



Инструкция по эксплуатации

**пневмогидравлического инструмента
для установки вытяжных заклепок**

RL 40

Модельный ряд инструмента RIVETEC для вытяжных заклепок					
МЕХАНИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ					
 HL-55	<p>Чрезвычайно легкий и компактный ручной инструмент. Благодаря несложной конструкции инструмент весьма надежен, прост в эксплуатации и обслуживании. Корпус инструмента выполнен из стали, рукоятка специальной формы изготовлена из полимерного материала. Предназначен для производства малых серий заклепочных соединений.</p>	Габариты 225x70 мм Вес 0,4 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения Выт. заклепки Ø 2,4-4,0мм			
		 HL-5	Габариты 390x130x45 мм Вес 1,5 кг Рабочий ход 11,5 мм Диапазон применения Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм		
			 HL-5M	Габариты 430x130x45 мм Вес 1,7 кг Рабочий ход 12,5 мм Диапазон применения Вытяжные заклепки Ø 3,0-6,4мм	
				 HL-6	Габариты 480x150x45 мм Вес 1,8 кг Рабочий ход 16 мм Диапазон применения Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм
					 HL-6M
 HL-6M+	Габариты 530x150x45 мм Вес 2,1 мм Рабочий ход 16 мм Диапазон применения Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм				
	ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ				
	 RL-12	<p>Один из самых легких и самых компактных инструментов в своем классе. Инструмент снабжен специальной емкостью для отходов стержнесборником, куда перемещается оторванный стержень заклепки после ее расклепывания. Инструмент весьма удобен в эксплуатации. Идеальное сочетание качества, производительности и цены.</p>	Габариты 243x273 мм Вес 1,4кг Рабочий ход 14 мм Сила клепки 8000N Диапазон применения Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм		
 RL-20A			Габариты 265x281мм Вес 1,6кг Рабочий ход 16 мм Сила клепки 13000N Диапазон применения Выт. заклепки Ø 2,4-5,0 мм		
			 RL-40	Габариты 280x302мм Вес 2,0 кг Рабочий ход 14 мм Сила клепки 14 700N Диапазон применения Выт. заклепки Ø4,0-6,4 мм	
				 RL-60	Габариты 340x323мм Вес 2,6кг Рабочий ход 26 мм Сила клепки 18 200N Диапазон применения Выт. заклепки Ø 4,0-8,0мм
					АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ GESIPA
AccuBird	<p>Аккумуляторная модель заклепочника. Применение: - любые заклёпки до 5 мм. Масса – 2000г, размер – 300*280мм, инструмент комплектуется одним аккумулятором 1.3Ач, 14.4В и быстрозарядным устройством.</p>				
			PowerBird	<p>Аккумуляторная модель заклепочника. Применение: - любые заклёпки до 6.4 мм. Масса – 2200г, размер – 300*280мм, инструмент комплектуется одним аккумулятором 2.6 Ач, 14.4В и быстрозарядным устройством.</p>	

