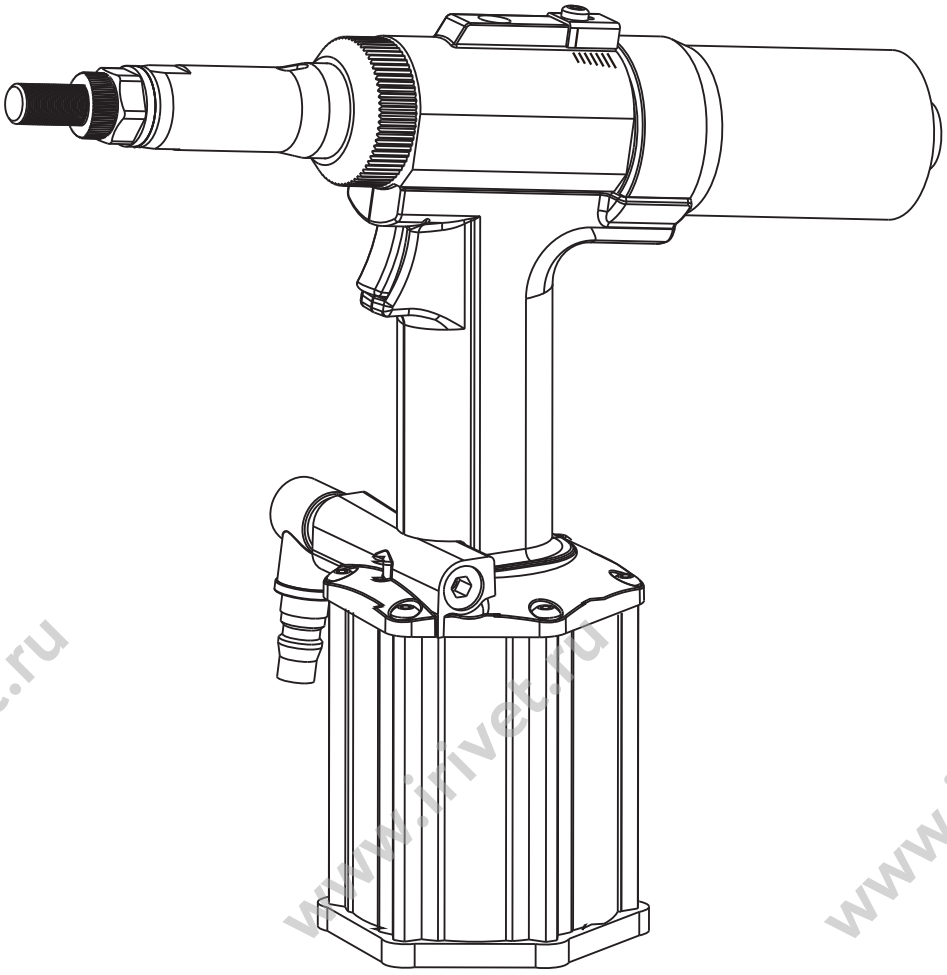
Пневмогидравлический заклепочник для резьбовых заклепок Time-proof TPM8X

руководство пользователя



Примечание: Пожалуйста, внимательно прочитайте инструкцию перед использованием

www.irivet.ru

Обзор продукта

Назначение: пневмогидравлический предназначен для установки резьбовых заклепок диаметром от М3 до М8 из всех материалов изготовления. Основными преимуществами данной модели явлется: легкий вес, большое рабочее усилие, быстрый скорость работы, точная и эффективная настройка рабочего хода, мощный и стабильный новый двигатель, который стабилен в работе. Это отличное решение для установки резьбовых заклепок при крупносерийном производстве.

