

Инструменты / Инструменты для глухих заклепок

RL100-2 Клепальный инструмент

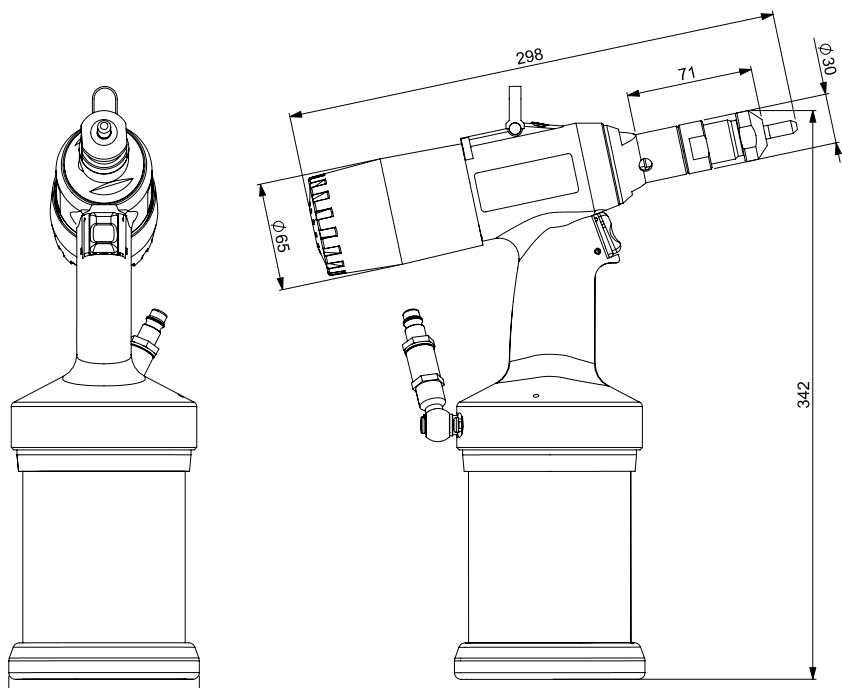
Инструкция по эксплуатации



Оглавление

1.	Указания по работе с системой	5
2.	Общее описание	5
3.	Область применения	5
4.	Охрана здоровья и безопасность на рабочем месте	6
5.	Меры безопасности	6
6.	Особые указания по технике безопасности	6
7.	Основное оснащение устройства	7
8.	Ввод в эксплуатацию	8
9.	Использование инструментов	8
10.	Использование по назначению	12
11.	Необходимые условия для сжатого воздуха	13
12.	Хранение устройства	13
13.	Указания по транспортировке	14

14.	Требования к оператору	14
15.	Модификация устройства	14
16.	План проверки	15
17.	Инспектирование и техническое обслуживание	16
18.	Диагностика неисправностей	17
19.	Технические данные	18
20.	Утилизация устройства	18
21.	Гарантия	18
22.	Комплект поставки	19
23.	Знаки техники безопасности	20
24.	Декларация соответствия	21



1. Указания по работе с системой

Перед использованием инструмента внимательно прочтите руководство по эксплуатации. Использование не по назначению может привести к сбою в работе инструмента. Все данные и примечания относятся к описанному инструменту и могут применяться только в соответствии с его эксплуатацией.

Любой сотрудник, занимающийся настройкой, эксплуатацией или техническим обслуживанием инструмента, должен сначала прочитать это руководство по эксплуатации и следовать его указаниям. Иногда продавец также предлагает и проводит обучение по работе с инструментом.

Для обеспечения надлежащей работы инструмента необходимо соблюдать все технические требования и меры предосторожности.

2. Общее описание

Пневматически-гидравлическое высокоскоростное устройство RL100-2 предназначено для точной установки гаечных глухих заклепок и винтовых глухих заклепок. Его гидропневматическая система осуществляет управление вращательным движением, с помощью которого заклепка может быть накручена на стержень или снята с него. Для достижения наилучших результатов в различных условиях применения можно

регулировать тяговое усилие и ход, а также комбинации этих двух параметров.

Инструмент с пневматически-гидравлическим приводом предназначен для установки гаечных глухих заклепок (M6–M16) и винтовых глухих заклепок (M6–M10).

