



Инструкция по эксплуатации

**пневмогидравлического инструмента
для установки вытяжных заклепок**

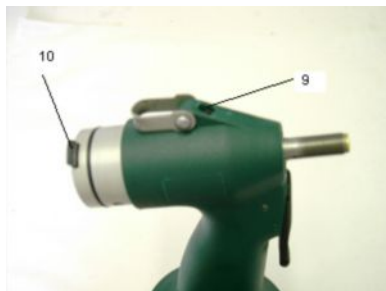
RL 12

| Модельный ряд инструмента RIVETEC для вытяжных заклепок | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|----------|---------------|-----|--------|-------------|---------|---------------------|-------------------------------|---------------------|----------------------------|
| МЕХАНИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ | | | | | | | | | | | | |
|  HL-55 | 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. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>225x70 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>0,4 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>7 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 2,4-4,0мм</td></tr> </table> | Габариты | 225x70 мм | Вес | 0,4 кг | Рабочий ход | 7 мм | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-4,0мм | | |
| Габариты | 225x70 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 0,4 кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 7 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-4,0мм | | | | | | | | | | | |
|  HL-5 | Легкий и компактный ручной инструмент. Весьма прост в эксплуатации и обслуживании. Корпус инструмента выполнен из ударопрочного пластика, стальные рычаги имеют хромированное покрытие. Полимерная рукоятка полностью исключает выскальзывание инструмента. Оснащен емкостью для сбора стержней после расклепывания. Предназначен для производства малых и средних серий заклепочных соединений | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>390x130x45 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,5 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>11,5 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм</td></tr> </table> | Габариты | 390x130x45 мм | Вес | 1,5 кг | Рабочий ход | 11,5 мм | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм | | |
| Габариты | 390x130x45 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,5 кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 11,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм | | | | | | | | | | | |
|  HL-5M | Легкий, удобный в эксплуатации, производительный инструмент небольшого размера. Оснащен регулируемой передней насадкой, позволяющей устанавливать оптимальные параметры для различных видов заклепок, а также регулировать рабочий ход. Исполнение: ударопрочный пластик, хромированная сталь. Оснащен емкостью для сбора стержней. Предназначен для производства малых и средних серий заклепочных соединений. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>430x130x45 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,7 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>12,5 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Вытяжные заклепки Ø 3,0-6,4мм</td></tr> </table> | Габариты | 430x130x45 мм | Вес | 1,7 кг | Рабочий ход | 12,5 мм | Диапазон применения | Вытяжные заклепки Ø 3,0-6,4мм | | |
| Габариты | 430x130x45 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,7 кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 12,5 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Вытяжные заклепки Ø 3,0-6,4мм | | | | | | | | | | | |
|  HL-6 | Легкий, удобный в эксплуатации, производительный инструмент небольшого размера. Оснащен регулируемой передней насадкой, позволяющей устанавливать оптимальные параметры для различных видов заклепок, а также регулировать рабочий ход. Исполнение: ударопрочный пластик, хромированная сталь. Оснащен емкостью для сбора стержней после расклепывания. Предназначен для производства малых и средних серий заклепочных соединений. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>480x150x45 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,8 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>16 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм</td></tr> </table> | Габариты | 480x150x45 мм | Вес | 1,8 кг | Рабочий ход | 16 мм | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм | | |
| Габариты | 480x150x45 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,8 кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм | | | | | | | | | | | |
|  HL-6M | Высокопроизводительный, удобный в работе и надежный инструмент, оснащенный регулируемой передней насадкой, позволяющей устанавливать оптимальные параметры для работы с заклепками различных типов. Прочная конструкция обеспечивает длительный срок эксплуатации. Инструмент оснащен емкостью для сбора стержней. Предназначен для производства средних и больших серий заклепочных соединений. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>530x150x45 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,9 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>16 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. Заклепки Ø 4,0-6,4мм</td></tr> </table> | Габариты | 530x150x45 мм | Вес | 1,9 кг | Рабочий ход | 16 мм | Диапазон применения | Выт. Заклепки Ø 4,0-6,4мм | | |
| Габариты | 530x150x45 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,9 кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. Заклепки Ø 4,0-6,4мм | | | | | | | | | | | |