Технические характеристики:

Рабочий диапазон: М3 - М8 (все виды и типы резьбовых заклепок)

Рабочее давление: 5 - 7 бар

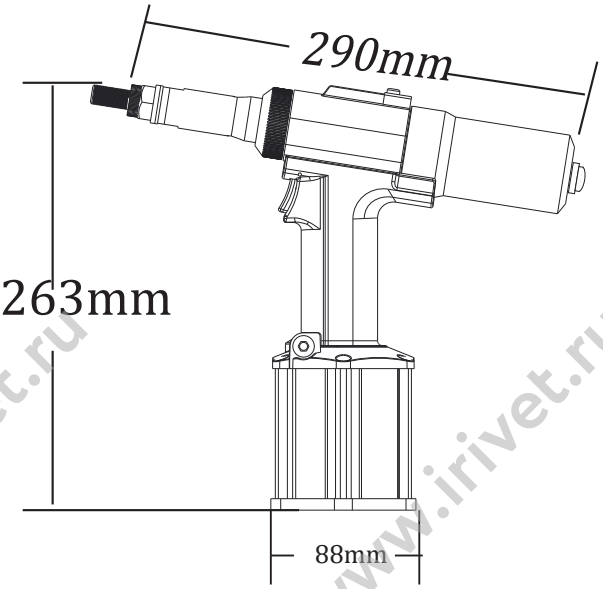
Номинальное давление: 5,5 бар

Рабочий ход: 1 - 7 мм (регулируемый)

Рабочая усилие: 14000 Н - 19600 Н

Уровень шума менее: 75 дБ

Вес: 1,93 кг



Максимальное рабочее давление данного инструмента не должно превышать 7 бар.

www.irivet.ru

Инструкции по безопасности при эксплуатации: Перед запуском, эксплуатацией или ремонтом данного инструмента необходимо прочитать это руководство, особенно обратите внимание на следующие пункты:

Не используйте инструмент не по назначению, не устанавливайте не оригинальные запчасти;

Инструмент должен регулярно обслуживаться квалифицированными сотрудниками в .

Разборка инструмента должна проводиться квалифицированными сотрудниками. Перед разборкой внимательно прочитайте раздел об уходе за инструментом;

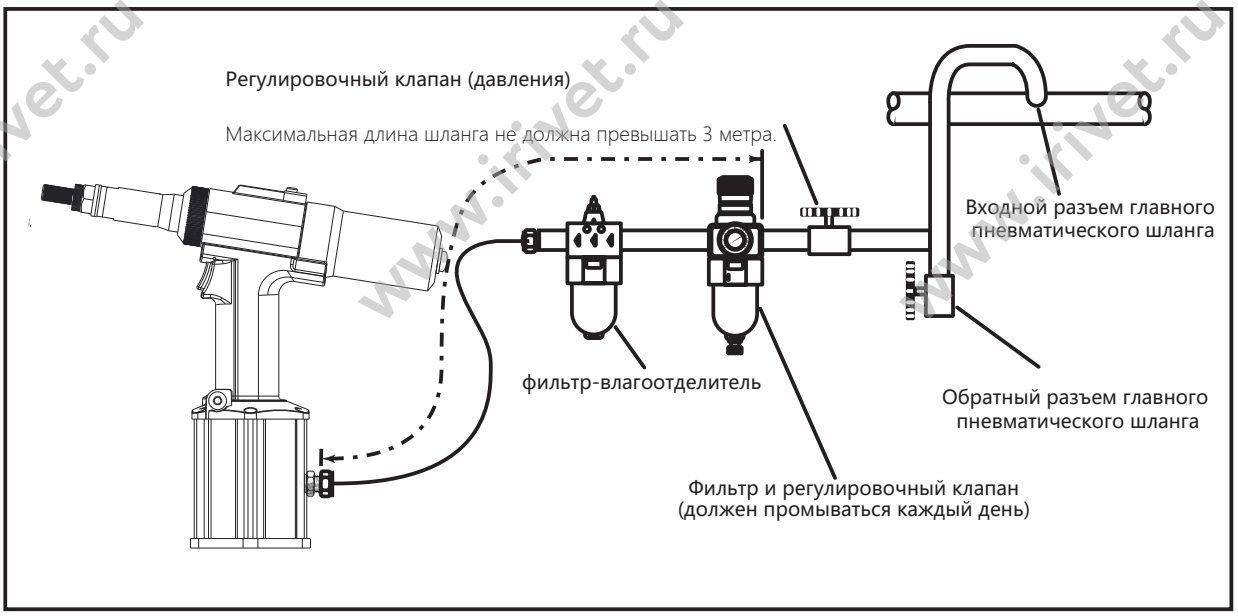
Рабочее давление на рабочем участке должно быть в пределах 5 - 7 бар, и обязательно необходимо установить систему подготовки воздуха (фильтр и регулировочный клапан, фильтр - влагоотделитель);

