

SAR 008



ГИДРОПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАКЛЕПОЧНИК ДЛЯ ВЫТЯЖНЫХ ЗАКЛЕПОК

3,0 ÷ 6,4 мм – ВСЕ СПЛАВЫ
7,8 мм - АЛЮМИНИЙ

SARIV

Via del Progresso, 2 - 35014 FONTANIVA PD - ITALY
Tel. (+39) 049 594 13 13 Fax. (+39) 049 594 19 20
www.sariv.it E-mail: info@sariv.it



Germes Grupp

(499) 502-15-65

www.MosCvetMet.narod.ru

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	стр. 3
--	---------------

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	стр. 3-4
----------------------------	-----------------

- 2.1 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
- 2.2 ПОДДЕРЖКА
- 2.3 СЕРТИФИКАЦИЯ И ЗНАК СЕ
- 2.4 ГАРАНТИЯ

3. ОПИСАНИЕ АППАРАТА	стр. 4
-----------------------------	---------------

- 3.1 ПРИНЦИП РАБОТЫ
- 3.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
- 3.3 ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ / СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

4. РАБОТА	стр. 5 - 6
------------------	-------------------

- 4.1 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ
- 4.2 ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

5. УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	стр. 6 - 7
---	-------------------

6. ЗАПЧАСТИ И АКСЕССУАРЫ	стр. 8 - 10
---------------------------------	--------------------

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ	стр. 11
---------------------------------	----------------

1. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Прежде чем приступать к использованию инструмента, внимательно прочитайте данную инструкцию полностью.

Если у вас есть какие-либо сомнения по тексту инструкции, содержащейся в этом руководстве пользователя, не стесняйтесь обращаться к Sariv S.r.l. (см. раздел 2.1) для получения дальнейших разъяснений.

Общие предупреждения:

- Используйте защитные очки при работе с аппаратом. Не прилагайте больших усилий при работе на высокой скорости, это может привести как к повреждению аппарата, так и к телесным повреждениям.
- Не оставляйте SAR 008 подключенным к компрессору, когда он не используется.
- Не направляйте работающий аппарат на людей.
- Всегда храните инструмент в недоступном для детей месте.

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

2.1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

Компания Sariv S.R.L. известна на мировом крепежном рынке уже более 10 лет, и за это время предприятие достигло положения лидера в этой области. Компания предлагает широкую гамму крепежной продукции и инструментов.

Телефон: +39 049 5941313

Факс: +39 049 5941920

2.2. ПОДДЕРЖКА

Просим Вас по всем вопросам обслуживания, хранения или поставки запасных частей обращаться к нашим дистрибьюторам (или непосредственно к производителю), уточняя регистрационный номер аппарата, приобретенного Вами.

2.3. СЕРТИФИКАЦИЯ И ЗНАК CE

Аппарат соответствует общеевропейским стандартам в момент его выпуска на рынок. Так как подобный инструмент не входит в ПРИЛОЖЕНИЕ IV Директивы 89/232/ЕЕС, компания Sariv S.r.l. от своего имени сертифицирует данный инструмент и наносит знак CE.

2.4. ГАРАНТИЯ

Период гарантийного обслуживания составляет 12 месяцев с момента приобретения.

Гарантия действительна только в том случае, если к аппарату прилагается **талон на обслуживание**.

Гарантийное обслуживание включает только замену сломанных деталей и не включает рабочей силы по ремонту.

В гарантийное обслуживание не входят дополнительные детали и поломки, вызванные:

- транспортировкой и/или передвижением;
- ошибками пользователя;
- не произведенным текущим обслуживанием аппарата;
- поломками, произошедшими не по причине плохого функционирования аппарата;
- износом используемых деталей аппарата.

Неавторизованная замена запасных частей, использование устройств, инструментов, а также расходных материалов, не соответствующих рекомендованным Производителем, могут создать опасность

возникновения несчастного случая и отменяют гарантию.

Компания Sariv S.R.L. берет на себя ответственность за аппарат только в том случае, если поломка произошла по вине производителя, и не несет ответственности в случае несоблюдения инструкций по эксплуатации, обслуживанию и хранению аппарата.

