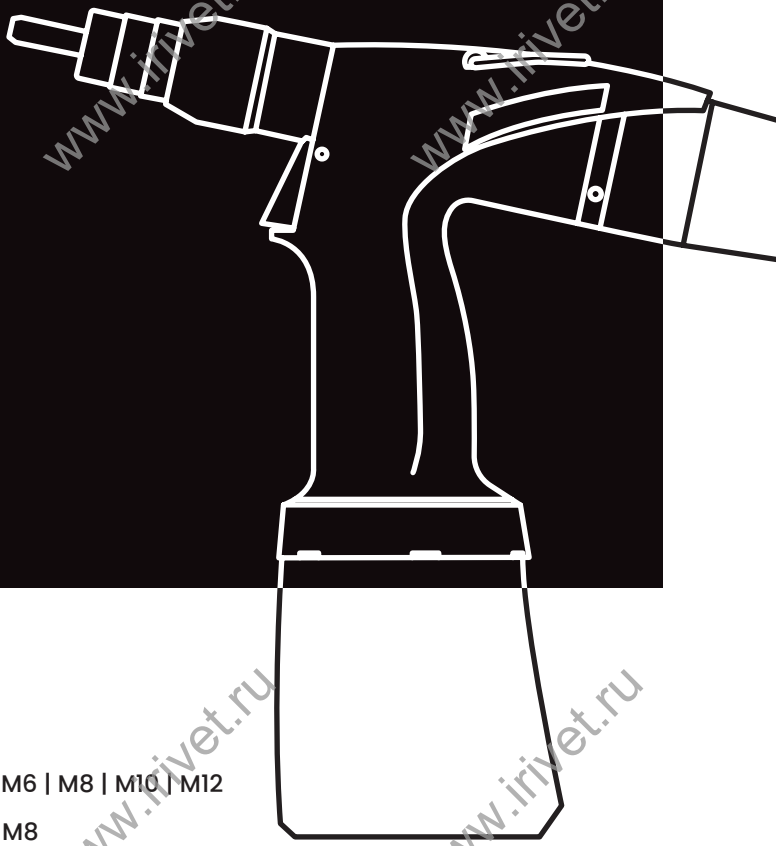
www.irivet.ru

pull-link®

AS-4



M3 | M4 | M5 | M6 | M8 | M10 | M12

M4 | M5 | M6 | M8

Table of contents

1. General safety instructions and principles ⚠ 3

2. Description of the blind rivet nut tool 4
- 2.1 Basic dimensions 4
- 2.2 Technical data 5
- 2.3 Range of usage 5
- 2.4 Tool operation 5

3. Tool maintenance 8
- 3.1 Daily maintenance 8
- 3.2 Weekly maintenance 8
- 3.3 General maintenance 8

4. Spare parts 9
- 4.1 Ordering 9
- 4.2 List of quickly expendable parts 9

5. Storage 9

6. Complete tool equipment 9

7. Operation and warranty conditions 10
- 7.1 Operation conditions 10
- 7.2 Warranty conditions 10

8. CE Certification 11

1. General safety instructions and principles ⚠

Attention! Read all instructions and principles carefully. Every person installing, operating or maintaining the tool must be first thoroughly acquainted with this operations manual and is obliged to adhere to the following safety instructions and principles:

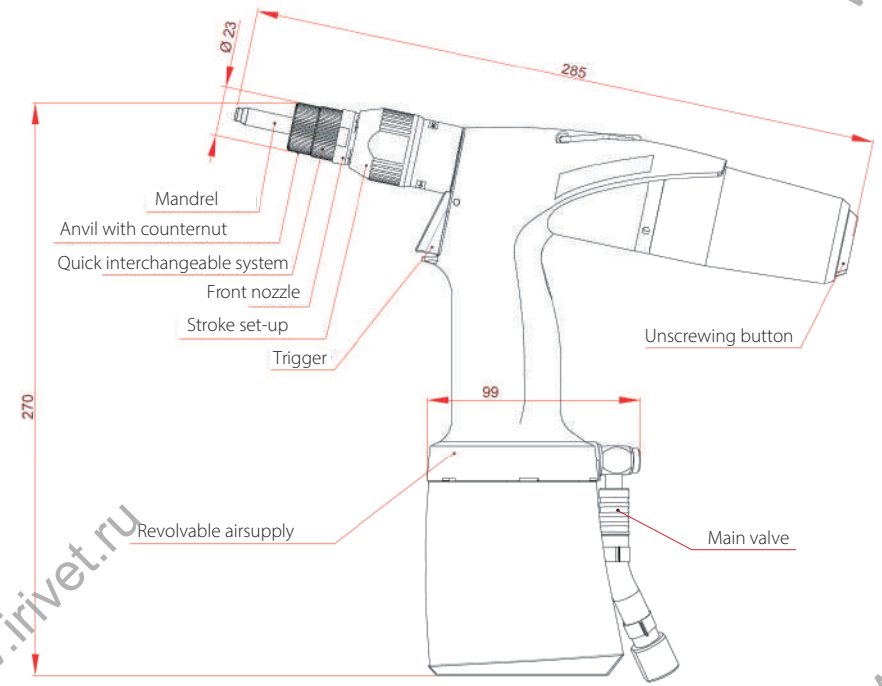
- The tool must not be used for other purposes than for which it was designed.
- The tool must not be used in a different manner than recommended by the manufacturer
- Any alterations of the tool, its accessories or spare parts remain in sole responsibility of the customer. After agreement the manufacturer provides technical support in designing and making additional alterations.
- The tool must be kept in top condition and regularly tested for damage and proper operation. The tool must be repaired only by an authorized technician or by a person trained by the manufacturer or supplier. Should you have any demand for training, please contact your sales agent.
- The tool must always be operated in accordance with respective sanitary and safety regulations.
- All queries regarding proper and safe operation of the tool should be addressed to your sales agent.
- Safety principles that must be adhered to in connection with operation of this tool must be known to all workers who operate the tool.
- When handling the tool take extra care to avoid unwanted activation and possible injury.
- The tool must be disconnected, during any kind of maintenance or repair from the source of compressed air. [Replacing mandrels, pullers and/or anvils do not apply].
- Before operating the tool always take up firm posture and steady position.
- It is necessary to prevent break-away shanks endangering safe operation of the tool.
- Never aim with the tool at another person.
- Always check that the vent holes are not blocked or covered and that the supply hose is in good condition.
- Working pressure must not exceed 0.7 MPa.
- Oxygen or other flammable gasses from pressure cylinders must not serve as a driving agent.
- When operating the tool it is recommended to use safety glasses and utility gloves.
- If the continuous cycle of riveting exceeds 8 hours per day, it is recommended that the operators use ear protectors.

