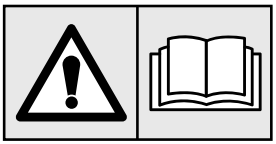
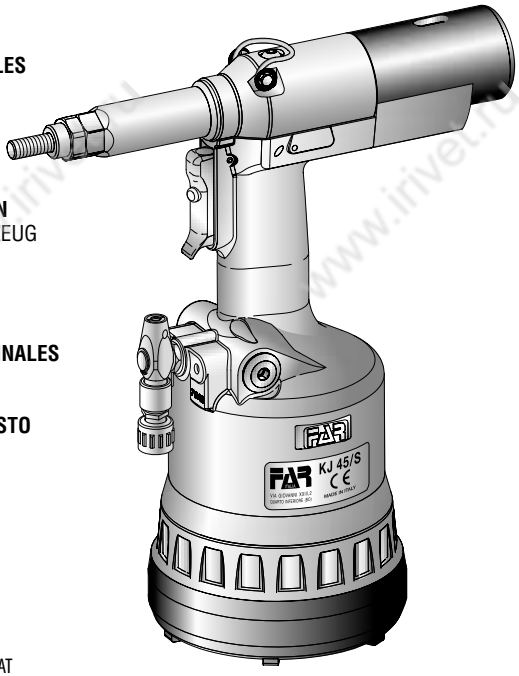
KJ 45/S



I - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA
PER INSERTI M4/M12
ISTRUZIONI D'USO - PARTI DI RICAMBIO

GB - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HYDROPNEUMATIC TOOL
FOR INSERTS M4/M12
INSTRUCTIONS FOR USE - SPARE PARTS

F - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
OUTIL À RIVETER OLÉOPNEUMATIQUE POUR
ÉCROUS À SERTIR M4/M12
MODE D'EMPLOI - PIECES DETACHEES



D - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
PNEUMATISCH-HYDRAULISCHES NIETWERKZEUG
FÜR BLINDNIETMUTTERN M4/M12
BEDIENUNGSANLEITUNG - ERSATZTEILE

E - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
REMACHADORA OLEONEUMATICA
PARA TUERCAS M4/M12
INSTRUCCIONES DE USO - PIEZAS DE REPUESTO

PL - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
NITOWNICA OLEO-PNEUMATYCZNA
DO NITONAKRĘTEK M4/M12
INSTRUKCJA OBSŁUGI - CZĘŚCI ZAMIENNE

RUS - ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ
МАСЛЯНО – ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАКЛЁПЫВАЮЩИЙ АППАРАТ
ДЛЯ ВСТАВОК M4/M12
ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ - ДЕТАЛИ

CE

www.irivet.ru

ИНСТРУКЦИИ ПОА ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

СОДЕРЖАНИЕ

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА 52
РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ 52
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА 53
ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ 53
ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ 53
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ 53
ПОДАЧА ВОЗДУХА 54
ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ 54
УСТАНОВКА ВСТАВКИ. 55
АНОМАЛИИ В РАБОТЕ 56
СМЕНА ФОРМАТА 57
РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ 58
ДОЛИВКА МАСЛА В ГИДРОДИНАМИЧЕСКИЙ КОНТУР С МАСЛЯНОЙ СРЕДОЙ 59
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 59
ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА. 59

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Заклёпочные инструменты производства фирмы **Far** имеют гарантию на срок **12 месяцев**. Период гарантийного обслуживания начинается с момента документально подтверждённого факта получения прибора покупателем. Гарантийное обязательство распространяется на прибор, принадлежащий пользователю/покупателю при условии, что прибор был приобретен у официального дистрибьютора и только для предусмотренного в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию использования. Гарантийное обязательство считается расторгнутым, если прибор не используется и не подвергается техническому обслуживанию в строгом соответствии с инструкциями в руководстве по эксплуатации и техническому обслуживанию. При наличии брака или повреждений Компания **Far S.r.l.** берет на себя только обязательство починить и/или заменить те детали, которые, по собственному усмотрению, будет считать бракованными.

РЕКОМЕНДАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

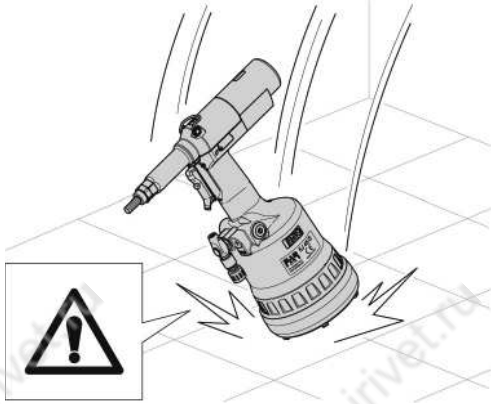
ВНИМАНИЕ!!!
Невыполнение или небрежность в исполнении последующих мер предосторожности может привести к неприятным последствиям для вашей и чужой невредимости, и для хорошего функционирования инструмента.

- Перед началом эксплатации аппарата необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации.
- Для проведения технического обслуживания и/или ремонта обращаться в официальные центры поддержки, имеющие авторизацию компании **FAR s.r.l.** и пользоваться только **оригинальными запасными частями**. Компания **FAR s.r.l.** снимает с себя ответственность за ущерб, причинённый бракованными деталями, вследствие несоблюдения приведенных выше правил (**Директива CEE 85/374**).

