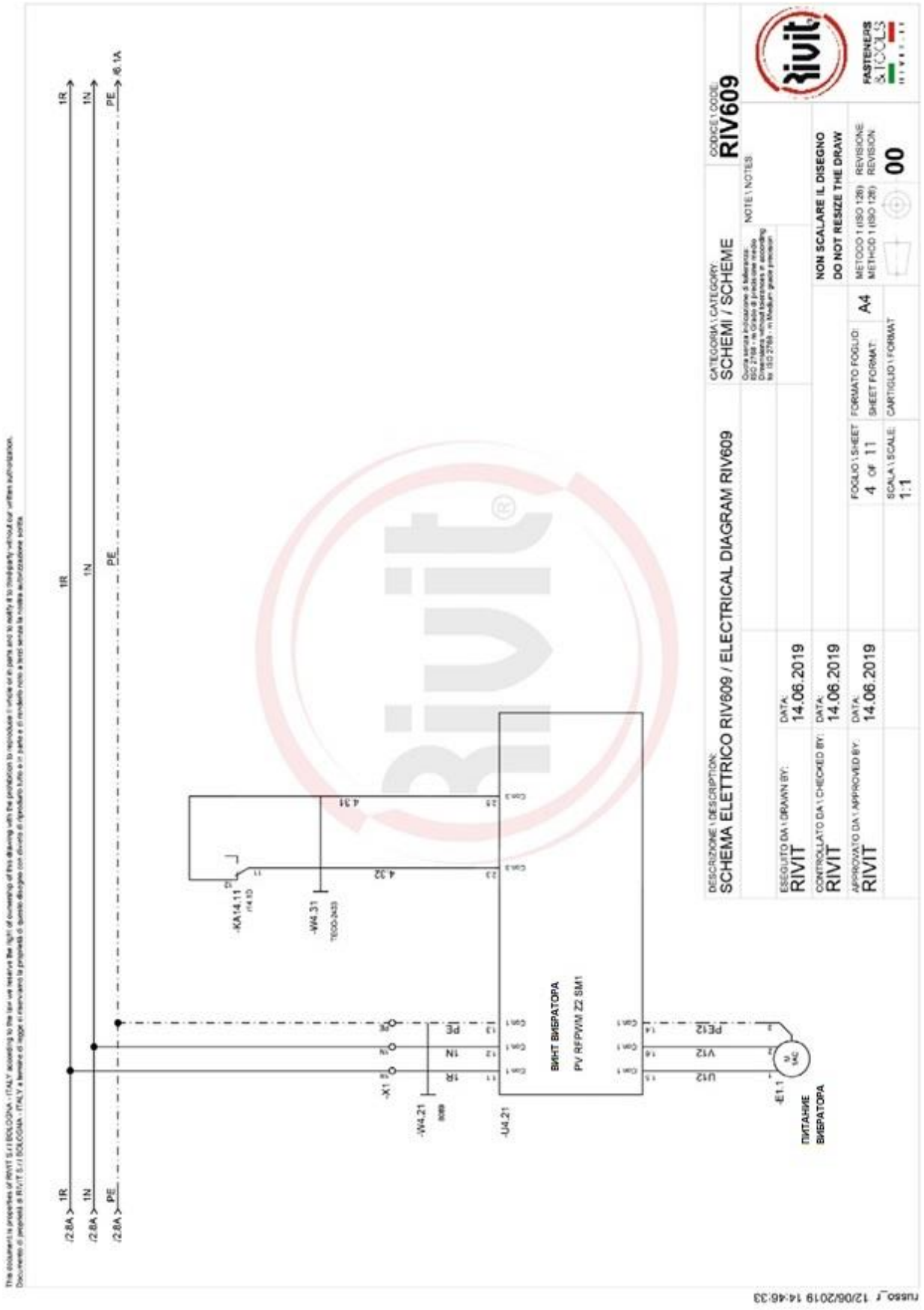
В случае запроса помощи при работе с панелью управления и электронными командами, всегда сообщайте версию программы.
Её номер указан в этом месте.
In case of request for assistance on the panel and on the electronic commands, always communicate the software version.
The number that appears in this field.

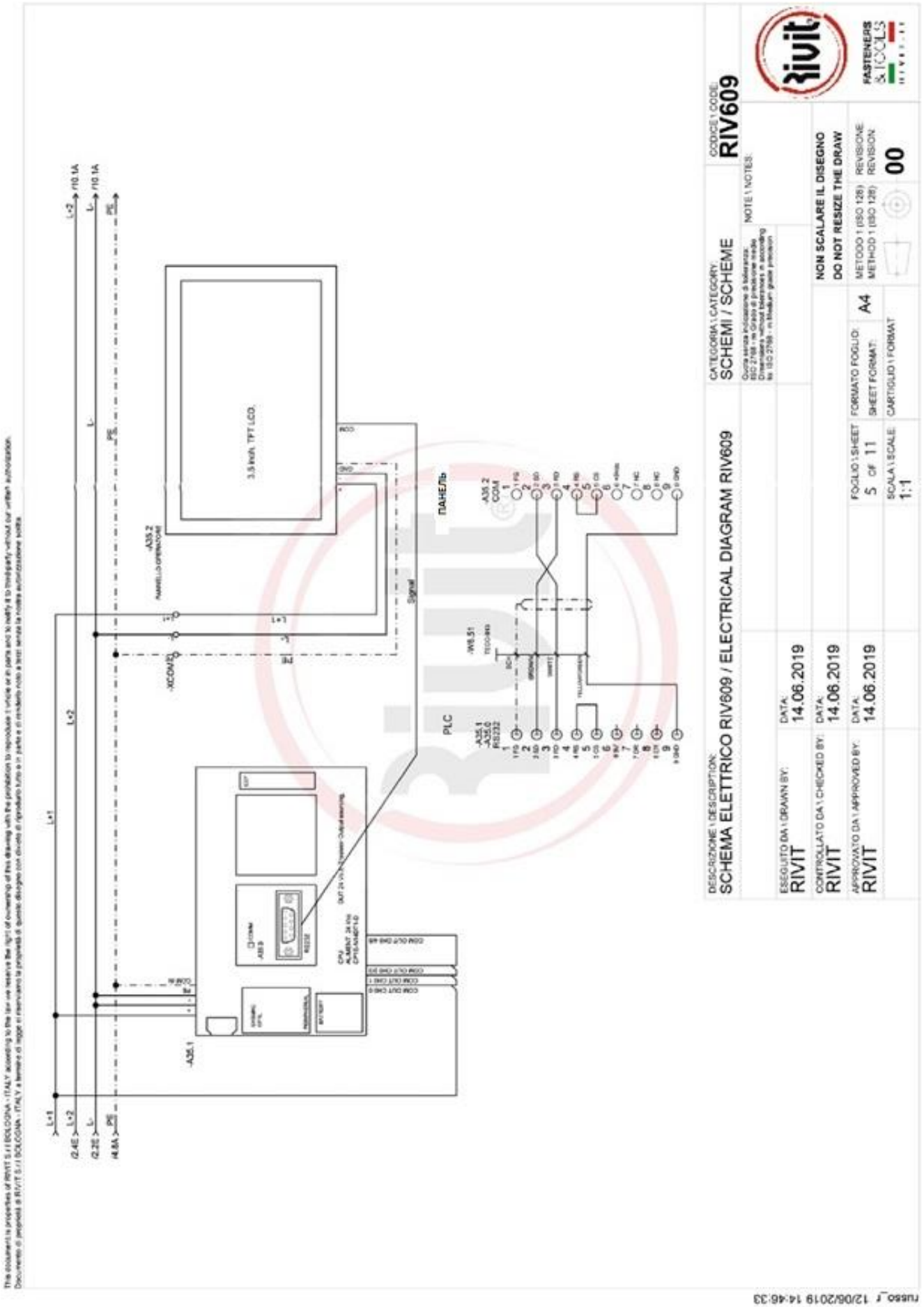
6.6 - ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ
ELECTRICAL DIAGRAMS

