



**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ**

ISO 9001:2008

*QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
CONFORMING TO
ISO9001-2008 STANDARD*

RIV916



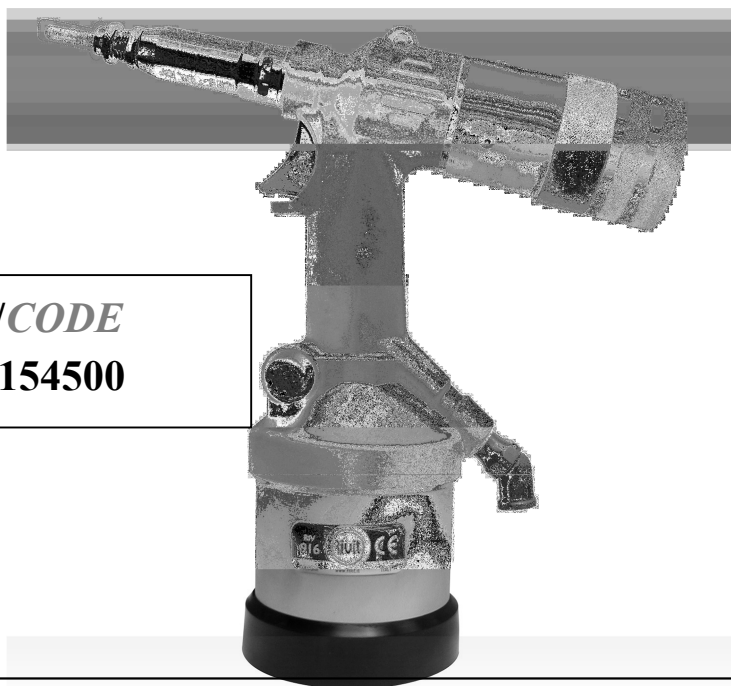
**ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК
ТИПА TUBRIV И JACKRIV, РАЗМЕРАМИ M4-M10**

RIV916



*HYDRO-PNEUMATIC TOOL
FOR M4 TO M10 TUBRIV
AND JACKRIV RIVET NUTS*

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ *INSTRUCTION MANUAL*



КОД/CODE
4154500

RIV916

Гидропневматический инструмент для
гаечных заклепок типа TUBRIV и JACKRIV
размерами от M4 до M10

**HYDRO-
PNEUMATIC TOOL FOR M4
TO M10
TUBRIV AND JACKRIV
RIVET NUTS**

ШТАМП АВТОРИЗИРОВАННОГО
ДИЛЕРА

STAMP OF THE AUTHORISED DEALER



Rivit S.r.l.

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

☎: ++390514171111 ☎: ++390514171129

www.rivit.it -- rivit@rivit.it



ВНИМАНИЕ!!!!!!

**RIV 916 ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КОМПЛЕКТОВ НАСАДОК.
КОМПЛЕКТЫ НЕОБХОДИМО ЗАКАЗЫВАТЬ ОТДЕЛЬНО В
СООТВЕТСТВИИ С ПОТРЕБНОСТЯМИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.**

WARNING!!!!!!

RIV916 COMES WITHOUT KITS.

***KITS HAVE TO BE ORDERED SEPARATELY ACCORDING TO THE
USER NEEDS.***

ОСОБЕННОСТИ

FEATURES

**RIV916 БЫЛ СОЗДАН ЧТОБЫ УДОВЛЕТВОРИТЬ ПОТРЕБНОСТИ БОЛЕЕ ДЛИННОГО ХОДА ШТОКА,
НЕОБХОДИМОГО ПРИ УСТАНОВКЕ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК ТИПА TUBRIV И JACKRIV.
КАК И СО ВСЕМИ ДРУГИМИ ИНСТРУМЕНТАМИ RIVIT, RIV916 БЫЛ СПРОЕКТИРОВАН С УЧЕТОМ
ЗАМЕЧАНИЙ РАБОЧИХ, ТАКИМ ОБРАЗОМ ПОМОЩЬ В ОСВОЕНИИ ИНСТРУМЕНТОМ ПРАКТИЧЕСКИ НЕ
ТРЕБУЕТСЯ.**

RIV916 WAS BORN TO SATISFY THE NEED FOR A LONG STROKE, NECESSARY WHEN PLACING TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS

***AS ALL THE OTHER RIVIT TOOLS, RIV916 HAS BEEN ANALYZED AND DESIGNED ACCORDING TO THE
PROBLEMS HIGHLIGHTED BY WORKERS, SO THAT NEED FOR ASSISTANCE WILL RESULT TO BE VERY LIMITED.***

1. Установка комплекта головки производится при помощи зубчатой гайки (гаечный ключ не нужен);
2. Вытяжные шпильки заменены винтами;
3. Однопозиционный курок;
4. Легкий вес;
5. Удобность;
6. Простая регулировка пробития;
7. Кольцо регулировки можно фиксировать, используя прижимное кольцо.

1. *Kit assembly with toothed ring nut (wrench is no more necessary);*
2. *Tie rods are commercial screws;*
3. *One position trigger mechanism;*
4. *Weight is very light;*
5. *Handiness;*
6. *Easy stroke adjustment.*
7. *The adjustment ring can be blocked using the counter-ring*

СОДЕРЖАНИЕ / CONTENTS

| | |
|--|---|
| <p>1- INFORMAZIONI GENERALI <i>GENERAL INFORMATION</i> PAG.5</p> <p>1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ/<i>MANUFACTURER</i> 1.2 ПОМОЩЬ/<i>ASSISTANCE</i> 1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА <i>EC/CERTIFICATION AND EC MARKING</i> 1.4 ГАРАНТИЯ/<i>WARRANTY</i> 1.5 СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ/<i>MANUAL STRUCTURE</i> 1.5.1 ЦЕЛЬ И СОДЕРЖАНИЕ/<i>PURPOSE AND CONTENTS</i> 1.5.2 ПОТРЕБИТЕЛЬ/<i>RECIVERES</i> 1.5.3 ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ/<i>PLACING OF THE MANUAL</i> 1.5.4 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ/<i>SYMBOLS USED</i></p> | <p>3 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ <i>SPAREPARTS</i> СТР.16</p> <p>3.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ/<i>SPARE PARTS</i> 3.1.1 КОМПЛЕКТ БЫСТРОСЪЕМНОЙ ПРУЖИНОЙ/ <i>QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING</i> 3.1.1.1 КОМПЛЕКТ БЫСТРОСЪЕМНОЙ С СОСТАВОМ ПРУЖИНЫ/<i>QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING COMPOSITION</i> 3.1.1.1.1 СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ ВИНТА М8. БЕЗ НЕОБХОДИМОСТИ УМЕНЬШЕНИЯ (КОД 3472600) (ПО ЗАПРОСУ) /<i>SPECIAL TOOTHED RING NUT FOR SOCKET CAP SCREW M8. NO NEED FOR REDUCTION (CODE 3472600) (OPTIONAL)</i> 3.1.2 ВЫСОКОПРОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8 С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ /<i>HIGH RESISTANCE SPECIAL KIT FOR M8 WITH FIXED RING NUT</i> 3.2 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ МОТОРНОГО УЗЛА (КОМПЛ. 4) /<i>SPARE PARTS OF THE ENGINE UNIT (KIT4)</i> 3.3 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ /<i>ORDERING SPARE PARTS</i></p> |
| <p>2- ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА <i>TOOL DESCRIPTION</i> СТР.7</p> <p>2.1 РАБОЧАЯ СИСТЕМА/<i>OPERATING SYSTEM</i> 2.2 ВИБРАЦИЯ/<i>VIBRATION</i> 2.3 УРОВЕНЬ ШУМА/<i>NOISE LEVEL</i> 2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/<i>TECHNICAL DATA</i> 2.5 СБОРКА И СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ /<i>NOSE ASSEMBLIES AND STANDARD ACCESSORIES</i> 2.5.1 ДЕТАЛИ ПО ЗАПРОСУ /<i>ACCESSORIE SON REQUEST</i> 2.5.1.1 ДЛЯ УСТАНОВКИ ЗАКЛЕПОК TUBRIV И JACKRIV /<i>FOR TUBRIV AND JACK RIV RIVET NUTS PLACING</i> 2.5.1.1.1 Кит 916/04 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М4 /<i>KIT 916/04 – KIT FOR M4</i> 2.5.1.1.1.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА Кит 916/04 /<i>KIT 916/04 COMPOSITION</i> 2.5.1.1.2 Кит 916/05 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М5 /<i>KIT 916/05 – KIT FOR M5</i> 2.5.1.1.2.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА Кит 916/05 /<i>KIT 916/05 COMPOSITION</i> 2.5.1.1.3 Кит 916/06 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М6 /<i>KIT 916/06 – KIT FOR M6</i> 2.5.1.1.3.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА Кит 916/06 /<i>KIT 916/06 COMPOSITION</i> 2.5.1.1.4 Кит 916/08 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8 /<i>KIT 916/08 – KIT FOR M8</i> 2.5.1.1.4.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА Кит 916/08 /<i>KIT 916/08 COMPOSITION</i> 2.5.1.1.5 Кит 916/10 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М10 /<i>KIT 916/10 – KIT FOR M10</i> 2.5.1.1.5.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА Кит 916/10 /<i>KIT 916/10 COMPOSITION</i></p> | <p>4- БЕЗОПАСНОСТЬ <i>SAFETY</i> СТР.21</p> <p>4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ /<i>GENERAL WARNINGS</i> 4.2 ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ /<i>INTENDED USE</i> 4.3 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ /<i>OPERATING CONTAIN INDICATIONS</i> 4.4 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ /<i>RESIDUE RISKS</i> 4.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР /<i>IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER</i></p> |
| | <p>5- УСТАНОВКА <i>INSTALLATION</i> СТР.23</p> <p>5.1 ТРАНСПОРТИРОВКА И УХОД /<i>TRANSPORT AND HANDLING</i> 5.2 ХРАНЕНИЕ /<i>STORAGE</i> 5.3 СОЕДИНЕНИЯ /<i>CONNECTIONS</i> 5.3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ /<i>PNEUMATIC CONNECTION</i> 5.4 ПОДАЧА ВОЗДУХА /<i>AIR SUPPLY</i> 5.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА /<i>PRELIMINARY CHECKS</i></p> |
| | <p>6- РАБОТА <i>OPERATION</i> СТР.25</p> <p>6.1 ОПЕРАТОРЫ /<i>OPERATORS</i> 6.2 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА /<i>TOOL PREPARATION</i> 6.3 ЗАМЕНА ВИНТА /<i>SCREW REPLACEMENT</i> 6.4 ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ ЛЕПЕСТКОВЫХ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК /<i>EXAMPLES OF PLACED FLOWER RIVET NUTS</i></p> |

| | |
|---|--------|
| 7- ОБСЛУЖИВАНИЕ <i>SERVING THE TOOL</i> | СТР.30 |
|---|--------|

- 7.1 СТАТУС ОБСЛУЖИВАНИЯ/*MAINTENANCE STATUS*
- 7.2 ЧИСТКА/*CLEANING*
- 7.3 СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
/ORDINARY MAINTENANCE
 - 7.3.1 ЗАПРАВКА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ
МАСЛОМ/*REFILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL*
- 7.4 ДЕТАЛИ, ПОДВЕРГАЕМЫЕ ИЗНОСУ/*PARTS
SUBJECT TO WEAR*

| | |
|--|--------|
| 8- ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ <i>FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS</i> | СТР.33 |
|--|--------|