Избегайте наматывания на рабочую часть инструмента одежды, галстука, длинных волос и т.д.;

При перемещении инструмента на другое место работы держите руки подальше от кнопки пуска (36#), чтобы избежать случайного запуска инструмента;

При сборке - разборке деталей обязательно отключайте подачу воздуха;

Длина пневматического шланга, как правило, не должна превышать 3 метра.



www.irivet.ru

Эксплуатация и техническое обслуживание

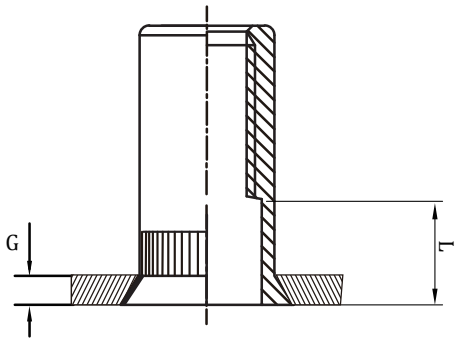
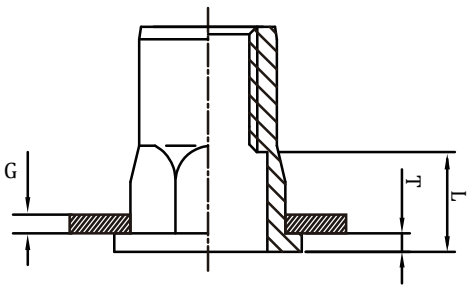
Регулировка хода: Следующие регулировки необходимы для обеспечения оптимальных результатов установки заклепки. Поэтому рекомендуется иметь пробную пластину с одинаковой толщиной и одинаковыми отверстиями в качестве образца для регулировки инструмента перед его запуском на сборочную линию.

Если ход слишком мал, резьбовая заклепка не будет достаточно деформирована и достаточно сжата:

Слишком большой ход, грезьбовая заклепка чрезмерно деформируется, легко сорвать резьбу в заклепке и повредить резьбу резьбового стержня.

Примечание: Для достижения наилучших результатов регулировки, пожалуйста, рассчитайте ход заклепки в соответствии со следующими методами

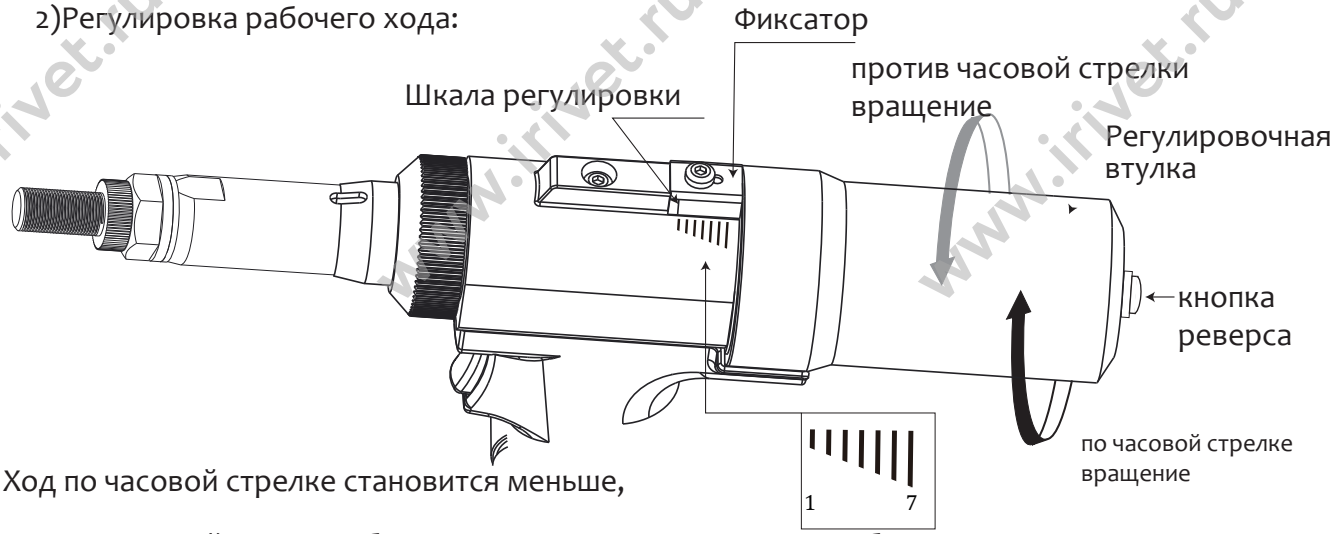
1) Расчет хода клепки:

Гаечная заклепка с потайным бортом/ уменьшенным бортом	Гаечная заклепка со стандартным бортом
	
L=область деформации G=Толщина заготовки L-G=Рабочий ход	L=область деформации G=Толщина заготовки T=Толщина бортика L-T-G=Рабочий ход

www.irivet.ru

Эксплуатация и обслуживание

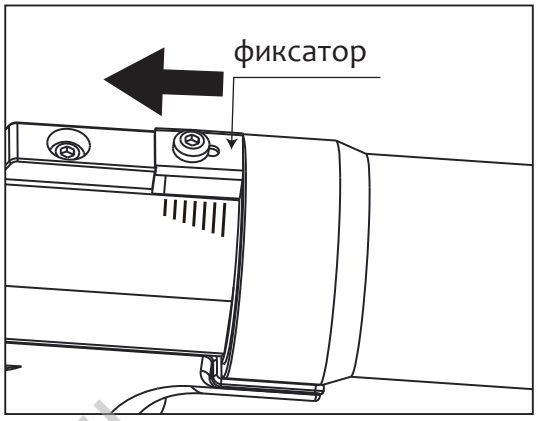
2)Регулировка рабочего хода:



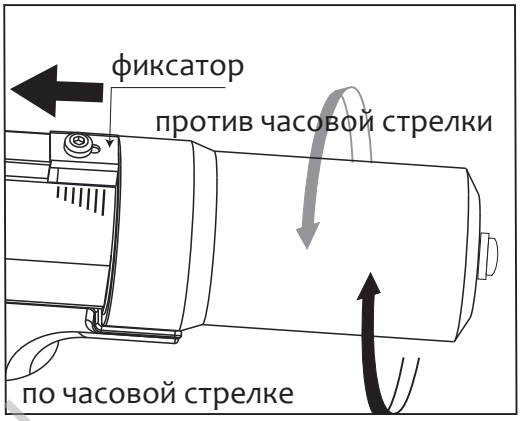
Ход по часовой стрелке становится меньше,

против часовой стрелки - больше.

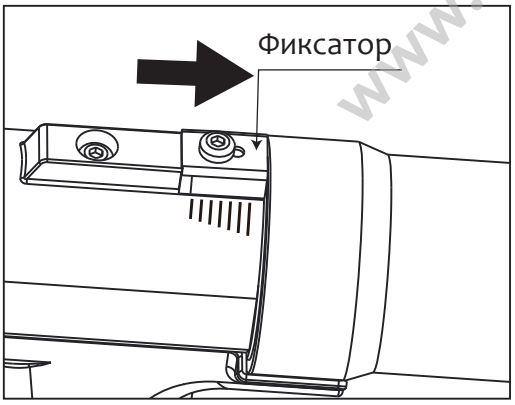
диапазон рабочего хода



1、Выдвиньте фиксатор в сторону наконечника



2、Поверните регулировочную втулку, чтобы настроить ее на нужные параметры рабочего хода



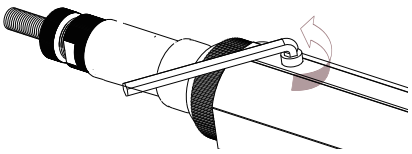
3、Регулировка завершена, когда фиксатор отпущен.