www.irivet.ru

- When working with the tool the operator must not have loose parts of wear as e.g. a tie, long hair, jewelry etc. to avoid getting caught by the tool.
- Same safety instructions apply for persons standing close to the tool.
- Avoid unnecessary contact with the hydraulic fluid to prevent possible allergic reaction of the skin.
- The tool is equipped with permanent magnet, the magnetic pole may influence electronic and even some mechanic machines. so it is necessary to warn about the possibility of the influence on the operation of electronic implants [e.g. pacemakers, insulin pumps etc.] with potential fatal effect for the users of these implants. the magnetic pole may also damage information on magnetic appliances [audio and video cassettes, diskettes, credit cards etc.] and it can destroy the forever. While using [and storing] the tool, please, keep distance with these sensitive appliances, in this case 0.5 m is considered as the save distance.
- The tool is not designed for outdoor and explosive environment.
- After the service life, discard the tool according to the Disposal Act no. 185/01 Coll.

2. Description of the tool

2.1 Basic dimensions



2.2 Technical data

Weight	1.65 kg
Working pressure	0.5 - 0.7 MPa
Stroke force at 0.6 MPa	18.5 kN
Air consumption	1.5 L / stroke
Stroke	7 mm
Height	270 mm
Length	285 mm
Width [over the aircoupling]	99 mm

2.3 Range of usage

The pneumatic-hydraulic tool is designed for riveting with blind rivet nuts:

- Rivet Nuts M3- M10 [Aluminium, Steel, Stainless Steel] and M12 [Aluminium, Steel]
- Rivet Bolts M4 - M8 [Aluminium, Steel, Stainless steel]

2.4 Tool operation

The manufacturer pre-equipped the tool with an anvil and mandrel for blind rivet nuts M8. For inserting blind rivet nuts with a different dimension, it is necessary to exchange the anvil and mandrel accordingly. Change the basic set-up and regulation of the tool as follows:

Close the hand slide valve [main valve 2.1] on the tool. All devices in our AS-SERIES can be quickly disconnected from the compressed air for checking or short-term shutdown.

1. Loosen the counternut of the anvil
2. Unscrewing the anvil from the front nozzle
3. Unscrewing out the mandrel from the sleeve
4. Choose appropriate anvil and mandrel, see the following chart:

