

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Производитель: Jiangsu Tone Machine Co., Ltd., a

Адрес: No. 9, Huaxiang Road, Taizhou, Jiangsu, China

Пневмо-гидравлический заклепочник для резьбовых заклепок

НARR0312

ВНИМАНИЕ: ДАННАЯ МОДЕЛЬ ИНСТРУМЕНТА ТРЕБУЕТ СМАЗКИ !



REVTOOL

Гарантийные обязательства

Для успешного использования и обслуживания оборудования, при приобретении проверьте отсутствие внешних повреждений, ознакомьтесь с его назначением, техническими характеристиками, правилами эксплуатации, обеспечьте сохранность чека или накладной УПД, гарантийного талона и настоящего руководства по эксплуатации. Убедитесь в наличии на гарантийном талоне даты продажи, штампа продавца, подписи покупателя. Подпись покупателя на гарантийном талоне подтверждает ознакомление с руководством по эксплуатации инструмента, ознакомление и согласие с условиями гарантии.

Гарантийный срок на оборудование составляет 12 месяцев со дня продажи. Все претензии по качеству рассматриваются только при наличии правильно заполненного оригинального гарантийного талона, товарного (кассового) чека или УПД, подтверждающих дату продажи.

Неисправности, возникшие по вине изготовителя, в течение гарантийного срока устраняются сервисным центром бесплатно, во всех остальных случаях может быть проведен платный ремонт.

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в результате неправильной эксплуатации, применения оборудования не по назначению, использования ненадлежащей оснастки, нарушения требований настоящего руководства, подключение к гидравлической системе с параметрами, отличными от упомянутых в данной инструкции по эксплуатации; неправильного хранения и транспортировки, при наличии внешних повреждений, а также при наличии признаков самостоятельного вскрытия или ремонта.

Гарантия не распространяется на естественный износ изделия и его частей в результате эксплуатации.

Меры безопасности, предупреждения

Перед использованием инструмента необходимо прочитать инструкцию.

Перед работой с инструментом наденьте защитные очки и перчатки.

Всегда выключайте подачу воздуха от компрессора перед тем, как приступить к смене оснастки, к очистке или обслуживанию инструмента.

Убедитесь, что шланг подачи воздуха исправен. Нельзя повышать давление питания выше указанного в паспорте для повышения мощности.

При техническом обслуживании или настройке инструмента пользуйтесь инструкциями, описанными в данном руководстве по эксплуатации.

Помощь

В случае, если Вы нуждаетесь в любой помощи относительно использования и обслуживания инструмента, или в случае, если Вам необходимо заказать любые запасные части, Вам необходимо связаться с вашим местным уполномоченным дилером REVTOOL с указанием идентификационного/серийного номера инструмента, написанного на его верхней внешней части корпуса.

Характеристики инструмента

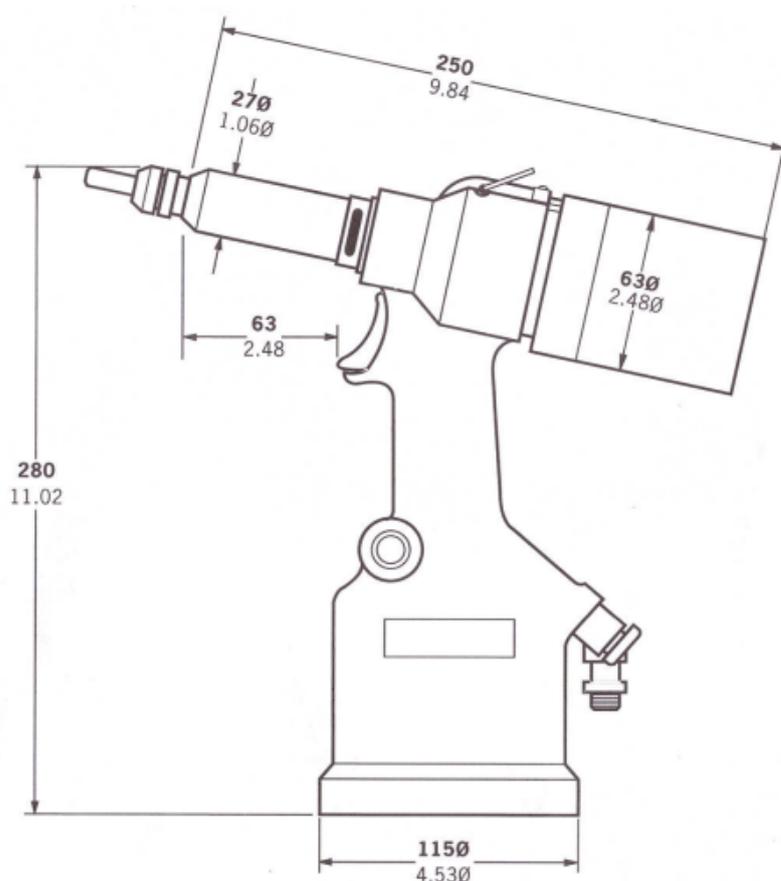
Давление воздуха	мин. 5 бар – макс. 7 бар
Необходимый объем свободного воздуха:	при 5 бар – 8 литров
Ход штока:	макс. 7 мм
Скорость вращения мотора:	при вращении – 2000 об/мин; без вращения – 2000 об/мин
Тяговое усилие:	при 5 бар – 19.1 кН
Оперативное время:	приблизительно 2.5 секунды
Уровень шума:	< 75 дБА
Вес:	без насадки – 2.2 кг
Уровень вибрации:	< 2.5 м/с ²

Назначение инструмента

Пневмо-гидравлический заклепочник предназначен для установки резьбовых заклепок с высокой скоростью, что делает его идеальным для серийной или поточной сборки в широком спектре применений во всех отраслях промышленности. Полный инструмент состоит из базового инструмента (с заводским (серийным) номером) и насадки, подходящей для заклепки.

НАСАДКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ В СООТВЕТСТВИИ С ОПИСАНИЕМ НА СТР. 6-7.

Размеры инструмента



Измерения, выделенные жирным шрифтом, указаны в миллиметрах. Остальные – в дюймах.

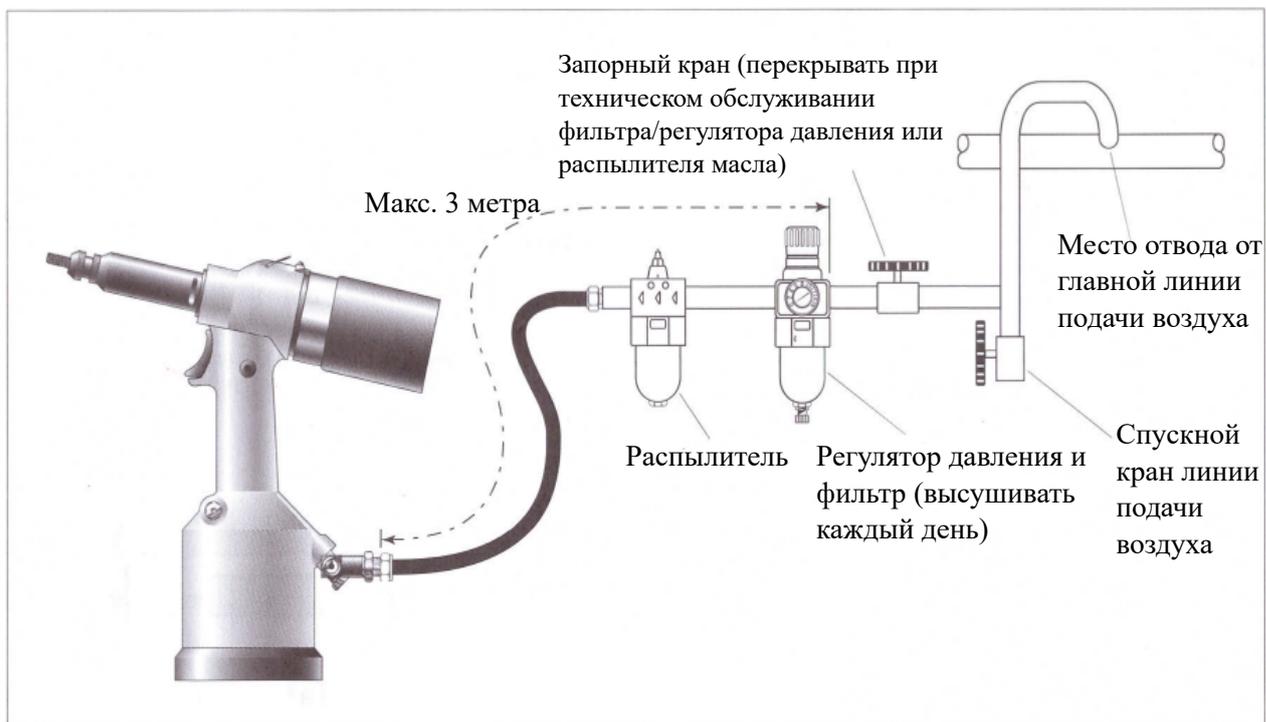
Введение в эксплуатацию

Подача воздуха

Все инструменты работают при помощи сжатого воздуха с оптимальным давлением в 5,5 бар. Чтобы обеспечить максимальный срок службы инструмента и минимальное техническое обслуживание, мы рекомендуем использовать регуляторы давления и автоматические системы распыления масла/фильтрации на линии подачи воздуха. Они должны быть установлены в пределах 3 метров от инструмента (см. схему ниже).

Минимальное рабочее давление в шлангах подачи воздуха должно составлять 150% от максимального давления, создаваемого в системе, или 10 бар, в зависимости от того, что из этого выше. Воздушные шланги должны быть маслостойкими, иметь износостойкую внешнюю поверхность и должны быть бронированы в тех случаях, когда условия эксплуатации могут привести к

повреждению шлангов. Диаметр отверстия всех воздушных шлангов ДОЛЖЕН составлять не менее 6,4 мм или 1/4 дюйма. Для подбора линии подготовки воздуха, обратитесь к официальным дилерам Revtool. Ознакомиться с подробностями ежедневного обслуживания можно на стр. 7-8.

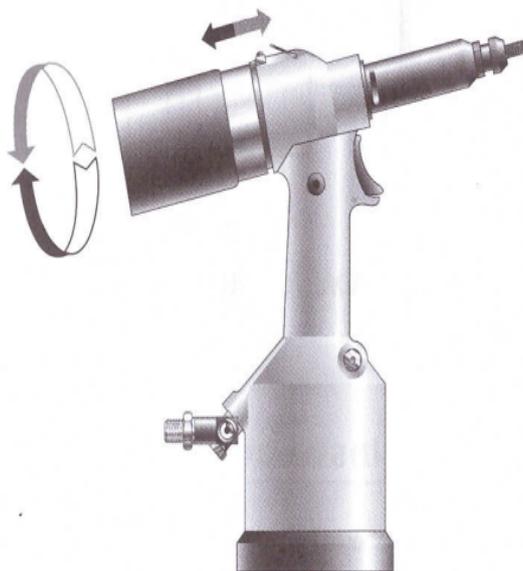


Регулировка хода штока

Эта регулировка необходима для обеспечения оптимальной деформации заклепки. Поэтому рекомендуется использовать сначала испытательную пластину с той же толщиной и размером отверстий, что и заготовка.