Список сервисных центров приведен на нашем веб-сайте http://www.far.bo.it (ОРГАНИЗАЦИЯ)

- Работать с оборудованием рекомендуется квалифицированному персоналу.
- При работе с аппаратом пользоваться защитными очками или масками для лица и перчатками.
- При выполнении техобслуживания и/или регулировки оборудования пользоваться поставляемыми принадлежностями и/или стандартным инструментом, указанным в главе Техническое обслуживание.
- Для загрузки масла пользоваться только жидкостями, имеющими характеристики, указанные в настоящем пособии.
- При случайной утечке масла и в случае его попадания на кожу, необходимо тщательно промыть пораженный участок кожи водой с щелочным мылом.
- Данное оборудование можно транспортировать вручную и после работы мы рекомендуем поместить его обратно в упаковку.
- Для правильного функционирования заклёпывающего аппарата рекомендуется проводить технический осмотр каждые шесть месяцев.
- Технический осмотр и очистка должны осуществляться на отсоединённом оборудовании.
- Рекомендуется, при возможности, пользоваться балансиром безопасности.
- В случае ежедневной работы операторов в помещении, в котором эквивалентный уровень испускаемого звукового давления A превышает предельное значение безопасности 70 дБ (A), необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов слуха (наушники или беруши; снизить время нахождения в шумном помещениии т.п.).
- Сделить за порядком на рабочем месте, беспорядок на рабочем месте может стать причиной травмирования персонала.
- Недопускать посторонних к работе с оборудованием.
- Убедиться в том, что шланги подачи сжатого воздуха выбраны правильно, в соответствии с предусмотренным использованием.
- Не тянуть подсоединённый аппарат за шланг подачи сжатого воздуха. Шланг должен располагаться на расстоянии от источников тепла и режущих предметов.
- Держать оборудование в хорошем состоянии и в чистоте; никогда не удалять с аппарата защитные устройства и глушитель.
- После выполнения техобслуживания и/или регулировки оборудования убедиться в том, что рабочие или регулировочные ключи удалены.
- Перед тем, как отсоединить шланг подачи сжатого воздуха от аппарата убедиться в том, что он не находится под давлением.
- Тщательно следовать данным инструкциям.

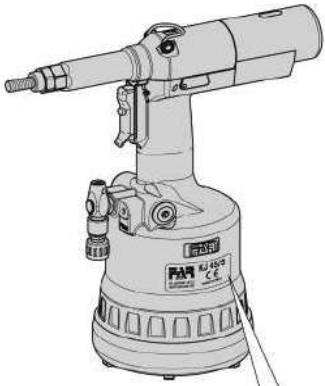
ВНИМАНИЕ! После падения или сильного удара оборудования необходимо проверить его общую целостность.



ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА

Заклёпочный аппарат **KJ 45/S** идентифицируется при помощи маркировки, в которой указывается наименование предприятия и адрес изготовителя, предназначение аппарата, маркировка CE .

При обращении за технической поддержкой всегда указывайте идентификационные данные аппарата.



наименование предприятия и адрес изготовителя

предназначение аппарата

Серийный номер

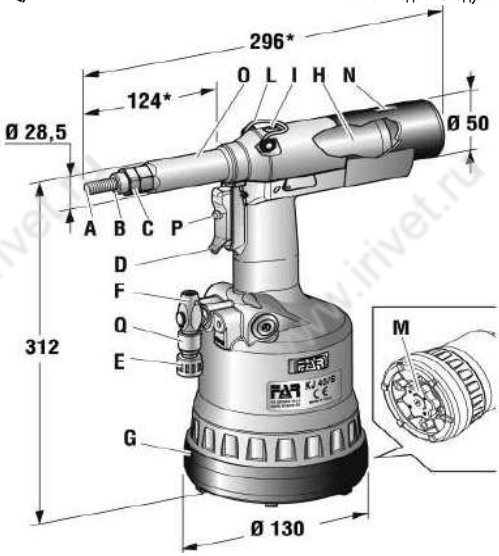
ОБЩИЕ ЗАМЕЧАНИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Аппарат предназначается для эксплуатации исключительно с применением вставок с резьбой от **M4** до **M12**.

Масляно – пневматическая система, используемая заклёпочным аппаратом **KJ 45/S**, даёт большую мощность по сравнению с традиционной **пневматической** системой, которую используют другие модели заклёпочных аппаратов. Это означает значительное снижение трудностей, связанных с износом деталей и, следовательно, возрастает надёжность и продолжительность срока эксплуатации. Технические решения, использованные при разработке данной модели, позволили снизить размеры и вес и сделали заклёпывающий аппарат **KJ 45/S** очень удобным в обращении инструментом. Вероятность утечек гидродинамической системы (с масляной средой) сведена к нулю, благодаря использованию герметических уплотнений, которые полностью решают данную проблему.

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ

A) ..... Распорка с резьбой
B) ..... Головка
C) ..... Блокирующее кольцо головки
D) ..... Кнопка управления
E) ..... Присоединение сжатого воздуха
F) ..... Ограничитель давления
G) ..... Защитное днище
H) ..... Пневматический двигатель
I) ..... Пробка масляного бака
L) ..... Присоединение балансира
M) ..... Рукоятка регулировки хода
N) ..... Указатель хода
O) ..... Втулка крепления головки
P) ..... Кнопка для отвинчивания
Q) ..... Клапан подачи воздуха



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Рабочее давление ..... **6 - 7 ар**
- Минимальный внутренний диаметр шланга подачи сжатого воздуха ..... **8 мм**
- Максимальное потребление свободного воздуха за цикл ..... **9 нл****
- Максимальное усилие ..... **6,5 ар - 27440 кН**
- Вес (с оборудованием для M10) ..... **2,860 кг**
- Температура эксплуатации ..... **-5°/+50°**
- Суммарное значение частотно – взвешенного среднеквадратичного ускорения (Ac), которому подвергаются верхние конечности ..... **< 2,5 m/s2**

** нл = литры при температуре 20°C и атмосферном давлении

- Эквивалентный уровень испускаемого звукового давления (A) **74 dBA**
- Эквивалентный уровень мгновенного значение звукового давления (C) ..... **<130 dBC**
- Эквивалентный уровень звукового давления (A) ..... **86 dBA**

ПОДАЧА ВОЗДУХА (рисунке **f1**)