|  HL-6M+ | Высокопроизводительный, удобный в работе и надежный инструмент, оснащенный регулируемой передней насадкой, позволяющей устанавливать оптимальные параметры для работы с заклепками различных типов. Зажимной канговой механизм и насадка специально созданы для работы с усиленными вытяжными заклепками и рассчитаны на высокие нагрузки. Прочная конструкция обеспечивает длительный срок эксплуатации. Предназначен для производства средних и больших серий заклепочных соединений. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>530x150x45 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>2,1 мм</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>16 мм</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм</td></tr> </table> | Габариты | 530x150x45 мм | Вес | 2,1 мм | Рабочий ход | 16 мм | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм | | |
| Габариты | 530x150x45 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 2,1 мм | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 4,0-6,4мм | | | | | | | | | | | |
| ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ | | | | | | | | | | | | |
|  RL-12 | 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. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>243x273 мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,4кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>14 мм</td></tr> <tr><td>Сила клепки</td><td>8000N</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм</td></tr> </table> | Габариты | 243x273 мм | Вес | 1,4кг | Рабочий ход | 14 мм | Сила клепки | 8000N | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм |
| Габариты | 243x273 мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,4кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 14 мм | | | | | | | | | | | |
| Сила клепки | 8000N | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0мм | | | | | | | | | | | |
|  RL-20A | Высокопроизводительный инструмент небольшого размера и веса. Система автоматического втягивания активируется рычагом на рукоятке инструмента и обеспечивает удерживание заклепки в нижнем вертикальном положении, а также перемещение оторванного стержня заклепки в стержнесборник. Инструмент предельно прост и удобен в использовании. Самая популярная модель в своем классе. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>265x281мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>1,6кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>16 мм</td></tr> <tr><td>Сила клепки</td><td>13000N</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 2,4-5,0 мм</td></tr> </table> | Габариты | 265x281мм | Вес | 1,6кг | Рабочий ход | 16 мм | Сила клепки | 13000N | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0 мм |
| Габариты | 265x281мм | | | | | | | | | | | |
| Вес | 1,6кг | | | | | | | | | | | |
| Рабочий ход | 16 мм | | | | | | | | | | | |
| Сила клепки | 13000N | | | | | | | | | | | |
| Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 2,4-5,0 мм | | | | | | | | | | | |
|  RL-40 | Высокопроизводительный и весьма надежный инструмент с широчайшим диапазоном применения. Снабжен системой автоматического втягивания, создающей эффект разряжения воздуха. Система обеспечивает удерживание заклепки в нижнем вертикальном положении, а также перемещение оторванного стержня заклепки в стержнесборник увеличенного объема. Инструмент прост в эксплуатации. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>280x302мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>2,0 кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>14 мм</td></tr> <tr><td>Сила клепки</td><td>14 700N</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø4,0-6,4 мм</td></tr> </table> | Габариты | 280x302мм | Вес | 2,0 кг | Рабочий ход | 14 мм | Сила клепки | 14 700N | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø4,0-6,4 мм |
| 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 | Высокопроизводительный и весьма надежный инструмент с увеличенным рабочим ходом. Предназначен для установки заклепок больших диаметров, а также (*) усиленных вытяжных заклепок диаметром 4.0-6.5 мм (специальная комплектация). Снабжен системой автоматического втягивания, которая обеспечивает удерживание заклепки в нижнем вертикальном положении. Система регулировки втягивающего усилия позволяет корректировать расход сжатого воздуха. Ориентирован на крупносерийное производство. | <table border="1"> <tr><td>Габариты</td><td>340x323мм</td></tr> <tr><td>Вес</td><td>2,6кг</td></tr> <tr><td>Рабочий ход</td><td>26 мм</td></tr> <tr><td>Сила клепки</td><td>18 200N</td></tr> <tr><td>Диапазон применения</td><td>Выт. заклепки Ø 4,0-8,0мм</td></tr> </table> | Габариты | 340x323мм | Вес | 2,6кг | Рабочий ход | 26 мм | Сила клепки | 18 200N | Диапазон применения | Выт. заклепки Ø 4,0-8,0мм |
| 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 | 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. |  | | | | | | | | | | |
| PowerBird | 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. |  | | | | | | | | | | |