3. Область применения

Материал	Размер гаечных глухих заклепок					
	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Алюминий, латунь	X ¹	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ^{2,3}
Сталь	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	X ^{2,3}
Высококачественная сталь	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	X ^{2,3}

Материал	Размер винтовой глухой лепки					
	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Алюминий, латунь	X ¹	X ¹	X ¹			
Сталь	X ¹	X ¹	X ²			
Высококачественная сталь	X ¹	X ¹	X ²			

¹ Регулировка посредством хода

² Регулировка посредством хода, тяги или комбинированная

³ Обработку глухих гаечных заклепок M16 в некоторых случаях необходимо проверять

Перед использованием этого инструмента необходимо прочитать руководство по эксплуатации. Необходимо соблюдать действующие правила техники безопасности.

4. Охрана здоровья и безопасность на рабочем месте

Следующие указания и правила относятся к описанному в данном руководстве клепальному инструменту и действуют для всех пользователей.

Общие указания по описываемому инструменту и его использованию, приведенные в этой главе, могут в определенных местах сопровождаться дополнительными указаниями по технике безопасности, относящимися к описываемому элементу в каждом конкретном случае.

5. Меры безопасности

Основные меры безопасности для предотвращения нанесения ущерба или получения травм.

Использование инструмента не по назначению может привести к получению травм или нанесению материального ущерба. Чтобы избежать нанесения ущерба, всегда соблюдайте соответствующие указания по безопасности и принимайте соответствующие меры предосторожности. Проводить обслуживание и ремонт инструмента разрешается только специалистам!

6. Особые указания по технике безопасности

Клепальный инструмент предназначен только для установки глухих гаечных заклепок и болтов. За любое изменение конструкции клепального инструмента ответственность несет только клиент!

ВНИМАНИЕ!

- Используйте инструмент только после прочтения и ознакомления с руководством по эксплуатации.
- Работа с инструментом запрещена, если вы нездоровы или находитесь под воздействием наркотических веществ или алкоголя.
- Не используйте инструмент, если его компоненты отсутствуют или если на нем видны механические повреждения.
- Ни в коем случае не направляйте клепальный инструмент на людей. Использовать инструмент можно только с заготовками.
- Инструмент можно использовать только при рабочей температуре 5–45 °С.
- Нельзя превышать значение давления воздуха на входе, равное 7 бар.
- Если давление выше 7 бар, используйте подходящие устройства для снижения давления.
- Используйте только фитинги и шланги, рассчитанные на допустимое рабочее давление 10 бар (сжатого воздуха).
- Перед выполнением каких-либо настроек или заменой деталей обязательно отсоедините клепальный инструмент от источника подачи сжатого воздуха.

- Используйте резьбовые стержни/ стержни с внутренней резьбой и наконечники, рекомендованные для соответствующих диаметров гаечных глухих заклепок/винтовых глухих заклепок.
- Всегда носите предусмотренную защитную одежду.
- Если инструмент не используется, отсоедините его от источника подачи сжатого воздуха.
- Используйте инструмент только для обработки заклепок.
- Не используйте инструмент без наконечника с установленным резьбовым стержнем / стержнем с внутренней резьбой (5).
- Никогда не поднимайте клепальный инструмент за шланг подачи сжатого воздуха.
- Используйте инструмент только с установленным колпачком (10).
- Для предотвращения проблем с двигателем его необходимо смазывать сжатым воздухом или добавлять масло вручную.

УКАЗАНИЕ

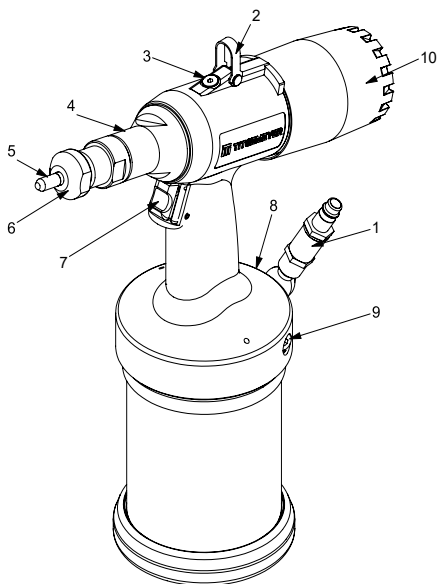
Производитель не несет ответственности за ущерб, нанесенный в результате неправильного ремонта или использования запасных частей от сторонних производителей.