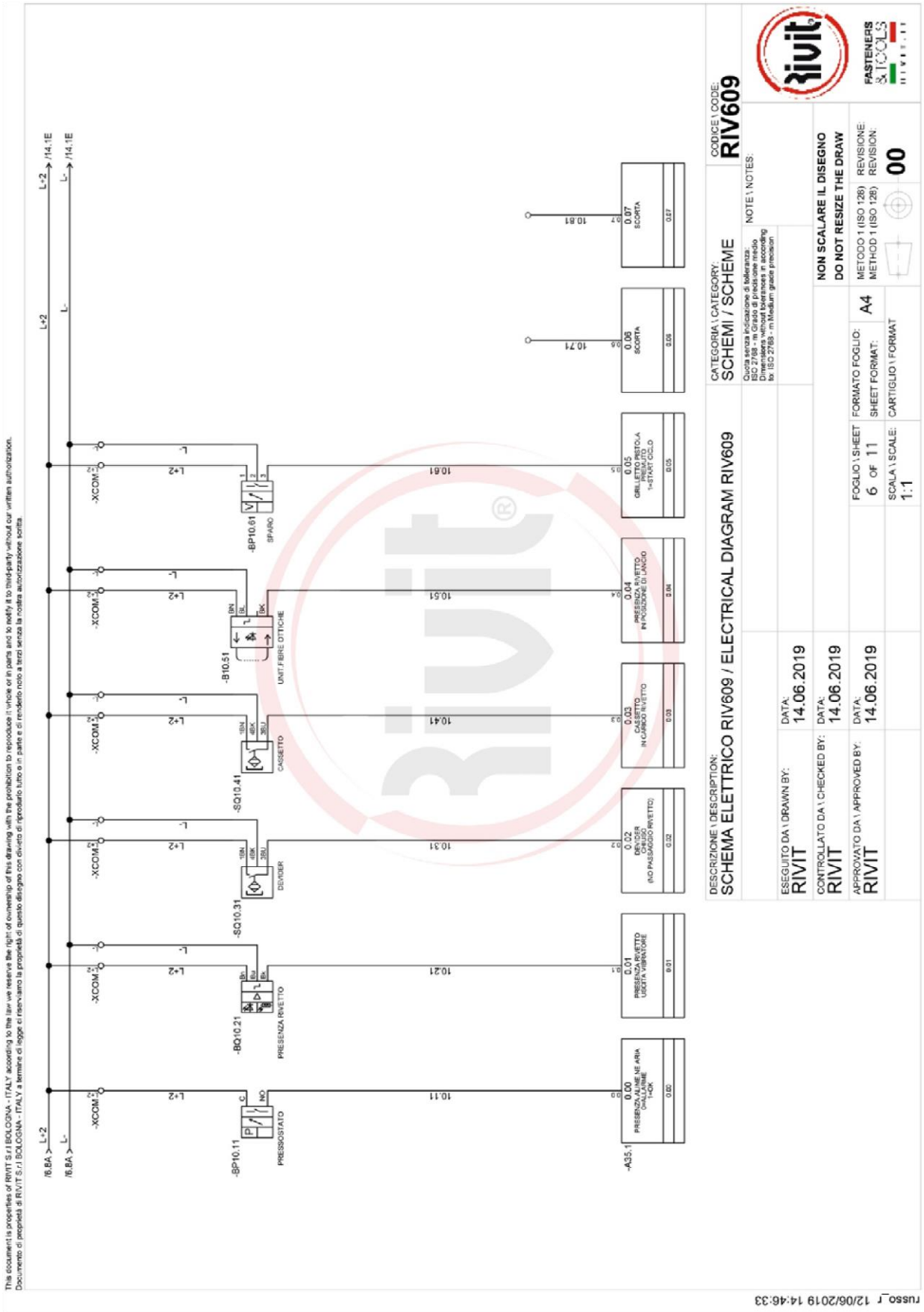


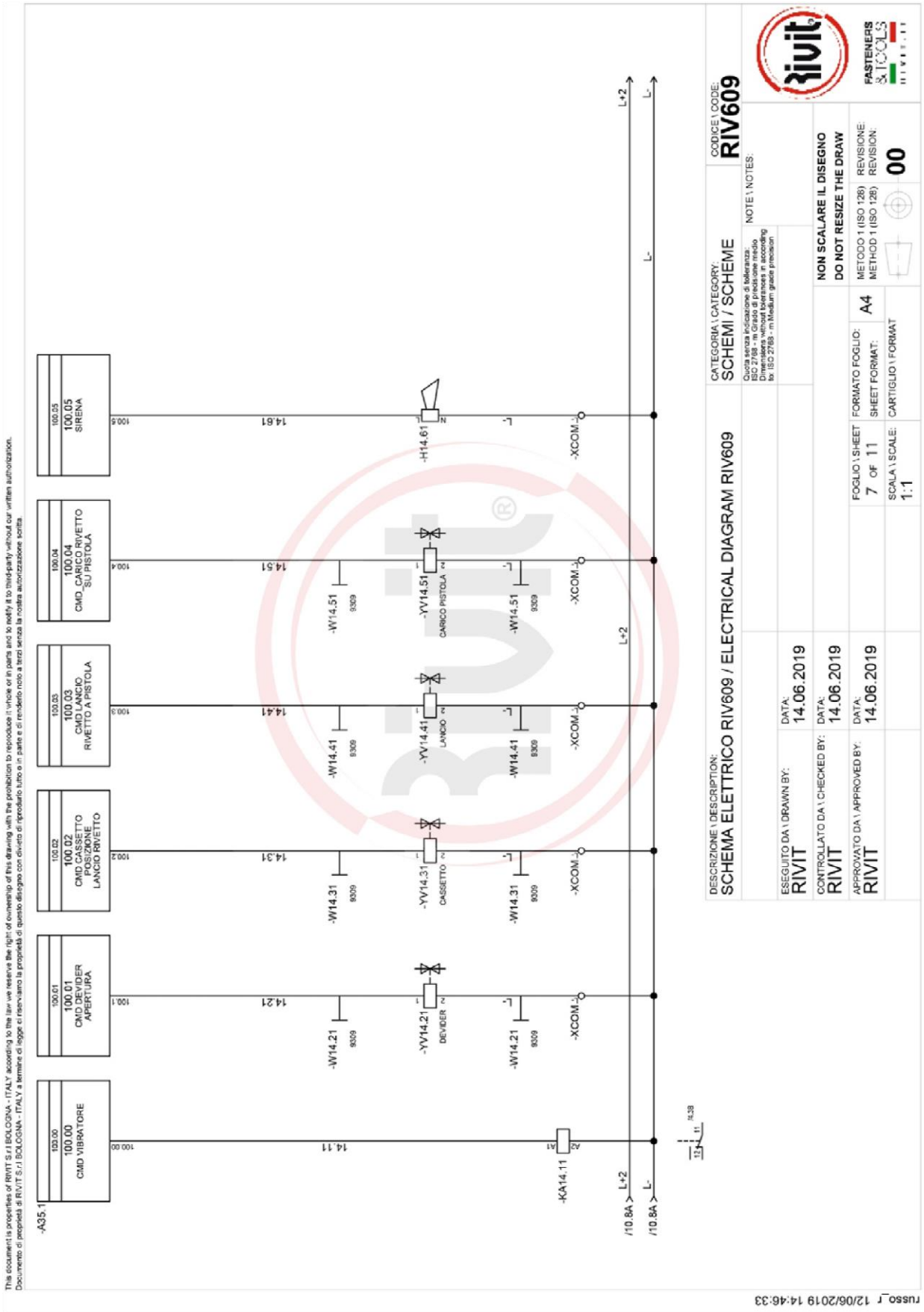

DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES:
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
FOGLIO \ SHEET
2 OF 11
FORMATO FOGLIO:
SHEET FORMAT:
A4
SCALA \ SCALE:
1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE
REVISION
00
FASTENERS & TOOLS
1R
1N
/2.1A
PE
DIS-169-63-555
-Q1.1
GENERALE
-FU
5x20
5A
-X1
230VAC 50Hz 10A
Icc6KA
NEPEДНЯЯ ПАНЕЛЬ
ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ
ЛЛАТА
K/ЛЕММНАЯ ПАНЕЛЬ
1.1
1.2
1.3
1.4
PE
N
L1
rus60_r 12/06/2019 14:46:33