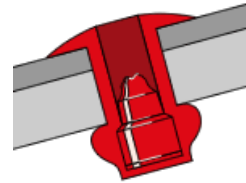
Модельный ряд инструмента RIVETEC для резьбовых заклепок		
МЕХАНИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ		
 HL-3	<p>Весьма легкий, компактный, удобный в эксплуатации инструмент. Система регулировки рабочего хода позволяет устанавливать оптимальные параметры для работы с различными видами заклепок. Оборудован специальной системой для быстрого вкручивания и выкручивания резьбового стержня. Предназначен для производства малых и средних серий заклепочных соединений.</p>	Габариты 270x120мм Вес 0,8 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения М3-М5,(М6-А1)
		Габариты 410x130 мм Вес 1,9 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения М3-М8
		Габариты 510x150 мм Вес 2,1 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения М3-М10,(М12-А1).
		Габариты 510x150 мм Вес 2,0 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения М3-М10,(М12-А1)
ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ		
 RL-50	<p>Удобный, высокопроизводительный и надёжный инструмент, оснащённый реверсивным пневматическим двигателем, осуществляющим установку заклепки, а также закручивание и выкручивание насадки. Возможность регулировки рабочего хода позволяет задать оптимальные параметры для работы с различными видами заклепок. Управление всеми функциями осуществляется с помощью всего лишь одной кнопки. (*) Дополнительная возможность устанавливать винтовые заклепки М4-М8. В стандартной комплектации насадки для установки гаечных заклепок М4-М10.</p>	Габариты 255x292мм Вес 2,2 кг Рабочий ход 1,5-5,8мм Сила кленки 23 500N Диапазон применения М3-М10,(М12-А1)
		Габариты 306x329x120мм Вес 2,9кг Рабочий ход 2,5-9мм Сила кленки 34 000N Диапазон применения М6-М16
		Габариты 306x329x120мм Вес 2,9кг Рабочий ход 2,5-9мм Сила кленки 34 000N Диапазон применения М6-М16
		Габариты 306x329x120мм Вес 2,9кг Рабочий ход 2,5-9мм Сила кленки 34 000N Диапазон применения М6-М16
АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ GESIPA		
FireBird	<p>Аккумуляторная модель заклепочника для заклёпок с внутренней резьбой. Применение: заклепки из нерж. стали М3...М6, стальные заклепки М3...М8, алюминиевые заклёпки М3...М10 и стальные заклепки-болты от М4 до М8. Масса – 2100г, размер – 300*280мм; инструмент комплектуется одним аккумулятором 1.3Ач, 14.4В, быстрозарядным устройством, насадками для станочки заклёпок М4, М5 ,М6.</p>	
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ШЕСТИГРАННЫЕ ЗАКЛЕПКИ		
 HL-69	<p>Простой, надёжный и удобный в эксплуатации инструмент. Предназначен для формирования шестигранных отверстий под резьбовые заклепки размером М4 - М6, в материалах любых типов толщиной от 0,5 до 3,0 мм. Исполнение: цельнометаллический корпус, хромированные стальные рычаги со специальной полимерной рукояткой. Используется для производства малых и средних серий отверстий, а также для ремонтных работ.</p>	Габариты 510x150 мм Вес 2,1 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения Толщина материала 0,5-3 мм Диаметр резьбы М4-М6
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
 RL-6100	<p>Высокопроизводительный, удобный в эксплуатации и надёжный инструмент с Пневмогидравлическим двигателем. Предназначен для формирования шестигранных отверстий под резьбовые заклепки размером М4 - М8, в материалах любых типов толщиной от 0,5 до 6,0 мм. Управление работой осуществляется всего лишь одной кнопкой. Используется для производства средних и крупных серий отверстий, а также для ремонтных работ.</p>	Габариты 510x150 мм Вес 2,1 кг Рабочий ход 7 мм Диапазон применения Толщина материала 0,5-3 мм Диаметр резьбы М4-М6
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
		Габариты 306x320мм Вес 2,9 кг Рабочий ход 9мм Сила кленки 34 000N Толщина материала 0,5-6 мм Диаметр резьбы М4-М8
ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УСТАНОВКИ УСИЛЕННЫХ ЗАКЛЕПОК И ШТИФТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ(Lock Bolt)		
 RL-75	<p>Удобный, высокопроизводительный и весьма надёжный инструмент. Специальная конструкция рабочего механизма делает возможным быструю замену насадок, что позволяет работать как с обычными вытяжными заклепками, так и с различными видами специальных соединительных элементов. Инструмент снабжен стержнесборником. Прост в использовании. Внимание! Насадка в комплект не входит.</p>	Габариты 319x235 мм Вес 2,2 кг Рабочий ход 15 мм Диапазон применения LockBolt Standart до 6,5 мм LockBolt Maxigrip до 6,5 мм Hucktainer PLUS 10мм
		Габариты 319x235 мм Вес 2,2 кг Рабочий ход 15 мм Диапазон применения LockBolt Standart до 6,5 мм LockBolt Maxigrip до 6,5 мм Hucktainer PLUS 10мм
		Габариты 319x235 мм Вес 2,2 кг Рабочий ход 15 мм Диапазон применения LockBolt Standart до 6,5 мм LockBolt Maxigrip до 6,5 мм Hucktainer PLUS 10мм
		Габариты 319x235 мм Вес 2,2 кг Рабочий ход 15 мм Диапазон применения LockBolt Standart до 6,5 мм LockBolt Maxigrip до 6,5 мм Hucktainer PLUS 10мм

Пневмогидравлический инструмент RL 40 предназначен только для установки вытяжных заклепок (стандартных и всех видов специальных: закрытых, распорных, лепестковых, рифленых, для мягких материалов, заклепок-клемм и др.) диаметром от 3,0 до 6,4 мм (8,0 мм – только алюминиевые сплавы) и усиленных заклепок малых диаметров (4,0 – 5,0 мм) .

Стандартные вытяжные заклепки



Специальные вытяжные заклепки



(закрытые)

Диапазон применения инструмента:

Стандартные и специальные	2,4	3,0	3,2	4,0	4,8	5,0	6,0	6,4	8,0
Алюминиевые сплавы				✓	✓	✓	✓	✓	
Оцинкованная сталь				✓	✓	✓	✓	✓	
Нержавеющая сталь				✓	✓	✓	✓	✓	
Усиленные				4,0	4,8	5,0	6,0	6,5	
Все виды материалов									

Технические характеристики инструмента:

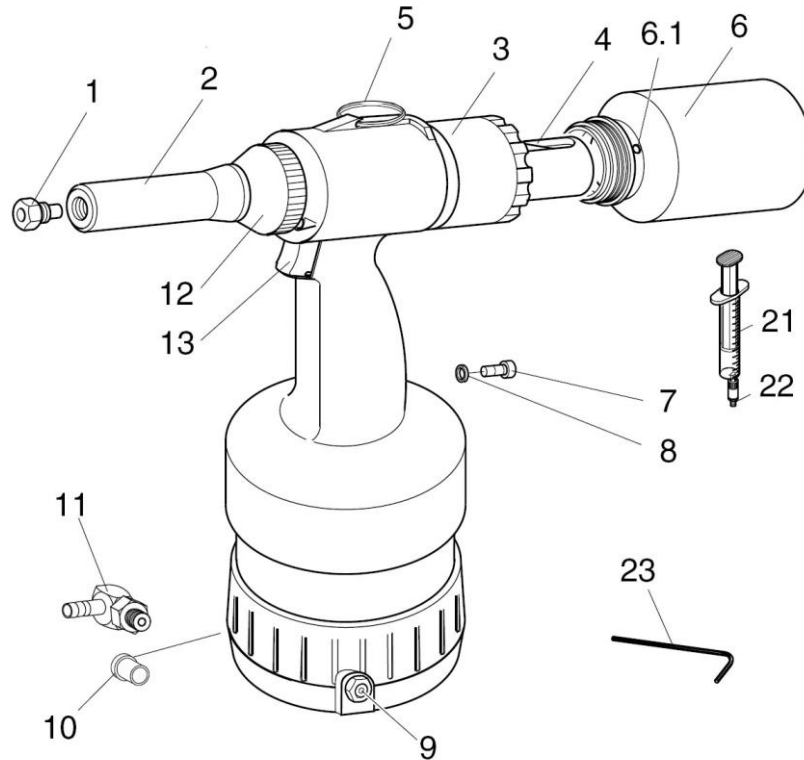
Рабочее давление	0,6 – 0,7 МПа
Сила клепки	14700 Н при 0,6 МПа
Рабочий ход (макс)	14,0 мм
Вес	2,0 кг
Высота	280 мм
Длина	302 мм
Ширина	117 мм
Расход воздуха на 1 заклепку (с вакуумом)	2,0 л

Шумовые и вибрационные характеристики:

Уровень давления звука при работе устройства составляет менее 86дБ согласно стандартам ISO 10843 и DIN EN ISO 3744. Уровень вибрации, создаваемой устройством, находится в пределах 2,5 м/с² (ISO / FDIS 8662-11).

1. Перед началом работы ознакомьтесь с настоящей инструкцией и принципами работы заклепочного оборудования.
 2. Заклепочный инструмент разработан и произведен согласно последним технологическим стандартам
 3. Все необходимые действия для работы с инструментом приведены в инструкции. Пользователь имеет право производить лишь работы описанные здесь. Другие работы имеет право производить только специализированные сервисные центры.
 4. Сервисные работы и техническое обслуживание устройства должны производиться в соответствии с данным руководством и требованиями техники безопасности.
 5. Инструмент должен быть использован только как ручное оборудование и не должен быть встроено в другие конструкции, автоматические механизмы и прочее.
 6. Клиент полностью ответственен за внесение любых изменений в конструкцию, неправильное обслуживание или ремонт, использование неоригинальных запчастей.
 7. Ознакомьтесь с условиями гарантийного обслуживания инструмента.
 8. Соблюдайте указания и рекомендации заводов-производителей заклепок по их установке.
- Новый (не бывший в эксплуатации) инструмент необходимо хранить в фабричной упаковке, в сухом, защищенном от пыли месте. Влажность и пыль могут повредить заклепочный инструмент.
 - После длительного хранения (более 1-го года) необходимо смазать цанговый механизм инструмента (инструмент для вытяжных заклепок), а при хранении более 2-х лет необходимо сменить масло перед началом работы (пневмогидравлический инструмент) и проверить основные уплотнительные прокладки.
 - Во избежание неправильной работы устройства следите за тем, чтобы его поверхность находилась в сухом, обезжиренном состоянии.
 - Во избежание коррозии не используйте агрессивные жидкости при чистке устройства.
1. До начала работы рекомендуется ознакомиться с основными принципами работы с пневматическим инструментом и использования компрессорной линии.
 2. Используйте воздушные шланги и переходники, разрешенные к использованию с рабочим давлением устройства и компрессора.
 3. Отсоединяйте подводку сжатого воздуха только при выключенном компрессоре. Не оставляйте устройство, находящееся под давлением, на длительное время без присмотра.
 4. Для работы инструмента используйте сухой, очищенный сжатый воздух. Влажность и грязь могут повредить инструмент. Воздух должен соответствовать классу 2 по стандарту ISO 8573-1.
 5. Рабочее давление сжатого воздуха должно быть в пределах 0,5 – 0,7 МПа. Максимально допустимое давление составляет 0,8 МПа.
 6. Не допускается использование инструмента во взрывоопасной среде.
 7. Инструмент предназначен для работы в температурном диапазоне от +5°C до +45°C.
 8. Рекомендуется использование инструмента только в хорошо проветриваемых помещениях (допускается наличие только естественной вентиляции).