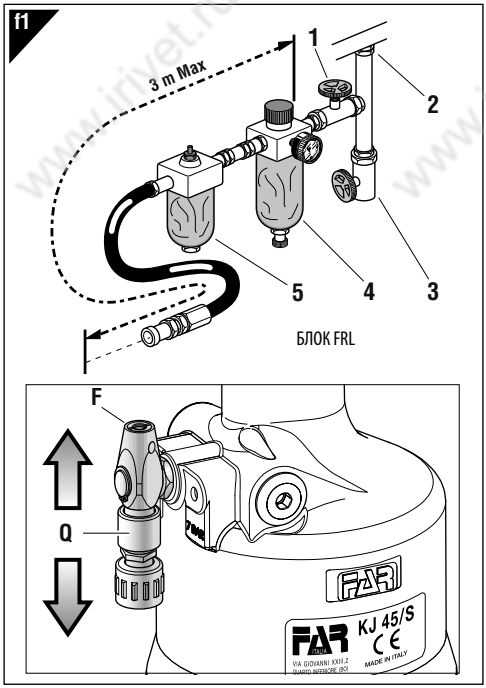
Система сжатого воздуха должна включать устройства для очистки воздуха, для удаления конденсата и должна гарантировать постоянное значение давления на подаче в аппарат равное мин. **6 бар.** Регулятор должен быть установлен на давление **6,5 бар.**

Подсоединить аппарат к подаче сжатого воздуха, следуя инструкциям на схеме на рисунке (**f1**):

1) Запорный кран (используется при проведении техничекого обслуживания фильтра – регулятора или смазочного блока).
2) Точка забора от основной магистрали.
3) Точка отвода к основной магистрали.
4) Фильтр и регулятор давления (очищать ежедневно).
5) Смазчик.

ВНИМАНИЕ! Заклёпывающий Аппарат снабжен ограничительный клапаном (**F**), который срабатывает в случае, когда давление сжатого воздуха превышает значение **7 бар.**

ВНИМАНИЕ! В случае срабатывания ограничительного клапана (**F**) и последующего выброса воздуха, необходимо проверить значение давления подачи воздуха в аппарат, которое должно соответствовать значению, указанному в разделе технических данных настоящего пособия (стр. 53).



- Для питания аппарата необходимо переместить ползун клапана подачи воздуха (**Q**) вверх.
- Для того, чтобы выпустить воздух из аппарата и заблокировать подачу переместить ползун клапана подачи воздуха (**Q**) вниз и только затем осуществлять регулировку хода.

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ ОПЕРАЦИИ (рисунке **f2-f3**)

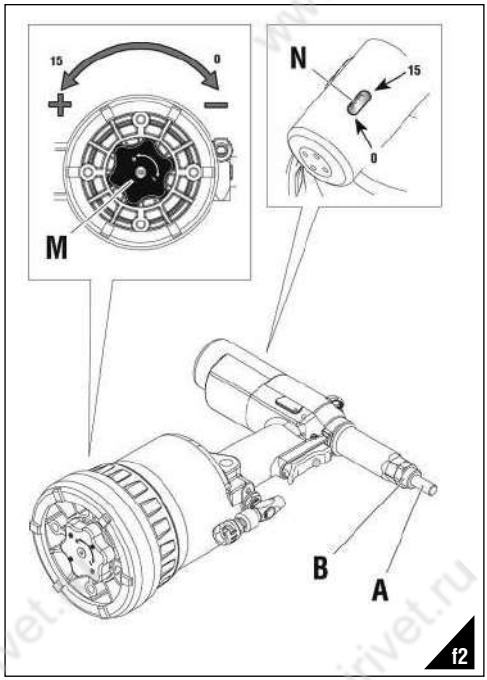
Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (**A**) и головка (**B**), установленные на заклёпывающем аппарате, соответствуют размеру вставки; в противном случае необходимо произвести смену формата (стр. 57). Блок резьбовая тяговая штанга (**A**) + головка (**B**) смонтированные на заклёпывающем аппарате на предприятии – изготовителе соответствуют резьбе **M10**.

Перед использованием заклёпывающего аппарата и после каждой смены формата необходимо отрегулировать ход в соответствии с размерами, типом вставки и толщиной зажимаемого материала. Перед тем, как осуществлять эту операцию, необходимо повернуть рукоятку (**M**) по направлению стрелки в сторону (**+**) для того, чтобы увеличить ход и в сторону (**-**) чтобы его уменьшить. Помнить о том, что при увеличении хода – повороте ручки (**M**) в сторону, указываемую условным знаком (**+**) расстояние "**h**" (стр. 55) уменьшается и, следовательно, увеличивается зажимное действие. Для того, чтобы проверть правильно ли отрегулирован ход, необходимо проверить указатель (**N**) и сравнить его значение с табличным (рис. **f3**).

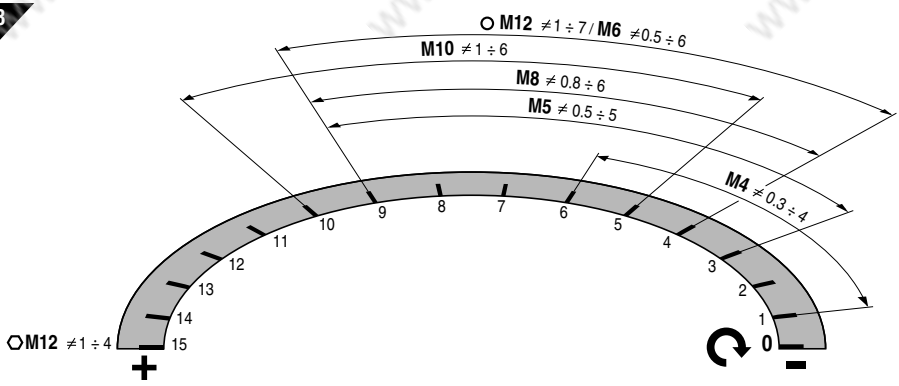
Примечание: перед окончательной установкой вставки рекомендуется проверить её зажим на требуемой толщине, проведя дополнительную регулировку, как показано на странице 58 (указанные регулировки приведены в качестве типичного примера; рекомендуется навести справки о технических характеристиках используемых вставок).

ВНИМАНИЕ! Неправильная регулировка хода заклёпывающего аппарата может стать причиной плохого зажима вставок и вероятной причиной поломки распорки.