3. ОПИСАНИЕ АППАРАТА

3.1. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Гидропневматический заклепочник SAR 008 предназначен для вытяжных заклепок из всех сплавов диаметром 3,0 мм, 3,2 мм, 3,4 мм, 4,0 мм, 4,8 мм, 6,0 мм, 6,4 мм и стандартных вытяжных заклепок из алюминия диаметром до 7,8 мм.

3.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

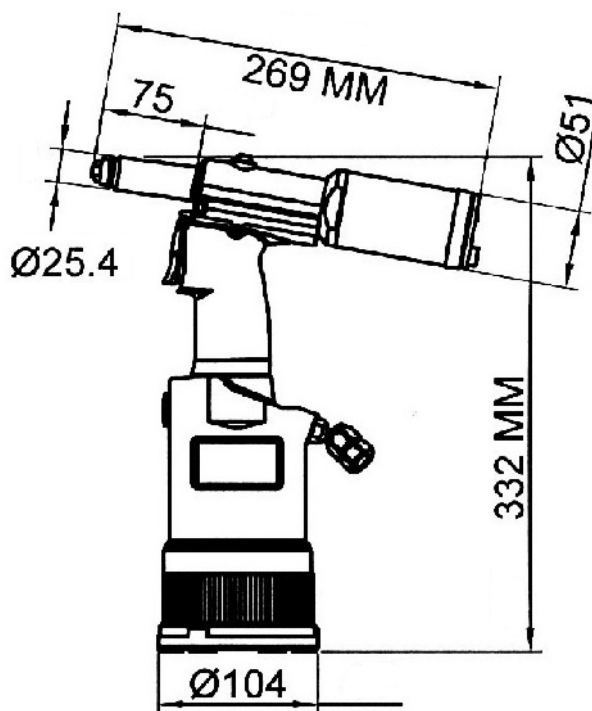
В следующей таблице приведены технические характеристики и особенности инструмента.

Таблица 3.2 А - Технические данные и характеристики

Вес инструмента	1.7 кг
Длина инструмента	332 мм
Давление воздуха	85 – 110 psi
Вытяжная сила	1580 кг
Длина хода	19 мм
Используемое масло гидравлическое	ISO 68

3.3. ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ / СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

На заклепочник устанавливается ярлык с указанием модели инструмента, имени производителя и маркировки ЕС.



4. РАБОТА

4.1. ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ

4.1.1. Перед началом работы с заклепочником, вы должны выбрать размер заклепки, который будете использовать. Изначально инструмент настроен на диаметр заклепки 6,0 - 6,4 - 7,8 мм.

4.1.2. При установке заклепок диаметром 4,0 - 4,8 мм, необходимо снять разжиматель зажимов (5) (смотреть на схеме SAR008 в п.6 настоящей Инструкции) и поставить толкающую трубку (21), для заклепок диаметром 3,0 – 3,2 мм заменить (5) и установить (22). Для этого снимите с заклепочника сопло (1) и втулку (2) (используйте гаечный ключ 11 мм для ослабления сопла). Отвинтите конус-держатель зажимов (3) от разжимателя зажимов (7). Когда держатель будет снят, разжиматель зажимов (5), а также 3 зажима (4) будут свободны внутри держателя. Снимите разжиматель зажимов (5) и установите необходимую трубку толкателя.

4.1.3. Установите металлический конец трубки толкателя в пружину (6), которая выступает из инструмента. Вновь установите зажимы в держатель (как описано в п.4.1.4.), завинтите обратно держатель зажимов в разжиматель зажимов (7). Надежно закрепите держатель в разжимателе зажимов, используя ключ на 14 мм (входящий в аксессуары). Надежно держите муфту другим ключом на 14 мм, чтобы предотвратить вращение при затягивании.