- 8.1 РЕМОНТ/*REPAIRS*
- 9 ЗАПРАШИВАЕМАЯ ТЕХПОМОЩЬ
/REQUESTING ASSISTANCE

| | |
|---|--------|
| 9- ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ <i>DISMANTLING INSTRUCTIONS</i> | СТР.33 |
|---|--------|

- 9.1 ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ/*DISMANTLING
INSTRUCTIONS*

| | |
|--|--------|
| 10- ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ <i>ENCLOSED DOCUMENTS</i> | СТР.33 |
|--|--------|

- 10.1 ДЕКЛАРАЦИЯ/*DECLARATION*

| | | |
|---|---|--------|
| Инструкция по эксплуатации <i>Instruction Manual</i> | Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок типа TUBRIV и JACKRIV размерами от M4 до M10 <i>Hydro-Pneumatic tool for M4 to M10 TUBRIV and JACKRIV rivet nuts</i> | RIV916 |
|---|---|--------|

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ **GENERAL INFORMATION**

1.1 - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ **MANUFACTURER**

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

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

| | |
|---------------------------------|----------------------------|
| ТЕЛ/PHONE ++390514171111 | ФАКС ++390514171129 |
|---------------------------------|----------------------------|

1.2 - ПОМОЩЬ **ASSISTANCE**

В случае, если вам необходима помощь, касаемо использования и обслуживания инструмента, либо заказа запасных частей, просим связаться с вашим местным авторизованным дилером (или напрямую с **RivitS.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:

| | |
|---|--------------------------------------|
|  C1 | См. раздел 3 <i>See section 3</i> |
|---|--------------------------------------|

1.3 - СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА СЕ **CERTIFICATION AND CE 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/СЕ, **RivitS.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) 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.

RivitS.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: 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.



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 касаясь 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.

RivitS.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 procedures 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

SYMBOLS USED

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

2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА *TOOL DESCRIPTION*

2.1 - РАБОЧАЯ СИСТЕМА *OPERATING SYSTEM*

Гидропневматический инструмент RIV916, используется для установки:

- Гаечные заклепки *TUBRIV*, размерами от М4 до М10,
- Гаечные заклепки *JACKRIV*, размерами от М4 до М10.

Гидропневматическая система и механические компоненты структуры RIV916 намного надежнее по сравнению с другими заклепочными инструментами. Особенность инструмента – уменьшение проблем, связанных с износом компонентов, что приводит к более долгой и лучшей работе инструмента.

Инструмент был спроектирован для удовлетворения потребностей рынка, который запрашивал инструмент с механизмом однопозиционного курка. RIV916 достаточно одного нажатия курка, чтобы начать автоматическое пробитие.

Это инновационное техническое устройство делает процесс установки заклепок более быстрым, легким и менее утомляемым.

Корпус рукоятки состоит из пластикового покрытия на алюминиевой структуре, в результате мы имеем удобный инструмент.

The hydro-pneumatic RIV916 is used to place:

- *TUBRIV rivet nuts, from M4 to M10,*
- *JACKRIV rivet nuts from M4 to M10.*

The hydro-pneumatic system and the mechanical components used in the inside structure of the RIV916, when compared with other tools for rivet nuts, result to be much more reliable. A tool feature is a reduction of the problems caused by the wear and tear of the components, and consequently the tool will last much longer and work better.

This tool has been designed to meet the requirements of the market, which was asking for a tool with a one-position trigger mechanism. With the RIV916 one pull is enough to start the automatic stroke.

This innovative technical device makes the placing of the rivet nuts quicker, easier and surely less tiring.

Handle casing has been made with a plastic cover on the aluminium structure, giving as a result a more lightened and handy tool.

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 и 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 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

TECHNICAL DATA

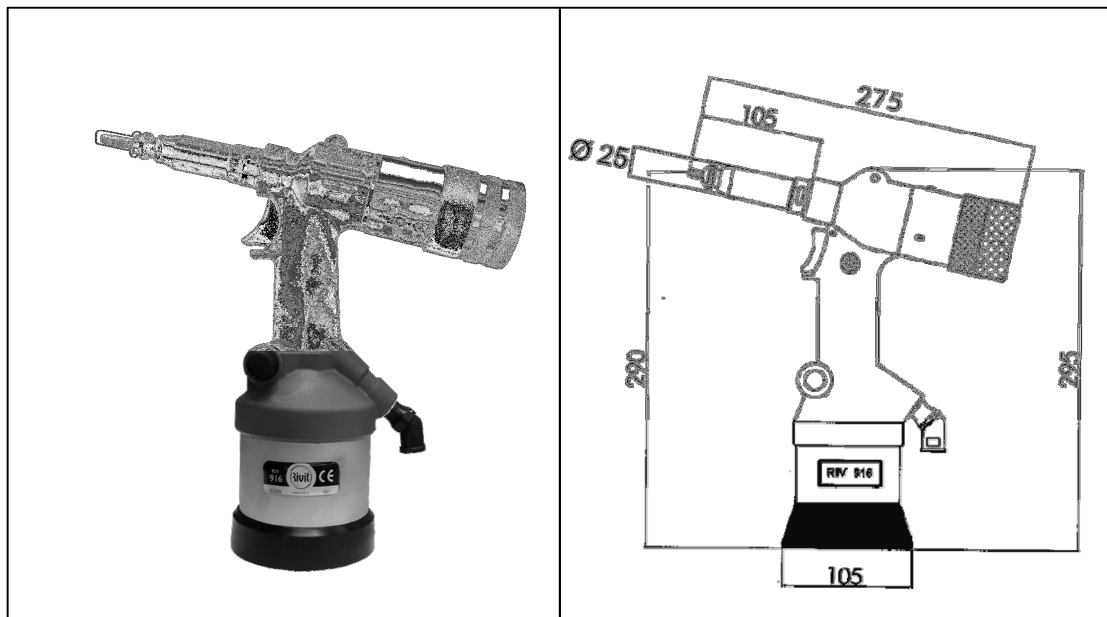
Таблица ниже предоставляет технические данные и особенности инструмента, на которые вы должны ссылаться при обращении в Отдел технической помощи *Rivit S.r.l.*

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 А – ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ОСОБЕННОСТИ
TABLE 2.4A- Technical data and features

| | |
|---|--------------------------|
| РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА/AIR WORKING PRESSURE | 6 бар |
| МИНИМАЛЬНОЕ – МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА/MIN-MAX AIR PRESSURE | 5 – 7 бар |
| ПОТРЕБЛЕНИЕ ВОЗДУХА В ЦИКЛ ПРИ 6 БАР/AIR CONSUMPTION PER CYCLE AT 6 BAR | 7,5 литров |
| ХОД ШТОКА/STROKE | 16 мм. |
| СИЛА ТЯГИ ПРИ 6 БАР/DRIVING FORCE AT 6 BAR | 13.000 N |
| ВЕС (БЕЗ КОМПЛЕКТА)/WEIGHT (WITHOUT KIT) | 2,558 кг. |
| ВИБРАЦИЯ/VIBRATIONS | < 2,5 м/сек ² |
| УРОВЕНЬ ШУМА/NOISE LEVEL | 78,5 дБ (A) |

Рисунок 2.4 – А/Figure 2.4 – A



| | | |
|---|---|--------|
| Инструкция по эксплуатации <i>Instruction Manual</i> | Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок типа TUBRIV и JACKRIV размерами от M4 до M10 <i>Hydro-Pneumatic tool for M4 to M10 TUBRIV and JACKRIV rivet nuts</i> | RIV916 |
|---|---|--------|


2.5 - СБОРКА И СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

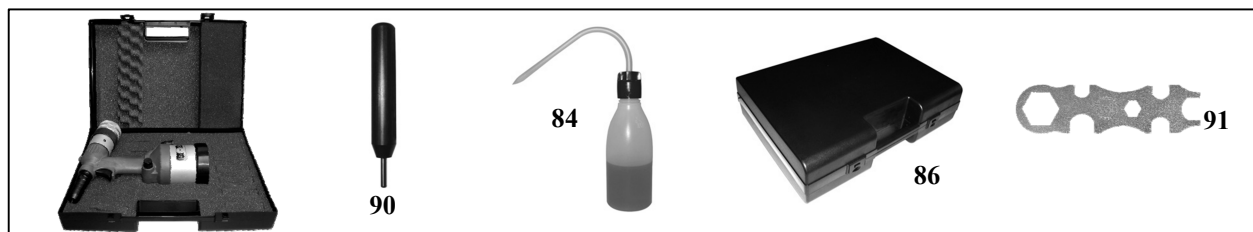
NOSEASSEMBLIESANDSTANDARDACCESSORIES

Комплектующие для сборки перечисленные ниже относятся к стандартным инструментам.
Для любого другого специального инструмента потребуются специальные детали, отличные от перечисленных.

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

Рисунок 2.5 – А/Figure 2.5 - A

| ОБОЗН. REF. | Код CODE | КОЛ-ВО Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION | RIV916-Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок RIV916-HYDROPNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS |
|----------------|-------------|----------------|--|---|
| Рис.2.5-А | 4154500 | 1 | RIV916- Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок (в контейнере) без доп. комплекта RIV916- RIV916-HYDROPNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS (IN PVC CASE) WITHOUT KIT |  |
| 90. | 2533800 | 1 | Шпилька аварийной регулировки EMERGENCY REGULATION PIN | |
| 91. | 0207300 | 1 | Универсальный ключ UNIVERSAL KEY | |
| 84. | 3064400 | 1 | Масло гидравлическое типа ISOVG32100CC HYDRAULIC OIL TYPE ISO VG 32 100CC | |
| 86. | 0369800 | 1 | Контейнер пластиковый PLASTIC CASE | |
| - | - | 1 | Инструкция по эксплуатации INSTRUCTION MANUAL | |








2.5.1 - КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ПО ЗАПРОСУ

ACCESSORIES ON REQUEST

Инструмент может поставляться с различными комплектующими, в соответствии с устанавливаемым крепежом.
The tool can be supplied with different accessories, according to the kind of fastener to be placed.

2.5.1.1 -ДЛЯ УСТАНОВКИ TUBRIV И JACKRIV:
FOR TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS PLACING

| | КОМПЛ. | Код CODE |
|---|--------|-------------|
|  | 916/04 | 4186300 |
|  | 916/05 | 4186500 |
|  | 916/06 | 4186700 |
|  | 916/08 | 4186900 |
|  | 916/10 | 4187100 |



Сюда можно ввинчивать различные комплекты

You have to screw the different kits in this position



Пользователю необходимо приобрести след. комплекты отдельно, выбирая правильный в соответствии с устанавливаемым крепежом.

