



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

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

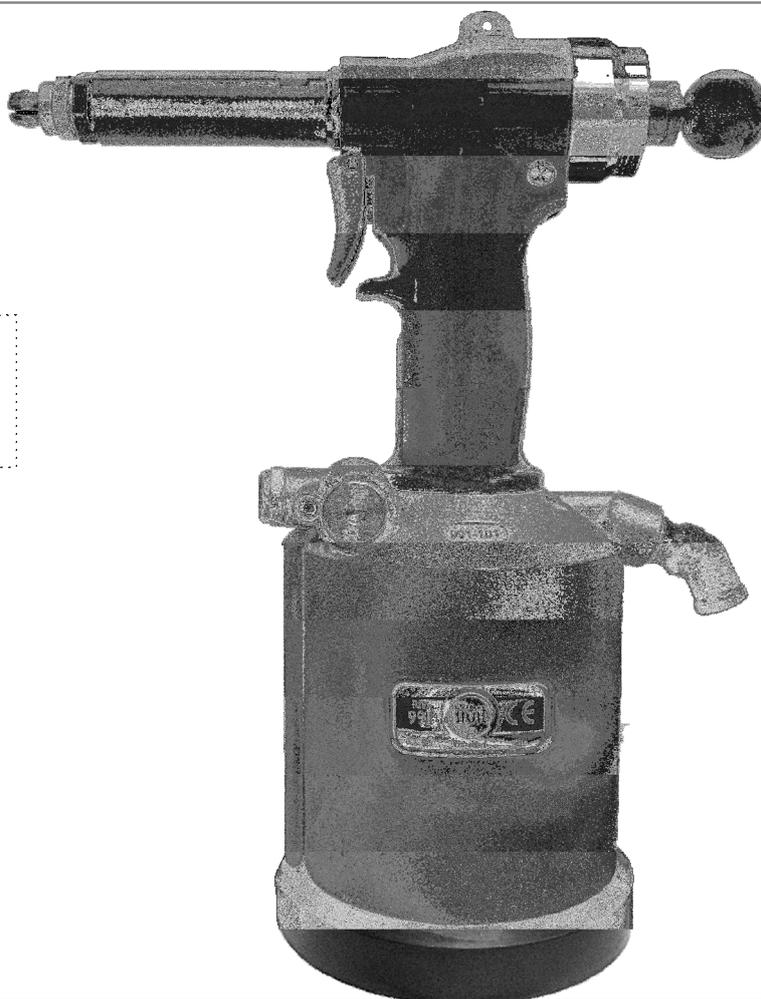
**RIV 991
ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ
ШЕСТИГРАННЫХ
ОТВЕРСТИЙ**



*RIV 991
HYDRO-PNEUMATIC PUNCHING TOOL
FOR HEXAGONAL HOLES*

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ INSTRUCTION MANUAL

КОД/CODE
4630400



RIV 991

ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ
ШЕСТИГРАННЫХ
ОТВЕРСТИЙ

**HYDRO-PNEUMATIC
HEXCUTTER TOOL FOR
HEXAGONAL HOLES**

ШТАМП АВТОРИЗИРОВАННОГО
ДИЛЕРА
STAMP OF THE AUTHORISED DEALER



Rivit S.r.l.

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

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

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



ВНИМАНИЕ!!!!
RIV 991 ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ КОМПЛЕКТОВ НАСАДОК.

**КОМПЛЕКТЫ НЕОБХОДИМО ЗАКАЗЫВАТЬ ОТДЕЛЬНО В
СООТВЕТСТВИИ С ПОТРЕБНОСТЯМИ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**
WARNING !!!!!

RIV 991 COMES WITHOUT KITS.

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

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ
FEATURES

**У ЭТОЙ УЛУЧШЕННОЙ МОДЕЛИ ПРОБИТИЕ 12ММ. И ОНА МОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬ
ОТВЕРСТИЯ В АЛЮМИНИЕВЫХ ЛИСТАХ ТОЛЩИНОЙ ДО 6ММ.**

