KARAT®

Пневматична нитачка за поп-нитове

РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Модел AR-203

CE

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНА ИНСТРУКЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

СЪДЪРЖАНИЕ

1.	ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ	1
2.	РЕЧНИК НА ТЕРМИНИ И СИМВОЛИ	1
3.	МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	1
4.	ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	3
5.	ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
6.	СПЕЦИФИКАЦИИ	3-4
7.	РАЗМЕРИ	4
8.	ОСНОВНИ ЧАСТИ	5
9.	СПИСЪК С ЧАСТИ	6-7
10.	ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ	8-9
11.	ОБСЛУЖВАНЕ	9-11
12.	ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ	12-13
13.	ИЗХВЪРЛЯНЕ	13
14.	ПАТЕНТИ	13
15.	ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ	14

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

1. Тази пневматична нитачка за поп-нитове е проектирана да се задвижва от подходящото налягане на сгъстен въздух за бързо и здраво съединяване на детайли с подходящ размер нит за едностранна работа. Детайлите, които трябва да се закрепят, са различни, като материали, бетон, дърво, пластмаса, кожа, платно и др. Приложенията са широко използвани при производството и ремонта на самолети, автомобили и превозни средства, лодки, строителство на сгради, дори работи от типа "Направи си сам" и т.н..
2. Тази пневматична нитачка за поп-нитове е проектирана и произведена предимно за професионални потребители, непрофесионалните потребители трябва да прочетат внимателно ръководството за експлоатация и да се консултират с производителя, упълномощения местен агент или дистрибутор за да бъдат реално информирани. Половин часово обучение с уреда в ръка от квалифициран персонал е от съществено значение и силно се препоръчва преди да използвате този инструмент.

2. РЕЧНИК НА ТЕРМИНИ И СИМВОЛИ

ПРОЧЕТЕТЕ РЪКОВОДСТВОТО внимателно преди работа с този инструмент.

ИЗИСКВАТ СЕ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА СЛУХА, когато използвате този инструмент.

ИЗИСКВАТ СЕ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА ОЧИТЕ, когато се използва този инструмент.

ИЗИСКВАТ СЕ ПРЕДПАЗНИ СРЕДСТВА ЗА РЪЦЕ, когато се използва този инструмент.

3. МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

3.1. МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

1. За множество опасности прочетете и разберете инструкциите за безопасност, преди да инсталирате, експлоатирате, ремонтирате, поддържате, сменяте аксесоари или работите близо до монтажния инструмент. Ако не спазите тази препоръка това може да доведе до сериозни телесни повреди.
2. Само квалифицирани и обучени оператори трябва да инсталират, настройват или използват монтажния инструмент.

3. Не модифицирайте този монтажен инструмент. Модификациите могат да намалят ефективността на мерките за безопасност и да увеличат рисковете за оператора.
4. Не изхвърляйте инструкциите за безопасност; дайте ги на оператора.
5. Не използвайте монтажния инструмент, ако е повреден.
6. Инструментите трябва да бъдат инспектирани периодично, за да се провери дали номиналните стойности и маркировки, изисквани от тази част на ISO 11148, са четливо маркирани върху инструмента и посочените в това ръководство. Работодателят / потребителят трябва да се свърже с производителя, за да получи заместващи етикети за маркиране, когато е необходимо.

3.2 ОПАСНОСТИ ОТ ПРОЕКТИЛИ

7. Изключете монтажния инструмент от източника на захранване, когато сменяте поставените работни накрайници или аксесоари.
8. Имайте предвид, че повредата на обработвания детайл или аксесоари или дори на самия работен накрайник може да предизвика изстрелване на проектили с висока скорост.
9. Винаги носете устойчиви на удар защитни очила по време на работа на инструмента. Степента на необходимата защита трябва да бъде оценена за всяко приложение.
10. В същото време трябва да се оценят и рисковете за другите.
11. Уверете се, че детайлът е здраво закрепен.
12. Проверете дали средствата за защита от изхвърляне на крепежния елемент и/или стеблото са налични и функционират.
13. Възможно е насилствено изхвърляне на монтажни дорници от предната страна на монтажния инструмент.

3.3 ОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТА

14. Използването на инструмента може да изложи ръцете на оператора на опасности, включително смачкване, удари, порязвания и ожулвания и изгаряне. Носете подходящи ръкавици за защита на ръцете.
15. Операторите и обслужващият персонал трябва да могат физически да се справят с общия обем, теглото и мощността на инструмента.
16. Дръжте инструмента правилно; бъдете готови да противодействате на нормални или резки движения и да можете да разчитате и двете си ръце.
17. Поддържайте балансирана позиция на тялото и сигурна основа.
18. Освободете устройството за стартиране и спиране в случай на прекъсване на захранването.
19. Използвайте само масла и смазки, препоръчани от производителя.
20. Избягвайте неподходящи пози, тъй като е вероятно тези позиции да не позволяват противодействие на нормално или неочаквано движение на инструмента.
21. Ако монтажният инструмент е фиксиран към окачващо устройство, уверете се, че фиксирането е надеждно.
22. Предвидете опасността от премачкване или прищипване, ако работният накрайник не е фиксиран.

3.4 ОПАСНОСТ ОТ ПОВТАРЯЩИ СЕ ДВИЖЕНИЯ

23. При работа с монтажния инструмент, операторът може да изпитва дискомфорт в дланите, ръцете, раменете, врата или други части на тялото.
24. При работа с монтажния инструмент, операторът трябва да заеме удобна поза, като същевременно поддържа сигурна основа и избягва неудобни или неравновесни пози. Операторът трябва да сменя позата си по време на продължителна работа; това може да помогне да се избегне дискомфорт и умора.
25. Ако операторът изпитва симптоми като постоянен или повтарящ се дискомфорт, болка, пулсиране, бодеж, вцепеняване, изтръпване, усещане за парене или скованост, тези предупредителни знаци не трябва да се пренебрегват. Операторът трябва да съобщи на работодателя и да се консултира с квалифициран здравен специалист.

3.5 ОПАСНОСТИ ОТ АКСЕСОАРИ

26. Изключвайте монтажния инструмент от захранването, преди да смените работния накрайник или аксесоар.

27. Използвайте само размери и видове аксесоари и консумативи, препоръчани от производителя на монтажните инструменти; не използвайте други видове или размери аксесоари или консумативи.

3.6 ОПАСНОСТ ОТ ДЕТАЙЛИТЕ

28. Приплъзванията, премествания и паданията са основните причини за нараняване на работното място. Имайте предвид хлъзгавите повърхности, причинени от използването на инструмента, както и опасностите от преместване, причинени от въздухопровода или хидравличния маркуч.

29. Работете с особено внимание в непозната обстановка. Възможно е да има скрити опасности, като електрически кабели или други комунални мрежи.

30. Монтажният инструмент не е предназначен за употреба в потенциално експлозивна атмосфера и не е изолиран срещу контакт с електрически ток.

31. Уверете се, че няма електрически кабели, газопроводи и др., които могат да създадат опасност, ако бъдат повредени при използване на инструмента.

3.7 ОПАСНОСТИ ОТ ШУМ

1. Излагането на високи нива на шум може да причини трайна, инвалидираща загуба на слуха и други проблеми, като шум в ушите (звънене, жужене, свирене или бръмчене в ушите). Следователно, оценката на риска и прилагането на подходящ контрол за тези опасности са от съществено значение.

2. Подходящия контрол за намаляване на риска може да включва действия като поставяне на противовибриращи материали, за да се предотврати „звънтенето“ на детайла.

3. Използвайте защита на слуха в съответствие с инструкциите на работодателя и според изискванията на правилата за здравословни и безопасни условия на труд.

4. Работете и поддържайте монтажния инструмент за механични крепежни елементи без резба, както се препоръчва в ръководството с инструкции, за да се предотврати ненужно увеличаване на нивото на шума.

5. Изберете, поддържайте и заменете консуматива / работния накрайник, както е препоръчано в ръководството с инструкции, за да предотвратите ненужно увеличаване на шума.

6. Ако инструментът има шумозаглушител, винаги се уверявайте, че той е на място и в изправност, когато работите с инструмента.

3.8 ОПАСНОСТИ ОТ ВИБРАЦИИ

1. Излагането на вибрации може да причини инвалидиращо увреждане на нервите и кръвоснабдяването на дланите и ръцете.

2. Носете топло облекло, когато работите в студени условия и пазете ръцете си топли и сухи.

3. Ако почувствате схованост, изтръпване, болка или побеляване на кожата на пръстите или ръцете си, спрете да използвате монтажния инструмент, кажете на работодателя си и се консултирайте с лекар.

4. Поддържайте тежестта на инструмента със стойка, обтегач или балансьор, защото тогава може да се използва по-лек захват за подпомагане на инструмента.

3.9 ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ЗА ПНЕВМАТИЧНИ / ПНЕВМО-ХИДРАВЛИЧНИ ИНСТРУМЕНТИ

1. Въздухът под налягане може да причини тежки наранявания:

   (1) Винаги спирайте подаването на въздух, източете маркуча за въздушно налягане и изключете инструмента от подаването на въздух, когато не се използва, преди смяна на аксесоари или при извършване на ремонт;

   (2) Никога не насочвайте въздуха към себе си или към някой друг.

2. Камшичното движение на маркучи може да причини тежки наранявания. Винаги проверявайте за повредени или разхлабени маркучи и фитинги.

3. Студеният въздух трябва да се насочва далеч от ръцете.

4. Винаги, когато се използват универсални винтови съединения (куплунги), трябва да се монтират заключващи щифтове и да се използват предпазни свързващи верижки, за да се предпазят от възможна повреда на връзката маркуч към инструмент или маркуч към маркуч.

5. Не превишавайте максималното налягане на въздуха, посочено на инструмента.

6. Никога не носете пневматичен инструмент за маркуча.
7. Ограниченията на инструмента за условията на околната среда са температура 0-40˚C (32-104˚F) и инструментът не може да се използва във вода.
8. Препоръчва се инструменти с тегло над 2,0 кг или 4,4 фунта да се държат с две ръце, едната ръка да държи дръжката на инструмента, а другата ръка да поддържа основата на инструмента, докато повдигате или работите с инструмента.

4. ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

1. Инструментът трябва да се проверява и поддържа постоянно в безопасно работно състояние.
2. Не използвайте инструмента за работи извън обхвата от задачи, за които е проектиран.
3. Не разглобявайте инструмента без предварително да направите справка в това ръководство.
4. Всякакви модификации на инструмента и неговите части са забранени.
5. Винаги използвайте оригинални резервни части, за да осигурите безопасна работа и задоволителни характеристики.
6. Не забравяйте да изключите инструмента от захранването с въздух, преди да се опитате да регулирате, смените накрайника или демонтирате частите на инструмента.
7. От съображения за безопасност, операторът и другите лица в близост винаги трябва да носят предпазни очила, за да се предпазят от изхвърчане на износен дорник.
8. Не забравяйте да заемете стабилна основа или стабилна позиция преди и по време на работа с инструмента.
9. Не насочвайте инструмента към човек (хора) или оператор.
10. Не използвайте инструмента, без да сте монтирали здраво челюстите (3AY), включително предния корпус на челюстите (3), предния корпус на челюстите (7), шайбата за заключване (8) и контрагайката (9), главата (2) и работния накрайник (1) и контейнера за отработени опашки (24).
11. Не работете с инструмента, без да сте заключили здраво пробката за маслото и уплътнителната шайба (14 и 13), капачката на масления цилиндър (22), контрагайката на шумозаглушителя (28), капачката на клапана (46), капачката на въздушния цилиндър (53) и капачката на входа на въздуха (55).
12. Уверете се, че сте регулирали правилно РАЗСТОЯНИЕТО НА ЧЕЛЮСТИТЕ, така че да бъде 65 ± 0,5 mm.
13. Работното налягане на въздуха не трябва да надвишава 7,0 бара или 100 psi.
14. Трябва да се избягва прекомерното зареждане с хидравлично масло в инструмента.
15. След подаване на всеки поп нит, отработената опашка трябва да се изчисти в контейнера за отработени опашки (24) чрез накланяне на главата (2) нагоре, така че отработените опашки да не се забиват в инструмента след подаване на следващия поп нит.
16. Внимавайте острият край на опашката и отработените опашки да не създават никакви опасности.
17. Уверете се, че шумозаглушителят (27) и отворите за охлаждане не са запушени или покрити и че маркучът за въздух е винаги в добро състояние.
18. Винаги поддържайте инструмента и ръкохватката (61) сухи и чисти за възможно най-доброто захващане и работа.
19. Внимавайте да не допускате заплитане на широки дрехи, връзки, дълга коса, парцали за почистване и др. в движещите се части на инструмента.
20. Когато пренасяте инструмента от място на място, винаги дръжте ръцете далеч от спусъка (35, 35L), за да избегнете неволно стартиране.
21. Внимавайте когато използвате инструмента. Не изпускайте инструмента. Не използвайте инструмента като чук или за други цели, които могат да повредят и износят инструмента.
22. Инструментът трябва да се проверява на редовни интервали за функционалност и повреди. Всеки въпрос относно правилната работа на инструмента и безопасността на оператора трябва да се консултира с производителя, упълномощения местен агент или дистрибутор.

5. ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Тази Пневматична нитачка за поп-нитове се отличава с мощна от 14 700 N или 3 300 lbf и е снабдена със сменяеми 5 или 4 стандартни накрайника с маркировка за размер за настройка на 3,0 / 3,2 - 6,4 mm или 1/8 1 - 1 / 4˝ търговски поп нитове от всякакви материали (алуминий, мед, стомана и неръждаема стомана), също така може да зададе 4.8 / 5.0, 6.4 mm или 3 / 16˝, 1 / 4˝ структурни нитове от всички материали. Опционалните накрайници с диаметър 4,8 / 5,0, 6,4 мм или 3 / 16˝, 1 / 4˝ * с monobolt за настройка 4.8 / 5,0, 6,4 мм или 3 / 16˝, 1 / 4˝ * поп нитове се доставят при поискване.
   БЕЛЕЖКА: * monobolt е регистрирана търговска марка на AVDEL.

2. Иновативен Shock Reducer® дизайн за минимално натоварване на ръката.
3. Иновативен дизайн на шумозаглушител за удоволствие от работата.
4. Патентован дизайн на калибриране на отвора за размер на нитове, за да се елиминира избора на поп нит и работещ накрайник с грешен размер.
5. Иновативен дизайн за съхранение на накрайници™, за да избегнете загуба на накрайниците.
6. Иновативни двойни входове за въздуха, които дават възможност да се работи както с лява, така и с дясна ръка.
7. Удобен дизайн на отвора за зареждане с масло за бързо допълване на недостига на хидравлично масло.
8. Иновативен контейнер за отработените опашки за защита на очите на оператора и поддържане на работните места чисти.
9. Корпусът на масления цилиндър и корпусът на въздушния цилиндър са изработени от алуминиева сплав с висока якост, а вътрешният маслен цилиндър и вътрешният въздушен цилиндър имат устойчиво на износване огледално покритие за минимална грапавост.
10. Маслениият бутален прът и въздушният бутален прът имат твърдо хромирано и устойчиво на износване огледално покритие за бързо движение.
11. Ключови части от висококачествена стоманена сплав (челюсти) с усъвършенствана топлинна обработка за здравина и издръжливост.
12. Отличен горен слой с прахово покритие за хубав външен вид и по-добра устойчивост на надраскване.

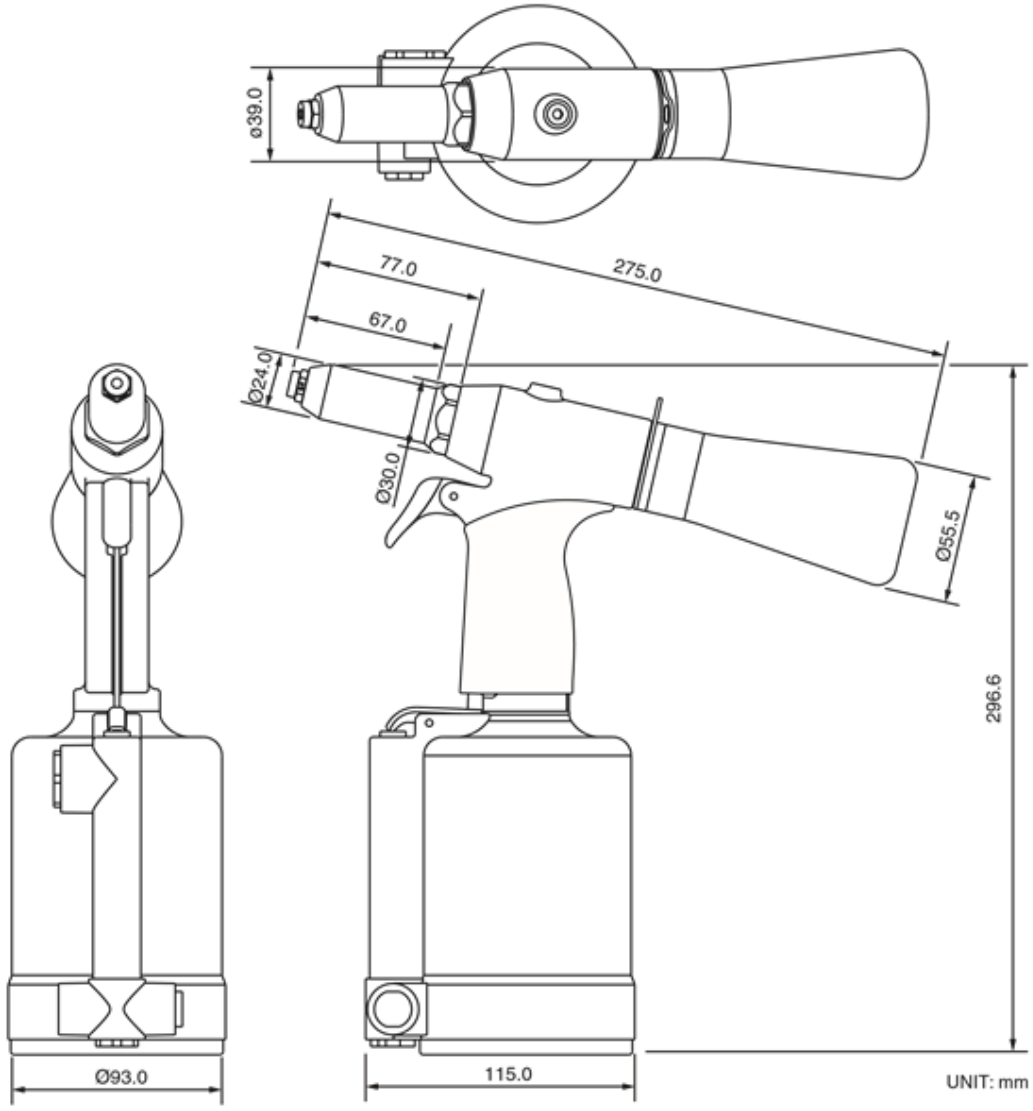
6. СПЕЦИФИКАЦИИ

1. **Мощност:** 14,700 N или 3,300 lbf при 6.3 bar или 90 psi налягане на сгъстен въздух.
2. **Ход:** 15.8 mm или 0.62″.
3. **Работно налягане на сгъстен въздух:** 6.0 - 7.0 bar или 85 - 100 psi.
4. **Разход на въздух на нит:** Прибл. 2.64 NLPR (NL на нит), 0.44 Литър сгъстен въздух за нит, 0.016 Cuft сгъстен въздух за нит.
5. **Хидравлично масло, ISO VG-46 or VG-32:** Прибл. 40 ml.
6. **Ниво на шум:**
   Ниво на звуково налягане: 78.6 dB(A)
   Ниво на звукова мощност: 89.6 dB(A)
   Колебание : K = 3dB
7. **Вибрация:**
   Стойност на вибрациите на длан-ръка: По-малко от 2.5 m/s² Колебание: K = 1.5 m/s²
8. **Вход за въздух:** 1/4″ PT или 1/4″ PF или 1/4″ NPT или друга посочена резба.
9. **Размер на накрайника:** Вътрешен диаметър 10 mm или 3/8″.
10. **Нето тегло:** Прибл. 2.11 kg / 4.64 lb.
11. Стандартни части: 5 или 4 стандартни накрайника (1A, 1B, 1C, 1D, 1E или 1A, 1B, 1C, 1E), Резервни челюсти (4), Контейнер за отработени опашки (24), Четка (56), 2 сервизни инструменти (57, 58), шприц за хидравлично масло (59, без масло), бутилка за хидравлично масло (60, без масло).
12. **Допълнителни части:** *Monobolt накрайник 4.8/5.0 mm или 3/16″ (1F), 6.4 mm или 1/4″ (1G).
13. **КАПАЦИТЕТ ЗА ЗАНИТВАНЕ:**