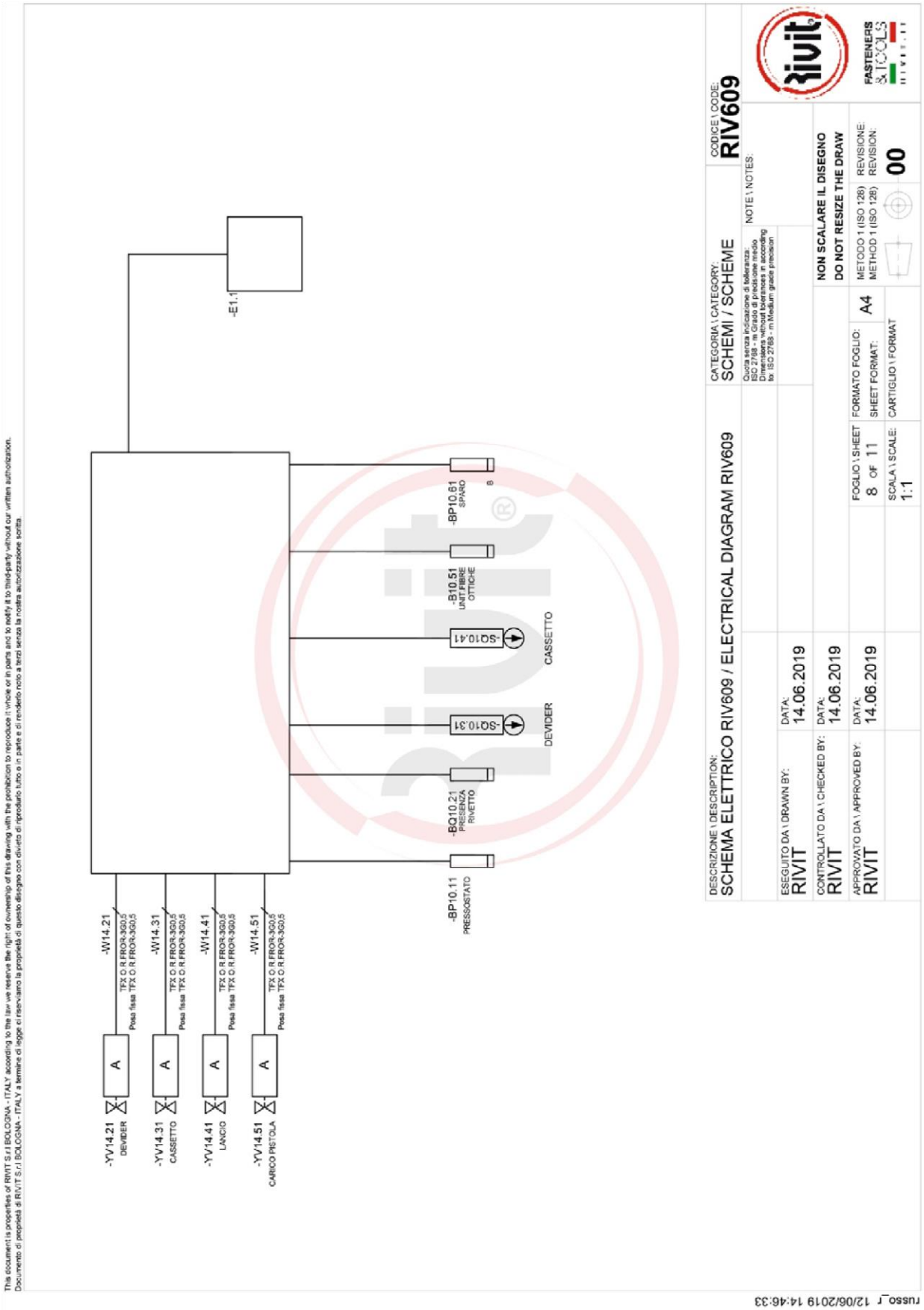

DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
FOGLIO \ SHEET
3 OF 11
FORMATO FOGLIO:
A4
SHEET FORMAT:
CARTIGLIO \ FORMAT
SCALA \ SCALE:
1:1
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE
REVISION
00
FASTENERS & TOOLS
-GS2.21
БЛОК ПИТАНИЯ
24Vdc
2.5A
-W2.21
-XCOM
-XCOM1
-XCOM2
-XCOM3
-XCOM4
-XCOM5
FU2.4
FU2.3
2.5A
1R
1N
PE
L+1
L+2
L-
/1.8A
/1.4E
/4.1A
/8.1A
russo_r 12/06/2019 14:46:33

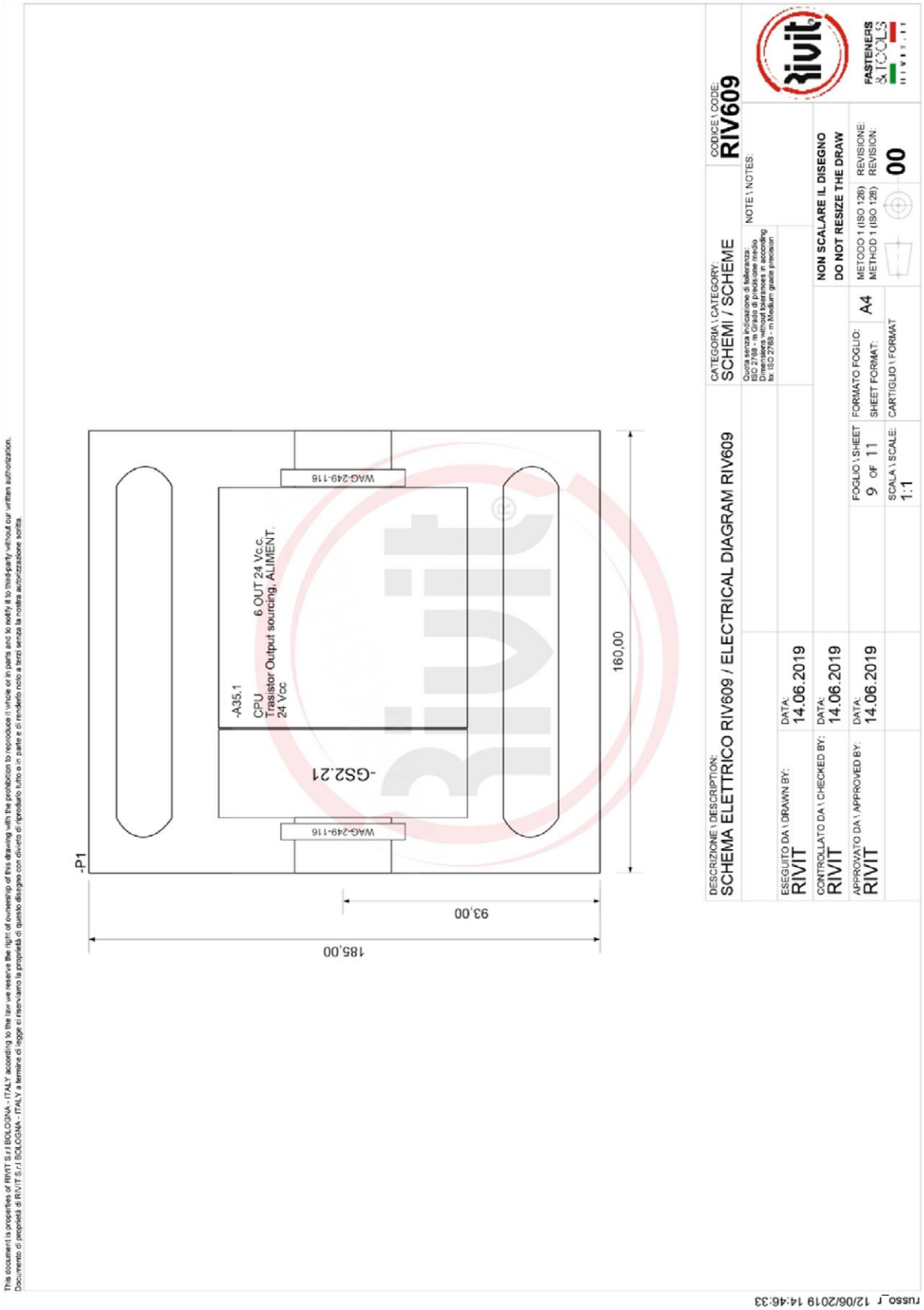

DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES:
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
FOGLIO \ SHEET
4 OF 11
FORMATO FOGLIO:
A4
SHEET FORMAT:
CARTIGLIO \ FORMAT
SCALA \ SCALE:
1:1
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE
REVISION
00
FASTENERS & TOOLS
-KA14.11
-W4.31
-X1
-W4.21
-U4.21
ВИНТ ВИБРАТОРА
PV RFPWM Z2 6M1
-E1.1
ПИТАНИЕ ВИБРАТОРА
1R
1N
PE
/2.8A
/6.1A
4.31
4.32
PE12
V12
U12
russo_r 12/06/2019 14:46:33

