



*СИСТЕМА КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ISO 9001-2008 СТАНДАРТ*

*RIV 912*

*Пневмогидравлический инструмент для  
установки заклепочных гаек от M3 до M12*





## Инструкция по применению



**RIV912**  
**TIRAINSERTI**  
**OLEOPNEUMATICA PER**  
**INSERTI da M3 a M12**

*Пневмогидравлический инструмент для установки  
заклепочных гаек от M3 до M12*

**TIMBRO DISTRIBUTORE AUTORIZZATO**  
*STAMP OF THE AUTHORISED DEALER*



**Rivit S.r.l.**

Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli  
40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna)

☎: ++39 051 417 11 11 ☎: ++39 051 417 11 29

[www.rivit.it](http://www.rivit.it) -- [rivit@rivit.it](mailto:rivit@rivit.it)



## ***ВНИМАНИЕ !!!!!***

***RIV912 ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КИТОВ (НАСАДОК ДЛЯ УСТАНОВКИ КРЕПЕЖА)***

***КИТЫ ЗАКАЗЫВАЮТСЯ ОТДЕЛЬНО В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТИ ПОТРЕБИТЕЛЯ.***

## ***КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ***

***ИНСТРУМЕНТ МОДЕЛИ RIV912 БЫЛ РАЗРАБОТАН И СКОНСТРУИРОВАН В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ РАБОЧИХ, ПОЭТОМУ ПОМОЩЬ В ОСВОЕНИИ ИНСТРУМЕНТА ПРАКТИЧЕСКИ НЕ ТРЕБУЕТСЯ.***

- 1. Фиксатор КИТа оснащен зубчатой гайкой (ключ для замены насадок более не нужен);*
- 2. Резьбовые штоки заменены стандартными высокопрочными болтами, класс прочности 12.9*
- 3. Весь процесс установки осуществляется одним нажатием курка (однопозиционный курок)*
- 4. Легкий вес*
- 5. Простой в управлении*
- 6. Кольцо регулировки хода штока можно зафиксировать с помощью винта (см. стр. 30);*
- 7. Простая регулировка хода штока после смены КИТа, для этого достаточно посмотреть таблицу на стр. 36*

**INDICE/CONTENTS**

<b>1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</b>	<b>PAG. 5</b>	
1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ		
1.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА		
1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА ЕС		
1.4 ГАРАНТИЯ		
1.5 СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ		
1.5.1 ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ И ОПИСАНИЕ		
1.5.2 ПОЛУЧАТЕЛЯМ		
1.5.3 ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ		
1.5.4 ИСПОЛЬЗОВАННЫЕ СИМВОЛЫ		
<b>2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА</b>	<b>PAG.8</b>	
2.1 СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ		
2.2 ВИБРАЦИЯ		
2.3 УРОВЕНЬ ШУМА		
2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		
2.5 НАСАДКИ И СТАНДАРТНЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ		
2.5.1 ПРИЛОЖЕНИЯ ПО ЗАПРОСУ		
2.5.1.1 Кит 912/А: Кит для специальной головки, изготовление по заказу: не включен в стандартные приложения		
2.5.1.1.1 Кит 912/А в сборе		
2.5.1.2 Для установки заклепочных гаек		
2.5.1.2.1 Кит 912/03 Кит для заклепочных гаек М3в сборе		
2.5.1.2.1.1 Деталировка Кита 912/03		
2.5.1.2.2 Кит 912/04 для заклепочных гаек М4 в сборе		
2.5.1.2.2.1 Кит 912/04 деталировка		
2.5.1.2.3 Кит 912/05 - Кит для заклепочных гаек М5в сборе		
2.5.1.2.3.1 Деталировка Кит 912/05в		
2.5.1.2.4 Кит 912/06 - Кит для заклепочных гаек М6 в сборе		
2.5.1.2.4.1 Деталировка Кита 912/06 в		
2.5.1.2.5 Кит 912/08 – Кит для заклепочных гаек М8 в сборе		
2.5.1.2.5.1 Деталировка Кит 912/08		
2.5.1.2.6 Кит 912/10 для заклепочных гаек М10в сборе		
2.5.1.2.6.1 Деталировка Кита 912/10		
2.5.1.2.7 Кит 912/12 – для заклепочных гаек М12 в сборе		
2.5.1.2.7.1 Деталировка Кита 912/12		
2.5.1.3 Для установки заклепочных болтов		
2.5.1.3.1 Кит 912/04в – Кит для заклепочных болтов М4М в сборе		
2.5.1.3.1.1 Деталировка Кита 912/04в		
2.5.1.3.2 Кит 912/05в – Кит для заклепочных болтов М5в сборе		
2.5.1.3.2.1 Деталировка Кита 912/05в		
2.5.1.3.3 Кит 912/06в – Кит для заклепочных болтов М6 в сборе		
2.5.1.3.3.1 Деталировка Кита 912/06в		
2.5.1.3.4 Кит 912/08в – Кит для заклепочных болтов М8в сборе		
2.5.1.3.4.1 Деталировка Кит 912/08в		
<b>3 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ SPARE PARTS</b>	<b>PAG.26</b>	
3.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ		
3.1.1.1 Кит с зубчатой гайкой		
3.1.1.2 Кит в сборе без накидной зубчатой гайки		
3.1.1.2.1 Накидная зубчатая гайка		
3.2 /SPARE PARTS OF THE ENGINE UNIT (Kit 2)Запчасти для коробки двигателя		
3.3 ORDERING SPARE PARTSЗаказ запчастей		
<b>4 - МЕРЫ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ</b>	<b>PAG.31</b>	
4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ		
4.2 ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ		
4.3 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ В УПРАВЛЕНИИ		
4.4 ВОЗМОЖНЫЕ РИСКИ		
4.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР		
<b>5 - УСТАНОВКА</b>	<b>PAG.33</b>	
5.1 ПОГРУЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА		
5.2 ХРАНЕНИЕ		
5.3 ПОДКЛЮЧЕНИЕ		
5.3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ		
5.4 AIR SUPPLYПодача воздуха		
5.5 PRELIMINARY CHECKSПредварительный осмотр		
<b>6 - УПРАВЛЕНИЕ</b>	<b>PAG.35</b>	
6.1 ОПЕРАТОРАМ		
6.2 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА		
6.3 ЗАМЕНА БОЛТА SCREW REPLACEMENT		
6.4 PUTTING INTO SERVICE: QUICK ASSEMBLING OF THE KIT TO BE USED		
<b>7 - MANUTENZIONE SERVING THE TOOL</b>	<b>PAG.39</b>	
7.1 СТАТУС ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ		
7.2 ОЧИСТКА		
7.3 ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ		
7.3.1 ЗАПОЛНЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ ОКРУЖНОСТИ МАСЛОМ		
7.3.2 ПОДРОБНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ, ОБСЛУЖИВАНИЮ И СБОРКИ		
7.4 ЧАСТИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ ИЗНОСУ		
<b>8 - ДИАГНОСТИКА ДЕФЕКТОВ И РЕМОНТ</b>	<b>PAG.43</b>	
8.1 РЕМОНТ		
8.2 ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ЗАПРОСУ		
<b>9 - ИНСТРУКЦИИ ПО РАЗБОРКЕ</b>	<b>PAG. 43</b>	
9.1 ИНСТРУКЦИИ ПО РАЗБОРКЕ		
<b>10 - ВЛОЖЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ</b>	<b>PAG. 43</b>	
10.1 ДЕКЛАРАЦИЯ		



## 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 - ТЕХНИЧЕСКАЯ 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 ЕС

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/ЕС, Rivit S.r.l. самостоятельно производит его сертификацию и маркировку ЕС

### 1.4 - ГАРАНТИЯ

Следующие элементы не включены в гарантию: стандартные дополнения (смотрите раздел 2.5., . стр.10) и повреждения инструмента, связанные с:

- транспортировкой и/или 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 изучена потребителем (заказчиком), как при первой установке, так 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 дальнейших разъяснений.




### 1.5.2 - ПОТРЕБИТЕЛЯМ

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 - ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ

Инструкция должна храниться в сухом контейнере недалеко от инструмента.

### 1.5.4 - ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ

СИМВОЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	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

Если сравнивать RIV912 с аналогичными инструментами других производителей, пневмогидравлическая система и механические компоненты обеспечивают ему гораздо более высокую надежность. Особенностью инструмента является уменьшение числа проблем, связанных с износом компонентов, поэтому он работает гораздо дольше и качественней инструментов других производителей.

Данный инструмент был разработан, исходя из потребностей рынка, который нуждался в инструменте с механизмом однопозиционного курка. В инструменте RIV912 достаточно одного нажатия курка для осуществления полного цикла – установки крепежа и выкручивания штока инструмента из заклепочной гайки.

Инновационный механизм позволяет устанавливать заклепочные гайки (и заклепочные болты) быстрее, легче и менее утомительно.

Ручка корпуса покрыта пластиком, а сам инструмент и цилиндр сделаны из алюминия, поэтому инструмент стал более легким и удобным в обращении.