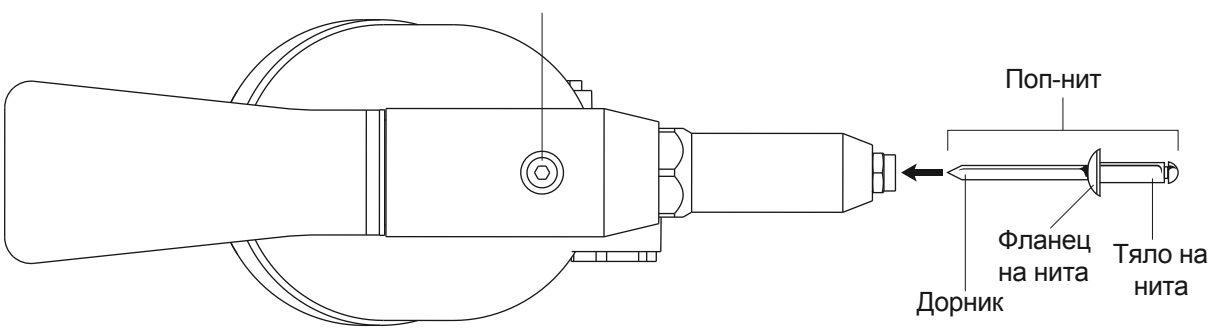
	Диаметър на нита / Материал на нита	Ø 3.0/3.2 mm Ø 1/8"	Ø4.0 mm Ø 5/32"	Ø4.8/5.0 mm Ø3/16"	Ø 6.0 mm	Ø 6.4 mm Ø 1/4"	Структурни нитове Ø4.8/5.0 mm, Ø3/16"	Структурни нитове Ø6.4 mm, Ø1/4"
	Алуминий	●	●	●	●	●	●	●
	Мед, Стомана	●	●	●	●	●	●	●
	Неръждаема стомана/инокс	●	●	●	●	●	●	●

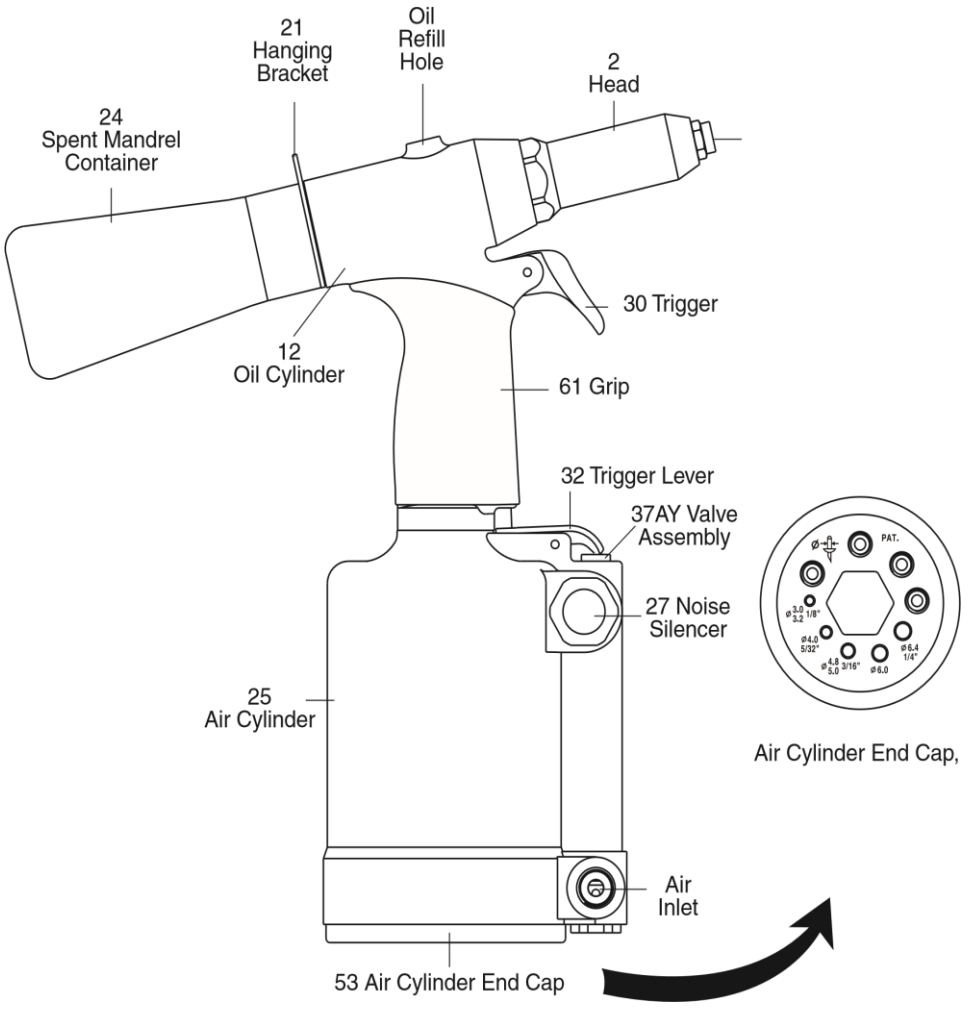
Забележка: Диаметърът на отвора на заготовката трябва да бъде с 0,1 mm или с 0,004″ по-голям от външния диаметър на нит гайката. Използвайте накрайник * Monobolt, за да настроите * Monobolt поп нитове, използвайте Стандартен накрайник Monobolt, за да настроите други структурни поп нитове и търговски поп нитове.
* Monobolt е регистрирана търговска марка на AVDEL.

7. РАЗМЕРИ



8. ОСНОВНИ ЧАСТИ

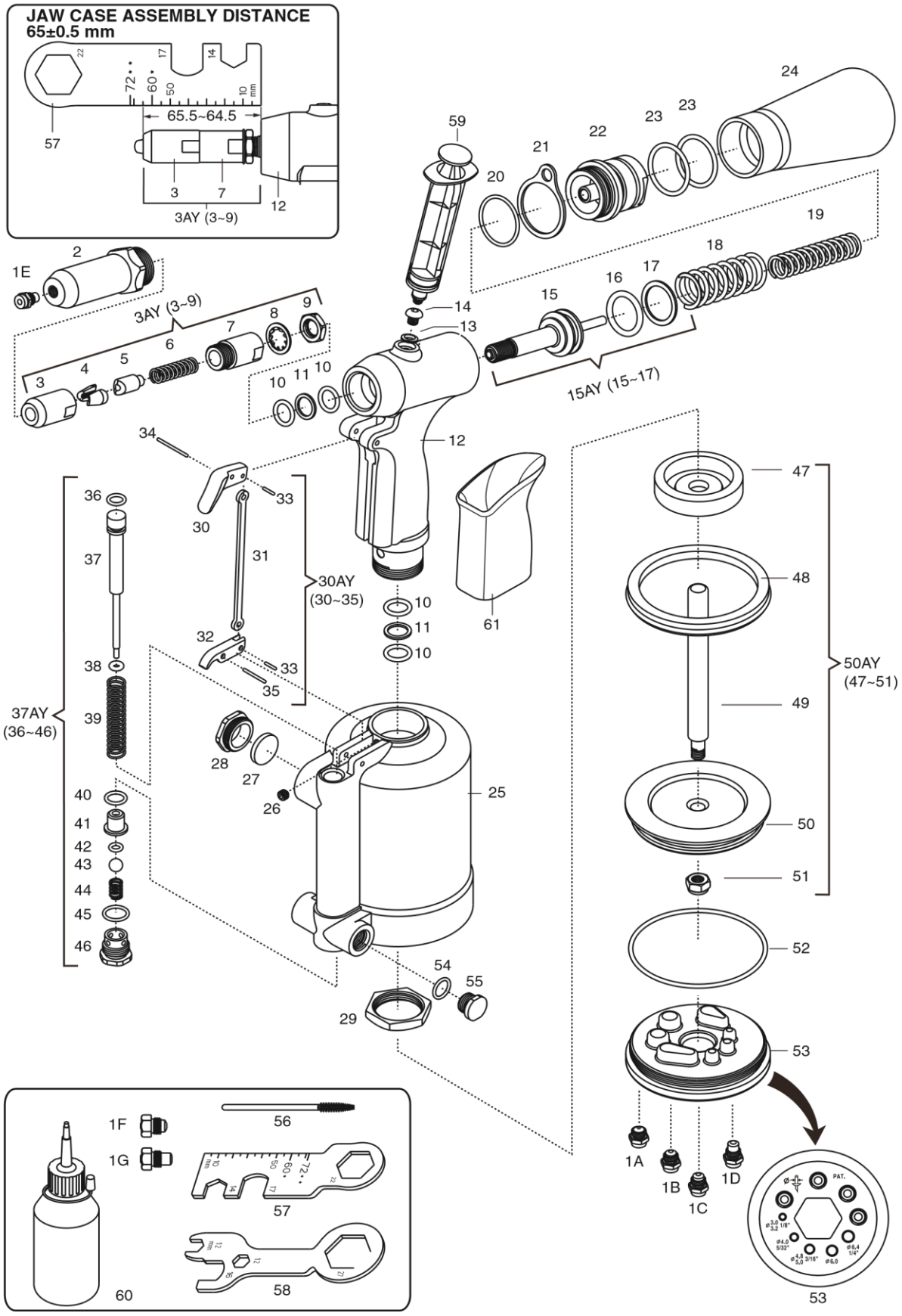




Air Cylinder End Cap,

1 Накрайник с патентован дизайн за оразмеряване на Отвора за нитове™ и дизайн за съхранение на накрайници ™