www.irivet.ru

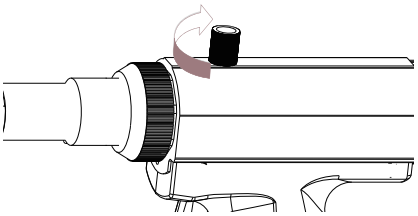
Эксплуатация и обслуживание

Метод работы: подключите инструмент к источнику воздуха, накрутите заклепочную гайку на резьбовой стержень заклепочника на 1-2 витка, а затем одним легким нажатием надавите на заклепку, и заклепка накрутится автоматически на стержень и упрется вплотную к насадке, поместите заклепку в требуемое вам отверстие вашей заготовки, а затем нажмите на кнопку пуска (36) и заклепочник сожмет заклепку, а затем вернется в исходное положение и выкрутит заклепку.

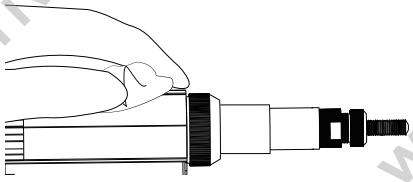
После некоторого периода эксплуатации инструмента рабочий ход резьбового стержня может быть уменьшен, это говорит о том, что необходимо пополнить (или заменить) гидравлическое масло в инструменте:



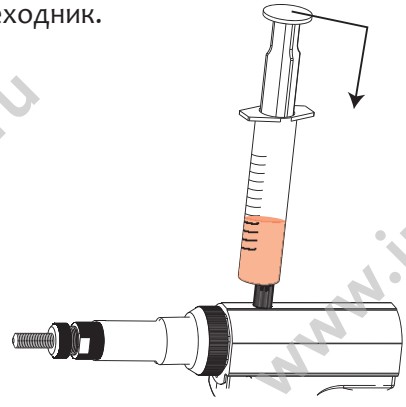
1、С помощью шестигранного ключа открутите винт。



3. Вкрутите винт-переходник для заливки масла на шприце, входящем в комплектацию и обратите внимание на то, цело ли резиновое кольцо на винте для заливки масла. Затем аккуратно вкрутите винт-переходник.

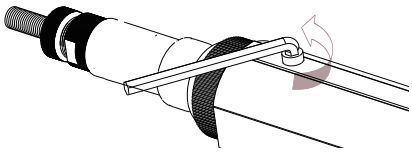


2. Слейте остатки гидравлического масла из цилиндра.
1) При подключенном источнике воздуха закройте отверстие для заливки масла использованной ветошью, а затем, не отпуская, нажмите на курок, чтобы слить остатки гидравлического масла. Затем отпустите курок, чтобы отключить подачу воздуха. Имейте ввиду что инструмент находится под высоким давлением!!!



4. С помощью шприца для доливки масла наберите около 15 мл гидравлического масла, выровняйте винт-переходник и медленно вдавливайте его до тех пор, пока он не перестанет нажиматься, на этом заправка завершена. Затем вытрите сочащееся гидравлическое масло. Закуртите винт заливки масла.

www.irivet.ru



5. Проверьте рабочий ход инструмента. Если величина хода не достаточна, это может означать, что при заправке инструмента маслом внутрь масляного цилиндра могли попасть пузырьки воздуха. Этот лишний воздух необходимо вытравить из инструмента.
Подключите подачу воздуха к инструменту, нажмите на курок 6-7 раз, затем ослабьте винт и позвольте выйти воздуху, затем плотно закрутите винт

Техническое обслуживание:

1、 Проверьте корпус инструмента на наличие утечек масла.

2、 Перед использованием проверьте, нет ли утечки воздуха на корпусе, курке и тыльной стороне инструмента (где расположена кнопка реверса).

3、 Проверьте, правильно ли установлен и подобран резьбовой стержень, а также степень его износа.