ВНИМАНИЕ! Указанные выше операции должны производиться только с отсоединённым заклёпывающим аппаратом. Для визуализации изменённого хода (**N**) необходимо присоединить аппарат к электропитанию.



f3



Максимальный ход распорки	Обороты (**M**)
~ 8 mm	**15** ↻

Ход распорки	Обороты (**M**)
~ 0.4 mm	**1** ↻

Минимальный ход распорки	Обороты (**M**)
~ 2 mm	**0** ↻

УСТАНОВКА ВСТАВКИ (рисунке **f4-f5-f6**)

Убедиться в том, что набор – распорка с резьбой (**A**) и головка (**B**), установленные на заклёпывающем аппарате, соответствуют размеру вставки. Отрегулировать ход как описано на (рис. **f2-f3**).

Поместить вставку на распорку (**A**) и произвести на неё небольшое давление, как показано на рисунке **f4**. Таким образом, вставка автоматически направляется на распорку с резьбой. Убедиться в том, что головка вставки соприкасается с головкой (**B**) и проверить выступает ли распорка из вставки на 2 мм.

При проведении дополнительной регулировки распорки следовать порядку действий, описанному на странице 58.

Теперь, можно установить вставку, нажав на кнопку (**D**) (fig.**f5**) до полной установки; для освобождения распорки нажать на кнопку (**P**) (fig.**f7**).

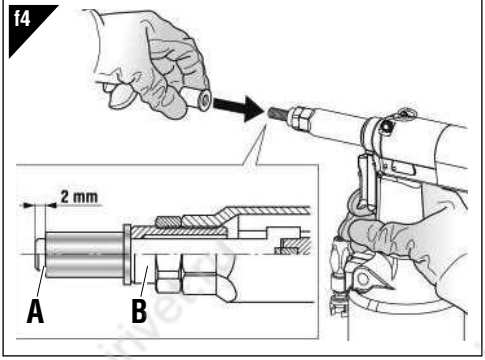
Для правильной установки и корректного функционирования аппарата необходимо, чтобы устанавливаемые вставки были бы очищены соответствующим образом.

Примечание: при необходимости, в зависимости от требуемого зажима, произвести дополнительную регулировку хода заклёпывающего аппарата, посредством вращения рукоятки (**M**) (рис. **f2-f3-f6**).

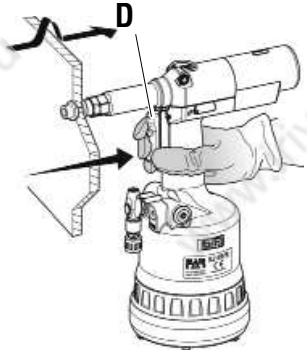
Недостаточная деформация = вставка может вращаться внутри гнезда и поставить под угрозу продолжительность эксплуатации и стойкость.

Избыточная деформация = вероятные повреждения вставки и распорки (**A**) и вероятная поломка обоих компонентов.

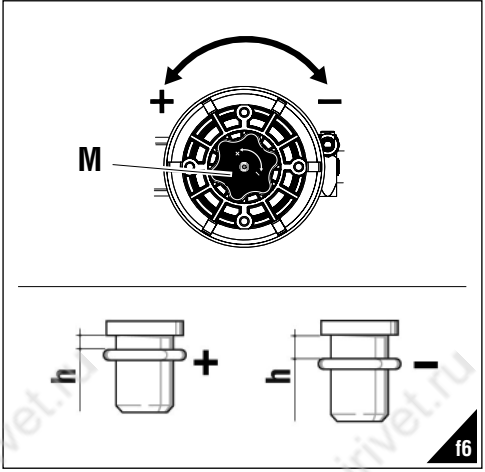
f4



f5



f6



АНОМАЛИИ В РАБОТЕ (рисунке **f7**)
Во всех случаях, когда требуется принудительно отвинтить резьбовую распорку от вставки, нажать на кнопку (**P**).

ВНИМАНИЕ! Производить данные действия крепко держа заклёпывающий аппарат, чтобы предотвратить резкие движения, которые могут нанести ущерб людям или оборудованию.

f7

СМЕНА ФОРМАТА (рис. **f8-f9-f10-f11**)

Заклёпывающий аппарат поставляется с **6-ю парами** резьбовой тяговой штанги (**A**), головки (**B**), носителей (**R**) и, только для серии с тяговой штангой от **M4** до **M6** – прокладочным кольцом (**S**) (**f8**).

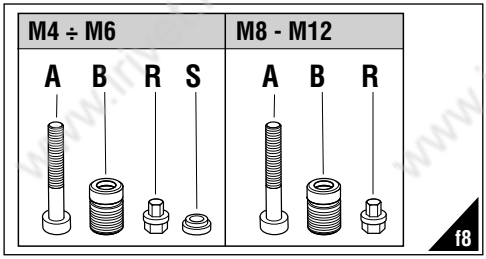
Для того, чтобы выполнить смену формата необходимо следовать приведенному ниже порядку действий:

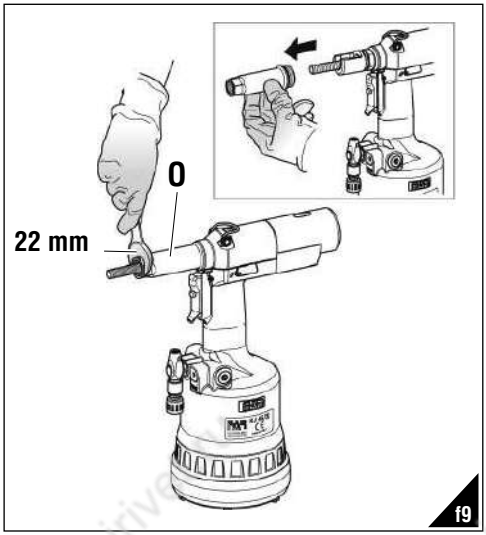
- Отвинтить втулку крепления головки (**0**) при помощи стандартного ключа **22 мм** (**f9**).
- Удалить резьбовую тяговую штангу, для этого необходимо нажать на неё и одновременно приподнять (**f10**).
- После того, как будет выбрана тяговая штанга (**A**) требуемого размера, необходимо разместить и поддерживать компоненты как показано на рисунке **f11** и выполнить сборку аппарата; убедиться в том, что детали правильно установлены в гнёзда, для этого необходимо вращать вручную тяговую штангу (**f11**).