*THIS NEW UPGRADE FEATURES A 12 MM STROKE AND CAN MAKE HEXAGONS ON
ALUMINUM THICKNESS UP TO 6 MM.*

СОДЕРЖАНИЕ / CONTENTS

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ <i>GENERAL INFORMATION</i>	Стр. 5	5 - УСТАНОВКА <i>INSTALLATION</i>	Стр. 19
1.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ / <i>MANUFACTURER</i>		5.1 ТРАНСПОРТИРОВКА И УХОД / <i>TRANSPORT AND HANDLING</i>	
1.2 ПОМОЩЬ / <i>ASSISTANCE</i>		5.2 ХРАНЕНИЕ / <i>STORAGE</i>	
1.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И МАРКИРОВКА ЕС / <i>CERTIFICATION AND EC MARKING</i>		5.3 СОЕДИНЕНИЯ / <i>CONNECTIONS</i>	
1.4 ГАРАНТИЯ / <i>WARRANTY</i>		5.3.1 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ / <i>PNEUMATIC CONNECTION</i>	
1.5 СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ / <i>MANUAL STRUCTURE</i>		5.4 ПОДАЧА ВОЗДУХА / <i>AIR SUPPLY</i>	
1.5.1 ЦЕЛЬ И СОДЕРЖАНИЕ / <i>PURPOSE AND CONTENTS</i>		5.5 ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРОВЕРКА / <i>PRELIMINARY CHECKS</i>	
1.5.2 ПОТРЕБИТЕЛЬ / <i>RECEIVER</i>			
1.5.3 ХРАНЕНИЕ ИНСТРУКЦИИ / <i>PLACING OF THE MANUAL</i>			
1.5.4 ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ СИМВОЛЫ / <i>SYMBOLS USED</i>			
2 - ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТА <i>TOOL DESCRIPTION</i>	Стр. 7	6 - РАБОТА <i>OPERATION</i>	Стр. 20
2.1 РАБОЧАЯ СИСТЕМА / <i>OPERATING SYSTEM</i>		6.1 ОПЕРАТОРЫ / <i>OPERATORS</i>	
2.2 ВИБРАЦИЯ / <i>VIBRATION</i>		6.2 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА / <i>TOOL PREPARATION</i>	
2.3 УРОВЕНЬ ШУМА / <i>NOISE LEVEL</i>		6.3 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЗАМЕНА ПРОБОЙНИКА С ПАТРОНОМ / <i>PUTTING INTO SERVICE AND REPLACING OF THE PUNCHES AND OF THE DIE</i>	
2.4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ / <i>TECHNICAL DATA</i>			
2.5 НАСАДКИ / <i>NOSE ASSEMBLIES</i>		7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА <i>SERVICING THE TOOL</i>	Стр. 22
2.5.1 ДЕТАЛИ ПО ЗАПРОСУ / <i>ACCESSORIES ON REQUEST</i>		7.1 СТАТУС ОБСЛУЖИВАНИЯ / <i>MAINTENANCE STATUS</i>	
2.5.1.1 ТАБЛИЦА ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ И ТОЛЩИН /TABLE FOR HOLES AND THICKNESSES		7.2 ЧИСТКА / <i>CLEANING</i>	
2.5.1.1.1 Кит991- Комплект для шестигранника 13 для гаечных заклепок М10 /Kit991-COMplete KIT FOR HEXAGON 13 FOR M10 RIVET NUT		7.3 СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ /ORDINARY MAINTENANCE	
2.5.1.1.2 Кит991- Комплект для шестигранника 16 для гаечных заклепок М12/Kit991- COMPLETE KIT FOR HEXAGON 16 FOR M12 RIVET NUT		7.3.1 ЗАПРАВКА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ МАСЛОМ / FILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL (WHEN RUN OUT)	
2.5.1.1.3 СБОРКА КОМПЛЕКТОВ / <i>KITS ASSEMBLY</i>		7.3.2 ДЕТАЛИ, ПОДВЕРГАЕМЫЕ ИЗНОСУ / <i>PARTS SUBJECT TO WEAR</i>	
3 - ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ <i>SPARE PARTS</i>	Стр. 14	8 - ДИАГНОСТИКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ <i>FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS</i>	Стр. 25
3.1 ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / <i>POSSIBLE FAULTS</i>		8.1 РЕМОНТ / <i>REPAIRS</i>	
3.2 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ / <i>ORDERING SPARE PARTS</i>		8.2 ЗАПРАШИВАЕМАЯ ТЕХПОМОЩЬ / <i>REQUESTING ASSISTANCE</i>	
4 - БЕЗОПАСНОСТЬ <i>SAFETY</i>	Стр. 17	9 - ИНСТРУКЦИЯ ПО РАЗБОРКЕ <i>DISMANTLING INSTRUCTIONS</i>	Стр. 25
4.1 ОСНОВНЫЕ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ / <i>GENERAL WARNINGS</i>		9.1 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA / <i>DISMANTLING INSTRUCTIONS</i>	
4.2 ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ /INTENDED USE			
4.3 ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ / <i>OPERATING CONTRAINDICATIONS</i>		10 - ПРИЛАГАЕМАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ <i>ENCLOSED DOCUMENTS</i>	Стр. 25
4.4 ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ / <i>RESIDUE RISKS</i>		10.1 ДЕКЛАРАЦИЯ / <i>DECLARATION</i>	
4.5 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР / <i>IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER</i>			

1 - ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ GENERAL INFORMATION

1.1 - ПРОИЗВОДИТЕЛЬ MANUFACTURER

Компания **Rivit S.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.

Rivit S.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 ++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 авторизованным дилером (или напрямую с **Rivit S.r.l.**) предоставив идентификационный/серийный номер инструмента, указанный на внешнем корпусе:

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



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, *Rivit S.r.l.* предоставляет свой сертификат для использования на рынке.

The tool is manufactured in compliance with the European Directives, which are in force when the tool itself is put on the market.

As the tool is not included in ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/EC, Rivit S.r.l. issues a self-certification to apply the EC marking.

1.4 - ГАРАНТИЯ WARRANTY

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

Гарантия не действует на нижеуказанное: стандартные комплектующие (см. раздел 2.5) и повреждения, полученные в результате:

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

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

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

The warranty has a validity of 12 months, as of the date indicated on the invoice.

The warranty only covers replaced parts; labour is not included.

The following are not covered by warranty: tool damages caused by:

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

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

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

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

1.5 - СТРУКТУРА ИНСТРУКЦИИ

MANUAL STRUCTURE

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

This instruction manual must be read with particular attention by the Customer, as the correct pre-arrangement, installation and use of the tool, provide the grounds for an ideal 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 инструмента, 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 – ДЛЯ КОГО НАПИСАНА ИНСТРУКЦИЯ

WHO THE MANUAL HAS BEEN WRITTEN FOR

Инструкция была создана как для операторов, так и для техников способных обслуживать инструмент.

Операторам нельзя выполнять работы, предназначенные для обслуживания и/или обязанности техников.

Rivit S.r.l. не несет ответственности за повреждения, вызванные несоблюдением данного правила.