The user has to buy the following kits separately, choosing the correct one according to the fastener to be used.

| | | |
|---|--|---|
|  A1 | <p>Возможно заказать НАКИДНУЮ ГАЙКУ головки отдельно (Код0327700).</p> <p><i>It is possible to order the head RING NUT separately (Code0327700).</i></p> |  |
|---|--|---|

2.5.1.1.1 КИТ 916/04 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М4
KIT916/04–KITFOR M4

Рисунок 2.5 – В
Figure 2.5 - B



| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | КОЛ-ВО <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| Рис.2.5-В | 4186300 | 1 | КИТ916/04-КОМПЛЕКТ TUBRIV/JACKRIV М4 <i>KIT916/04-KIT TUBRIV/JACKRIV M4 SOCKET CAP SCREW</i> |

2.5.1.1.1.2 СОСТАВ КОМПЛЕКТА
КИТ 916/04
KIT916/04 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – С
Figure 2.5 - C

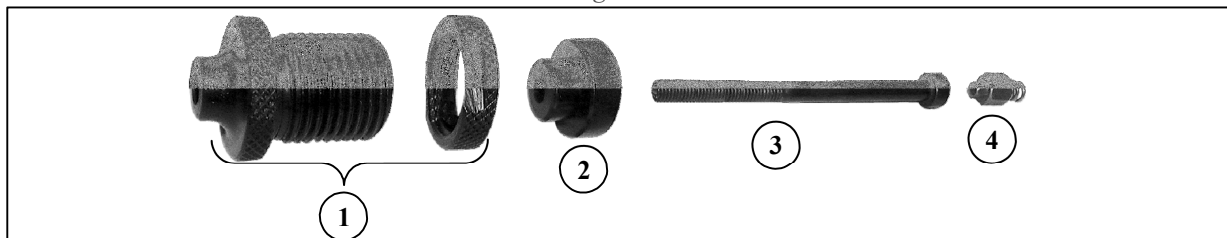


ТАБЛИЦА 2.5-А
TABLE 2.5-A

| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | КОЛ-ВО <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| 1. | 3470200 | 1 | ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТАМ4 <i>HEAD WITH RING NUT FOR M4 SCREW</i> |
| 2. | 3466300 | 1 | АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М4 <i>ADAPTER FOR M4 SCREW</i> |
| 3. | 4186400 | 1 | ВИНТ М4Х65 12.9 UNI 5931/DIN912 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК TUBRIV И JACKRIV <i>SOCKET CAP SCREW M4x65 12.9 UNI 5931/DIN912 FOR TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS</i> |
| 4. | 3470600 | 1 | ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТАМ4 <i>HEXAGONAL JOINT WITH SPRING FOR M4 SCREW</i> |

2.5.1.1.2 КИТ 916/05 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М5
KIT916/05-KITFOR M5

Рисунок 2.5 – D
Figure 2.5 - D



| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| Рис.2.5-D | 4186500 | 1 | КИТ916/05-КОМПЛЕКТ TUBRIV/JACKRIV М5 <i>KIT916/05-KIT TUBRIV/JACKRIV M5 SOCKET CAP SCREW</i> |

2.5.1.1.2.2 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 916/05
KIT916/05 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – E
Figure 2.5 - E

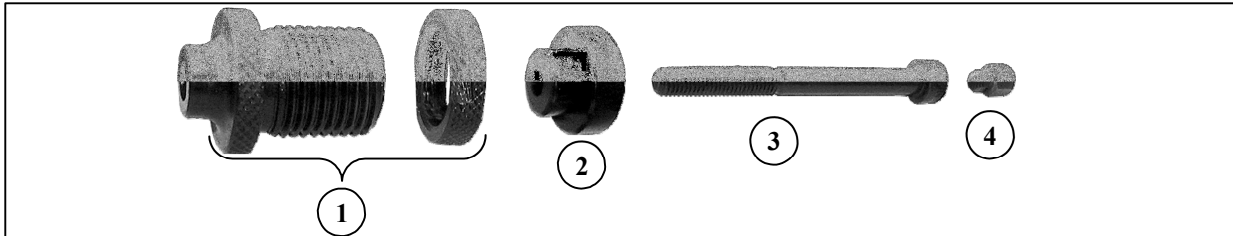


ТАБЛИЦА 2.5-В
TABLE 2.5-B

| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| 1. | 3471800 | 1 | ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М5 <i>HEAD WITH RING NUT FOR M5 SCREW</i> |
| 2. | 3471700 | 1 | АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М5 <i>ADAPTER FOR M5 SCREW</i> |
| 3. | 4186600 | 1 | ВИНТ М5Х70 12.9 UNI 5931/DIN912 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК TUBRIV И JACKRIV <i>SOCKET CAP SCREW M5x70 12.9 UNI 5931/DIN912 FOR TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS</i> |
| 4. | 3472000 | 1 | ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М5 <i>HEXAGONAL JOINT FOR M5 SCREW</i> |

2.5.1.1.3 КИТ 916/06 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М6
KIT916/06-KITFOR M6

Рисунок 2.5 – F
Figure 2.5 - F



| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | КОЛ-ВО <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| Fig.2.5-F | 4186700 | 1 | КИТ916/06-КОМПЛЕКТ TUBRIV/JACKRIV М6 <i>KIT916/06-KIT TUBRIV/JACKRIV M6 SOCKET CAP SCREW</i> |

2.5.1.1.3.2 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 916/06
KIT916/06 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – G
Figure 2.5 - G

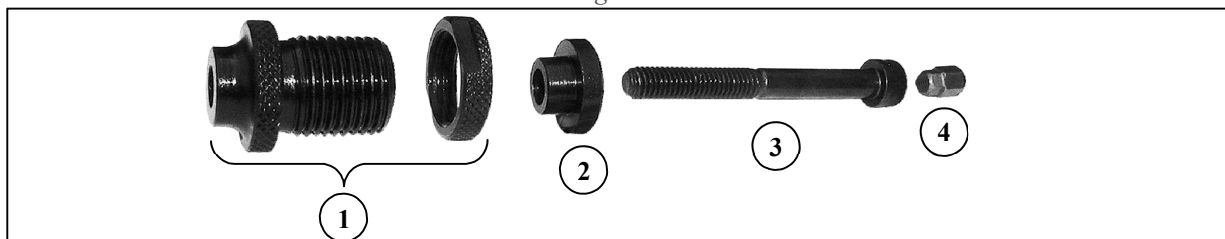
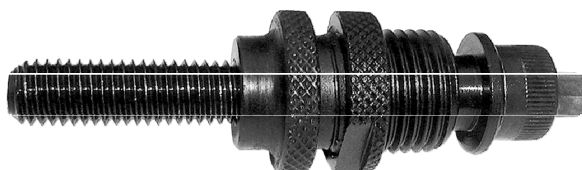


ТАБЛИЦА 2.5-С
TABLE 2.5-C

| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | КОЛ-ВО <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| 1. | 3472200 | 1 | ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М6 <i>HEAD WITH RING NUT FOR M6 SCREW</i> |
| 2. | 3472100 | 1 | АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М6 <i>ADAPTER FOR M6 SCREW</i> |
| 3. | 4186800 | 1 | ВИНТ М6Х70 12.9 UNI 5931/DIN912 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК TUBRIV И JACKRIV <i>SOCKET CAP SCREW M6x70 12.9 UNI 5931/DIN912 FOR TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS</i> |
| 4. | 3472500 | 1 | ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М6 <i>HEXAGONAL JOINT FOR M6 SCREW</i> |

2.5.1.1.4 КИТ 916/08 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8
KIT916/08-KITFOR M8

Рисунок 2.5 – Н
Figure 2.5 - H



| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|--|
| Fig.2.5-H | 4186900 | 1 | КИТ916/08- КОМПЛЕКТ TUBRIV/JACKRIV М8 <i>KIT916/08-KIT TUBRIV/JACKRIV M8 SOCKET CAP SCREW</i> |

2.5.1.1.4.2 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 916/08
KIT916/08COMPOSITION

Рисунок 2.5 – I
Figure 2.5 - I

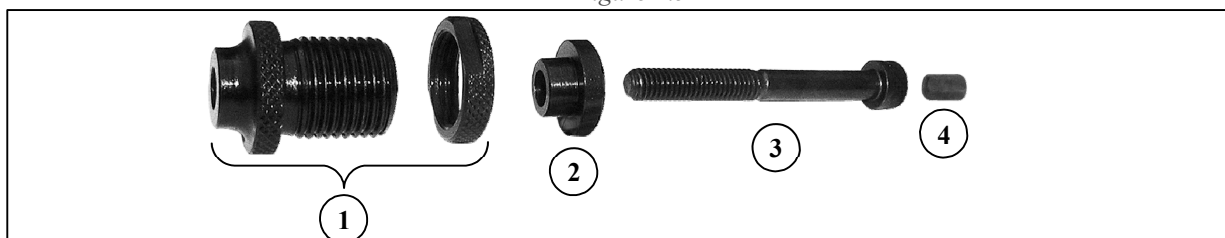


ТАБЛИЦА 2.5-D
TABLE 2.5-D

| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|--|
| 1. | 3472700 | 1 | ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М8 <i>HEAD WITH RING NUT FOR M8 SCREW</i> |
| 2. | 3472600 | 1 | АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М8 <i>ADAPTER FOR M8 SCREW</i> |
| 3. | 4187000 | 1 | ВИНТ М8Х70 8.8 UNI5931/DIN912 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК TUBRIV/JACKRIV <i>SOCKET CAP SCREW M8x70 8.8 UNI 5931/DIN912 FOR TUBRIV AND JACKRIV RIVET NUTS</i> |
| 4. | 3472900 | 1 | ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М8 <i>HEXAGONAL JOINT FOR M8 SCREW</i> |

2.5.1.1.5 КИТ 916/10 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ M10
KIT916/10-KITFOR M10

Рисунок 2.5 – L
Figure 2.5 - L



| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| Fig.2.5-L | 4187100 | 1 | КИТ916/10- КОМПЛЕКТ TUBRIV/JACKRIV ВИНТ M10 <i>KIT916/10-Kit TUBRIV/JACKRIV M10 SOCKET CAP SCREW</i> |

2.5.1.1.5.2 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 916/10
KIT916/10COMPOSITION

Рисунок 2.5 – M
Figure 2.5 - M

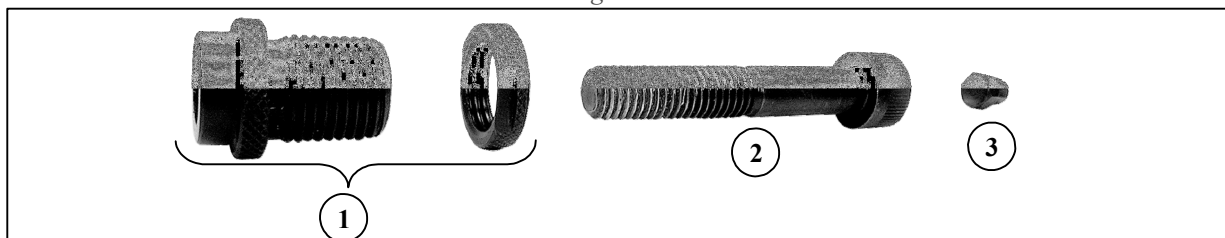


ТАБЛИЦА 2.5-Е
TABLE 2.5-E

| ОБОЗН. <i>REF.</i> | Код <i>CODE</i> | Кол-во <i>Q.TY</i> | ОПИСАНИЕ <i>DESCRIPTION</i> |
|-----------------------|--------------------|-----------------------|---|
| 1. | 0329000 | 1 | ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА M10 <i>HEAD WITH RING NUT FOR M10 SCREW</i> |
| 2. | 4187200 | 1 | ВИНТ M10x80 ДЛЯ ЗАКЛЕПОК TUBRIV/JACKRIV <i>SOCKET CAP SCREW M10x80 12.9 UNI5931/DIN912 FOR TUBRIV/JACKRIV RIVET NUTS</i> |
| 3. | 3441800 | 1 | ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА M10 <i>HEXAGONAL JOINT FOR M10 SCREW</i> |