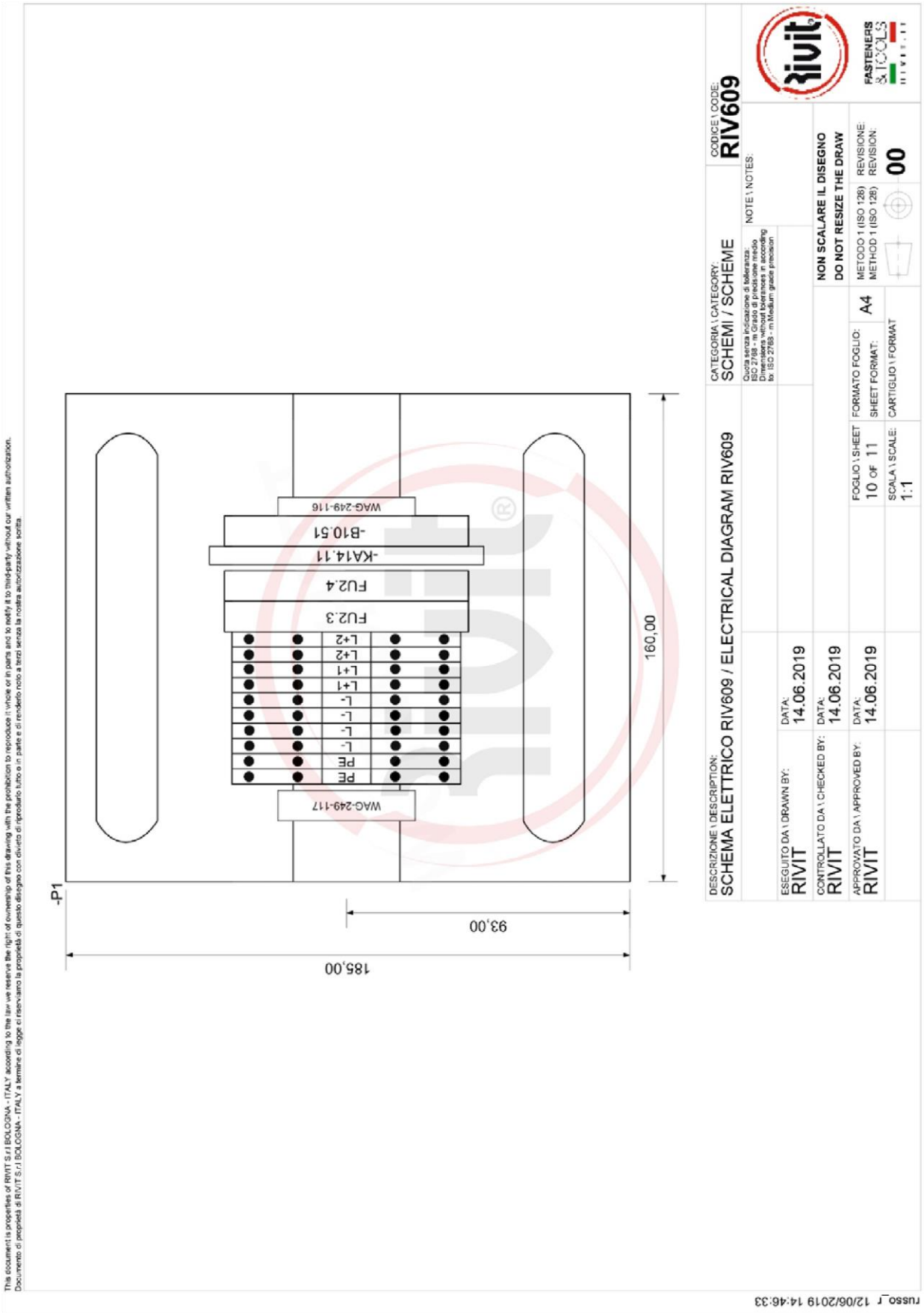

DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
FOGLIO \ SHEET
5 OF 11
FORMATO FOGLIO:
A4
SHEET FORMAT:
SCALA \ SCALE:
1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE
REVISION
00
FASTENERS & TOOLS
3.5 inch. TFT LCD.
ПАНЕЛЬ
PLC
Signal
-A35.1
-A35.2
-XC/CAN
-W8.51
-A35.0
RS232
CPU
A.MENT 24 Vdc
CP1L-M30DT1-D
-A35.2
COM
RS232
-A35.1
L+1
L+2
L-
PE
2.4E
2.2E
4.8A
r10.1A
russo_r 12/06/2019 14:46:33


This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership of this drawing with the prohibition to reproduce it whole or in parts and to notify it to third-party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.
DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CODICE \ CODE:
RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
NOTE \ NOTES:
Quota senza indicazione di tolleranza: ISO 2768 m (Grado di precisione medio)
Dimensions without tolerances in according to ISO 2768 - m Medium grade precision
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
FOGLIO \ SHEET
6 OF 11
FORMATO FOGLIO:
A4
SHEET FORMAT:
SCALA \ SCALE:
1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE:
REVISION:
00
FASTENERS & TOOLS
-BP10.11
PRESSOSTATO
-BQ10.21
PRESENZA RIVETTO
-SQ10.31
DEVIDER
-SQ10.41
CASSETTO
-B10.51
UNITÀ FIBRE OTTICHE
-BP10.61
SPARO
-A35.1
0.00 PRESENZA, ALIME.NE ARIA CALLARME TUBI
0.01 PRESENZA RIVETTO USCITA VIBRATORE
0.02 DEVIDER CHIUSO (NO PASSAGGIO RIVETTO)
0.03 CASSETTO IN CARICO RIVETTO
0.04 PRESENZA RIVETTO IN POSIZIONE DI LANCIO
0.05 GRILLETTO PISTOLA PREMUTO 1=STAVT CICLO
0.06 SCORTA
0.07 SCORTA
-XCOM2
L+2
L-
/14.1E
/8.8A


This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership with the prohibition to reproduce it whole or in parts and to notify it to third-party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.
DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES:
Quota senza indicazione di tolleranza: ISO 2768 - m (Grado di precisione medio
Dimensions without tolerances in according to ISO 2768 - m Medium grade precision
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
ESEGUITO DA \ DRAWN BY: RIVIT
DATA: 14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY: RIVIT
DATA: 14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY: RIVIT
DATA: 14.06.2019
FOGLIO \ SHEET 7 OF 11
FORMATO FOGLIO: A4
SHEET FORMAT:
SCALA \ SCALE: 1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE: 00
REVISION:
FASTENERS & TOOLS
-A35.1
100.00 CMD VIBRATORE
100.01 CMD DEVIDER APERTURA
100.02 CMD CASSETTO POSIZIONE LANCIO RIVETTO
100.03 CMD LANCIO RIVETTO A PISTOLA
100.04 CMD_CARICO RIVETTO SU PISTOLA
100.05 SIRENA
-KA14.11
-YV14.21 DEVIDER
-YV14.31 CASSETTO
-YV14.41 LANCIO
-YV14.51 CARICO PISTOLA
-H14.61
-XCOM-1
-XCOM-2
-XCOM-3
-W14.21 9309
-W14.31 9309
-W14.41 9309
-W14.51 9309
L+2
L-
/10.8A
/10.8A
russo_r 12/06/2019 14:46:33