### 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.

Данная информация, в любом случае, позволит пользователю избежать возможные и случайные риски опасности,

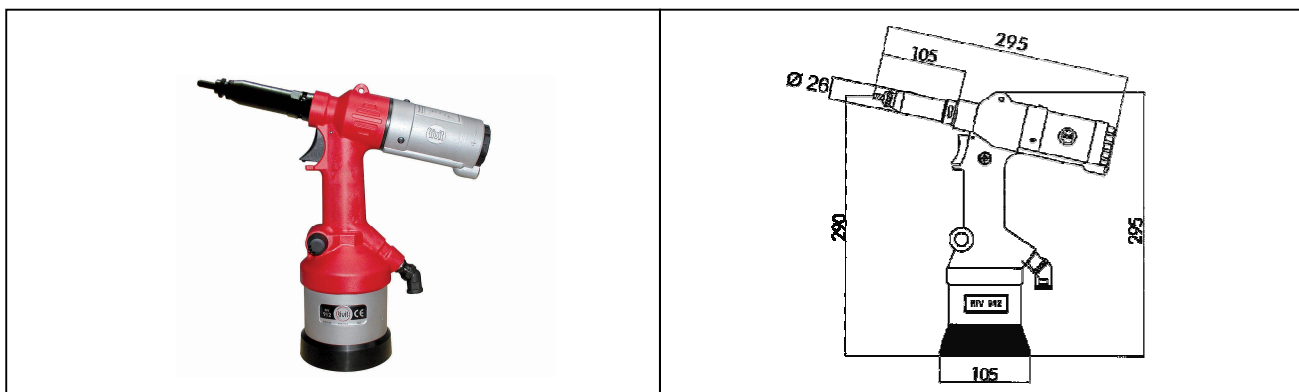
## 2.4 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

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

ТАБЛИЦА 2.4 А – Технические данные и характеристики

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	6 бар
МИН. МАКС. ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА	5 – 7 бар
РАСХОД ВОЗДУХА/ЦИКЛ, ПРИ ДАВЛЕНИИ 6 БАР	7,5 л
РАБОЧИЙ ХОД	1,0 - 6,5 mm
СИЛА ВТЯГИВАНИЯ ПРИ ДАВЛЕНИИ 6 БАР	21.000 N
СКОРОСТЬ МОТОРА (ВРАЩЕНИЕ РЕЗЬБОВОГО ШТОКА)	2000 об/мин
ВЕС	2,3 кг
ВИБРАЦИЯ	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
УРОВЕНЬ ШУМА	78,5 dB (A)

Рис. 2.4 – А






**2.5 - СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ**

Компоненты и детали, представленные ниже, относятся к стандартным комплектующим для инструмента RIV912.

Следовательно, для установки данным инструментом какого-либо крепежа, необходимо заказывать дополнительно КИТы (насадки), соответствующего типоразмера.

Рис. 2.5 - А

RIE. Поз.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ	RIV912-ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
Рис.2.5-А	34409	1	RIV912-ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ БЕЗ КИТОВ (БЕЗ НАСАДОК ДЛЯ УСТАНОВКИ КРЕПЕЖА)	
90.	25338	1	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ КЛЮЧ	
91.	02073	1	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КЛЮЧ	
84.	30644	1	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО ТИПА ISO VG 32 100CC	
86.	03698	1	ПЛАСТИКОВЫЙ КЕЙС	
89.	40914	1	РЕЗИНОВАЯ ЗАЩИТА РЕГУЛИРОВОЧНОГО МЕХАНИЗМА	
-	-	1	ИНСТРУКЦИЯ	

**2.5.1 - КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ПО ЗАКАЗУ**

Инструмент дополнительно комплектуется различными насадками и принадлежностями, в зависимости от вида крепежа, который необходимо установить.

2.5.1.1 -

KIT 912/A: УДЛИНИТЕЛЬ ГОЛОВКИ, ПОСТАВКА ПО ЗАКАЗУ: НЕ ВКЛЮЧЕН В СТАНДАРТНУЮ КОМПЛЕКТАЦИЮ

Рис 2.5 – В



REF.	КОД	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - В	35318	1	KIT998/A-УДЛИНИТЕЛЬ В СБОРЕ

2.5.1.1.1 KIT 912/A: удлинитель в сборе

Рис 2.5 – С

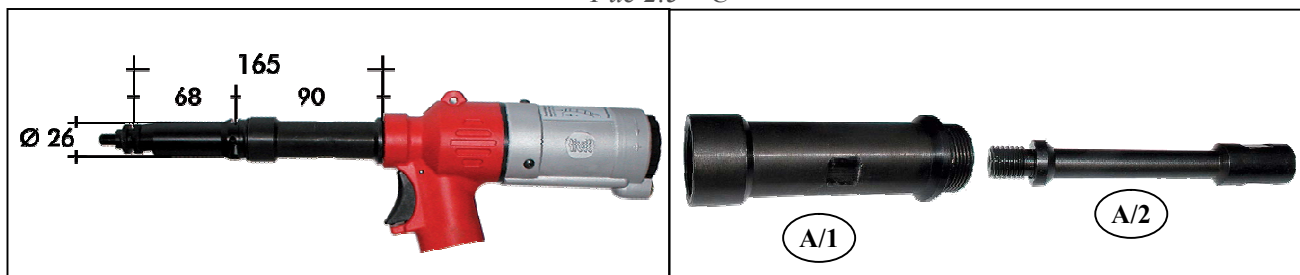


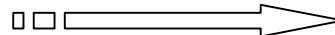
Таблица 2.5 А

RIF. REF.	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ
A/1.	34466	1	90 мм - КОРПУС УДЛИНИТЕЛЯ
A/2.	34469	1	90 мм - ШТОК УДЛИНИТЕЛЯ

Заказав обе позиции, вы сможете удлинить головку инструмента до 165 см (см. рис 2.5 - С)

2.5.1.2 - КИТы (насадки) для установки заклепочных гаек



	КИТ	Код
	912/03	34411
	912/04	34412
	912/05	34413
	912/06	34414
	912/08	34415
	912/10	34416
	912/12	34417



Вы можете установить  
различные КИТы в данную  
позицию



При покупке отдельных КИТов пользователь должен основываться на крепеже, который ему необходимо устанавливать.

 A 1	<p>Вы можете заказать отдельно контргайку регулировочной втулки (код <u>03277</u>).</p>	
--	---	---

2.5.1.2.1 KIT 912/03 –KIT для заклепочных гаек М3

Рис. 2.5 - D



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - D	34411	1	KIT 912 M3 в сборе

2.5.1.2.1.1 Детализовка КИТа 912/03

Рис. 2.5 - E

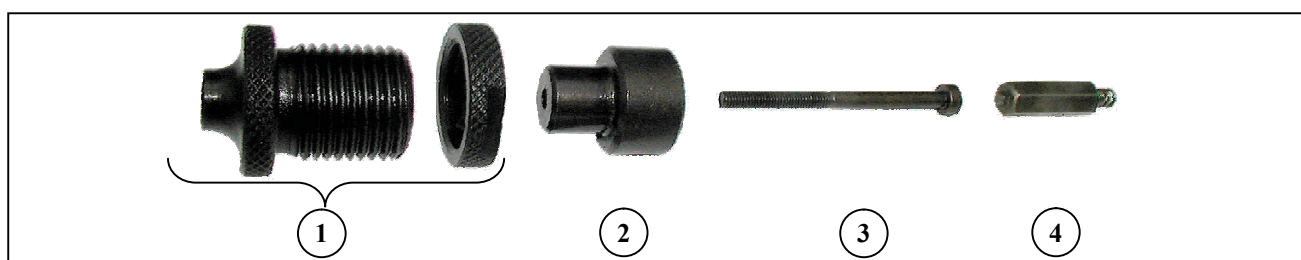



Рис. 2.5 – В

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	34575	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ М3
2.	34574	1	АДАПТЕР М3
3.	34576	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК , КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9, СТАНДАРТНЫЙ М3х40
4.	34662	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР С ПРУЖИНОЙ М3

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
3а.	21935	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9 М3х50 

2.5.1.2.2 КИТ 912/04 – в сборе для заклепочных гаек М4

Рис. 2.5 - F



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис.2.5 - F	34412	1	КИТ 912 М4 В СБОРЕ

