



**СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ
В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ
ISO 9001:2008**

**QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
CONFORMING TO
ISO 9001-2008 STANDARD**

RIV 941



**ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГАЕЧНЫХ
ЗАКЛЕПОК РАЗМЕРАМИ ОТ М3
ДО М10 С РЕГУЛИРОВКОЙ
УСИЛИЯ НАТЯГИВАНИЯ И
ДАВЛЕНИЯ**

RIV 941



**HYDRO-PNEUMATIC TOOL
FOR RIVET NUTS FROM M3 TO M10
WITH STROKE AND
PRESSURE ADJUSTMENT**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ *INSTRUCTION MANUAL*



КОД/CODE

4292300

RIV 941

Гидропневматический инструмент для гаечных заклепок размерами от М3 до М10

**HYDRO-PNEUMATIC TOOL
FOR RIVET NUTS FROM
M3 TO M10 WITH STROKE
AND PRESSURE
ADJUSTMENT**

TIMBRO DISTRIBUTORE AUTORIZZATO
STAMP OF THE AUTHORISED DEALER



Rivit S.r.l.

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

CE

ВНИМАНИЕ!!!!!!

RIV 941 ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КОМПЛЕКТОВ НАСАДОК.

КОМПЛЕКТЫ НЕОБХОДИМО ЗАКАЗЫВАТЬ ОТДЕЛЬНО В СООТВЕТСТВИИ С ПОТРЕБНОСТЯМИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.

WARNING !!!!!

RIV 941 COMES WITHOUT KITS.

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

ОСОБЕННОСТИ FEATURES

**ПРОСИМ ВАС УЧЕСТЬ, ЧТО ИНСТРУМЕНТ ОБЛАДАЕТ ДВУМЯ ВОЗМОЖНОСТЯМИ:
РЕГУЛИРОВКОЙ УСИЛИЯ НАТЯГИВАНИЯ И ДАВЛЕНИЯ.**

РАБОТАЯ С **ДАВЛЕНИЕМ**, ВЫ МОЖЕТЕ УСТАНОВЛИВАТЬ ТУ ЖЕ ГАЕЧНУЮ ЗАКЛЕПКУ НА ДРУГУЮ ТОЛЩИНУ, ОТКРУЧИВАЯ ВСЮ НАКИДНУЮ ГАЙКУ, ОБОЗН. 10. НАПРИМЕР, ЕСЛИ У ВАС ЗАКЛЕПКА С МАКСИМАЛЬНОЙ ВЕЛИЧИНОЙ ЗАТЯГИВАНИЯ 6 ММ. ВЫ МОЖЕТЕ УСТАНОВИТЬ ЕЕ НА МЕНЬШЕЙ ТОЛЩИНЕ, НЕ ЛОМАЯ ВЫТЯЖНУЮ ШПИЛЬКУ.

ВОЗМОЖНО РАБОТАТЬ ТОЛЬКО С СИЛОЙ ВЫТЯГИВАНИЯ, ЗАТЯГИВАЯ МАНОСТАТ (СТАБИЛИЗАТОР ДАВЛЕНИЯ), ОБОЗН. 41, И РЕГУЛИРУЯ НАКИДНУЮ ГАЙКУ, ОБОЗН. 10.

ВАМ СЛЕДУЕТ ИСПОЛЬЗОВАТЬ И **ДАВЛЕНИЕ**, И **СИЛУ ВЫТЯГИВАНИЯ**, ЕСЛИ ЭТО НЕОБХОДИМО, ПОСЛЕ УСТАНОВКИ, ТОГДА ВЫХОД ШТОКА ОДИНАКОВ; В ЭТОМ СЛУЧАЕ НАКИДНАЯ ГАЙКА ВЫПОЛНЯЕТ ФУНКЦИЮ ОГРАНИЧЕНИЯ СИЛЫ ВЫТЯГИВАНИЯ.

**PLEASE CONSIDER THAT THE TOOL FEATURES TWO POSSIBILITIES:
STROKE ADJUSTMENT AND PRESSURE REGULATION.**

WORKING WITH **PRESSURE** YOU CAN PLACE THE SAME INSERT NUT ON DIFFERENT THICKNESSES UNSCREWING ALL THE RING NUT REF. 10; FOR EXAMPLE IF YOU HAVE AN INSERT NUT WITH A MAXIMUM GRIP RANGE OF 6 MM, YOU CAN ALSO PLACE IT ON A THINNER THICKNESS WITHOUT BREAKING THE TIE ROD.

IT IS POSSIBLE TO WORK WITH STROKE ONLY, SCREWING ALL THE MANOSTAT REF. 41 AND ADJUSTING THE RING NUT REF. 10.

YOU HAVE TO USE **PRESSURE** AND **STROKE** TOGETHER WHEN YOU NEED THAT AFTER PLACING, THE PROTRUSION IS UNIFORM; IN THIS CASE THE RING NUT HAS THE FUNCTION OF LIMITING THE STROKE.

1. Возврат пневматического поршня (без пружины);
2. Воздействие на поршень извне, не через сам поршень;
3. Вытяжные шпильки заменены винтами;
4. Дополнительное отвинчивание в случае ошибочного заклепывания или блокирования заклепки из-за неправильной регулировки;
5. Используя инструмент вы можете регулировать давление и силу вытягивания.

1. Air Pneumatic piston return (without spring);
2. Power piston air outwardly, not through the piston
3. Tie rods are now replaced by commercial screws;
4. Additional unscrewing in case the user rivet nuts, unintentionally, an unsuitable insert, or in case it gets stuck due to an un-proper regulation;
5. When using the tool you can both regulate pressure and adjust stroke.

ПРИМЕЧАНИЕ

NOTE

RIV941 – НАИБОЛЕЕ ПОДХОДЯЩИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ КОРРЕКТНОЙ УСТАНОВКИ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК ДЛЯ ТРУБ, ТАК КАК НАЧАЛЬНАЯ СИЛА (ДАВЛЕНИЕ) ДОЛЖНА БЫТЬ ОЧЕНЬ ВЫСОКОЙ. И НАОБОРОТ, КОНЕЧНАЯ СИЛА ДОЛЖНА РЕГУЛИРОВАТЬСЯ, ДЕЙСТВУЯ НА СИЛЕ ВЫТЯГИВАНИЯ.

ХОД ПОРШНЯ 6,5ММ.; В СЛУЧАЕ, ЕСЛИ ВАМ НЕОБХОДИМО ПОВТОРИТЬ УСТАНОВКУ, ЗАВИНТИТЕ СНОВА И ВЫТЯНИТЕ, НЕ НАНОСЯ ВРЕДА ВЫТЯЖНОЙ ШПИЛЬКЕ.

РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ВЫТЯГИВАНИЯ ОЧЕНЬ ВАЖНА ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ МАЛЫХ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК (М3-М5) ТАК КАК ОНИ НАИБОЛЕЕ ВСЕГО ПОДВЕРЖЕНЫ ПОВРЕЖДЕНИЮ ВЫТЯЖНОЙ ШПИЛЬКИ.

RIV941 IS VERY SUITABLE FOR CORRECT SETTING OF THE RIVET NUTS FOR PIPES AS THE INITIAL STRENGTH (PRESSURE) MUST BE VERY HIGH. ON THE CONTRARY, FINAL STRENGTH MUST BE REGULATED ACTING ON THE STROKE.

THE PISTON STROKE IS 6.5 MM; IN CASE YOU HAVE TO REPEAT THE SETTING AS NOT SUFFICIENT, SCREW AGAIN AND PULL WITHOUT DAMAGING THE TIE ROD (SCREW).

STROKE ADJUSTMENT IS VERY IMPORTANT WHEN USING SMALL RIVET NUTS (M3-M5) AS THEY ARE MORE SUBJECT TO THE BREAKING OF THE TIE RODS.

ПРИМЕРЫ НАСАДОК EXAMPLES OF SETTINGS



ДЕТАЛИ ПО ЗАПРОСУ ITEMS ON REQUEST

**RIV938, RIV938P, RIV939, RIV939P,
RIV939P MAX, RIV941**
ПОСТАВЛЯЮТСЯ С ГЛАДКОЙ НИЖНЕЙ
ЧАСТЬЮ (ОБОЗН. А), ВЫ МОЖЕТЕ
ЗАКАЗАТЬ ОТДЕЛЬНО
НИЖНИЮ ЧАСТЬ + РЫМ-БОЛТ («ПАПА»)
(КОМПЛ.ОБОЗН. (В) КОД. 4540500)
+БАЛАНСИР КГ. 2/3 (КОД 0523200).
**RIV938P, RIV938, RIV939,
RIV939P, RIV939P MAX, RIV941**
COMES WITH A SMOOTH BOTTOM (REF. A);
YOU CAN
ORDER SEPARATELY THE BOTTOM +
THE MALE EYEBOLT (KIT REF. (B), CODE
4540500)+ THE BALANCER KG. 2/3 (CODE
0523200)

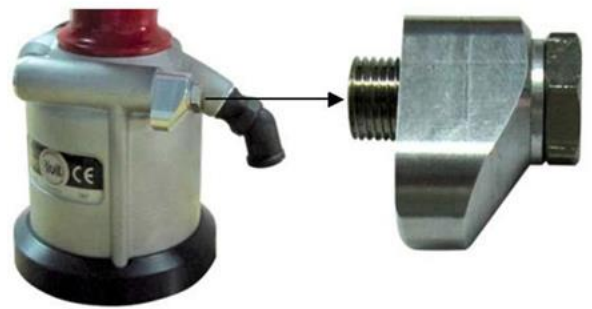


РЕЗИНОВАЯ ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА МОТОРА(Код 4796200)
MOTOR RUBBER PROTECTION COVER (CODE 4796200)




МОДЕЛИ RIV938, RIV938P, RIV939, RIV939P, RIV939P MAX, RIV941 ПОСТАВЛЯЮТСЯ БЕЗ РЕГУЛЯТОРА ВОЗДУХА, КОТОРЫЙ МОЖНО ПРИОБРЕСТИ ПО ЗАПРОСУ(КОД. 4280600).

RIV938, RIV938P, RIV939, RIV939P, RIV939P MAX, RIV941 COMES WITHOUT THE ADJUSTABLE AIR SWITCH, WHICH IS AVAILABLE ON REQUEST (CODE 4280600).



Код 4280600



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис.2.5 - А	4280600	1	РЕГУЛИРУЕМЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВОЗДУХА COMPLETE ADJUSTABLE AIR SWITCH KIT 
1.	4280700	1	ФИЛЬТР FILTER
2.	4280900	1	БЛОК BLOCK
3.	3542800	1	УПЛОТНИТЕЛЬНАЯ ШАЙБА SEAL WASHER
4.	4281100	1	СПЕЦИАЛЬНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ ВИНТ SPECIAL HEXAGONAL HEAD SCREW



Двѳлектор (комплект 37) установлен на инструменте как стандартный; если необходимо специальный регулируемый переключатель доступен по запросу (код 4280600)

KIT 37 DEFLECTOR IS FITTED AS STANDARD ON THE TOOL; IF NECESSARY AN AIR ADJUSTABLE SPECIAL SWITCH IS AVAILABLE ON REQUEST (CODE 4280600).