-E1.1
-BP10.11 PRESSOSTATO
-BQ10.21 PRESENZA RIVETTO
-SQ10.31 DEVIDER
-SQ10.41 CASSETTO
-B10.51 UNITÀ FIBRE OTTICHE
-BP10.61 SPARO
-YV14.21 DEVIDER
-YV14.31 CASSETTO
-YV14.41 LANCIO
-YV14.51 CARICO PISTOLA
-W14.21
-W14.31
-W14.41
-W14.51
TFX O.R FROR-3G0,5
Posa fissa TFX O.R FROR-3G0,5
DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES:
ESEGUITO DA \ DRAWN BY: RIVIT DATA: 14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY: RIVIT DATA: 14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY: RIVIT DATA: 14.06.2019
FOGLIO \ SHEET 8 OF 11
FORMATO FOGLIO: A4
SHEET FORMAT:
SCALA \ SCALE: 1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE: 00
REVISION:
FASTENERS & TOOLS
This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership of this drawing with the prohibition to reproduce it whole or in parts and to notify it to third-party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.
russo_r 12/06/2019 14:46:33


-P1
WAG-249-116
-A35.1
CPU
Trasistor Output sourcing, ALIMENT.
24 Vcc
6 OUT 24 Vc.c.
-GS2.21
WAG-249-116
160,00
93,00
185,00
DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609
CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME
CODICE \ CODE:
RIV609
NOTE \ NOTES:
Quote senza indicazione di tolleranza: ISO 2768 m (Grado di precisione medio
Dimensions without tolerances in according to ISO 2768 - m Medium grade precision
NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW
ESEGUITO DA \ DRAWN BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
APPROVATO DA \ APPROVED BY:
RIVIT
DATA:
14.06.2019
FOGLIO \ SHEET
9 OF 11
FORMATO FOGLIO:
SHEET FORMAT:
A4
SCALA \ SCALE:
1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
METODO 1 (ISO 128)
METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE:
REVISION:
00
FASTENERS & TOOLS
This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership of this drawing with the prohibition to reproduce it: whole or in parts and to notify it to third-party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.
russo_r 12/06/2019 14:46:33



This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership of this drawing with the prohibition to reproduce it in whole or in parts and to notify it to third-party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.

ПАРАМЕТРЫ ЦИФРОВОГО СТАБИЛИЗАТОРА ДАВЛЕНИЯ

Обозначение	Название функции	Параметр
S ⊔	Переключение	ON
rES	Время срабатывания	0,25
oPE	Режим работы	HYS
oUt	Тип вывода	nC
Po ⊔	Режим экономии электроэнергии	nm
Pin	Ввод секретного кода	on
dis	Режим индикации	-'-'-

This document is properties of RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY according to the law we reserve the right of ownership of this drawing with the prohibition to reproduce it in whole or in parts and to notify it to third party without our written authorization.
Documento di proprietà di RIVIT S.r.l BOLOGNA - ITALY a termine di legge ci riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo tutto o in parte e di renderlo noto a terzi senza la nostra autorizzazione scritta.

DESCRIZIONE \ DESCRIPTION:
SCHEMA ELETTRICO RIV609 / ELECTRICAL DIAGRAM RIV609

CATEGORIA \ CATEGORY:
SCHEMI / SCHEME

CODICE \ CODE:
RIV609

NOTE \ NOTES

ESEGUITO DA \ DRAWN BY: RIVIT	DATA: 14.06.2019	
CONTROLLATO DA \ CHECKED BY: RIVIT	DATA: 14.06.2019	
APPROVATO DA \ APPROVED BY: RIVIT	DATA: 14.06.2019	

NON SCALARE IL DISEGNO
DO NOT RESIZE THE DRAW

FOGLIO \ SHEET: 11 OF 11
FORMATO FOGLIO \ SHEET FORMAT: A4
SCALA \ SCALE: 1:1
CARTIGLIO \ FORMAT
METODO 1 (ISO 128) \ METHOD 1 (ISO 128)
REVISIONE \ REVISION: 00

FASTENERS & TOOLS

russo_r 12/06/2019 14:46:33

TABELLA 6.1 – A/*TABLE 6.1 – A*

Поз. *Pos..*	**Часть** *Part of*	**Обозначение** *Ref.*	**Клмментарий** *Ref.*	**Описание** *Description*	**Обозн. на эл. схеме** *Electrical diagrams ref.*
1.	+C1	1.1	Передняя панель *Front panel*		Элек. схема 1.2E *Electical diagram 1.2E*
2.	+C1	1.2	Задняя часть устройства *Back of the unit*		Элек. схема 1.3E *Electical diagram 1.3E*
3.	+C1	1.3	Плата *plate*		Элек. схема 1.3E *Electical diagram 1.3E*
4.	+C1	1.4	Клеммная коробка *Terminal board*		Элек. схема 1.3E *Electical diagram 1.3E*
5.	+C1	- A35.1	CPU CP1E-N8 IN. 6 OUT 24 Vc.c. Питание выходного питания 24 Vcc *CPU CP1E-N8 IN. 6 OUT 24 Vc.c. Transistor Output sourcing 24 Vcc feeder*	CPU CP1E-N8 IN. 6 OUT 24 Vc.c. Питание выходного питания 24 Vcc *CPU CP1E-N8 IN. 6 OUT 24 Vc.c. Transistor Output sourcing 24 Vcc feeder*	Чертеж 1.4B, элек. схема *Layout 1.4B, electical diagram*
6.	+C1	- A35.2	Панель оператора *User panel*	3.5 дюйма TFT LCD, цветная, 320 x 240 точек *3.5 inch. TFT LCD, Color, 320 x 240 dots*	Элек. схема 6.5E *Electical diagram 6.5E*
7.	+C1	- B10.51	Оптоволоконный узел *Optical fibers unit*	Оптоволоконный узел PNP с кабелем 2M *Optical fibers unit PNP dual digital device 2M cable*	Элек. схема 10.5B *Electical diagram 10.5B*
8.	+C1	- BP10.11	Стабилизатор давления *Manostat*	Цифровой стабилизатор давления *Digital manostat*	Элек. схема 10.1B *Electical diagram 10.1B*
9.	+C1	- BP10.61	Выстрел *Shot*	Vuotostato completo *Complete vacuum metre*	Элек. схема 10.6B *Electical diagram 10.6B*
10.	+C1	- BQ10.21	Присутствие вытяжной заклепки *Blind rivet presence*	FTC диффузное отражение, короткое расстояние PNP, кабель 2м. *FTC diffuse reflection, short PNP range, 2m cable*	Элек. схема 10.2B *Electical diagram 10.2B*
11.	+C1	- E1.1	Вибратор подачи вытяжных заклепок *Blind rivets feeder vibrator*	Циркулярный вибратор 230V 50Hz 0.6A *230V 50Hz 0.6A circular vibrator*	Элек. схема 4.2F, S.. *Electical diagram 4.2F, S*
12.	+C1	- GS2.21	Блок питания *feeder*	Блок питания 60W 240 VAC 24VCC 2.5° CLASS A *feeder 60W 240 VAC 24VCC 2.5° CLASS A*	Элек. схема 2.2E *Electical diagram 2.2E*
13.	+C1	- H14.61	Звуковое сигнальное устройство *Sound signal device*	Звуковое сигнальное устройство*Sound signal device*	Элек. схема 14.6C *Electical diagram 14.6C*
14.	+C1	- KA14.11	1-контурное реле 24Vdc *24Vdc 1 cont. relay*	Реле Slim 6mm, 6A, терминал, 24V CC *relay Slim 6mm, 6A, terminal push-in, 24V CC*	Элек. схема 1.2E *Electical diagram 1.2E*
15.	+C1	- P1			Чертеж 1.3°, чертеж 2.3AE *Layout 1.3°, layout 2.3AE*
16.	+C1	- SQ10.31	Разделитель *devider*	Датчик PNP 3 FILI 3 м. *PNP 3 FILI 3 m sensor*	Элек. схема 10.3B *Electical diagram 10.3B*
17.	+C1	- SQ10.41	Короб *box*	Датчик PNP 3 FILI 3 м. *PNP 3 FILI 3 m sensor*	Элек. схема 10.4B *Electical diagram 10.4B*
18.	+C1	- U4.21	Винт вибратора *Screw vibrator*	Настройка вибратора *Vibrator adjustment*	Элек. схема 4.2D *Electical diagram 4.2D*
19.	+C1	- X1	Подача *Feeding*		
20.	+C1	- XCOM	Общий *Common*	Зажим *clamp*	
21.	+C1	- YV14.21	Разделитель*Devider*	SY5000 пятиходовой моностабильный электр. кран G1/8 *SY5000 electric valve 5-Way G1/8*	Элек. схема 14.2C *Electical diagram 14.2C*