Если инструмент и/или уплотнения были повреждены во время ремонта, гарантия не действует.

7. Базовая комплектация прибора

Основное оснащение инструмента RL100-2:

1. Подвод сжатого воздуха
2. Рым
3. Пробка маслосливного отверстия
4. Передняя гильза
5. Резьбовой стержень / стержень с внутренней резьбой
6. Наконечник
7. Прижим (установка заклепки)
8. Прижим (выкручивание резьбового стержня)
9. Винт для регулировки тягового усилия
10. Гайка регулировки хода (под колпачком)



8. Ввод в эксплуатацию

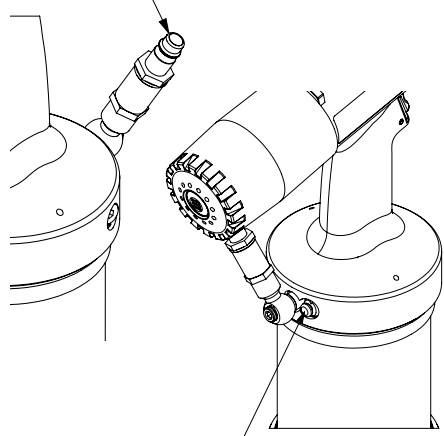
- Визуальный осмотр: Проверьте отсутствие внешних повреждений и наличие редукционного клапана
- Проверьте правильность установки резьбовой оправки и носовой части (см. главу «Техническое обслуживание - разборка и сборка резьбовой оправки и носовой части»).
- Проверьте настройки максимального хода и минимального усилия путем визуального осмотра регуляторов.
Примечание: чтобы проверить настройку хода, необходимо снять заднюю крышку.
- Подключите инструмент к источнику воздуха. **ВНИМАНИЕ.** При подключении к воздуху активируется система клапанов. Это проявляется в небольшом движении главного гидравлического поршня и выбросе небольшого количества сжатого воздуха в атмосферу.

9. Использование инструментов

Внимание

- Мы рекомендуем всегда использовать инструмент в режиме комбинированной настройки хода и усилия. Это поможет избежать ошибок при клепке, повреждения клепального инструмента или гайки глухой заклепки. Кроме того, процесс будет проходить быстрее, а расход воздуха будет меньше.
- Если один тип гайки для глухих заклепок будет использоваться в материалах

Подключение инструмента к источнику подачи сжатого воздуха



Прижим (8) (выкручивание резьбового стержня)

разной толщины, то необходимо в первую очередь настроить усилие заклепки. Сначала настройте усилие на самом толстом материале. Затем отрегулируйте рабочий ход для самого тонкого материала.

- При использовании гаек для глухих заклепок М5 и меньше или гаек для глухих заклепок из мягких материалов (алюминий, латунь) необходимо в первую очередь настроить рабочий ход.
- Настройка рабочего хода до минимально необходимого значения помогает ускорить цикл установки, снизить расход воздуха и предотвратить нежелательные ошибки.

9.1 Заклепочные настройки с приоритетом силы

Перед началом процедуры настройки силы

- Регулятор хода должен быть установлен на максимальный ход. Для этого гайка регулятора хода должна быть повернута до упора в максимальное положение (вращение против часовой стрелки).
- Регулятор усилия должен быть установлен на минимальное усилие. Для этого необходимо повернуть винт до упора, в максимальное положение (вращение против часовой стрелки).

1. Регулировка усилия

- Поместите гаечный ключ на болт регулятора усилия. Поверните болт регулировки усилия на ¼ оборота вправо (по часовой стрелке).
- Выполните проверку клепки (см. проверку клепки).
- Проверьте заклепочное соединение: Размер глухой боковой колбы, длину гайки глухой заклепки после установки и прочность заклепочного соединения. Если заклепочное соединение соответствует требованиям, то установка усилия завершена. Если заклепочное соединение не соответствует требованиям, повторите процедуру, увеличивая усилие шаг за шагом.
- Добейтесь нужной настройки усилия, увеличивая или уменьшая усилие заклепки, пока гайка глухой заклепки не деформируется так, как нужно, и не будет достигнуто идеальное положение заклепочного соединения.