Инструмент RL 40

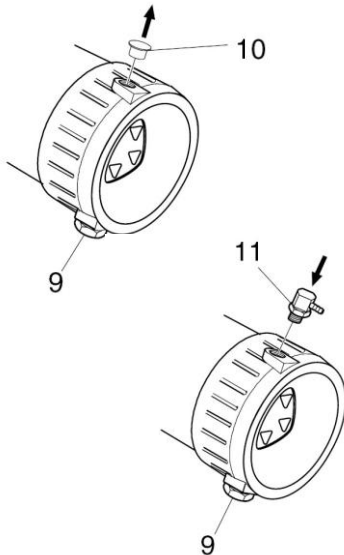


1. Передняя насадка (сменная для различных диаметров)
2. Передняя трубка (расположение системы цангового механизма)
3. Корпус инструмента
4. Механизм предотвращения выбрасывания стержней без стержнесборника
5. Кольцо для подвеса инструмента
6. Стержнесборник
 - 6.1 Отверстия для выхода воздуха
7. Винт для доливания масла в гидравлическую систему
8. Уплотнительное кольцо
9. Аварийный клапан давления (регулируемый)
10. Пластиковая крышка
11. Угловой переходник для быстросъемного соединения
12. Система регулирования подсоса воздуха
13. Кнопка

21. Шприц для заправки маслом
22. Переходник для заправки маслом
23. Ключ шестигранный (SW 4)

Подготовка инструмента к работе

1. Всегда перед началом работы проводите визуальный осмотр устройства на предмет внешних повреждений или утечки масла.
2. Подсоедините инструмент к системе сжатого воздуха



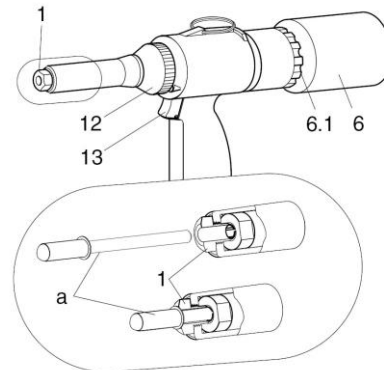
Вытащите пластиковую крышку (поз. № 10). Подсоедините с удобной стороны (под правую или левую руку) угловой переходник для быстросъемного соединения (поз. № 11) или переходник с гибкой трубкой – в зависимости от комплектации и регулируемый аварийный клапан давления (поз. № 9) с другой стороны. (R 1/4") к корпусу инструмента. Затяните ключом шестигранным SW 4 (поз. № 23) переходник и ключом SW 17 аварийный клапан, соблюдая момент затяжки 20 Нм. Подсоедините и разместите воздушный шланг в безопасном месте, таким образом исключив случайное выдергивание или обрыв шланга. (С инструментом можно использовать любой воздушный привод с внешней резьбой R 1/4" с номинальным диаметром Dn 6 мм в соответствии со стандартом ISO 228).

3. Позаботьтесь о том, чтобы устройство работало на чистом и сухом сжатом воздухе. Влага и пыль могут повредить пневмосистему инструмента. Используйте только сжатый воздух соответствующий классу 2 по(ISO 8573-1.). Убедитесь, что рабочее давление соответствует норме 0,6 - 0,7 МПа (6 – 7 Атм.)
4. Проверьте правильность выбора передней насадки (поз. № 1) под заклепку, которую необходимо установить. (См. пункт «Смена передней насадки»).
5. Проверьте работу инструмента без заклепок. Необходимо несколько нажатий на кнопку – курок (поз. № 13). (См. пункт «Работа с инструментом»).

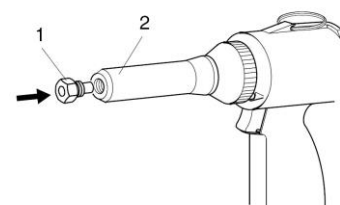
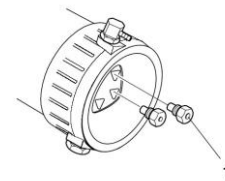
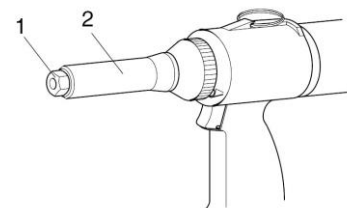
Смена передней насадки

Для каждого конкретного типоразмера диаметров заклепок должна быть подобрана соответствующая насадка (передняя насадка – поз. № 1). Неправильный подбор насадки может привести к поломке зажимных губок – цанг, застреванию стержней и неправильной работе системы удаления стержней, поломке системы подсоса воздуха и др. Проверьте правильность выбора насадки перед началом работы!

Внимание! Подбор передней насадки (поз. № 1) зависит от диаметра стержня заклепки (поз. № «а»). Диаметр стержня может отличаться от стандартных размеров (зависит от завода – производителя). В этом случае рекомендуем подобрать переднюю насадку опытным путем.