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

Operators must not carry out procedures reserved to service and/or qualified technicians.

Rivit S.r.l. is not liable for 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. <i>This highlights a hazard with risk for the user.</i>
 A ...	ВНИМАНИЕ WARNING	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 CONSULT	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 Пробойник Шестигранных Отверстий, RIV991, используется для установки шестигранных гаечных заклепок Rivsert.

Используемые гидропневматическая система и механические компоненты во внутренней структуре RIV 991, делают этот инструмент, по сравнению с другими инструментами, более надежным. Особенность инструмента – уменьшение проблем, связанных с износом компонентов, что приводит к более долгой и лучшей работе инструмента. Технические решения, примененные в RIV991 делают этот инструмент компактным и легким.

The hydro-pneumatic Hexcutter Tool for Hexagonal Holes, RIV 991, is used for hexagonal Rivsert rivet nuts. The hydro-pneumatic system and the mechanical components used in the inside structure of RIV 991, 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 991 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 to reduce the noise level. 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	2,5 литров
ХОД ШТОКА STROKE	12 мм.
УСИЛИЕ ВТЯГИВАНИЯ при 6 бар DRIVING FORCE at 6 bar	21.000 N
ВЕС (БЕЗ КОМПЛЕКТА) WEIGHT (WITHOUT KIT)	2,400 кг.
ВИБРАЦИЯ VIBRATIONS	< 2,5 м/сек ²
УРОВЕНЬ ШУМА NOISE LEVEL	< 80 дБ (А)

2.5 - ОБОРУДОВАНИЕ

EQUIPMENT

Комплектующие для сборки перечисленные ниже относятся к стандартным инструментам. Любому специальному инструменту могут понадобиться специальные детали, отличные от перечисленного.

The equipment stated hereafter refers to standard tools.

Any special tool could consequently require special parts, different to those listed.

Рисунок 2.5 – A/ Figure 2.5 – A

ОБОЗН. REF.	Код CODE	КОЛ-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	RIV991- ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЕСТИГРАННЫХ ОТВЕРСТИЙ RIV991-HYDRO-PNEUMATIC PUNCHING TOOL FOR HEXAGONAL HOLE
Fig.2.5-A	4630400	1	RIV991- ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ШЕСТИГРАННЫХ ОТВЕРСТИЙ RIV991-HYDRO-PNEUMATIC PUNCHING TOOL FOR HEXAGONAL HOLE	
67.	3064400	1	МАСЛО ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ТИПА ISOVG32100CC HYDRAULIC OIL TYPE ISO VG 32 100CC	
86.	3077300	1	КОНТЕЙНЕР ПЛАСТИКОВЫЙ PLASTIC CASE	
-	-	1	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ INSTRUCTION MANUAL	



2.5.1 - КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ПО ЗАПРОСУ ACCESSORIES ON REQUEST

Инструмент может поставляться в следующих комплектациях:

The tool may be supplied with the following options:

КОД CODE	К-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ ITEM DESCRIPTION			
2974900	1	ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИК ДЛЯ ЗАКЛЕПОК HEXAGONAL PUNCH FOR RIVET NUT	M5 M5	ШЕСТИГРАННИК 7 HEXAGON 7	
2925000	1	ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИК ДЛЯ ЗАКЛЕПОК HEXAGONAL PUNCH FOR RIVET NUT	M6 M6	ШЕСТИГРАННИК 9 HEXAGON 9	
2975000	1	ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИК С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ЗАКЛЕПОК HEXAGONAL PUNCH W/RING NUT FOR RIVET NUT	M8 M8	ШЕСТИГРАННИК 11 HEXAGON 11	
2975300	1	ПАТРОН С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ПРОБОЙНИКА DIE WITH RING-NUT FOR PUNCH	ШЕСТИГРАННИК 7 HEXAGON 7	M5 M5	
2925100	1	ПАТРОН С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ПРОБОЙНИКА DIE WITH RING-NUT FOR PUNCH	ШЕСТИГРАННИК 9 HEXAGON 9	M6 M6	
2975400	1	ПАТРОН С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ПРОБОЙНИКА DIE WITH RING-NUT FOR PUNCH	ШЕСТИГРАННИК 11 HEXAGON 11	M8 M8	
4631900	1	КОМПЛЕКТ ДЛЯ ШЕСТИГРАННИКА 13 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК M10 COMPLETE KIT FOR HEXAGON 13 FOR M10 RIVET NUT			
4669200	1	КОМПЛЕКТ ДЛЯ ШЕСТИГРАННИКА 16 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК M12 COMPLETE KIT FOR HEXAGON 16 FOR M12 RIVET NUT			

2.5.1.1 – ТАБЛИЦА ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ И ТОЛЩИН TABLE FOR HOLES AND THICKNESS



ТАБЛИЦА 2. 5 /TABLE

РЕЗЬБА THREAD	φ ЗАРАНЕЕ ПРОСВЕРЛЕННОГО φ PREDRILLED	ШЕСТИГ ГРАН. HEXAGON E	ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ PLATE THICKNESS		
			АЛЮМИНИЙ ALUMINIUM	СТАЛЬ STEEL	НЕРЖ. СТАЛЬ STAINLESS STEEL
M5	Ø 7,25	7	0,5 – 5,0	0,5 – 3,0	0,5 – 1,5
M6	Ø 9,25-9,50*	9	0,5 – 6,0	0,5 – 3,0	0,5 – 1,5
M8	Ø 11,25-11,50*	11	0,5 – 6,0	0,5 – 3,0	0,5 – 1,5
M10	Ø 13,25-13,50*	13	0,5 – 6,0	0,5 – 3,0	0,5 – 1,5
M12	Ø 16,25-16,50*	16	0,5 – 6,0	0,5 – 3,0	0,5 – 1,5

* В зависимости от толщины используемого материала.
Depending on the thickness of the used material.