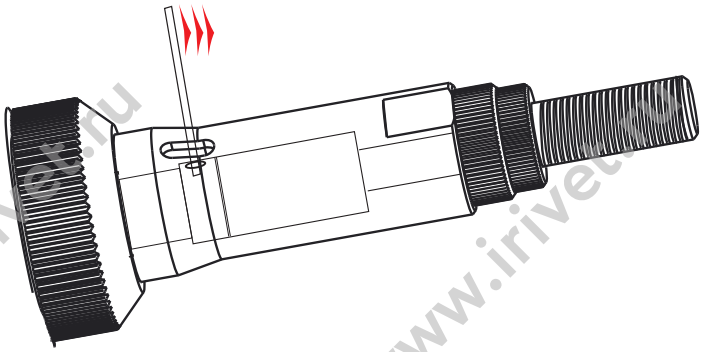
4、 Если отверстие для выхода воздуха не оборудовано лубрикатором установите лубрикатор, чтобы обеспечить хорошую работу инструмента.

5、 Периодически проверяйте, хорошо ли зажат стержень резьбовой и насадка резьбовая .

6、 Все изношенные детали должны быть своевременно заменены.

Застрявшие заклепки:

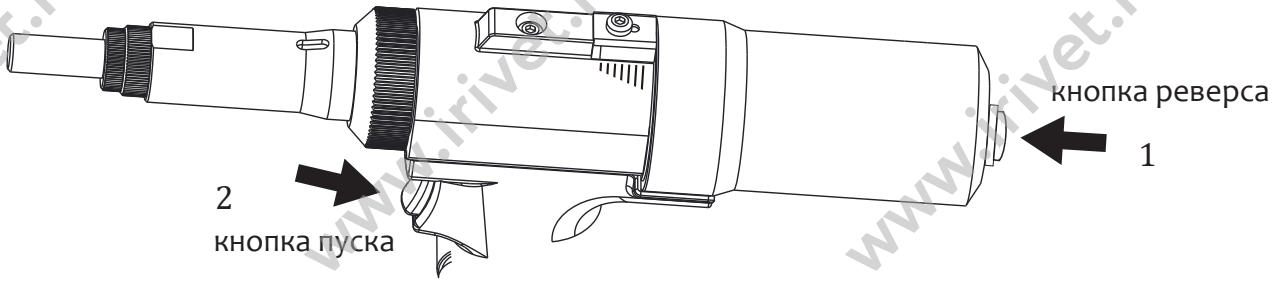
Некачественные резьбовые заклепки, поврежденная резьба винта или некорректно отрегулированный рабочий ход - могут стать причиной застревания заклепки на резьбовом стержне . Эту проблему можно решить следующим способом.



Освободить инструмент от поврежденной заклепки-гайки можно используя антиблокировочный стальной стержень из комплектации, вставив его в паз на наконечнике и прокрутив инструмент с усилием против часовой стрелки.

www.irivet.ru

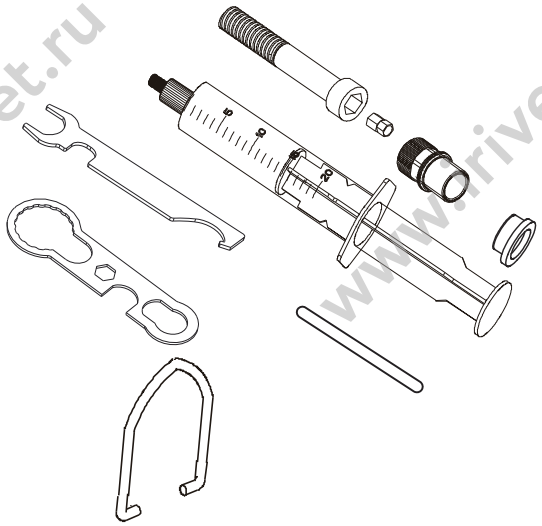
Второй вариант:
Если гаечная заклепка не выкручивается со стержня, нажмите пальцем на кнопку реверса 1 и нажмите на курок 2, чтобы легко вынуть резьбовую заклепку с резьбового стержня.