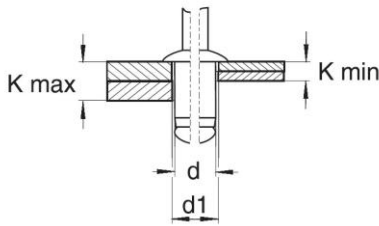
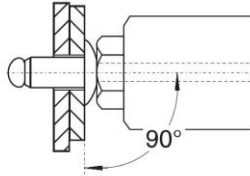
1. Извлеките переднюю насадку (поз. № 1) из держателя насадок на днище корпуса устройства с помощью пластикового ключа SW 11.
2. Перед установкой в держатель очистите насадку.
3. Выверните насадку (поз. № 1) из передней трубки (поз. № 2) и установите ее в держатель насадок.
4. Нажмите на кнопку (поз. № 13) и держите его в нажатом состоянии (при подключенном инструменте к системе подачи сжатого воздуха). Установите необходимую насадку в переднюю трубку. Отпустите кнопку.
 - При отсоединенном инструменте от системы подачи сжатого воздуха при установке шестигранной насадки в переднюю насадку необходимо слегка надавить на насадку (поз. № 1), чтобы преодолеть сопротивление цанговой пружины. Не повредите резьбу при установке насадки.
5. Затяните переднюю насадку (поз. № 1) с помощью накидного ключа SW 11.



Работа с инструментом

1. Внимание! Перед началом работы уточните диаметр отверстия под заклепку и диапазон толщин соединяемых материалов «к», обратившись к техническим характеристикам заклепок. Толщина материала (или материалов), на которые устанавливается заклепка, строго должна попадать под диапазон толщин, указанный в значениях для этой заклепки. Диаметр отверстия d_1 должен быть на 0,1 – 0,2 мм больше диаметра заклепки d (если иное не оговорено в каталоге и технических характеристиках заклепки заводом – производителем).

$$d_1 = d + 0,2 \text{ мм}$$



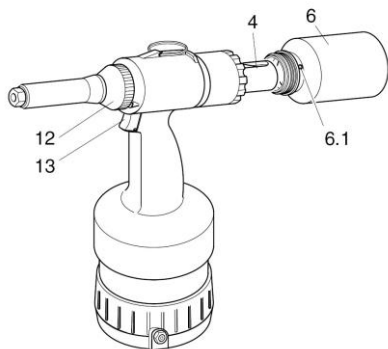
2. Проверьте правильность подбора передней насадки.

3. Подсоедините инструмент к системе подачи сжатого воздуха. Включите режим подсоса воздуха (регулировкой гайки поз. № 12). Возьмите пистолет в руку в таком положении, в каком собираетесь с ним работать, и отрегулируйте отсасывание затягиванием и отпусканием гайки регулировки подсоса воздуха (поз. № 12). Отрегулируйте отсасывание таким образом, чтобы заклепка придерживалась в насадке, в том числе и при наклоне насадки перпендикулярно земле. Воздух выбрасывается через отверстия в стержнесборнике.

4. Вставьте заклепку в переднюю насадку. Вставьте заклепку в заранее подготовленное отверстие строго перпендикулярно к поверхности материала и плотно прижмите. Заклепка должна устанавливаться строго под прямым углом (90°) к поверхности и материала.

5. Нажмите кнопку (поз. № 13) и держите в нажатом положении до тех пор, пока заклепка не будет установлена.

6. Отпустите кнопку. Оторванный стержень заклепки автоматически переместится в полость стержнесборника.



- В случае, если подсос воздуха не включен, поверните устройство таким образом, чтобы оторванный стержень выпал из насадки или провалился в емкость для оторванных стержней.
- После наполнения емкости для оторванных стержней до половины емкость снимите и очистите.
- В случае засорения отверстий для выброса воздуха (поз. № 6.1), во избежание поломки инструмента, прочистите их.
- Не используйте инструмент без стержнесборника. Из-за механизма предотвращения выбрасывания стержней без стержнесборника (поз. № 4) работа без стержнесборника может привести к поломке инструмента.

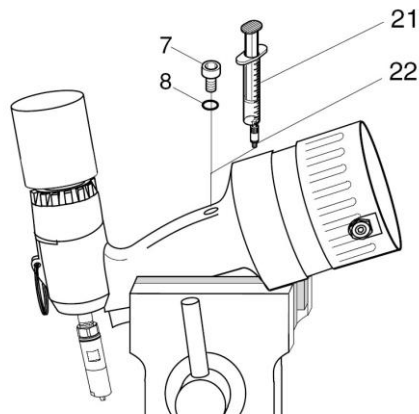
7. После окончания работы перекройте отсасывание и отсоедините пистолет от привода сжатого воздуха.

Техническое обслуживание инструмента

Пользователь (человек, работающий с инструментом) должен производить только операции, описанные ниже, четко соблюдая последовательность действий и следуя рекомендациям. Остальные операции по обслуживанию или ремонту инструмента должны быть произведены специализированным сотрудником на заводе-изготовителе или на сервисном центре регионального представительства завода-изготовителя.

