

**Пневматичний інструмент для встановлення глухих
заклепок без носового адаптера
AirPro SA8319NR**



**КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ТА
ОБСЛУГОВУВАННЯ**

**Уважно прочитайте інструкцію перед встановленням та використанням, це
необхідно для безпечної експлуатації та технічного обслуговування.
Після знайомства збережіть інструкцію.**

ІНСТРУКЦІЯ З БЕЗПЕКИ



Прочитайте дану інструкцію і з'ясуйте всі заходи безпеки перед використанням інструменту. Якщо у вас є інші запитання будь-ласка, зв'яжіться з продавцем.



Ніколи не використовуйте горючі і вибухонебезпечні гази (напр. кисень), для використання з інструментом. Використовуйте тільки очищене, насичене маслом і стиснене повітря рекомендованого тиску.



Ніколи не використовуйте бензин або інші легкозаймісті речовини для чистки інструмента. Випари випари всередині можуть спричинити вибух інструмента.



Не перевищуйте максимально допустимий тиск для роботи інструменту (максимальний тиск 7,6 бар).



Від'єднуйте подачу стисненого повітря перед обслуговуванням інструмента, зміною насадок і після роботи.

УВАГА!



Використовуйте на робочому місці під час роботи з інструментом засоби захисту очей, слуху, рук і голови.



Ремонт і обслуговування інструменту проводьте в незарядженому стані і від'єднаним від подачі стиснутого повітря.

Види кріплень

Composi-Lok® розроблені для використання в композитних ламінатах, але однаково добре підходять для металевих конструкцій, сімейство кріплень Composi-Lok® забезпечує чудову щільність з'єднання. Сьогодні Composi-Lok® схвалений практично для всіх програм композитних планерів літаків по всьому світу. Новий Composi-Lok3 не потребує зрізування, забезпечуючи продуктивність та надійність нашого Composi-Lok® з додатковими перевагами рівного розриву.

Наразі комерційно доступні різні конфігурації кріплень для глухих елементів для закріплення або затискання кількох елементів разом до попередньо визначеного контрольованого щільного затягування, що забезпечує приведення кріплення до бажаного щільного затягування шляхом руйнування обертового елемента при досягненні заданого напруження або навантаження під час встановлення кріплення для глухих елементів. Розглянуті типи кріплень для глухих елементів, як правило, мають ослаблену частину, утворену V-подібною канавкою або подібним чином, для реагування на обертові сили, що прикладаються до обертового елемента кріплення під час встановлення, щоб викликати стискання кріплення до його руйнування в V-подібній канавці при попередньо визначеному щільному затягуванні, при цьому елементи кріплення знаходяться в затискному зчепленні з елементами, що закріплюються, і під заданим напруженням або навантаженням, контрольованим руйнуванням кріплення. Для встановлення цих типів кріплень для глухих елементів комерційно доступні різні конфігурації монтажних інструментів. Монтажні інструменти мають різні типи джерел живлення, які можуть варіюватися від пневматичних до ручних, тоді як деякі налаштовані відповідно до обмеженого простору, доступного для доступу до кріплення для цілей встановлення. Наразі кожен тип монтажного інструменту містить попередньо вибраний тип викрутки з унікальними адаптерними елементами, налаштованими для відповідності типу глухого кріплення, що встановлюється, та конфігурації приводного елемента монтажного інструменту. Адаптерні елементи наразі складаються з адаптера з одним носом та адаптера з одним ключем. Адаптер з носом налаштований для утримання головки або приводної гайки глухого кріплення нерухомо під час встановлення глухого кріплення. Адаптер з ключем налаштований для обертання гвинта або стрижневого болта глухого кріплення, який з'єднується з обертовим приводним елементом монтажного інструменту для обертання стрижневого болта під час встановлення глухого кріплення.

Адаптерні елементи використовуються разом і монтуються до монтажного інструменту для зчеплення носового адаптерного елемента з одним елементом глухого кріплення для його утримання у нерухомому стані та для обертання іншого елемента глухого кріплення відносно нього за допомогою адаптера для ключа, щоб забезпечити бажане затискання елементів глухого кріплення, а отже, елементів, які потрібно затиснути або

закріпити разом. Проблема сучасних адаптерів полягає в тому, що для заданого діапазону розмірів кріплення адаптерний вузол буде корисним лише з одним типом монтажного інструменту – він є «спеціалізованим», тобто адаптерний вузол, корисний з пневматичним типом монтажного інструменту, не може бути використаний на ручному інструменті і навпаки, що вимагає великої кількості адаптерів для ключів. Аналогічно, адаптери для носа є унікальними для глухого кріплення.