При недостаточной деформации установленная заклепка будет шататься. Если же деформация будет чрезмерной, произойдет деформация резьбы и, возможно, поломка приводного винта.

Ход штока регулируется путем вкручивания или выкручивания заднего корпуса. Чтобы сократить ход штока, вкрутите задний корпус; чтобы удлинить – выкрутите, но не более чем на 5 оборотов от полностью установленного положения, если только вы не разбираете инструмент. Регулируйте до достижения оптимальной деформации. Зафиксируйте штифт регулировки хода штока в заднем корпусе.



Операционный процесс

- Подключите инструмент к линии подачи воздуха.
- Подведите заклепку выступом к приводному винту. Легкое нажатие запустит мотор и автоматически закрутит заклепку до упора, после чего остановится.
- Вставьте заклепку прямо в место установки.
- Полностью нажмите на спусковой крючок. Таким образом вы как установите заклепку в отверстие, так и снимите ее с приводного винта.

Номера деталей, выделенные жирным шрифтом, относятся к схеме устройства инструмента и списку деталей (стр. 14–17).

Насадки

Перед тем как работать с инструментом необходимо установить правильную насадку. Зная детали про устанавливаемую заклепку, вы сможете заказать новую готовую насадку с помощью таблиц подбора.

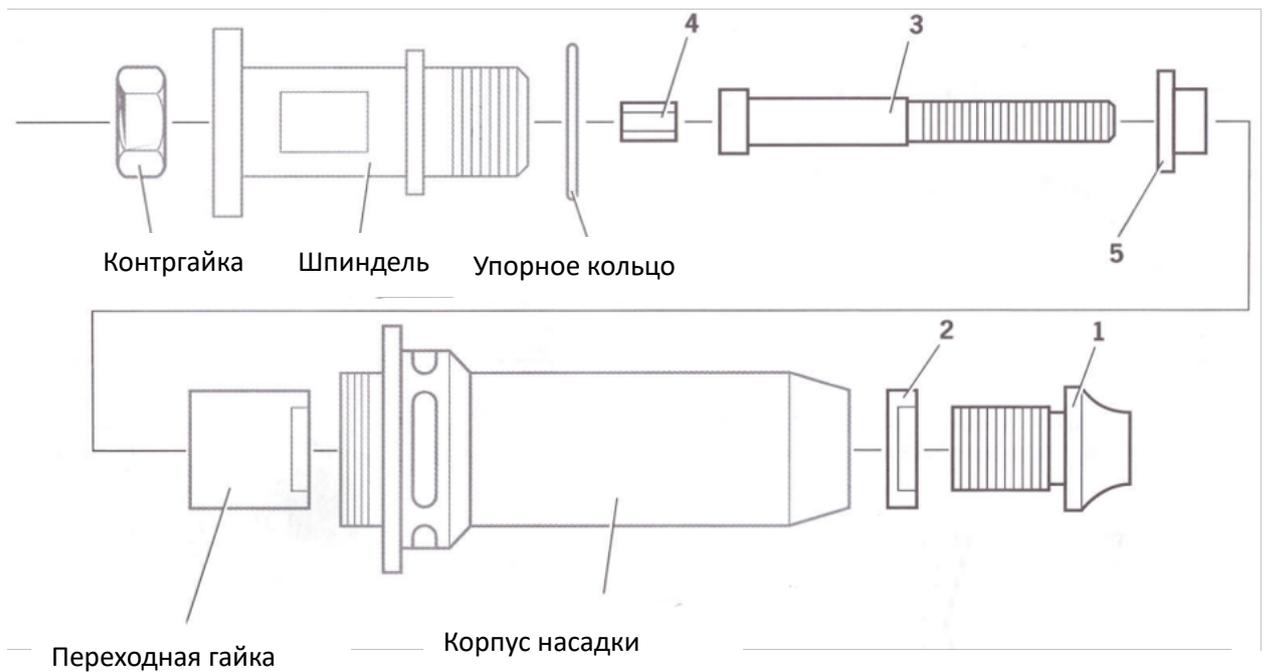
Инструкции по установке

ВАЖНО

При установке или снятии насадок необходимо отключить подачу воздуха, если только специально не указано иное.

Номера деталей, выделенные жирным шрифтом, относятся к иллюстрации выше:

- Если корпус насадки и переходная гайка все еще установлены, снимите их.
- Вставьте приводной вал (**4**) в шпиндель.
- Установите приводной винт (**3**) на приводной вал (**4**).
- Вставьте переходную втулку (**5**) (если указана) в переходную гайку.
- Навинтите переходную гайку на шпиндель.
- Удерживая шпиндель гаечным ключом, затяните переходную гайку по часовой стрелке.
- Удерживая переходную гайку гаечным ключом, затяните контргайку против часовой стрелки.
- Прикрутите корпус насадки и наконечник (**1**) с помощью контргайки наконечника.
- Для снятия оборудования выполните приведенную операцию в обратном порядке.
- При все еще отключенной подаче воздуха вручную навинтите одну заклепку на приводной винт, убедившись, что заклепка находится на одном уровне с концом приводного винта.
- Зафиксируйте наконечник в данном положении и закрутите гайку наконечника по часовой стрелке гаечным ключом.
- Снимите заклепку с приводного винта.