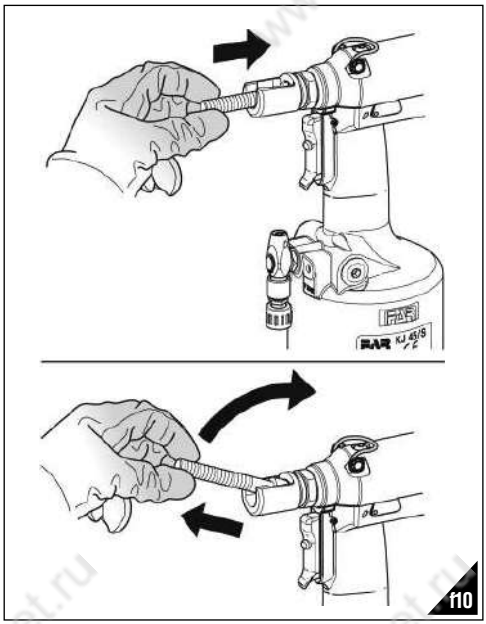
ВНИМАНИЕ!

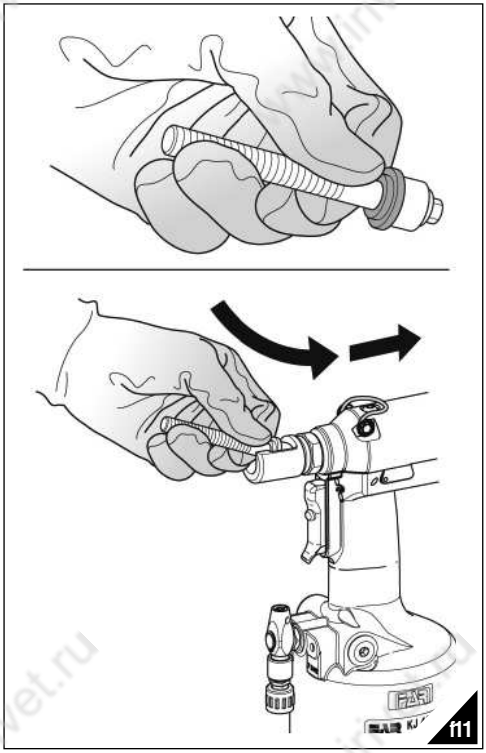
- У компонента (**R**) сторона, которая вставляется в головку тяговой штанги намагничена для того, чтобы избежать случайного падения при смене формата.
- Закрутить втулку крепления головки (**0**) при помощи стандартного ключа **22 мм** и правильно её закрепить.

ВНИМАНИЕ!
Производить данные операции только с отсоединенным заклёпывающим аппаратом.