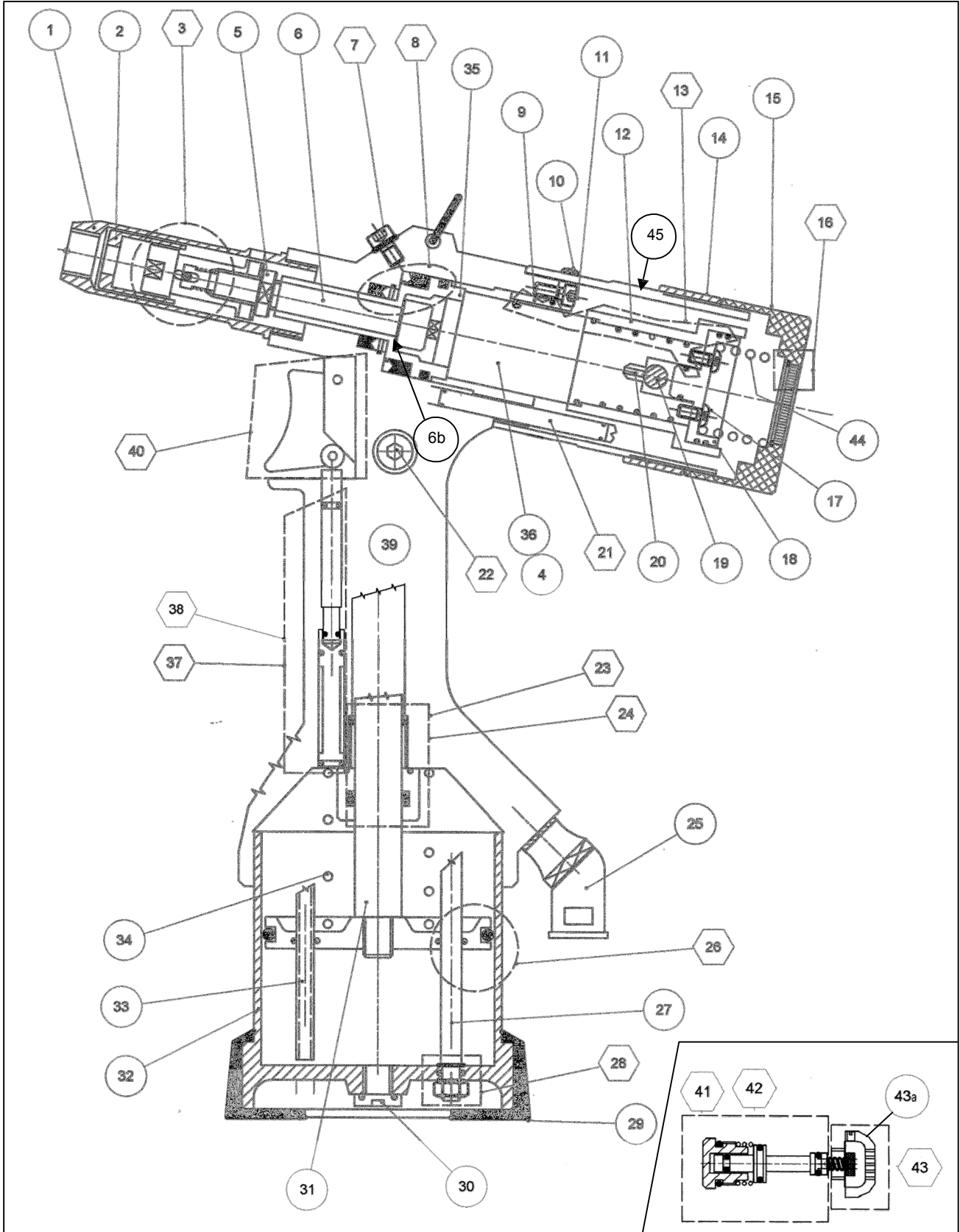
Само собой разумеется, что любая модификация и/или дополнительные комплектующие должны быть напрямую одобрены и произведены компанией Rivit S.r.l.

It goes without saying that any modifications and/or additional accessories must be explicitly approved and manufactured by Rivit S.r.l.

1 - 3 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ SPAREPARTS

3.1 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ SPAREPARTS

Рисунок 3.1 - А – Запасные части/Figure 3.1 - A - Spare parts



| | | |
|---|---|--------|
| Инструкция по эксплуатации <i>Instruction Manual</i> | Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок типа TUBRIV и JACKRIV размерами от М4 до М10 <i>Hydro-Pneumatic tool for M4 to M10 TUBRIV and JACKRIV rivet nuts</i> | RIV916 |
|---|---|--------|

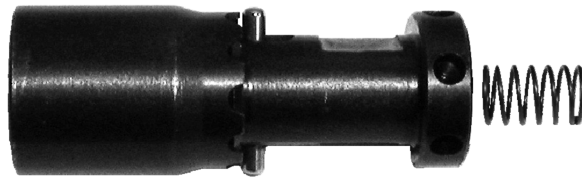
См. Рисунок 3.1 – А
See Figure 3.1 – A

ТАБЛИЦА 3.1-А
TABLE 3.1-A

| Об. REF. | Код CODE | К-во Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION | Об. REF. | Код CODE | К-во Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
|-------------|-------------|--------------|---|-------------|-------------|--------------|--|
| 1. | 3539900 | 1 | ВНЕШНИЙ КОНУС <i>OUTER CONE</i> | 24. | 4190800 | 1 | КОМПЛ. ВЕДУЩ. СТЕРЖНЯ 4ШТ. <i>COMPLETE STEM GUIDE KIT 4PIECES</i> |
| 2. | 4172400 | 1 | ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКАМ3-М10 <i>TOOTHED BLOCKING RING NUTM3-M10</i> | 25. | 3542900 | 1 | РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА1/4" +1/4" ГАЗ +АЛЮМ. ШАЙБА/SUPPLE AIR CONNECTION |
| 3. | 4174200 | 1 | БЫСТРОС. КОМПЛЕКТ С ПРУЖИНОЙ <i>QUICK KIT WITH SPRING</i> | 26. | 4176300 | 1 | УПЛ. КОЛЬЦА4ШТ <i>O-RING KIT 4PIECES</i> |
| 4. | 3540700 | 1 | ДВИГАТЕЛЬ <i>ENGINE UNIT</i> | 27. | 3543700 | 2 | ВИНТ <i>SCREW</i> |
| 5. | 4277200 | 1 | НАКИДНАЯ ГАЙКА(СТОПОР. ГАЙКА) <i>RINGNUT (LOCKNUT)</i> | 28. | 4176400 | 1 | КОМПЛ. ГАЙКИ-ШАЙБЫ-УПЛ. КОЛЬЦА8ШТ <i>NUTS-WASHERS-O-RING KIT 8PIECES</i> |
| 6. | 4151500 | 1 | ВАЛ+СКРЕБОК <i>ROTATING PIN +SKIMMER</i> | 29. | 3543200 | 1 | РЕЗИНОВАЯ ОСНОВА <i>RUBBER BASE</i> |
| 6b. | 3097900 | 1 | ШАЙБА СКРЕБКА <i>SKIMMER WASHER</i> | 30. | 3543400 | 1 | КРЫШКА С УПЛ. КОЛЬЦОМ <i>CAP WITH O-RING</i> |
| 7. | 4174400 | 1 | ВИНТ+ШАЙБА <i>SCREW+WASHER</i> | 31. | 4190900 | 1 | СТЕРЖЕНЬ <i>STEM</i> |
| 8. | 4174300 | 1 | КОМП. ПРОКЛАДОК+СТ. КОЛЬЦА4ШТ. <i>GASKET KIT +SEEGER 4 PIECES</i> | 32. | 3543100 | 1 | КОРПУС ОТСЕКА ПНЕВМАТИКИ <i>PNEUMATIC CASING</i> |
| 9. | 4190000 | 1 | ОСТ. ПРОБИТИЯ+УПЛ. КОЛЬЦО <i>STROKE STOP +O-RING</i> | 33. | 3543000 | 1 | ТРУБКА ТЯГИ <i>TRACTION PIPE</i> |
| 10. | 3096400 | 3 | ВИНТ <i>SCREW</i> | 34. | 3094100 | 1 | ПРУЖИНА <i>SPRING</i> |
| 11. | 3545600 | 4 | ВИНТТСЕМ4X1212.9 <i>SOCKET CAP SCREW M4x1212.9</i> | 35. | 4191000 | 1 | ПОРШЕНЬ МАСЛА <i>OIL PISTON</i> |
| 12. | 4190100 | 1 | РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ <i>DISTRIBUTOR</i> | 36. | 4191100 | 1 | КОРПУС МОТОРА <i>ENGINE CASING</i> |
| 13. | 4190200 | 1 | КОМП. УПЛ. КОЛЕЦ11ШТ. <i>O-RING KIT 11 PIECES</i> | 37. | 4174600 | 1 | КОМПЛЕКТ УПЛ. КОЛЕЦ 6 ШТ. <i>KIT WITH O-RING 6PIECES</i> |
| 14. | 4190500 | 1 | ПРИЖИМНОЕ КОЛЬЦО <i>COUNTER-RING</i> | 38. | 4175000 | 1 | КОМПЛЕКТУПЛ. КОЛЕЦ4ШТ. <i>O-RING KIT 4PIECES</i> |
| 15. | 4190400 | 1 | КОЛЬЦО ШТОКА <i>STROKE RING</i> | 39. | 4191200 | 1 | КОРПУС РУКОЯТКИ <i>HANDLE CASING</i> |
| 16. | 4190700 | 1 | ГЛУШИТЕЛЬ+СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО <i>SILENCER+SEEGER</i> | 40. | 4174500 | 1 | КОМПЛЕКТ КУРКА5ШТ. <i>TRIGGER KIT 5PIECES</i> |
| 17. | 4175300 | 2 | ВИНТ <i>SCREW</i> | 41. | 4191300 | 1 | КОМПЛЕКТУПЛ. КОЛЕЦ 4 ШТ. <i>O-RING KIT 4PIECES</i> |
| 18. | 3542100 | 1 | НИЖНЯЯ ЧАСТЬ <i>BOTTOM</i> | 42. | 4176700 | 1 | УЗЕЛ КЛАПАНА С УПЛ. КОЛЬЦАМИ7ШТ. <i>VALVE UNIT WITH O-RING 7PIECES</i> |
| 19. | 3096900 | 1 | ШАРИК <i>BALL</i> | 43. | 4176600 | 1 | КОМПЛ. ДЕФЛЕКТОРА5ШТ. (С ПРУЖИНОЙ) <i>BAFFLE KIT 5PIECES(WITH SPRING)</i> |
| 20. | 3542200 | 1 | ШПИЛЬКА <i>ROD</i> | 43a. | 3544000 | 1 | ДЕФЛЕКТОР <i>DEFLECTOR</i> |
| 21. | 4190600 | 1 | КОМПЛЕКТ ШЛАНГОВ+УПЛ. КОЛЬЦО+ВИНТ7ШТ. <i>AIRHOSES KIT+O-RING+SCREW</i> | 44. | 4151700 | 1 | ПРУЖИНА <i>SPRING</i> |
| 22. | 4175700 | 1 | КРЫШКА МАСЛЯНОГО ОТСЕКА С УПЛ. КОЛЬЦОМ | 45. | 5126000 | 1 | ЗАЩИТНАЯКРЫШКАМОТОРА <i>PROTECTIVE COVER</i> |
| 23. | 4190300 | 1 | КОМПЛЕКТ ШАЙБ 3ШТ. <i>WASHERS KIT 3 PIECES</i> | | | | |