2.5.1.2.2.1

КИТ 912/04 Детализовка КИТа 912/04

Рис. 2.5 - G

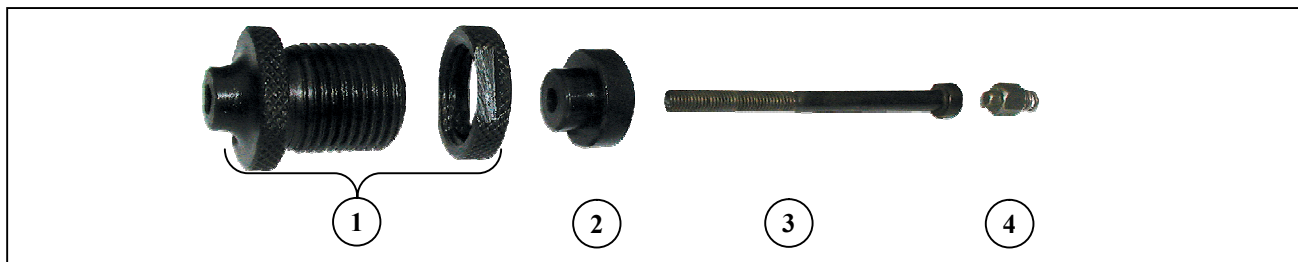



ТАБЛИЦА 2.5 - С

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	34702	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ М4
2.	34663	1	АДАПТЕР ДЛЯ М4
3.	34705	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК, КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9 , СТАНДАРТНЫЙ М4x55
4.	34706	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ М4

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
3а.	41864	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9, М4 x 65 

2.5.1.2.3 КИТ 912/05 - для заклепочных гаек М5 в сборе

Рис. 2.5 - Н



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
рис. 2.5 - Н	34413	1	КИТ 912 М5 в СБОРЕ

2.5.1.2.3.1 Детализовка КИТа 912/05

Рис. 2.5 - I

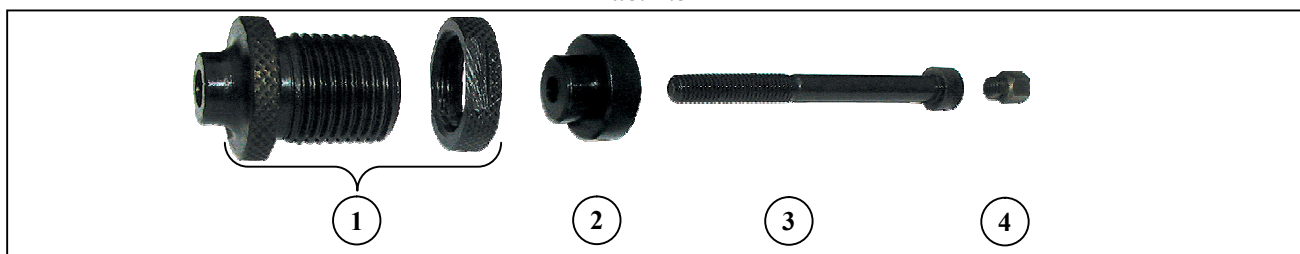



Таблица 2.5 - D

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	34718	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ М5
2.	34717	1	АДАПТЕР ДЛЯ М5
3.	34719	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК, КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9 , СТАНДАРТНЫЙ М5Х55
4.	34720	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР ДЛЯ М5

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
3а.	42855	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9 М5 x 65 

2.5.1.2.4 КИТ 912/06 – для заклепочных гаек М6 в сборе

Рис. 2.5 - J



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - J	34414	1	КИТ 912 М6 В СБОРЕ

2.5.1.2.4.1 Деталировка КИТа 912/06

Рис.2.5 - К

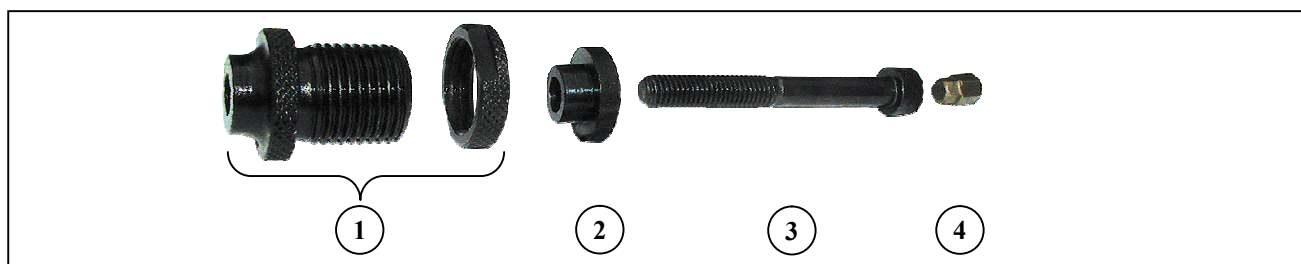



ТАБЛИЦА 2.5 - Е

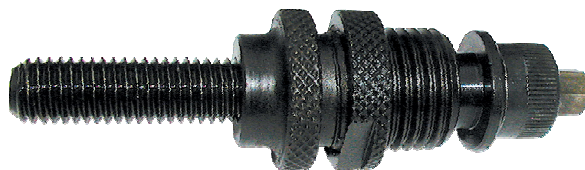
RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	34722	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ М6
2.	34721	1	АДАПТЕР М6
3.	34723	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК, КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9 , СТАНДАРТНЫЙ М6Х55
4.	34725	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР ДЛЯ М6

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
3а.	42853	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9 М6 x 65 

2.5.1.2.5 КИТ 912/08 – для заклепочных гаек М8 в сборе

Рис. 2.5 - L



RIF. REF.	Код	КО-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - L	34415	1	КИТ 912 М8 В СБОРЕ

2.5.1.2.5.1 Детализовка КИТа 912/08

Рис. 2.5 - М

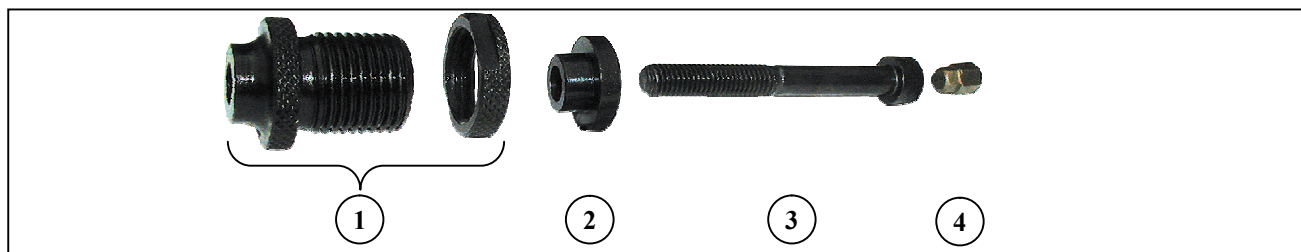



Таблица 2.5 - F

RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
1.	34727	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА М8
2.	34726	1	АДАПТЕР М8
3.	34728	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК, КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9 , СТАНДАРТНЫЙ М8Х60
4.	34729	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР ДЛЯ М8

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
3а.	21928	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9, М8 x 65 



2.5.1.2.6 КИТ 912/10 – для заклепочных гаек М10 в сборе

Рис. 2.5 - N



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис.5 - N	34416	1	КИТ 912 М10 в СБОРЕ

2.5.1.2.6.1 Детализовка КИТ 912/10

Рис. 2.5 - O

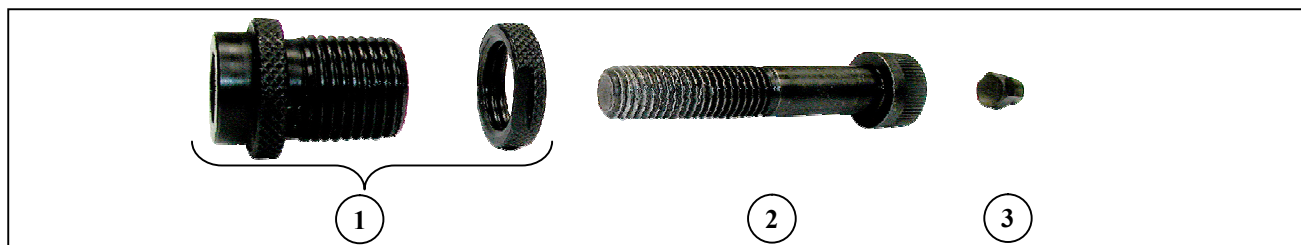



Таблица 2.5 - G

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	03290	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА С КОНТРГАЙКОЙ ДЛЯ М10
2.	34731	1	ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК, КЛАСС ПРОЧНОСТИ 12.9 , СТАНДАРТНЫЙ М10х60
3.	34418	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР ДЛЯ М10

По запросу вы можете заказать удлиненный винт под шестигранник (или приобрести в крепежном магазине)

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
2а.	24285	1	Удлиненный винт под шестигранник, класс прочности 12.9 М10х70 

2.5.1.2.7 КИТ 912/12 – для заклепочных гаек М12 в сборе

Рис. 2.5 - Р



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис.. 2.5 - Р	34417	1	КИТ 912 М12 В СБОРЕ