4.1.4. ПРИМЕЧАНИЕ: Для оптимальной работы зажимы должны быть правильно установлены в держатель. Установите 3 зажима в малый конец держателя. Узкие концы зажимов направлены лицом вниз и выступают из малого конца держателя. Длинные зубчатые края направлены лицом внутрь друг к другу. Убедитесь в том, что 3 зажима находятся в правильном положении – заклепочник не будет исправно работать при неправильно установленных зажимах. Возможно, будет необходимо отрегулировать расстояние, на которое выступает каждый зажим через небольшое отверстие, чтобы обеспечить их равномерное распределение.

4.1.5. Аккуратно привинтите втулку (2) обратно в инструмент. Убедитесь в том, что зажимы стоят на месте. После этого правильно завинтите сопло в инструмент (в соответствии с размером используемой заклепки). Примечание: вставлять зажимы в инструмент необходимо избегая больших усилий, так же как сопло. Используйте ключ на 11 мм (входит в аксессуары) для затягивания сопла на инструменте.

4.1.6. Закрепите приемник для стержней (86) в задней части аппарата, аккуратно и с достаточным усилием нажав на заднюю крышку приемника. Он устанавливается нажатием, а не завинчиванием.

4.2. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

4.2.1. Прикрепите клапан ¼" NPT (Quick Connect Valve — Клапан быстрого соединения) к универсальному соединению(45). Заглушку подачи воздуха подсоедините к клапану быстрого соединения; воздух должен подаваться не выше чем 110 PSI.

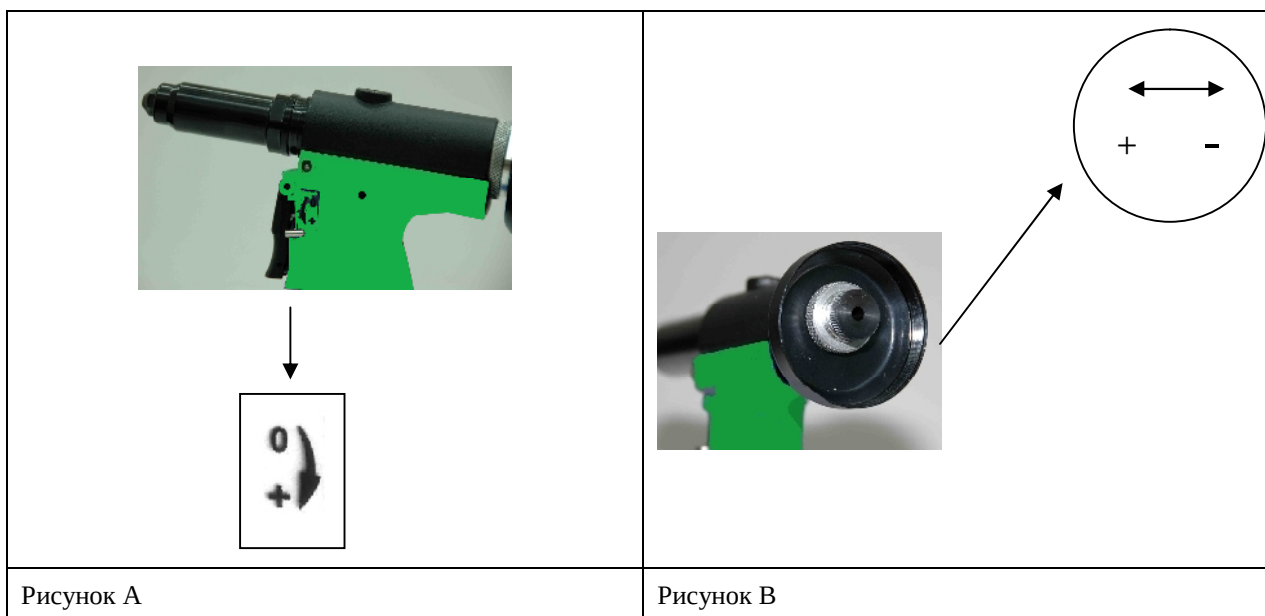
4.2.2. Нажмите на рычаг (89) для начала работы вакуумной системы.