3.1.1 - БЫСТРОСЪЕМНЫЙ КОМПЛЕКТ С ПРУЖИНОЙ *QUICKKITCOMPLETEWITHSPRING*

Рисунок 3.1-B/Figure 3.1-B



| ОБ. REF. | КОД CODE | К-ВО Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
|-------------|-------------|--------------|--|
| Рис.3.1-B | 4174200 | 1 | БЫСТРОСЪЕМНЫЙ КОМПЛЕКТ С ПРУЖИНОЙ <i>QUICKKITWITHSPRING</i> |

3.1.1.1-СОСТАВ БЫСТРОСЪЕМНОГО КОМПЛЕКТА С ПРУЖИНОЙ *QUICK KIT COMPLETE WITHSPRING COMPOSITION*

Рисунок 3.1-C/Figure 3.1-C

| | | | |
|-------------|-------------|--------------|---|
| | | | |
| ОБ. REF. | КОД CODE | К-ВО Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
| A1 | 4172400 | 1 | ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА М3-М10 <i>TOOTHED BLOCKING RINGNUTM3-M10</i> |
| A2 | 4176900 | 1 | ВИНТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ <i>SCREW CONNECTION WITH SPRING</i> |

3.1.1.1.1 СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ ВИНТА М8 ДЛЯ РЕДУКЦИИ (КОД RIVIT34726)(ПО ЗАПРОСУ) *SPECIAL TOOTHED RINGNUTFOR SOCKET CAPSCREWM8NONEED FORREDUCTION (RIVIT CODE34726) (OPTIONAL)*

Рисунок 3.1-D/Figure 3.1-D

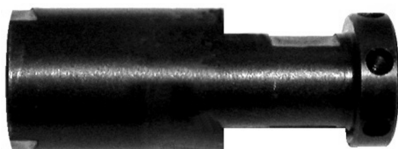
| | | | |
|-------------|-------------|--------------|--|
| | | | |
| ОБ. REF. | КОД CODE | К-ВО Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
| Рис.3.1-E | 4280300 | 1 | СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА, ОТВЕРСТИЕ Ø8 <i>SPECIAL TOOTHED RING NUT, HOLEØ8</i> |

3.1.2 - ВЫСОКОПРОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8 С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ/HIGH RESISTANCESPECIALKITFORM8WITHFIXEDRINGNUT

Этот комплект был создан для тех, кому нужно использовать гаечные заклепки только размера М8. Стопорное кольцо (Код 4508700) произведено из высокопрочного материала, так чтобы головка шестигранного ключа не придавливала его, и сохраняло устойчивость и увеличенную прочность.

This kit was made for those who need to use M8 rivet nuts only.

The locking ring (Code 4508700) is made with high resistance material, so that the head of the allen spanner does not press it down, and also keeps a constant tolerance and increased durability.



Код к-кта 4508800



Код 4508700

Код 3540100

3.4 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ МОТОРНОГО УЗЛА (КОМПЛ. 4)
SPARE PARTS OF THE ENGINE UNIT (Kit4)

Рисунок 3.2-А-Запасные части для мотора
Figure 3.2-A-Engine spare parts

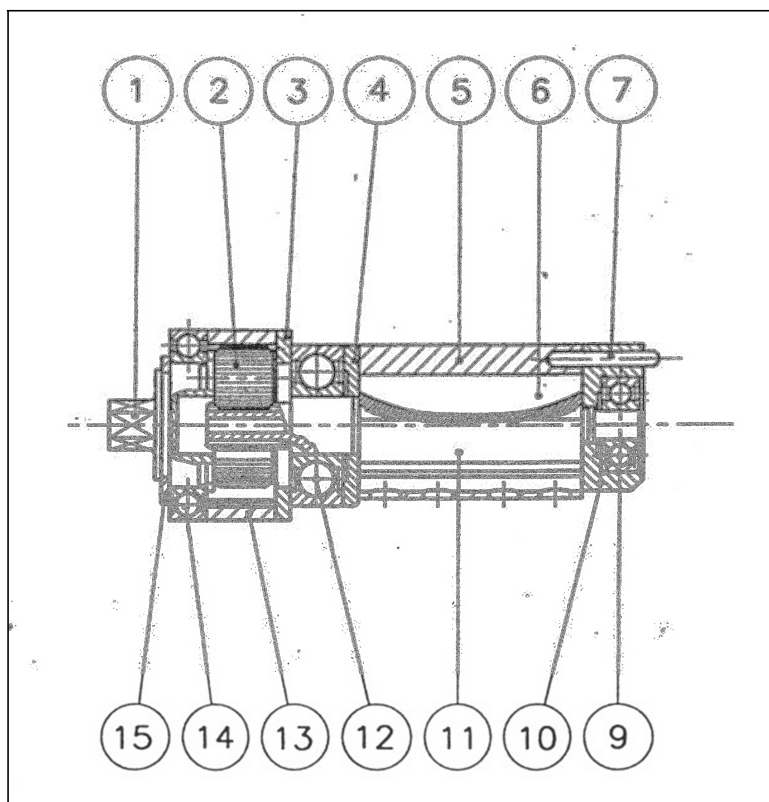


ТАБЛИЦА 3.2- А/TABLE 3.2-A

| Об. REF. | Код CODE | К-во Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
|-------------|-------------|--------------|---------------------------------|
| Рис.3.2-А | 3540700 | 1 | УЗЕЛ МОТОРА(4) MOTOR UNIT(4) |

| Об. REF. | Код CODE | К-во Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION | Об. REF. | Код CODE | К-во Q.TY | ОПИСАНИЕ DESCRIPTION |
|-------------|-------------|--------------|--------------------------------------|-------------|-------------|--------------|----------------------------------|
| 1. | 3240500 | 1 | ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАНЕТАРНОЙ ШЕСТЕРНИ | 9. | 3327300 | 1 | ПОДШИПНИК BEARING |
| 2. | 3238400 | 3 | ПЛАНЕТАРНАЯ ШЕСТЕРНЯ PLANET WHEEL | 10. | 3327400 | 1 | ЗАДНЯЯ ПЛАСТИНА REARPLATE |
| 3. | 3326800 | 1 | ВСТАВКА SPACER | 11. | 3523400 | 1 | РОТОР ROTOR |
| 4. | 3326900 | 1 | ПЕРЕДНЯЯ ПЛАСТИНА FRONT PLATE | 12. | 3327500 | 1 | ПОДШИПНИК BEARING |
| 5. | 3327000 | 1 | СТАТОР STATOR | 13. | 3327600 | 1 | КОРОННАЯ ШЕСТЕРНЯ CROWN WHEEL |
| 6. | 3327100 | 5 | ЛОПАТЬ FIN | 14. | 3327700 | 1 | ПОДШИПНИК BEARING |
| 7. | 3327200 | 1 | РОЛИК ROLLER | 15. | 3327800 | 1 | СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО SNAP RING |

Прим. В случае размещения заказа, пожалуйста, всегда отмечайте номер ОБОЗНАЧЕНИЯ (ОБ.) и ОПИСАНИЕ.
NOTE: When placing an order, please indicate always the REF. number and the DESCRIPTION.

3.2 - ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ***ORDERING SPARE PARTS***

Помните, что только официальным дилерам позволено ремонтировать инструменты. Если вам не удалось связаться с местным дилером, просим вас связаться со Службой технической поддержки *Rivit S.r.l.*, где квалифицированные инженеры помогут с выбором правильного инструмента и оригинальных запасных частей для решения проблемы. Следуйте инструкциям, данным в Разделе 1.2. для заказа вышеперечисленных запасных частей.

Remember that only local authorised dealers are allowed to repair the tool. Failing this, you are requested to contact the Technical Assistance Service of Rivit S.r.l., where qualified engineers avail of the correct tools and original spare parts to solve any problems.

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 касаясь 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 находиться в вертикальном положении, стоять на резиновой основе, на плоской поверхности так чтобы он не падал;
The tool shall be rested upright on the rubber base on a flat surface to prevent it from dropping.
- Инструмент должен использоваться только в нормальных психофизических условиях;
The tool shall only be used in normal psychophysical conditions.
- Пользователь должен носить подходящую одежду, чтобы избежать запутывания провисающих частей одежды, узлов, волос, ветоши с самим инструментом;
The user shall wear suitable clothing taking care to avoid entanglement of loose parts, ties, long hair, cleaning rags etc. in the tool itself.
- При использовании инструмента требуется ношение очков безопасности как оператором так и персоналом, находящимся в непосредственной близости для защиты от выброса крепежных деталей. Кроме того, мы рекомендуем ношение перчаток при работе с инструментом
When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection. Besides we recommend wearing gloves when using the tool.
- 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 (шильдiki), 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 доступ 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 энергии;
Tool repairs and cleaning jobs must be carried out with the tool disconnected from the power supply.
- При заправке маслом используйте только те жидкости, которые соответствуют указанным характеристикам;
When filling with oil, only use fluids with the characteristics indicated herein.
- Если вы пролили масло на кожу, тщательно промойте место на коже водой и щелочным мылом;
If you should accidentally spill oil on your skin, rinse and wash thoroughly with water and alkaline soap.
- Там где возможно рекомендуется использование балансира безопасности для поддержки инструмента;
Where possible, you are recommended to use a safety balance to support the tool.
- Обращайте внимание на возможные риски связанные с резкими движениями шлангов подачи воздуха;
Pay attention to possible risk of whiplash with the air supply hoses.
- Не приводите инструмент в действие, если он наведен в сторону кого-либо или в сторону самого оператора.

Do not operate the tool when it is directed towards any person(s) or the operator.

4.2 - ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ *INTENDED USE*

Инструмент спроектирован исключительно для установки гаечных заклепок, как описано в разделе 2.1:

- TUBRIV с резьбой размерами от M4 по M10;
- JACKRIV с резьбой размерами от M4 по M8.

