



RedHotDot

DRAGON



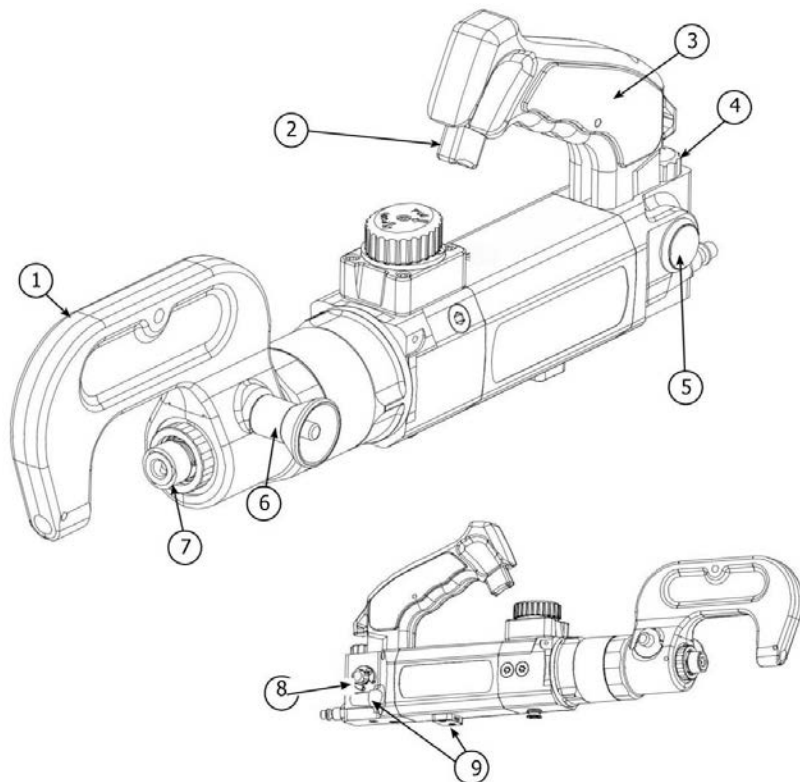
EN USER'S MANUAL	10
DE BETRIEBSANLEITUNG	20
RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	30





RedHotDot

















DRAGON



	EN	DE	RU
1	Steel arm	Nietbügel	Стальные плечи
2	Trigger	Steuerungstrigger	Курок
3	Handle	Handgriff	Ручка
4	Pressure control	Druckregelung	Регулировка давления
5	Regulator	Manometer	Манометр
6	Locking pin	Nietbügelarretierung	Предохранительная чека
7	Jack axle	Werkzeugaufnahme	Ось цилиндра
8	Speed control	Regelung Werkzeuggeschwindigkeit	Регулировка скорости
9	Air output	Luftauslaß	Вытекание воздуха



CONNECTOR KIT CONTENTS / ZUSAMMENSTELLUNG DES MATRIZEN-KITS / COCTAB
НАБОРА НАСАДОК

<ul style="list-style-type: none"> - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 3.3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø 3,3 mm - Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) Ø 3,3 мм 			
<ul style="list-style-type: none"> - Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø5.3 mm - Matrizen für Stanznieten (RAP) Ø5,3 mm - Матрицы для самопроникающих заклепок (RAP) Ø5,3 мм 			
<ul style="list-style-type: none"> - Extraction mandrel - Auspress-Satz - Муфта для извлечения 			
<ul style="list-style-type: none"> - Punching mandrel - Vorstanz-/Kalibrierungssatz - Муфта для пробивания отверстий 			
<ul style="list-style-type: none"> - Matrix for Flow-Form rivet (RFF) - Matrizen für Fließformnieten (RFF) - Матрицы для заклепок Flow-Form (RFF) 			
<ul style="list-style-type: none"> - Sheet flattening - Bleck-Rückverformung - Выравнивание листового металла 			
<ul style="list-style-type: none"> - Extension - Verlängerungsadapter - Удлинитель 			
<ul style="list-style-type: none"> - Kit of assembly keys - Montageschlüssel-Set - Набор ключей 			
<ul style="list-style-type: none"> - Spare Elastomer ring - Ersatz-Dämpferringe - Запасное кольцо из эластомера 			