Апарат для встановлення кріплень для сліпих елементів, призначений для виготовлення кількох різних інструментів для встановлення кріплень для сліпих елементів, здатних встановлювати різні типи та розміри кріплень для сліпих елементів, що мають нерухомий головний елемент та співвісний поворотний болтовий елемент з виступаючим гайковим кінцем, причому зазначений монтажний апарат містить:

- множину трубчастих з'єднувальних елементів для носа, кожен з яких має засоби для з'єднання корпусу поблизу одного зі своїх кінців для встановлення роз'ємного стаціонарного з'єднання з корпусом відповідного зазначеного монтажного інструменту, і кожен має засоби для з'єднання кінчика носа поблизу свого іншого кінця для встановлення роз'ємного стаціонарного з'єднання з адаптивним елементом кінчика носа;
- множину адаптивних елементів для кінчика носа, вибірково оперативно з'єднуваних із зазначеними засобами для з'єднання носа кожного зі зазначених з'єднувальних елементів для носа та пристосованих для утримання різноманітних зазначених елементів головки глухого кріплення нерухомо від обертання під час монтажних операцій;
- множину з'єднувальних елементів для ключа, кожен з яких пристосований для загалом співвісного розташування в межах зазначеного з'єднувального елемента для носа, кожен зі зазначених з'єднувальних елементів для ключа має засоби введення крутного моменту поблизу одного зі своїх кінців для встановлення роз'ємного з'єднання із засобами обертального приводу відповідного зазначеного монтажного інструменту, і кожен має засоби виведення крутного моменту поблизу свого іншого кінця для встановлення роз'ємного з'єднання з адаптивним елементом кінчика ключа; та
- множину адаптивних елементів наконечника гайкового ключа, вибірково роз'ємно оперативно з'єднаних із зазначеним засобом виведення крутного моменту кожного зі зазначених з'єднувальних елементів гайкового ключа та пристосованих для обертального приводу в дію різноманітних зазначених закручувальних кінців болтового елемента глухого кріплення.

Composi-Loks®

Забезпечуючи великий глухий бік вигину, який деякі вважають галузевим еталоном, Composi-Loks® розподіляє навантаження на підшипники по великій площі, запобігаючи пошкодженню композиту. Характерна велика площа глухого боку підшипника або «слід» дозволяє кріпленню надавати дуже високі затискні навантаження на конструкцію без пошкодження композиту. Цілісність конструкції в умовах сильної вібрації забезпечується запатентованою функцією блокування. Правильне встановлення можна досягти за допомогою простих і компактних ручних або електричних інструментів, а також перевірити з одного боку конструкції шляхом вимірювання положення зриву гвинта. Доступні в чотирьох різних версіях з міцністю на зсув 75 KSI, всі Composi-Loks® повністю сумісні з графітом і не піддаються гальванічній корозії. Composi-Loks® доступні діаметром від 5/32 дюйма до 3/8 дюйма, включаючи збільшені розміри, та мають робочий діапазон затискання 0,050 дюйма.





Compositi-Lok II

Кріплення Compositi-Lok II використовують концепцію приводної гайки Monogram, що ще більше спрощує процес встановлення завдяки використанню одноразової шестигранної приводної гайки. Шестигранна приводна гайка забезпечує надійне зчеплення кріплення з інструментом та усуває тенденцію до «випадання» заглиблень кріплення врівень під час встановлення. Оскільки приводна гайка є поширеною для різних діаметрів та всіх типів головок, для встановлення всієї лінійки Compositi-Lok® потрібні лише три наконечники. Наконечники ніколи не зношуються, а одноразова магнітна приводна гайка залишається на викинутому штифті після встановлення, що дозволяє легше його витягувати та мінімізує ймовірність потрапляння маленьких штифтів у критичні для F.O.D. зони. Варіанти Compositi-Lok IIa та Compositi-Lok3 також включають функцію приводної гайки.