| 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 |
| | | M3-M5,(M6-A1) |
|  HL-85 | <p>Компактный, высоконадежный заклепочный инструмент. Оснащен системой регулировки рабочего хода позволяющей устанавливать оптимальные параметры для различных видов заклепок. Идеально подходит для установки заклепок в труднодоступных местах. Наилучшее соотношение цена-качество. Легкость регулировки рабочего хода. Предназначен для производства средних и больших серий заклепочных соединений.</p> | Габариты 410x130 мм |
| | | Вес 1,9 кг |
| | | Рабочий ход 7 мм |
| | | Диапазон применения |
| | | M3-M8 |
|  HL-95 | <p>Высокопроизводительный и надежный инструмент. Оснащен системой регулировки рабочего хода позволяющей устанавливать оптимальные параметры для различных видов заклепок. Исполнение: цельнометаллический корпус, стальные рычаги. Специальная резиновая рукоятка полностью исключает выскальзывание инструмента. Предназначен для производства средних и больших серий заклепочных соединений.</p> | Габариты 510x150 мм |
| | | Вес 2,1 кг |
| | | Рабочий ход 7 мм |
| | | Диапазон применения |
| | | M3-M10,(M12-A1) |
|  HL-9 | <p>Высокопроизводительный и надежный инструмент. Оснащен системой регулировки рабочего хода позволяющей устанавливать оптимальные параметры для различных видов заклепок, а также устройством для быстрого выкручивания резьбового стержня из установленной заклепки (данная конструкция запатентована). Исполнение: цельнометаллический корпус, стальные рычаги с хромированным покрытием. Предназначен для производства средних и больших серий заклепочных соединений.</p> | Габариты 510x150 мм |
| | | Вес 2,0 кг |
| | | Рабочий ход 7 мм |
| | | Диапазон применения |
| | | M3-M10,(M12-A1) |
| ПНЕВМОГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ | | |
|  RL-50 | <p>Удобный, высокопроизводительный и надёжный инструмент, оснащенный 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 M4-M8. В стандартной комплектации насадки для установки гаечных заклепок M4-M10.</p> | Габариты 255x292мм |
| | | Вес 2,2 кг |
| | | Рабочий ход 1,5-5,8мм |
| | | Сила клепки 23 500N |
| | | Диапазон применения |
| | | M3-M10,(M12-A1) |
|  RL-100 | <p>Удобный, высокопроизводительный и надёжный инструмент, предназначенный для установки заклепок больших размеров. Оснащен 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. Предназначен только для установки гаечных заклепок. В стандартной комплектации насадки для гаечных заклепок M8-M14.</p> | Габариты 306x329x120мм |
| | | Вес 2,9кг |
| | | Рабочий ход 2,5-9мм |
| | | Сила клепки 34 000N |
| | | Диапазон применения |
| | | M6-M16 |
| АККУМУЛЯТОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ GESIPA | | |
| FireBird | <p>Аккумуляторная модель заклепочника для заклепок с внутренней резьбой. Применение: заклепки из нерж. стали M3...M6, стальные заклепки M3...M8, алюминиевые заклепки M3...M10 и стальные заклепки-болты от M4 до M8. Масса – 2100г, размер – 300*280мм; инструмент комплектуется одним аккумулятором 1.3Ач, 14.4В, быстрозарядным устройством, насадками для станочки заклепок M4, M5, M6.</p> |  |
| | | |
| ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ШЕСТИГРАННЫЕ ЗАКЛЕПКИ | | |
|  HL-69 | <p>Простой, надежный и удобный в эксплуатации инструмент. Предназначен для формирования шестигранных отверстий под резьбовые заклепки размером M4 - M6, 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 |
|  RL-6100 | <p>Высокопроизводительный, удобный в эксплуатации и надежный инструмент с пневмогидравлическим двигателем. Предназначен для формирования шестигранных отверстий под резьбовые заклепки размером M4 - M8, 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 306x320мм |
| | | Вес 2,9 кг |
| | | Рабочий ход 9мм |
| | | Сила клепки 34 000N |
| | | Толщина материала 0,5-6 мм |
| | | Диаметр резьбы M4-M8 |
| ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ УСТАНОВКИ УСИЛЕННЫХ ЗАКЛЕПОК И ШТИФТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ(Lock Bolt) | | |
|  RL-75 | <p>Удобный, высокопроизводительный и весьма надежный 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 |



Рисунок:

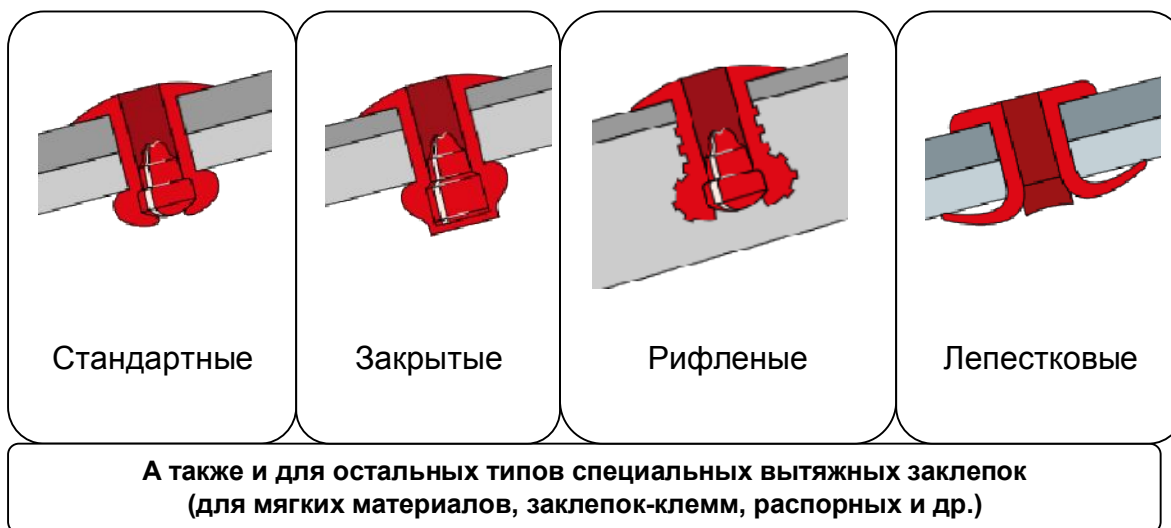


1. Кнопка
2. Корпус
3. Передняя насадка (сменная для различных диаметров заклепок)
4. Передняя трубка (расположение системы цангового механизма)
5. Основной корпус (гидравлическая система)
- 5.a Винт для доливания масла в гидравлический поршень инструмента
6. Кольцо для подвеса инструмента
7. Стержнесборник
8. Аварийный клапан давления (регулируемый)
10. Механизм предотвращения выбрасывания стержней без стержнесборника
11. Регулятор подсоса воздуха

Технические характеристики

| | |
|---|---------------------------|
| Рабочее давление | 0,6 – 0,7 МПа |
| Сила клепки | 8000 Н при давлении 6 МПа |
| Рабочий ход (макс) | 14 мм |
| Вес | 1,35 кг |
| Высота | 245 мм |
| Длина | 273 мм |
| Длина передней трубки | 72 мм |
| Диаметр передней трубки | 19,5 мм |
| Переходник под быстросъемное соединение | DN 6 / R 1/4" |

Инструмент предназначен для установки заклепок



Применение заклепок:

| Материал корпуса заклепки | Диаметр вытяжных заклепок (мм) |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Алюминий (или Алюминий/ Магний) | φ 2,4 - 5,0 |
| Оцинкованная сталь | φ 2,4 - 4,0 |
| Нержавеющая сталь | φ 2,4 - 4,0 |

Шумовые и вибрационные характеристики

Шумовое загрязнение при работе устройства составляет менее 70дБ по стандартам ISO 10843 и DIN EN 37 44.

Уровень вибрации, создаваемой устройством находится в пределах 2,5 м/с².
(стандарт ISO / FDIS 6862-11:1999).

- Новый (не бывший в эксплуатации) заклепочник необходимо хранить в фабричной упаковке, в сухом, защищенном от пыли месте.
- После длительного хранения (более 2-х лет) необходимо сменить масло перед началом работы.
- Не используйте устройство во взрывоопасной атмосфере.
- Убедитесь, что рабочее место хорошо проветрено.
- Сжатый воздух должен соответствовать норме ISO 8573-1.
- Используйте воздушные шланги и переходники, разрешенные к использованию с рабочим давлением устройства и компрессора.
- Отсоединяйте проводку сжатого воздуха только при выключенном компрессоре.
- Не оставляйте устройство, находящееся под давлением, на длительное время без присмотра.
- Во избежание коррозии не используйте агрессивные жидкости при чистке устройства.
- Во избежание неправильной работы устройства следите за тем, чтобы его поверхность находилась в сухом, обезжиренном состоянии.
- Для гарантийного обслуживания инструмента бережно относитесь к нему, никогда не бросайте и не роняйте устройство!
- Пользователь несет полную ответственность за внесение любых изменений в конструкцию.
- Сервисные работы и техническое обслуживание устройства должны производиться в соответствии с данным руководством и требованиями техники безопасности. Пользователь имеет право производить лишь работы описанные здесь.