RedHotDot

DRAGON

- The center punch
- Zentrier-Stempel
- Пробойник



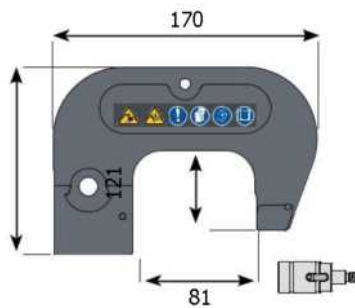


RedHotDot

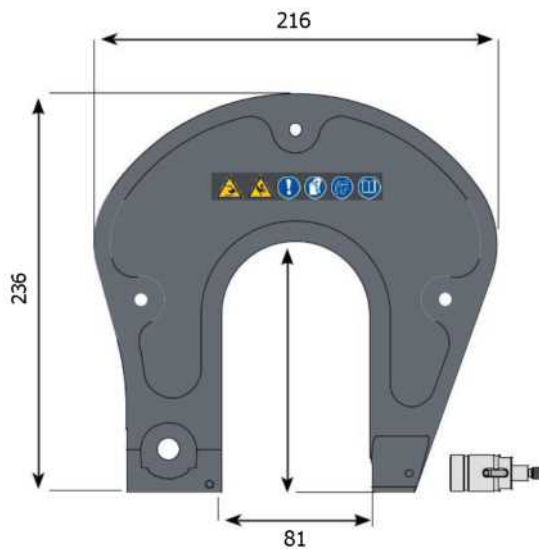
DRAGON

RIVETING ARM / NIETBÜGEL / C BEUGELS / ПЛІЧІ ДЛІЯ КЛЕПКИ

HR1S



HR2

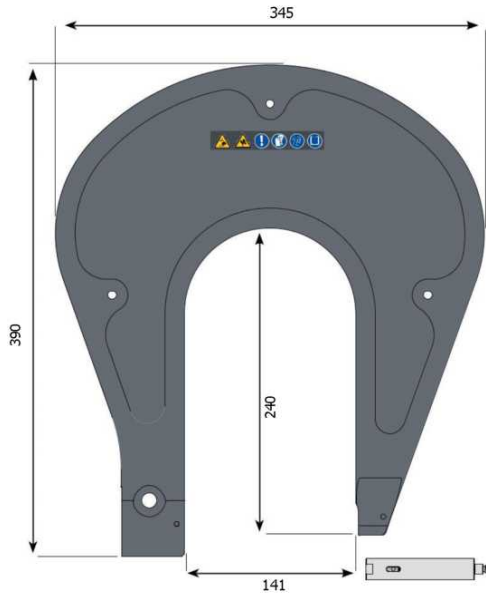




RedHotDot

DRAGON

HR3



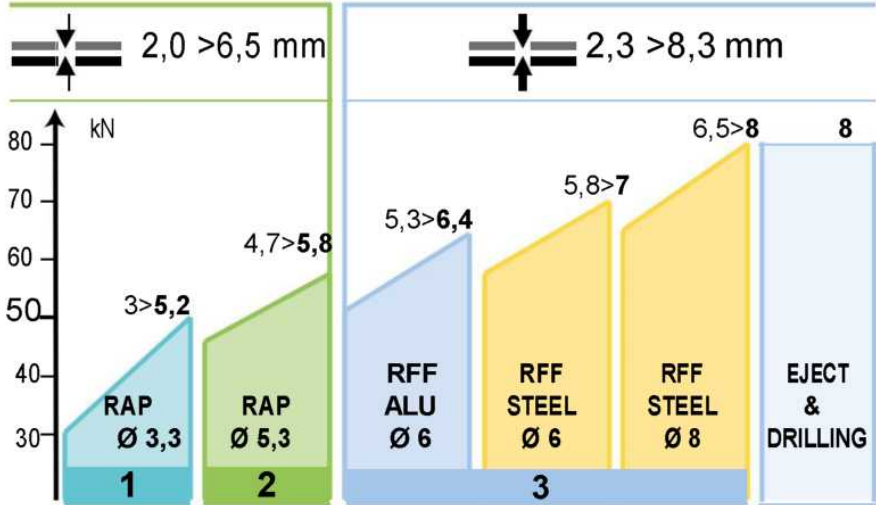
Reference / Art.-Nr / Артикул	054219	053878	053885
Length / Gesamthöhe / Длина	121 mm	236 mm	390 mm
Width / Stärke / Ширина	50 mm	50 mm	50 mm
Height / Gesamtbreite / Высота	170 mm	216 mm	345 mm
Caliper opening / Öffnungsweite / Ширина открытия скобы	81 mm	81 mm	141 mm
Opening depth / Einstichtiefe / Глубина открытия	40 mm	130 mm	240 mm
Weight / Gewicht / Вес	2 kg	4 kg	9 kg