4.2.3. Вставьте стержень заклепки в заклепочник. Заклепка будет втянута в заклепочник воздушным вакуумом. Если заклепка выпадает из инструмента, значит вакуум недостаточно сильный. Количество воздуха можно регулировать с помощью регулировщика (83), расположенного в зоне приемника для стержней. Поверните этот винт против часовой стрелки для увеличения вакуума или по часовой стрелке для его ослабления. Чем длиннее заклепка, тем сильнее должен быть вакуум для удержания заклепки в инструменте.

4.2.4. Стержень будет выброшен в приемник для сбора стержней при срабатывании спускового курка.

4.2.5. НИКОГДА не заполняйте приемник для сбора стержней более чем на 1/3, так как это может привести к повреждению гидравлического поршня. Для того чтобы опустошить приемник для сбора стержней, отверните заднюю крышку приемника. Удалите из приемника стержни. Обратно закрутите до упора заднюю крышку приемника для стержней.

4.2.6. При установке различных заклепок, отключите на «0» воздушный поток рычагом (89), смотрите рис.А, затем открутите приемник для стержней (86), настройте регулировщик (83), смотрите рис. В, для соответствующего воздушного потока.



5. УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

5.1. Для лучшей производительности и увеличения срока службы инструмента, должно проводиться его регулярное обслуживание.

5.2. Необходимо удалять стержни из приемника для стержней до того, как он переполнится более чем на 1/3. В противном случае можно повредить гидравлический поршень, что также представляет опасность для оператора.

5.3. Необходимо удостовериться, что на зажимах нет металлических стружек, масла или грязи. Для того, чтобы проверить и, при необходимости, прочистить зажимы, надо открутить сопло (1) и головку (2) от аппарата, снять все три зажима, прочистить зубцы специальной металлической щеточкой для удаления остатков грязи и масла. После чего осторожно установить зажимы на конце втулки так, чтобы зубцы каждого зажима были обращены внутрь. Крепко закрепить головку (2) в аппарате. Прикрутить сопло к аппарату вращением по часовой стрелке соответствующим ключом. Когда сопло плотно прикручено, зажимы сжимаются внутри аппарата.

5.4. Необходимо следить за оптимальным содержанием масла в аппарате. При использовании аппарата содержание масла постепенно уменьшается. При снижении хода аппарата необходимо добавить немного масла.

5.5. Для проверки аппарата после добавления масла необходимо прикрутить сопло наибольшего диаметра.

5.6. Отсоединить аппарат от источника питания воздуха, открутить винт (17), расположенный в верхней части аппарата, используя ключ «шестерку».



Открутите винт подачи масла

5.7. Использовать только масло, которое указано в технических требованиях. Налить немного масла в резервуар, вставить шприц в масло, наполнить его.

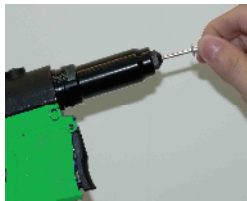
5.8. Прикрутить кончик шприца к винту (17). Очень медленно влить внутрь аппарата содержимое шприца.



Влейте масло

5.9. Открутить шприц и крепко закрутить винт (17) обратно в аппарат. Подсоединить аппарат к источнику питания воздуха и нажать 2-3 раза на спусковой курок.

5.10. Для проверки содержания масла в аппарате вставить заклепку в сопло (используют сопло большего размера). Проверить, что заклепка полностью вставлена в сопло – кольцо заклепки должно соприкасаться с соплом. Если не получается полностью вставить стержень заклепки в сопло, значит в аппарат было залито слишком много масла, соответственно часть масла необходимо отлить.



Вставьте заклепку

Кольцо соприкасается с
соплом

5.11. Для удаления лишнего масла, открутить винт (17) на 1/4, нажать и отпустить спусковой курок для циркуляции воздуха в аппарате – при ослаблении курка масло вытечет из отверстия на верхней части аппарата.



Удалите лишнее масло

5.12. Нажимать и отпускать спусковой курок до тех пор, пока кольцо заклепки не соприкоснется с соплом. Когда содержание масла будет оптимальным, необходимо прикрутить винт (17) ключом «шестерка» к аппарату.