2.5.1.2.7.1 Деталировка КИТа 912/12

Рис. 2.5 - Q

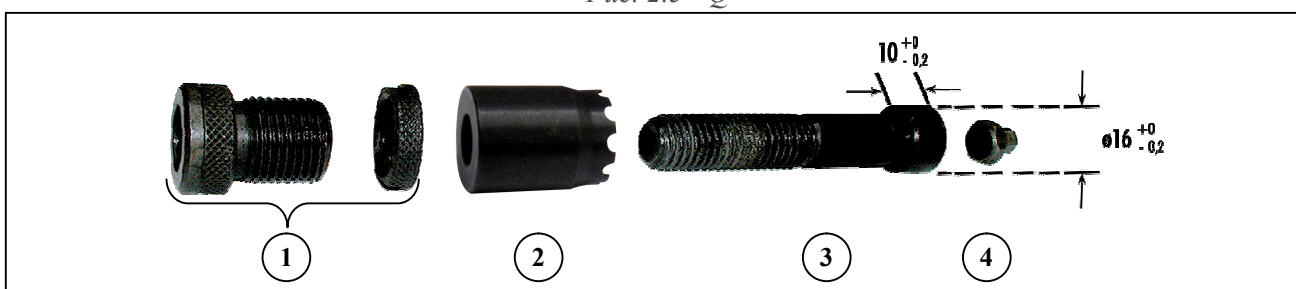


ТАБЛИЦА 2.5 - Н

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	03291	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ М12
2.	43162	1	КОРОНЧАТАЯ ГАЙКА
3.	34733	1	НЕСТАНДАРТНЫЙ ВИНТ ПОД ШЕСТИГРАННИК М12Х60
4.	34734	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР М12

Винт под шестигранник (СТАНАВЛИВАЕТСЯ С ПОМОЩЬЮ КОММЕРЧЕСКОГО ШЕСТИГРАННОГО КЛЮЧА , СМ. РИС 2.5 Q)

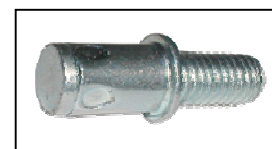
2.5.1.3 - КИТы для установка заклепочных болтов



	КИТ	CODICE CODE
	912/04B	34423
	912/05B	34424
	912/06B	34425
	912/08B	34426



Пользователь при заказе данных КИТов должен выбрать тот, который соответствует типоразмеру крепежа, который необходимо устанавливать.

Инструмент предназначен для работы с различными видами насадок.



 A 2	<p>Вы можете заказать конtringайку отдельно (код 03277)</p> 
--	---

2.5.1.3.1 КИТ 912/04В для заклепочных болтов М4 в сборе

Рис. 2.5 - R



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - R	34423	1	КИТ 912 М4 В СБОРЕ

2.5.1.3.1.1 Деталировка КИТа 912/04В

Рис. 2.5 - S

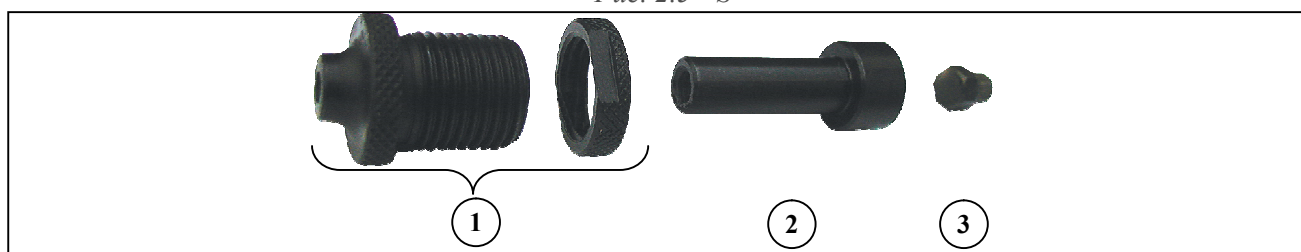
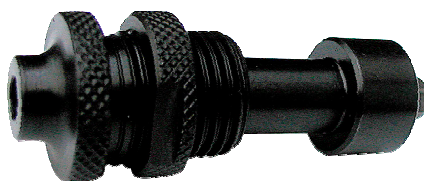


Таблица 2.5 - I

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	25612	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА И КОНТРГАЙКА ДЛЯ ЗАКЛ. БОЛТА М4
2.	34419	1	РЕЗЬБОВАЯ ВТУЛКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М4
3.	34418	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР

2.5.1.3.2 КИТ 912/05В – для заклепочных болтов М5

Рис. 2.5 - Т



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис. 2.5 - Т	34424	1	КИТ 912 М5 В СБОРЕ

2.5.1.3.2.1 Детализировка КИТа 912/05В

Рис. 2.5 - У

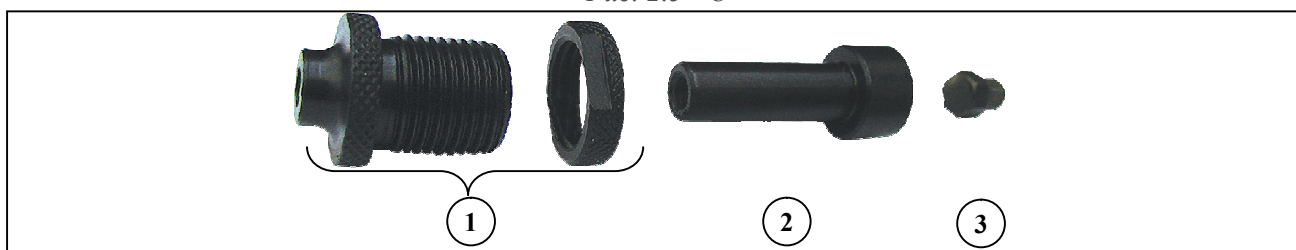
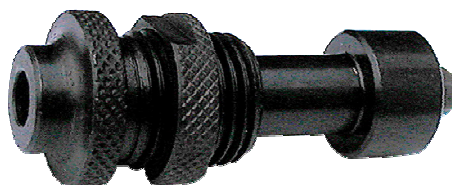


Таблица 2.5 - Ж

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	25613	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА С КОНТРГАЙКОЙ ДЛЯ ЗАКЛ. БОЛТОВ М5
2.	34420	1	РЕЗЬБОВАЯ ВТУЛКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М5
3.	34418	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР

2.5.1.3.3 КИТ 912/06В – для заклепочного болта М6 в сборе

Рис.2.5 - V



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис.5 - V	34425	1	КИТ 912 М6 В СБОРЕ

2.5.1.3.3.1 Деталировка КИТа 912/06В

Рис. 2.5 - W

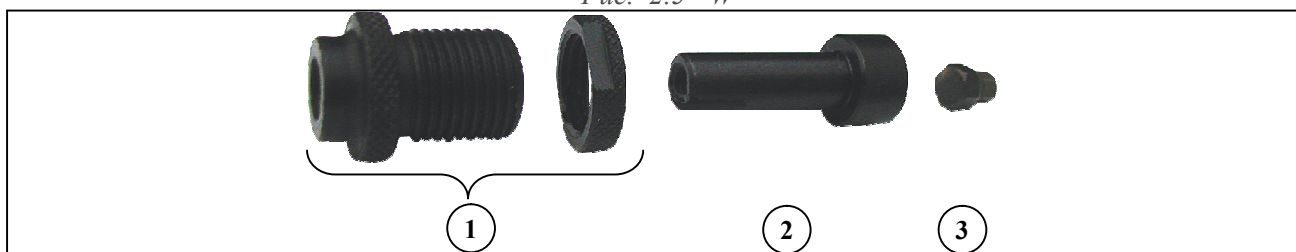


ТАБЛИЦА 2.5 - К

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	25614	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА С КОНТРГАЙКОЙ ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М6
2.	34421	1	РЕЗЬБОВАЯ ВТУЛКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М6
3.	34418	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР

2.5.1.3.4 КИТ 912/08В – для установки заклепочного болта М8

Рис. 2.5 - X



RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис., 2.5 - X	34426	1	КИТ 912 М8 В СБОРЕ