Вышеуказанные меры отверстий приведены для шестигранных гаечных заклепок.
The above listed hole measures are specific for hexagonal rivet nuts.

2.5.1.1.1 КИТ991 – КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННИКА 13 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК М10
KIT991 – COMPLETE KIT FOR HEXAGON 13 FOR M10 RIVET NUT

Рисунок 2.5 – В/Figure 2.5 - B



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - В	4631900	1	Кит991-10- КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННИКА 13 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК М10 KIT991-10-COMPLETE KIT FOR HEXAGON 13 FOR M10 RIVET NUT

2.5.1.1.1.1 СОСТАВ КИТ991
KIT991 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – С/Figure 2.5 - C

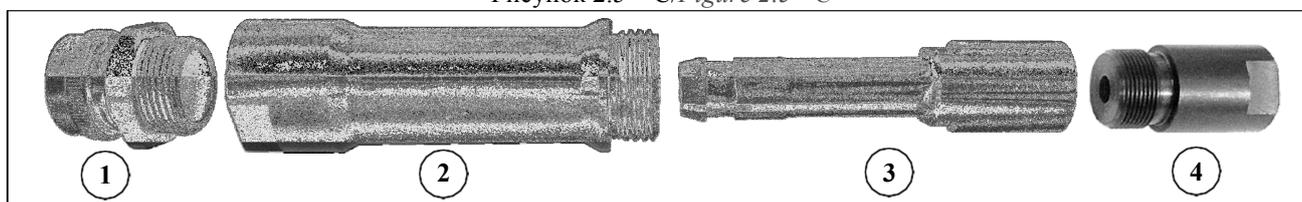


ТАБЛИЦА 2.5 – А/TABLE 2.5 – A

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	2975500	1	ПАТРОН С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИКА 13 DIE WITH RING NUT FOR PUNCH HEXAGON 13
2.	4644500	1	ВТУЛКА ДЛЯ М10 SLEEVE FOR M10
3	4669500	1	ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИК ДЛЯ ЗАКЛЕПОК М10 ШЕСТИГРАН. 13 С ПРИЖИМ. ГАЙКОЙ HEXAGONAL PUNCH FOR M10 RIVET NUT HEXAGON 13 WITH RING NUT
4	4527500	1	СОЕДИНЕНИЕ С ПОРШНЕМ PISTON CONNECTION

2.5.1.1.2 КИТ991 – КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННИКА 16 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК М12
KIT991 – COMPLETE KIT FOR HEXAGON 16 FOR M12 RIVET NUT

Рисунок 2.5 – E/Figure 2.5 - E



ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
Рис. 2.5 - E	4669200	1	Кит991-12- КОМПЛЕКТ ШЕСТИГРАННИКА 16 ДЛЯ ГАЕЧНЫХ ЗАКЛЕПОК М12 KIT991-12-COMPLETE KIT FOR HEXAGON 16 FOR M12 RIVET NUT

2.5.1.1.2.1 СОСТАВ КИТ991
KIT991 COMPOSITION

Рисунок 2.5 – F/Figure 2.5 - F

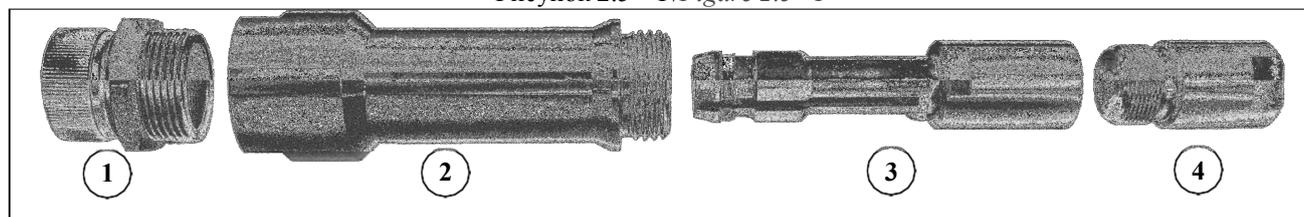
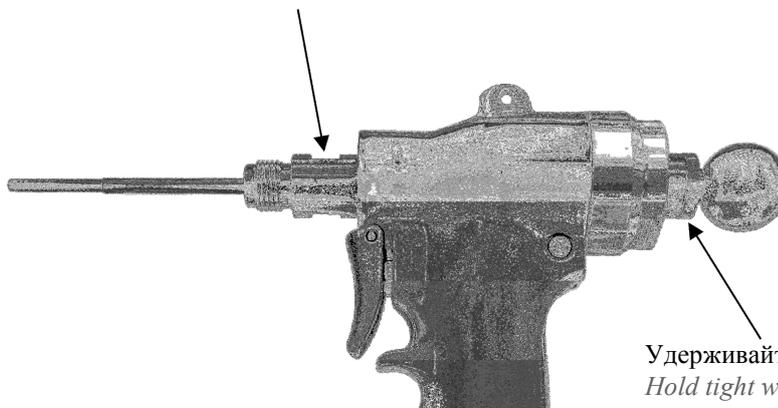