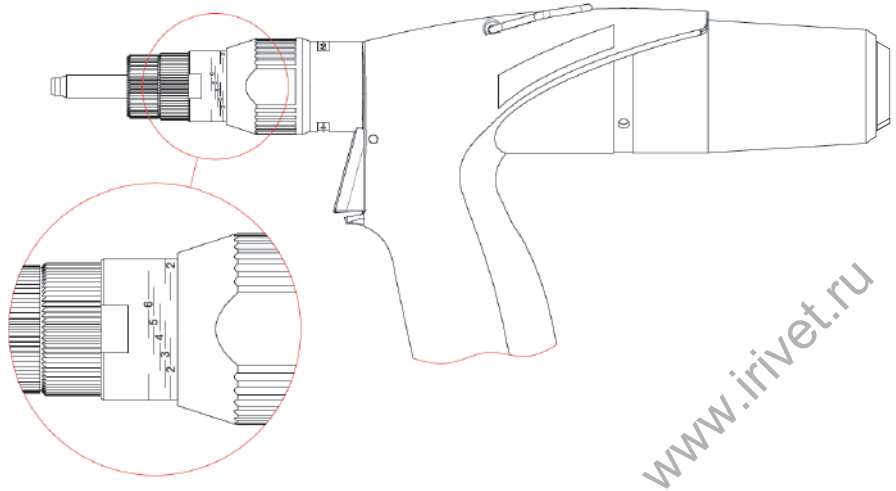
www.irivet.ru

Blind rivet nuts	Mandrels and anvils complete	Spare part nr.
M3	Mandrel for blind rivet nuts M3	04D1400103
	Anvil complete for mandrel M3	04S1400323
M4	Mandrel for blind rivet nuts	04D1400104
	Anvil complete for mandrel M4	04S1400324
M5	Mandrel for blind rivet nuts M5	04D1400105
	Anvil complete for mandrel M5	04S1400325
M6	Mandrel for blind rivet nuts M6	04D1400106
	Anvil complete for mandrel M6	04S1400326
M8	Mandrel for blind rivet nuts M8	04D1400108
	Anvil complete for mandrel M8	04S1400328
M10	Mandrel for blind rivet nuts M10	04D1400110
	Anvil complete for mandrel M10	04S1400330
M12	Mandrel for blind rivet nuts M12	04D1400112
	Anvil complete for mandrel M12	04S1400332

5. Screw the mandrel on to the sleeve [to the backstop] and then turn it back, so that the flats of the hexagons of the screw-plug gauge and sleeve are matching.
6. Slide on the anvil to the hexagons of the mandrel and sleeve.
7. Screw on the anvil to the front nozzle.
8. Set-up the anvil:
   - for blind rivet nuts - the blind rivet nut is screwed on the entire length of the thread on the mandrel and the front of the blind rivet nut leans on the anvil. Fasten the position of the anvil with the counternut.
   - for blind rivet bolts - set-up the anvil so that there is about 1 mm space between the outer side of the puller and inner side of the anvil. Do it as follows: screw on the anvil to the backstop to the puller and then screw it back one or two turns. Fasten the position of the anvil with a counternut.
9. Basic stroke set-up as following [does not apply for all types of blind rivet nuts]:

Blind rivet nut	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Basic stroke [mm]	1.5	2	2.5	3	4	5	6

- to set-up the stroke turn the covering sleeve of the front nozzle, value of the stroke are indicated between the scale on the body of the front nozzle and the edge of the covering sleeve of the front nozzle, digits indicate the stroke into millimeters, see the following picture:



10. Check the hand slide valve [main valve 2.1] on the tool. All devices in our AS-SERIES can be quickly disconnected from the compressed air to check or temporarily switch off the suction device. Turn this on with the slider to use the tool. With the revolver system you can move the compressed air connection 360 degrees into any position.
11. Put the blind rivet nut/bolt on the mandrel/puller and push towards the anvil, this will screw on the blind rivet nut/bolt.
12. Put the screwed blind rivet nut/bolt into the prepared hole.
13. Press the trigger and the blind rivet nut/bolt will be riveted in.
14. Relieve the trigger, the mandrel/puller will screw out from the blind rivet nut/bolt. [if it is not fully screwed out, use the unscrewing button].
15. Check the fastened blind rivet nut/bolt.
    - if the blind rivet nut/bolt is not fully fastened it is necessary to increase the stroke.
    - if the blind rivet nut/bolt is too fastened, which results in deformation of the blind rivet nut/bolt and the mandrel/puller is hard to unscrew out from the blind rivet nut/bolt, it is necessary to decrease the stroke.
16. Check the setting-up of the anvil according to step 8.

The tool, which is set up a prepared this way is ready for riveting.

www.irivet.ru

3. Tool maintenance

During maintenance the tool must be disconnected from the source of compressed air !!!

3.1 Daily maintenance

Daily, before starting work, apply several drops of lubricating oil [we recommend hydraulic oil grade HLP ISO VG 32] into the air inlet of the tool, on condition there is no lubricating device connected in the air distribution.

Check the tool for air leakage, if necessary replace damaged hoses and clasps. If the pressure regulator is not equipped with a filter, blow through the air hose before its connection to the tool in order to get rid of impurities and water. If the pressure regulator has a filter, dry it out.

Check whether the fixed mandrel corresponds to the blind rivet nut diameter and that all screw threads and joints are tightened properly.

Check that the front nozzle is tightened properly into the hydraulic body of the tool.

Check whether the air outlets are really empty.

3.2 Weekly maintenance

Cleaning of the tool and replacement of worn or non-functional parts. Unscrew the anvil and mandrel according to the paragraph 2.4., step 1 to 3 and clean them thoroughly. Visually check - especially the mandrel, anvil and front nozzle - if worn or damaged, replace them. Dismounted parts should be reinstalled according to the paragraph 2.4, step 5 to 7 including setting up according to step 8.

3.3 General maintenance

General maintenance should be performed after about 500.000 strokes or once every three years. The tool must be completely disassembled and all seals and worn parts must be replaced. This repair may be carried out by an authorized technician only or a person trained by the manufacturer or supplier.

4. Spare parts

4.1 Ordering

Order the spare parts exclusively from the manufacturer or from your sales agents. The order must contain:

A. Serial number
B. Spare part number
C. Number of items
D. Company address

4.2 List of quickly expendable parts

All types and dimensions of mandrels and anvils	see chart in paragraph 2.4.
Front nozzle complete	04S1400600
Joint sleeve	04D1400400

5. Storage

The pneumatic blind rivet nut tool embedded in a shipping container must be stored in environment with relative humidity to 70% and temperature ranging from +5°C to +40°C, without aggressive evaporation of salts, acids and caustics.