- После установки правильного усилия переходите к регулировке хода.

2. Регулировка хода

- Поверните гайку регулировки хода на минимально возможный ход, повернув ее вправо (по часовой стрелке).
- Поверните гайку регулировки хода влево (против часовой стрелки) на ¼ оборота (ход 0,25 мм).
- Выполните проверку клепки.
- Проверьте заклепочное соединение: Размер глухой боковой колбы, длину гайки глухой заклепки после установки и прочность заклепочного соединения. Если заклепочное соединение соответствует требованиям, то настройка усилия и хода завершена. Если соединение не соответствует требованиям, повторите процедуру, постепенно увеличивая ход.

9.2 Настройки клепки с приоритетом хода

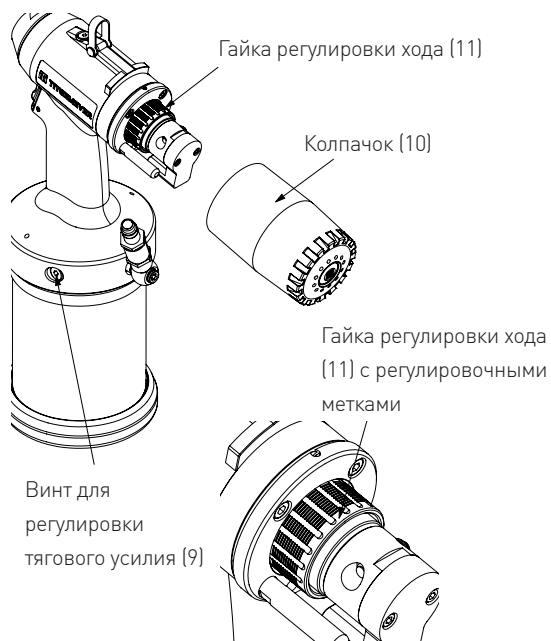
- Регулятор усилия должен быть установлен примерно на 50% от максимального усилия. Для этого необходимо повернуть винт регулировки усилия до упора в максимальное положение (по часовой стрелке), а затем повернуть винт на 3 оборота влево (против часовой стрелки).
- Регулятор хода должен быть настроен на минимальный ход. Для этого гайку регулятора хода необходимо повернуть до упора в максимальное положение (по часовой стрелке).

1. Регулировка хода

- Поверните гайку регулировки хода влево (против часовой стрелки) на $\frac{1}{4}$ оборота (ход 0,25 мм).
- Выполните проверку клепки.
- Проверьте заклепочное соединение: Размер глухой боковой колбы, длину гайки глухой заклепки после установки и прочность заклепочного соединения. Если заклепочное соединение соответствует требованиям, то установка хода завершена. Если соединение не соответствует требованиям, повторите процедуру, постепенно увеличивая ход.
- После установки правильного хода переходите к регулировке усилия.

2. Регулировка усилия

- Поместите гаечный ключ на болт регулятора усилия. Установите регулятор усилия на минимальное усилие. Для этого необходимо повернуть винт до упора, в максимальное положение (вращение против часовой стрелки).
- Поверните винт регулятора усилия на $\frac{1}{4}$ оборота вправо (по часовой стрелке).
- Выполните проверку клепки.
- Проверьте заклепочное соединение: Размер глухой боковой колбы, длину гайки глухой заклепки после установки и прочность заклепочного соединения. Если заклепочное соединение соответствует требованиям, то настройка хода и усилия завершена. Если соединение не соответствует требованиям, повторите процедуру, увеличивая усилие шаг за шагом.



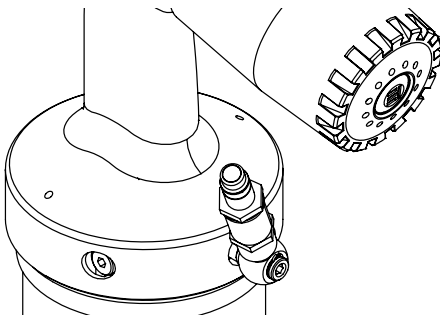
9.3 Клепальный тест

- Накрутите гайку заклепки на резьбовую оправку вручную, следите за тем, чтобы не перетянуть.
- Вставьте заклепку в отверстие испытуемого материала. Толщина материала и диаметр отверстия должны соответствовать требованиям устанавливаемого заклепочного соединения.
- Сожмите курок и удерживайте его, пока гайка глухой заклепки не будет установлена, а оправка полностью не выкрутится из гайки глухой заклепки.
- Отпустите курок.