9. СПИСЪК НА ЧАСТИТЕ



NO.	ЧАСТ NO.	ИМЕ НА ЧАСТТА	NO.	ЧАСТ NO.	ИМЕ НА ЧАСТТА
• 1A	AR203-01A	НАКРАЙНИК., 3.0/3.2mm или 1/8"	30	AR203-30	СПИСЪК
• 1B	AR203-01B	НАКРАЙНИК., 4.0mm или 5/32"	31	AR203-31	ВРЪЗКА НА СПУСЪКА
• 1C	AR203-01C	НАКРАЙНИК., 4.8/5.0mm или 3/16"	32	AR203-32	ЛОСТ НА СПУСЪКА
• 1D	AR203-01D	НАКРАЙНИК., 6.0mm	• 33	AR203-33	СВЪРЗВАЩ ЩИФТ, ГОРЕН & ДОЛЕН
• 1E	AR203-01E	НАКРАЙНИК., 6.4mm или 1/4"	• 34	AR203-34	ЩИФТ НА СПУСЪКА
• 1F	AR203-01F	ДОПЪЛНИТЕЛЕН НАКРАЙНИК MONOBOLT., 4.8/ 5.0 mm или 3/16"	• 35	AR203-35	ЩИФТ НА ЛОСТА
• 1G	AR203-01G	ДОПЪЛНИТЕЛЕН НАКРАЙНИК MONOBOLT, 6.4 mm или 1/4"	30AY	AR203-30AY	КОМПЛЕКТ НА СПУСЪКА (30~35)
2	AR203-02	ГЛАВА	• 36	AR203-36	ГОРЕН О-ПРЪСТЕН НА ТЛАСКАЧА НА КЛАПАНА
3	AR203-03	ПРЕДЕН КОРПУС НА ЧЕЛЮСТИТЕ	37	AR203-37	ТЛАСКАЧ НА КЛАПАНА
• 4	AR203-04	ЧЕЛЮСТИ (ТИП 2-БР)	• 38	AR203-38	ДОЛЕН О-ПРЪСТЕН НА ТЛАСКАЧА НА КЛАПАНА
• 5	AR203-05	ТЛАСКАЧ НА ЧЕЛЮСТ	39	AR203-39	ПРУЖИНА НА ТЛАСКАЧА НА КЛАПАНА
• 6	AR203-06	ПРУЖИНА НА ТЛАСКАЧА НА ЧЕЛЮСТ	• 40	AR203-40	О-ПРЪСТЕН НА ВТУЛКАТА НА КЛАПАНА
7	AR203-07	ЗАДЕН КОРПУС НА ЧЕЛЮСТИТЕ	41	AR203-41	ВТУЛКА НА КЛАПАНА
8	AR203-08	ЗЕГЕР ШАЙБА	• 42	AR203-42	О-ПРЪСТЕН НА САЧМАТА НА КЛАПАНА
9	AR203-09	КОНТРАГАЙКА	43	AR203-43	САЧМА НА КЛАПАНА
3AY	AR203-3AY	ЧЕЛЮСТИ (3~9)	44	AR203-44	ПРУЖИНАНА КЛАПАНА
• 10	AR203-10	О-ПРЪСТЕН НА МАСЛЕНИЯ ЦИЛИНДЪР	• 45	AR203-45	О-ПРЪСТЕН НА КАПАЧКАТА НА КЛАПАНА
• 11	AR203-11	РЕЗЕРВЕН ПРЪСТЕ НА МАСЛЕНИЯ ЦИЛИНДЪР	46	AR203-46	КАПАЧКА НА КЛАПАНА
12	AR203-12	МАСЛЕН ЦИЛИНДЪР	37AY	AR203-37AY	КЛАПАН (36~46)
13	AR203-13	УПЛЪТНИТЕЛНА ШАЙБА	47	AR203-47	БУФЕРЕН ПРЪСТЕН

14	AR203-14	ПРОБКА ЗА МАСЛО	• 48	AR203-48	ПРЪСТЕН НА ВЪЗДУШНОТО БУТАЛО
15	AR203-15	МАСЛЕНО БУТАЛО	49	AR203-49	ПРЪТ НА ВЪЗДУШНОТО БУТАЛО
• 16	AR203-16	О-ПРЪСТЕН НА МАСЛЕНОТО БУТАЛО	50	AR203-50	ВЪЗДУШНО БУТАЛО
• 17	AR203-17	РЕЗЕРВЕН ПРЪСТЕН НА МАСЛЕНОТО БУТАЛО	51	AR203-51	КОНТРАГАЙКА НА ВЪЗДУШНОТО БУТАЛО
15AY	AR203-15AY	МАСЛЕНО БУТАЛО (15~17)	50AY	AR203-50AY	ВЪЗДУШНО БУТАЛО (47~51)
• 18	AR203-18	ГОЛЯМА ВЪЗВРАТНА ПРУЖИНА	• 52	AR203-52	О-ПРЪСТЕН НА КАПАЧКАТА НА ВЪЗДУШНИЯ ЦИЛИНДЪР
• 19	AR203-19	МАЛКА ВЪЗВРАТНА ПРУЖИНА	53	AR203-53	КАПАЧКАТА НА ВЪЗДУШНИЯ ЦИЛИНДЪР, с патентован на калибриране на отвора за размер на нитове™ и дизайн за съхранение на накрайници™
20	AR203-20	О-ПРЪСТЕН НА СКОБАТА ЗА ОКАЧВАНЕ			
21	AR203-21	СКОБА ЗА ОКАЧВАНЕ	• 54	AR203-54	О-ПРЪСТЕН НА КАПАЧКАТА НА ВХОДА ЗА ВЪЗДУХ
22	AR203-22	КАПАЧКА НА МАСЛЕНИЯ ЦИЛИНДЪР	55	AR203-55	КАПАЧКА НА ВХОДА ЗА ВЪЗДУХ
23	AR203-23	О-ПРЪСТЕН НА КАПАЧКАТА НА МАСЛЕНИЯ ЦИЛИНДЪР	• 56	AR203-56	ЧЕТКА
• 24	AR203-24	КОНТЕЙНЕР ЗА ОТРАБОТЕНИ ОПАШКИ	• 57	AR203-57	ГАЕЧЕН КЛЮЧ 22
25	AR203-25	ВЪЗДУШЕН ЦИЛИНДЪР	• 58	AR203-58	ГАЕЧЕН КЛЮЧ 27-12
26	AR203-26	ФИКСИРАЩ ВИНТ	• 59	AR203-59	ШПРИЦ ЗА ХИДРАВЛИЧНО МАСЛО, БЕЗ МАСЛО
• 27	AR203-27	ШУМОЗАГЛУШИТЕЛ	• 60	AR203-60	БУТИЛКА ЗА МАСЛО, БЕЗ МАСЛО
28	AR203-28	КОНТРАГАЙКА НА ШУМОЗАГЛУШИТЕЛ	61	AR203-61	РЪКОХВАТКА
29	AR203-29	КОНТРАГАЙКА НА МАСЛЕН ЦИЛИНДЪР			

забележки: 1) ● Означава износване на части или евентуално липсващи части.

2) Пример за поръчка: AR203-04 Челюсти (Тип 2-бр), 5 комплекта. 3)

★ Monobolt е регистрирана търговска марка на AVDEL.

10. ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ

10.1 НАСТРОЙКА И ТЕСТВАНЕ

1. Инструментът е добре окомплектован и тестван преди доставка; въпреки това необходимите настройки и тестване горещо се препоръчват преди работа с инструмента. Прочетете внимателно настоящите ИНСТРУКЦИИ ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ **10.2 - 10.5** за да проверите настройката на инструмента, следвайте **10.6 ПРОЦЕДУРА НА ЕКСПЛОАТАЦИЯ**, за да направите пилотния тест преди работа с инструмента.
2. Налягането на сгъстения въздух трябва да бъде в препоръчания работен диапазон; размера на работния накрайник на инструмента, размерът на поп нита и диаметърът на отвора на заготовката трябва да бъдат добре съчетани, така че пилотният тест да може да провери дали закрепването здраво или не.

10.2 СИСТЕМА ЗА ЗАХРАНВАНЕ СЪС СГЪСТЕН ВЪЗДУХ

1. Тази нитачка за поп-нитове работи със сгъстен въздух при оптимално въздушно налягане от 6.3 бара или 90 psi.
2. Тази нитачка за поп-нитове се препоръчва да се свърже със СИСТЕМА ЗА ЗАХРАНВАНЕ СЪС СГЪСТЕН ВЪЗДУХ (фиг.1), включително въздушен компресор, основна линия за подаване на въздух, устройство за подготовка на въздуха (въздушен филтър, регулатор на въздушното налягане с манометър, омаслител за въздух) и въздушен маркуч. Те трябва да бъдат монтирани на разстояние 3 метра или 10 фута от регулатора на въздушното налягане към инструмента, за да се осигури максимален живот на инструмента и минимална поддръжка на инструмента.
3. Регулаторът на въздушното налягане се използва за регулиране на работното въздушно налягане да не надвишава максималното работно въздушно налягане 7,0 бара или 100 psi.
4. Въздушният маркуч трябва да устои на минимум 150% от максималното работно въздушно налягане (7,0 бара или 100 psi), произведено в СИСТЕМАТА ЗА ЗАХРАНВАНЕ СЪС СГЪСТЕН ВЪЗДУХ, тоест да устои на най-високото въздушно налягане 10 bar или 145 psi. Въздушният маркуч трябва да е устойчив на масло и да има външна устойчивост на абразия. Въздушният маркуч трябва да има минимален вътрешен диаметър 10 mm или 3/8″. Не забравяйте да изхвърлите натрупаната мръсотия и вода от въздухопровода, преди да свържете въздушния маркуч към инструмента.