6. Complete tool equipment

Conversion kits M4 | M5 | M6 | M8 | for blind rivet nuts, [conversion kits M3 | M10 | M12 for blind rivet nuts and the pullers M4 | M5 | M6 | M8 for blind rivet bolts are optional], operations manual and EC-Certificate of Conformity

www.irivet.ru

7. Operations and warranty conditions

7.1 Operation conditions

For reliable function of the tool we recommend to use treated compressed air. treated compressed air means compressed atmospheric air bare of solid particles and water, reduced to required pressure and lubricated with anti-corrosive oil. Immediately before the tool there must be a regulation valve set to maximum outlet pressure of 0.7 MPa, air filter and lubrication in the circuit of compressed air.

Sound-pressure level of impulse noise L_{pAI} does not exceed 85 dB(A), still it is recommended to use ear protectors during continuous and long-term operation. Average overall vibration total effective value $a_{hv,8h}$ = 1,5 m.s^2.

The trigger enables safe control of the tool with a force max. 10 N < 50 N without releasing the griphandle according to the health regulation.

7.2 Warranty conditions

For reliable and safe function of the tool it is necessary to adhere to instructions and principles stated above.

For the warranty period the customer must not perform any alterations other than those permitted by the manufacturer, see paragraph 2.1, 3.1, 3.2. other non-detachable parts are secured with paint. In case of neglecting this protection the manufacturer shall not admit possible warranty repairs. To admit warranty repair the customer must submit proof of purchase [invoice]. The warranty period is 24 months from the day of purchase if the purchase contract does not state otherwise.

Warranty is valid provided that the following:

- General General safety instruction and principles [paragraph 1]
- Tool operation [paragraph 2.4]
- Daily and weekly maintenance [paragraph 3.1 and 3.2]
- Storage [paragraph 5]
- Operations and warranty conditions [paragraph 7]

Warranty does not apply to quickly expendable parts [see paragraph 4.2].

8. CE Certification

EC Declaration of Conformity

We hereby declare that, when used in accordance with the manual, the pneumatic blind rivet nut tool AS-4 conforms to the following standards and stated technical documentation:

- Production documentation of Rivet Factory Group s.r.o.
- Requirements to the Administrative direction no. 176/2008 Coll. compatible with EU Directive 2006/42/EC
- ČSN EN ISO 11148-1:2015
- Assessment Report No. VVUÚ-021009/2022 dated 11.07.2022 issued by VVUÚ, the Certification Body for Products

Conformity was assessed in cooperation with the testing laboratory in VVUÚ a.s. Ostrava-Radvanice [notified body number 1019, registered by European Commission] which issued certificate for this product type No. VVUÚ-231/N/2022 dated 11.07.2022.

For the latest version of the CE Certificate you can contact the manufacturer or your sales agent.

Authorised representative:
Qonnect B.V.
Europalaan 12
6199 AB Maastricht Airport
The Netherlands



Daan Schrijen,
Managing Director

www.irivet.ru

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien ⚠ 13

2. Beschreibung des Pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgeräts 14
2.1 Grundabmessungen 14
2.2 Technische Daten 15
2.3 Anwendungsbereich 15
2.4 Bedienung des Setzgeräts 15

3. Wartung der Maschine 16
3.1 Tägliche Wartung 16
3.2 Wöchentliche Wartung 17
3.3 Allgemeine Wartung 17

4. Ersatzteile 19
4.1 Bestellung 19
4.2 Liste der Schnellverschleißteile 19

5. Aufbewahrung 19

6. Komplette Setzgerätausstattung 20

7. Betriebs- und Garantiebedingungen 20
7.1 Betriebsbedingungen 20
7.2 Garantiebedingungen 20

8. CE-Zertifizierung 21

1. Allgemeine Sicherheitshinweise und -prinzipien ⚠

Achtung! Lesen sie alle Anweisungen und Richtlinien sorgfältig. Jede Person, die das Setzgerät installiert, benutzt oder wartet, muss zunächst mit diesem Betriebshandbuch gründlich vertraut sein und ist verpflichtet, die folgenden Sicherheitshinweise und -prinzipien zu beachten:

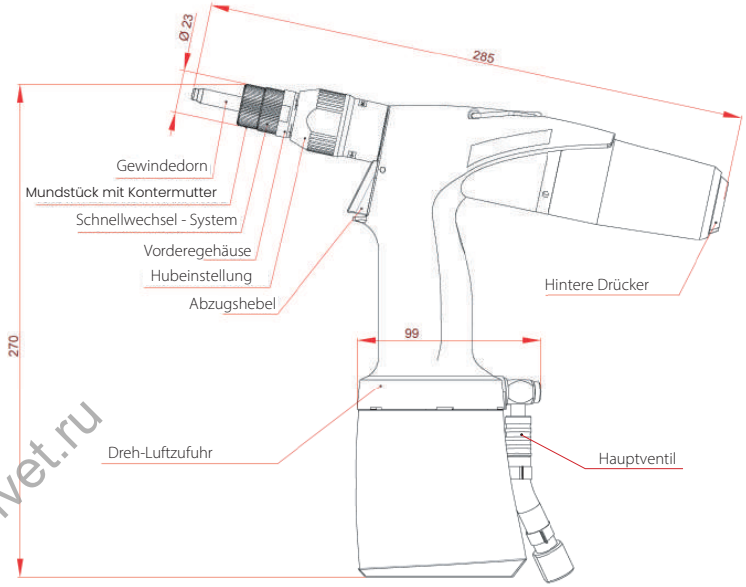
- Das Setzgerät darf für keinen anderen als den vorgesehenen Zweck verwendet werden.
- Das Setzgerät darf nur in der vom Hersteller empfohlenen Weise verwendet werden.
- Der Kunde haftet für alle Veränderungen des Setzgeräts sowie dessen Zubehör und Ersatzteile. Nach Zustimmung durch den Kunden kann der Hersteller bei der Entwicklung und Durchführung zusätzlicher Änderungen technische Unterstützung leisten.
- Das Setzgerät muss in einwandfreiem Zustand gehalten und regelmäßig auf Beschädigungen und ordnungsgemäßen Betrieb geprüft werden. Das Setzgerät darf nur von einem autorisierten Techniker oder von durch den Hersteller oder Lieferanten geschulten Personen repariert werden. Bei Schulungsbedarf wenden Sie sich bitte an Ihren Verkaufsvertreter.
- Das Setzgerät muss immer entsprechend den anzuwendenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften betrieben werden.
- Bei Fragen zum ordnungsgemäßen und sicheren Betrieb des Setzgeräts wenden Sie sich bitte an Ihren Verkaufsvertreter.
- Die in Verbindung mit dem Betrieb dieses Setzgeräts zu beachtenden Sicherheitsrichtlinien müssen allen Anwendern, die das Setzgerät benutzen, bekannt sein.
- Bei der Benutzung des Setzgeräts ist darauf zu achten, dass eine unbeabsichtigte Einschaltung und damit verbundene mögliche Verletzungen zu vermeiden.
- Das Setzgerät muss während Wartungs- und Reparaturarbeiten jeder Art [gilt nicht für den Austausch der Gewindedorne, Gewindehülsen und/oder der Mundstücke] von der Druckluftquelle getrennt werden.
- Nehmen Sie vor der Benutzung des Setzgeräts immer eine feste und stabile Position ein.
- Zielen Sie niemals mit dem Setzgerät auf andere Personen.
- Achten Sie immer darauf, dass die Lüftungsschlitze nicht verstopft oder verschmutzt sind und dass die Druckschläuche in gutem Zustand sind.
- Der Betriebsdruck darf 0,7 Mpa nicht überschreiten.
- Sauerstoff oder andere entflammbare Gase aus Druckzylindern dürfen nicht als Antriebsmittel verwendet werden.
- Tragen Sie bei der Benutzung des Setzgeräts Schutzbrille und Schutzhandschuhe.

www.irivet.ru

- Sofern das Setzgerät mehr als 8 Stunden pro Tag dauerhaft genutzt wird, sollte der Benutzer einen Gehörschutz tragen.
- Dieselben Sicherheitshinweise gelten für Personen, die sich in der Nähe des Setzgeräts aufhalten.
- Vermeiden Sie unnötigen Kontakt mit der Hydraulikflüssigkeit um mögliche allergische Hautreaktionen zu verhindern.
- Das Setzgerät ist mit einem Permanentmagneten ausgestattet. Der Magnetpol kann elektronische und sogar einige mechanische Maschinen stören. Weisen Sie unbedingt auf die Möglichkeit einer Störung elektronischer Implantate [z.b. Herzschrittmacher, Insulinpumpen etc.] mit potenziell tödlicher Wirkung für die Träger dieser Implantate hin. Darüber hinaus kann der Magnetpol Daten auf magnetischen Datenträgern [Audio- und Videokassetten, Disketten, Kreditkarten etc.] beschädigen und unwiederbringlich zerstören. Halten Sie das Setzgerät während des Betriebs [und der Aufbewahrung] von diesen empfindlichen Setzgeräten fern, ein Sicherheitsabstand von mindestens 0,5 m gilt in diesem Fall als ausreichend.
- Das Setzgerät ist nicht für den Einsatz in explosiven Umgebungen geeignet
- Entsorgen Sie das Setzgerät nach Ende der Nutzungsdauer entsprechend dem Disposal act nr. 185/01 coll. [Abfallentsorgungsgesetz].