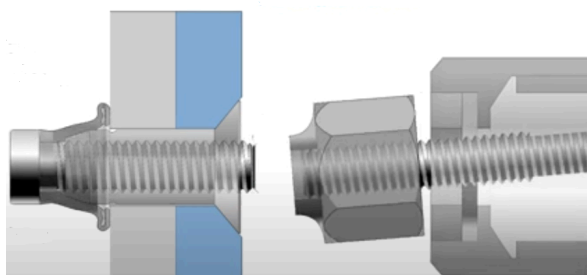
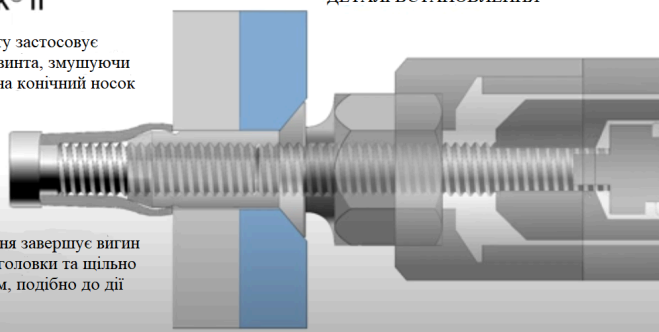
Для автоматизованого або роботизованого складання Compositi-Loks® також може постачатися з системою подвійного циліндричного приводу (DCD) Monogram. Система DCD забезпечує загальний інтерфейс інструменту незалежно від типу головки, захвату кріплення чи діаметра. А оскільки інтерфейс та механізм приводу є циліндричними, немає проблем з орієнтацією!

Compositi-Lok® II

ДЕТАЛІ ВСТАНОВЛЕННЯ

Активация інструменту застосовує крутний момент до гвинта, змушуючи втулку натягуватись на кінцевий носок гайки.

Подальше затягування завершує вигин великої жалюзійної головки та щільно затискає листи разом, подібно до дії лептат.



Compositi-Lok IIa

Кріплення Compositi-Lok IIa, з їхніми унікальними конструктивними характеристиками, враховують притаманні варіації товщини складених композитних матеріалів. Ці поширені варіації роблять правильні практики

вимірювання зчеплення обов'язковими для забезпечення належної роботи кріплення та цілісності з'єднання. Ці проблеми мінімізуються завдяки здатності Composi-Lok IIa функціонувати належним чином навіть при встановленні на 0,050 дюйма поза межами його заданого місця зчеплення.

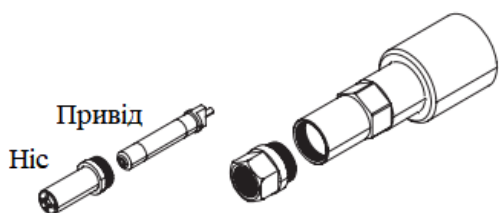
Хоча конструктивні міркування повинні обмежуватися оптимальними експлуатаційними характеристиками кріплення в межах заданого діапазону зчеплення 0,050 дюйма, додаткова гарантія цілісності з'єднання в обмежених умовах без зчеплення доступна завдяки Composi-Lok IIa. Ця збільшена здатність зчеплення від 0,025 дюйма під мінімальним зчепленням до 0,025 дюйма понад максимальне зчеплення (загалом 0,100 дюйма) без пошкодження композиту та з характеристиками з'єднання, що все ще перевищують гарантовані мінімуми, робить Composi-Lok IIa одним з найбільш стійких глухих кріплень для композитів на ринку.

Composi-Lok3

Composi-Lok3 – це найновіша економічно вигідна конструкція в серії Composi-Lok. Виготовлена на основі одного з найнадійніших брендів у сфері складання літаків, Composi-Lok3 забезпечує нижчі витрати на встановлення та підвищену продуктивність. Розроблений для забезпечення рівномірного або нижчого рівня відламування, Composi-Lok3 не потребує вторинного стружкування, фрезерування або шліфування для задоволення вимог аеродинамічної рівності. Вся продуктивність та надійність нашого Composi-Lok тепер доступні з рівномірним відламуванням. Без шкоди для механічних властивостей, високих попередніх натягів або формування великої глухої бічної головки, ви економите на витратах на інструменти, а також час і вартість стружкування, тоді як продуктивність збільшується завдяки праці, що витрачається на інші завдання.