2.5.1.3.4.1 Деталировка КИТа 912/08В

Рис. 2.5 - Y



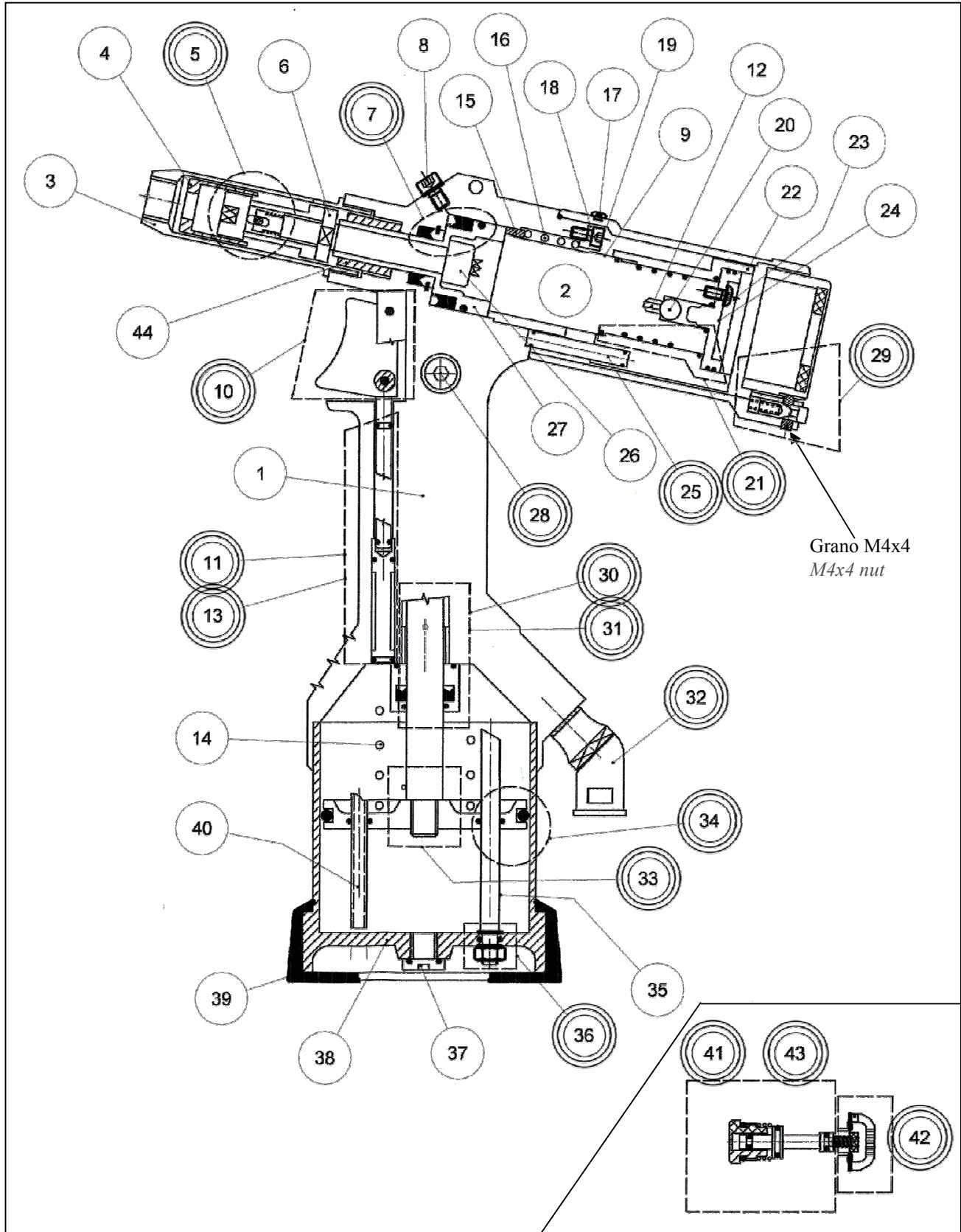
Таблица 2.5 - L

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	27005	1	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ВТУЛКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М8
2.	41724	1	КОРОНЧАТАЯ ГАЙКА
3.	34422	1	РЕЗЬБОВАЯ ВТУЛКА ДЛЯ ЗАКЛЕПОЧНОГО БОЛТА М8
4.	34418	1	ШЕСТИГРАННЫЙ АДАПТЕР

### 3 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

#### 3.1 - ЗАПЧАСТИ ИНСТРУМЕНТА

Рис. 3.1 - А - Запчасти





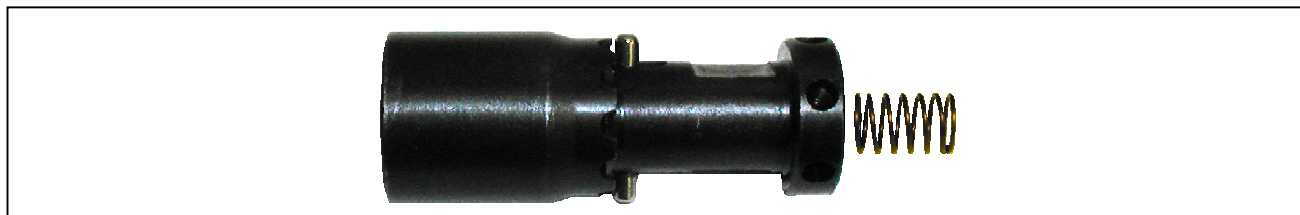
См. рис. 3.1 – А

ТАБЛИЦА 3.1 – А

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ	RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	35425	1	КОРПУС ИНСТРУМЕНТА	23.	41753	2	БОЛТ
2.	35407	1	ПНЕВМОДВИГАТЕЛЬ	24.	41761	1	ДНИЩЕ
3.	35399	1	ГОЛОВКА ИНСТРУМЕНТА	25.	41756	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ С ПНЕВМОШЛАНГОМ, 6 ШТУК
4.	41724	1	КОРОНЧАТАЯ ГАЙКА ДЛЯ ФИКСАЦИИ КИТ M3-M10	26.	41755	1	ВАЛ
5.	41742	1	КИТ ДЛЯ БЫСТРОЙ СМЕНЫ ШТОКОВ	27.	41754	1	ГИДРО ПОРШЕНЬ
6.	42772	1	КОНТРОГАЙКА	28.	41757	1	ГАЙКА ДОЛИВКИ МАСЛА С ПРОКЛАДКОЙ
7.	41743	1	НАБОР ПРОКЛАДОК + СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО, 4 ШТУКИ	29.	41758	1	НАБОР ЗАЩИТЫ РЕГУЛИРОВОЧНОГО МЕХАНИЗМА, 11 ШТУК
8.	41744	1	ВИНТ ДОЛИВКИ МАСЛА С ПРОКЛАДКОЙ	30.	41759	1	НАБОР КОЛЬЦЕВЫХ ПРОКЛАДОК, 3 ШТУКИ
9.	41765	1	КОРПУС ДВИГАТЕЛЯ	31.	41760	1	НАБОР СТЕРЖНЕВЫХ НАПРАВЛЯЮЩИХ, 4 ШТУКИ
10.	41745	1	НАБОР ДЕТАЛЕЙ КУРКА, 5 ШТУК	32.	35429	1	РАЗЪЕМ ПОДВОДА ВОЗДУХА 1/4"
11.	41746	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ, 6 ШТУК	33.	41762	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ПОРШНЕМ, 6 ШТУК
12.	35422	1	ВАЛ	34.	41763	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ, 4 ШТУКИ
13.	41750	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ, 4 ШТУКИ	35.	35437	2	БОЛТ
14.	30941	1	ПРУЖИНА	36.	41764	1	НАБОР ГАЕК, КОЛЬЦЕВЫХ ПРОКЛАДОК И УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ, 8 ШТУК
15.	41747	1	УДЛИНИТЕЛЬ	37.	35434	1	КОЛПАЧОК С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ
16.	41748	1	ПРУЖИНА	38.	35431	1	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР
17.	30964	3	БОЛТ	39.	35432	1	РЕЗИНОВОЕ ОСНОВАНИЕ
18.	41749	1	ОСТАНОВКА РАБ. ХОДА	40.	35430	1	ТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА
19.	35456	4	БОЛТ	41.	41913	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ, 4 ШТУКИ
20.	30969	1	ШАРИК (ГОЛОВКА)	42.	41766	1	НАБОР МАНЖЕТ, 5 ШТУК (С ПРУЖИНОЙ)
21.	41751	1	НАБОР УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ, 9 ШТУК	43.	41767	1	КЛАПАН С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМИ КОЛЬЦАМИ, 7 ШТУК
22.	41752	1	СИНХРОНИЗАТОР	44.	42773	1	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО

### 3.1.1 - КИТ для быстрой смены штоков с пружиной в сборе

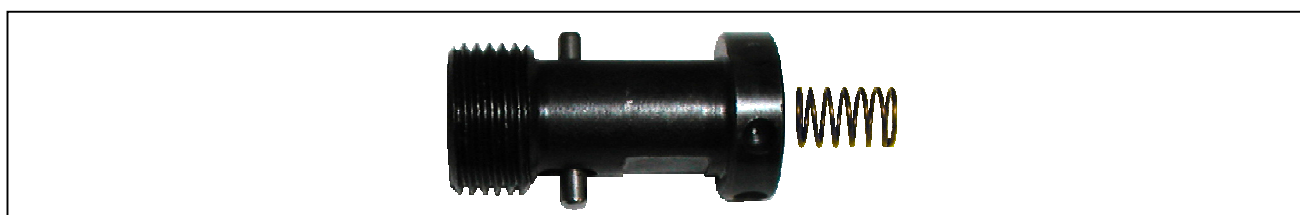
Рис. 3.1 - В



RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Fig. 3.1 - B	41742	1	КИТ для быстрой смены штоков в сборе

