

Подготовка к работе (Детальный рисунок инструмента на предпоследней странице!!!)

Инструмент должен быть подсоединен к воздушному фильтру/сепаратору; это устройство фильтрует сжатый воздух, отделяя грязь и конденсат.

Регулятор давления должен быть установлен на рекомендуемое значение давления - 6 bar (минимум 5 bar, максимум. 7 bar), если рабочее давление сжатого воздуха превышает (или должно превышать) 7 bar.

Используйте сухие и чистые материалы (шланги, соединения, крепления, и т.д.) для присоединения устройства к фильтру/сепаратору.

Проверьте нет ли утечек при подаче сжатого воздуха. При наличии утечки замените соединение или шланг.

Проверьте:

- Давление подачи сжатого воздуха к инструменту, максимальное разрешенное давление - 7 bar.
- Вытекание конденсата из фильтра/сепаратора. В этом случае прочистите фильтр, если он загрязнен.

Заклепочник уже готов к использованию после поставки (в смазке нет необходимости).

Описание SN-10

Все нижеуказанное находится на торце инструмента:

- Соединение для шланга со сжатым воздухом (длина шланга 0.5 m, внутренний размер 6 mm), (56, смотрите рисунок 6.1).

- Перепускной клапан давления (48) используется как предохранительный клапан для предотвращения перегрузки инструмента давлением. Клапан открывается, если давление сжатого воздуха превышает 7 bar.

Вы можете видеть давление с помощью зеленого индикатора (48a)

Можно подключить шланг подачи давления с другой стороны (в месте предохранительного клапана давления). Перепускной клапан теперь будет на месте соединения для шланга подачи воздуха высокого давления.

- Установите ручку регулятора давления (52).

- Индикатор давления (45).

- Индикатор уровня масла (46).

- **Игольчатый клапан для времени обратного хода (72).**



Использование

Подберите необходимую оправку с резьбой/переходник (1, ознакомьтесь с рисунком в разделе 6.2) и штуцер (2) (смотрите раздел 6.2 о замене переходника или штуцера). Установите штуцер. Штуцер установлен правильно, если переходник выступает на один виток резьбы с задней части гайки (смотрите раздел 6.2, указатель 7 для установки штуцера).

Подсоедините заклепочник с помощью **быстродействующей муфты** к устройству подачи сжатого воздуха. Убедитесь, что фильтр установлен на рабочее давление в диапазоне 5 и 7 bar.

Установите необходимое давление. Давление может быть отрегулировано с помощью винтового регулятора (52) на тыльной стороне аппарата (смотрите раздел 6.3 – установка давления).

SN-10 имеет внутри полностью автоматический пневмодвигатель **для периодического завинчивания гаек/болтов**. Накрутите один виток резьбы гайки/болта на переходник. Нажав на гайку/болт прямо по направлению переходника, (смотрите рисунок 6.1.1), переходник начнет вращаться по часовой стрелке, навинчивая гайку/болт на себя. Убедитесь, что бортик гайки/болта находится прямо напротив штуцера. Навинчивание прекратится, как только гайка/болт коснется штуцера. Вставьте гайку/болт в материал. Удостоверьтесь, что используете правильный диаметр отверстия (**ознакомьтесь с каталогом для используемых диаметров отверстий**). Следующее правило подбора размеров: диаметр отверстия в материале на 0.1 мм больше чем внешний диаметр гайки/болта. Гайка/болт устанавливается при помощи триггера (спускового крючка, кнопки пуска). Переходник автоматически поворачивается против часовой стрелки и вывинчивается из гайки/болта, как только отпускается триггер. Теперь можно устанавливать следующую гайку/болт.

Время вращения против часовой стрелки может быть установлено с помощью винтового регулятора (72, смотрите рисунок 6.1.2). Поворачивая регулятор по часовой стрелке, время вращения увеличивается. **Нажимая на кнопку позади аппарата (34), возможен дополнительный поворот против часовой стрелки.**