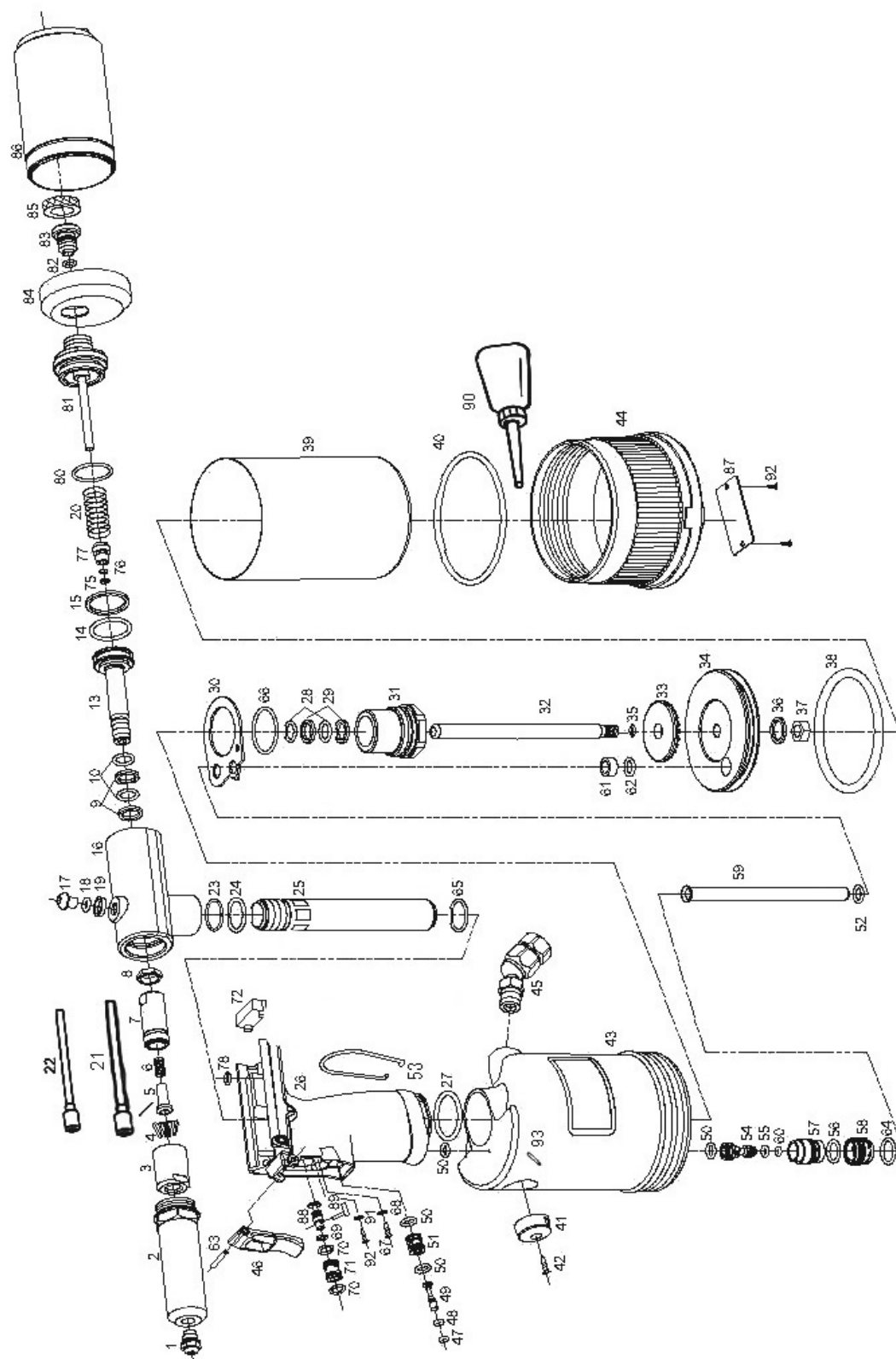


Закрутите винт

5.13. Сохраните шприц для последующего использования.