				mono-stable	
22.	+C1	- YV14.31	Короб *Box*	SY5000 пятиходовой моностабильный электр. кран G1/8 *SY5000 electric valve 5-Way G1/8 mono-stable*	Элек. схема 14.3c *Electical diagram 14.3c*
23.	+C1	- YV14.41	Удар *blow*	SY5000 пятиходовой моностабильный электр. кран G1/8 *SY5000 electric valve 5-Way G1/8 mono-stable*	Элек. схема 14.4c *Electical diagram 14.4c*
24.	+C1	- YV14.51	Загрузка пистолета *Pistol load*	SY5000 пятиходовой моностабильный электр. кран G1/8 *SY5000 electric valve 5-Way G1/8 mono-stable*	Элек. схема 14.5c *Electical diagram 14.5c*
25.	+C1	DIS-169-63-555	Прерыватель 10A *10A fuse holder switch*	Прерыватель 10A *Fuse holder switch 10a*	Элек. схема 1.1d *Electical diagram 1.1d*

7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ
SERVICING THE TOOL

7.1 - СТАТУС ОБСЛУЖИВАНИЯ
MAINTENANCE STATUS

Работы по обслуживанию должны производиться с выключенным инструментом и отсоединенным от пневмолинии.

Внимание:

- Строго следуйте инструкциям обслуживания инструмента.
- Чтобы быть уверенным в безопасности и эффективности работы инструмента, рекомендуется использовать исключительно ОРИГИНАЛЬНЫЕ запасные части.

Maintenance operations must be carried out with the unit stopped and disconnected from the pneumatic and electric supply line.

***Warnings**:*

- *The tool maintenance instructions must be followed carefully.*
- *To ensure safety and perfect tool efficiency, you are recommended to use exclusively ORIGINAL spareparts.*

7.2 - ЧИСТКА
CLEANING

Перед чисткой инструмента необходимо отключить его от источника питания.

Before making any cleaning you must isolate the unit form the power supply and any other source of energy.

P 3	**Отключите все источники питания ControlRiv**. Перед началом чистки инструмента оператор должен использовать средства индивидуальной защиты. ***Shut-off all sources of power to the tool*** *The operator must wear and use suitable personal protections before starting to clean the tool.*

7.3 - СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
ORDINARY MAINTENANCE

Для предотвращения остановки в работе инструмента, стандартное обслуживание (включая осмотры, проверки, обслуживающие действия) должно проводиться в соответствии с расписаниями чтобы соблюдать следующее:

- состояние износа деталей.

In order to prevent stoppages and faults of the tool, an ordinary maintenance (including inspections, checks and operations) must be scheduled to keep the following under systematic control:

- *state of wear of consumables.*

7.3.1 - ОБЩЕЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
GENERAL WARNINGS

При выполнении обслуживания и/или ремонта, тщательно следуйте следующим инструкциям:

- Не используйте растворители и огнеопасные материалы.
- Будьте осторожны при обращении с хладагентом, не допускайте его выброса;
- По завершении работ восстановите демонтированные защитные приспособления.

When performing maintenance and/or repairs, carefully follow the hereunder instructions:

- *Do not use solvents and flammable materials;*
- *Be careful not to release coolants to the environment;*
- *When done, restore and properly secure all removed, open and deactivated protections and guards.*

7.3.2 - СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ: ЗАМЕНА МАСЛА И ЗАЖИМОВ ORDINARY MAINTENANCE: *OIL REFILLING AND CLAMPS REPLACEMENT*

Обслуживание зажимов и замена масла должны проводиться в соответствии со следующей инструкцией:

- При отключенном воздухе отвинтите рымболт (**A**) и винты (**B**), крепящие верхний защитный кожух.
- Шестигранным ключом 4 мм. ослабьте два винта (**C**) зажима, которые поддерживают головку (**D**) И поверните ее.
- Отвинтите винт (**E**) шестигранным ключом 3 мм. и заправьте масло шприцом, как показано на Рис. 4.
- Отвинтите гайку (**F**) которая фиксирует стержень цилиндра подачи, снимите головку (**D**), гнездо и продолжайте обслуживание зажимов, сверяясь с чертежом инструкции RIV503.
- Чтобы собрать инструмент, выполняйте действия в обратном порядке до начального состояния инструмента (Рис. **6**).