RedHotDot

DRAGON

PRESSURE CONTROL CHART / TABELLE EINSTELLUNG PRESSDRUCK / ТАБЛИЦА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ



RAP		E&D	RFF		
A1 Ø 3 mm 	B1 Ø 5 mm 	E1  E1 (x5) : 054288	ST1 Ø 6 mm  T7 : 058071	T5 Ø 6 mm  T7 : 058019	F1 
1	2	1 / 2 / 3	3		
A2 Ø 3 mm 	B2 Ø 5 mm 	E2  E1+E2 : 054318	T7 Ø 6 mm  ST1 : 058033	F2  F1+F2 : 054714	
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	ST1 : 058033	F1+F2 : 054714	



RedHotDot

DRAGON

RAP

- Self-piercing rivets (SPR)
- Stanznieten
- Самопроникающие заклепки



RFF

- Flow-Form rivets (FFR)
- Fließformniete
- Заклепки обтекающей формы Flow-Form



CONFORMITY ASSESSMENT

RHD certifies that the DRAGON conforms to the directive 206/42/EC and respects the following standards:
EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Date CE: 2016.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

RHD erklärt, dass die Hebebühne DRAGON nach Richtlinie 2006/42/EG hergestellt wurde und daher mit den erwei-teren Normen übereinstimmt: EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

CE-Kennzeichnung: 2016.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

RHD заявляет, что клепальный инструмент DRAGON произведен в соответствии с директивой 2006/42/CE и, следовательно, соблюдает следующие нормы: EN 693 / EN 792-1 / EN 792-13

Дата маркировки EC: 2014



SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / СИМВОЛ



- Warning ! Danger of crushing hands.
- Achtung! Handverletzungen möglich.
- Внимание! Опасность прищемить руку



- Warning ! Danger of crushing fingers.
- Achtung! Quetschgefahr.
- Внимание! Опасность прищемить пальцы



- Respect general rules.
- Allgemeine Hinweise beachten.
- Соблюдайте общие указания



- Wear gloves.
- Handschutz benutzen.
- Носите перчатки



- Wear a face mask.
- Gesichtsschutz benutzen.
- Носите лицевую защитную маску



- Follow the user manual.
- Betriebsanleitung beachten.
- Соблюдайте инструкцию по эксплуатации



This manual contains safety and operating instructions. Read it carefully before using the device for the first time and keep it in a safe place for future reference.

DESCRIPTION

Thank you for your choice In order to get the maximum benefit from your purchase, please read carefully the following instructions:

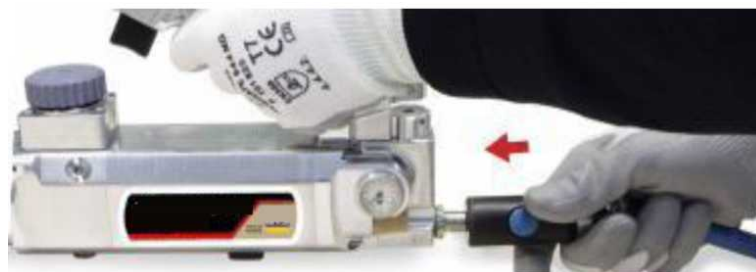
The riveting machine has been especially made for the main types of rivets used and homologated for car body repair:

- Self-piercing rivets
- Flow-form rivets.

HANDLING

The correct handling procedures are explained in this user manual. It is vital that the RHD operating procedures are followed.

COMPRESSED AIR CONNECTION



Maximum air pressure:

Make sure that the air pressure does not exceed 8 bar.

Clean compressed air:

Make sure you use only clean and dry compressed air for supply the riveting machine. Moisture and impurities can lead to system failures and/or damages on the product

SETTING UP AN ARM

Choose an arm and prepare the locking pin (1). Put the arm with care on the riveting machine nose, making sure that the 2 points of reference are aligned.