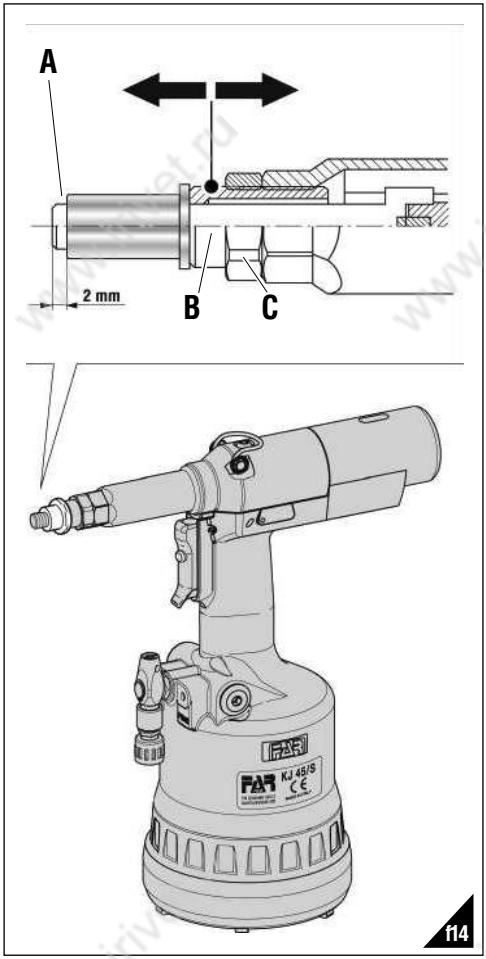


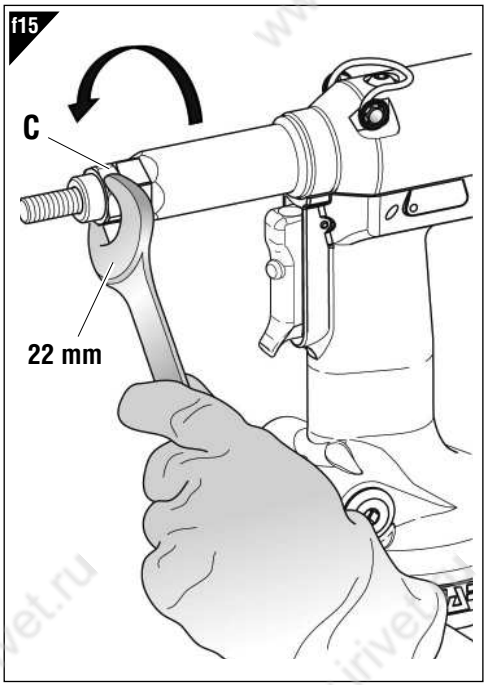


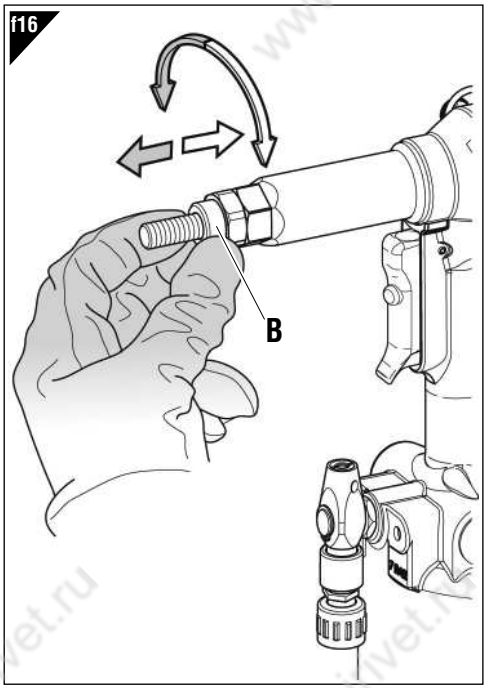


РЕГУЛИРОВКА БЛОКА ТЯГОВОЙ ШТАНГИ ГОЛОВКИ (рисунке **f14-f15-f16**)
При изменении длины зажимаемой вставки необходимо отрегулировать положение головки (**B**) по отношению к резьбовой распорке (**A**).
Перекрыть подачу сжатого воздуха к заклёпывающему аппарату.
Завинтить, вручную, вставку требуемой длины на резьбовую распорку до тех пор, пока головка вставки не будет соприкасаться с головкой (**B**) заклёпывающего аппарата. Головка отрегулирована правильно, если распорка выступает примерно на **2 мм** из накрученной на неё вставки. В противном случае, необходимо разблокировать зажимное кольцо (**C**), при помощи стандартного ключа **22 мм**, а затем отвинтить или завинтить головку (**B**), пока не будет достигнуто требуемое положение. В конце заблокировать зажимное кольцо (**C**).

ВНИМАНИЕ!
Производить данные операции только с отсоединенным заклёпывающим аппаратом.







ДОЛИВКА МАСЛА В ГИДРОДИНАМИЧЕСКИЙ КОНТУР С МАСЛЯНОЙ СРЕДОЙ (рисунке **f17-f18**)

Доливка масла в гидродинамический контур с масляной средой становится необходимой после длительного периода эксплуатации или когда наблюдается уменьшение хода заклёпывающего аппарата. Действовать следующим образом: с отсоединённым заклёпывающим аппаратом вращать рукоятку (**M**) в сторону, указанную условным знаком "**+**" до конечного останова, поместить аппарат вертикально, удалить пробку (**I**) при помощи шестигранного ключа **4 мм** (входящего в комплектацию). При проведении данных операций необходимо обратить особое внимание на то, чтобы не разлить масло. На место пробки необходимо поместить ёмкость для масла (**T**) (входящую в комплектацию), которую нужно предварительно заполнить маслом для гидравлических систем **HLP 32 cSt** .

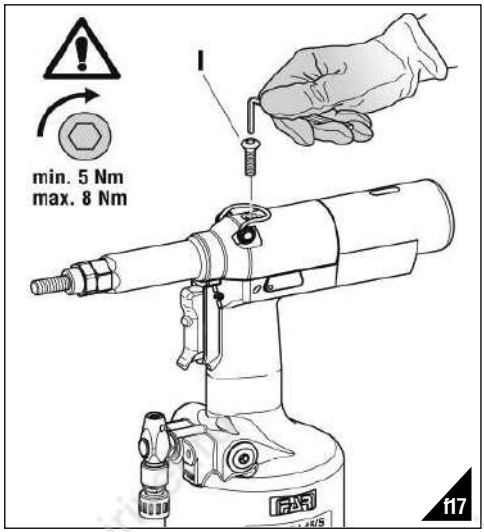
Держать заклёпывающий аппарат вертикально, включить подачу воздуха, нажав на кнопку (**D**) и дать выполнить заклёпывающему аппарату ряд циклов, пока подача пузырьков воздуха в ёмкость для масла полностью не кончится (**T**). Это означает, что доливка масла в контур выполнена. Затем, выключить подачу воздуха и, продолжая держать заклёпывающий аппарат вертикально, отвинтить ёмкость для масла (**T**) и закрыть её. Поместить на место пробку масляного бака, проверить целостность герметической прокладки и повторить все регулировки для помещения вставки, описанные на странице 54-55.

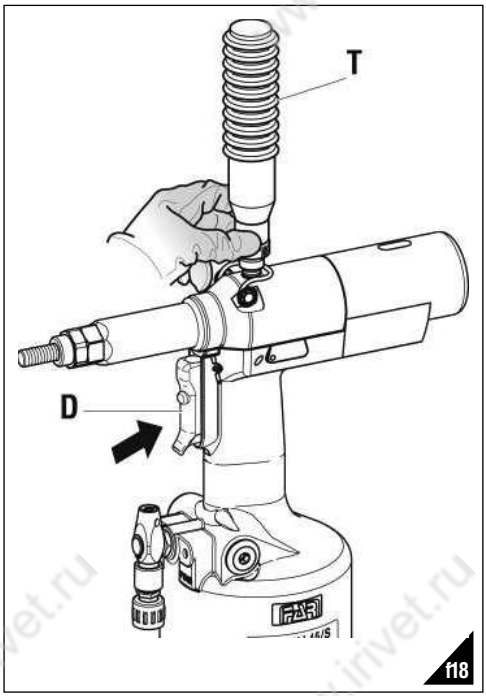
МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ: очень важно следовать приведенным выше инструкциям и проделывать доливку масла в защитных перчатках. При полном опорожнении гидравлического контура необходимо собрать всё масла в специальную ёмкость и передать в специальный пункт по сбору и переработке промышленных отходов.

ВНИМАНИЕ!
Перед тем, как отсоединять шланг подачи сжатого воздуха от заклёпывающего аппарата убедиться в том, что он не под давлением!