Подготовка инструмента к работе

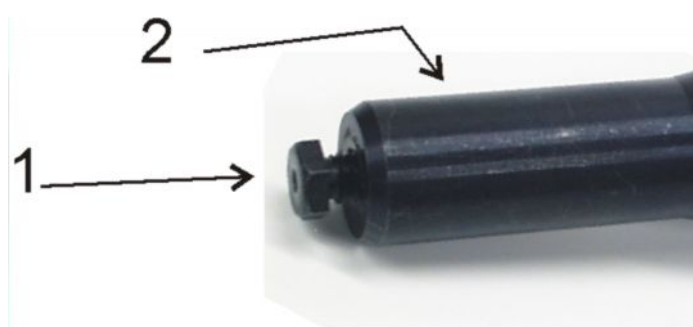
1. Всегда перед началом работы проводите визуальный осмотр устройства на предмет внешних повреждений или утечки масла.
2. Подсоедините инструмент к системе сжатого воздуха. (См. пункт «Подсоединение инструмента к системе сжатого воздуха»). С инструментом можно использовать любой воздушный привод с внешней резьбой R 1/4" с номинальным диаметром Dn 6 мм в соответствии со стандартом ISO 228.
3. Рекомендуется предварительная подготовка сжатого воздуха, установка фильтра очистки воздуха. Позаботьтесь о том, чтобы устройство работало на чистом и сухом сжатом воздухе. Влага и пыль могут повредить пневмосистему. 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.) Инструмент рекомендуется использовать только при температуре от + 5 до + 45°С.

4. Проверьте правильность выбора передней насадки для используемого типа (диаметра) вытяжных заклепок. В случае несоответствия, установите необходимую насадку (См. пункт «Смена передней насадки»).
5. Проверьте работу инструмента без заклепок (Необходимо несколько нажатий на кнопку).

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!

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 спусковой курок и держите его в нажатом состоянии (при подключенном инструменте к системе подачи сжатого воздуха).
Установите необходимую насадку в переднюю трубку. Отпустите курок.
 - а. 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.



| Диаметр заклепки | Насадка | Артикул |
|------------------|---------|---------|
| 2,4 mm | 2,4 | 87-0016 |
| 3,0 / 3,2 mm | 3 | 87-0017 |
| 4 mm | 4 | 87-0018 |
| 4,8 / 5,0 mm | 5 | 87-0019 |

Рисунок:

- 1 Передняя насадка
- 2 Передняя трубка

Подсоединение инструмента к системе сжатого воздуха

Подсоедините с удобной стороны (под правую или левую руку) угловой переходник для быстросъемного соединения (или переходник с гибкой трубкой – в зависимости от комплектации) поз. № 2 на рисунке и регулируемый аварийный клапан давления поз. № 1 с другой стороны. (R 1/4") к корпусу инструмента. Затяните ключом SW 17, соблюдая момент затяжки 20 Нм. Подсоедините и разместите воздушный шланг в безопасном месте, таким образом исключив случайное выдергивание или обрыв шланга.

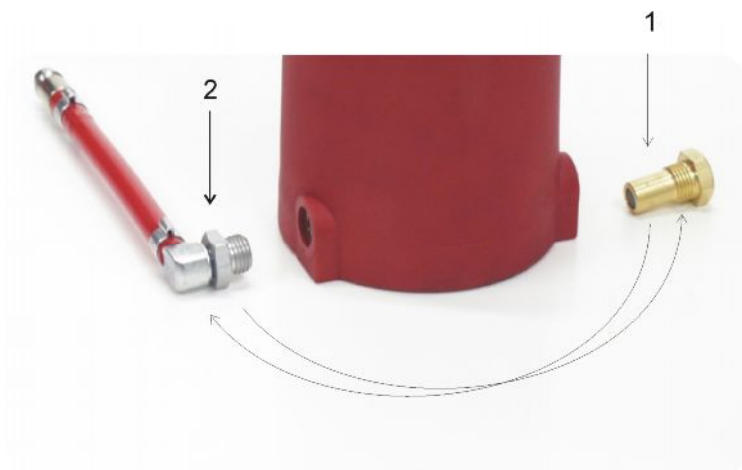


Рисунок:

1. Аварийный клапан (арт. 87-0094)
2. Воздушный привод быстросъемный переходник R1/4" (арт. 87-0281)

- Допускайте к работе с инструментом только персонал, ознакомившийся с настоящим руководством.
- При расклепывании заклепки корпус и стержень заклепки приобретают значительное ускорение. Не направляйте заклепочник на людей и надевайте защитные очки.
- Проверьте готовность устройства к работе без вытяжной заклепки. Проверьте правильность подбора передней насадки.
- Избегайте эксплуатации устройства со снятым стержнесборником. Предохранительный механизм предотвращает выброс оторванных стержней наружу. Их скапливание внутри рабочего канала пневматического поршня может привести к поломке устройства.
- Также при работе с устройством, убедитесь в том, что стержнесборник не поврежден и корректно установлен.

Работа с инструментом

1. Внимание! Перед началом работы уточните диаметр отверстия под заклепку и диапазон толщин соединяемых материалов, обратившись к техническим характеристикам заклепок.
2. Включите режим подсоса воздуха. Возьмите пистолет в руку в таком положении, в каком собираетесь с ним работать, и отрегулируйте отсасывание затягиванием и отпусканьем винта регулировки подсоса воздуха. Отрегулируйте отсасывание таким образом, чтобы заклепка придерживалась в насадке, в том числе и при наклоне насадки перпендикулярно земле. Воздух выбрасывается через отверстия в стержнесборнике.
3. Вставьте заклепку в переднюю насадку. Заклепка будет зафиксирована в рабочем положении. Вставьте заклепку в заранее подготовленное отверстие строго перпендикулярно к поверхности материала и плотно прижмите.
4. Нажмите спусковой курок и держите в нажатом положении до тех пор, пока заклепка не будет установлена.
5. Отпустите курок. Оторванный стержень заклепки автоматически переместиться в полость стержнесборника.
 - В случае если вакуум 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 удалите стержни.
6. После окончания работы перекройте подсос воздуха 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 16 и осторожно снимите ее.
3. Инструмент зажмите вертикально в тисках.
4. Имбуссовым (вставным) шестигранным ключом SW 4 открутите винт для доливания масла (расположен в верхней части инструмента).
5. В отверстие в корпусе инструмента рукой вкрутите переходник для доливания масла.
6. В шприц 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. № 6/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 16, 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 16 и осторожно снимите ее.
3. Открутите конусную гайку (поз. № 1) ключом SW 15, при откручивании конусной гайки придерживайте переходную трубку (поз. № 5) ключом SW 15.
4. Выкрутите конусную гайку и вытащите изношенные цанги (поз. № 2), придерживая пружину с направляющей трубкой.
5. Слегка смажьте маслом цанги и вставьте их в конусную гайку.
6. Закрутите конусную гайку с цангами в переходную трубку и дотяните гайку ключом SW 15, При затягивании придерживайте ключом SW 15 цанговую втулку. (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. № 6/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 16, соблюдая момент затяжки 7 Нм.

Рисунок:

| | |
|-------------------------------------|-----------|
| 1. Конусная гайка | (87-0129) |
| 2. Цанги № 2 (3ч) | (87-0050) |
| 3. Опора цанг | (87-0124) |
| 4. Пружина | (87-0124) |
| 5. Переходная трубка | (87-0129) |
| 6. Резиновая прокладка 14,5x 1,5 | (87-0124) |
| 7. Стопорная гайка | (87-0129) |