Технічні дані

Бренд	AirPro
Вільне обертання	500 об/хв
Витрата повітря	113 л/хв
Приєднувальна різьба (повітря)	1/4"
Робочий тиск	6,3 бар
Потужність	1 НР
Вага	1,7 кг
Довжина	320 мм



Додатковий вузол носового адаптера.

SA8319-NA532P Діаметр штифта 5/32"

SA8319-NA316P Діаметр штифта 3/16"

SA8319-NA14P Діаметр штифта 1/4"

SA8319-NA516P Діаметр штифта 5/16"
Адаптер для носа з виступаючим носом та приводом.



SA8319-NA532 Діаметр штифта 5/32"
SA8319-NA316 Діаметр штифта 3/16"
SA8319-NA14 Діаметр штифта 1/4"
SA8319-NA516 Діаметр штифта 5/16"
Вузол носового адаптера з рівним носом та приводом



SA8319-NA532PN Діаметр штифта 5/32"
SA8319-NA316PN Діаметр штифта 3/16"
SA8319-NA14PN Діаметр штифта 1/4"
SA8319-NA516PN Діаметр штифта 5/16"
Виступаючий ніс

SA8319-NA532N Діаметр штифта 5/32"
SA8319-NA316N Діаметр штифта 3/16"
SA8319-NA14N Діаметр штифта 1/4"
SA8319-NA516N Діаметр штифта 5/16"
Рівний ніс

SA8319-NA532D Діаметр штифта 5/32"
SA8319-NA316D Діаметр штифта 3/16"
SA8319-NA14D Діаметр штифта 1/4"
SA8319-NA516D Діаметр штифта 5/16"
Привід

Технічне обслуговування

Пневматичний молот слід щодня (або перед кожним використанням) змащувати мастилом для пневматичних інструментів через повітрязабірник. Під час тривалої роботи її слід змащувати кожні 1-2 години. Це можна зробити за допомогою вбудованої маслянки або вручну. Якщо це зроблено вручну, виконайте такі дії:

1. Від'єднайте повітряний шланг від пневматичного молота.
2. Помістіть одну або дві краплі мастила для пневматичних інструментів* у повітрязабірний отвір (Малюнок 2).

[*ПРИМІТКА: масло для пневматичних інструментів не надається. Його можна придбати у вашого дилера або в більшості великих магазинів обладнання та інструментів. Масло SAE №10 можна використовувати як заміник. Не використовуйте миючу олію.]

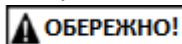
3. Повторно підключіть повітря. Попрацюйте пневматичним молотком на кілька секунд, щоб масло розподілилося по інструменту. ПРИМІТКА: надлишок масла може викидатися з циліндра інструменту; направте його в безпечному напрямку.
4. Закінчивши роботу з пневматичним молотком, перш ніж залишити його на зберігання, від'єднайте повітряний шланг і капніть 4 або 5 крапель мастила для пневматичних інструментів у впускний отвір для повітря; повторно підключіть повітря та запустіть інструмент на кілька секунд, щоб розподілити масло.
5. Уникайте зберігання пневматичного молота в дуже вологих місцях, що сприяє іржавінню внутрішніх механізмів, і завжди змащуйте його маслом перед зберіганням.



Мал. 2

Підключення повітря

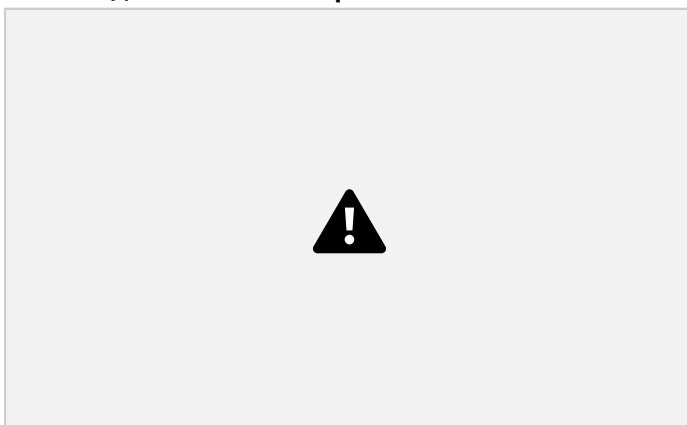
1. Переконайтеся, що повітряний компресор подає чисте повітря з правильною CFM.



ОБЕРЕЖНО! Надмірний тиск повітря та/або забруднене повітря скоротять термін служби інструменту та можуть створити небезпечну ситуацію.