The tool is designed exclusively to place rivet nuts as per para. 2.1, flower type rivet nuts, as for example

- Rivit TUBRIV with thread between M4 and M10;
- Rivit JACKRIV with thread between M4 and M8.

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 огнеопасными факторами.
- Когда инструмент подвергнут воздействию погодных условий.

The tool shall not be used:

- For purposes different to those listed in previous para4.2.
- 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.

4.4 - ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ *RESIDUERISKS*

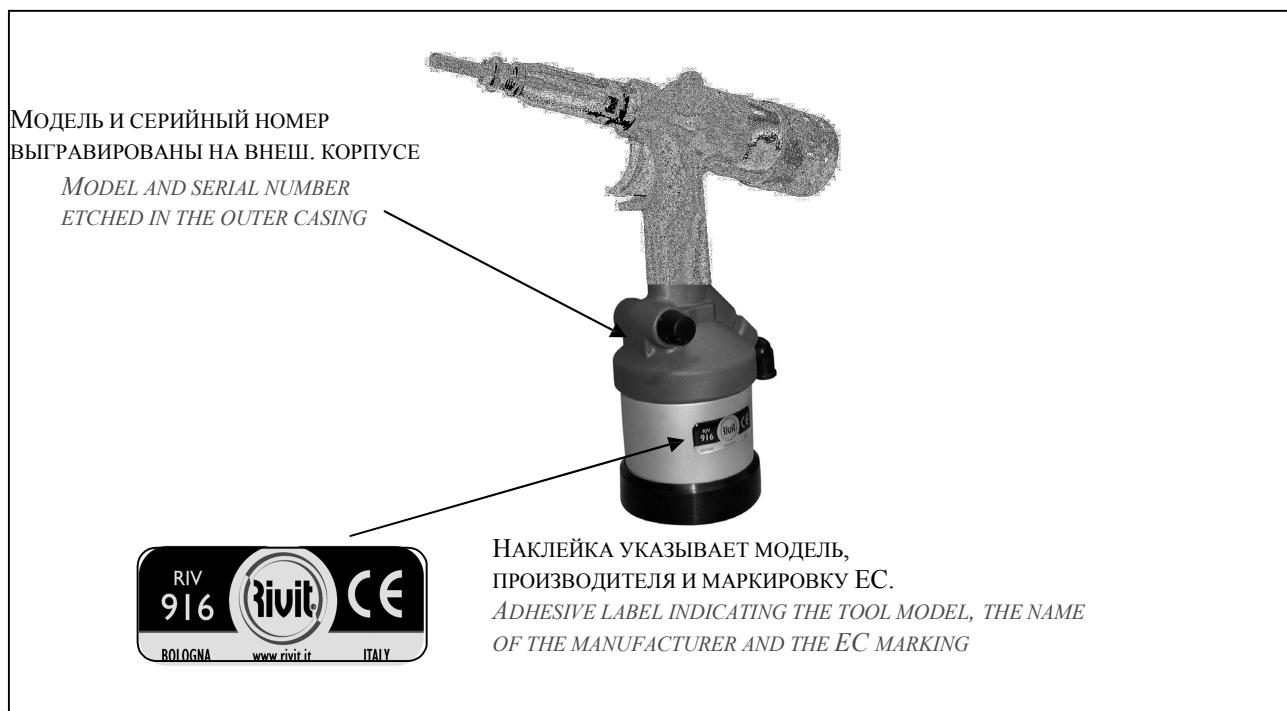
Во время обычного рабочего цикла и при обслуживании инструмента, операторы могут быть подвержены остаточным рискам, от которых, из-за особенностей работы оператора, нельзя полностью избавиться:

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 air 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 sheet (see section 2.5).

4.5 - ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР *IDENTIFICATION/SERIALNUMBER*




5 - УСТАНОВКА INSTALLATION

5.1 - ТРАНСПОРТИРОВКА И УХОД TRANSPORT AND HANDLING

Инструмент может переноситься вручную. Рекомендуется хранить инструмент в контейнере после его использования. При его правильной укладке переноска может быть безопасной.

*The tool can be hand carried. You are recommended to store the tool in its case after using it.
The tool can be transported safely if it has been correctly put away in its case.*

| | |
|---|--|
|  A2 | <p>Повреждения и урон, полученные в результате переноски или ухода за инструментом Не возмещаются по ГАРАНТИИ.</p> <p>Ремонт и замена поврежденных частей производятся за счет Покупателя.</p> <p><i>Damages to the tool caused during transport and/or handling are not covered by WARRANTY.</i></p> <p><i>Repairs or replacements of damaged parts are at Customer's charge</i></p> |
|---|--|

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 case;*
- *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 instructions.

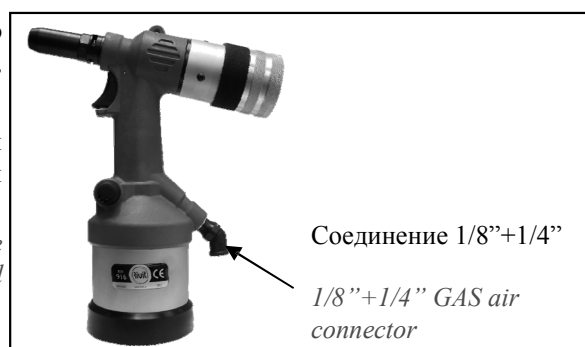
5.3.1- ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ PNEUMATIC CONNECTION

Пневмолиния соединяется посредством быстросъемного шланга со штуцером к системе подачи воздуха, размер 1/8" + 1/4", поставляемым вместе с инструментом.

Шланг подачи воздуха должен быть гибким и должен соответствовать требованиям, применяемым в отношении изделий, находящимся под давлением.

The pneumatic line is connected by mean of a quick-release coupling hose to be attached to the supply air connection, thread 1/8" + 1/4" gas, supplied with the tool.

The air supply hose must be flexible and must meet the safety requirements of the pressurized products.



5.4 - 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.

5.5 - ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА

PRELIMINARYCHECKS

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

- Проверьте, поврежден ли был инструмент во время транспортировки.
- Проверьте соединение шланг подачи сжатого воздуха к линии подачи воздуха.
- Проверьте работу мотора и свободно ли поворачивается инструмент.

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

- *Check if the tool has been damaged during transport.*
- *Check if the compressed air hose is perfectly connected to the air supply line.*
 - *Check if the tool turns freely and if the engine runs freely.*

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 и правильно читать чертежи;
- 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, как действовать 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 some general and technical education, to a sufficient level to be able to understand the manual and to interpret the drawings and the diagrams correctly;*
- *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 to do 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.

| | |
|--|---|
|  P 1 | <p><u>РАБОТА ДВИГАТЕЛЯ ПРИ ЗАВИНЧИВАНИИ</u> <u>MOTOR SCREWING</u></p> <p>Когда сломан вал (6Код.4151500) и вы заменяете его, может произойти так что, мотор вращается, не останавливаясь при скреплении, что значит стержень (20Код.3542200) слишком длинный, в этом случае он должен быть укорочен чтобы, достичь закрытие шарика (19Cod.3096900). При подаче воздуха у стержня не будет осевого зазора.</p> <p><i>When the rotating pin (6Code4151500) is broken and you replace it, it may happen that the motor rotates continuously, which means that the shaft (20Code3542200) is too long; in this case it will have to be shortened by a few tenths to obtain the closure of the ball (19Code3096900). When the air is on, the shaft shall have no end float.</i></p> <p>В отличие от вышеописанной ситуации, стержень слишком короткий и должен быть заменен новым, установлен на валу (и укорочен) чтобы достичь закрытие шарика (19Code3096900).</p> <p><i>Unlike the situation above, the shaft is too short and it has to be replaced with a new one, fitting it without end float, with the air on, in order to obtain the closure of the ball (19Cod.3096900).</i></p> |
|--|---|

6.2 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА *TOOL PREPARATION*

Следующие инструкции – показательного характера, чтобы не нанести повреждения винту при установке насадки на инструмент. При настройке хода штока рекомендуется использовать штангенциркуль.

The following instructions are indicative, in order to avoid the immediate breakage of the screw when setting the insert on the tool. When adjusting the stroke, you are suggested to use the calliper.