- Поместите резьбу гаечной заклепки на резьбовую оправку и нажмите на нее. Резьбовая оправка автоматически поворачивается вправо (по часовой стрелке), и на нее накручивается заклепка-гайка.
- Вставьте гайку-заклепку в отверстие в материале. **ВНИМАНИЕ:** Держите инструмент так, чтобы ось резьбовой оправки была перпендикулярна поверхности материала.
- Нажмите и удерживайте кнопку включения заклепочника до тех пор, пока не будет выполнен весь цикл заклепывания (установка гайки глухой заклепки, а затем полное выкручивание оправки из гайки глухой заклепки).

9.4 Работа с инструментом

- Подключите инструмент к источнику воздуха. **ВНИМАНИЕ.** При подключении к воздуху активируется система клапанов. На это указывает небольшое движение главного гидравлического поршня и небольшой выброс сжатого воздуха в атмосферу.



10. Использование по назначению

Для соблюдения соответствующих правил техники безопасности и правильной работы клепального инструмента должны быть выполнены следующие требования:

- Устройство необходимо использовать только в соответствии с его техническими характеристиками. Кроме того, необходимо соблюдать все предписания, касающиеся использования, установки и подключения прибора, а также условия охраны окружающей среды и охраны труда. Эти предписания и условия, а также информация по использованию переведены в документации, поставляемой с прибором, в инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию руководства по эксплуатации.
- Прибор разрешается использовать только в соответствии с местными правилами и в условиях, предусмотренных для данного прибора. Необходимо обращать особое внимание на спецификации и потенциальные угрозы, связанные с эксплуатацией.
- Необходимо соблюдать все меры предосторожности, необходимые для обслуживания инструмента, включая правила транспортировки, хранения, технического обслуживания и проверки.
- Обязательно используйте безопасные быстроразъемные соединения, когда шланг подачи сжатого воздуха должен в течение длительного времени быть соединен с источником подачи сжатого воздуха.

- Автоматической смазки для системы жбжатога воздуха. Если использование (90°) системы автоматической смазки невозможно, систему жбжатога воздуха необходимо смазывать вручную — 3 капли смазочного материала на каждый рабочий Подает. В случае подачи воздуха пневматический
- Двигатель может выйти из строя. Жалоба на внешнюю работу двигателя в таком случае не предусмотрена и конденсата. Если
- Работать не может при температуре выше 40°C. Работать не может при температуре выше 40°C. Работать не может при температуре выше 40°C.
- Исполняемая линия питания должна
- Рекомендуется использовать систему и жидкостей и соответствовать условиям эксплуатации.
- Внутренний диаметр шланга сжатого воздуха не может быть меньше 6 мм.
- Максимальное тяговое усилие зависит от соблюдения допустимого давления на входе.

11. Необходимые условия для сжатого воздуха

ISO 8573-1

Класс качества сжатого воздуха по ISO 8573-1	Твердые материалы	Вода	Масло	
				
	Максимальная величина мкм	Максимальная концентрация мг/м ³	Максимальная точка росы под давлением °C	Максимальная концентрация мг/м ³
2	1	1	-40	0.1

Указание: Указанная максимальная концентрация относится к 1 бар абсолютного давления, +20 °C и относительной влажности 60 %. Чем больше давление превышает атмосферное, тем выше отдельные значения концентрации.

12. Указания по транспортировке

После первого использования

Если вы не собираетесь продолжать использование инструмент, храните его в оригинальной упаковке в сухом и непыльном месте.

После длительного хранения

После длительного хранения (ок. 3 лет) масло для гидравлической системы необходимо заменить перед повторным использованием. Масло для гидравлической системы разрешается заменять только специалистам. При этом они должны соблюдать указания руководства по эксплуатации. При необходимости обратитесь в сервисный центр Titgemeyer, чтобы получить консультацию специалиста.