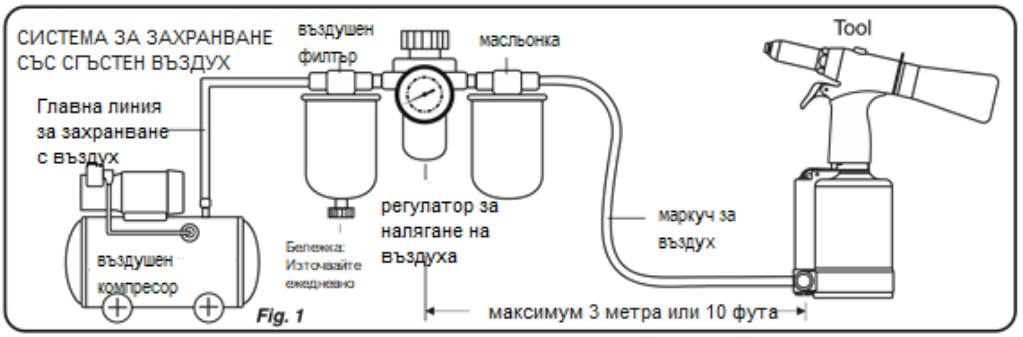


Fig. 1

10.3 ПРИНЦИП НА РАБОТА

1. Тази пневматична нитачка за поп-нитове е предназначена за бързо закрепване на детайлите един към друг с подходящ размер поп нит чрез натискане на спусъка (30) за засмукване на сгъстения въздух във въздушния цилиндър (25), за задействане на въздушното бутало (50AY) нагоре, за задвижване на хидравлично масло, за избутване на масленото бутало (15AY) назад, за задвижване на корпуса на челюстната кутия (3AY) назад, за да се деформира тялото на нита и да се отчупи дръжката на нита с минимални вибрации, в крайна сметка детайлите се закрепват здраво един към друг. Горният процес на закрепване завършва за една секунда.
2. След поставяне на поп нит, освободете спусъка (30), за да спре постъпването на сгъстен въздух, мощните възвратни пружини (18 и 19) натискат масленото бутало (15AY) и корпуса на челюстите (3AY) напред, за да задвижат хидравличното масло и да освободят отработената опашка, за да избута въздушното бутало (50AY) надолу в първоначалното положение, поради което въздухът се изтласква от въздушния цилиндър (25) към отработените газове през шумозаглушителя (27) с нисък шум. Накрая наклонете главата (2) нагоре, за да пуснете отработената опашка в контейнера за отработени опашки (24). Цикълът на закрепване е завършен и инструментът е готов за настройка на следващия поп нит.

10.4 ИЗБЕРЕТЕ И ЗАМЕНЕТЕ НАКРАЙНИЦИТЕ

1. Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.
2. Изберете правилния размер работен накрайник (1).
   БЕЛЕЖКА: Патентованият дизайн на калибриране на отвора за размер на нитове в долната част на капачката на въздушния цилиндър (53) осигурява голяма помощ за проверка на диаметъра на тялото на нита на поп нита, който трябва да бъде закрепен, за да се разбере размера (например Ø4.0 или 5/32 ″), маркиран до манометъра на отвора, след това изберете накрайника с подходящ размер (например ø4.0 или 5 / 32″) като работен накрайник (1), така че да предотвратите забиване на употребена опашка в инструмента след поставяне на поп нит. (Фиг.2)
3. Използвайте гаечен ключ 27-12 (58) за смяна на накрайниците (1). Развийте заменения накрайник (1) от главата (2) и накрайника с подходящ размер (например ø4,0 или 5 / 32″) от Дизайна за съхраняване на накрайници™ в долната част на капачката на въздушния цилиндър (53).
4. Инсталирайте накрайника с подходящ размер (например ø4,0 или 5 / 32″) като работен накрайник (1) в главата (2) и здраво закрепете заменения накрайник към дизайна за съхраняване на накрайници™ в долната част на капачката на въздушния цилиндър (53).

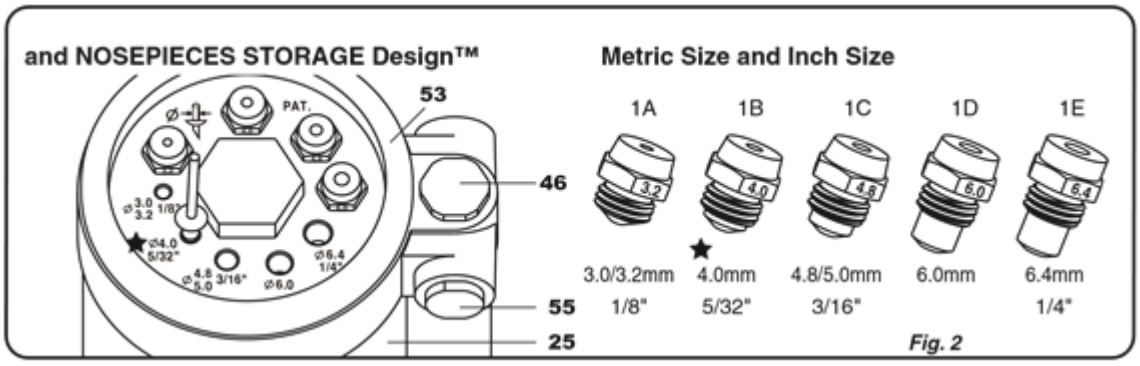


Fig. 2

Патентованият дизайн на калибриране на отвора за размер на нитове™, НАКРАЙНИЦИ С МАРКИРОВКА ЗА РАЗМЕРА

10.5 УСТРОЙСТВО ЗА ОКАЧВАНЕ

Скобата за окачване (21) е предназначена за окачване на инструмента към устройството за окачване на поточната линия, за да се намали физическото напрежение върху оператора от тежестта на инструмента.

10.6 РАБОТНА ПРОЦЕДУРА

1. **Уверете се, че контейнерът за отработени опашки (24) е монтиран, като здраво натиснете към капачката на масления цилиндър (22).**
2. **Уверете се, че правилният работен накрайник (1), подходящ за подготвения отвор на детайлите, е здраво закрепен към главата (2).**
3. **Свържете инструмента към системата за подаване на сгъстен въздух.**
4. **Поставете опашката на нита на поп нита в работния накрайник (1) на главата (2) и след това вкарайте тялото на поп нита в подготвения отвор на детайлите, които трябва да се закрепят.**
5. **Натиснете докрай спусъка (30), за да отчупите опашката на нита и да деформирате тялото на нита, детайлите са здраво закрепени един към друг. Ако е необходимо повече от едно натискане, преместете инструмента и натиснете работния накрайник (1), за да докоснете фланеца на нита, след което натиснете спусъка отново, за да отчупите опашката на нита.**
6. **Освободете спусъка (30) и преместете работния накрайник (1) от закрепените детайли, наклонете главата (2) нагоре, за да пуснете отработената опашка в контейнера за отработени опашки (24).**
7. **Цикълът на закрепване е завършен и инструментът е готов за поставяне на следващия поп нит със същия размер.**

11. ОБСЛУЖВАНЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Винаги изключвайте инструмента от СИСТЕМАТА ЗАХРАНВАНЕ СЪС СГЪСТЕН ВЪЗДУХ, преди да обслужвате инструмента.

11.1 ЕЖЕДНЕВНИ ПРОВЕРКИ

1. Ако на системата за подаване на сгъстен въздух не е монтирана гресьорка, препоръчва се да се налеят няколко капки от лекото смазочно масло във входящия фитинг на инструмента преди ежедневна работа. Ако инструментът се използва непрекъснато, фитингите за входящ въздух трябва да се смазват на всеки два или три часа.

Корпус на челюстите
РАЗСТОЯНИЕ

2. Проверете за течове на въздух. Ако са повредени, сменете въздушните маркучи и куплунгите за въздух. **65±0.5 mm**
3. Ако в системата за подаване на сгъстен въздух няма въздушен филтър, обезвъздушете въздухопровода, за да изчистите натрупаната мръсотия или вода, преди да свържете въздушния маркуч към инструмента. Ако има въздушен филтър, източете го. 12

65.5~64.5

4. Проверете РАЗСТОЯНИЕТО НА КОРПУСА НА ЧЕЛЮСТИТЕ, дали отговаря на спецификацията 65 ± 0,5 mm. (Фиг. 3)

57

5. Внимателно проверете и здраво затегнете корпуса на челюстите (3AY), работния накрайник (1), главата (2), пробката за маслото (14), капачката на масления цилиндър (22), контра гайката на шумозаглушителя (28), капачката на клапана (46), капачката на въздушния цилиндър (53), капачката на входа за въздух (55) и фитинга за вход на въздуха преди ежедневна работа. ***Фиг. 3***

3AY (3~9)

6. Проверете дали сте изпразнили контейнера за отработените опашки. Уверете се, че сте монтирали здраво контейнера за отработени опашки (24) към капачката на масления цилиндър (22).

6. Проверете дали спусъка (30) работи нормално.

11.2 СЕДМИЧНИ ПРОВЕРКИ

1. Демонтирайте, за да почистите корпуса на челюстта (3AY), като обърнете специално внимание на челюстите (4), тласкача на челюстта (5) и пружината на тласкача на челюстта (6). Използвайте четката (56), за да почистите тези части и да ги потопите в масло за смазване. За по-добро смазване нанесете молибден-литиева грес върху задната страна на челюстите (4) и по вътрешното скосяване на предния корпус на челюстите (3) преди повторно сглобяване. Ако челюстите (4) и тласкачът на челюстите (5) се износят, пружината на тласкача на челюстта (6) става по-къса или сериозно усукана, което води до неизправност, заменете ги. БЕЛЕЖКА: Ако инструментът работи често, се препоръчва ежедневното почистване на корпуса на челюстите (3AY).
2. Развийте контрагайката на шумозаглушителя (28), извадете шумозаглушителя (27), за да го почистите. Вижте 11.6 за подробни инструкции за работа.
3. Проверете течовете на маслото и течовете на въздух в системата за подаване на сгъстен въздух.