ТАБЛИЦА 2.5 – В/TABLE 2.5 – B

ОБОЗН. REF.	Код CODE	Кол-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	4669300	1	ПАТРОН С ПРИЖИМНОЙ ГАЙКОЙ ДЛЯ ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИКА 16 DIE WITH RING NUT FOR PUNCH HEXAGON 16
2.	4644600	1	ВТУЛКА ДЛЯ М12 SLEEVE FOR M12
3	4669400	1	ШЕСТИГРАН. ПРОБОЙНИК ДЛЯ ЗАКЛЕПОК М12 ШЕСТИГРАН. 16 С ПРИЖИМ. ГАЙКОЙ HEXAGONAL PUNCH FOR M12 RIVET NUT HEXAGON 16 WITH RING NUT
4	4527500	1	СОЕДИНЕНИЕ С ПОРШНЕМ PISTON CONNECTION

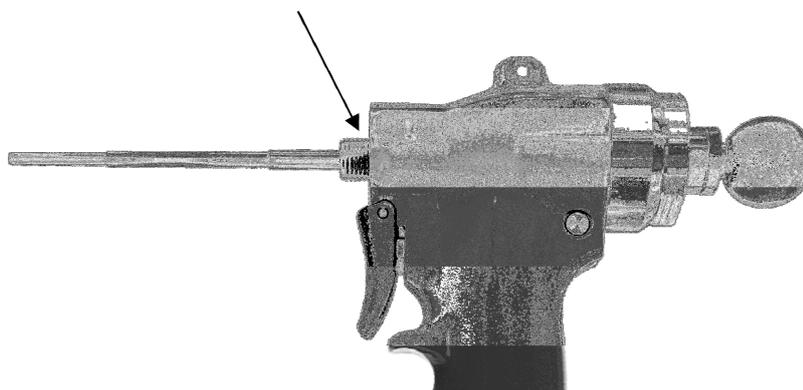
2.5.1.1.3 СБОРКА КОМПЛЕКТОВ 4631900 (M10) И 4669200 (M12)
ASSEMBLY OF KIT 4631900 (M10) AND KIT 4669200 (M12)

Отвинтите ключом 17 мм.
Unscrew with 17mm wrench.



Удерживайте ключом 39 мм.
Hold tight with 39mm wrench.

Установите комплекты **4631900 (M10)** и **4669200 (M12)**.
Assemble Kit 4631900 (M10) or Kit 4669200 (M12).



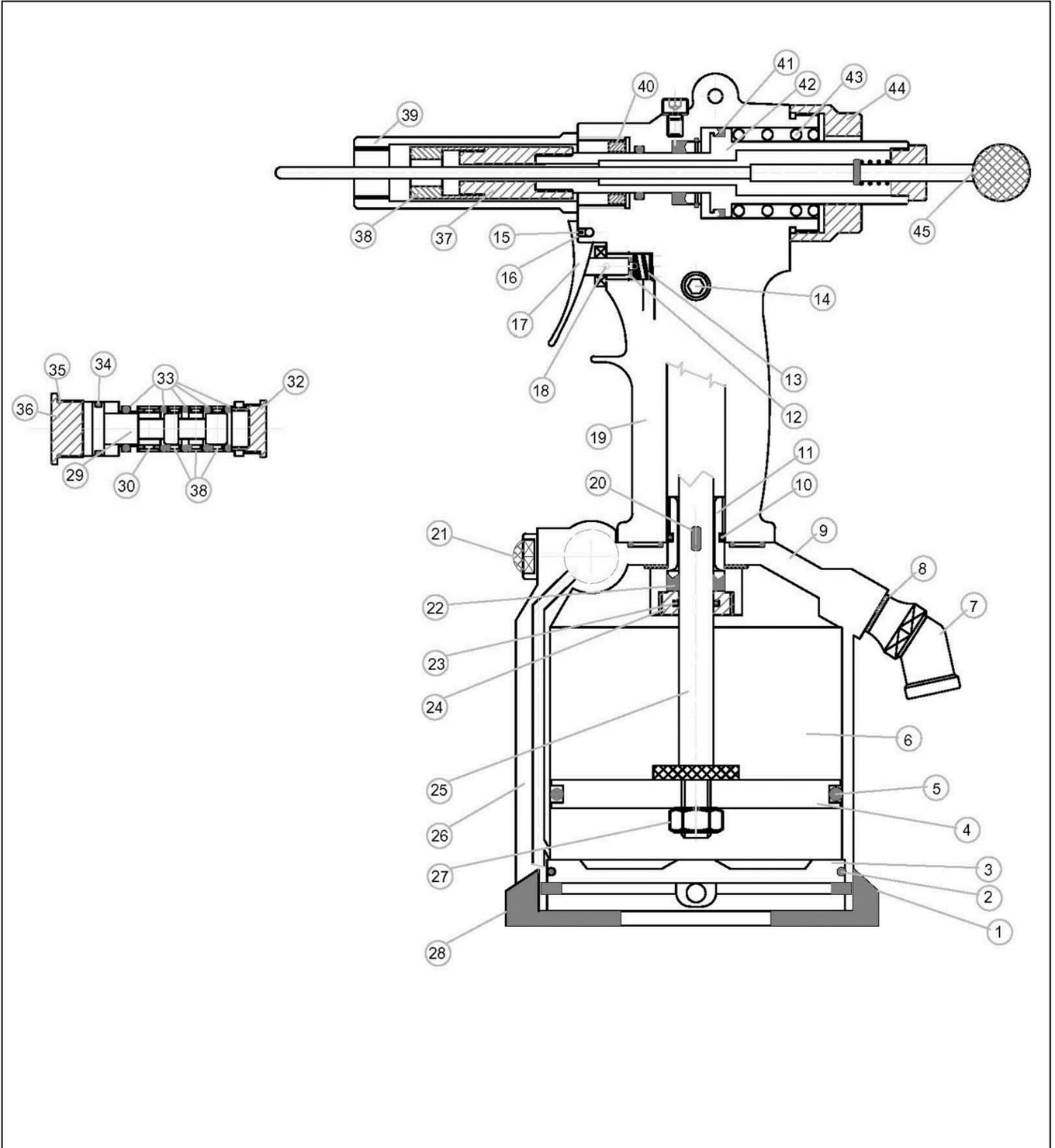
Само собой разумеется, что любая модификация и/или дополнительные комплектующие должны быть напрямую одобрены и произведены компанией *Rivit S.r.l.*