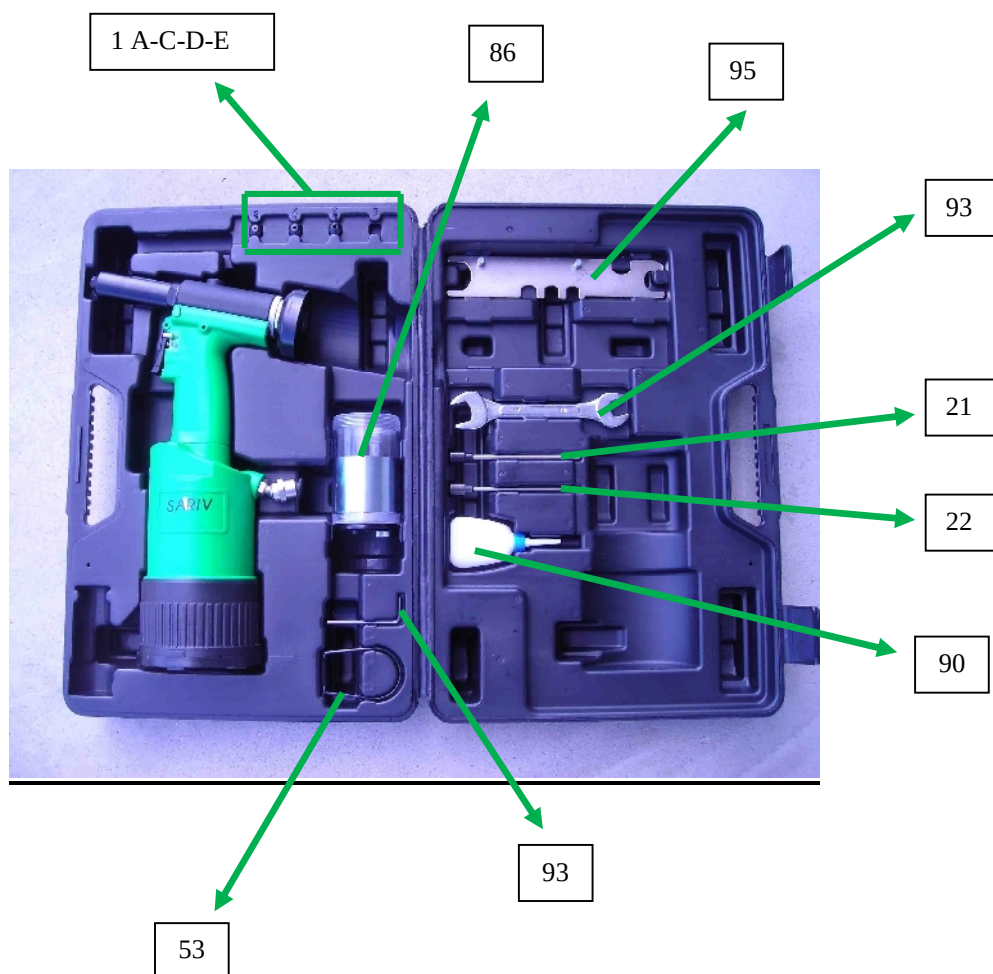
6. ЗАПЧАСТИ И АКСЕССУАРЫ

6.1. ДЕТАЛЬНАЯ СХЕМА SAR 008



№*	Артикул	Описание	№*	Артикул	Описание
1E	500064	Сопло для диам. 6,4 – 7,8 алюм.	55	10512	Уплотнительное кольцо
2	54015	Втулка	56	10445	Уплотнительное кольцо
3	54009	Конус-держатель зажимов	57	63037	Верхний разъем
4	10508	Зажимы (3шт.)	58	63036	Нижний разъем
5	11507	Зажим толкателя	59	64039	Трубка клапана
6	500005	Пружина	60	35016	Уплотнительное кольцо
7	64006	Разжиматель зажимов	61	63079	Разъем
8	63014	Гайка	62	35039	Уплотнительное кольцо
9	11520	Шайба для уплотнит. кольца (2)	63	25018B	Упругий штырь
10	11558	Герметич. уплотнит. кольцо (2)	64	25022	Герметич. уплотнит. кольцо
13	64051V	Гидравлический плунжер	65	R18X2	Герметич. уплотнит. кольцо
14	P2224	Герметич. уплотнит. кольцо	66	R266X24	Герметич. уплотнит. кольцо
15	48022	Шайба для уплотнит. кольца	67	630M3	Винт
16	63002V	Цилиндрический корпус	68	630W3	Шайба
17	630M5	Винт емкости масла	69	10748	Уплотнительное кольцо
18	R4X2	Уплотнительное кольцо	70	R6-4X15	Уплотнительное кольцо (2)
19	630W5	Пластмассовая шайба	71	63052	Разъем клапана
20	10453B	Пружина толкания поршня	72	63060	Резиновая втулка
23	R16X17	Уплотнительное кольцо	75	11560	Уплотнительное кольцо
24	R18X2	Уплотнительное кольцо	76	R5X125	Уплотнительное кольцо
25	63066	Вытяжная трубка	77	64025	Латунная втулка
26	63003V	Корпус кнопки	78	64078	Резиновая шайба
27	630356	Уплотнительное кольцо	80	02116	Уплотнительное кольцо
28	10554	Герметич. уплотнит. кольцо (2)	81	640100	Втулка нарезная
29	10558	Шайба уплотнит. кольца (2)	82	R9X15	Уплотнительное кольцо
30	63032	Прокладка	83	64048	Регулировщик воздуха
31	64057	Профилированная пластина	84	64011	Дно