СОДЕРЖАНИЕ/CONTENTS

1 - Основная информация GENERAL INFORMATION Стр. 9

- 1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ/MANUFACTURER
- 1.2 ПОМОЩЬ/ASSISTANCE
- 1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА
CE/CERTIFICATION AND EC MARKING
- 1.4 ГАРАНТИЯ/WARRANTY
- 1.5 СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ/MANUAL STRUCTURE
 - 1.5.1 ЦЕЛЬ СОДЕРЖАНИЕ/PURPOSE AND CONTENTS
 - 1.5.2 ПОТРЕБИТЕЛИ/RECEIVERS
 - 1.5.3 ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ/PLACING OF THE MANUAL
 - 1.5.4 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ/SYMBOLS USED

2 - Описание инструмента TOOL DESCRIPTION Стр. 11

- 2.1 РАБОЧАЯ СИСТЕМА/OPERATING SYSTEM
- 2.2 ВИБРАЦИЯ/VIBRATION
- 2.3 УРОВЕНЬ ШУМА/NOISE LEVEL
- 2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ/TECHNICAL DATA
- 2.5 СБОРКА И СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ/NOSE ASSEMBLIES AND STANDARD ACCESSORIES
 - 2.5.1 ДЕТАЛИ ПО ЗАПРОСУ/ACCESSORIES ON REQUEST
 - 2.5.1.1 Для установки RIVSERT/For RIVSERT PLACING
 - 2.5.1.1.1 Kit 941/03- Комплект для RIVSERT M3 /Kit 941/03 – Kit for RIVSERT M3
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/03/Kit 941/03 COMPOSITION
 - 2.5.1.1.2 Kit 941/04 Комплект для RIVSERT M4 /Kit 941/04 Kit for RIVSERT M4
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/04/Kit 941/04 COMPOSITION
 - 2.5.1.1.3 Kit 941/05 Комплект для RIVSERT M5 /Kit 941/05 – Kit for RIVSERT M5
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/05/Kit 941/05 COMPOSITION
 - 2.5.1.1.4 Kit 941/06 Комплект для RIVSERT M6 /Kit 941/06 – Kit for RIVSERT M6
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/06/Kit 941/06 COMPOSITION
 - 2.5.1.1.5 Kit 941/08 Комплект для RIVSERT M8 /Kit 941/08 – Kit for RIVSERT M8
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/08/Kit 941/08 COMPOSITION
 - 2.5.1.1.6 Kit 941/10 Комплект для RIVSERT M10 /Kit 941/10 – Kit for RIVSERT M10
 - 2.5.1.1.6.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/10 /Kit 941/10 COMPOSITION
 - 2.5.1.2 Для установки RIVBOLT/For RIVBOLT PLACING
 - 2.5.1.2.1 Kit 941/04B- Комплект для RIVBOLT M4 /Kit 941/04B – Kit for RIVBOLT M4
 - 2.5.1.2.1.1 СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/04B /Kit 941/04B COMPOSITION
 - 2.5.1.2.2 Kit 941/05B Комплект для RIVBOLT M5 /Kit 941/05B Kit for RIVBOLT M5

- СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/05B /Kit 941/05B COMPOSITION
- 2.5.1.2.3 Kit 941/06B Комплект для RIVBOLT M6 /Kit 941/06B – Kit for RIVBOLT M6
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/06B /Kit 941/06B COMPOSITION
- 2.5.1.2.4 Kit 941/08B Комплект для RIVBOLT M8 /Kit 941/08B – Kit for RIVBOLT M8
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/08B /Kit 941/08B COMPOSITION
- 2.5.1.2.5 Kit 941/10B Комплект для RIVBOLT M10 /Kit 941/10B – Kit for RIVBOLT M10
СОСТАВ КОМПЛЕКТА 941/10B /Kit 941/10B COMPOSITION
- 2.5.1.3 Удлинения головки/HEAD EXTENSIONS

3 - Запасные части SPARE PARTS Стр. 28

- 3.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ/SPARE PARTS
 - 3.1.1 KIT RAPIDO COMPLETO DI MOLLA/ QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING
 - 3.1.1.1 СОСТАВ БЫСТРОСЪЕМНОГО КОМПЛЕКТА СПРУЖИНОЙ/QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING COMPOSITION
 - 3.1.1.1.1 СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ ВМНТА М8. БЕЗ НЕОБХОДИМОСТИ УМЕНЬШЕНИЯ (КОД 3472600) (ПО ЗАПРОСУ) /SPECIAL TOOTHED RING NUT FOR SOCKET CAP SCREWM8.NO NEED FOR REDUCTION (CODE 3472600) (OPTIONAL)
 - 3.1.2 ВЫСОКОПРОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8 С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ/HIGH RESISTANCE SPECIAL KIT FOR M8 WITH FIXED RING NUT
- 3.2 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ МОТОРНОГО УЗЛА (КОМПЛ. 20) /SPARE PARTS OF THE MOTOR UNIT (Kit 20)
- 3.3 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ/ORDERING SPARE PARTS

4 - Безопасность SAFETY Стр. 32

- 4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ/GENERAL WARNINGS
- 4.2 ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ/INTENDED USE
- 4.3 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ/OPERATING CONTAINdicATIONS
- 4.4 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ/RESIDUE RISKS
- 4.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР/IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER

5 - Установка INSTALLATION Стр. 34

- 5.1 ТРАНСПОРТОВКА И УХОД/TRANSPORT AND HANDLING
- 5.2 ХРАНЕНИЕ/STORAGE
- 5.3 СОЕДИНЕНИЯ/CONNECTIONS
 - 5.3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА/PNEUMATIC
- 5.4 ПОДАЧА ВОЗДУХА/AIR SUPPLY
- 5.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА/PRELIMINARY CHECKS

6 - РАБОТА
OPERATION Стр. 35

- 6.1 ОПЕРАТОРЫ/OPERATORS
- 4.6 ЗАМЕНА СТАНДАРТНОГО КОМПЛЕКТА СПЕЦИАЛЬНЫМ ВЫСОКОПРОЧНЫМ, ТОЛЬКО ДЛЯ М8 (КОД.4508800) С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ:
ЗАМЕНИТЕ ЗУБЧАТУЮ НАКИДНУЮ ГАЙКУ (1) ФИКСИРОВАННОЙ (2) + (3) (СМ. РАЗДЕЛ 3.1.2)/REPLACEMENT OF STANDARD KIT WITH HIGH RESISTANCE SPECIAL ONE, FOR M8 ONLY (CODE 4508800) WITH FIXED RING NUT:
REPLACE TOOTHED RING NUT (1) WITH THE FIXED ONE (2) + (3) (SEE PARA 3.1.2)
- 6.3 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА И ЗАМЕНА ВИНТА/TOOL PREPARATION AND SCREW REPLACEMENT
- 6.4 ИНФОРМАЦИЯ/INFORMATION

7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ
SERVICING THE TOOL Стр. 42

- 7.1 СТАТУС ОБСЛУЖИВАНИЯ/MAINTENANCE STATUS
- 7.2 ЧИСТКА/CLEANING
- 7.3 СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ/ORDINARY MAINTENANCE
- 7.3.1 ЗАПРАВКА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ МАСЛОМ /FILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL
- 7.3.2 ДЕТАЛИ ПОДВЕРГАЕМЫЕ ИЗНОСУ /PARTS SUBJECT TO WEAR
- 7.4 КОМПЛЕКТ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПО ЗАПРОСУ/ MAINTENANCE KIT ON REQUEST

8 - ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ
FAULT DIAGNOSIS Стр. 46

- 8.1 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ/POSSIBLE FAULTS

9 - РЕМОНТ
FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS Стр. 48

- 9.1 РЕМОНТ/REPAIRS
- 9.2 ЗАПРАШИВАЕМАЯ ТЕХПОМОЩЬ /REQUESTING ASSISTANCE

10 - ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ
DISMANTLING INSTRUCTIONS Стр. 48

- 10.1 ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ/DISMANTLING INSTRUCTIONS

11 - ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
ENCLOSED DOCUMENTS Стр. 48

- 11.1 ДЕКЛАРАЦИЯ/DECLARATION

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ GENERAL INFORMATION

1.1 - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ MANUFACTURER

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

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

ТЕЛ/PHONE ++39 051 4171111	ФАКС ++39 051 4171129
----------------------------	-----------------------

1.2 - ПОМОЩЬ ASSISTANCE

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

 C 1	См. раздел 3 See section 3
---	-------------------------------

1.3 - СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА CE CERTIFICATION AND EC MARKING

Инструмент произведен в соответствии с директивами ЕС, вступающими в силу когда продукция становится предметом продажи. Так как инструмент не включен в ДОПОЛНЕНИЕ IV ДИРЕКТИВЫ 2006/42/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: standard accessories (see section 2.5) and tool damages caused by:

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

normal consumption of consumables.

The warranty is invalidated both in case of unauthorized tampering/replacements of tool components and in case of use

of accessories, tools or consumables different to those recommended by the manufacturer, which could even cause injuries to the tool's user.

Rivit S.r.l. assumes responsibilities only if the tool is originally defective, but declines all forms of responsibility if the user fails to follow the instructions given.

1.5 - СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ MANUAL STRUCTURE

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

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

1.5.1 - ЦЕЛЬ И СОДЕРЖАНИЕ PURPOSE AND CONTENTS

Цель настоящей инструкции – обеспечить Покупателя всей информацией необходимой не только для правильного использования инструментом, но также и для его самостоятельного и безопасного содержания. Она включает в себя информацию 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.

The manual herein has been written for both the operators and the technicians enabled to service the tool.

Operators must not carry out jobs 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 SYMBOL	ЗНАЧЕНИЕ MEANING	КОММЕНТАРИЙ COMMENT
 P ...	ОПАСНОСТЬ HAZARD	Обозначает риски для пользователя. This highlights a hazard with risk for the user.
 A ...	ВНИМАНИЕ WARNING	Это указывает на важную функцию или полезную информацию. Прочтите текст с этим символом с особым вниманием. This points out a warning/note on key functions or useful information. Read the texts indicated by this symbol with utmost attention.
 C ...	КОНСУЛЬТАЦИЯ CONSULT	Уточните детали в инструкции прежде чем выполнять особые процедуры. Consult the instruction manual before carrying out a specific procedure.

2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА TOOL DESCRIPTION

2.1 - РАБОЧАЯ СИСТЕМА OPERATING SYSTEM

Гидропневматический инструмент RIV941 с регулировкой давления масла спроектирован для установки следующего крепежа:

- Гаечные заклепки RIVSERT«мама» (размерами от М3 до М10);
- Гаечные заклепки RIVBOLT«папа» (размерами от М4 до М10).

Гидропневматическая система и механические компоненты, используемые во внутренней структуре RIV941, 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. Примененные технические решения делают RIV941 более компактным и легким: в результате мы имеем удобный инструмент.

The hydro-pneumatic RIV 941 tool, with oil pressure adjustment, is designed to place the following fasteners:

- RIVSERT female rivet nuts (from M3 to M10)
- RIVBOLT male rivet nuts (from M4 to M10)

The hydro-pneumatic system and the mechanical components used in the inside structure of the RIV 941, when compared with other riveting tools, 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. The technical solutions adopted make the RIV 941 more compact and lighter: the result is a very 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..

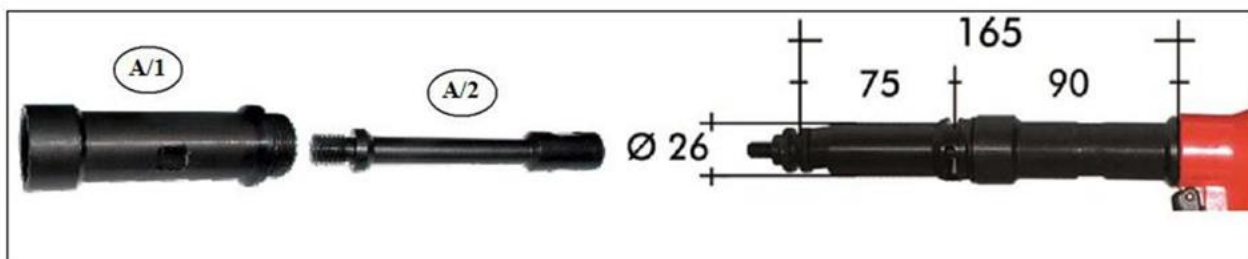
ТАБЛИЦА 2.4 А – ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ОСОБЕННОСТИ / TABLE 2.4 A - TECHNICAL DATA AND FEATURES

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	5 литров
МАКСИМАЛЬНОЕ ПРОБИТИЕ/MAX STROKE	6,5 мм.
МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ВТЯГИВАНИЯ/MAX FORCE	19.000 N
СКОРОСТЬ МОТОРА(ЗАВИНЧИВАНИЕ)/MOTOR SPEED(SCREWING)	2200 об/мин при 6,5 бар
СКОРОСТЬ МОТОРА(ЦИКЛ ОТВИНЧИВАНИЯ)/MOTOR SPEED(UNSCREWING CYCLE)	1750 об/мин при 6,5 бар
ПРЯМАЯ СКОРОСТЬ/DIRECT UNSCREWING SPEED	1850 об/мин при 6,5 бар
ВЕС(БЕЗ КОМПЛЕКТА)/WEIGHT(WITHOUT KIT)	2,100 кг.
ВИБРАЦИЯ/VIBRATIONS	< 2,5 м/сек ²
УРОВЕНЬ ШУМА/NOISE LEVEL	76 дБ (А)

Рисунок 2.4 – А / Figure 2.4 – A



Рисунок 2.4 – С / Figure 2.4 – C



ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.4 - С	3531800	1	KIT938-СПЕЦИАЛЬНАЯ УДЛИНЕННАЯ ГОЛОВКА KIT938-SPECIAL EXTENDED HEAD
A/1.	3446600	1	УДЛИНЕННАЯ ВТУЛКА 90ММ. 90 MM EXTENDED SLEEVE
A/2.	3446900	1	ВНУТРЕННЯЯ ДЛИНЕННАЯ ВТУЛКА 90ММ. 90 MM INTERNAL EXTENDED SLEEVE

2.5 - СБОРКА И СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ NOSE ASSEMBLIES AND STANDARD ACCESSORIES

Комплектующие для сборки перечисленные ниже относятся к стандартным инструментам.