2. Встановіть тиск повітря на 90 psi.
3. Щодня зливайте воду з резервуара повітряного компресора, а також будь-який конденсат із повітропроводів. Вода в повітропроводі може потрапити в інструмент і пошкодити його.
4. Регулярно міняйте фільтри повітряної системи.
5. Тиск у повітряній лінії слід відповідно збільшити, щоб компенсувати наддовгі повітряні шланги (зазвичай понад 10 метрів). Внутрішній діаметр шланга має бути не менше 3/8".

Схема підключення повітряної лінії



Мал. 1

1. Пневматичний інструмент
2. Повітряний шланг
3. Маслянка
4. Регулятор тиску
5. Фільтр
6. Запірний клапан
7. Гнучкий шланг
8. Корпус муфти і роз'єм
9. Зливний клапан
10. Труба і фітинг
11. Осушувач повітря

12. Труба і фітинг
13. Повітряний компресор
14. Автоматичний злив
15. Зливний клапан

- Переконайтеся, що повітряний вентиль та курок перебувають у позиції «ВИМК» перед підключенням джерела повітря.
- Для роботи необхідний повітряний тиск силою 6.3. бар.
УВАГА! Переконайтеся, що повітря, що подається, очищене від води та забруднень, а його тиск не перевищує 6.3. бар. Занадто високий тиск або забруднене повітря зменшать термін роботи пристрою через підвищений знос, також це може призвести до аварій і травм, а зменшення робочого тиску призводить до втрати потужності, а збільшення - до передчасного зносу.
- Наявність вологи та зважених твердих частинок у повітряній магістралі призводить до утворення корозії та механічних пошкоджень на деталях виробу, і, як наслідок, до виходу з ладу інструменту. Повітря має бути сухим і збагаченим спеціальним маслом. Використовуючи неосушене та незбагачене маслом повітря, Ви скорочуєте термін служби будь-якого пневматичного інструменту.
- Щодня спустошуйте ресивер компресора. Вода у потоці повітря призведе до пошкодження інструмента.
- Щотижня очищайте фільтр-регулятор.
- Під час використання надто довгих повітряних шлангів (більше 8 метрів) тиск повітря повинен бути збільшений. Мінімальний діаметр шланга має становити ¼. Внутрішні діаметри шланга та фітингів повинні збігатися.
- Не піддавайте шланг нагріванню, контакту з олією та гострими предметами. Перевірте шланг на зношування і переконайтеся, що всі з'єднання надійні.
- Періодично продуйте шланг потужним напором повітря (перед з'єднанням шлангу та пневматичного інструменту). Це процедура, важлива, щоб в пневмоінструмент не потрапила волога.

Примітка: Використовуйте екологічно чисте стиснене повітря, якщо ви хочете використовувати обладнання поза майстернею.

Доступні наступні варіанти змащення:

• Змащування туманом

Підключіть повний блок кондиціонування з мастильним туманом між джерелом стисненого повітря та молотком. Кондиціонер можна придбати у вашого дилера. Він не входить до обсягу цієї поставки.

• Змащування вручну

Кожного разу перед використанням інструменту для стисненого повітря капніть 3-5 крапель спеціального повітряного масла в патрубков для стисненого повітря. Якщо пневматичний інструмент не використовувався протягом кількох днів, перед увімкненням необхідно вставити 5-10 крапель спеціального повітряного масла в патрубков для стисненого повітря. Зберігайте ваш пневматичний інструмент тільки в сухому приміщенні.

Інше обслуговування

Всередині обладнання немає деталей, які потребують додаткового обслуговування.

Виключено з гарантії

- Деталі, що швидко зношуються
- Пошкодження, спричинені занадто високим робочим тиском.
- Пошкодження, спричинені некондиціонованим стисненим повітрям.
- Пошкодження, спричинені неправильним використанням або неавторизованим втручанням.

Очищення

Важливо: від'єднайте обладнання від подачі стисненого повітря перед виконанням будь-яких робіт з технічного обслуговування або чищення.