2. Beschreibung des Setzgeräts

2.1 Grundabmessungen



2.2 Technische Daten

Gewicht	1,65 kg
Betriebsdruck	0,5 - 0,7 MPa
Hubkraft bei 0,6 MPa	18,5 kN
Luftverbrauch	1,5 L / Hub
Hub	7 mm
Höhe	270 mm
Länge	285 mm
Breite [über das Winkelventil]	99 mm

2.3 Anwendungsbereich

Das pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät ist zum Setzen bestimmt für:

- Blindnietmuttern M3 – M10 [Aluminium, Stahl, Edelstahl] und M12 [Aluminium, Stahl]
- Blindnietschrauben M4 - M8 [Aluminium, Stahl, Edelstahl]

2.4 Bedienung des Setzgeräts

Das Setzgerät ist mit einem Mundstück und einem Gewindedorn für M8 Blindnietmuttern ausgestattet. Um Blindnietmuttern mit anderen Abmessungen verwenden zu können, muss das Mundstück und der Gewindedorn ausgetauscht werden und die Grundeinstellungen des Setzgeräts wie folgt geändert werden:

Schließen des Hand-Schiebeventils [Hauptventil 2.1] am Setzgerät. Alle Setzgeräte unserer AS-SERIE können zur Überprüfung, oder kurzzeitigen Abschaltung schnell von der Druckluft getrennt werden.

1. Lösen Sie die Kontermutter des Mundstücks
2. Schrauben Sie das Mundstück aus dem vordere Gehäuse heraus
3. Schrauben Sie den Gewindedorn aus der Verbindungshülse heraus
4. Wählen Sie das entsprechende Mundstück und den Gewindedorn nach den Abmessungen der Blindnietmutter, entsprechend folgender Tabelle:

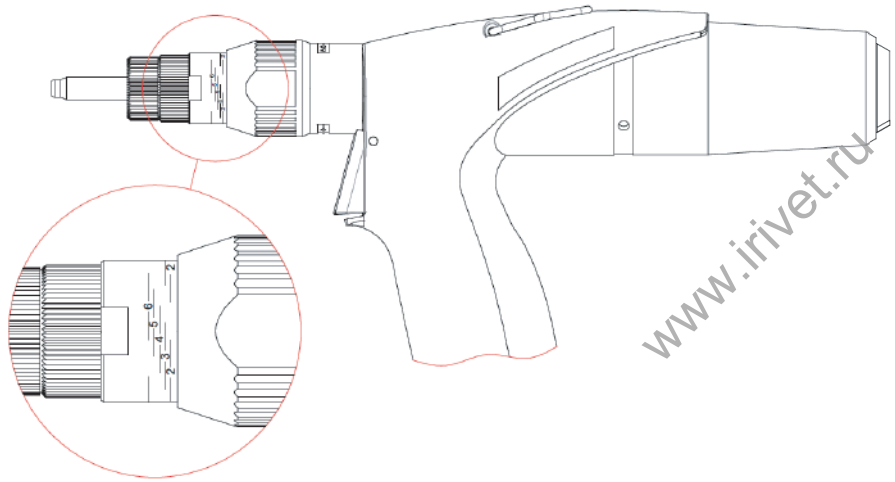
www.irivet.ru

Blindnietmuttern	Gewindedorne und Mundstücke komplett	Ersatzteilnummer
M3	Gewindedorn für Blindnietmuttern M3	04D1400103
	Mundstück komplett für Gewindedorn M3	04S1400323
M4	Gewindedorn für Blindnietmuttern M4	04D1400104
	Mundstück komplett für Gewindedorn M4	04S1400324
M5	Gewindedorn für Blindnietmuttern M5	04D1400105
	Mundstück komplett für Gewindedorn M5	04S1400325
M6	Gewindedorn für Blindnietmuttern M6	04D1400106
	Mundstück komplett für Gewindedorn M6	04S1400326
M8	Gewindedorn für Blindnietmuttern M8	04D1400108
	Mundstück komplett für Gewindedorn M8	04S1400328
M10	Gewindedorn für Blindnietmuttern M10	04D1400110
	Mundstück komplett für Gewindedorn M10	04S1400330
M12	Gewindedorn für Blindnietmuttern M12	04D1400112
	Mundstück komplett für Gewindedorn M12	04S1400332

5. Schrauben sie den Gewindedorn auf die Verbindungshülse [bis zum Anschlag] und drehen Sie diese dann zurück, so dass die flachen Seiten der Sechskantschraube des Gewindedorns und der Verbindungshülse übereinstimmen.
6. Schieben Sie nun das Mundstück auf den Sechskant des Gewindedorns und der Verbindungshülse.
7. Schrauben Sie das Mundstück auf die Verbindungshülse
8. Einstellen Mundstück für Blindnietmuttern:
   Die Blindnietmutter auf den Gewindedorn aufschrauben bis der Gewindedorn bündig, oder einen Gewindegang an der Hülse übersteht. Nun das Mundstück gegen den Setzkopf der Blindnietmuttern drehen bis es anschlägt. An dieser Position nun mit der Gegenmutter kontern.
9. Einstellen Mundstück für Blindnietschrauben:
   Stellen sie das Mundstück so ein, dass ein Abstand von ca. 1 mm zwischen Innengewindedorn und der Innenseite des Mundstücks entsteht. Gehen sie hierzu folgendermaßen vor: Schrauben Sie das Mundstück bis zum Gegenanschlag auf den Innengewindedorn und drehen sie es dann um ein oder zwei Umdrehungen zurück. An dieser Position nun mit der Gegenmutter kontern. Einstellung Standardhub wie folgt:

Blindnietmutter	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Standardhub [mm]	1,5	2	2,5	3	4	5	6