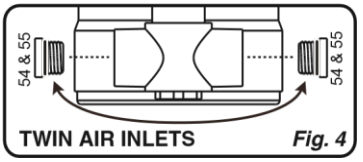
11.3 ИЗПРАЗЕТЕ КОНТЕЙНЕРА ЗА ОТРАБОТЕНИ ОПАШКИ

Когато отработените опашки запълнят над 70% от капацитета на отработените опашки (24), издърпайте контейнера за отработените опашки (24) и изпразнете отработените опашки. И накрая, уверете се, че сте монтирали здраво контейнера за отработени опашки (24) обратно към инструмента.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : Препълването на контейнера за отработени опашки води до неправилна работа на инструмента.

11.4 ЗАМЕНЕТЕ ФИНТИНГА НА ВХОДА НА ВЪЗДУХА КЪМ ДВОЙНИЯ ВХОД ЗА ВЪДУХ (Фиг. 4)

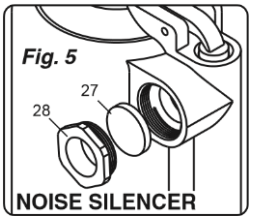
Дизайнът на двойния вход за въздух се предлага, за да отговори на индивидуалния маниер на работа, като например за десничари или за левичари.



1. Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.
2. Използвайте гаечния ключ, за да развиете капачката на входа за въздух (55) заедно с уплътнителния пръстен (54), монтирайте фитинга на входа за въздух на предпочитания вход.
3. Закрепете здраво капачката на входа за въздух (55) заедно с уплътнителния пръстен (54) към свободния вход за въздух.

11.5 ПОЧИСТЕТЕ И ЗАМЕНЕТЕ ДЮЗИТЕ

1. Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.
2. Развийте работещия накрайник(1) от главата (2), също така отвийте другите дюзи от поставката дизайна за съхраняване на накрайници ™в долната част на капачката на въздушния цилиндър (53), почистете тези дюзи. Проверете и заменете износените дюзи.
3. Закрепете здраво работещия накрайник(1) обратно към главата (2) и приберете други дъзи на поставката дизайна за съхраняване на накрайници ™ в долната част на капачката на въздушния цилиндър (53).



11.6 ПОЧИСТЕТЕ И ЗАМЕНЕТЕ ШУМОЗАГЛУШИТЕЛЯ (Фиг. 5)

1. Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.
2. Развийте контрагайката на шумозаглушителя (28), извадете шумозаглушителя (27) и го почистете. Ако шумозаглушителят (27) е запушен или замърсен, сменете го.
3. Изпълнете горните стъпки в обратен ред, за да сглобите отново тези две части. Уверете се, че контрагайката на шумозаглушителя (28) е здраво закрепена.

11.7 ПРОВЕРЕТЕ, ПОЧИСТЕТЕ И ЗАМЕНЕТЕ ВЪТРЕШНИТЕ ЧАСТИ НА КОРПУСА НА ЧЕЛЮСТИТЕ (3 AY) И ЧЕЛЮСТИТЕ (4)

1. **Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.**
2. Развийте главата (2) с гаечния ключ 27-12 (58), демонтирайте сглобката на корпуса на челюстта (3AY) с гаечния ключ 22 (57) и гаечния ключ 27-12 (58).
3. Проверете всички вътрешни части, всички износени или повредени части и усукана пружина на тласкача на челюстта (6) трябва да бъдат заменени. Обърнете внимание, за да проверите зъбите на челюстите (4) и да подмените с нови челюсти (4), ако зъбите са износени. Обърнете внимание и на челюстния тласкач (5) и пружината на челюстния тласкач (6), заменете ги, ако са сериозно износени или са станали по-къси или усукани**.**
4. Използвайте четката (56), за да почистите корпуса на предната челюст (3), зъбите на челюстите (4), тласкача на челюстта (5), пружината на тласкача на челюстта (6) и корпуса на задната челюст (7) (Фиг.6) в масло за смазване. За по-добро смазване нанесете леко моли-литиевата грес върху задната страна на челюстите (4) и по вътрешното скосяване на предния корпус на челюстите (3).

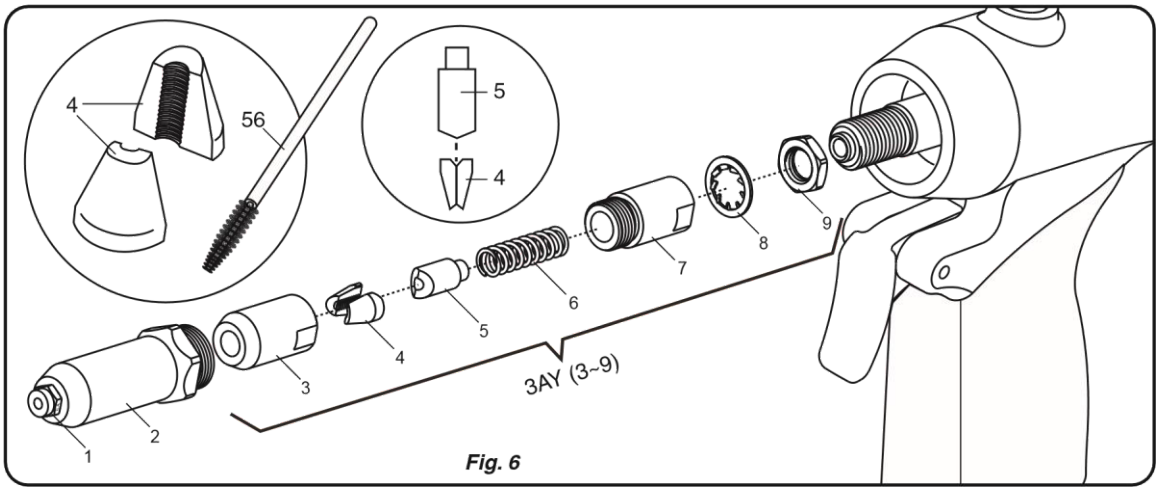


Fig. 6

Сглобете обратно контра гайката (9) и поставете обратно зегер шайбата (8), сглобете отново задния корпус на челюстите (7) в съседство със зегер шайбата (8), след това поставете пружината на тласкача на челюстта (6) в задния корпус на челюстите (7).

5. Внимателно поставете челюстите (4) в предния корпус на челюстите (3) и поставете тласкача на челюстта (5), за да пасват правилно челюстите (4) (фиг. 6), след което здраво закрепете тези части към задния корпус на челюстите (7) с гаечния ключ 22 (57) и гаечния ключ 27-12 (58). Уверете се, че контргайката (9) все още не е здраво закрепена.

6. **Използвайте гаечния ключ 22 (57), за да проверите и регулирате контрагайката (9) на препоръчаното разстояние за монтаж на корпуса на челюстта 65 ± 0,5 mm (фиг. 3), едновременно затегнете задния корпуса на челюстите (7) и контргайката (9) здраво с гаечния ключ 22 (57) и гаечния ключ 27-12 (58). Накрая използвайте ключа 27-12 (58), за да сглобите отново главата (2) здраво**.

7. Свържете инструмента към системата за подаване на сгъстен въздух. Препоръчва се да се натисне спусъка (30) два пъти, за да се регулират вътрешните части на корпуса на челюстта (3AY), които се движат в нормално положение, така че опашката на поп нита да може да се вкара плавно в работния накрайник (1).

11.8 ДОЛИВАНЕ НА ХИДРАВЛИЧНО МАСЛО ПРЕЗ ОТВОРА ЗА ДОЛИВАНЕ НА МАСЛО (Фиг. 7)

Когато недостигът на хидравлично масло причинява намаляване на хода, нормалният ход може да бъде възстановен чрез доливане на хидравличното масло през отвора за зареждане с масло отгоре на масления цилиндър (12).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

- **Винаги носете предпазните очила по време на работа.**
- **Не забравяйте да изключите инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух, преди да развиете пробката на маслото (14).**
- **Уверете се, че сте затегнали плътно пробката за масло (14) след зареждане с масло.**

1. Свържете инструмента към системата за подаване на сгъстен въздух, натиснете спусъка (30) два пъти, за да преместите вътрешния комплект маслено бутало (15AY) и въздушното бутало (50AY).
2. **Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.**
3. Натиснете буталото на шприца за хидравлично масло (59) напред до край и след това потопете фитинга на шприца за хидравлично масло (59) в новото хидравлично масло и бавно издърпайте буталото назад, за да засмуче новото хидравлично масло около 25 ml в шприца за хидравлично масло (59). Уверете се, че шприцът за хидравлично масло (59) не съдържа въздушни мехурчета в маслото**.**
4. Развийте внимателно пробката за маслото (14) и отстранете уплътнителната шайба (13).
5. Внимателно завъртете, за да завиете здраво фитинга на шприца за хидравлично масло (59) в отвора за зареждане с масло на цилиндъра (12).
6. **Натиснете буталото на инжектора за хидравлично масло (59) напред, за да впръскате маслото, докато буталото не може да продължи да се движи.**
7. Внимателно развийте, за да отстраните фитинга на шприца за хидравлично масло (59) от отвора за зареждане с масло на цилиндъра (12). Избършете разлятото масло, ако има такова.
8. **Поставете обратно уплътнителната шайба (13) и здраво затегнете пробката за маслото (14).**
9. Свържете отново инструмента към системата за подаване на сгъстен въздух, натиснете спусъка (30) два пъти, нормалният ход се възстановява.