### 3.1.1.1 - КИТ для быстрой смены штоков без корончатой гайки

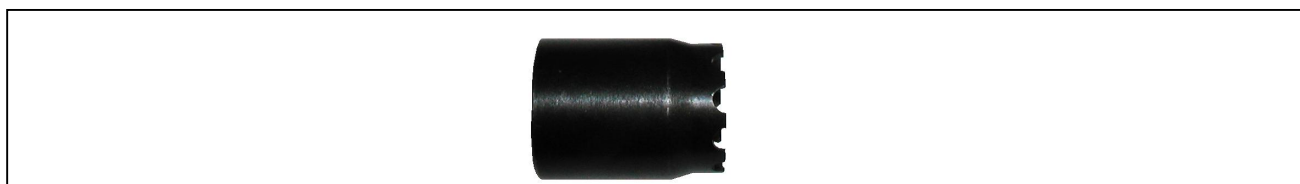
Рис. 3.1 - С



RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис.. 3.1 - С	41769	1	3.1.1.2 - КИТ без корончатой гайки

### 3.1.1.2.1 Корончатая гайка

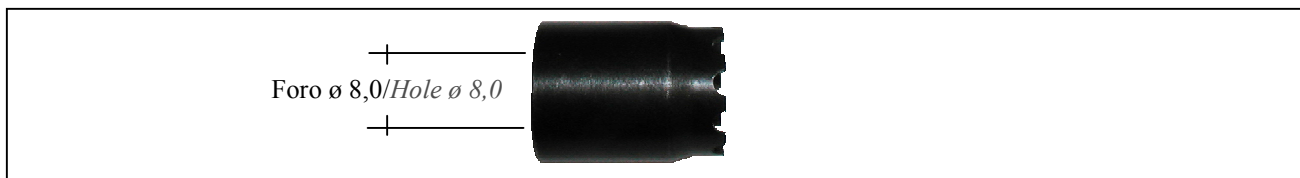
Рис. 3.1 - D



RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис.. 3.1 - D	41724	1	Корончатая гайка для штоков M3-M10

### 3.1.1.2.2 Специальная корончатая гайка для штока M8 (опция), для работы без адаптера M8

Рис. 3.1 - E



RIF. REF.	Код	К-ВО	ОПИСАНИЕ
Рис . 3.1 - E	42803	1	СПЕЦИАЛЬНАЯ КОРОНЧАТАЯ ГАЙКА, ОТВЕРСТИЕ $\varnothing$ 8

3.2 - ЗАПЧАСТИ ДВИГАТЕЛЯ (Кит 2)

Рис. 3.2 - А – запчасти двигателя

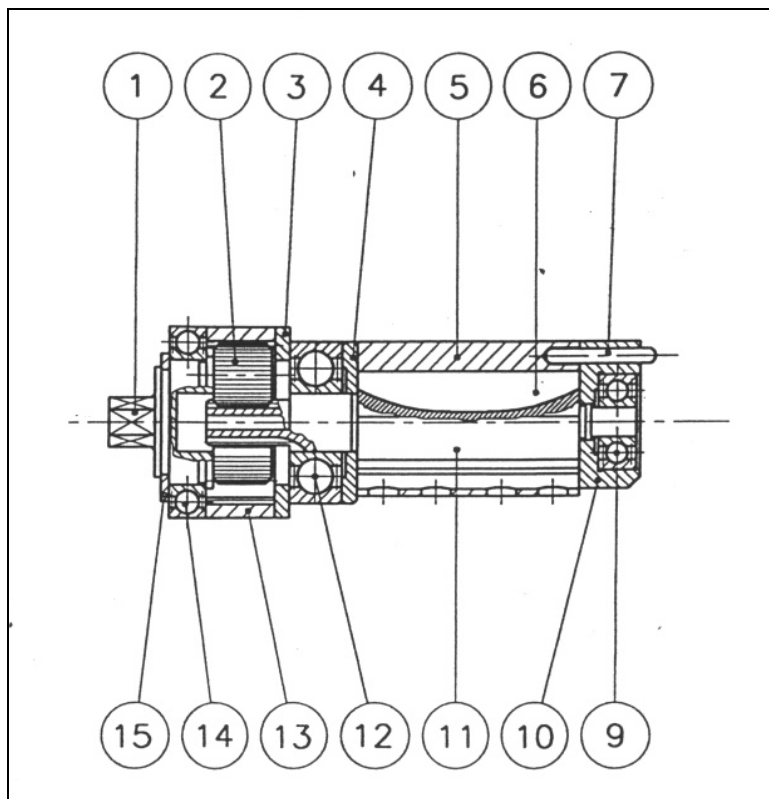


Таблица 3.2 - А

RIF. REF.	Код	К-во	ОПИСАНИЕ
Рис.. 3.2 - А	35407	1	ДВИГАТЕЛЬ (2)

RIF. REF.	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ	RIF. REF.	КОД	К-во	ОПИСАНИЕ
1.	32405	1	КВАДРАТНЫЙ ШТОК ПЛАНЕТАРНОГО КОЛЕСА	9.	33273	1	ОПОРНЫЙ ПОДШИПНИК
2.	32384	3	ПЛАНЕТАРНОЕ КОЛЕСО	10.	33274	1	ЗАДНЯЯ КРЫШКА
3.	33268	1	РАЗДЕЛИТЕЛЬ	11.	35234	1	РОТОР
4.	33269	1	ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ	12.	33275	1	ОПОРНЫЙ ПОДШИПНИК
5.	33270	1	СТАТОР	13.	33276	1	ПЛАНЕТАРНАЯ ШЕСТЕРНЯ
6.	33271	5	ЛОПАТКИ ТУРБИНКИ	14.	33277	1	ОПОРНЫЙ ПОДШИПНИК
7.	33272	1	РОЛИКОВЫЙ ШТИФТ	15.	33278	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО

Рис. 3.3 – А



А 3

Вы можете заказать резиновую защиту для двигателя RIV912 отдельно (Cod. Rivit 40914).

### 3.3 - ЗАКАЗ ЗАПЧАСТЕЙ

*Помните, что только авторизованному дилеру разрешено заниматься ремонтом инструмента. В случае отсутствия такой возможности, вы можете обратиться в сервис технической поддержки компании Rivit S.r.l., где квалифицированные специалисты помогут подобрать необходимый инструмент и запчасти.*

*Следуйте инструкциям, данным в разделе 1.2 для заказа запчастей.*

## 4 - БЕЗОПАСНОСТЬ

### 4.1 - ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

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 7 главе 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 под избыточным давлением*
- *При ремонте или очистительных работах, инструмент должен быть отключен от питания*
- *При заполнении 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 на инструменте, когда он расположен перед кем-либо или перед оператором.*

### 4.2 - Предполагаемое использование

*Инструмент разработан исключительно для установки крепежа. Вы можете найти список крепежа в разделе 2.1 (стр.8): заклепочные гайки (Rivit RIVSERT) с резьбой от M3 до M12, и заклепочных болтов (Rivit RIVBOLT) с резьбой от M4 до M8.*

### 4.3 - Противопоказания в управлении

*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 - Остальные риски

*В течение повседневного рабочего цикла и при обслуживании инструмента, операторы не защищены от некоторых остальных 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 2.5, стр.9).*

#### 4.5 - Идентификационные/серийные номера



### 5 - УСТАНОВКА

#### 5.1 - ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

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 4

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

#### 5.3.1 - 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 6 мм. Инструмент необходимо подключать к воздушной магистрали через блок подготовки воздуха (FR – Фильтр и Регулятор, без L – Лубризатора для распыления масла), т.е. воздух в инструмент должен попадать очищенный от примесей и влаги, а так же масла. При отсутствии установленного перед инструментом FR – блока подготовки воздуха – ГАРАНТИЯ на инструмент не распространяется.



#### 5.4 - ПОДАЧА ВОЗДУХА

Линия подачи воздуха должна быть очищена от взвеси загрязнений и влаги, во избежание раннего износа подвижных компонентов инструмента. Используйте FR – блок подготовки воздуха без лубризатора непосредственно перед гибким шлангом, к которому подключается инструмент. При использовании инструмента без блока подготовки воздуха (при обнаружении на внутренних частях инструмента ржавчины, влаги, грязевых отложений) гарантия с инструмента снимается.

#### 5.5 - 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 - ОПЕРАТОРАМ

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 разобраться 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.



P 1

#### ДВИГАТЕЛЬ ВРАЩАЕТСЯ БЕЗ ОСТАНОВКИ

Если вращающийся вал инструмента (поз.26 Код 41755) сломался или на нем износилась резьба и вы заменили его, может случиться, что двигатель будет непрерывно вращаться, это означает, что вал (поз.12 Код 35422) слишком длинный; в этом случае он должен быть сокращен до нескольких десятых, чтобы закрыть шарик (головку) (поз.20 код 30969).

#### ДВИГАТЕЛЬ НЕ ВРАЩАЕТСЯ

В отличие от ситуации выше, что вал наоборот слишком короткий, и его нужно заменить на другой, установить на вращающийся шток (вы должны сократить его) для того, чтобы закрыть шарик (головку) (поз.20 код 30969).



## 6.2 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА.

Следующие инструкции предназначены для того, чтобы избежать быструю поломку болта (резьбового штока) при настройке рабочего хода инструмента. При настройке рабочего хода, вам рекомендуется пользоваться штангенциркулем.