А) Долив гидравлического масла в систему

1. Отсоедините инструмент от системы подачи сжатого воздуха.
2. Открутите переднюю трубку ключом SW 22 и осторожно снимите ее.
3. Инструмент зажмите горизонтально в тисках.
4. Имбуссовым (вставным) шестигранным ключом SW 4 открутите винт для доливания масла (поз. № 7).
5. В отверстие в корпусе инструмента рукой вкрутите переходник для доливания масла (поз. № 22).
6. В шприц (поз. № 21) наберите гидравлическое масло (ISO VG 32) и вставьте его в переходник для доливания масла.
7. Сильным нажатием на шприц долейте гидравлическое масло в систему.
8. Выньте шприц и выкрутите переходник для доливания масла.
9. Закрутите винт для доливания масла и затяните его имбуссовым шестигранным ключом SW 4, соблюдая момент затяжки 4 Нм.
10. После доливания масла, убедитесь что расстояние между корпусом инструмента и лицевой стороной конусной гайки составляет необходимое (см. пункт «Регулировка положения цангового механизма»).
11. Осторожно наденьте переднюю трубку (не повредите резиновую прокладку /поз. № 19/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 22, соблюдая момент затяжки 7 Нм.
12. Подсоедините инструмент к системе подачи сжатого воздуха.
13. Проверьте работу инструмента установкой нескольких заклепок.

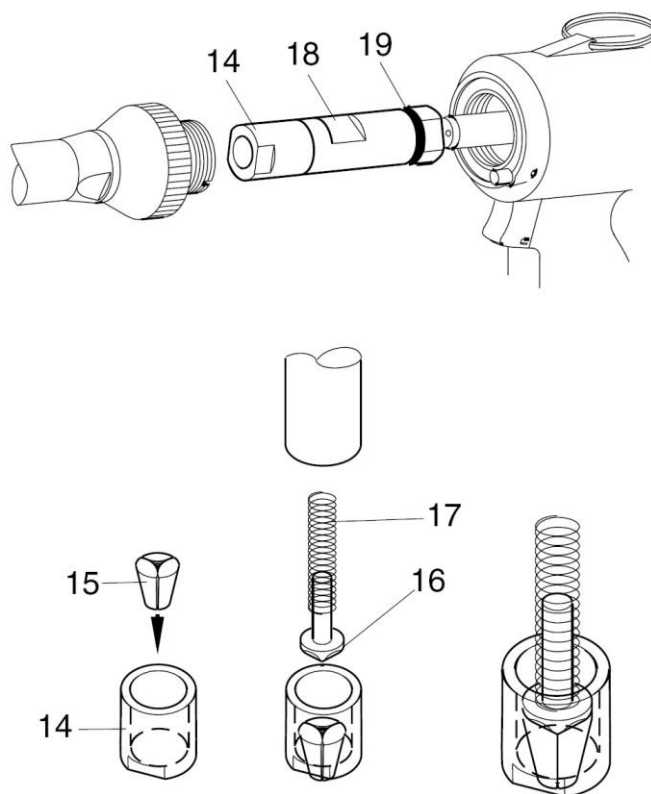


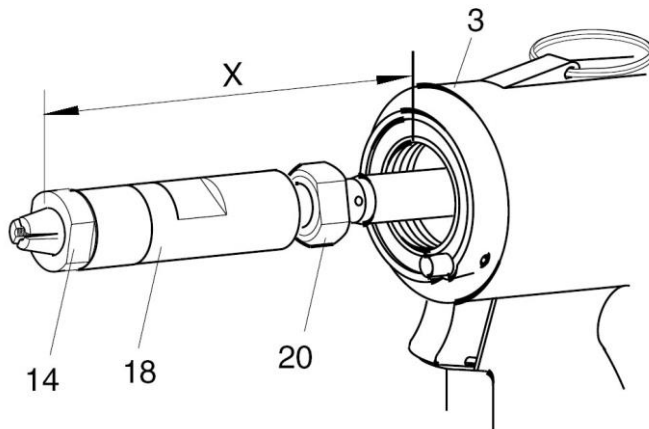
В) Замена цанг (зажимных губок)

Цанги подвергаются механическому естественному износу и периодически требуется замена их на новые. Они должны быть заменены на новые как только перестанут захватывать стержень заклепки должным образом (начнется проскальзывание стержня в зажимных губках).

1. Отсоедините инструмент от системы подачи сжатого воздуха.
2. Открутите переднюю трубку ключом SW 22 и осторожно снимите ее.
3. Открутите конусную гайку (поз. № 14) ключом SW 15, при откручивании конусной гайки придерживайте переходную трубку (поз. № 18) ключом SW 15.
4. Выкрутите конусную гайку и вытащите изношенные цанги (поз. № 15), придерживая пружину с направляющей трубкой.
5. Слегка смажьте маслом цанги и вставьте их в конусную гайку.
6. Закрутите конусную гайку с цангами в цанговую втулку и дотяните гайку ключом SW 15, При затягивании придерживайте ключом SW 15 переходную трубку. (При правильной установке цанги должны выступать из конусной гайки на одинаковую длину).
7. После установки убедитесь что расстояние между корпусом инструмента и лицевой стороной конусной гайки составляет необходимое (см. пункт «Регулировка положения цангового механизма»).
8. Осторожно наденьте переднюю трубку (не повредите резиновую прокладку /поз. № 19/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 22, соблюдая момент затяжки 7 Нм.