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. рисунок 3.1 – А
See figure 3.1 - A

ТАБЛИЦА 3.1/TABLE 3.1

Об. REF.	Код CODE	К-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION	Об. REF.	Код CODE	К-во Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
1.	3066500	1	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО SNAP RING	24.	3067500	2	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО 13 O-RING 113
2.	3066400	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING	25.	3065900	1	СТЕРЖЕНЬ STEM
3.	3066300	1	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ BOTTOM	26.	4617400	1	КОРПУС ПНЕВМАТИКИ PNEUMATIC CASING
4.	4616900	1	ВОЗДУШНЫЙ ПОРШЕНЬ AIR PISTON	27.	3072600	1	ГАЙКА NUT
5.	3066100	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING	28.	3066600	1	РЕЗИНОВАЯ ОСНОВА RUBBER BASE
6.	3066000	1	АМОРТИЗАТОР SHOCK ABSORBER	29.	3070900	1	СЕРДЕЧНИК SPOOL
7.	3235500	1	РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПОДАЧИ ВОЗДУХА 1/4" + 1/4" SUPPLE AIR CONNECTION THREAD 1/4" + 1/4" GAS + ALUMINIUM WASHER	30.	3069400	1	КАРКАС CAGE
8.	3538300	1	ШАЙБА УПЛОТНЕНИЯ SEAL WASHER	31.	3071300	3	КАРКАС CAGE
9.	3068400	2	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING	32.	3071100	1	РЕЗЬБОВОЙ НАКОНЕЧНИК THREADED CAP
10.	3068500	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING	33.	3071000	5	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING
11.	3068600	1	НАПРАВ. СТЕРЖЕНЬ STEM GUIDE	34.	3070800	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING
12.	3068700	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING	35.	3070700	1	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО O-RING
13.	3068800	1	ПРУЖИНА SPRING	36.	3070600	1	РЕЗЬБОВОЙ НАКОНЕЧНИК THREADED CAP
14.	3095200	1	МАСЛ. КРЫШКА OIL CAP	37.	3119800	1	СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ PISTON CONNECTION
15.	3095600	1	ВИНТ С НАКОНЕЧНИКОМ М3Х3 POINTED NUT M3X3	38.	3119900	1	ПРИЖИМНАЯ ГАЙКА RING NUT
16.	3096100	1	ШПИЛЬКА PIN	39.	4644400	1	ВТУЛКА SLEEVE
17.	3070300	1	КУРОК TRIGGER	40.	4631400	1	БЛОКИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО STOPPING DEVICE WITH O-RING
18.	3070400	1	ШПИЛЬКА КУРКА TRIGGER PIN	41.	4631500	1	ПРОКЛАДКА GASKET
19.	5033800	1	КОРПУС ГИДРАВЛИКИ HYDRAULIC CASING	42.	4631600	1	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОРШЕНЬ HYDRAULIC PISTON
20.	3094900	1	ШПИЛЬКА PIN	43.	4631700	1	ПРУЖИНА SPRING
21.	3072800	1	ГЛУШИТЕЛЬ MUFFLER	44.	4631800	1	НИЖНЯЯ ЧАСТЬ BOTTOM
22.	3098300	2	ПРОКЛАДКА GASKET	45.	3118800	1	СТЕРЖЕНЬ ОТКРЫТИЯ ЗАХВАТНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ ЗАКЛЕПОК М4 А М10/PLIERS OPENER BAR FOR M4÷M10 RIVET NUTS
23.	3068200	1	ПРИЖИМНАЯ ГАЙКА RING NUT				

Н.В. В случае размещения заказа, пожалуйста, всегда указывайте **ОБОЗНАЧЕНИЕ**, номер и **ОПИСАНИЕ**.

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

Рисунок 3.1 – В/Figure 3.1 - B

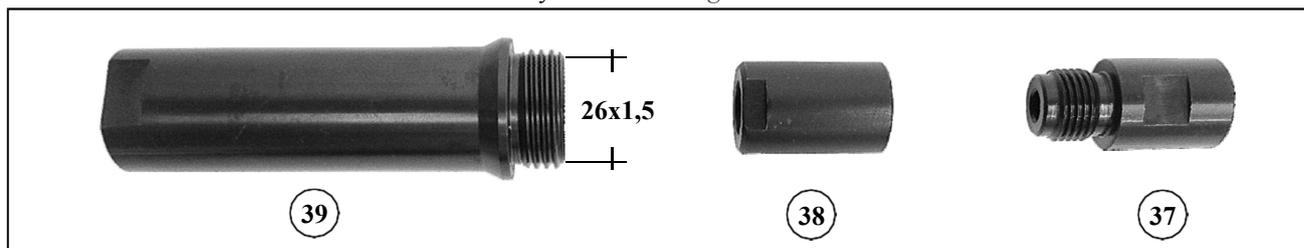


Таблица 2.5 - А
TABLE 2.5 - A

ОБ. REF.	КОД CODE	К-ВО Q.TY	ОПИСАНИЕ DESCRIPTION
39.	4644400	1	ВТУЛКА SLEEVE
38.	3119900	1	ПРИЖИМН. ГАЙКА RING NUT
37.	3119800	1	СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ PISTON CONNECTION