The maintenance of the clamps and also the oil refilling are carried out following the hereunder instructions:

- *With the air off, unscrew with a Torx T10 wrench the eyebolt (**A**) and the screws (B) supporting the upper protection.*
- *With a 4 mm hexagonal wrench loosen the two screws (**C**) of the clamp that supports the head unit (**D**) and rotate it.*
- *Unscrew the screw with a 3 mm hexagonal wrench (**E**) and refill oil with the syringe as shown in Fig. 4.*
- *Unscrew the nut (**F**) that fixes the rod of the feed cylinder, remove the head unit (**D**), remove the sleeve and proceed with the ordinary/extraordinary maintenance of the clamps, referring to the exploded diagram in the RIV503 manual.*
- *To reassemble, proceed now with the reverse procedure, to restore the whole to the initial condition (Fig. **6**).*

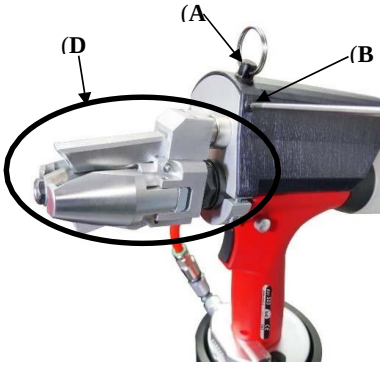


Рис.1

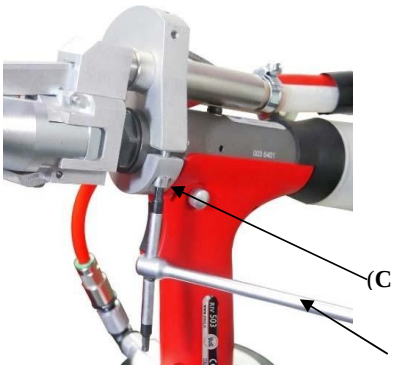


Рис.2

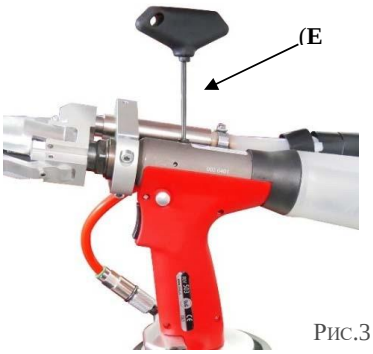


Рис.3

FIG.3

Рис.4

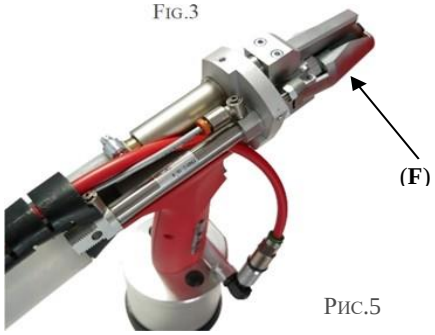


Рис.5

Рис.6

8 - ДИАГНОСТИКА И РЕМОНТ
DIAGNOSIS AND REPAIRS

8.1 -РЕМОНТ
REPAIRS

Для получения рабочей эффективности и безопасности инструмента все ремонтные работы должны производиться местным авторизированным дилером или Службой технической помощи Rivit S.r.l. (см. раздел 1.2).

To ensure the operational efficiency and safety of the tool, all repair jobs shall be carried out exclusively by the local authorised dealer or by the Technical Assistance Service of Rivit S.r.l. (see section 1.2).

8.2 - ЗАПРАШИВАЕМАЯ ТЕХПОМОЩЬ
REQUESTING ASSISTANCE

Любая информация касаемо использования, обслуживания, установки, ремонта и т.д. может быть в вашем полном распоряжении от *Rivit S.r.l.*

При запросе Покупателю необходимо предоставлять четкую информацию и ссылаться на обозначения, данные в этой инструкции, в разделе 1.2.

For any information concerning Use, Maintenance, Installation, Repair and so on, Rivit S.r.l. is at the Customer's full disposal for all enquiries.
When making enquiries the customer is requested to be absolutely clear and to make always reference to this Manual and, in particular, to the instructions given in section 1.2.

9 – ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ
ADDITIONAL INSTRUCTIONS

9.1 - УТИЛИЗАЦИЯ
REUSE DISPOSAL

Пользователь несет ответственность в соответствии с действующим законодательством страны, в которой используется инструмент, при утилизации отходов, возникших при работе.

The user will be responsible, in accordance with the current laws of the country where the unit is installed, for the correct disposal of the waste products produced during the unit working.

9.2 - MESSA FUORI SERVIZIO E SMANTELLAMENTO
PUTTING OUT OF SERVICE AND DISMANTILING

При уничтожении инструмента вам необходимо отделить пластиковые детали, металлические детали и электрические компоненты, которые должны быть утилизированы в соответствии действующими Правилами.

Что касается металлических деталей, просто отделите стальные детали от деталей, произведенных из других металлов и сплавов для дальнейшей утилизации.

When dismantling the unit you need to separate plastic parts, metal parts and electrical components, which are to be disposed of in compliance with current Regulations.

As for the bulk metal part of the tool, simply split-up the steel parts from those in other metals or alloys and send to be melted down and recycled.

10 - ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ENCLOSED DOCUMENTS

10.1 - ДЕКЛАРАЦИЯ
DECLARATION

Приложена следующая декларация:

- Декларация соответствия ДИРЕКТИВА 2006/42//CE.

The following declaration is enclosed:

- *Declaration of Conformity to DIRECTIVE 2006/42/EC.*

ЗАМЕТКИ
NOTES

ЗАМЕТКИ
NOTES

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY

RIVIT S.r.l.
Via Marconi, 20 - loc. Ponte Rizzoli - 40064 Ozzano Emilia (Bologna) - Italy

DICHIARA
DECLARE

nella persona di:
in the person of:
Manuele Avanzolini
(Responsabile Legale)
(Managing Director)

sotto la propria esclusiva responsabilità che la Macchina
under our sole responsibility that the tool

RIV 609

N° Matricola/*Serial No.* **: _____**

alla quale questa dichiarazione si riferisce è:
to which this declaration relates is:

CONFORME
IN CONFORMITY

alle disposizioni della Direttiva Macchine 2006/42/CE, della Direttiva relativa alla Compatibilità Elettromagnetica 2004/108/CE, della Direttiva relativa al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione 2006/95/CE
with the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC, of Directive relating to electromagnetic compatibility 2004/108/EC, of Directive relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits

Documentazione tecnica presso:
Technical documentation at:

RIVIT S.r.l.
Via Marconi, 20 - loc. Ponte Rizzoli
40064 Ozzano Emilia (Bologna) - Italy

Ozzano, il _____

Firma/Signature

Rivit S.r.l. Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna) Italy
Phone. 0039 051 4171111 Fax 0039 051 4171129

www.rivit.it - rivit@rivit.it

Copyright © - 022020