Инструкции по обслуживанию

Насадки следует обслуживать еженедельно.

- Полностью снимите насадку, следуя процедуре, обратной инструкции по установке.
- Любую изношенную или поврежденную деталь следует заменить новой.
- Особенно проверьте износ приводного винта.
- Соберите в соответствии с инструкциями по установке.

Обслуживание инструмента

Необходимо проводить регулярное техническое обслуживание и всестороннюю проверку ежегодно или каждые 500 000 циклов, в зависимости от того, что наступит раньше.

ВАЖНО

Работодатель несет ответственность за то, чтобы техническое обслуживание инструмента было поручено соответствующему персоналу. Пользователь (оператор) не должен участвовать в техническом обслуживании или ремонте инструмента, если он не прошел соответствующую подготовку.

Ежедневное обслуживание

- Каждый день перед использованием или при первом вводе инструмента в эксплуатацию, наливайте несколько капель чистого легкого смазочного масла в воздухоприемник инструмента, если на линии подачи воздуха не установлен распылитель масла. Если инструмент используется постоянно, воздушный шланг следует отсоединять от главной линии подачи воздуха и инструмента и смазывать каждые два-три часа.

- Проверьте, нет ли утечек воздуха. Если шланги и муфты повреждены, их следует заменить новыми.
- Если на регуляторе давления нет фильтра, перед подсоединением воздушного шланга к инструменту продуйте линию подачи воздуха, чтобы очистить ее от скопившейся грязи или воды.
- Проверьте правильность установки насадки.
- Проверьте, достаточен ли ход штока для установки выбранной заклепки. (см. Регулировка хода штока, стр. 5).
- Проверьте приводной винт в насадке на наличие износа или повреждений. Если таковые имеются, замените.

Еженедельное обслуживание

Проверьте, нет ли протечек масла и утечек воздуха из шланга и фитингов линии подачи воздуха.

Техническое обслуживание

Каждые 500 000 циклов инструмент следует полностью разбирать и заменять компоненты, если они изношены, повреждены или рекомендованы к замене. Перед сборкой все уплотнительные кольца и уплотнители следует заменить на новые и смазать консистентной смазкой.

<p>ВАЖНО</p> <p>Не осуществляете техническое обслуживание самостоятельно. Просим обратиться в специализированный сервисный центр или обратитесь к официальным дилерам REVTOOL.</p>
<p>ВАЖНО!</p> <p>Работодатель несет ответственность за то, что бы техническое обслуживание инструмента были поручено соответствующему персоналу. Пользователь (оператор) не должен участвовать в техническом обслуживании или ремонте инструмента, если он не прошел соответствующую подготовку.</p>

Перед проведением любого технического обслуживания или разборки необходимо отключить подачу воздуха, если только специально не указано иное.

Рекомендуется выполнять любые операции по разборке в условиях чистоты. Прежде чем приступить к разборке, слейте масло из инструмента. Снимите масляную заглушку (42) и уплотнительную шайбу (43).

Перед разборкой инструмента необходимо снять насадку. Простые инструкции по его снятию см. в разделе «Насадки», стр. 6–7.

Для полного технического обслуживания инструмента мы рекомендуем обратиться в специализированный сервисный центр. При самостоятельном техническом обслуживании, рекомендуем выполнять разборку подмодулей в следующем порядке.

Пневмоцилиндр

- Снимите резиновое основание (2).
- Поместите инструмент основанием вверх в тиски с мягкими зажимами.
- С помощью гаечного ключа открутите заднюю заглушку (3). Пневматический поршень (9) должен двигаться в верх под давлением пружины (11) (возможно, потребуется надавить рукой на пневматический поршень (9)).
- Снимите уплотнительное кольцо (4).
- Извлеките пневматический поршень (9).
- Снимите манжетный уплотнитель (8) и уплотнительное кольцо (36).
- Зажмите поршневой шток (10) в мягких тисках, чтобы не поцарапать диаметр штока.
- Отделите поршневой шток (10) от пневматического поршня (9), открутив болт крепления поршневого штока (5) с помощью гаечного ключа.
- Проверьте воздушную трубку (12) на наличие повреждений или деформации. (Воздушная трубка ввинчена внутрь рукоятки и зафиксирована на месте с помощью резьбового фиксатора Loctite 222) Если необходимо снять воздушную трубку, ее основание необходимо прогреть до температуры 100°C, чтобы фиксатор Loctite размягчился. Затем воздушную трубку (12) можно отвинтить от рукоятки с помощью шестигранного ключа.
- Проверьте, что пружина (11) не деформирована и не повреждена.
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Направляющая штока

- Закрепив инструмент в тисках в перевернутом положении, открутите направляющую штока (15) с помощью гаечного ключа и Т-образного ключа.
- Извлеките направляющую штока (15).
- Открутите контргайку (13) с помощью шестигранного ключа, снимите уплотнитель (14) и уплотнительное кольцо (98).
- Снимите уплотнительное кольцо (16).
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Спусковой механизм

- Зажав инструмент в тисках, снимите штифт (26) с помощью пробойника.
- Снимите спусковой крючок (25), штифт (22), валик (23) и нажимной клин (24).

- Осторожно надавите на верхушку спускового штока (20) и снимите его вместе с уплотнительными кольцами (7) и (21), направляющей (19), манжетным уплотнителем (18) и заглушкой (17).
- Сборка производится в порядке, обратном разборке. Убедитесь, что выступ манжетного уплотнения (18) направлен в сторону головки инструмента.