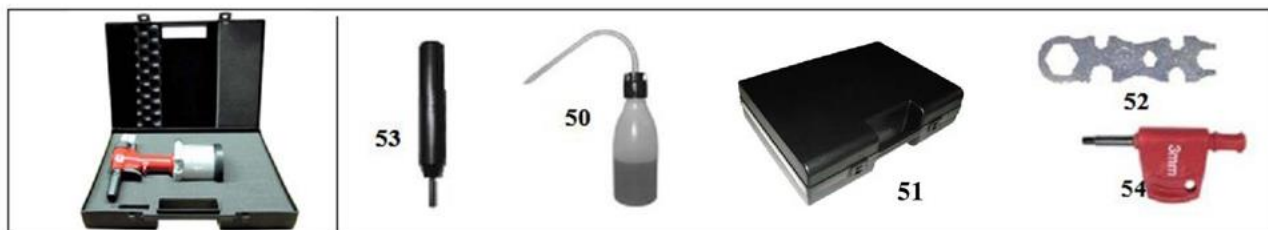
Для любого другого специального инструмента потребуются специальные детали, отличные от перечисленных.

The nose 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	Riv941- ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК С РЕГУЛИРОВКОЙ ДАВЛЕНИЯ МАСЛА И СИЛЫ ВЫТЯГИВАНИЯ Riv 941- HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUT WITH STROKE AND PRESSURE ADJUSTMENT
Рис.2.5-А	4292300	1	RIV 941- ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК (В КОНТЕЙНЕРЕ) RIV 941-HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS (IN CASE)	
50.	3064400	1	ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ МАСЛО, ТИП ISOVG 32 100CC HYDRAULIC OIL TYPE ISO VG 32 100CC	
51.	0369800	1	ПЛАСТИКОВЫЙ КОНТЕЙНЕР PLASTIC CASE	
52.	0207300	1	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КЛЮЧ UNIVERSAL KEY	
53.	2533800	1	ШПИЛЬКА ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ УДАРА И АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЙ EMERGENCY AND STROKE REGULATION PIN	
54.	4154200	1	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ КЛЮЧ 3,0ММ REGULATION WRENCH MM 3,0	
-	-	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 RIVSERT:
FOR RIVSERT PLACING

	КОМПЛ.	Код CODE
	941/03	3441100
	941/04	3441200
	941/05	3441300
	941/06	3441400
	941/08	3441500
	941/10	3441600

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.

 A 1	Возможно заказать НАКИДНУЮ ГАЙКУ головки отдельно (Код 0327700). It is possible to order the head RING NUT separately (Code 0327700).	
--	--	---

2.5.1.1.1 KIT941/03 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M3
 KIT941/03 –KIT FOR RIVSERT M3

Рисунок 2.5 – В
 Figure 2.5 - B



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - В	3441100	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M3 Kit941-KIT RIVSERT M3 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/03
 KIT941/03 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – С
 Figure 2.5 - C



Таблица 2.5 - А
 TABLE 2.5 – A

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3457500	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М3 HEAD WITH RING NUT FOR M3 SCREW
2.	3457400	1	АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М3 ADAPTER FOR M3 SCREW
3.	3457600	1	ВИНТ М3x40 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M3x4012.9 UNI5931/DIN912
4.	3466200	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М3 HEXAGONAL JOINT WITH SPRING FOR M3 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
3а.	2193500	1	ВИНТ М3x50 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M3x5012.9 UNI5931/DIN912

2.5.1.1.2 КИТ941/04 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M4
 КИТ941/04 –KIT FOR RIVSERT M4

Рисунок 2.5 – D
 Figure 2.5 - D



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - D	3441200	1	Кит941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M4 Кит941-KIT RIVSERT M4 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА КИТ941/04
 КИТ941/04 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – E
 Figure 2.5 - E



ТАБЛИЦА 2.5 - B
 TABLE 2.5 - B

ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3470200	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М4 HEAD WITH RING NUT FOR M4 SCREW
2.	3466300	1	АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М4 ADAPTER FOR M4 SCREW
3.	3470500	1	ВИНТ М4x55 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M4x55 12.9 UNI5931/DIN912
4.	3470600	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М4 HEXAGONAL JOINT WITH SPRING FOR M4 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
3а.	4186400	1	ВИНТ М4x65 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M4x65 12.9 UNI5931/DIN912 

2.5.1.1.3 KIT941/05 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M5
KIT941/05 –KIT FOR RIVSERT M5

Рисунок 2.5 – F
 Figure 2.5 - F



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - F	3441300	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M5 Kit941-KIT RIVSERT M5 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/05
KIT941/05 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – G
 Figure 2.5 - G

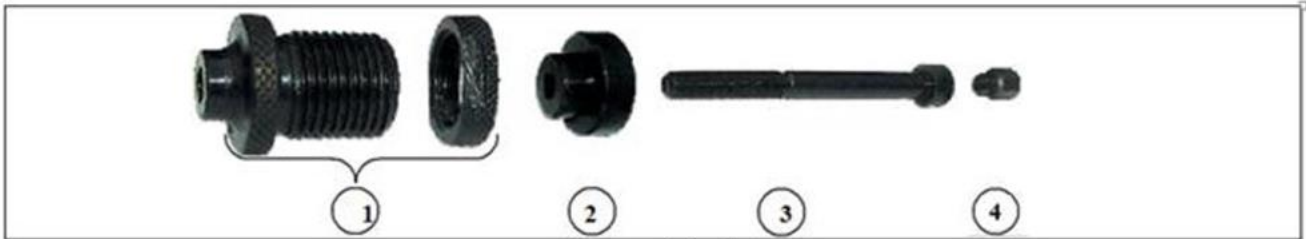



ТАБЛИЦА 2.5 - С
 TABLE 2.5 - C

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3471800	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М5 HEAD WITH RING NUT FOR M5 SCREW
2.	3471700	1	АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М5 ADAPTER FOR M5 SCREW
3.	3471900	1	ВИНТ М5x55 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M5x55 12.9 UNI5931/DIN912
4.	3472000	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М5 HEXAGONAL JOINT FOR M5 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
3а.	4285500	1	ВИНТ М5x65 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M5x 65 12.9 UNI5931/DIN9122 

2.5.1.1.4 KIT941/06 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M6
KIT941/06 –KIT FOR RIVSERT M6

Рисунок 2.5 – Н
 Figure 2.5 - H



ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - Н	3441400	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M6 Kit941-KIT RIVSERT M6 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/06
KIT941/06 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – I
 Figure 2.5 - I



Таблица 2.5 - D
 TABLE 2.5 - D

ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3472200	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ М6 HEAD WITH RING NUT FOR M6 SCREW
2.	3472100	1	АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М6 ADAPTER FOR M6 SCREW
3.	3472300	1	ВИНТ М6x55 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M6x55 12.9 UNI5931/DIN912
4.	3472500	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М6 HEXAGONAL JOINT FOR M6 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
3а.	4285300	1	ВИНТ М6x65 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M6x65 12.9 UNI5931/DIN912



2.5.1.1.5 KIT941/08 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M8
KIT941/08 –KIT FOR RIVSERT M8

Рисунок 2.5 – J
 Figure 2.5 - J



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - J	3441500	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M8 Kit941-KIT RIVSERT M8 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/08
KIT941/08 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – К
 Figure 2.5 - K



ТАБЛИЦА 2.5 - Е
 TABLE 2.5 - E

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3472700	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА М8 HEAD WITH RING NUT FOR M8 SCREW
2.	3472600	1	АДАПТЕР ДЛЯ ВИНТА М8 ADAPTER FOR M8 SCREW
3.	3472800	1	ВИНТ М8Х6012.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M8x6012.9 UNI5931/DIN912
4.	3472900	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА М8 HEXAGONAL JOINT FOR M8 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
3а.	2192800	1	ВИНТ М8Х65 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M8x65 12.9 UNI5931/DIN912



2.5.1.1.6 KIT941/10 – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVSERT M10
 KIT941/10 –KIT FOR RIVSERT M10

Рисунок 2.5 – N
 Figure 2.5 - N



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - N	3441600	1	Кит941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVSERT M10 KIT941-KIT RIVSERT M10 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/10
 KIT941/10 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – O
 Figure 2.5 - O

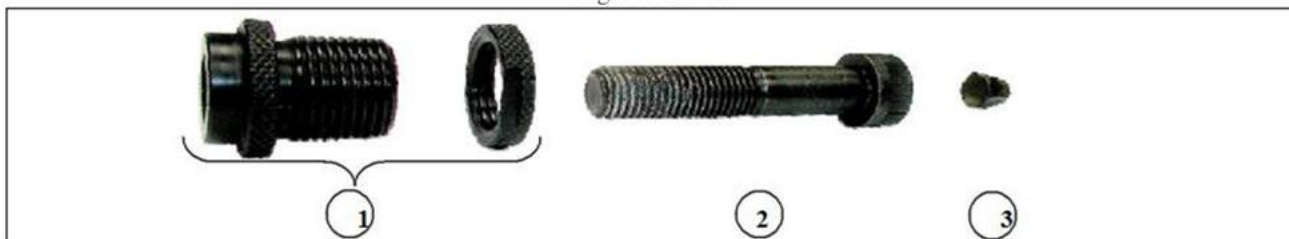


ТАБЛИЦА 2.5 - G
 TABLE 2.5 - G

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	0329000	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ВИНТА M10 HEAD WITH RING NUT FOR M10 SCREW
2.	3473100	1	ВИНТ M10x6012.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M10x6012.9 UNI5931/DIN912
3.	3441800	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ ДЛЯ ВИНТА M10 HEXAGONAL JOINT FOR M10 SCREW

По запросу возможно приобрести более длинный винт, чем стандартный:
 On request we can provide the screw longer than the standard one.

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
2а.	2428500	1	ВИНТ M10x70 12.9 UNI5931/DIN912 SOCKET CAP SCREW M10x7012.9 UNI5931/DIN912



**2.5.1.2 - ДЛЯ УСТАНОВКИ RIVBOLT
 FOR RIVBOLT PLACING**

КОМПЛ.		Код CODE
	941/04B	3442300
	941/05B	3442400
	941/06B	3442500
	941/08B	3422600





	941/10B	4601900
---	---------	---------

Чтобы установить этот комплект сперва снимите быстросъемный комплект с пружиной.
 To install this kit you must first remove the quick-kit with spring

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.

У инструмента могут быть различные виды сборок головок.
 The tool can have different kinds of head assemblies.