Fig. 6.1.1



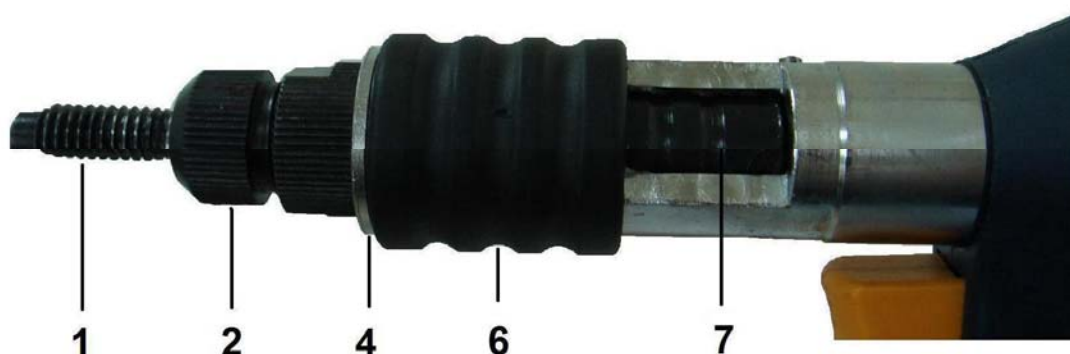
Fig. 6.1.2



Замена переходника и штуцера.

1. Отключите от инструмента подачу сжатого воздуха.
2. Отвинтите запирающую гайку штуцера (2) от держателя штуцера (4)
3. **Выкрутите штуцер с запирающей гайкой прямо с держателем штуцера. Запирающая гайка остается на штуцере**
4. Вытащите предохранительную муфту (6).
5. Вытолкните защитную часть (7) в обратном направлении.
6. В этом положении вытащите переходник, поворачивая его против часовой стрелки.
7. Теперь вкрутите нужный переходник до упора, поворачивая его по часовой стрелке. У вас правильный переходник, если его резьба соответствует гайке/болту.
8. **Снимите защитную часть (7) и убедитесь, что зажимное устройство полностью закрывает шестигранник переходника.**
9. Верните предохранительную муфту в исходное положение (6), и закрепите ее.
10. **Вкрутите необходимый штуцер с запирающей гайкой в держатель штуцера. Вы используете правильный штуцер, если его резьба плотно прилегает к болту или переходнику.**
11. Установка штуцера (2).
 - A Для гаек.
Накрутите гайку так, чтобы ее бортик находился напротив тела штуцера, и установите штуцер. Штуцер установлен должным образом, если резьба переходника высовывается на один виток позади гайки, накрученной на переходник. Удерживая штуцер, закрепите его запирающей гайкой.
 - B Для болтов.
Подключите аппарат к сжатому воздуху. **Прикрутите штуцер к переходнику. Пневмодвигатель не должен запуститься (если все же он запустился, выкручивайте штуцер, пока двигатель не остановится).** Теперь открутите штуцер на полтора оборота. Отсоедините инструмент от сжатого воздуха. Удерживайте штуцер, закрепляя его запирающей гайкой.
12. Замена переходника со штуцером теперь завершена. После этого на заклепочнике должно быть установлено правильное давление необходимое для гайки/болта и (смотрите раздел 6.3 установка давления).

Fig. 6.2



Установка давления

Давление может быть установлено с помощью винтового регулятора (52 смотрите рисунок 6.3.1) на тыльной стороне аппарата. Фабрика устанавливает минимально возможное давление на инструменте.

Поворачивайте винтовой регулятор по часовой стрелке для увеличения давления. Поворачивайте винтовой регулятор против часовой стрелки для уменьшения давления. При уменьшении давления, всегда пользуйтесь триггером (спусковым механизмом) чтобы спустить давление.

Вы можете увидеть установленное давление на индикаторе давления (смотрите рисунок 6.3.1).

Установка давления для гайки/болта:

- сначала установите минимальное давление и, затем, медленно повышайте его;
- установите гайку/болт на переходник;
- нажимайте на триггер и увеличивайте давление, поворачивая винтовой регулятор (52) по часовой стрелке до тех пор, пока гайка/болт не деформируется.

Рис. 6.3.1



Если возникают проблемы при установке давления, отсоедините инструмент от сжатого воздуха, чтобы спустить давление.

Проверка давления

Рекомендуется проверять давление перед работой. Для этой цели расклепайте несколько гаек на тестируемой поверхности или тестовой пластине. Такая тестовая пластина должна иметь ту же толщину и такой же диаметр отверстия, что и у рабочей поверхности; также удостоверьтесь, что тестовая пластина и рабочая поверхность сделаны из одинакового материала.

Обслуживание SN-10

Ежедневный уход

- Проверьте переходник (штуцер/насадок) на повреждения или трещины. Повреждение резьбы недопустимо!
- Проверьте установленное давление (см главу 6.3 – установка давления).
- Проверьте компрессор на наличие утечек. В случае обнаружения, замените поврежденные шланги или соединения.
- Проверьте давление в компрессоре: оно не должно превышать - 7 bar.
- Вытекание конденсата из фильтра/сепаратора. Проверьте фильтр на наличие загрязнений.