Дифференциальный клапан

- С помощью специального плоского ключа открутите стопорную заглушку клапана (27), извлеките пружину (104) и уплотнительное кольцо (29).
- Снимите глушитель (34) с помощью гаечного ключа и снимите нейлоновую шайбу (33).
- Вытолкните поршень клапана (28) из корпуса вместе с уплотнительными кольцами (30), (31) и (32).
- Проверьте пружину (104) на отсутствие деформации и при необходимости обновите ее.
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Головной модуль

- Перед началом разборки снимите насадку.
- С помощью гаечных ключей снимите шпindel (44) и контргайку (45).
- Снимите контргайку возвратной пружины (46) с помощью гаечного ключа.
- Снимите возвратную пружину (47), шайбу (99) и стопорное кольцо (102).
- Проверьте, не деформировалась ли возвратная пружина (47), и при необходимости замените ее.
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Задний корпус

- С помощью шестигранного ключа выкрутите винт (40) со штифта регулировки хода (88) и снимите шайбу мостового типа (95).
- Отсоедините штифт регулировки хода (88), прижав его к пружине (89), чтобы тот отскочил.
- Открутите задний корпус (86).
- При необходимости снимите резиновое покрытие (87) заднего корпуса.

- Извлеките пружинное стопорное кольцо (84) с помощью специальных соответствующих щипцов и снимите спеченный глушитель (85).
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Распределитель

- С помощью шестигранного ключа выкрутите два винта (40).
- Извлеките распределитель (83) вместе с задней заглушкой пневмомотора (81) и уплотнительными кольцами (82) и (31), стараясь не уронить шарик (79) и шток толкателя (78).
- С помощью шестигранного ключа выкрутите четыре винта с потайной головкой (58) и снимите ограничитель хода штока (57).
- Извлеките две трубки подачи воздуха (59) и четыре уплотнительных кольца (60).
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

Модуль гидравлического поршня и пневмомотора

- Оберните клейкой лентой резьбу гидравлического поршня (54) и медленно и плотно перемещайте модуль назад. С помощью специальных щипцов снимите пружинное стопорное кольцо (52) и передний уплотнитель (51).
- Снимите уплотнительные кольца (76) и (77)
- С помощью двух гаечных ключей отделите гидравлический поршень (54) от корпуса пневмомотора (75). Регулировочное прокладочное кольцо (55), поворотный стержень (56) и уплотнительное кольцо (101) выйдут вместе с гидравлическим поршнем (54).
- Извлеките модуль пневмомотора из корпуса (75), снимите пружинное стопорное кольцо (61) с помощью специальных щипцов, затем постучите по корпусу пневмомотора (75) на столе, чтобы освободить детали.
- Детали с (62) по (74) можно извлечь как собранный комплект, соблюдая осторожность, чтобы не уронить штифт (74).
- Снимите подшипник (62), шпиндель (водило) планетарной передачи (63), три планетарные шестерни (64), планетарную передачу (коронную шестерню) (65) и проставку (66).
- Мягким молотком постучите по шлицевой головке ротора (70).
- Подшипник (67) и передняя пластина (68) выйдут вместе со статором (69) и пятью лопастями ротора (71) (сам ротор (70) остается в руках).
- Поместите заднюю пластину (72) в тиски с мягкими зажимами.