3.2 - ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ORDERING SPARE PARTS

Помните, что только официальным дилерам позволено ремонтировать инструменты. Если вас 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 касательно 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 соблюдаться в чистоте и порядке;
The tool and the work area shall be kept clean and tidy.
- Инструмент должен находиться в вертикальном положении, стоя 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 6) при обслуживании и регулировке инструмента.
The user shall use the accessories supplied and indicated in the 'servicing' chapter (see chapter 6) when servicing and/or adjusting the tool.
- Не снимайте и не изменяйте номерные пластины (шильдики), установленные на инструменте;
The plates applied on the tool by Rivit S.r.l. shall not be removed or altered.
- Несанкционированный персонал не должен иметь 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 - ПРЕДПОЛАГАЕМОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

INTENDED USE

Инструмент спроектирован исключительно для производства шестигранных отверстий.

The tool is designed exclusively to carry out hexagonal holes.

4.3 - ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

OPERATING CONTRAINDICATIONS

Инструмент не должен использоваться:

- Для целей, отличных от перечисленных ранее в разделе 3.2.
- 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 para 3.2.
- 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 2.4).**

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

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

4.5 - ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ/СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER



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 transported by hand. 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 1

Повреждения и урон, полученные в результате переноски или ухода за инструментом **Не возмещаются по ГАРАНТИИ.**

Ремонт и замена поврежденных частей производятся за счет Покупателя.

Damages to the tool caused during transport and/or handling are not covered by WARRANTY.

Repairs or replacements of damaged parts are at Customer's charge.

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:

5.3.1 - ПНЕВМАТИКА 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, 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 1/4"+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 ПРОВЕРКА

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.

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.*

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.

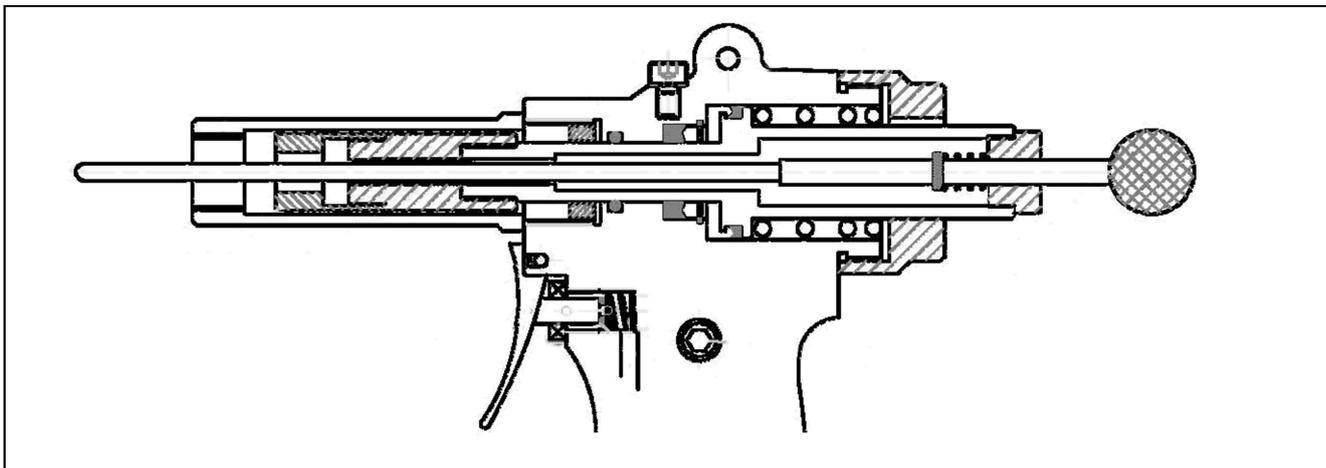
Tool operators must satisfy the requirements stated hereafter (or they must be informed and trained accordingly). They must be aware of the manual herein and of all information relevant to safety:

- *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.

6.2 - ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА TOOL PREPARATION

Рисунок 6.2 – A/ Figure 6.2 - A



При настройке инструмента, он **не** должен быть подключен к линии подачи воздуха.

Выбор пробойника (P) и соответствующего патрона (M) должен соответствовать размеру предполагаемого отверстия.

*When you are setting the tool, it must **not** be connected to the airline inlet*

The choice of the punch (P) and of the relevant die (M) must be in accordance to the size of the hole to be carried out.

6.3 - ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЗАМЕНА ПРОБОЙНИКА С ПАТРОНОМ

PUTTING INTO SERVICE AND REPLACING OF THE PUNCHES AND OF THE DIE

См. рисунок 6.2 - А.

Перед использованием инструмента и после каждой смены размера, вам нужно произвести следующую процедуру, в соответствии с размером предполагаемого отверстия:

- Снимите втулку и прижимную гайку;
- Установить пробойник внутри гайки и завинтить ее;
- Ввинтить втулку, затем патрон с соответствующей прижимной гайкой и заблокировать её оставляя снаружи цилиндрический конец пробойника

Refer to figure 6.2 - A.