13. Указания по транспортировке

Клепальный инструмент поставляется в собранном виде. При обращении с ним необходимо соблюдать осторожность. В устройстве есть масло для гидравлической системы.

14. Требования к оператору

Проектирование, монтаж, установка, ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и ремонт должны выполняться только квалифицированными специалистами и проверяться компетентными сотрудниками. Производитель может по договоренности предоставить обучение. Сотрудники, ответственные за охрану труда, должны обеспечить следующее:

- Работы, связанные с техникой безопасности, должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- Персонал должен обладать необходимой квалификацией (обучение, образование, опыт работы) для выполнения соответствующих задач и знать соответствующие стандарты, технические условия, правила предотвращения несчастных случаев и характеристики системы. Крайне важно, чтобы квалифицированный персонал мог своевременно выявить возможные риски и избежать их.

15. Модификация устройства

Нельзя вносить изменения в конструкцию инструмента без согласия производителя, если это может негативно повлиять на безопасность работы. Неправильный ремонт и использование запасных частей от сторонних производителей относятся к непредусмотренным изменениям конструкции инструмента. В таких случаях производитель не гарантирует надлежащую работу инструмента, и гарантия не действительна. Гарантия также не распространяется на инструменты, уплотнения которых повреждены.

Опасность получения травм в результате неправильной эксплуатации!

Работа с устройством будет безопасной, если пользователь прочитал и понял правила в инструкции по эксплуатации, и соблюдает их. Оператор должен следовать указаниям, приведенным в этом руководстве. Работы по техническому обслуживанию и ремонту, не описанные в данном руководстве, должны выполнять квалифицированные специалисты, которые прошли обучение в компании Titgemeyer.

16. План проверки

Параметры, подлежащие проверке

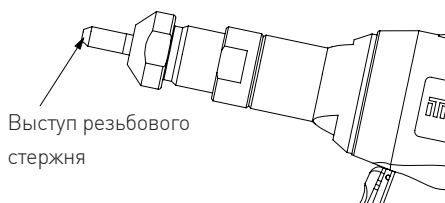
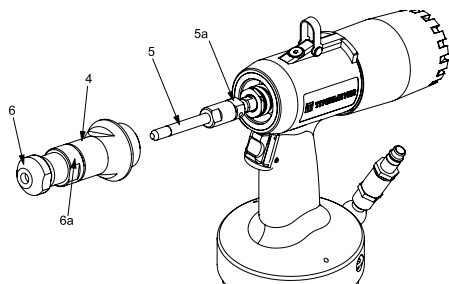
- Ежедневно / проверить через 50 заклепок
 - Проверка утечки масла
 - Проверка непредвиденного выпуска воздуха
 - Проверка правильности работы устройств и качества результатов заклепывания
 - Проверка глухой посадки клепального механизма
 - Проверить потенциальный износ или степень загрязнения наконечника (6) и стержня/стержня с внутренней резьбой (5), при необходимости очистить загрязненные детали или заменить поврежденные или изношенные компоненты.
 - Если на устройстве есть очевидные дефекты, его нельзя использовать.
- Ежедневно / после 5000 процессов заклепывания
 - Проверить потенциальный износ или степень загрязнения наконечника (6) и стержня/стержня с внутренней резьбой (5), при необходимости очистить

загрязненные детали или заменить поврежденные или изношенные компоненты.

- При необходимости, добавлять масло
- Комплексная проверка специалистами (или изготовителем) — раз в год или после выполнения 500 000 процессов заклепывания
- Комплексная проверка и обслуживание клепального механизма
- Проверка всех деталей на износ и замена при необходимости
- Замена масла

Не используйте для очистки инструмента агрессивные чистящие средства или легковоспламеняющиеся жидкости!

Перед каждым использованием клепальный инструмент необходимо очистить и проверить на наличие возможных механических повреждений. Для более длительного хранения после использования инструмент необходимо предварительно очистить. После этого все внешние металлические детали необходимо смазать тонким слоем антикоррозионного средства.