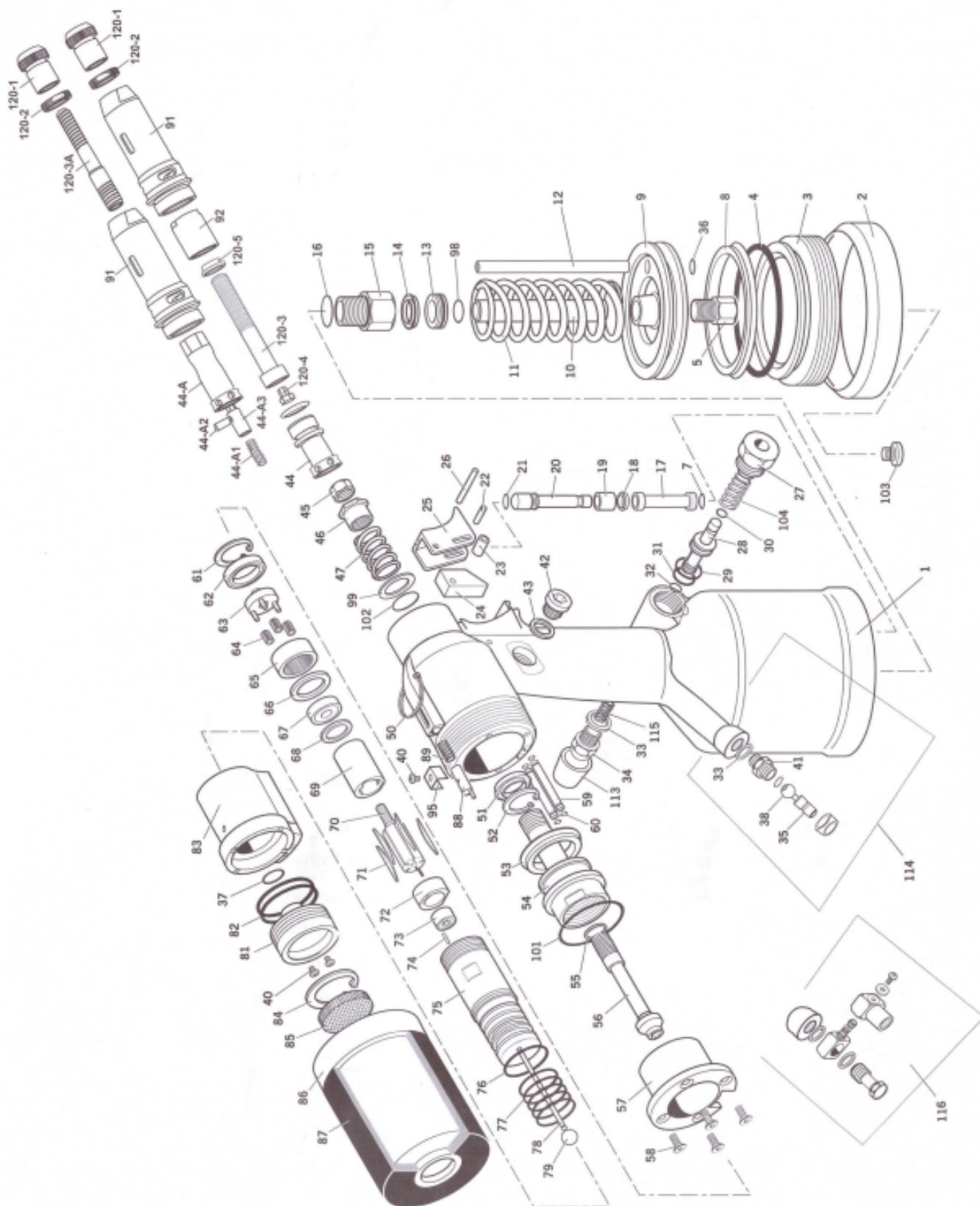
- Постучите пробойником по центру ротора (70), чтобы извлечь подшипник (73). (Переверните ротор (70) вверх дном, и подшипник (73) выйдет).
- При сборке пневмомотора задняя сторона ротора (70) должна соприкоснуться с задней пластиной (72) без какого-либо осевого зазора (любой имеющийся зазор исчезнет, когда подшипник (73) будет полностью установлен).
- При установке пневмомотора в корпус (75) тщательно выровните детали таким образом, чтобы штифт (74) находился в центральном отверстии между портами включения/выключения вращения корпуса пневмомотора (75) и задней пластиной (72).
- При соединении гидравлического поршня (54) и модуля пневмомотора затяните детали вручную и подуйте в один из внешних портов корпуса (75), чтобы проверить свободно ли вращается пневмомотор.
- При присоединении переднего уплотнителя (51) убедитесь, что больший диаметр обращен к задней части инструмента.
- Сборка производится в порядке, обратном разборке.

ВАЖНО

Проверяйте состояние инструмента при ежедневном и еженедельном обслуживании. После разбора инструмента и перед началом его использования всегда необходимо выполнять заливку масла

Номера деталей, **выделенные жирным шрифтом**, относятся к схеме устройства инструмента и списку деталей (стр. 13–16).

СХЕМА ИНСТРУМЕНТА



Список деталей

Изделие	Описание	Кол-во	Зап. части
1	Головка и рукоять	1	-
2	Резиновое основание	1	1
3	Задняя заглушка (с резьбой)	1	-
4	Уплотнительное кольцо	1	1
5	Болт крепления поршневого штока	1	-
7	Уплотнительное кольцо	2	2
8	Манжетный уплотнитель (на пневматическом поршне)	1	1
9	Пневматический поршень	1	-
10	Поршневой шток (усилитель)	1	-
11	Пружина	1	1
12	Воздушная трубка	1	1
13	Контргайка	1	-
14	Уплотнитель	1	1
15	Направляющая штока	1	-
16	Уплотнительное кольцо	1	1
17	Заглушка	1	-
18	Манжетный уплотнитель	1	1
19	Направляющая	1	-
20	Спусковой шток	1	-
21	Уплотнительное кольцо	1	1
22	Штифт	1	1
23	Валик	1	1
24	Нажимной клин	1	-
25	Курок	1	1
26	Штифт	1	1
27	Стопорная заглушка клапана	1	-
28	Поршень клапан	1	-
29	Уплотнительное кольцо	1	1
30	Уплотнительное кольцо	1	1
31	Уплотнительное кольцо	1	1
32	Уплотнительное кольцо	1	1
33	Нейлоновая шайба 1/8	4	4
34	Глушитель 1/8	1	1
35	Блок воздухоприемника	1	-
36	Уплотнительное кольцо	4	4
37	Уплотнительное кольцо	1	1
38	Поворотный впускной патрубок	1	-
40	Винт М4 с головкой под шестигранник	3	3
41	Двойной штуцер с наружной резьбой 1/4	1	-
42	Масляная заглушка	1	1
43	Масляная уплотнительная шайба	1	1
44	Шпиндель	1	1
44-А	Шпиндель	1	1
44-А1	Пружина	1	1
44-А2	Штифт	1	1
44-А3	Соединитель	1	1
45	Контргайка	1	1
46	Контргайка возвратной пружины	1	1
47	Возвратная пружина	1	1
50	Подвесное кольцо	1	1