Refer to figure 6.2 - A.

Before you start using the tool and after every size change, you need to execute the following procedure according to the size of the hole to be carried out:

- *Take the sleeve out;*
- *Insert the punch inside the proper ring-nut;*
- *Screw the sleeve not covering the cylindrical end of the punch.*

7 - ОБСЛУЖИВАНИЕ SERVICING THE TOOL

7.1 - СТАТУС ОБСЛУЖИВАНИЯ MAINTENANCE STATUS

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

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

Внимание:

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

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 the tool externally on a periodic basis (depending on the type and frequency of use).



P 1

Отключите все источники электропитания.

Перед началом чистки инструмента оператор должен использовать средства индивидуальной защиты.

Shut-off all sources of power to the tool

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

7.3 - СТАНДАРТНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ORDINARY MAINTENANCE

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

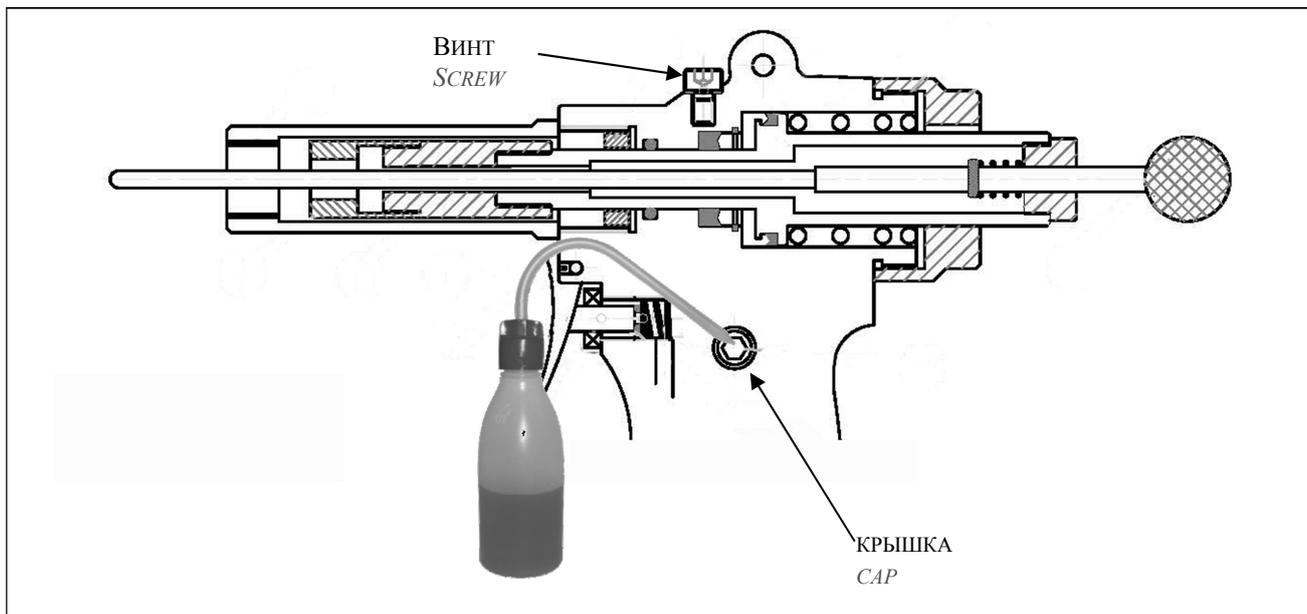
- состояние смазки инструмента;
- состояние износа расходных материалов.

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



Заправку маслом необходимо выполнять при отключенной системе подачи воздуха.

Гидравлическую систему необходимо дозаправлять маслом после продолжительного использования и когда вы замечаете уменьшение в силе пробития.

Выполняйте следующие действия:

- **Не** подключайте воздушную линию к инструменту;
- Отвинтите винт;
- Снимите крышку;
- Положите инструмент и медленно заливайте гидравлическое масло (вязкость 32°) пока не заполнится система: это вы узнаете, когда капли масла появятся из винтового отверстия;
- Затяните винт;
- Установите крышку;
- Впустите воздух и медленно начинайте отвинчивать винт чтобы удостовериться в отсутствии воздуха в масл. системе;
- Завинтите винт.

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.

Priming has to be done with the tool disconnected from the pneumatic supply line.

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

Proceed as follows:

- **Do not connect** the tool to the airline.
- *Unscrew the screw.*
- *Remove the cap.*
- *Put the tool in a horizontal position and slowly pour the hydraulic oil (32° viscosity) in the cap until the circuit is full: this is done when the oil starts spilling out of the screw.*
- *Block the screw.*
- *Screw cap back on.*
- *Put air in and unscrew slowly the screw to make sure that no air is inside the circuit.*
- *Screw back the screw.*

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 6.3.

Запасные части заказываются исключительно от *Rivit S.r.l.*

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 to replace it, order the spare base from Rivit S.r.l. specifying the year/serial number of the tool (see section 4.5).

On a periodic basis check the state of wear of both the punch and the hexagonal die following the instructions given in above section 6.3.

Spare parts are to be ordered exclusively to Rivit S.r.l.

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 касаясь 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 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.

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

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

ОБЪЯВЛЯЕТ
DECLARE

в лице:
in the person of:
Manuele Avanzolini

(Управляющий Директор)
(Managing Director)

Исключительную ответственность того, что инструмент
under our sole responsibility that the tool

RIV 991

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:

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

Ozzano, il _____





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

www.rivit.it - rivit@rivit.it

Copyright © - 072014