17. Инспектирование и техническое обслуживание

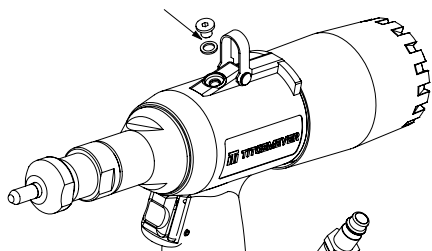
Замена наконечника

- Отсоедините инструмент от источника подачи сжатого воздуха.
- Замените наконечник (6) и переднюю гильзу (4), используя торцевой ключ для шестигранников SW27 или SW30.
- Если вы устанавливаете больший или меньший наконечник (6), для него необходимо подобрать подходящий резьбовой стержень/стержень с внутренней резьбой (5). Замените его, используя торцевой ключ для шестигранников

Замена расклепываемого штифта

- Отсоедините инструмент от источника подачи сжатого воздуха.
- Демонтируйте наконечник (6) и контргайку (6а) с передней гильзы (4) с помощью двух торцевых ключей для шестигранников SW27.
- Снимите переднюю гильзу (4), используя торцевой ключ для шестигранников SW30.

Пробка маслоналивного отверстия с уплотнительным кольцом USIT



- Замените резьбовой стержень (5) с помощью двух торцевых ключей для шестигранников SW13 и закрепите его контргайкой (5а).
- Убедитесь в том, что вы крепко затянули контргайки для фиксации всех деталей.
- Убедитесь в том, что вы крепко затянули контргайки для фиксации всех деталей.
- Необходимо также правильно отрегулировать наконечник (6) (см. «Настройка наконечника»).
- Подключите инструмент к источнику подачи сжатого воздуха.

Настройка наконечника

- Чтобы результат работы инструмента был удовлетворительным, необходимо отрегулировать наконечник (6) в соответствии с длиной гаечной глухой заклепки.
- Правильная настройка: Минимум один шаг резьбы стержня (5) выступает из гаечной глухой заклепки.
- Для изменения позиции наконечника (6) поверните его в соответствующем направлении.
- Зафиксируйте наконечник (6) на передней гильзе (4) с помощью контргайки (6а) и двух торцевых ключей для шестигранников SW27 или SW30.

Добавка масла

- При потере хода в процессе заклепывания необходимо добавить масло.
- При добавке масла следите за тем, чтобы грязь не попала в гидравлическую систему.
- Отсоедините инструмент от источника подачи сжатого воздуха.
- Снимите переднюю гильзу (4) с наконечником (детали 6 и 6а).
- Ослабьте винт сверху инструмента с помощью ключа для винтов с внутренним шестигранником SW4.
- Наполните шприц для масла рекомендуемым маслом для гидравлической системы (см. «Технические характеристики») и установите его на латунную маслозаливную пробку. Затем вкрутите обе части вместе в свободное отверстие на инструменте.
- Выдавите масло для гидравлической системы в инструмент, несколько раз нажав на поршень шприца. Гидравлический поршень движется вперед и назад.
- Снимите маслозаливную пробку, затем снова вкрутите болт с цилиндрической головкой и уплотнительное кольцо USIT. Затем установите переднюю гильзу.
- Протрите инструмент.
- Проведите 20 пробных процессов заклепывания (проверка работоспособности).

18. Диагностика неисправностей

Эксплуатирующая сторона должна обеспечить следующие условия:

- Готовность обслуживающего персонала незамедлительно прибыть на место эксплуатации.
- Технический персонал может устранить неисправность в случае нарушения работы клепального инструмента и связанной с ним системы.
- Любые неисправности исследуются соответствующими специалистами; возможные неисправности устраняются, а работа инструмента оптимизируется таким образом, чтобы подобные неисправности не повторялись.

19. Технические данные

Общий вес (в зависимости от модели)	2,64 кг
Размеры (В x Д)	298 x 342 мм
Диаметр гаечной глупой заклепки	M6 – M16
Усилие растяжения	15–36 кН / 6 бар
Ход	12 мм
Длительность цикла заклепывания	0,9 с
Расход сжатого воздуха/заклепка	5,8 л [ANR]
Уровень звука	89 дБ при 6 бар
Рабочее давление	6 бар, макс. 7 бар.
Подвод сжатого воздуха	6 мм (G 1/4")
Норма масла для гидравлической системы	Минеральное гидравлическое масло класса VG 32 по ISO TC 28/SC4 с вязкостью 32 мм ² /с при 40 °С
Пример масла для гидравлической системы:	OH-NM 32
Стандартный смазочный материал	Пластичная смазка ISO 6743-9
Пример смазочного материала:	LV2EP
Смазочное масло для пневматических двигателей	Interfon Lube PN32

20. Утилизация устройства

Утилизация инструмента должна соответствовать директивам ЕС. Проверьте, осталось ли масло для гидравлической системы в инструменте. Если да — слейте его и утилизируйте безопасным для экологии способом.