 A 2	Возможно заказать НАКИДНУЮ ГАЙКУ головки отдельно (Код 0327700) It is possible to order the head RING NUT separately (Code 0327700).	
--	---	---

2.5.1.2.1 KIT941/04B – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVBOLT M4
KIT941/04B –KIT FOR RIVBOLT M4

Рисунок 2.5 – R/ Figure 2.5 - R



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - R	3442300	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVBOLT M4 Kit941-KIT RIVBOLT M4 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/04B
KIT941/04B COMPOSITION

Рисунок 2.5 – S/ Figure 2.5 - S



ТАБЛИЦА 2.5 - I

TABLE 2.5 - I

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	2561200	1	Головка с накидной гайкой для RIVBOLT M4 HEAD WITH RING NUT FOR M4 RIVBOLT
2.	3441900	1	Вытяжная шпилька RIVBOLT M4 TIE ROD FOR M4 RIVBOLT
3.	3441800	1	Шестигранное соединение для винта RIVBOLT M4 HEXAGONAL JOINT FOR M4 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT

2.5.1.2.2 KIT941/05B – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVBOLT M5
KIT941/05B –KIT FOR RIVBOLT M5

Рисунок 2.5 – Т
 Figure 2.5 - T



ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - Т	3442400	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТАМ5 Kit941-KIT RIVBOLT M5 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/05B
KIT941/05B COMPOSITION

Рисунок 2.5 – U
 Figure 2.5 - U



ТАБЛИЦА 2.5 - J
 TABLE 2.5 - J

ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	2561300	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ RIVBOLT M5 HEAD WITH RING NUT FOR M5 RIVBOLT
2.	3442000	1	ВЫТЯЖНАЯ ШПИЛЬКА RIVBOLT M5 THE ROD FOR M5 RIVBOLT
3.	3441800	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЛЯ ВИНТА RIVBOLT TCCEI M5 HEXAGONAL JOINT FOR M5 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT

2.5.1.2.3 KIT941/06B – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVBOLT M6
KIT941/06B –KIT FOR RIVBOLT M6

Рисунок 2.5 – V
 Figure 2.5 - V



ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - V	3442500	1	Kit941- КОМПЛЕКТ для винта RIVBOLT M6 Kit941-KIT RIVBOLT M6 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/06B
KIT941/06B COMPOSITION

Рисунок 2.5 – W
 Figure 2.5 – W



ТАБЛИЦА 2.5 - К
 TABLE 2.5 - K

ОБОЗН. REF.	КОД CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	2561400	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ для RIVBOLT M6 HEAD WITH RING NUT FOR M6 RIVBOLT
2.	3442100	1	ВЫТЯЖНАЯ ШПИЛЬКА для RIVBOLT M6 THE ROD FOR M6 RIVBOLT
3.	3441800	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ для винта RIVBOLT M6 HEXAGONAL JOINT FOR M6 SOCKET SCREW RIVBOLT

2.5.1.2.4 KIT941/08B – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVBOLT M8
KIT941/08B –KIT FOR RIVBOLT M8

Рисунок 2.5 – X
 Figure 2.5 - X



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - X	3442600	1	Kit941- КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВИНТА RIVBOLT M8 Kit941-KIT RIVBOLT M8 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/08B
KIT941/08B COMPOSITION

Рисунок 2.5 – Y
 Figure 2.5 - Y



ТАБЛИЦА 2.5 - L
 TABLE 2.5 - L

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	2700500	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ RIVBOLT M8 HEAD WITH RING NUT FOR M8 RIVBOLT
2.	4172400	1	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА М3-М10 TOOTHED BLOCKING RING NUT M3-M10
3.	3442200	1	ВЫТЯЖНАЯ ШПИЛЬКАДЛЯ RIVBOLT M8 THE ROD FOR M8 RIVBOLT
4.	3441800	1	ШЕСТИГРАННОЕ СОЕДИНЕНИЕ ДЛЯ ВИНТА RIVBOLT M8 HEXAGONAL JOINT FOR M8 SOCKET SCREW RIVBOLT

2.5.1.2.5 KIT941/10B – КОМПЛЕКТ ДЛЯ RIVBOLT M10
KIT941/10B –KIT FOR RIVBOLT M10

941

Рисунок 2.5 – Z
 Figure 2.5 - Z



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - Z	4601900	1	Kit941- КОМПЛЕКТДЛЯ ВИНТА RIVBOLT M10 Kit941-KIT RIVBOLT M10 SOCKET CAP SCREW

СОСТАВ КОМПЛЕКТА KIT941/10B
KIT941/10B COMPOSITION

Рисунок 2.5 – AA
 Figure 2.5 - AA



Таблица 2.5 - М
 TABLE 2.5 - M

ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	4601700	1	ГОЛОВКА С НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ RIVBOLT D.10 HEAD WITH RING NUT FOR D.10 RIVBOLT
2.	4601600	1	ВНЕШНЯЯ ВТУЛКА EXTERNAL SLEEVE
3.	4601800	1	ВЫТЯЖНАЯ ШПИЛЬКА«МАМА» ДЛЯ RIVBOLT M10 FEMALE TIE ROD FOR M10 RIVBOLT
4.	3540100	1	СОЕДИНИТЕЛЬ ВЫТЯЖНОЙ ШПИЛЬКИ С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ TIE ROD CONNECTOR WITH O-RING

2.5.1.3 - УДЛИНЕНИЯ ГОЛОВОК HEAD EXTENSIONS



Полная длина насадок достигается использованием УДЛИНЕНИЕМ ГОЛОВОК и ВНЕШНЕЙ ВТУЛКИ.
The total length of the extension is obtained using the HEAD EXTENSION and the EXTERNAL SLEEVE on the Tool.

Чтобы получить **140мм** Удлинения головки достаточно заказать комплект код **4572500**, состоящий из:

Код **4570700** - Удлинение головки д.12x140 для RIVSERT M5

Код **45513GR** - Винт UNI 5931/DIN 912 12.9 без покрытия M5x170

To get a 140 mm HEAD EXTENSION simply request the kit CODE **4572500** consisting of:

CODE**4570700** - HEAD EXTENSION D.12x140 FOR M5 RIVSERT

CODE**45513GR** - SOCKET CAP SCREW UNI5931/DIN912 PLAIN M5x170

Чтобы получить **170мм** достаточно заказать комплект код **4572600**, состоящий из:

Код **4570800** - Удлинение головки д.12x170 для RIVSERT M6

Код **45702GR** - Винт UNI 5931/DIN 912 12.9 без покрытия M6x200

To get a 170 mm HEAD EXTENSION simply request the kit CODE **4572600** consisting of:

CODE**4570800** - HEAD EXTENSION D.12x170 FOR M6 RIVSERT

CODE**45702GR** - SOCKET CAP SCREW UNI5931/DIN912 PLAIN M6x200

Чтобы получить **205мм** достаточно заказать комплект код **4572700**, состоящий из:

Код **4570900** - Удлинение головки д.14x205 для RIVSERT M8

Код **45514GR** - Винт UNI 5931/DIN 912 12.9 без покрытия M8x240

To get a 205 mm HEAD EXTENSION simply request the kit CODE **4572700** consisting of:

CODE**4570900** - HEAD EXTENSION D.14x205 FOR M8 RIVSERT

CODE**45514GR** - SOCKET CAP SCREW UNI5931/DIN912 PLAIN M8x240

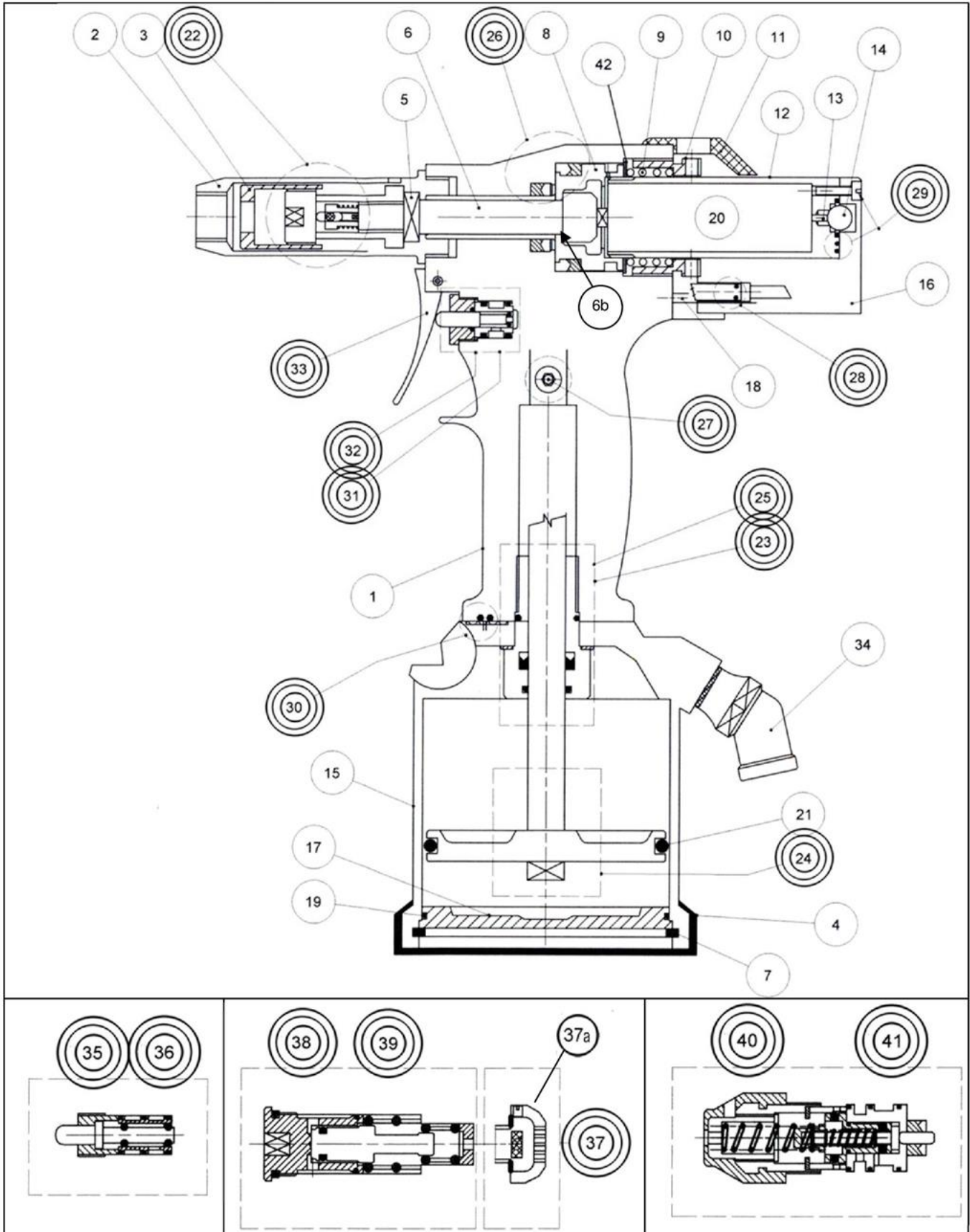
Само собой разумеется, что любая модификация и/или дополнительные комплектующие должны быть напрямую одобрены и произведены компанией Rivit S.r.l..