Рис. 6.2 – А



Таблица 6.2 – А

Рис. 6.2 – В



TABLE 6.2 - A

Regolazione corsa Stroke regulation	
Misure sporgenza	Check protrusion length
M3	0,5+2,0 ↔ 7,0 mm
	1,5+3,0 ↔ 7,5 mm
M4	0,5+3,0 ↔ 6,5 mm
	2,0+4,0 ↔ 7,0 mm
M5	0,5+3,0 ↔ 7,0 mm
	2,0+5,5 ↔ 7,5 mm
M6	0,5+3,0 ↔ 7,5 mm
	2,0+5,5 ↔ 9,0 mm
M8	0,5+3,5 ↔ 8,0 mm
	2,5+6,5 ↔ 8,5 mm
M10	1,0+3,5 ↔ 8,5 mm
	2,5+6,5 ↔ 9,0 mm
M12	1,0+4,0 ↔ 11,0 mm
	4,0+7,0 ↔ 9,0 mm
Regolazione indicativa Approximate regulation	

Настройте инструмент в зависимости от размера крепежа, необходимого к установке, следуя таблице на самом инструменте (см. Рис. 62-В).

 A 4	<p><b>Н.В.Примечание</b>                  Когда воздух подключен, вы можете повернуть выступающую часть черной корончатой регулировочной гайки на 6мм, тогда рабочий ход будет 1, 0 мм. Если на 5мм, то рабочий ход будет равен 0.  <b>НЕЛЬЗЯ</b> выкручивать регулировочную гайку более, чем на 12 мм!                  См.инф.выше!</p>	
---------	---	--

### 6.3 - ЗАМЕНА БОЛТА (РЕЗЬБОВОГО ШТОКА)

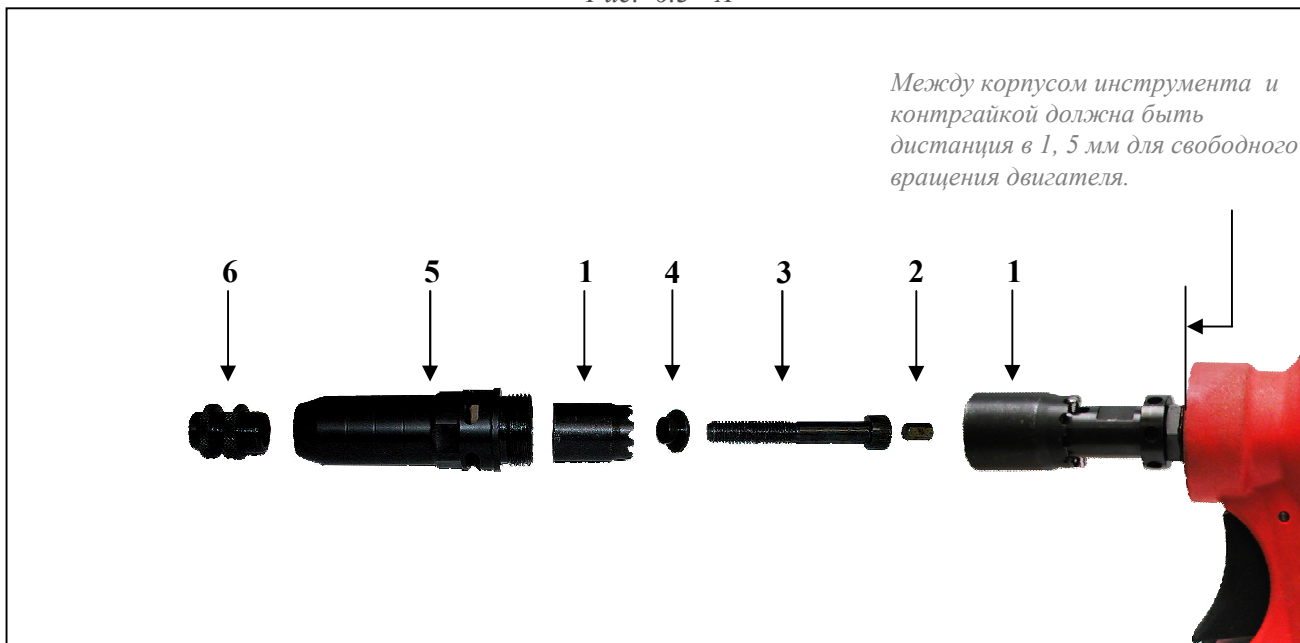


P 2

**ВНИМАНИЕ:**

Настройка инструмента и замена болтов (резьбовых штоков) должны производиться строго при отключенной подаче воздуха.

Рис. 6.3 - А



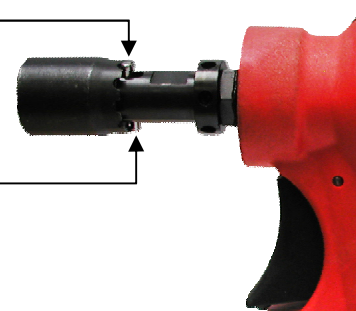
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Данные инструкции подходят для сборки и разборки КИТов – всех насадок для установки крепежа.

Рис. 6.3 - А

Чтобы отвинтить корончатую гайку, которая фиксирует КИТ:

Оттяните двумя пальцами маленькую иголку, проходящую внутри отверстия и открутите корончатую гайку одновременно.



Для установки резьбовых штоков вам нужно выполнить следующие действия:

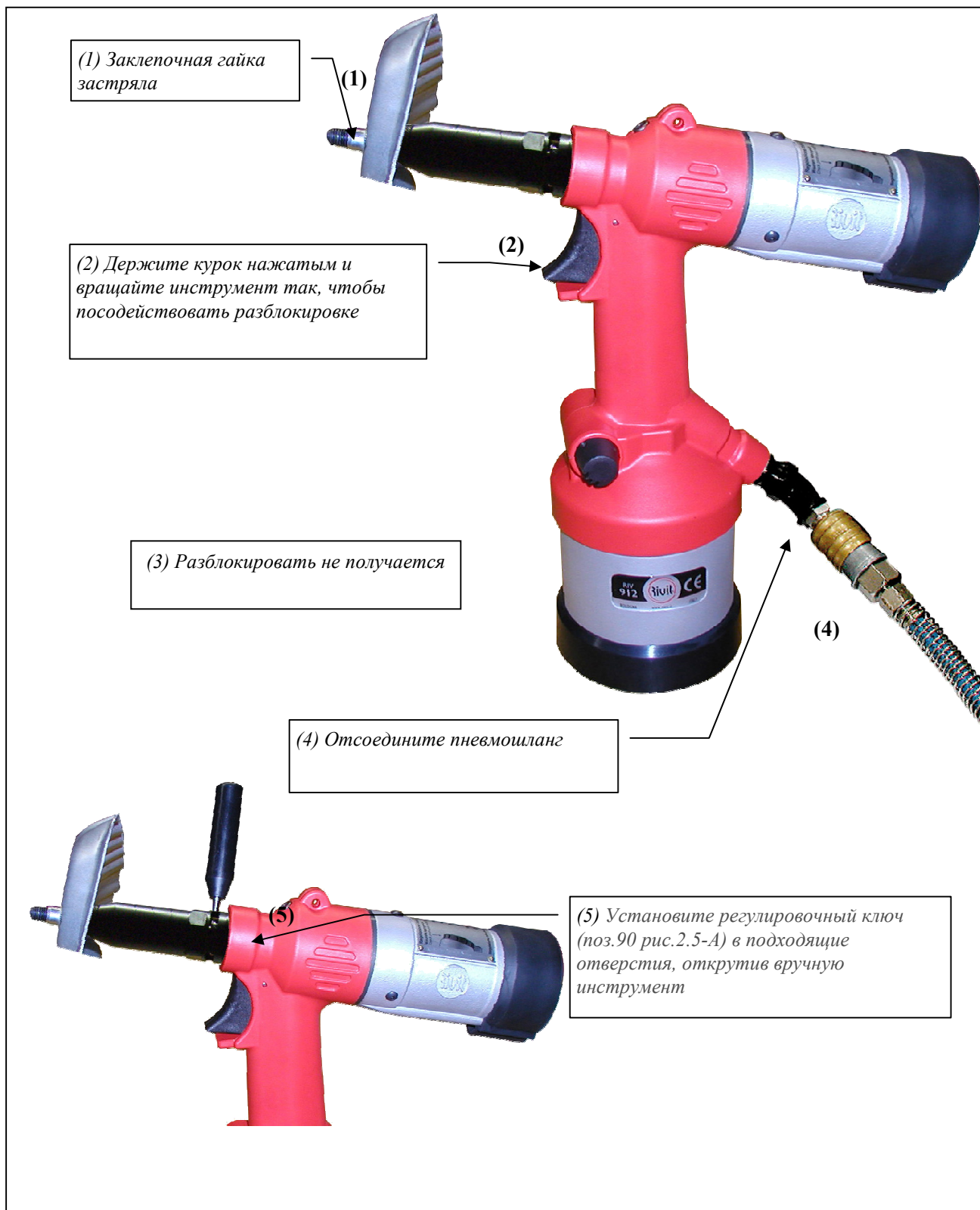
Открутите корончатую гайку 1 от инструмента. Установите шестигранный адаптер 2. Установите болт (резьбовой шток) 3. Установите адаптер 4 и закрутите корончатую гайку 1 учитывая, что болт (резьбовой шток) должен качаться, затем завинтите 5 и 6.