ВНИМАНИЕ!
Убедиться в том, что пробка масляного бака (**I**) завинчивается с усилием затяжки от мин. **5 Нм до макс. 8 Нм**.

Рекомендуется использовать масло **HLP 32 cSt** или подобное





ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Повседневное обслуживание

- Проверить целостность резьбовой тяговой штанге.
- Проверить систему подачи сжатого воздуха.
- Проверить подходит ли ход аппарата для установки выбранной вставки (смотрите инструкции по регулировке хода на странице 54).
- Проверить имеются ли утечки воздуха или масла. При их наличии, заменить повреждённые фитинги или прокладки.
- Проверить давление подачи сжатого воздуха, которое не должно превышать макс. **7 бар**.

Еженедельное обслуживание

- Проверить уровень масла, путём проверки хода заклёпывающего аппарата. При необходимости добавить масла, чтобы избежать повреждения заклёпывающего аппарата, следуя порядку действий, описанному на странице (**f18**).

Технический осмотр

Рекомендуется производить полный технический осмотр заклёпывающего аппарата после **600.000** рабочих циклов или раз в год.

Для этого необходимо обращаться в официальные центры поддержки, имеющие авторизацию компании **FAR s.r.l.**

ПЕРЕРАБОТКА ЗАКЛЁПЫВАЮЩЕГО АППАРАТА

Для переработки заклёпывающего аппарата соблюдать положения и нормы местного законодательства.

После того, как аппарат будет отсоединен от системы сжатого воздуха, необходимо разобрать аппарат на отдельные компоненты и рассортировать их в зависимости от материала: сталь, алюминий, пластмасса и т.п.

Переработать утильсырьё в соответствии с нормативами действующего местного законодательства.

ДЕТАЛИ

Черт. 1/5

номер	код	количе-ство	ОПИСАНИЕ
001	713291	1	Головка M 10
002	71C00281	1	Винт TCCE M10 x 70 UNI 5931 - 12,9
003	72A00105	1	Шестигранный блок для тяговой штанги M 10
004	713292	1	Головка M 12
005	713177	1	Распорка M 12
006	72A00104	2	Шестигранный блок для тяговой штанги M 8÷M 12
007	713290	1	Головка M 8
008	71345529	1	Дистанционная деталь для винта M8
009	71C00514	1	Винт TCCE M8 x 70 UNI 5931 - 12,9
010	713289	1	Головка M 6
011	71345276	1	Дистанционная деталь для винта M 6
012	71C00279	1	Винт TCCE M6 x 70 UNI 5931 - 12,9
013	72A00103	1	Шестигранный блок для тяговой штанги M 6
014	713288	1	Головка M 5
015	71345275	1	Дистанционная деталь для винта M 5
016	71C00278	1	Винт TCCE M5 x 70 UNI 5931 - 12,9
017	72A00102	1	Шестигранный блок для тяговой штанги M 5
018	713287	1	Головка M 4
019	71345274	1	Дистанционная деталь для винта M 4
020	71C00277	1	Винт TCCE M4 x 65 UNI 5931 - 12,9
021	72A00101	1	Шестигранный блок для тяговой штанги M 4
022	709033	1	Чемоданчик
023	75036018	1	Руководство по эксплуатации
024	72A00053	1	Ёмкость для масла
025	712225	1	Шестигранный ключ 4 mm
107	71345831	1	Распорка M8

KIT

KITA	74000042		Пневматический комплект – KIT
030A	71C00295	1	Кольцо Parbak 8-028
031A	71C00296	1	Уплотнение OR 1,5 x 9,5
032A	710925	1	Уплотнение OR 027
035A	711062	1	Уплотнение OR 2-126
037A	710244	1	Уплотнение OR 2-130
038A	713275	1	Уплотнение OR 2-122
056A	713390	2	Уплотнение OR 2-007
058A	710258	1	Уплотнение OR 5-612
059A	710921	1	Уплотнение OR 2-115
060A	71C00529	1	Уплотнение XR 008 PP180 B
061A	710528	1	Уплотнение OR 008
062A	710572	1	Уплотнение OR 2-120
063A	710385	2	Уплотнение OR 2-006
064A	713394	1	Уплотнение OR 2-106
066A	710376	2	Уплотнение OR 2-009
068AHI	711338	2	Уплотнение OR 2-003
069AHI	710918	2	Уплотнение OR 2-005
070AHI	716060	5	Уплотнение OR 2-010
075A	713400	7	Уплотнение OR 5-616
077A	71C00355	1	Уплотнение OR 1,78 x 8,73
078A	71C00356	1	Уплотнение OR 1,78 x 7,66
082A	71C00522	1	Уплотнение OR 5-615
083A	710914	1	Уплотнение OR 2-116
100A	71C00297	2	Уплотнение OR 6-700
101A	713398	1	Уплотнение OR 2-340
102A	710350	1	Уплотнение OR 2-109
105AP	713192	5	Кожух
106A	713271	2	Уплотнение OR 2-014
KITB	74000027		Комплект футляр распорок
KITQ	74000037		Гидродинамический комплект
026Q	711722	1	Уплотнение B-094063/B/NEI
034Q	713389	1	Уплотнение 157118 - B / NEO
080Q	711827	1	Уплотнение TS-12-19-5,7 / L
081Q	710390	1	Уплотнение B-075047

KIT — Означает, что деталь продается в наборах, которые содержат разные детали в разных количествах.