Рисунок 6.2 – А/Figure 6.2 – A

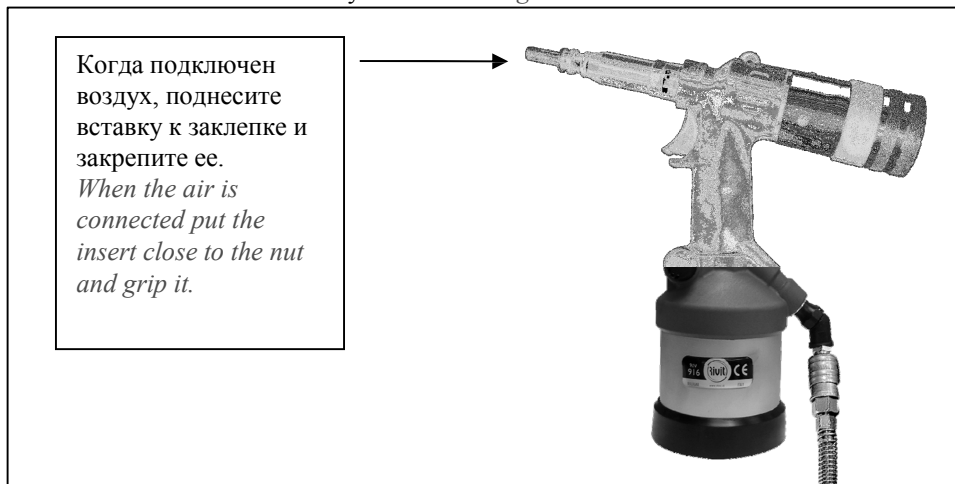


Рисунок 6.2 – В/Figure 6.2 – B

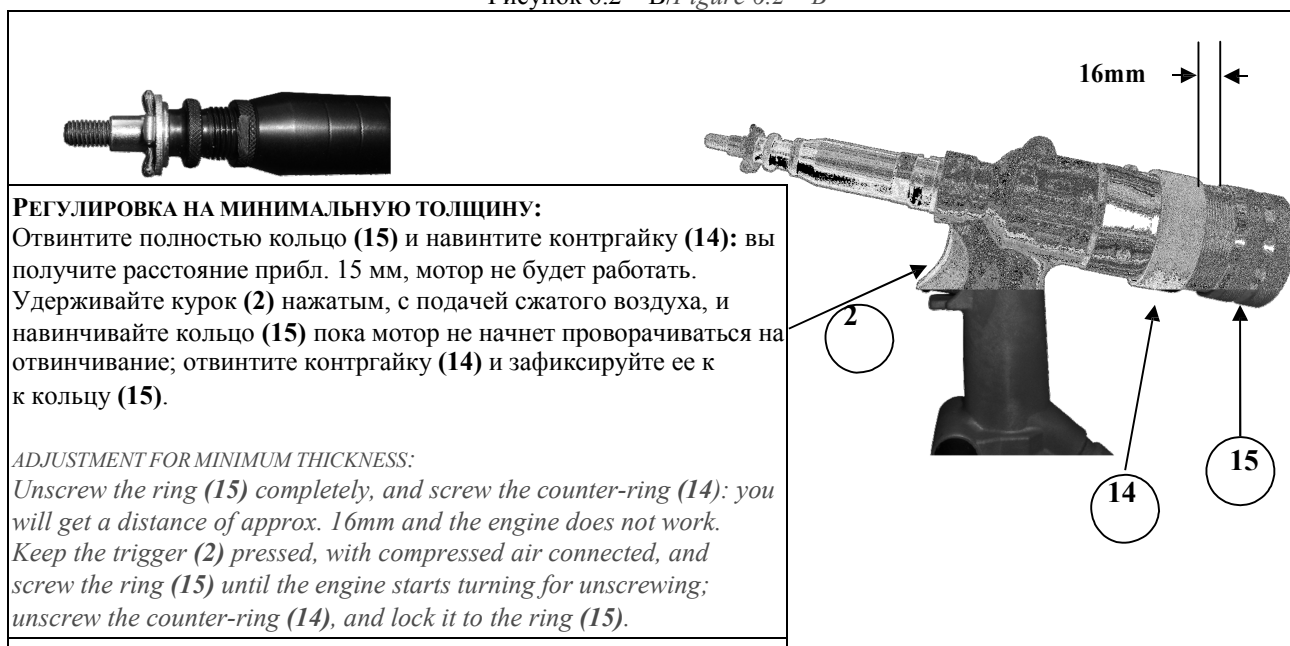
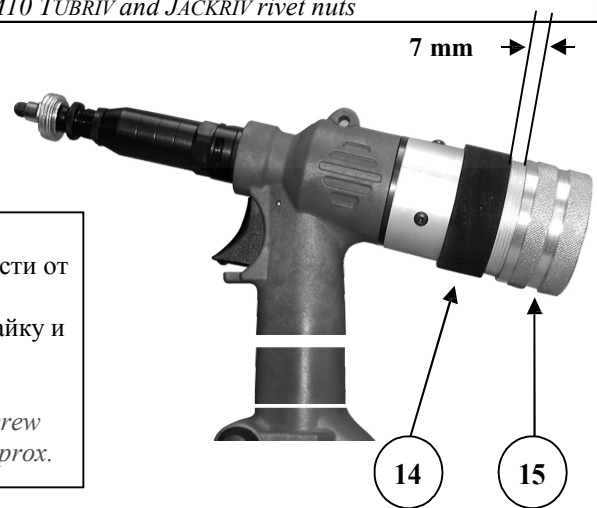


Рисунок 6.2 – С/Figure 6.2 – C



РЕГУЛИРОВКА НА МАКСИМАЛЬНУЮ ТОЛЩИНУ:

Полностью навинтите черную контргайку (14) и в зависимости от положения кольца, завинтите или отвинтите его (15) чтобы оставить расстояние припл. 7 мм. Завинтите черную контргайку и застопорите ее.

ADJUSTMENT FOR MAXIMUM THICKNESS:

Screw completely the black counter-ring (14) and screw or unscrew the ring (15), depending on where it is, to leave a distance of approx. 7 mm. Screw the black counter-ring and lock it.

6.3 - ЗАМЕНА ВИНТА SCREW REPLACEMENT



Р 2

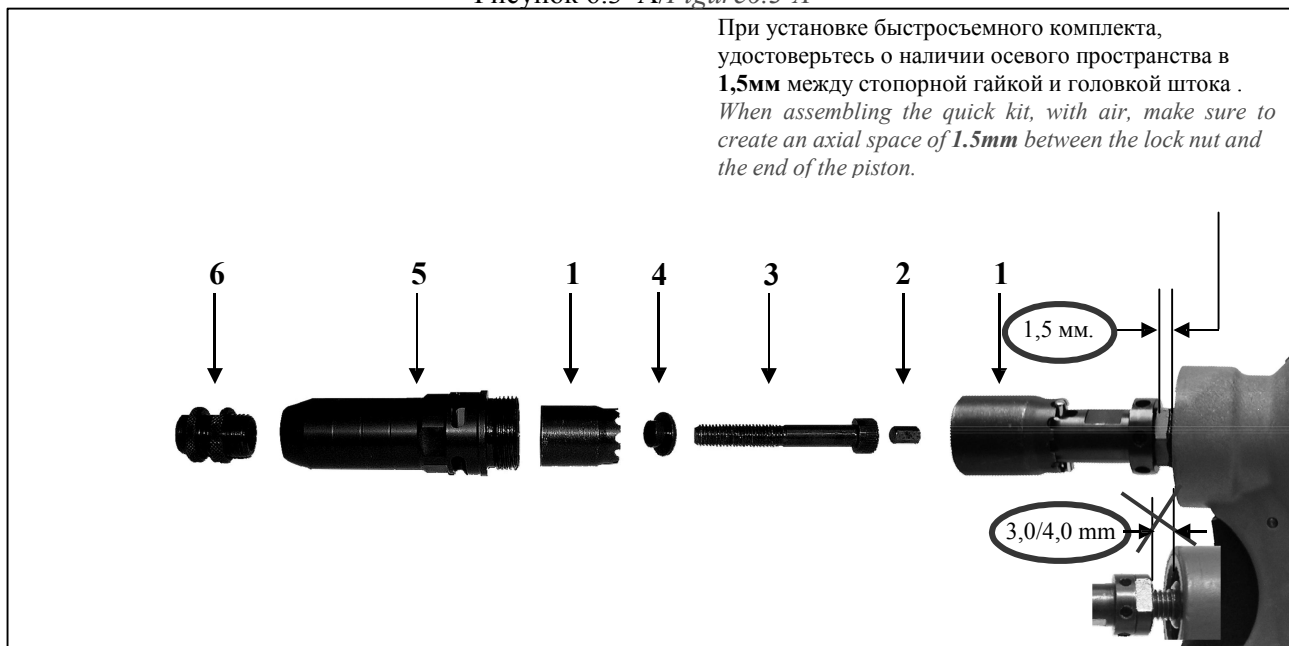
Внимание:

Настройка инструмента и замена винта должны выполняться при отключенном воздухе.

Warning:

Tool setting and screw replacement must be carried out with the tool disconnected from the air supply line.

Рисунок 6.3–А/Figure 6.3–А



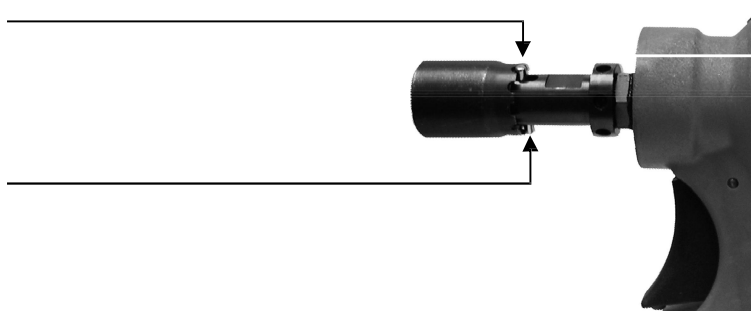
Примечание: След. инструкции относятся к сборке и разборке комплектов насадки.

NOTE: hereunder instructions are relevant to KIT assembling and disassembling.

Рисунок 6.3 – А/Figure 6.3 - А

ЧТОБЫ ОТВИНТИТЬ КОЛЬЦО ДЕРЖАТЕЛЯ КОМПЛЕКТА TO UNSCREW THE KIT HOLDER QUICK RING

Сожмите двумя пальцами маленькую шпильку и утопляя ее внутрь, одновременно отвинчивайте кольцо.
Press with two fingers the little pin, sliding it inside the hole and unscrew the ring simultaneously.



Для замены винтов вам необходимо:

Отвинтите накидную гайку 1 от инструмента. Вставьте соединение 2. Вставьте винт 3. Вставьте адаптер винта 4. Привинтите накидную гайку 1 учитывая, что винт (или натяжная шпилька) должен двигаться вперед и назад, затем попытайтесь и найдите самое подходящее соединение (см. зубчатое кольцо). Привинтите детали 5 и 6.

To replace screws you have to carry out the following operations:

Unscrew the toothed ring 1 from the tool. Insert joint 2. Insert screw 3. Insert screw adapter 4. Screw the toothed ring 1 considering that the screw (or tie rod) must oscillate, then try and find the most suitable joint (see indented ring). Screw 5 and 6.



P 2

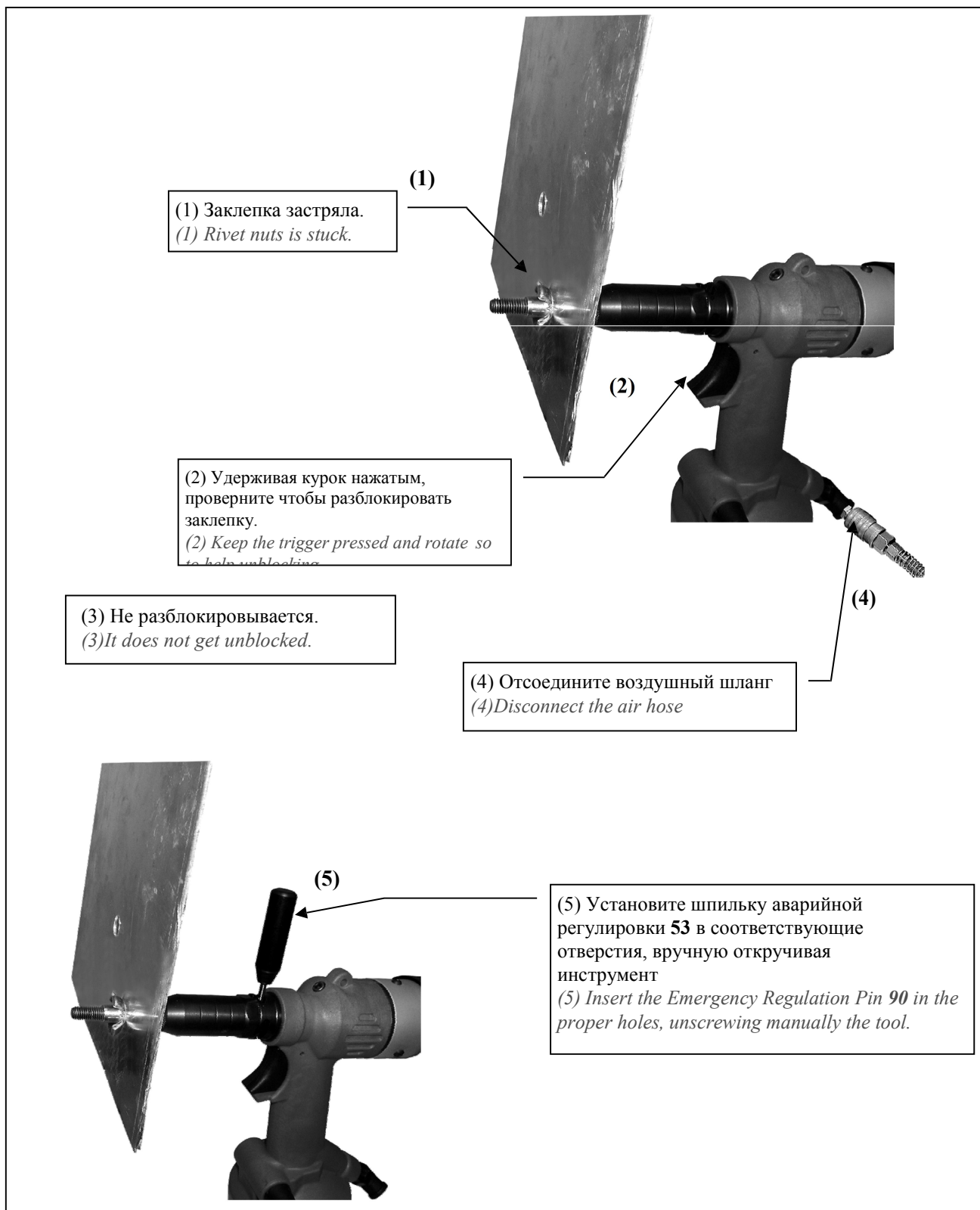
Внимание:

Все вышеописанные работы должны проводиться при отключенной подаче сжатого воздуха.