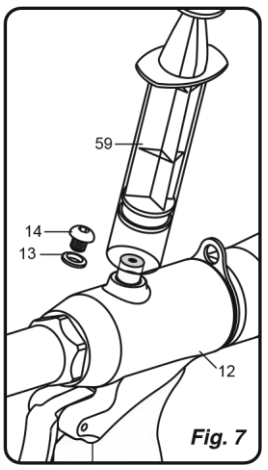


Fig. 7

11.9 ПОДМЕНЕТЕ О-ПРЪСТЕНИТЕ, РЕЗЕРВНИТЕ ПРЪСТЕНИ, ВЪЗВРАТНИТЕ ПРУЖИНИ И ХИДРАВЛИЧНО МАСЛО

- **След многократно използване, о-пръстените и резервните пръстени на масления цилиндър (12) и въздушния цилиндър (25), възвратните пружини (18 и 19), също хидравличното масло трябва да бъдат подменени.**
- **Препоръчва да се използва хидравлично масло ISO VG-46 или VG-32, които са популярни на пазара.**

1. **Изключете инструмента от системата за подаване на сгъстен въздух.**
2. Развийте капачката на въздушния цилиндър (53) и уплътнителния пръстен (52) с гаечния ключ 27-12 (58), използвайте клещи, за да извадите бавно въздушното бутало (50AY) в права линия (фиг. 8). Внимавайте да не надраскате пръта на въздушното бутало (49) и вътрешната стена на въздушния цилиндър (25). Източете замърсеното хидравлично масло от инструмента**.**

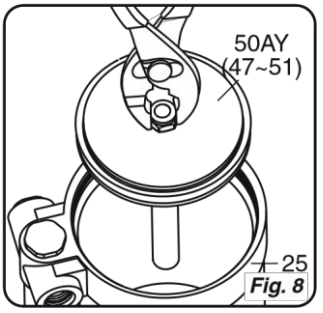


Fig. 8

3. **Проверете и сменете износения буферен пръстен (47), въздушния бутален пръстен (48) и о-пръстена на капачката на въздушния цилиндър (52). Също така проверете и сменете износения прът на въздушното бутало (49) и повреденото въздушно бутало (50). Накрая проверете контрагайката на въздушното бутало (51) и го фиксирайте здраво.**
4. Използвайте гаечния ключ 27-12 (58), за да развиете главата (2), отделете само задния корпус на челюстите (7) от контрагайката (9) и зегер шайбата (8) с гаечния ключ 22 (57) и гаечния ключ 27- 12 (58).
5. Демонтирайте внимателно капачката на масления цилиндър (22), отстранете скобата за окачване (21) и о-пръстена на скобата за окачване (20) и след това извадете голямата и малката възвратни пружини (18 и 19), бавно натиснете резбования край на масленото бутало (15) за да извадите масленото бутално устройство (15AY). Обърнете специално внимание на демонтирането на капачката на масления цилиндър (22), за да не оставите натегнатите голяма и малка възвратни пружини (18 и 19) да изскочат и да наранят някого. Внимавайте да не надраскате пръта на масленото бутало (15) и вътрешната стена на масления цилиндър (12). Проверете и сменете хлабавите или счупени възвратни пружини (18 & 19).
6. Първо използвайте дълъг глух ключ 35 mm, за да развиете гайката на масления цилиндър (29), внимателно използвайте щифт с подходящ диаметър, за да избиете щифта на лоста (35), и след това внимателно използвайте шестостенния ключ 3 mm, за да развиете фиксиращия винт 26), накрая отделете масления цилиндър (12) от въздушния цилиндър (25).
7. **Проверете и сменете износените о-пръстени на масления цилиндър (10), резервните пръстени на масления цилиндър (11), о-пръстена на масленото бутало (16) и резервния пръстен на масленото бутало (17). Също така проверете и сменете износеното маслено бутало (15).**
8. Смажете вътрешните стени на масления цилиндър (12) и въздушния цилиндър (25) (фиг. 9), смажете също о-пръстена на масленото бутало (16) и пръстена на въздушното бутало (48). Изпълнете горните стъпки в обратен ред за повторно сглобяване на масления цилиндър (12) и въздушния цилиндър (25) заедно чрез подравняване и използване на шестостенния ключ 3 мм за закрепване на фиксиращия винт (26) и след това затегнете контрагайката на масления цилиндър (29) с дълъг глух ключ 35 мм. Накрая отново сглобете лоста на спусъка (32) обратно към въздушния цилиндър (25), като внимателно набиете щифта на лоста (35) в оригиналните отвори.
9. Сглобете отново масления бутален възел (15AY), голямата и малка възвратни пружини (18 и 19), капачката на масления цилиндър (22) заедно със скобата за окачване (21) и о-пръстена на скобата за окачване (20) и контейнера за отработени опашки (24).

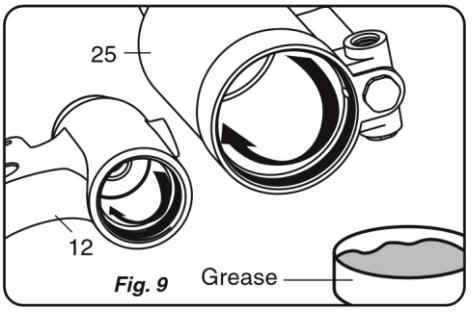


Fig. 9

10. **Поставете инструмента с главата надолу, използвайте масленaта бутилка (60), за да напълните ново хидравлично масло в масления цилиндър (12) през въздушния цилиндър (25), докато маслото се изравни с горния о-пръстен на масления цилиндър (10) (Фиг. 10). Уверете се, че не препълвате маслото и почивайте известно време, докато маслото спре да отделя въздушни мехурчета.**
11. Използвайте клещи, за да затегнете контрагайката на въздушното бутало (51) и след това бавно вкарайте комплекта на въздушното бутало (50AY) в права линия в масления цилиндър (12) през гайката на масления цилиндър (29) (Фиг. 8). Накрая сглобете отново капачката на въздушния цилиндър (53) и о-пръстена (52) с гаечния ключ 27-12 (58).
12. Използвайте гаечния ключ 22 (57) и ключа 27-12 (58), за да сглобите отново контрагайката (9), зегер шайбата (8) и задния корпус на челюстите (7) едно към друго (Фиг. 6), след което използвайте ключа 22 (57) и гаечен ключ 27-12 (58), за да регулирате и фиксирате разстоянието на корпусите на челюстите до 65 ± 0,5 mm (фиг. 3), накрая закрепете главата (2) към инструмента. Уверете се, че капачката на масления цилиндър (22) е здраво закрепена, контейнерът за отработени опашки (24) е добре монтиран, корпуса на челюстите (3AY) и главата (2) са здраво закрепени.

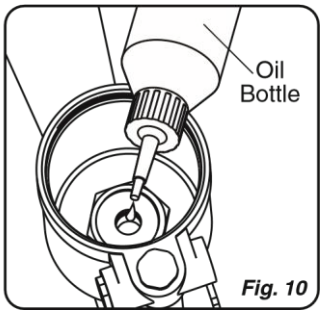


Fig. 10

11.10 ДЕМОНТИРЕТЕ И ЗАМЕНЕТЕ ЧАСТИТЕ НА СПУСЪКА (30 AY) И КЛАПАНА (37AY) (Фиг. 11)

1. **Когато правите горната 11.9 замяна, се препоръчва едновременно с нея да направите и тази замяна 11.10. Следвайте стъпки 1 - 6 от 11.9 за да отделите масления цилиндър (12) от въздушния цилиндър (25).**
2. Щифтът на лоста (35) е демонтиран в горната стъпка 6 на 11.9, след това демонтирайте спусъка (30AY), като използвате внимателно щифт с подходящ диаметър, за да избиете щифта на спусъка (34) и щифта на долната връзка (33), накрая издърпайте спусъка (30), свързан със връзката на спусъка (31) и щифта на горната връзка (33) от горната страна на ръкохватката (61). Проверете и сменете всички износени части на спусъка (30AY).
3. Накрая демонтирайте клапана (37AY), като развиете капачката на клапана (46), извадете внимателно клапана (37AY) от двата (36 ~ 46) края, проверете и сменете всички износени части на клапана (37AY), като о-пръстени, пружини и др.

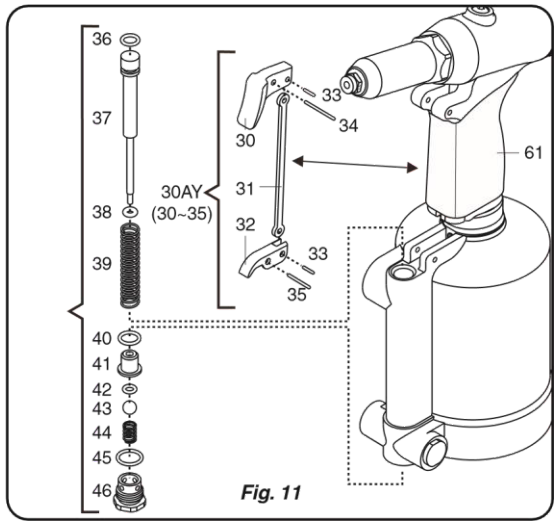


Fig. 11

37AY

4. Първо изпълнете горните стъпки в обратен ред, за да сглобите отново клапана (37AY), след това включете спусъка (30), свързан със връзката на спусъка (31) и щифта на горната връзка (33) в горната страна на ръкохватката (61), и набийте щифта на спусъка (34) и щифта на долната връзка (33) в оригиналните отвори за щифтове, след това следвайте 11.9 стъпки 8 - 12, за да сглобите отново спусъка (30AY) и целия инструмент AR-203.

12. ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

12.1 НЕИЗПРАВНОСТ: Опашката на нита не влиза в работния накрайник (1)

Вероятни причини:	**Решения:**
Грешен размер на накрайника (1)	Подменете с накрайник с точния размер (1).
Хлабав работен накрайник (1)	Затегнете работния накрайник (1).
Прах натрупан в накрайника (1)	Почистете накрайника (1).
Износен накрайник (1)	Заменете с нов накрайник (1).
Хлабава глава (2)	Затегнете главата (2).
Неправилно сглобяване на корпуса на челюстите (3AY)	Сглобете корпуса на челюстите отново (3AY).
Прах натрупан в корпуса на челюстите (3AY)	Почистете частите на корпуса на челюстите (3AY).
Износен тласкач на челюстите (5)	Подменете с нов тласкач на челюстите (5).
Слаба или счупена пружина на тласкача на челюстите (6)	Подменете с нова пружина на тласкача на челюстите (6).
Слаби или счупени възвратни пружини (18 & 19)	Подменете с нови възвратни пружини (18 & 19).
Недостатъчно разстояние на челюстите	Регулирайте до нормално разстояние 65±0.5 mm.
Въздушното бутало (50AY) заседнало във въздушния цилиндър (25)	Виж по-долу 12.6 Решения.
Отработени опашки са заседнали в инструмента	Почистете за да изхвърли отработената опашка.
Контейнерът за отработени опашки (24) е пълен	Изпразнете контейнера за отработени опашки (24).