51	Передний уплотнитель	1	1
52	Пружинное стопорное кольцо	1	1
53	Уплотнитель	1	1
54	Гидравлический поршень	1	-
55	Регулировочное прокладочное кольцо	1	1
56	Поворотный стержень	1	1
57	Ограничитель хода штока	1	-
58	Винт М5 с потайной головкой под шестигранник	4	4
59	Трубка подачи воздуха в пневмомотор	2	2
60	Уплотнительное кольцо	4	4
61	Пружинное стопорное кольцо мотора	1	1
62	Подшипник мотора	1	-
63	Шпиндель (води́ло) планетарной передачи мотора	1	-
64	Планетарные шестерни мотора	3	-
65	Планетарная передача (коронная шестерня) мотора	1	-
66	Проставка мотора	1	-
67	Подшипник мотора	1	-
68	Передняя пластина мотора	1	-
69	Статор мотора	1	-
70	Ротор мотора	1	-
71	Лопасть ротора мотора	5	5
72	Задняя пластина мотора	1	-
73	Подшипник мотора	1	-
74	Штифт мотора	1	1
75	Корпус пневмомотора	1	-
76	Уплотнительное кольцо	1	1
77	Уплотнительное кольцо	5	5
78	Шток толкателя длиной 80 мм	1	1
79	Шарик (резиновый)	1	1
81	Задняя заглушка пневмомотора	1	-
82	Уплотнительное кольцо	2	2
83	Распределитель	1	-
84	Пружинное стопорное кольцо	1	1
85	Спеченный глушитель	1	1
86	Задний корпус	1	-
87	Резиновое покрытие заднего корпуса	1	1
88	Штифт регулировки хода штока	1	1
89	Пружина	1	1
90	Стопорное кольцо	2	2
91	Корпус насадки	1	-
92	Переходная гайка (до 12М)	1	1
95	Шайба мостового типа	1	1
98	Уплотнительное кольцо	1	1
99	Шайба	1	1
100	Бирочная наклейка	1	N/1
101	Уплотнительное кольцо	1	1
102	Уплотнительное кольцо	1	1
103	Заглушка	1	1
104	Пружина	1	N/1
113	Модуль отражателя	1	N/1
114	Модуль приема сжатого воздуха	1	
115	Пружина	1	
116	Модуль приема сжатого воздуха	1	
120-1	Наконечник насадки	1	1

120-2	Контргайка насадки	1	1
120-3	Приводной винт	1	1
120-4	Приводной вал	1	1
120-5	Переходную втулку	1	1
120-3А	Быстро закручивающийся винт	1	1

Заливка масла

После разборки инструмента и перед началом работы необходимо ВСЕГДА выполнять заливку масла. Также может потребоваться восстановление полного хода штока после длительного использования, когда ход штока уже может быть уменьшен и вследствие этого заклепки не полностью устанавливаются одним нажатием на спусковой крючок.

Сведения о масле

Для получения рекомендации о масле, просьба обратиться к официальному дилеру REVTOOL. Пожалуйста, ознакомьтесь с приведенными ниже инструкциями по технике безопасности.

Техника безопасности с маслом.

ПЕРВАЯ ПОМОЩЬ

При попадании на кожу: как можно скорее тщательно промойте кожу водой с мылом. Случайный контакт не требует немедленного вмешательства. Кратковременный контакт не требует немедленного вмешательства.

При попадании внутрь: немедленно обратитесь за медицинской помощью. НЕ вызывайте рвоту.

При попадании на глаза: Немедленно промойте глаза водой в течение нескольких минут. Несмотря на то, что масло не является основным раздражителем, при контакте может возникнуть незначительное раздражение.

ВОСПЛАМЕНЕНИЕ

Температура вспышки – 232°C. Не классифицируется как легковоспламеняющееся. Подходящие средства пожаротушения: CO₂, сухой порошок, пена или водяной туман. НЕ используйте струи воды.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Утилизация отходов: Через уполномоченного подрядчика на лицензированном объекте. Может быть сожжено. Использованный продукт может быть отправлен на переработку. При разливах: Не допускайте попадания в канализацию и водоемы. Впитайте абсорбирующим материалом.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

При работе с маслом надевайте защитные очки, непроницаемые перчатки (например, из ПВХ) и пластиковый фартук. Используйте масло в хорошо проветриваемом помещении.

ХРАНЕНИЕ: Никаких особых мер предосторожности.

Процедура заливки

ВАЖНО

Все операции должны выполняться на чистом столе, чистыми руками в чистом месте. Убедитесь, что масло идеально чистое и не содержит пузырьков воздуха.

НЕОБХОДИМО постоянно следить за тем, чтобы в инструмент не попали посторонние предметы, иначе это может привести к серьезным повреждениям. Инструмент должен оставаться на боку в течение всего процесса заливки масла, ЛИБО ОБРАТИТЕСЬ В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР.

- Положите инструмент на бок масляной заглушкой (42) вверх.
- Оттяните штифт регулировки хода штока (88) и открутите задний корпус (86) не более чем на 5 оборотов от полностью установленного положения.
- С помощью шестигранного ключа открутите масляную заглушку (42) и снимите ее вместе с масляной уплотнительной шайбой (43).
- Залейте в инструмент масло, слегка покачивая, чтобы удалить лишний воздух.
- Замените масляную уплотнительную шайбу (43) и масляную заглушку (42) и затяните.
- Теперь продуйте инструмент. Эта операция необходима для удаления пузырьков воздуха из гидравлической (масляной) системы.
- Отпустите спусковой крючок.
- С помощью шестигранного ключа откройте масляную заглушку (42).
- Долейте масло, чтобы восстановить необходимый уровень. Замените масляную уплотнительную шайбу (43) и масляную заглушку (42) и полностью затяните.
- Перед началом работы с инструментом необходимо установить соответствующую насадку и отрегулировать ход инструмента.

Номера деталей, выделенные жирным шрифтом, относятся к схеме устройства инструмента и списку деталей (стр. 13–16).