P 2

Все действия, описанные выше, должны выполняться при отключенной линии подачи воздуха

Рис. 6.3 - В



## 7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

### 7.1 - 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.

### 7.2 - ОЧИСТКА

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



P 3

**Отключите инструмент от системы подачи воздуха.**

Оператор должен быть надлежаще одет и использовать личную защиту перед началом обслуживания инструмента.

### 7.3 - ПОВСЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

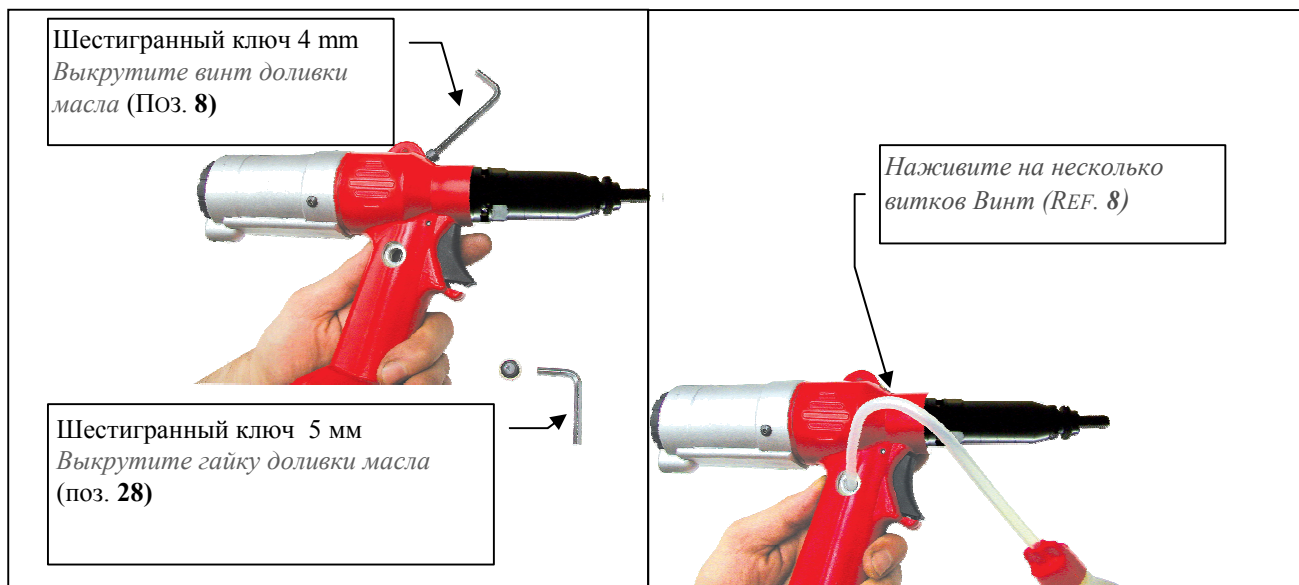
Обратите внимание на Рис. 2.5-А (стр.9)

Для предотвращения остановки и поломки инструмента рекомендуется систематически контролировать:

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

### 7.3.1 - Доливка масла в гидравлическую систему

Рис. 7.3 - А



Гидравлическая система необходимо заполнять маслом, после продолжительного использования или когда отмечено уменьшение рабочего хода инструмента.

Обратитесь к следующим инструкциям (см. рис. 7.3 – А)

- Отсоедините инструмент от линии подачи воздуха
- Выкрутите винт доливки масла и соответствующую шайбу (Поз.8)
- Выкрутите гайку для доливки масла и соответствующую шайбу (Поз.28)
- Положите инструмент в горизонтальное положение и медленно залейте гидравлическое масло.(ISO VG 32) до тех пор, пока гидравлическая система не заполнится полностью, вы это увидите, когда масло будет выходить из отверстия для гайки.
- Затяните винт с шайбой.
- Затяните гайку для масла вместе с соответствующей шайбой.
- Подсоедините инструмент к линии сжатого воздуха и проведите пару холостых ходов. Отпустите нажатие курка и медленно ослабьте винт (Поз.8), позволяя лишнему маслу выйти наружу. Затяните снова винт (Поз.8) теперь инструмент готов к использованию.

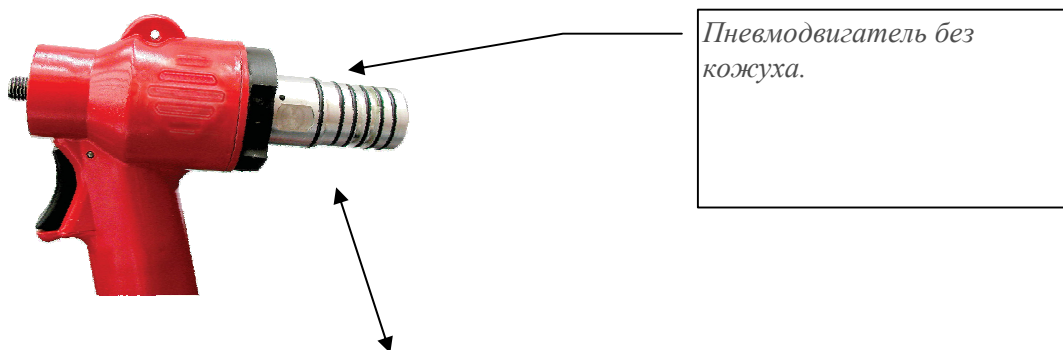
Всегда одевайте перчатки при заправке масла.

Ни в коем случае, не выбрасывайте использованное масло, передайте его в спец. Авторизованный центр по утилизации.

**Внимание!** Если случайно на вашу кожу попало масло, смойте его тщательно водой с щелочным мылом.

7.3.2 - **PROSPETTI RELATIVI ALLA PREPARAZIONE, MANUTENZIONE, MONTAGGIO MACCHINA**  
**HOW TO PREPARE, SERVICE AND ASSEMBLE THE TOOL**

Figura 7.3 – B  
Figure 7.3 - B



**ВНИМАНИЕ!** Данная модель инструмента требует использования только осушенного воздуха (без распыленного масла, т.е. Лубризатор-Маслораспылителъ должен быть выключен!) Воздух с масляным туманом **не должен** попадать в пневмодвигатель этого инструмента!

Мотор может потерять чувствительность, или даже застрять и получится обратный эффект от действий синхронизатора (поз.22) и как следствие возможна поломка корончатой регулировочной гайки (поз.29) и повреждение трех болтов (поз.17) фиксирующих кожух пневмодвигателя.

По этой причине производитель рекомендует производить обычные регламентные работы, разборку и смазку упомянутых частей с использованием густой смазки для уплотнений.

**ИНСТРУМЕНТ РАБОТАЕТ ОЧЕНЬ ХОРОШО С СУХИМ ВОЗДУХОМ!**

**7.4 - ЗАПЧАСТИ, ПОДЛЕЖАЩИЕ 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 разделу 4,5–А на стр. 25.*

*Также проверяйте состояние резьбовых штоков (болтов) и головок, и если, необходимо, замените их, как отмечено в разделе 6.3 (стр 11-24).*

*Для заказа запчастей коды на них расположены в разделе 3.1 (стр. 25)*

## **8 - ДИАГНОСТИКА ДЕФЕКТОВ 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 - ИНСТРУКЦИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ**

### **9.1 - ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ**

*При разборе 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.*

## **10 - ВЛОЖЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ**

### **10.1 - ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

*Данная декларация содержит:*

- Декларация о соответствии Директива 2006/42/ЕС.

*The following declaration is enclosed:*

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









**ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**  
**DECLARATION OF CONFORMITY**

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

**ОБЪЯВЛЯЕТ**  
**DECLARE**

в лице:  
*in the person of:*  
**Manuele Avanzolini**  
(Управляющий  
Директор)  
(Managing Director)

**Исключительную ответственность, что инструмент**  
*Under our sole responsibility that the tool*

**RIV912**

Серийный №/Serial No.: \_\_\_\_\_

к которой настоящая декларация относится:  
*to which this declaration relates is:*


**В СООТВЕТСТВИИ**  
**IN CONFORMITY**

с положениями Директивы 2006/42/СЕ  
*with the provisions of the Machine Directive*  
*2006/42/EC*

Техническая документация в:  
*Technical documentation at:*

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

Ozzano.it \_\_\_\_\_

  
Подпись/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](http://www.rivit.it) - [rivit@rivit.it](mailto:rivit@rivit.it)**