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

3 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ SPARE PARTS

3.1 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ SPARE PARTS

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



См. таблицу 3.1 – А
 See TABLE 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.	4153100	1	КОРПУС РУКОЯТКИ HANDLE CASING	22.	4174200	1	БЫСТРОСЪЕМ. КОМПЛ. С ПРУЖИНОЙ QUICK COUPLING KIT
2.	3539900	1	ВНЕШНИЙ КОНУС OUTER CONE 	23.	4177400	1	КОМПЛ. ПРОКЛАДОК 3ШТ. GASKET KIT 3 PIECES
3.	4172400	1	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА М3-М10 TOOTHED BLOCKING RING NUT M3- M10	24.	4152500	1	КОМПЛ. ПОРШЕНЬ- СТЕРЖЕНЬ - УПЛ. КОЛЬЦО 4ШТ. PISTON – STEM – O-RING KIT 4 PIECES
4.	4165100	1	РЕЗИНОВАЯ ОСНОВА RUBBER BASE	25.	4157300	1	КОМПЛ. ВЕДУЩ. СТЕРЖНЯ 5ШТ. COMPLETE STEM GUIDE KIT 5 PIECES
5.	3098600	1	НАКИДНАЯ ГАЙКА RING NUT	26.	4151000	1	КОМПЛ. ПРОКЛАДОК ПОРШНЯ 2ШТ. PISTON GASKET KIT 2 PIECES
6.	4151500	1	ВАЛ+СКРЕБОК ROTATING PIN + SKIMMER	27.	4175700	1	КРЫШКА МАСЛЯНОГО ОТСЕКА С ШАЙБОЙ OIL CAP KIT WITH WASHER
6b.	3097900	1	ШАЙБА СКРЕБКА SKIMMER WASHER	28.	4175600	1	КОМПЛ. ВОЗД. ШЛАНГОВ С УПЛ. КОЛЬЦАМИ 6 ШТ. AIR HOSES KIT WITH O-RING 6 PIECES
7.	3093200	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО НИЖН. ЧАСТИ BOTTOM BLOCKING SNAP RING				
8.	4151300	1	МАСЛЯНЫЙ ПОРШЕНЬ OIL PISTON	29.	4151100	1	КОМПЛ. УПЛ. КОЛЬЦА+ВИНТЫ 5ШТ. O-RING KIT + SCREWS 5 PIECES
9.	4151700	1	ПРУЖИНА SPRING	30.	4152300	1	КОМПЛ. ПЛОСК. ПРОКЛАДКА+УПЛ. КОЛЬЦО FLAT GASKET KIT + O-RING
10.	4298100	1	УДАРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА STROKE RING NUT	31.	4151200	1	КОМПЛ. УПЛ. КОЛЬЦА 4ШТ. O-RING KIT 4 PIECES
11.	4286700	1	ОТКРЫТАЯ ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА OPEN PROTECTIVE COVER	32.	4156900	1	ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ С УПЛ. КОЛЬЦАМИ 7ШТ. KIT COMPLETE WITH O-RING 7 PIECES
12.	3761500	1	КОРПУС МОТОРА MOTOR CASING	33.	4153400	1	КУРОК-ШПИЛЬКА LEVER – PIN KIT
13.	3761300	1	ТЯГА ROD	34.	3235500	1	РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА 1/4" + 1/4" ГАЗ + АЛЮМ. ШАЙБА SUPPLE AIR CONNECTION THREAD 1/4" + 1/4" GAS + ALUMINIUM WASHER
14.	3096900	1	ШАРИК BALL				
15.	4152800	1	КОРПУС ВОЗДУШНОГО ОТСЕКА AIR BODY	35.	4157000	1	ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ С УПЛ. КОЛЬЦАМИ 8ШТ. KIT COMPLETE WITH O-RING 8 PIECES
16.	4152000	1	ДИСПЕНСЕР DISPENSER				
17.	3762300	1	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ BOTTOM	36.	4156600	1	КОМПЛ. УПЛ. КОЛЬЦА 5ШТ. O-RING KIT 5 PIECES
18.	4152100	1	ШПИЛЬКА PIN	37.	4176600	1	КОМПЛ. ПЕРЕГОРОДКИ 3ШТ. BAFFLE KIT 4 PIECES
19.	3762200	1	УПЛ. КОЛЬЦО O-RING	37a.	4412900	1	ДЕФЛЕКТОР DEFLECTOR
20.	3761000	1	МОТОРНЫЙ УЗЕЛ MOTOR UNIT	38.	4155800	1	КОМПЛ. УПЛ. КОЛЬЦА 7ШТ. O-RING KIT 7 PIECES
21.	3235600	1	УПЛ. КОЛЬЦО O-RING	39.	4157100	1	ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ С УПЛ. КОЛЬЦАМИ 13ШТ. KIT COMPLETE WITH O-RING 13 PIECES
				40.	4154400	1	КОМПЛ. ПРОКЛАДОК 7ШТ. GASKET KIT 7 PIECES
				40a.	4412100	1	ЗАЩИТНАЯ КРАШКА МАНОСТАТА MANOSTAT PROTECTIVE COVER
				41.	4157200	1	ПОЛН. КОМПЛ. 18ШТ. KIT COMPLETE 18 PIECES
				42.	4299100	1	СТОПОР STOP

3.1.1 - БЫСТРОСЪЕМНЫЙ КОМПЛЕКТ С ПРУЖИНОЙ QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING

Рисунок 3.1 - В/Figure 3.1 – В



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 3.1 - В	4174200	1	БЫСТРОСЪЕМНЫЙ КОМПЛЕКТ С ПРУЖИНОЙ QUICK KIT WITH SPRING

3.1.1.1 - СОСТАВ БЫСТРОСЪЕМНОГО КОМПЛЕКТА С ПРУЖИНОЙ QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING COMPOSITION

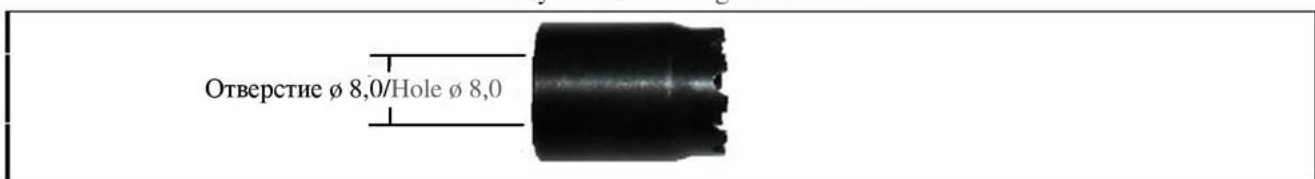
Рисунок 3.1 - С/Figure 3.1 - С



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
A1	4172400	1	ЗУБЧАТАЯ СТОПОРНАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА М3-М10 TOOTHED BLOCKING RING NUT M3-M10
A2	4176900	1	ВИНТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ С ПРУЖИНОЙ SCREW CONNECTION WITH SPRING

3.1.1.1.1 СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА ДЛЯ ВИНТА М8 НЕТ НЕОБХОДИМОСТИ В ПЕРЕХОДНИКЕ (КОД 3472600) (ПО ЗАПРОСУ) SPECIAL TOOTHED RING NUT FOR SOCKET CAP SCREWS M8 NO NEED FOR REDUCTION (CODE 3472600) (OPTIONAL)

Рисунок 3.1 - D/Figure 3.1 – D



ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 3.1 - E	4280300	1	СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗУБЧАТАЯ НАКИДНАЯ ГАЙКА ϕ 8 SPECIAL TOOTHED RING NUT, HOLE ϕ 8

3.1.2 - ВЫСОКОПРОЧНЫЙ СПЕЦИАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ М8 С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ HIGH RESISTANCE SPECIAL KIT FOR M8 WITH FIXED RING NUT

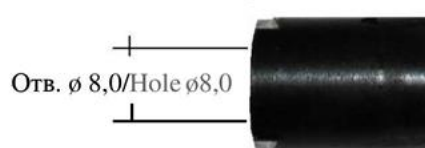
Этот комплект произведен для тех, кому необходимо использовать только гаечные заклепки размера М8. Зажимное кольцо (код. 4508700) сделано из высокопрочного материала, так чтобы головка шестигранного ключа не зажимала его и сохраняла допустимое отклонение и повышенную прочность.

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.



КИТ Код 4508800



Код 4508700



Код 3540100

3.2 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ МОТОРНОГО УЗЛА (Компл 20) SPARE PARTS OF THE MOTOR UNIT (Kit 20)

Рисунок 3.2 - А - Запасные части мотора/Figure 3.2 - A - Motor spare parts

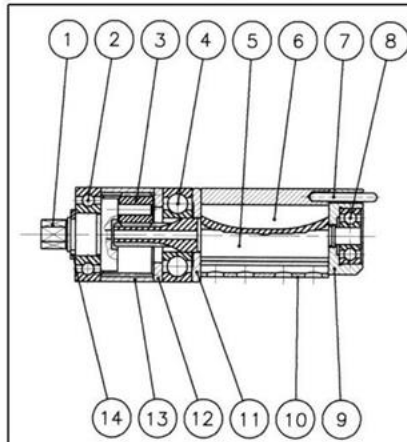


Таблица 3.2 – А/TABLE 3.2 – A

ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION				
Рис. 3.2 - А	3761000	1	МОТОРНЫЙ УЗЕЛ (20) MOTOR UNIT (20)				
ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3763400	1	ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАНЕТАРНОЙ ШЕСТЕРНИ PLANET WHEEL HOLDER	8.	3327300	1	ПОДШИПНИК BEARING
2.	3763300	1	ПОДШИПНИК BEARING	9.	3327400	1	ЗАДНЯЯ ПЛАСТИНА REAR PLATE
3.	3763200	3	ПЛАНЕТАРНАЯ ШЕСТЕРНЯ PLANET WHEEL	10.	3327000	1	СТАТОР STATOR
4.	3327500	1	ПОДШИПНИК BEARING	11.	3326900	1	ПЕРЕДНЯЯ ПЛАСТИНА FRONT PLATE
5.	3523400	1	РОТОР ROTOR	12.	3763700	1	ПРОКЛАД ШАЙБА SPACER
6.	3327100	5	ЛОПАТКА FIN	13.	3763600	1	КОРОННАЯ ШЕСТЕРНЯ CROWN WHEEL
7.	3327200	1	РОЛИК ROLLER	14.	3763500	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО SNAP RING

Прим. При размещении заказа, всегда указываете номер и ОПИСАНИЕ.

NOTE: When placing an order, please indicate always the REF. number and the DESCRIPTION.

3.3 - 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 должны содержаться 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 электроэнергии;

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 - ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ INTENDED USE

Инструмент спроектирован исключительно для использования с гаечными заклепками, как описано в разделе 2.1: тип «мама» (т.е. Rivit RIVSERT) с резьбой размерами от М3 до М10 и гаечные заклепки, тип «папа» (т.е. Rivit RIVBOLT) с резьбой размерами от М4 до М10.

The tool is designed exclusively to be used with rivet nuts as described in section 2.1: female type (i.e. Rivit RIVSERT) with thread between M3 and M10, and male rivet nuts (i.e. Rivit RIVBOLT) with thread between M4 and M10.

4.3 - ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ OPERATING CONTRAINDICATIONS

Инструмент не должен использоваться:

Для целей, отличных от перечисленных ранее в разделе 4.2.

Во взрывоопасной и агрессивной средах или при наличии в воздухе излишнего количества пыли или масла. При атмосфере с факторами когда инструмент подвергнут воздействию погодных условий.

The tool shall not be used:

For purposes different to those listed in previous para 4.2.

In explosive or aggressive atmosphere or when there is an excessive amount of dust or oil in the air. In atmosphere subject to the risk of fire.

When it is exposed to weather conditions.

4.4 - ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ RESIDUE RISKS

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

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

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

Risk of breakage of the supply hose due to the fact that it contains compressed air. It is therefore absolutely crucial not to exceed the maximum pressure indicated in the technical data (see section 2.5).

4.5 - ИДЕНТИФИКАЦИЯ IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER



5 - УСТАНОВКА INSTALLATION

5.1 - ТРАНСПОРТРОВКА 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.

 A 5	<p>Повреждения и урон, полученные в результате переноски или ухода, не возмещаются по ГАРАНТИИ.</p> <p>Ремонт и замена поврежденных частей производятся за счет Покупателя.</p> <p>Damages to the tool caused during transport and/or handling are not covered by WARRANTY.</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 различных проблем перед началом работ рекомендуется осмотреть следующее.

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

5.3.1 - ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА PNEUMATIC

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

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

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

The air supply hose must be flexible and must meet the safety requirements of the pressurised 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 PRELIMINARY CHECKS

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 errors 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 motor runs freely.

6 - РАБОТА OPERATION

6.1 - ТРЕБОВАНИЯ К ПЕРСОНАЛУ 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 hygienic 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 how to act 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.

НАСТРОЙКА РАБОТЫ ДВИГАТЕЛЯ

MOTOR SCREWING

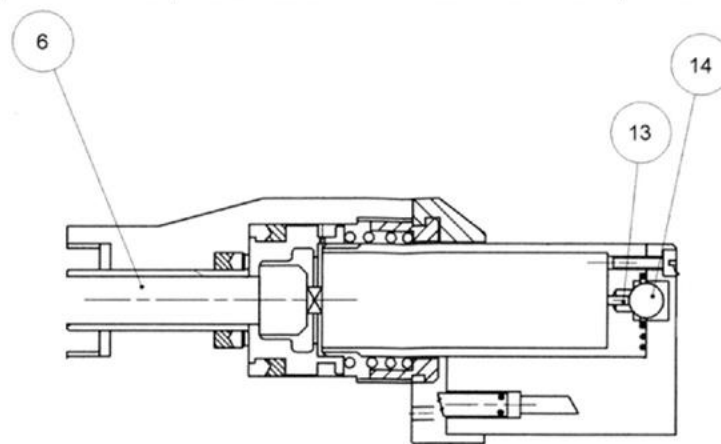
Когда сломан вал (6 код 4151500) и вы заменяете его, может произойти так, что мотор вращается, не останавливаясь при скреплении, что значит стержень (13 код 3761300) слишком длинный, в этом случае он должен быть укорочен, чтобы достичь закрытие шарика (14 код 3096900) подачей воздуха и у стержня не будет осевого зазора.