21. Гарантия

Компания Titgemeyer GmbH & KG предоставляет гарантию на свои изделия на 12 месяцев с даты покупки. Гарантия не действует для быстроизнашиваемых деталей (зажимные колодки, наконечники, зажимные втулки и т. д.).

Titgemeyer GmbH & Co. KG гарантирует, что все инструменты были тщательно изготовлены и что при надлежащем использовании и обслуживании в течение первого (1-го) года не возникнет дефектов материала или других производственных дефектов. Гарантия предоставляется только первоначальному покупателю и только при условии использования устройства по назначению.

Под действие гарантии не попадают:

- (1) Обычный износ. Гарантия не распространяется на регулярное техническое обслуживание, ремонт и замену быстроизнашиваемых деталей.
- (2) Применение не по назначению. Гарантия не распространяется на дефекты или

повреждения, возникшие в результате неправильной эксплуатации, неправильного хранения, неправильного использования или использования не по назначению, аварии или отсутствия ухода. (3) Неразрешенные методы технического обслуживания или модификации. Гарантия не распространяется на дефекты или повреждения, вызванные обслуживанием, тестовыми настройками, установкой, техническим обслуживанием, модификациями или изменениями любого рода, выполненные лицами, не являющимися сотрудниками компании Titgemeyer GmbH & Co. KG или ее авторизованных сервисных центров.

Если в вашем устройстве обнаружен дефект, на который распространяется гарантия, немедленно отправьте его на ближайший завод или в сервисный центр компании Titgemeyer GmbH & Co KG.

Компания Titgemeyer GmbH & Co. KG бесплатно заменит бракованные детали (если брак объясняется дефектом материала или производственной ошибкой), и вернет вам отремонтированное устройство. Это наше единственное обязательство по данной гарантии. Titgemeyer GmbH & Co. KG ни в коем случае не несет ответственности за любые косвенные или особые убытки, которые могут возникнуть в результате приобретения и использования прибора.

22. Комплект поставки

- 1 x клепальный инструмент RL100-2
- 1 x Стержень M8
- 1 x Стержень M10
- 1 x Стержень M12
- 1 x Наконечник M8
- 1 x Наконечник M10
- 1 x Наконечник M12
- 1 x Ключ для винтов с внутренним шестигранником SW3
- 1 x Ключ для винтов с внутренним шестигранником SW4
- 1 x Шприц для масла
- 1 x Маслозаливная пробка

23. Знаки техники безопасности



Работать в защитных очках



Работать в защитных перчатках



Использовать средства защиты
органов слуха



Tools & Automation

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Название продукта: Заклепочный инструмент RL100-2

Номер по каталогу: 99-0306:ТТА

Номер типа: 99030602012021

Заклепочный инструмент RL100-2 работает по высокоскоростному гидропневматическому принципу.

Инструмент предназначен для точной установки гаек глухих заклепок и винтов глухих заклепок.

Инструмент оснащен пневматической системой для раскручивания заклепки в носовом наконечнике и откручивания через различные промежутки времени, с возможностью регулировки усилия протяжки и ограничения хода инструмента.

Производитель:

Titgemeyer Tools & Automation spol. s r.o.

U Vodárny 1506

CZ 397 01 Písek

IČ 60647761


Tel: + 420 732 657 208

TTA-sales@titgemeyer.com

Настоящим мы заявляем, что продукция соответствует

следующим стандартам и директивам:

2006/42/ES, Директива по машинному оборудованию

Имя	Дата и место	Подпись
Одобрено Директор Antonín Solfronk	In Písek 31.03.2021	

Titgemeyer Tools & Automation spol s.r.o.

U Vodárny 1506

39701 Písek

Tschechien

T + 420 382 206 711

E tta-sales@titgemeyer.com

W titgemeyer.com