For the implementation of large arms (eg. HR2, HR3), it is advisable to lay the arms flat on a table and bring the nose of the riveting machine in the arm's orifice.

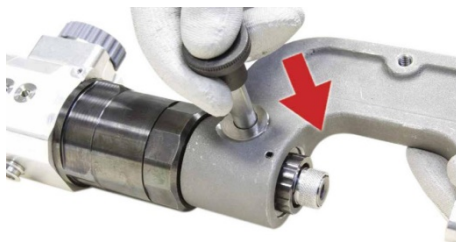


For more details see the video:

As soon as the arm is on the riveting machine, push the locking pin in the hole. The axle locks itself automatically and must not be allowed to become unlocked.



The locking pin must be clean with no damage. Do not use any damaged pin.





Using the screw, fasten the extension supplied with the arm



The riveting machine is now ready to use

CONNECTOR ASSEMBLY

Screw the required connectors kit for the riveting procedure in the arm support. Before assembling, check that the die and the punch support are correctly in place (see page 4-5) and screwed.

Punch / mandrel support



Rivet matrix



As soon as the matrix and the punch support are in place, tighten with the spanner provided. Check that the connection tips are in place after each riveting process. A release is dangerous and may damage the riveting machine.

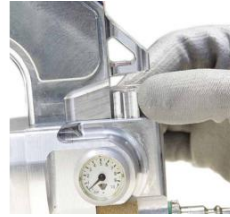
SPEED AND PRESSURE CONTROL

The user can adjust manually the speed of the actuator as well as rivet installation pressure according to the type of material in order to avoid distortion.

See page 10 in order to adjust the pressure according to the material and matrix.



Speed



Pressure

RIVET BOX INCLUDED



The riveting machine is delivered with a box of 300 self-piercing rivets. These sample rivets are provided to allow a test of the machine. They are specific to car body repair.



INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3,3 mm



Ø 5,3 mm

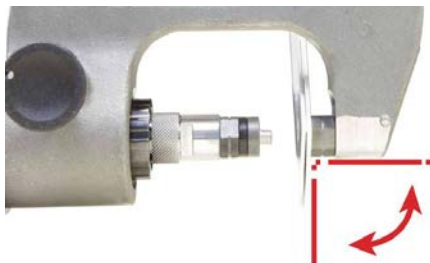


During the installation of self-piercing rivets, make sure that the rivets are well-placed. The matrix must not be damaged as problems during the riveting process may occur.





During each riveting process, make sure that the matrix - and the rivet itself - are layed out on the metal sheets to assemble. It is important to put the punch support in place in order to form a 90° angle.