When the rotating pin (6 Code 4151500) is broken and you replace it, it may happen that the motor rotates continuously, which means that the shaft (13 Code 3761300) is too long; in this case it will have to be shortened by a few tenths to obtain the closure of the ball (14 Code 3096900). When the air is on, the shaft shall have no end float.



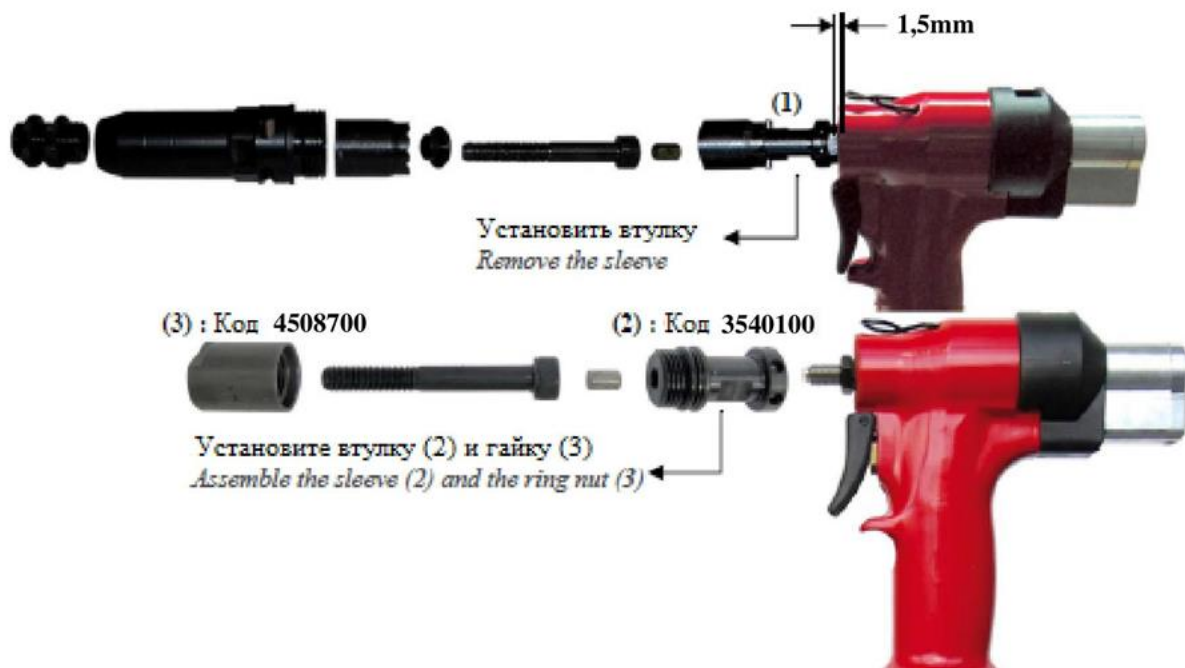
И наоборот, стержень слишком короткий и его необходимо заменить новым, подходя на место без осевого зазора, с подачей воздуха, чтобы достигнуть закрытие шарика (14 код 3096900).

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 (14 Code 3096900).



6.2 - ЗАМЕНА СТАНДАРТНОГО КОМПЛЕКТА СПЕЦИАЛЬНЫМ ВЫСОКОПРОЧНЫМ. ТОЛЬКО ДЛЯ М8 (КОД. 4508800) С ФИКСИРОВАННОЙ НАКИДНОЙ ГАЙКОЙ:

ЗАМЕНИТЕ ЗУБЧАТУЮ НАКИДНУЮ ГАЙКУ (1) ФИКСИРОВАННОЙ (2) + (3) (СМ. РАЗДЕЛ 3.1.2)



6.3 - ПОДГОТОВКА ВИНТА И ЕГО ЗАМЕНА
TOOL PREPARATION AND SCREW REPLACEMENT


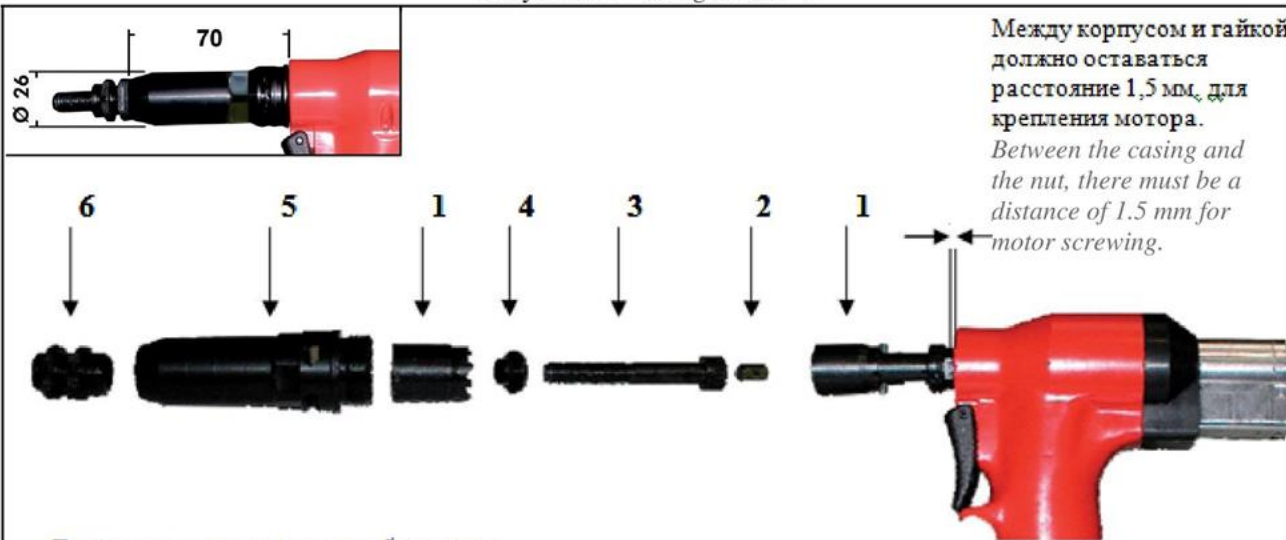
 P 2	<p>Внимание: Настройка инструмента и замена винта должны выполняться при отключенном воздухе.</p> <p>Warning: Tool setting and screw replacement must be carried out with the tool disconnected from the air supply line.</p>
--	---

Рисунок 6.2 – А/ Figure 6.2 - A



Между корпусом и гайкой должно оставаться расстояние 1,5 мм, для крепления мотора.
 Between the casing and the nut, there must be a distance of 1.5 mm for motor screwing.

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.

Рисунок 6.2 – В/ Figure 6.2 –B

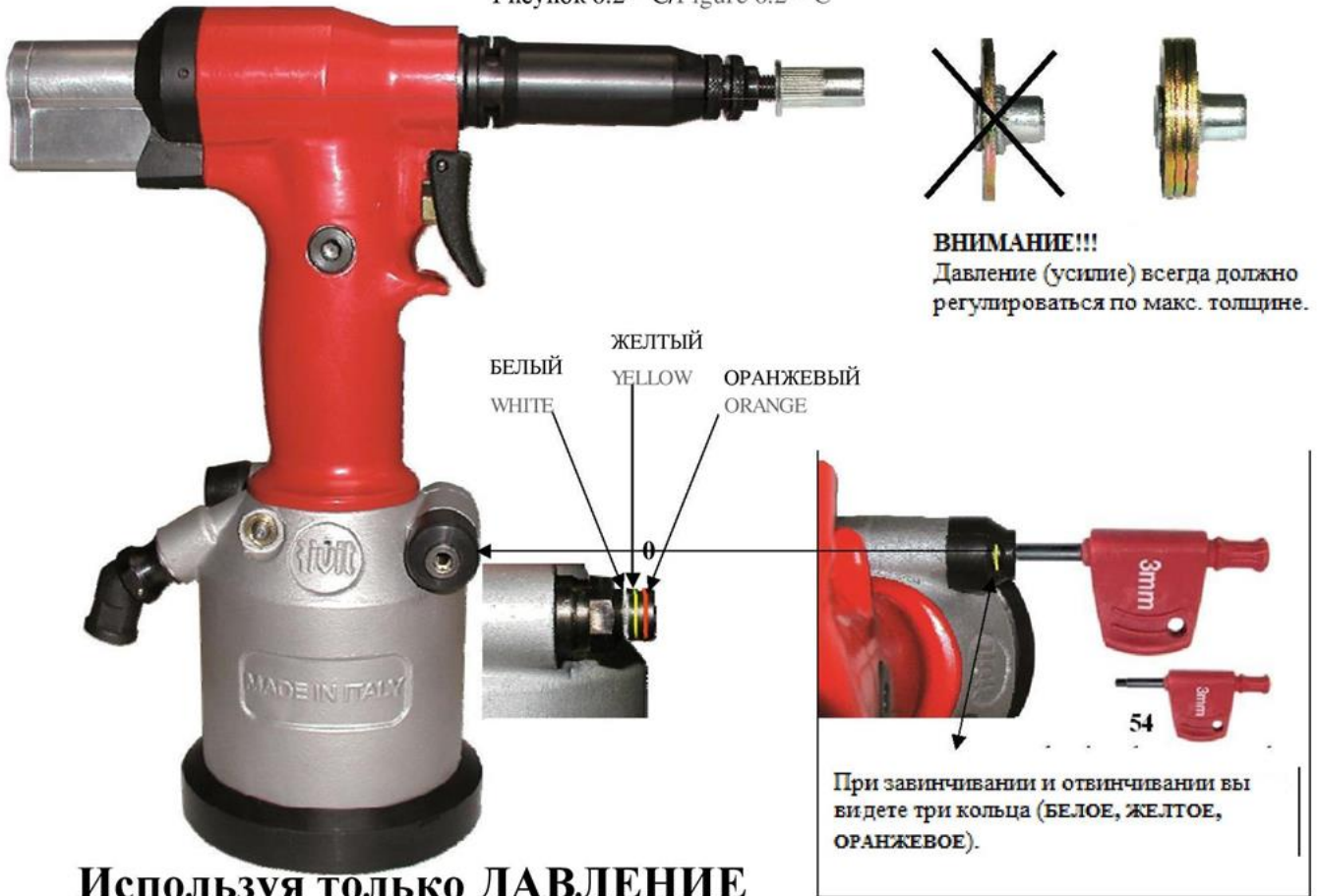
ОТВИНТИТЬ КОЛЬЦО ДЕРЖАТЕЛЯ КОМПЛЕКТА
TO UNSCREW THE KIT HOLDER QUICK RING

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.



Рисунок 6.2 – C/ Figure 6.2 – C



Используя только ДАВЛЕНИЕ

ОТВИНТИТЕ ПОЛНОСТЬЮ НАКИДНУЮ ГАЙКУ ИСПОЛЬЗУЯ СПЕЦИАЛЬНУЮ ШПИЛКУ(СМ. СТР.11 ОБОЗН.53) ПОКА ОНА НЕ КОСНЕТСЯ ПЛАСТИК И ЗАТЕМ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КЛЮЧ(СМ. СТР. 34 ОБОЗН.54)ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ.

- | | |
|-----|--------------------|
| M3 | БЕЛОЕ КОЛЬЦО |
| M4 | } ЖЕЛТОЕ КОЛЬЦО |
| M5 | |
| M6 | } ОРАНЖЕВОЕ КОЛЬЦО |
| M8 | |
| M10 | |

Прим.: Эти уставки являются общими направляющими для оператора. Гаечные заклепки различны по жесткости и, следовательно, могут потребоваться некоторые модификации (+ или -).