32	64022	Рычаг поршня	85	64085	Гайка с насечкой
33	63030	Амортизирующая резина	86	640860	Приемник для стержней
34	63020	Барaban поршня	88	63053	Стержень для рычага
35	R5X15	Уплотнительное кольцо	89	63089	Рычаг
36	48047	Шайба	91	630W11X4	Шайба
37	48048	Гайка	92	630BS3X6	Винт
38	R70X57	Уплотнительное кольцо	93	400031	Штырь
39	64008	Камера скольжения	** АКСЕССУАРЫ **		
40	R78X2.8	Уплотнительное кольцо	1A	480018	Сопло для диам. 3.2
41	63031	Втулка отвода	1C	480532	Сопло для диам. 4.0
42	WS3X10	Винт	1D	480316	Сопло для диам. 4.8
43	63029	Пневматический корпус	21	55007Г	Толкающая трубка (для 4.8)
44	64035	Пластмассовое основание	22	55080	Толкающая трубка (для 3.2, 4.0)
46	63010V	Спусковой курок (кнопка)	45	T1020S	Универсальное соединение
47	R1-9X19	Уплотнительное кольцо	53	63061	Крюк-балансир
48	R2X15	Уплотнительное кольцо	87	63048	Табличка
49	63016V	Поршень кнопки	90	63090	Емкость с маслом
50	02197	Уплотнительное кольцо (4)	92	630BS3X6	Винт (2)
51	63009	Трубка клапана кнопки	93	630HW3	Шестигранный ключ
52	630RW8X2	Уплотнительное кольцо	94	14S17	Гаечный ключ (14/17мм)
54	63038	Трубка клапана	95	63026N	Ключ

* номер детали на Детальной схеме SAR 008

6.2. АКСЕССУАРЫ

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

**Предприятие SARIV S.R.L.
Via del Progresso, 2 – Fontaniva (PD) – Italy**

ЗАЯВЛЯЕТ

**под исключительно собственную ответственность, что инструмент
SAR 008 – Гидропневматический заклепочник для вытяжных заклепок**

Серийный № : _____

к которому относится данное заявление:

СООТВЕТСТВУЕТ

**Распоряжениям Машинного Управления
С.Е.Е. 89/392 (Машинное оборудование) и последующим дополнениям,
а также соответствующим Нормативам EN292-1, EN292-2**

г. Фонтанива

НИКОЛА САРТОРЕ

SARIV