Устранение неполадок

Неисправность	Причина	Методы устранения
Резьбовой стержень постоянно поворачивается в обратном направлении	Давление воздуха ниже 0,5 МПа	- Настроить давление воздуха в пределах 0,5 МПа - 0,7 МПа
	Нужно долить масло	- Смазать уплотнительный элемент №29 мотор-редуктора смазкой
Заклепка не сжимается должным образом	Неверный ход	- Перезавести ход
	Давление воздуха слишком низкое	- Настроить давление воздуха
	Недостаточное количество гидравлического масла	- Добавить гидравлическое масло
	Толщина детали не соответствует требованиям	- Проверить скрепляющую резьбовую заклепку и толщину рабочего изделия
Резьбовой стержень проворачивается	Шестерня шестиугольная мотор-редуктора изношена	- Заменить
	Уплотнительный элемент №24 мотор-редуктора изношен	- Заменить уплотнительный элемент №24
Резьбовая заклепка не накручивается на резьбовой стержень	Вылет стержня из насадки слишком мал	- Вылет стержня из заклепки должен быть 1-2 витка
	Пневмомотор заблокирован	- Разобрать и промыть мотор-редуктор, а также смазать его (в сервисном центре)
Реверс не работает	Давление воздуха недостаточное	- Настроить давление воздуха
	Кнопка реверса не нажимается	- Добавить несколько капель смазки с боковой стороны кнопки реверса и нажать несколько раз на кнопку реверса. Если это не помогает, необходимо разобрать заднюю часть инструмента, промыть и смазать детали, а также заменить кнопку №52
	Кровельный клапан №52 изношен	
Резьбовая заклепка не выкручивается	Проверить переключатель обратного вращения мотор-редуктора	- Разобрать и заменить уплотнительный элемент, добавить смазку
Стержень инструмента не работает на выкручивание.	Уплотнительное кольцо мотор-редуктора изношено и течет масло	- Настроить ход, заменить уплотнительный элемент
	Пневматический шланг (26) заблокирован	- Смазать для разблокировки
	Пневмомотор заблокирован	- Необходимо разобрать мотор-редуктор, промыть и смазать детали

www.irivet.ru



Комплектация

№ по порядку	Артикул	Наименование детали	Количество
1	P03007 - 00	Стержень резьбовой M6	1
2	P03008 - 00	Стержень резьбовой M5	1
3	P03009 - 00	Стержень резьбовой M4	1
4	P03010 - 00	Стержень резьбовой M3	1
5	P00307 - 00	Насадка для стержня M6	1
6	P00308 - 00	Насадка для стержня M5	1
7	P00309 - 00	Насадка для стержня M4	1
8	P00310 - 00	Насадка для стержня M3	1
9	P01090 - 00	Контр-гайка насадки	4
10	P00487 - 00	Упорная шайба для стержня M6	1
11	P00486 - 00	Упорная шайба для стержня M5	1
12	P00485 - 00	Упорная шайба для стержня M4	1
13	P00484 - 00	Упорная шайба для стержня M3	1
14	P00493 - 00	Переходник для стержня M6	1
15	P00491 - 00	Переходник для стержня M5	1
16	P00490 - 00	Переходник для стержня M4	1
17	P00492 - 00	Переходник для стержня M3	1
18	P04750 - 00	Штифт для разблокировки	1
19	P03215 - 00	Ключ монтажный	1
20	P03200 - 00	Ключ - крючок	1
21	P04156 - 00	Подвес	1
22	A02386 - 00	Комплект пластиковой шприц и переходник	1

Производитель:
Shanghai Time-proof Riveting Tools Manufacturing Co., Ltd.
18 Feiyun Road, Baoshan District, Shanghai 200949,China
tel: +86 21 6678 8195 fax: +86 21 6678 8295

Уполномоченное изготовителем лицо/Импортер:
ООО «Ривет Ган»
Юридический адрес: Россия, 142301, Московская обл., г.о. Чехов, г. Чехов, ул. Чехова, д.20б, Административно-деловой центр, офис 2.
Тел: +7-499-372-02-03. e-mail: shop@rivetgun.ru

EAC

www.irivet.ru