- | |
|-------------------------|
| 14. Конусная гайка |
| 15. Цанги |
| 16. Опора цанг |
| 17. Пружина |
| 18. Переходная трубка |
| 19. Резиновая прокладка |





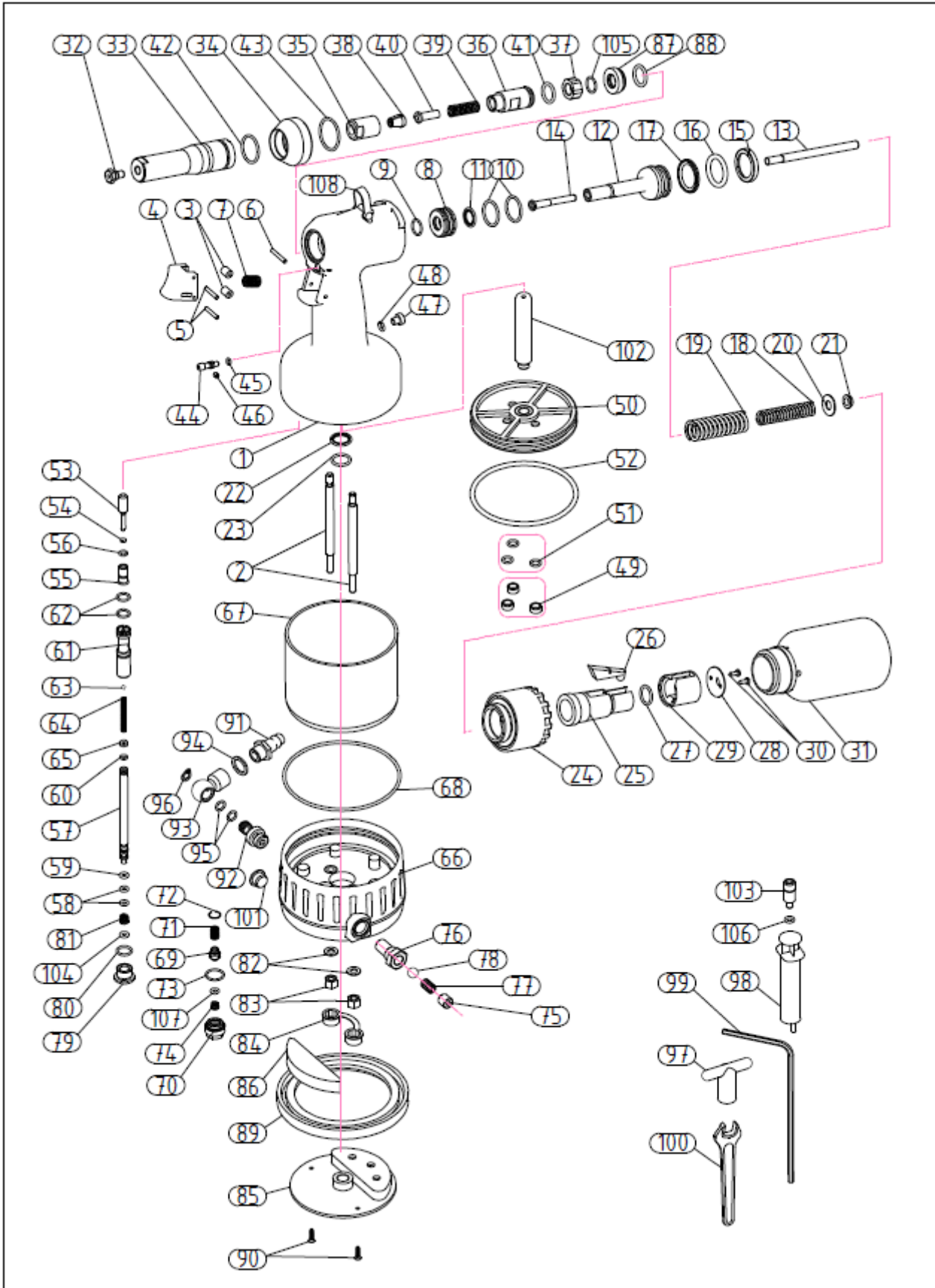
- | |
|-------------------------|
| 3. Корпус инструмента |
| 14. Конусная гайка |
| 18. Переходная трубка |
| 19. Резиновая прокладка |
| 20. Контргайка |

С) Регулировка положения цангового механизма

Первоначально регулировка выполнена заводом – изготовителем. Однако, рекомендуется периодически проверять данную регулировку (см. пункт 2), а также производить ее после замены цанг (или других частей цангового механизма). Перед началом регулировки необходимо долить масло в гидравлическую систему.