Um den Hub einzustellen, drehen Sie die Hülse am Vordergehäuse, die Hubwerte sind auf der Skala am Vordergehäuse in mm angegeben, und der Kante der Abdeckhülse. Zu sehen auf der folgenden Abbildung:



10. Verbinden Sie das Setzgerät mit der Druckluftquelle.
11. Prüfen Sie das Hand-Schiebeventil [Hauptventil 2.1] am Setzgerät. Alle Setzgeräte unserer AS-SERIE können zur Überprüfung, oder kurzzeitigen Abschaltung der Absaugeinrichtung schnell von der Druckluft getrennt werden. Schalten Sie dieses mit dem Schieberegler ein, um das Setzgerät benutzen zu können. Mit dem Revolversystem können Sie den Druckluftanschluss 360 Grad in jede Position bewegen.
12. Drücken Sie die Blindnietmutter [Blindnietschraube] gegen den Gewindedorn, der Rechtslauf wird eingeschaltet und die Blindnietmutter automatisch aufgespindelt bis zum Anschlag am Mundstück. Blindnietmutter [Blindnietschraube] leicht führen, nicht verkanten.
13. Stecken Sie die aufgespindelte Blindnietmutter [Blindnietschraube] in das vorbereitete Loch.
14. Drücken Sie den Abzugshebel [Drücker], um die Blindnietmutter [Blindnietschraube] mit dem eingestellten Hub zu setzen.

www.irivet.ru

15. Lassen Sie den Abzugshebel [Drücker] los, der Gewindedorn [die Gewindehülse] spindelt sich aus der Blindnietmutter [Blindnietschraube]. Sollte der Abspindelvorgang nicht vollständig ausgeführt werden, so drücken sie den hinteren Drücker für den Linkslauf.
16. Kontrollieren Sie die gesetzte Blindnietmutter [Blindnietschraube]:
    - › Wenn die Blindnietmutter [Blindnietschraube] nicht fest ist, muss der Hub erhöht werden.
    - › Wenn die Blindnietmutter [Blindnietschraube] zu stark gesetzt ist, sich stark verformt hat und sich nur schwer von dem Gewindedorn abschrauben lässt, muss der Hub verringert werden.
17. Prüfen Sie die Einstellung des Mundstücks gemäß Punkt 8, bei Blindnietschrauben Punkt 9. Wenn sie die vorstehenden Schritte zur Einrichtung vorgenommen haben, ist das Setzgerät betriebsbereit.

3. Wartung des Setzgeräts

Während der Wartung muss das Setzgerät von der Druckluftquelle getrennt werden

3.1 Tägliche Wartung

Geben Sie täglich vor Arbeitsbeginn einen Tropfen Schmieröl [wir empfehlen das Hydrauliköl HLP ISO VG 32] in den Lufteinlass des Setzgerät, sofern keine Schmiervorrichtung an die Luftzufuhr angeschlossen ist geschmiert werden.

Überprüfen Sie das Setzgerät auf austretende Luft. Ersetzen sie bei Bedarf beschädigte Schläuche und Klemmen.

Sofern der Druckregler nicht mit einem Filter ausgestattet ist, blasen Sie durch den Luftschlauch bevor sie ihn mit dem Setzgerät verbinden, um Schmutz und Wasser daraus zu entfernen. Sofern der Druckregler über einen Filter verfügt, reinigen sie diesen.

Prüfen Sie, ob die Durchgangsöffnungen wirklich leer sind. Sollte dies nicht der Fall sein, muss das beschädigte Teil entfernt werden, das Loch gereinigt oder das beschädigte Teil ersetzt werden. Beachten Sie hierzu Absatz 3.2 über die wöchentliche Wartung.

3.2 Wöchentliche Wartung

Im Rahmen der wöchentlichen Wartung werden abgenutzte oder defekte Teile ausgetauscht. Demontieren Sie das Mundstück und den Gewindedorn wie in Absatz 2.4. in Punkt 1 bis 3 beschrieben. Alle demontierten Teile müssen gereinigt und einer Sichtprüfung unterzogen werden. Dies gilt insbesondere für den Gewindedorn und das Mundstück. Montieren Sie die demontierte Teile entsprechend den Anweisungen in Absatz 2.4. Punkt 5 bis 7 und richten Sie das Setzgerät entsprechend Punkt 8 neu ein.

3.3 Allgemeine Wartung

Eine allgemeine Wartung sollte alle 500.000 Setzvorgängen oder einmal alle drei Jahre durchgeführt werden. Das gesamte Setzgerät muss demontiert und alle Dichtungen und abgenutzten Teile müssen ausgetauscht werden. Diese Reparatur darf nur von einem autorisierten Techniker oder einer von dem Hersteller oder Lieferanten geschulten Person durchgeführt werden.