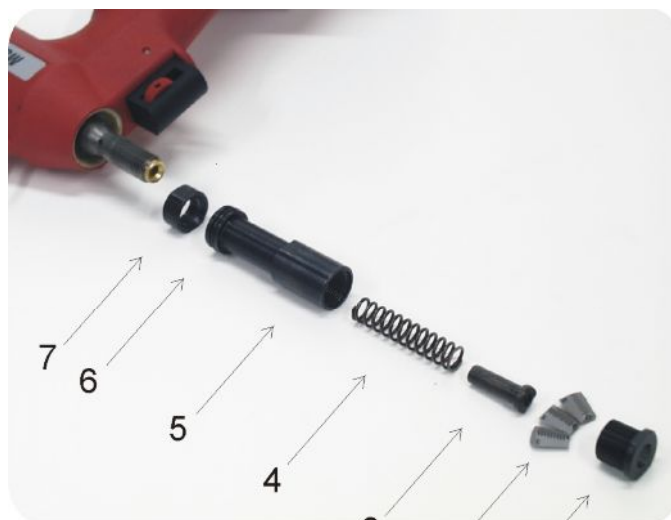
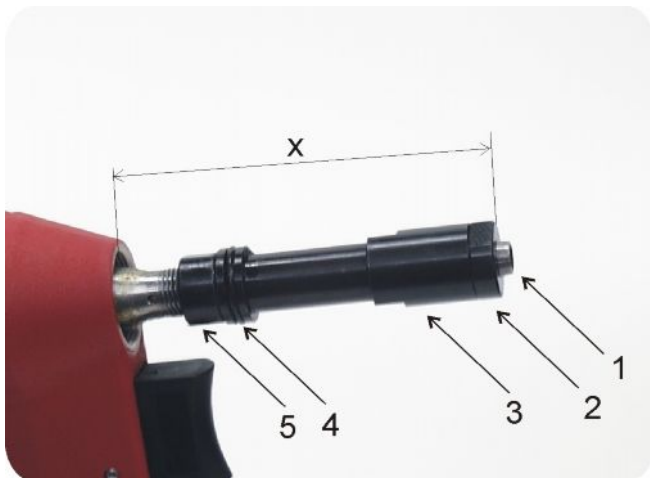


Рисунок:



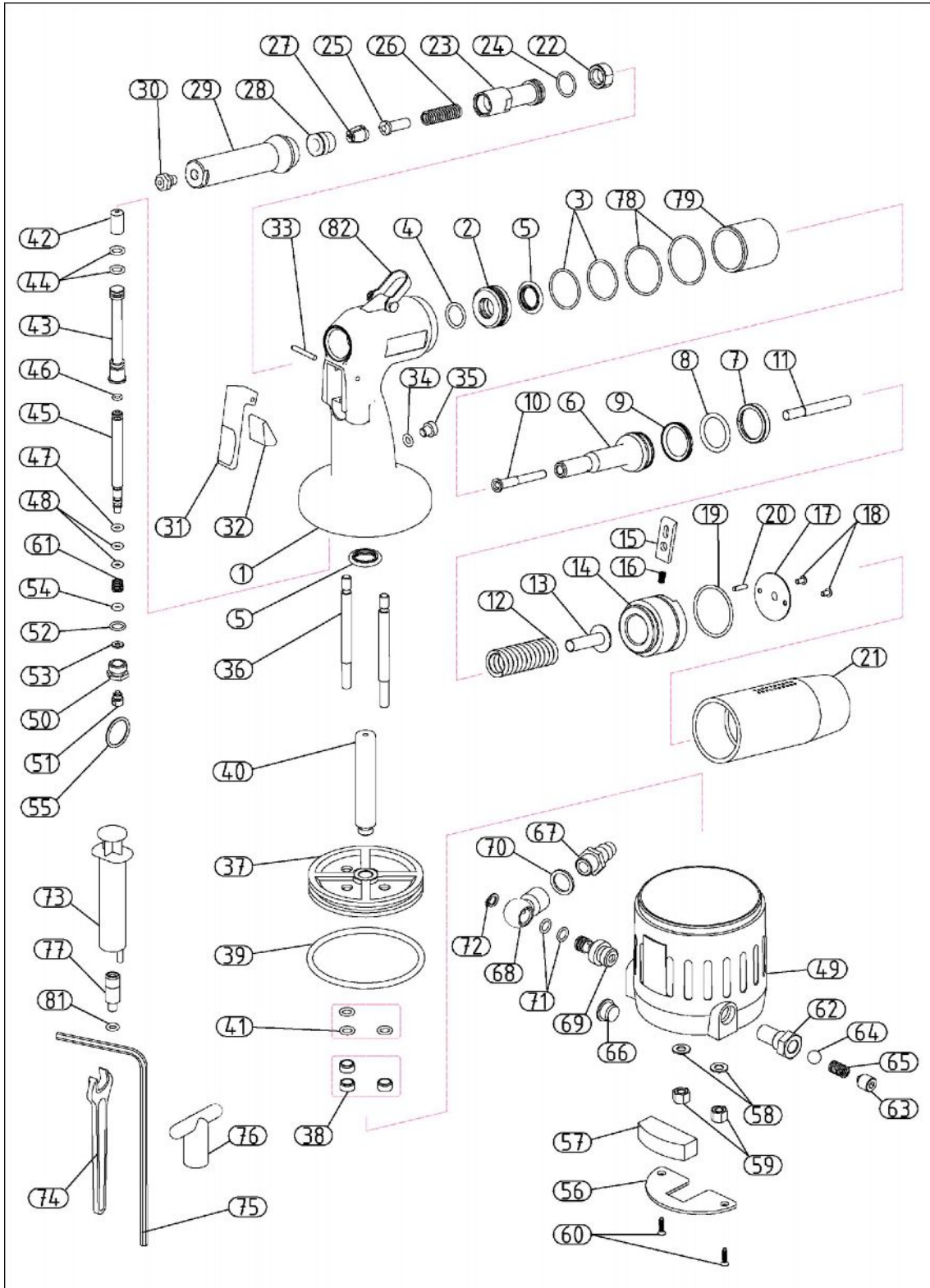
- | | |
|------------------------------------|-----------|
| 1. Цанги | (87-0050) |
| 2. Конусная гайка | (87-0129) |
| 3. Переходная трубка | (87-0129) |
| 4. Резиновая прокладка 14,5x1,5 | (87-0124) |
| 5. Стопорная гайка | (87-0129) |