Черт. 2/5

Numer	Kod.	Ilośći	OPIS	KIT
026Q	711722	1	Уплотнение B-094063/B/NEI	Q
027	713402	1	Кольцо Seeger JV-25	
028	71345258	1	Оболочка	
029	71345261	1	Фланец	
030A	71C00295	1	Кольцо Parbak 8-028	A
031A	71C00296	1	Уплотнение OR 1,5 x 9,5	A
032A	710925	1	Уплотнение OR 027	A
033	71345264	1	Гидродинамический поршень с масляной средой	
034Q	713389	1	Уплотнение 157118 - B / NEO	Q
035A	711062	1	Уплотнение OR 2-126	A
036	71345260	1	Зажимное кольцо	
037A	710244	1	Уплотнение OR 2-130	A
038A	713275	1	Уплотнение OR 2-122	A
039	72A00125	1	Пневматический двигатель F001	
040	72A00188	1	Блок клапана контроля движка	
041	71345263	1	Гайка M 16 x 1	
042	72A00107	1	Блок протягивания	
043	71345516	1	Упорная пружина замены тяговой штанги	
044	71345515	1	Втулка крепления тяговой штанги	
046	71345517	1	Втулка	
047	713170	6	Зажимное кольцо	
048	716198	1	Винт TCCE M4 x 12 UNI 5931	
049	72A00009	1	Защита движка	
050	710555	1	Шайба 400-004-4490	
051	713405	1	Винт TBCE M6 x 10 ISO 7380	
053	713308	2	Крышка	
054	713406	2	Винт TSCE M4 x 25 UNI 5933	
055	72A00007	1	Воздушный фитинг	
056A	713390	2	Уплотнение OR 2-007	A
057	716150	2	Винт TSCE M4 x 12 UNI 5933	
058A	710258	1	Уплотнение OR 5-612	A
059A	710921	1	Уплотнение OR 2-115	A
060A	71C00529	1	Уплотнение XR 008 PP180 B	A
110G	713158	1	Затвор	G
111G	71345174	1	Правый затвор	G

KIT

KITC	74000041		Комплект блока цилиндра
KITD	74000025		Комплект крюка
KITE	74000021		Комплект глушителя
KITF	74000029		Комплект штанги
KITG	74000073		Узел затвора
110G	713158	1	Затвор
111G	71345174	1	Правый затвор

KIT — Означает, что деталь продается в наборах, которые содержат разные детали в разных количествах.

ДЕТАЛИ

Черт. 3/5

номер	код	количество	ОПИСАНИЕ	KIT
061A	710528	1	Уплотнение OR 008	A
062A	710572	1	Уплотнение OR 2-120	A
063A	710385	2	Уплотнение OR 2-006	A
064A	713394	1	Уплотнение OR 2-106	A
065	713401	1	Ролик NRB ø 3 x 19.8	
066A	710376	2	Уплотнение OR 2-009	A
067	72A00019	1	Блок кнопки	
068AHI	711338	2	Уплотнение OR 2-003	AHI
069AHI	710918	2	Уплотнение OR 2-005	AHI
070AHI	716060	4	Уплотнение OR 2-010	AHI
108	71345648	1	Кнопка	
109	71345649	1	Кнопка для отвинчивания	

KIT

KITH	74000033		Комплект верхнего поршня
KITI	74000034		Комплект нижнего поршня
KITL	74000035		Комплект прижимной планки
KITM	74000053		Комплект рукоятка

KIT Означает, что деталь продается в наборах, которые содержат разные детали в разных количествах.

Черт. 4/5

N°	COD.	количество	ОПИСАНИЕ	KIT
104	71C00305	1	Зажимное кольцо 1/4"	
105AP	713192	5	Кожух	AP
106A	713271	2	Уплотнение OR 2-014	A
112	713306	1	Труба ø 8 x 7	

KIT

KITN	74000030		Комплект пневматический поршень
KITO	74000031		Комплект пневматической оболочки
KITP	74000023		Комплект Челнок

KIT Означает, что деталь продается в наборах, которые содержат разные детали в разных количествах.

Черт. 4/5

номер	код	количество	ОПИСАНИЕ	KIT
070AHI	716060	1	Уплотнение OR 2-010	AHI
071	72C00017	1	Корпус	
072	713403	1	Шар ø 5,5	
073	71345272	1	Крышка клапана	
074	71345273	1	Челнок	
075A	713400	7	Уплотнение OR 5-616	A
076	72A00028	1	Блок воздушного фитинга 1/4"	
077A	71C00355	1	Уплотнение OR 1,78 x 8,73	A
078A	71C00356	1	Уплотнение OR 1,78 x 7,66	A
079	713304	1	Фитинг направляющего стержня	
080Q	711827	1	Уплотнение TS-12-19-5,7 / L	Q
081Q	710390	1	Уплотнение B-075047	Q
082A	71C00522	1	Уплотнение OR 5-615	A
083A	710914	1	Уплотнение OR 2-116	A
084	713319	1	Гайка M22 x 1,25	
085	713320	1	фитинг	
086	713315	1	Стержень	
087	713197	1	Крышка	
088	713194	1	Рукоятка	
089	713316	1	Зажимное кольцо	
090	713191	1	Диск	
091	712575	1	Винт TSCE M5 x 12 UNI 5933	
092	713404	4	Самонарезающийся винт TSP ø 2,5 x 12	
093	713317	1	Фланцевый фитинг	
094	713318	1	Ведущий вал	
095	713321	1	Винт с двухходовой резьбой	
096	713322	1	Винт M 5	
097	713199	1	Пружина	
098	713196	1	Защитное днище	
099	713434	1	Кольцо Seeger 11 UNI 7435	
100A	71C00297	2	Уплотнение OR 6-700	A
101A	713398	1	Уплотнение OR 2-340	A
102A	710350	1	Уплотнение OR 2-109	A
103	72B00021	1	Блок клапана избыточного давления	

Черт. 5/5

номер	код	количество	ОПИСАНИЕ
001	71C00764	1	Подшипник 61801
002	71345645	1	Водило сателлита
003	71345644	3	Сателлит
004	71345643	1	Коронная шестерня
005	71345642	1	Шайба
006	71C00763	1	Подшипник AY7-ZZ
007	71345640	1	фитинг
008	71C00761	2	Эластичный штырь контактного разъема ø 1,5 x 10 UNI 6875
009	71345639	5	Лопасть
010	71345638	1	Ротор
011	71345637	1	Наружный корпус
012	71345641	1	Задняя крышка
013	713037	1	Ролик ø 2 X 9,8
014	71C00762	1	Подшипник 695-ZZ
A	72A00125		Пневматический двигатель F001