1. Отсоедините инструмент от системы подачи сжатого воздуха.
2. Открутите переднюю трубку ключом SW 22 и осторожно снимите ее.
3. Измерьте размер X (см. рисунок). Расстояние между корпусом инструмента (поз. № 3) и лицевой стороной конусной гайки (поз. № 14) должно составлять 79 мм.
4. Отпустите контргайку (поз. № 20) ключом SW 15, при откручивании контргайки придерживайте цанговую втулку (поз. № 18) ключом SW 15.
5. Крутя цанговую втулку по часовой или против часовой стрелки, добейтесь требуемого расстояния $X = 79$ мм.
6. Затяните контргайку ключом SW 15 соблюдая момент затяжки 15 Нм.
7. Осторожно наденьте переднюю трубку (не повредите резиновую прокладку /поз. № 19/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 22, соблюдая момент затяжки 7 Нм.

Схема строения инструмента RL 40



Запасные части для инструмента RL 40

№		Артикул
32	Насадка 4,0мм	87-0018
32	Насадка 4,8/5,0мм	87-0019
32	Насадка 6,0мм	87-0020
32	Насадка 6,4мм	87-0021
38	Зажимные кулачки (цанги 3 части)	87-0052
84,90,82,83	Крепеж для корпуса	87-0014
58,59	Ремкомплект манжет	87-0015
31	Стержнесборник	87-0060
33,34,42,43	Передняя трубка	87-0064
28,24,26,25,29,30,27	Задняя защелка	87-0071
76,75,70,67,66,69,84,90,82,83, 77,107,73,68,78,74,72,71	Нижняя часть корпуса	87-0084
76,75,77,78	Аварийный клапан	87-0094
49,102,50,51,52	Пневматический поршень	87-0102
47,48	Винт-заглушка	87-0107
79,81,104,80	Винт-заглушка	87-0110
57,58,59,60	Пневмотрубка	87-0113
86,85,90,89	Нижняя крышка	87-0119
108	Кронштейн подвеса	87-0123
40,39,41	Ремкомплект цангового механизма	87-0125
37,35,36	Ремкомплект цангового механизма	87-0130
3,44,2,1,4,5,47,46,7,48,23,45,22	Верхний корпус	87-0138
3,53,61,55,65,4,5,6,7, 64,54,56,62,63	Кнопка в сборе	87-0152
44,46,45	Толкатель	87-0156
9,12,13,14,87,8,15,9,105, 16,88,10,11,17	Гидравлический поршень в сборе	87-0162
20,19,18,17	Комплект пружин	87-0170
15,82,48,9,105,23,16,54,60,58,59,104,56 51,41,62,80,73,88,10,52,68,11,22,17,21	Комплект уплотнителей RL-40	87-0181
103,106,98	Шприц	87-0187
33,29,26,31,27,28 ,32 ,30	Цанговый механизм в сборе	87-0189
92,93,91,96,95,94	Быстросъемный штуцер	87-0281
51	Ремкомплект манжет	87-0355
8,9,10,11	Уплотнительное кольцо	87-0359

Гарантия

Гарантийный ремонт производится только в специализированном сервисном центре при предъявлении гарантийного талона и неисправного изделия.

Сервисный центр RIVETEC:

*г. Москва, Варшавское ш., д. 125, стр. 1
Тел./факс: (495) 781-42-49, 781-21-63
www.rivetcom.ru ; info@rivetcom.ru*

Компания **RIVETEC** гарантирует надежность и высокое качество инструмента и оборудования при условии соблюдения технических требований, описанных в инструкции по эксплуатации.

- Гарантийные обязательства на изделие не включают в себя его техническое обслуживание в течение гарантийного срока.
- Гарантийный ремонт осуществляется только после вынесения решения сервисной службой о причинах возникновения неисправности.
- Гарантия не распространяется на детали, вышедшие из строя по причине естественного износа.

Гарантия недействительна, если:

1. Не были полностью выполнены все правила эксплуатации в соответствии с общепринятыми требованиями, требованиями завода – изготовителя и Продавца, характеристиками изделия.
2. Изделие было подвергнуто изменениям, либо в него были встроены части инородного происхождения без письменного согласия Продавца.
3. Детали имеют механические повреждения, возникшие вследствие ошибок при ремонтных работах, эксплуатации, небрежности, ненадлежащего содержания и хранения.
4. Гарантийный талон заполнен неправильно или нечетко, на нем отсутствует печать Продавца.

Список деталей, на которые не распространяются гарантийные обязательства:

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| 1. Цанги | 4. Винт для доливания масла |
| 2. Передние насадки | 5. Уплотнительные кольца |
| 3. Конусная гайка | 6. Стержнесборник |

www.rivetec.eu

RIVETEC s.r.o.

Albrechtice nad Vltavou 16
398 16 Albrechtice nad Vltavou
Česká republika
Tel: + 420 382 206 711
Fax: + 420 382 206 719
www.rivetec.cz

РИВЕТКОМ

Россия
117587, г. Москва,
Варшавское ш., д. 125, стр. 1
Тел.: + 7 495 781-21-63
Факс: + 7 495 781-42-49
www.rivetcom.ru
info@rivetcom.ru