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 16 и осторожно снимите ее.
3. Измерьте размер X (см. рисунок). Расстояние между корпусом инструмента и лицевой стороной конусной гайки (поз. № 2) должно составлять 79 мм.
4. Отпустите стопорную гайку (поз. № 5) ключом SW 15, при откручивании стопорной гайки придерживайте переходную трубку (поз. № 3) ключом SW 15.
5. Крутя переходную трубку 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. № 4/, в случае повреждения данную прокладку необходимо заменить). Закрутите переднюю трубку в корпусе инструмента ключом SW 16, соблюдая момент затяжки 7 Нм.

Схема строения инструмента RL12



Запасные части для инструмента RL 12

| № | | Артикул |
|--|----------------------------------|---------|
| 30 | Насадка 2,4мм | 87-0016 |
| 30 | Насадка 3,0/3,2 мм | 87-0017 |
| 30 | Насадка 4,0мм | 87-0018 |
| 30 | Насадка 4,8/5,0мм | 87-0019 |
| | | |
| 27 | Зажимные кулачки (цанги 3 части) | 87-0050 |
| | | |
| 47,48 | Ремкомплект манжет | 87-0015 |
| 21 | Стержнесборник | 87-0058 |
| 29 | Передняя трубка | 87-0063 |
| 15,14,17,20,18,16,19 | Задняя защелка | 87-0070 |
| 62,63,57,49,56,60,58,59,65,64 | Нижняя часть корпуса | 87-0081 |
| 62,63,65,64 | Аварийный клапан | 87-0094 |
| 38,40,37,41,39 | Пневматический поршень | 87-0100 |
| 34,35 | Винт-заглушка | 87-0107 |
| 50,51,53,61,52,54,55 | Клапан подсоса воздуха | 87-0108 |
| 82 | Кронштейн подвеса | 87-0123 |
| 25,26,24 | Ремкомплект цангового механизма | 87-0124 |
| 22,28 23 | Корпус зажимного механизма | 87-0129 |
| 2,79,36,32,31,1,33,35,34,4 78,5, 80,3 | Верхний корпус в сборе | 87-0149 |
| 42,32,31,33 | Кнопка в сборе | 87-0150 |
| 2,11,7,6,10,4,8,78,5,9,3 | Гидравлический поршень в сборе | 87-0160 |
| 13,12 | Пружина | 87-0168 |
| 43,45,46,48,47,44 | Пневмотрубка | 87-0176 |
| 7 ,34,4, 46,48,47,41,44,8,24, 19,52,39 78,5, 80,9,54,3 | Ремкомплект уплотнителей RL-12 | 87-0177 |
| 77,81,73 | Шприц | 87-0187 |
| 29,25,22,28,23,26 ,24 ,27 | Цанговый механизм в сборе | 87-0189 |
| 69,68,67,72,71,70 | Быстросъемный штуцер | 87-0281 |
| 41 | Ремкомплект манжет | 87-0355 |
| 2,4,5,3 | Уплотнительное кольцо | 87-0358 |

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
2. Передние насадки
3. Конусная гайка
4. Стержнесборник
5. Направляющая трубка

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