12.2 НЕИЗПРАВНОСТ: Инструментът не успява да захване или счупи опашката на поп нита

Вероятни причини:	**Решения:**
Грешен размер на накрайника (1)	Подменете с накрайник с точния размер (1).
Прах, натрупан в челюстите (4)	Почистете челюстите (4).
Износени или счупени челюсти (4) и тласкач на челюстите (5)	Заменете с нови челюсти (4) и тласкач на челюсти (5)
Слаба или счупена пружина на тласкача на челюстите (6)	Подменете с нова пружина на тласкача на челюстите (6)

Хлабав преден корпус на челюстите (3) и заден корпус на челюстите (7)	Затегнете предния корпус на челюстите (3) и задния корпус на челюстите (7).
Натрупан прах в корпуса на челюстите (3AY)	Почистете частите на корпуса на челюстите (3AY).
Хлабава глава (2)	Затегнете главата (2).
Натрупан прах в главата (2)	Почистете вътрешността на главата (2).
Ниско налягане на въздуха или загуба на налягане на въздуха	Проверете системата за подаване на сгъстен въздух, регулирайте налягането на въздуха в съответствие със спецификацията, проверете теча на въздушния цилиндър (25) и го сменете, ако е необходимо, почистете въздушния цилиндър (25) отвътре, почистете или заменете.
Загуба на налягане на хидравличното масло	Недостатъчно количество масло и масло за доливане, проверете теча на масления цилиндър (12) и го сменете, ако е необходимо, сменете всички О-пръстени (10, 16, 20) и резервни пръстени (11, 17).
Надвишен капацитет на инструмента	Използвайте по-мощен инструмент.

12.3 НЕИЗПРАВНОСТ: Отработената опашка не може да бъде изхвърлена след поставянето на поп нита

Вероятни причини:	**Решения:**
Грешен размер на работния накрайник (1)	Заредете работен накрайник с нужния размер (1).
Натрупан прах в корпуса на челюстите (3AY)	Почистете частите на корпуса на челюстите (3AY).
Отработени опашки са заседнали в инструмента	Почистете, за да се изхвърлят отработените опашки.
Контейнерът за отработени опашки (24) е пълен	Изпразнете контейнера за отработени опашки (24).
Въздушното бутало (50AY) е заседнало във въздушния цилиндър (25) и не успява да се върне в нормалното си положение	Виж по-долу 12.6 Решения.

12.4 НЕИЗПРАВНОСТ: Бавен цикъл

Вероятни причини:	**Решения:**
Ниско налягане на въздуха	Проверете системата за подаване на сгъстен въздух, регулирайте налягането на въздуха в съответствие със спецификацията, проверете теча на въздушния цилиндър (25) и го сменете, ако е необходимо, почистете въздушния цилиндър (25) отвътре, почистете или заменете.
Натрупан прах в корпуса на челюстите (3AY)	Почистете частите на корпуса на челюстите (3AY)
Натрупан прах в главата (2)	Почистете вътрешността на главата (2)

12.5 НЕИЗПРАВНОСТ: Няма реакция при натискане на спусъка (празен ход) или е необходимо повече от едно натискане на спусъка за закрепване на нит гайка (намален ход)

Вероятни причини:	**Решения:**
Тялото на нита е твърде дълго	Проверете подходящата дължина на корпуса на нита, за да съответства на дебелината на заготовките. Това няма нищо общо с хода.
Ниско налягане на въздуха	Проверете системата за подаване на сгъстен въздух, регулирайте налягането на въздуха в съответствие със спецификацията, проверете теча на въздушния цилиндър (25) и го сменете, ако е необходимо, почистете въздушния цилиндър (25) отвътре, почистете или заменете.
Неправилно сглобяване на корпуса на челюстите (3AY)	Сглобете корпуса на челюстите отново (3AY).
Натрупан прах в корпуса на челюстите (3AY)	Почистете частите на корпуса на челюстите (3AY).
Натрупан прах в челюстите (4)	Почистете челюстите (4).

Износени или счупени челюсти (4), тласкач на челюстите (5), пружина на тласкача на челюстите (6)	Подменете челюстите (4), тласкача на челюстите (5), пружината на тласкача на челюстите (6).
Прекалено голямо разстояние на челюстите	Регулирайте до нормално разстояние 65 ± 0,5 mm.
Недостатъчното хидравлично масло води до намаляване на хода	Заредете хидравлично масло през отвора за зареждане с масло.
Въздушни мехурчета в хидравличното масло	Изсмучете въздушните мехурчета от отвора за зареждане с масло чрез шприца за хидравлично масло (59) или източете маслото от въздушния цилиндър (25) и заредете ново хидравлично масло.
Течове от масления цилиндър (12)	Виж 12.7
Неправилно сглобяване на клапана (37AY)	Сглобете отново клапана (37AY)
Износени О-пръстени в клапана (37AY)	Подменете всички о-пръстени (36, 38, 40, 42, 45)

12.6 НЕИЗПРАВНОСТ: Бавна работа или никаква работа на въздушния бутален блок (50AY) във въздушния цилиндър (25)

Вероятни причини:	**Решения:**
Неправилен монтаж на клапана (37AY)	Сглобете клапана отново (37AY)
Износени О-пръстени на клапана (37AY)	Подменете всички о-пръстени (36, 38, 40, 42, 45)
Ниско налягане на въздуха	Проверете системата за подаване на сгъстен въздух, регулирайте налягането на въздуха в съответствие със спецификацията, проверете теча на въздушния цилиндър (25) и го сменете, ако е необходимо, почистете въздушния цилиндър (25) отвътре, почистете или заменете.
Шумозаглушителят (27) блокира изпускането на въздуха	Почистете или заменете с нов шумозаглушител (27)
Хлабави или счупени възвратни пружини (18 & 19)	Заменете с нови възвратни пружини (18 & 19).

12.7 НЕИЗПРАВНОСТ: Теч на хидравлично масло от масления цилиндър (12)

Вероятни причини:	**Решения:**
Повреден маслен цилиндър (12)	Заменете с нов маслен цилиндър (12)
Неправилен монтаж на О-пръстени (10, 16, 20) и резервни пръстени (11, 17) в предния и задния край на масления цилиндър (12)	Сглобете отново О-пръстените (10, 16, 20) и резервните пръстени (11, 17) в предния и задния край на масления цилиндър (12).
Износени О-пръстени (10, 16, 20) и резервни пръстени (11, 17) в предния и задния край на масления цилиндър (12)	Сменете с нови О-пръстени (10, 16, 20 и резервни пръстени (11, 17) в предния и задния край на масления цилиндър (12).

12.8 НЕИЗПРАВНОСТ: Теч на хидравлично масло от въздушният цилиндър (25) и шумозаглушителят (27)

Вероятни причини:	**Решения:**
Неправилен монтаж на О-пръстени (10) и резервен пръстен (11) в долния край на масления цилиндър (12)	Монтирайте отново О-пръстените (10) и резервния пръстен (11) в долния край на масления цилиндър (12).
Износени О-пръстени (10) и резервен пръстен (11) в долния край на масления цилиндър (12)	Сменете с нови О-пръстените (10) и резервния пръстен (11) в долния край на масления цилиндър (12).

Вероятни причини:	**Решения:**
Неправилен монтаж на клапан (37AY)	Сглобете клапана отново (37AY)
Износени О-пръстени (36, 38, 40, 42, 45) в клапана (37AY)	Сменете с нови О-пръстените (36, 38, 40, 42, 45) пръстените (42, 44, 29, 47, 50) в клапана (37AY).
Слаби пружини (39, 44) в клапана (37AY).	Сменете с нови пружини (39, 44) в клапана (37AY).

12.9 НЕИЗПРАВНОСТ: Теч на въздух от клапана (37AY) и шумозаглушителя (27) **12.10 НЕИЗПРАВНОСТ: Теч на въздух от входа за въздух и фитинга на входа за въздух**

Вероятни причини:	**Решения:**
Грешен размер на резбата на фитинга на входа за въздух.	Сменете с правилен размер на резбата на фитинга на входа за въздух.
Повредена резба на входа за въздух.	Нарежете резба и увийте уплътнителна лентата около мъжката резба на фитинга за входа за въздух.

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние, **Карат Индустриал Корпорейшън**
54 Ву Чиуан 7-ми път, Район Вугу, град Ню Тайпей 24890, Тайван,

На своя собствена отговорност декларираме, че следното оборудване:

Оборудване: **Пневматична нитачка за поп-нитове**

Модел / Сериен номер: **AR-101, AR-201, AR-203, AR-100, AR-200, AR-202, AR-100A, AR-200A, AR 100X, AR-200X, AR-202X**

За което се отнася тази декларация отговаря на изискванията на следните нормативни документи:

Директива относно машините: 2006/42/ЕО

и е в съответствие със следните EN стандарти:

EN ISO 12100: 2010
EN ISO 11148-1: 2011

Бележка: Тази декларация става невалидна, ако бъдат направени технически или оперативни промени без съгласието на производителя.

г-н Дейвид Чанг,
Генерален Мениджър
подпис / печат
19. 07- 2018г., Тайван

KARAT INDUSTRIAL CORPORATION
54, Wu Chyuan 7th Rd., New Taipei Industrial Park,
New Taipei City, Taiwan 24890

Произход: Тайван
Вносител: ИТТ БЪЛГАРИЯ ЕООД, sales@itt.bg, www.itt.bg
Сервиз: service@itt.bg, тел.: 042/661 035