Очищення

- Тримайте всі пристрої безпеки, вентиляційні отвори та корпус двигуна вільними від бруду та пилу, наскільки це можливо. Протріть обладнання чистою тканиною або продуйте його стисненим повітрям під низьким тиском.
- Ми рекомендуємо вам очищати пристрій негайно після кожного завершення використання.
- Регулярно очищуйте обладнання вологою тканиною з м'яким милом. Не використовуйте миючі засоби або розчинники; вони можуть пошкодити пластикові частини обладнання. Переконайтеся, що вода не може потрапити в пристрій.

Зберігання

Зберігайте обладнання та аксесуари в недоступному для дітей темному та сухому місці при температурі вище нуля. Ідеальна температура зберігання від 5 до 30 °C. Зберігайте обладнання в оригінальній упаковці.

Утилізація та переробка

Пристрій поставляється в упаковці, щоб запобігти його пошкодженню під час транспортування. Ця упаковка є сировиною, тому її можна використовувати повторно або повернути в систему обробки сировини. Пристрій і аксесуари до нього виготовлені з різних матеріалів, таких як метал і пластик. Несправні компоненти необхідно утилізувати як спеціальні відходи. Зверніться до свого дилера або місцевої ради. Обладнання має бути утилізовано таким чином, щоб не створювати небезпеки для людей і навколишнього середовища.

МОЖЛИВІ ПРОБЛЕМИ І ЗАХОДИ ЇХ УСУНЕННЯ

УВАГА!

Припиніть працювати інструментом у разі виникнення будь-якої з наступних проблем. Будь-який ремонт чи заміна деталей мають відбуватися тільки кваліфікованим персоналом уповноваженого сервісного центру.

Проблема	Причина	Вирішення
Витік повітря	Пошкодження прокладки.	Замінити прокладки.
	Не затягнуті кріплення.	Посилити і затягнути кріплення.
Інструмент працює повільно, або з недостатньою силою.	Нещільне приєднання подаючого повітряного шланга.	Зняти і повторно приєднати шланг.
	Вихлопний отвір заблокований.	Прочистити або замінити глушник.
	Робочий тиск занадто низький.	Збільшити робочий тиск до 6,5-7,5 бар.
Витік повітря в деталі	Деталь пошкоджена	Замінити деталь
При натисканні курка інструмент не працює.	Перевірте тиск: необхідно не менше 6 бар.	Збільшити робочий тиск до 6,5-7,5 бар.
Крутний момент двигуна ослаб.	Перевірте зазор між деталями; він має бути менший 2,5 мм. Або деталь ослабла.	Відрегулюйте зазор між 2,5-3,5 мм і міцно зафіксуйте.

AIRBEST INDUSTRY CORP.

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС



Ми заявляємо, що цей продукт відповідає вимогам Директиви Ради від червня 1989 р.

Що стосується техніки:

89/392/ЄЕС, 91/368/ЄЕС, 93/44/ЄЕС, 2006/42/ЄС

Застосований національний стандарт: ISO 8862-1 для рівня вібрації
Pneurop 8N-1 для рівня шуму

ОПИС ПРОДУКТУ: ПНЕВМАТИЧНИЙ ІНСТРУМЕНТ

Номер моделі: SA8319NR

Підпис емітента

Вінсент Ву з QA DEPT

Місце і дата видачі

AIRBEST INDUSTRY CORP.

6F-2, NO.158 Kancheng Rd., Panchiao District, New Taipei City, Тайвань 1 січня 2021 р.

Прочитайте та зрозумійте ці інструкції перед використанням інструменту

Прочитайте та дотримуйтесь усіх попереджень

Вимоги до подачі повітря

1. Подайте в інструмент чисте сухе повітря під тиском 6,2 бар (90 psi).

Більш високий тиск різко скорочує термін служби інструменту.

2. Під'єднайте інструмент до повітропроводу за допомогою труби, шланга та з'єднувачів з повітряним фільтром, регулятором, мастильним пристроєм.

Змащення:

Використовуйте лубрикатор повітряної лінії з маслом SAE №10, налаштованим на дві краплі на хвилину. Якщо мастильний пристрій для повітряної лінії використовувати не можна, додавайте повітряне моторне масло у вхідний отвір один раз на день.

Технічне обслуговування:

Розбирайте та перевіряйте пневматичний двигун і вузол регулятора Кожні три місяці, якщо інструмент використовується щодня.

Замініть пошкоджені або черв'ячні деталі

Особливі інструкції

Уважно прочитайте цю інформацію перед використанням машини

Неправильна експлуатація/використання може призвести до травм та/або пошкодження.