USING PRESSURE ONLY (FORCE)

UNSCREW COMPLETELY THE RING NUT USING THE PROPER PIN (SEE PAGE 11 REF.53), UNTIL IT TOUCHES THE PLASTIC AND THEN USE THE KEY (SEE PAGE 34 REF. 54) FOR PRESSURE ADJUSTMENT.

- | | |
|-----|----------|
| M3 | WHITE |
| M4 | } YELLOW |
| M5 | |
| M6 | } ORANGE |
| M8 | |
| M10 | |

Note: These settings are general guidelines to the operator. Rivet nuts are not uniform as hardness and therefore some modifications may be necessary (+ or -).

ВАЖНО

РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ МАСЛА (УСИЛИЯ). Поворачивая вправо, усилие увеличивается. Влево, уменьшается.

IMPORTANT

OIL (FORCE) PRESSURE ADJUSTMENT
 Turning rightward, screwing the force increases.
 Turning leftward, decreases.

ВНИМАНИЕ

Когда винт регулировки давления (усилия) полностью завинчен, отвинчивание может производиться только при давлении не менее 6,5 бар.

WARNING

When the pressure (force) adjustment screw is entirely screwed, unscrewing can be done at a pressure not less than 6.5 bar (atm).



Шпилька для регулировки удара (ОБОЗН. 53)
STROKE REGULATION PIN (REF. 53).



ИСПОЛЬЗУЯ ТОЛЬКО СИЛУ УДАРА

1. ЗАВИНТИТЕ ТЩАТЕЛЬНО ДАВЛЕНИЕ (ОБОЗН. 54)
2. НАСТРАИВАЙТЕ СИЛУ УДАРА (ОБОЗН. 53) ПОКА НЕ НАЙДЕТЕ ЛУЧШЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ЗАКЛЕПКИ

USING STROKE ONLY (FORCE)

1. SCREW PRESSURE THOROUGHLY USING THE PROPER KEY (REF. 54)
2. ADJUST STROKE WITH PIN (REF. 53) UNTIL YOU FIND THE BEST POSITION FOR THE CORRECT SETTING OF THE RIVET NUT.

6.4 - ИНФОРМАЦИЯ INFORMATION

Если застряла гаечная заклепка или установленная гаечная заклепка не та, что нужно и вам необходимо её заменить.

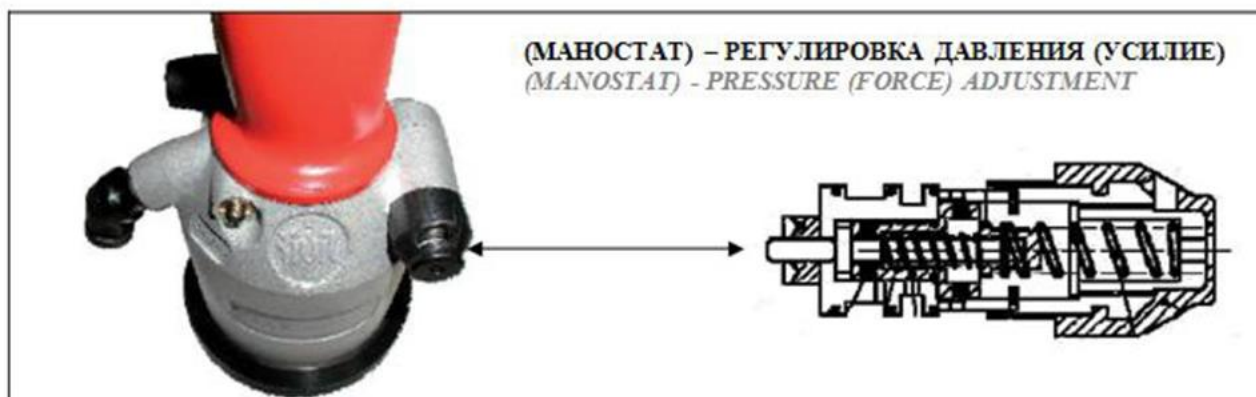
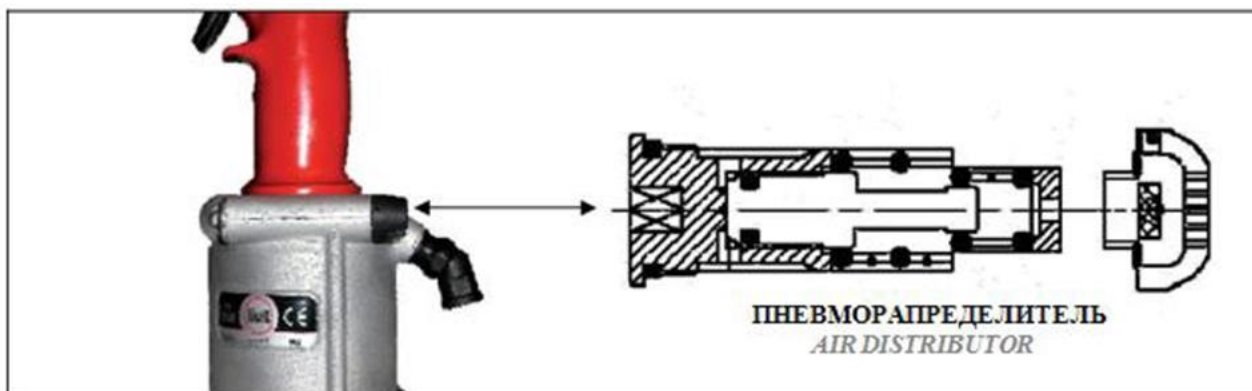
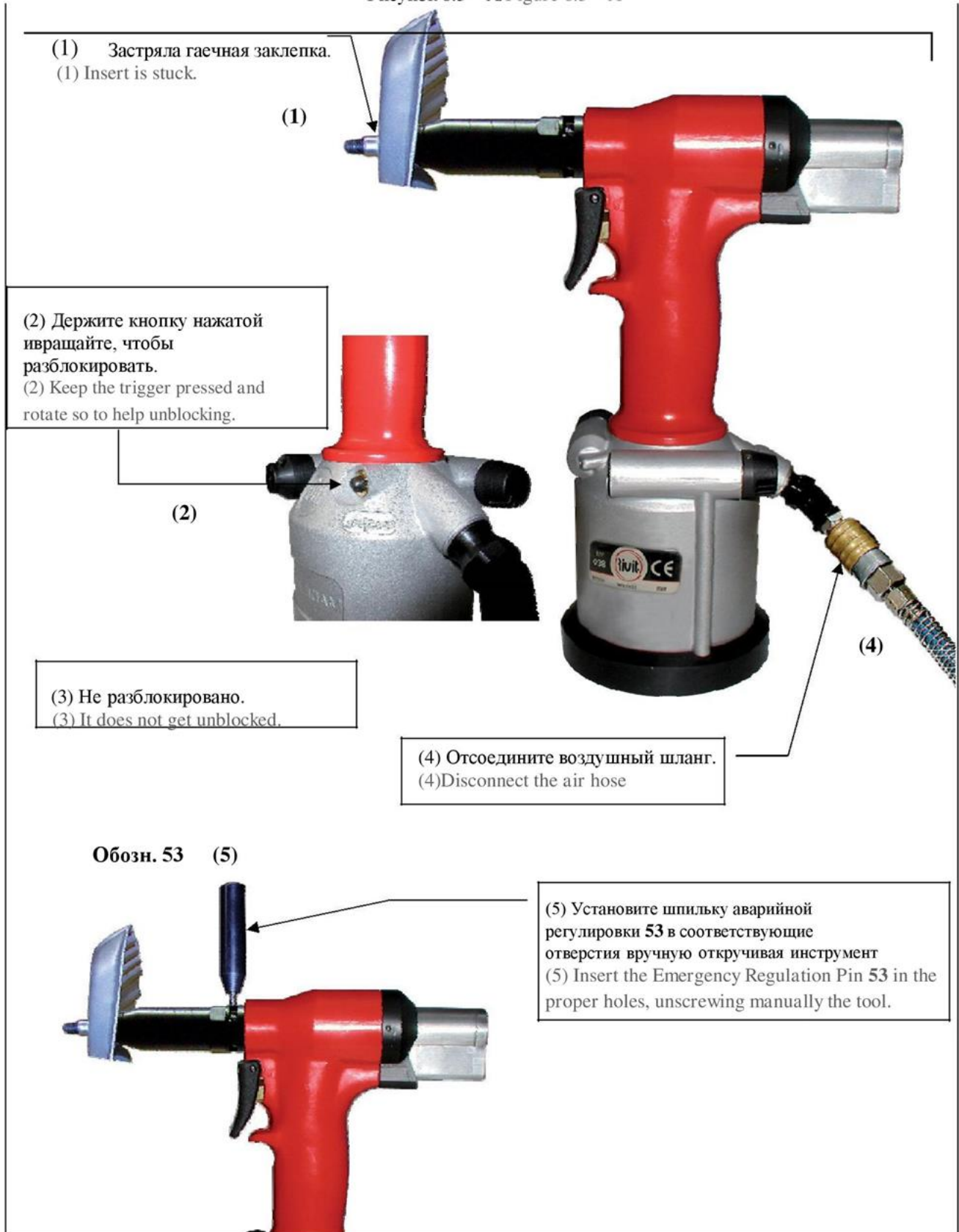


Рисунок 6.3 – А/ Figure 6.3 – A



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

Отключите все источники питания.

Перед началом чистки инструмента оператор должен использовать средства индивидуальной защиты.

Shut-off all sources of power to the tool.

The operator must wear and use suitable personal protections before starting to clean the tool.

7.3 - СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ORDINARY MAINTENANCE

См. рисунок 6.2 - А.

Для предотвращения остановок 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 Figure 6.2 - 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 – А/ Figure 7.3 – A



Гидравлическую систему необходимо дозаправлять маслом после продолжительного использования и когда вы замечаете уменьшение в усилнии 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;

Отсоедините маностат (А) соответствующим ключом 54; Снимите заглушку с соответствующей шайбой 27;

Положите инструмент и медленно заливайте гидравлическое масло (тип ISOVG 32) 50 до заполнения системы;

Установите заглушку с соответствующей шайбой 27.

Подсоедините инструмент к линии сжатого воздуха и проведите пару холостых циклов. Перестаньте нажимать курок и медленно ослабьте заглушку 27, удостоверьтесь, что система полна маслом и не осталось пузырьков воздуха.

При работе с маслом используйте перчатки.

Невыбрасывайте 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 the manostat (A) with relevant wrench 54;

Remove cap together with relevant washer 27.

Put the tool in horizontal position and slowly pour in the hydraulic oil (ISO VG 32 type) 50 until the circuit is full.

Screw cap back on, together with relevant washer 27

Connect the tool to compressed air line and start up a couple of idle cycles. Stop pulling the trigger and slowly loosen screw 27; make sure that the circuit is full with oil and that no air bubbles are left inside.

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.

7.3.2 - 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 6.2.