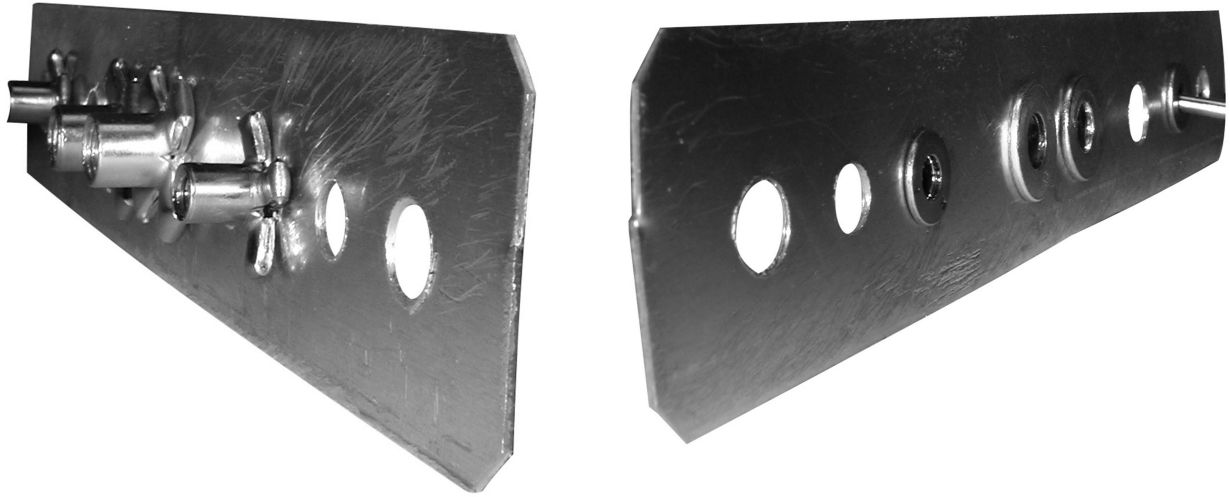
Warning:

All the above operations must be carried out with the tool disconnected from the compressed air supply line.

Рисунок 6.3 – В/Figure 6.3 - B



6.4 - ПРИМЕРЫ УСТАНОВКИ ЛЕПЕСТКОВЫХ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК
EXAMPLES OF PLACED FLOWER RIVET NUTS



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 tool stopped and disconnected from the pneumatic 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 spare parts.

7.2 - ЧИСТКА *CLEANING*

Необходимо взять за норму полностью и периодически чистить и смазывать инструмент (в зависимости от типа и частоты использования).

It is a good rule to completely clean and grease the tool on a periodic basis (depending on the type and frequency of use). Anyhow these operations must be carried out at least once a year.

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

7.3 - СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ *ORDINARY MAINTENANCE*

См. рисунок 2.5 - А.

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

- состояние смазки инструмента;
- состояние износа расходных материалов.

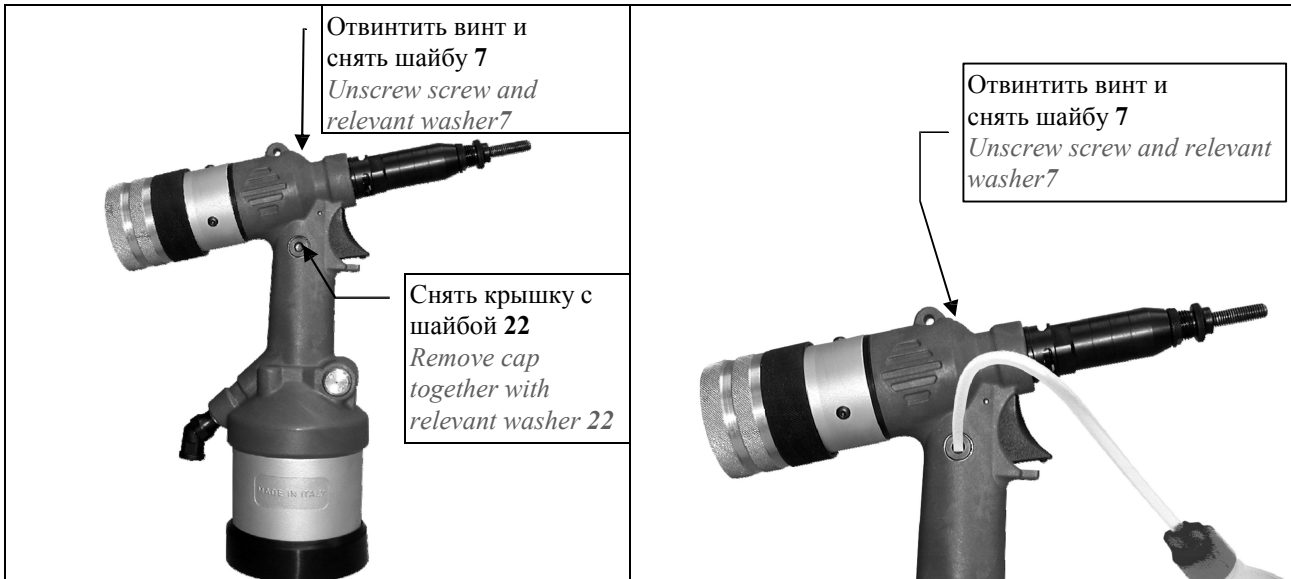
See Picture 2.5-A.

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 lubrication of the tool.*
- *state of wear of consumables.*

7.3.1- ЗАПРАВКА МАСЛА В ГИДРАВЛИЧЕСКУЮ СИСТЕМУ *REFILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL*

Рисунок 7.3 – A/ *Figure 7.3 - A*



Гидравлическую систему необходимо дозаправлять маслом после продолжительного использования и когда вы замечаете уменьшение в усилии втягивания.

The hydraulic circuit needs to be refilled with oil after a continuous use, and when you notice a reduction in the tool stroke.

Выполните следующие действия (см. рисунок 7.3 – А):

- Отсоедините воздушную линию от входного отверстия инструмента;
- Отвинтите винт и снимите шайбу 7;
- Снимите крышку и соответствующую шайбу 22;
- Положите инструмент и медленно заливайте гидравлическое масло (тип ISO VG 32) 84 до заполнения системы: это вы узнаете, когда капли масла появятся из винтового отверстия 7;
- Затяните винт с соответствующей шайбой 7;
- Установите крышку с соответствующей шайбой 22;
- Подсоедините инструмент к линии сжатого воздуха и проведите пару холостых циклов. Перестаньте нажимать курок и медленно ослабьте винт 7 до появления избытка масла, завинтите винт 7 и инструмент готов к использованию.

При работе с маслом используйте перчатки.

Не выбрасывайте старое масло, передайте его на утилизацию в соответствующую организацию.

Внимание: если вы пролили масло на кожу, тщательно промойте место на коже водой и щелочным мылом.

Proceed as follows (see Picture 7.3 - A):

- *Disconnect the airline from the tool inlet.*
- *Unscrew screw and relevant washer 7.*
- *Remove cap together with relevant washer 22.*
- *Put the tool in horizontal position and slowly pour in the hydraulic oil (ISO VG 32 type) 84 until the circuit is full: you will realise this when the oil spills out of screw 7.*
- *Block now screw and relevant washer 7.*
- *Screw cap back on, together with relevant washer 22.*
- *Connect the tool to compressed air line and start up a couple of idle cycles. Stop pulling the trigger and slowly loosen screw 7 allowing the surplus oil to come out; screw again screw 7 and the tool is ready to be used.*

Always wear gloves when managing the oil.

Do not throw the old oil outdoors but hand it over to an authorised waste disposal centre.

Warning! if you should accidentally spill oil on your skin, wash and rinse thoroughly with water and alkaline soap.

7.4- ДЕТАЛИ ПОДВЕРГАЕМЫЕ ИЗНОСУ

PARTS SUBJECT TO WEAR

Регулярно проверяйте состояние износа резиновой основы так как она обеспечивает устойчивость инструмента (см. раздел 4.5).

Регулярно проверяйте состояние износа винтов и головок и, если необходимо, замените их как указано в разделе 6.3.

Запасные части заказываются исключительно от *Rivit S.r.l.* по кодам, перечисленным в разделе 3.1.

On a periodic basis check the state of wear of the rubber base, as this is what ensures the stability of the tool. If it should need replacing, order the spare base from Rivit S.r.l. indicating the year/serial number of the tool (see section 4.5).

On a periodic basis check the state of wear of the screws and of the heads and, if necessary, replace them as indicated in section 6.3.

Spare parts are to be ordered exclusively from Rivit S.r.l., specifying the codes listed in section 3.1.

8 - ДИАГНОСТИКА И РЕМОНТ *FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS*

8.1 - РЕМОНТ *REPAIRS*

Для получения рабочей эффективности и безопасности инструмента все ремонтные работы должны производиться местным авторизованным 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 касательно 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 - ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ *DISMANTLING INSTRUCTIONS*

9.1- ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ *DISMANTLING INSTRUCTIONS*

При уничтожении инструмента вам необходимо отделить пластиковые детали, 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.

Слитое масло не должно быть выброшено, а передано на утилизацию в соответствующую организацию.

When demolishing the tool you need to separate the plastic parts, 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.

The oil drained from the tool must not be thrown outdoors but handed over to an authorised spent oil disposal centre.

10 - ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ *ENCLOSED DOCUMENTS*

10.1 - ДЕКЛАРАЦИЯ *DECLARATION*

Приложена следующая декларация:

- Декларация соответствия ДИРЕКТИВА 2006/42/СЕ.

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

RIV916

Серийный №/Serial No.: _____

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

В СООТВЕТСТВИИ
IN CONFORMITY

с положениями Директивы 2006/42/CE
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, il _____


Подпись/Signature



Rivit S.r.l. Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli 40064
Ozzano dell'Emilia (Bologna) Italy Phone. 00390514171111 Fax 0039051
4171129

www.rivit.it -

rivit@rivit.it Copyright

t © - 072016