Диагностика неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения	См. страницы
Пневмомотор медленно работает	Утечка воздуха из мотора	Проверьте уплотнители на предмет износа. При необходимости замените	12-13
	Низкое давление воздуха	Увеличить его	4-5
	Засорение линии подачи воздуха	Устраните препятствие в линии	4-5
	Износился приводной винт	Замените его	6-7
	Заклинивает лопасти	Смажьте инструмент через воздухоприемник	
Заклепка не деформируется должным образом	Неправильно настроен ход штока	Отрегулируйте	5
	Давление воздуха выходит за допустимые пределы	Отрегулируйте	4-5
	Мало масла	Залейте в инструмент масла	19
	Заклепка выходит из зажима	Проверьте диапазон захвата заклепки	
Приводной винт вращается независимо от мотора	Износился или повредился приводной вал	Замените	
	Износился или повредился приводной вал	Замените	7
	Ослабла переходная гайка	Затяните	7
	Отсутствует стопорное кольцо (90)	Установите новое	12-13
Заклепка не насаживается на приводной винт	Неподходящий размер резьбы заклепки	Замените заклепку на подходящую	
	Установлен неподходящий приводной винт	Замените на подходящий	
	Износился или повредился приводной винт	Замените	
	Неправильно собран наконечник	Отключите подачу воздуха, аккуратно заново установите наконечник	4; 6-7
Инструмент заклинило на установленной заклепке	Чрезмерный ход штока	<p>НЕ НАЖИМАЙТЕ НА СПУСКОВОЙ КРЮЧОК.</p> <p>Разблокируйте устройство блокировки хода штока и переведите задний корпус вперед в положение нулевого хода.</p> <p>Нажмите на спусковой крючок. Инструмент должен прекратить вращение. Сбросьте ход штока.</p> <p>Если это не помогло, то</p>	

	Неисправная заклепка	отключите подачу воздуха к инструменту. Вставьте 4 мм Ø штифт через прорези в корпусе наконечника в шпиндель (44). Поворачивайте, пока не выйдет приводной винт. Вставьте. Используйте новую заклепку И новый приводной винт.	
	Изношенный или неисправный приводной винт		
Приводной винт ломается	Слишком большой ход штока	Отрегулируйте ход	
	Боковая нагрузка на приводной винт	Держите инструмент под прямым углом к месту установки заклепки	
Инструмент не вращается	Ослабла переходная гайка	Затяните	
	Отключена подача воздуха	Подключите	4-5
	Недостаточный зазор между контргайкой (45) и шпинделем (44)	Отрегулируйте зазор от 1,5 мм до 2 мм	13
	Шток толкателя (78) слишком короткий	Замените	13
	Заклинило пневмомотор	Смажьте воздухоприемник инструмента. Если этого недостаточно, разберите и тщательно очистите пневмомотор	
Спусковой механизм не работает	Статическое трение	Нажмите на спусковой крючок несколько раз	
	Низкое давление воздуха	Увеличьте давление воздуха	
	Поршень клапана заклинило	Нажмите на спусковой крючок несколько раз. Смажьте инструмент через воздухозаборник. Если это не помогло, то разберите, очистите и смажьте элементы спускового механизма.	
Приводной винт не возвращается и/или продолжает вращаться	Неисправно манжетное уплотнение (18)	Замените	10
Инструмент не раскручивается	Ослабла переходная гайка (92)	Затяните	
	Отключена подача воздуха	Подключите	
	Задний корпус откручен более чем на 5 оборотов	Установите ход инструмента	
	Уплотнительное кольцо (82) пропускает воздух	Замените	13
	Распределитель заклинило	Смажьте	

	Пневмомотор заклинило	Смажьте воздухоприемник инструмента. Если это не помогло, разберите и тщательно очистите пневмомотор.	
--	-----------------------	---	--

Номера деталей, выделенные жирным шрифтом, относятся к схеме устройства инструмента и списку деталей (стр. 13–16).

О неисправностях следует сообщать вашему местному дистрибьютору или ремонтному центру, которые авторизованы компанией.



REVTOOL

Гарантийный талон

Модель _____

Серийный номер _____

Дата продажи _____

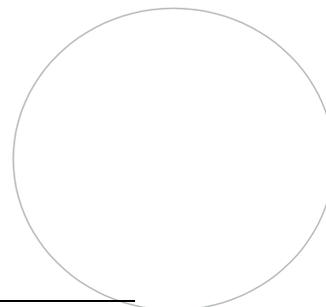
Товар отпустил _____

Товар получил в полной комплектности.

Видимых повреждений нет. С условиями гарантии ознакомлен.

Подпись представителя покупателя _____

ФИО _____



Гарантийные обязательства:

- * Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня продажи, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и хранения, изложенных в данном руководстве по эксплуатации.
- * Все претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в сервисном центре.
- * Условия гарантии предусматривают бесплатную замену деталей и узлов инструмента, в которых обнаружен производственный дефект.
- * Транспортные расходы не входят в объем гарантийного обслуживания



Гарантия не распространяется:

- на части изделия, имеющие естественный ограниченный срок службы, а также на дефекты, являющиеся следствием естественного износа;
- при наличии механических повреждений;
- при наличии признаков самостоятельного вскрытия или ремонта.

Гарантийный ремонт осуществляется по адресу: 620049, г. Екатеринбург, ул. Первомайская 109, оф. 406, ООО «Прума.ру». Телефон: +7 (343) 383 43 67, E-mail: sklad@pruma.ru

Талон №1	Талон №2
Сдано в ремонт _____	Сдано в ремонт _____
Выполнены работы _____	Выполнены работы _____
Дата получения _____	Дата получения _____
Подпись мастера _____	Подпись мастера _____