Еженедельный уход

- Проверьте уровень масла. Если инструменту **не хватает хода** для корректного расклепывания гайки или болта, **возможно, это связано с нехваткой масла.** В таком случае, смажьте инструмент (см. главу 7.4 - смазка).

Капитальный ремонт (переборка)

Капитальный ремонт должен быть произведен после 300,000 гаек/болтов-заклепок или **раз в 3 года**. Инструмент должен быть полностью разобран и все уплотнения (прокладки), а также изношенные части, должны быть заменены.

Смазка

Если из-за недостатка хода инструмент ненадлежащим образом расклепывает гайки/болты, то это может быть связано с нехваткой масла в инструменте. (Во-первых, проверьте, правильно ли настроен ход инструмента; см главу 6.3 установка хода/давления).

Индикатор уровня масла (46) показывает, произошла ли утечка масла. Если кнопка индикатора больше не высовывается из инструмента – значит, произошла утечка.

Для смазки инструмента, нужно сделать следующее:

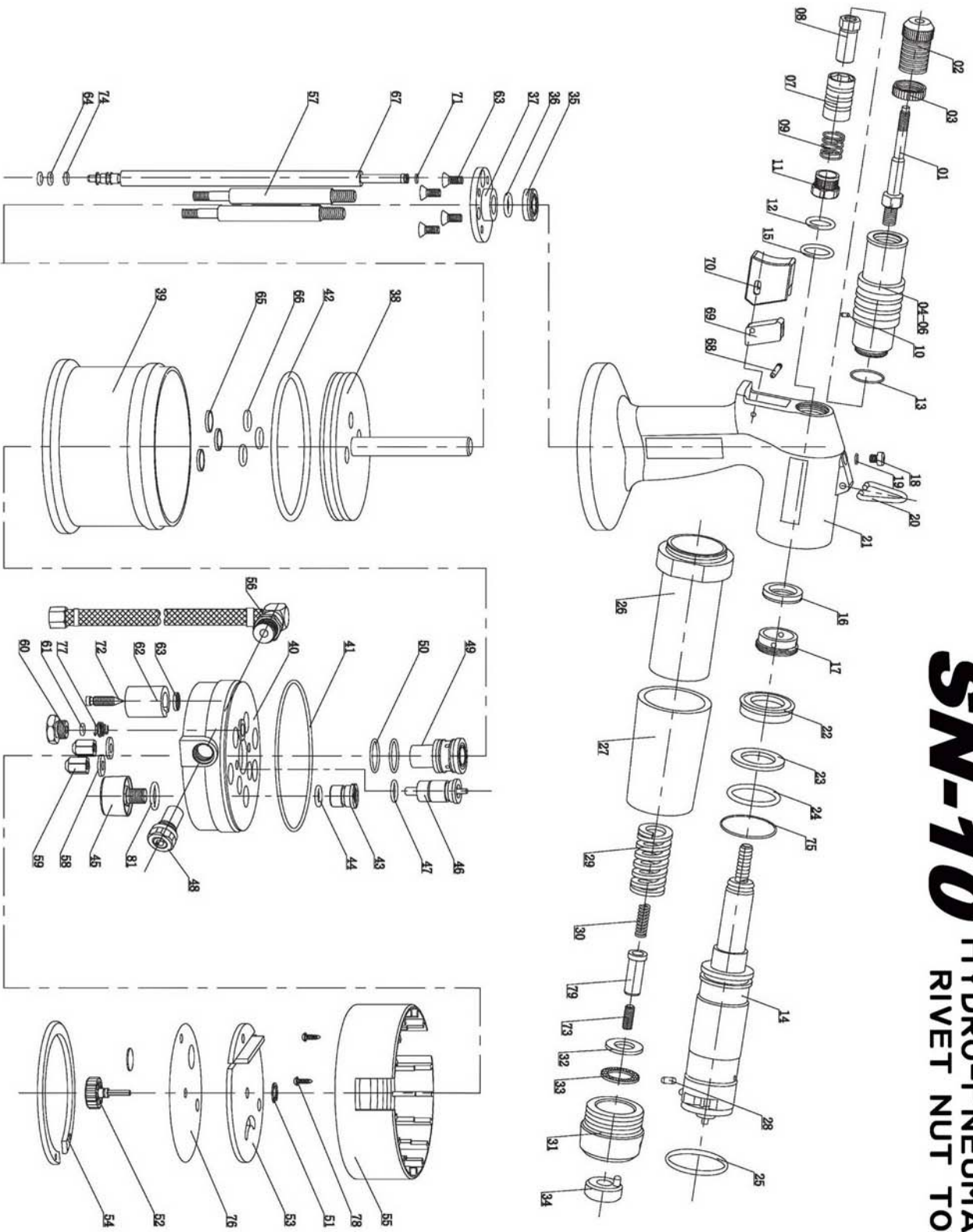
1. Во время смазки, держите инструмент вертикально.