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

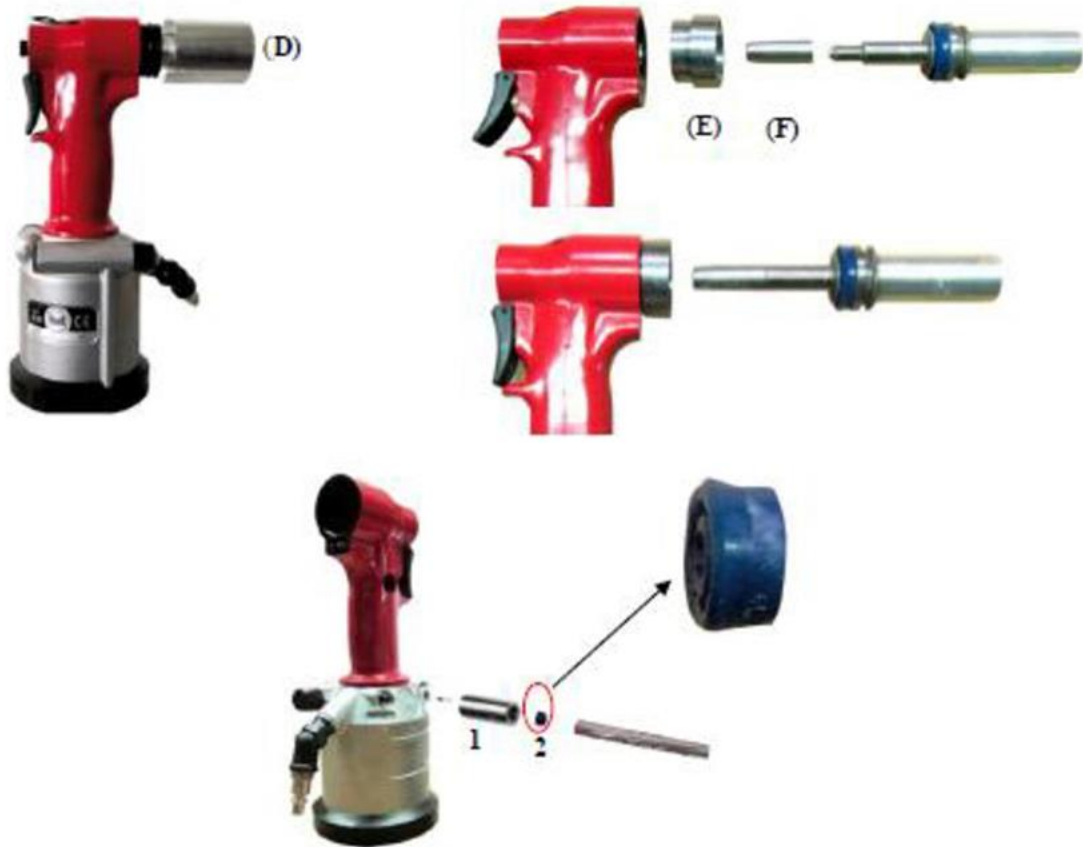
On a periodic basis check the state of wear of the rubber base, as this is what ensures the stability of the tool. If it should need replacing, order the spare base from Rivit S.r.l. indicating the year/serial number of the tool (see section 4.5).

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 6.2.

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

7.4 - КОМПЛЕКТ ОБСЛУЖИВАНИЯ ПО ЗАПРОСУ
MAINTENANCE KIT ON REQUEST

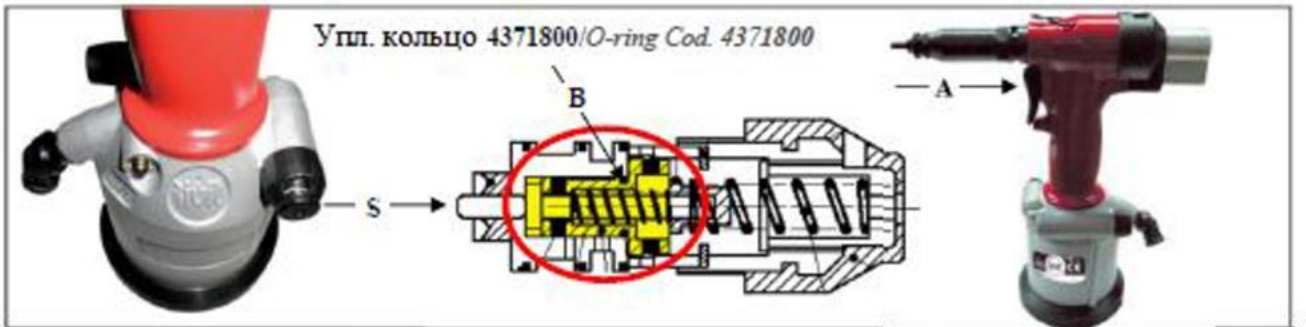
Следуйте инструкциям:
Follow the instructions below:



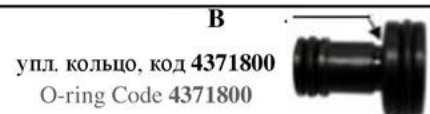
ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
D.	4461800	1	ПРОФРЕЗЕРОВАННАЯ МУФТА ДЛЯ ЗАВИНЧИВАНИЯ И ОТВИНЧИВАНИЯ НАКИДНОЙ ГАЙКИ (10) MILLED SLEEVE TO SCREW AND UNSCREW THE RING NUT(10)
E.	4461900	1	ВТУЛКА ДЛЯ УСТАНОВКИ ВАЛА (6) С ПРОКЛАДКОЙ BUSH FOR INTRODUCTION OF ROTATING PIN (6) FITTED WITH GASKET
F.	4461700	1	ЗАЩИТНОЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ КОЛЬЦО ДЛЯ УСТАНОВКИ ВАЛА (6) для предотвращения повреждений прокладки в комплекте (26) THREAD PROTECTOR METAL FERRULE FOR INSERTION OF ROTATING PIN (6) to avoid damages to the gasket in the KIT (26)
1.+ 3.	4380800	1	Ведущая втулка + Алюминиевый цилиндрический стержень $\varnothing 8 \times 78$ для установки уплотнения $\varnothing 9$ находящегося в нижней части маностата (C) GUIDE BUSH + ALUMINIUM CYLINDRICAL PIN $\varnothing 8 \times 80$ to insert $\varnothing 9$ lip seal, located at the bottom of the manostat (ref. C)
2.	-	1	МАНЖЕТНОЕ УПЛОТНЕНИЕ $\varnothing 9$ (C) КОМПЛЕКТА (41) $\varnothing 9$ LIP SEAL GASKET (REF.C) belonging to KIT (41)

8 - ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ FAULT DIAGNOSIS

8.1 - ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ POSSIBLE FAULTS



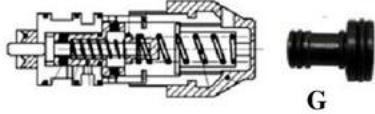
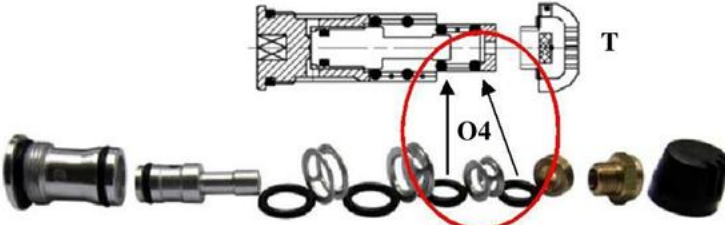
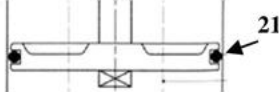
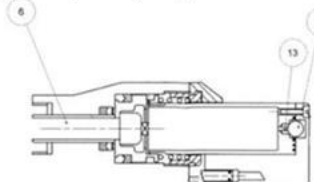



НЕИСПРАВНОСТЬ CAUSE	РЕШЕНИЕ REMEDY
Не производится корректно вытягивание. Traction is not correctly performer.	Недостаточно масла [см. раздел 7.3.1]. It lacks oil [see para. 7.3.1].
Не производится корректно отвинчивание. Unscrewing is not correctly performed.	При установке заклепки в вытяжную шпильку, после нажатия курка (A) не корректно производится отвинчивание. Недостаточно масла, добавьте. When inserting the rivet nut in the tie rod, after pressing the trigger (A), unscrewing is not correctly performed. Oil is not enough: add some.
Отвинчивает без тяги. Unscrew without traction.	или (B) сломано: заменить. Or (B) broken: replace it.
Медленно отвинчивает после тяги. Slows the unscrewing after traction.	При интенсивной работе расходуется смазка. Снимите поршень (G) и нанесите смазку. Working intensively it loses greasing and tends to harden. Remove the piston (G), and grease.



Замена деталей маностата.
Replacing parts of the manostat.



- Отключите воздух.
 - Ослабьте заглушку масла(27) чтобы избежать выход прокладки (C). В случае замены используйте втулку (1), вставьте прокладку (2) и протолкните её стержнем (3). Если после сборки всех частей маностата он работает не корректно, значит упл. кольца (O1, O2, O3) неправильно установлены: O2 отвинчивает без тяги, O3 производит тягу, но не производит отвинчивание, O1 может пропускать воздух.
- Рекомендуется установить 3 упл. кольца (ORM 15x1) Комплекта (41) код 4157200.
 When you have to work on the manostat:
- Remove air
 - Loosen the oil cap (27) to avoid the coming out of gasket (C). In case of replacement use guide (1), insert the gasket (2) and push it with the pin (3). If after reassembling of all parts of the pressure switch, it does not work properly, o-rings (O1, O2, O3) have not been correctly assembled:
 O-ring (O2), when broken unscrews without making traction
 O-ring (O3) makes traction but no unscrew
 O-ring (O1) can leak air
 Consequently it is advisable to replace all 3 o-rings (ORM 15x1) of the kit (ref.41) code 4157200.

НЕИСПРАВНОСТЬ CAUSE	РЕШЕНИЕ REMEDY
<p>Замедляется переходное время от втягивания до отвинчивания The transition time from stroke to unscrewing slows.</p>	<p>Откройте маностат и вытяните поршень (G), смажьте его и верните в исходное положение. Open the manostat and pull the piston out (G), grease it and reassemble it.</p> 
<p>Потеря воздуха через звукоглушитель (Т). Air leaks from muffler (T).</p>	 <p>Проверьте два упл. кольца (O4) или упл. кольцо (21 код 3235600) которые могут быть изношены или сломаны. Check the two o-rings (O4) and o-ring (21 code 3235600) which could be worn or broken.</p> 
<p>МОТОР на завинчивании MOTOR screwing</p>	<p>- Когда сломан вал (6 код 4151500) и вы заменяете его, может произойти так, что мотор вращается не останавливаясь при завинчивании, что значит стержень (13 код 3761300) слишком длинный, в этом случае он должен быть укорочен чтобы достичь закрытие шарика (14 код 3096900) When the rotating pin (6 Code 41515) is broken and you replace it, it may happen that the motor rotates continuously, which means that the shaft (13 Code 3761300) is too long; in this case it will have to be shortened by a few tenths to obtain the closure of the ball (14 Code 3096900). И наоборот, стержень слишком короткий и его необходимо заменить новым, подходя на место без осевого зазора, с подачей воздуха, чтобы достигнуть закрытие шарика (14 код 3096900). 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 (14 Code 3096900).</p> 
<p>Установка комплекта. Quick kit assembly.</p>	<p>При установке комплекта (код 4176900) удостоверьтесь, что есть зазор 1,5 мм. между стопорной гайкой и поршнем When assembling the quick kit (code 4176900), with air, make sure to create an axial space of 1.5mm between the lock nut and the end of the piston.</p> 
<p>Потеря вращений при отвинчивании. Loss of rev. during unscrewing.</p>	<p>При интенсивной работе могут возникнуть потери вращений при откручивании, при этом необходимо снять воздушный шланг добавить несколько капель масла на соединение с шлангом (34) и нажав кнопку (P) включить на пару минут. When you are working intensely there is likely to be a loss of revolutions in the unscrewing; it is necessary to remove the air hose and add a few drops of oil in the air hose connection (Ref. 34) and re-enter the air by turning the engine with button (P) for a couple of minutes.</p>  
<p>Утечка воздуха из пневмораспределителя. Air leaks from air distributor.</p>	<p>При утечке воздуха из пневмораспределителя может быть сломана пластина поршня. In case of loss of air from the air distributor, the plate of the piston is broken.</p>

9 - ДИАГНОСТИКА И РЕМОНТ

FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS

9.1 - 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).

9.2 - ЗАПРАШИВАЕМАЯ ТЕХПОМОЩЬ

REQUESTING ASSISTANCE

Любая информация касаясь использования, обслуживания, установки, ремонта и т.д. может быть в вашем полном распоряжении от RivitS.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.

10 - ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ

DISMANTLING INSTRUCTIONS

10.1 - 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 его 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.

11 - ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

ENCLOSED DOCUMENTS

11.1 - ДЕКЛАРАЦИЯ

DECLARATION

Приложена следующая декларация:

Декларация соответствия ДИРЕКТИВА 2006/42/СЕ.

The following declaration is enclosed:

Declaration of Conformity to DIRECTIVE 2006/42/EC.

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

www.rivit.it - rivit@rivit.it

Copyright © - 052014