4. Ersatzteile

4.1 Bestellung

Bestellen Sie die Ersatzteile nur bei dem Hersteller oder Ihrem Verkaufsvertreter. Die Bestellung muss folgende. Angaben enthalten:

A. Seriennummer
B. Ersatzteilnummer
C. Stückzahl
D. Anschrift des Unternehmens

4.2 Verschleißteile

Mundstücke und Gewindedorne	siehe Tabelle in Absatz 2.4.
Vordere Gehäuse	04S1400600
Verbindungshülse	04D1400400

5. Aufbewahrung

Das in einem Lieferbehälter verpackte pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät muss in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von maximal 70% und bei einer Temperatur zwischen +5°C und +40°C vor aggressiven Salzdämpfen, Säure und ätzenden Stoffen geschützt aufbewahrt werden.

www.irivet.ru

6. Komplette Setzgerätausstattung

Umrüstsätze M4 | M5 | M6 | M8 für Blindnietmuttern, [Umrüstsätze M3 | M10 | M12, Gewindehülse M4 | M5 | M6 | M8 für Blindnietschrauben optional], Bedienungsanleitung und EG-Konformitätserklärung.

7. Betriebs- und Garantiebedingungen

7.1 Betriebsbedingungen

Um eine zuverlässige Funktion des Setzgeräts zu gewährleisten, empfehlen wir die Verwendung aufbereiteter Druckluft. Aufbereitete Druckluft ist atmosphärische Druckluft ohne Feststoffe und Wasser, reduziert auf den erforderlichen Druck und mit Anti-Korrosionsöl geschmiert. Ein auf den maximalen Ausgangsdruck von 0,7 Mpa eingestelltes Regelventil ist unmittelbar vor dem Setzgeräts einzusetzen. Der Luftfilter und die Schmierung der Druckluft sind in den Druckluftkreislauf zu integrieren

Der maximale Standardlärmpegel L_{pAI} nicht überstiegt 85 dB[A], trotzdem empfehlen wir, bei einem langfristigen Dauerbetrieb einen Gehörschutz zu tragen. Die durchschnittliche effektive Vibrationsbeschleunigung a_{ny8h} = 1,5 m.s^2.

Der Abzugshebel [Drücker] ermöglicht eine sichere Kontrolle des Setzgeräts mit einer Kraft von maximal 10 N < 50 N ohne Loslassen des Griffs gemäß den gesetzlichen Gesundheitsvorschriften.

7.2 Garantiebedingungen

Um eine zuverlässige und sichere Funktion des Setzgeräts zu gewährleisten, sind die oben angegebenen Anweisungen und Richtlinien zu beachten. Der Kunde darf während der Garantiefrist keine Veränderungen vornehmen, die nicht durch den Hersteller genehmigt sind - siehe Absatz 2.4, 3.1 und 3.2. die anderen, nicht demontierbaren Teile sind mit Farbe gesichert. Bei Nichtbeachtung dieses Schutzes ist der Hersteller nicht zu Garantiereparaturen verpflichtet. Um die Garantiereparatur in Anspruch nehmen, muss der Kunde den vollständigen Kaufbeleg vorlegen. Die Garantiefrist beträgt 24 Monate ab dem bestätigten Kaufdatum, sofern nicht anders durch den Kaufvertrag angegeben.

Die Garantiefrist ist gültig unter der Voraussetzung der Einhaltung:

- Allgemeine Sicherheitsprinzipien und Anweisungen [Absatz 1]
- Anweisungen für den Betrieb des Geräts [Absatz 2.4]
- Tägliche und wöchentliche Wartung [Absatz 3.1, 3.2]
- Aufbewahrung [Absatz 5]
- Betriebs- und Garantiebedingungen [Absatz 7]

Die Garantie gilt nicht für die in Absatz 4.2 angegebenen Schnellverschleißteile.

8. CE-Zertifizierung

EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das pneumatisch Blindnietmuttern-Setzgerät AS-4 bei bestimmungsgemäßer Verwendung den folgenden Normen und der angegebenen technischen Dokumentation entspricht:

- Produktionsdokumentation der Rivet Factory Group s.r.o.
- Anforderungen an die Verwaltungsvorschrift Nr. 176/2008 Slg. Kompatibel mit der EU-Richtlinie 2006/42/EG
- ČSN EN ISO 11148-1:2015
- Bewertungsbericht Nr. VVUÚ-021009/2022 vom 11.07.2022, ausgestellt von VVUÚ, der Zertifizierungsstelle für Produkte

Die Konformität wurde in Zusammenarbeit mit dem Prüflabor in VVUÚ a.s. bewertet. Ostrava-Radvanice [benannte Stelle Nr. 1019, registriert bei der Europäischen Kommission], die das Zertifikat für diesen Produkttyp Nr. VVUÚ-231/N/2022 vom 11.07.2022 ausgestellt hat.

Für die neueste Version des CE-Zertifikats können Sie sich an den Hersteller oder Ihre Vertriebspartner wenden.

Bevollmächtigter Vertreter:
Qonnect B.V.
Europalaan 12
6199 AB Maastricht Airport
die Niederlande



Daan Schrijen,
Managing Director

www.irivet.ru

Notes

Anmerkungen

www.irivet.ru

pull-link®

AS-4

Represented by / Fachhändler:

Get Qonnected.

→ Discover all tools

Qonnect B.V.

Europalaan 12
6199 AB Maastricht Airport
T +31 433 653 272
E info@qonnect-fasteners.com

qonnect-fasteners.com

www.irivet.ru