Отсоедините инструмент от компрессора.

2. Выкрутите винт М5 (18) из корпуса (21) используя 3 мм торцевой ключ. Также проверьте, что уплотнительное кольцо (19) осталось в отверстии.
3. Заполните шприц-масленку (поставляемый с инструментом) гидравлической жидкостью (также идет в комплекте).
4. Вкрутите заполненный шприц поверх уплотнительного кольца (19) в отверстие. Затем медленно вводите жидкость в инструмент (никакого воздуха при инъекции!!!). При впрыске жидкости вы почувствуете сопротивление, которое будет говорить о том, что масла достаточно. Как только вы вытащите шприц, излишки масла будут вытекать обратно, если масла было добавлено больше, чем необходимо.
5. Выкрутите шприц из корпуса инструмента. Проверьте наличие уплотнительного кольца (19) в отверстии.
6. Закрутите винт М5 в отверстие используя 3мм торцевой ключ.
7. Удалите излишки масла с инструмента.



SN-10 HYDRO-PNEUMATIC RIVET NUT TOOL



SN-10 HYDRO PNEUMATIC RIVET NUT TOOL

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
01	MANDREL (M6, M6, M8, M10 & M12 each one pc)		5
02	NOSEPIECE (M6, M6, M8, M10 & M12 each one pc)		5
03	SET NUT		1
04			
05	FRONT SLEEVE COMPLETE		1
06			
07	SECURITY PART		1
08	SPRING HOLDER		1
09	SPRING		1
10	PIN CYLINDRICAL	3.0*6	1
11	LOCK NUT		1
12	O-RING	14.3*2.4	1
13	O-RING	20*1	1
14	HYDRAULIC PLUNGER COMPLETE		1
15	O-RING	18*2.2	1
16	LIP SEAL	26*18*6	1
17	BUFFER RING		1
18	CAP SCREW	M5*9	1
19	O-RING	5*1.5	1
20	HANGER		1
21	HYDRAULIC BODY		1
22	LIP SEAL	34*22*9.4	1
23	GUIDE RING		1
24	O-RING	28*3	1
25	O-RING	38*2	1
26	SLEEVE		1
27	PROTECTIVE SLEEVE		1

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
28	PIN CYLINDRICAL	4.0*10	1
29	COMPRESSION SPRING		1
30	COMPRESSION SPRING		1
31	REAR SCREWED JOINT		1
32	RING FOR COMPRESSION SPRING		1
33	MUFFLER		1
34	PUSH BOTTON		1
35	LIP SEAL	22*12*7	1
36	O-RING	11.8*2.4	1
37	BOTTOM RING		1
38	PNEUMATIC PLUNGER		1
39	PNEUMATIC CYLINDER		1
40	COVER RING		1
41	O-RING	81*2	1
42	O-RING	89*4	1
43	COUPLING FOR PRESSURE GAUGE		1
44	O-RING	10*1.5	1
45	PESSURE GUAGE		1
46	OIL LEVEL INDICATOR		1
47	O-RING	10*1.5	1
48	PRESSURE RELIEF VALVE		1
49	PRESSURE REGULATION VALVE		1
50	O-RING	18*1.5	2
51	RETAINING RING		1
52	PRESSION REGULATION SCREW		1
53	COVERING		1
54	RETAINING RING		1

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
55	BOTTOM RING		1
56	UNION COUPLING		1
57	CONNECTING BOLT		2
58	COPPER WASHER FOR CONNECTING BOLT		2
59	CAP NUT FOR CONNECTING BOLT		2
60	BOLT BELOW VALVE PIN		1
61	O-RING	4*2	1
62	SLEEVE FOR NEEDLE VALVE		1
63	MUFFLER	5*12	4
64	O-RING	4*2	2
66	ADJUSTING RING		3
66	O-RING	10*2	3
67	VALVE PIN		1
68	PIN CYLINDRICAL		1
69	ECCENTRIC TRIGGER		1
70	TRIGGER		1
71	O-RING	4*1	1
72	NEEDLE VALVE FOR TIME OF RETURN		1
73	CAP SCREW	6*16	1
74	O-RING	4*2.2	1
75	O-RING	30*2	1
76	PLASTIC BOARD		1
77	COMPRESSION SPRING		1
78	TAPPING SCREW	4*10	1
79	ADJUSTING PUSHER		1
81	O-RING	12*2.4	1