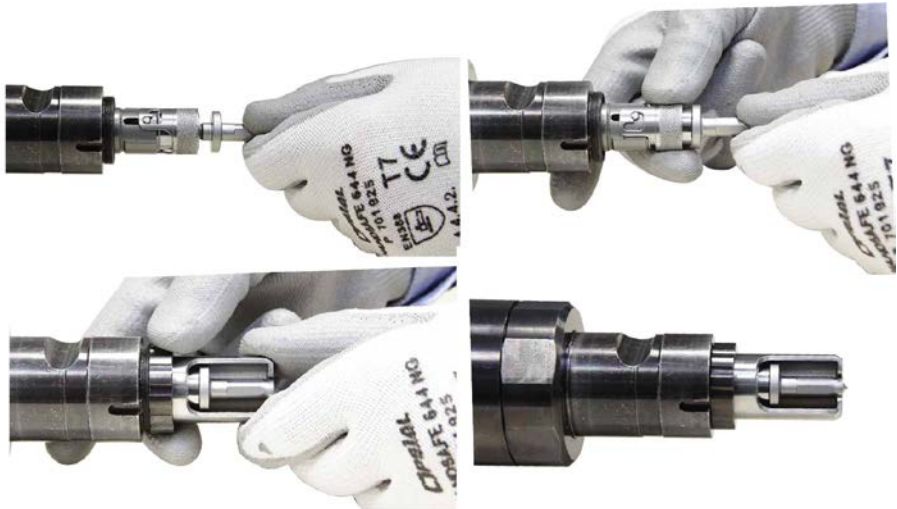


RESULT OF THE INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVET

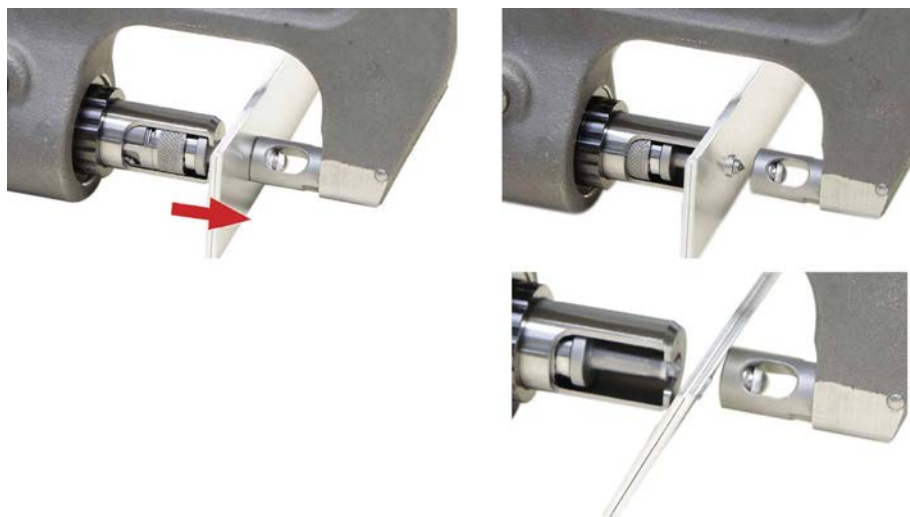


STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS

To punch the sheet to a specific diameter, it is necessary to use a specific die. This die protects the sheet from damage.



If using Flow-Form rivets, it is necessary to drill metal sheets before in order to put the rivet in place. The punch and the die above allow for a more precise punching as well as allowing the fitting of Flow-Form rivet.



After punching the punch is pushed into the metal sheet and pierces the hole. The sheet is free from the punch and ready for riveting.

INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS

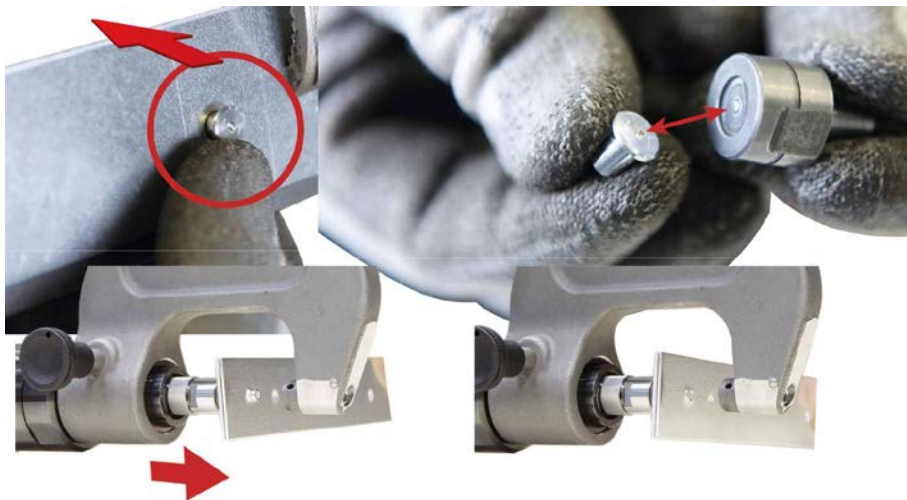


Before assembling metal sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal (see the procedure above).

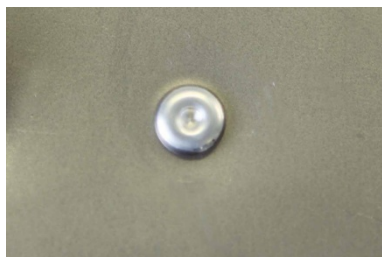


Once the starter hole is done, insert the Flow-Form rivet:

The end piece F1 must be on the head rivet side:



The F2 matrix has got an evacuation hole for glue resi-dues. After each use, remove all the glue residues on the tools.



RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET



RIVET EXTRACTION



For car body repairs, old or damaged rivets must be removed. To avoid having to take off the rivets by drilling, the extraction connection and the matrix must be used. Indeed, they enable to extract rivets while preserving metal sheets.



Before using the riveting machine and to facilitate the extraction of self-piercing rivets, it is possible to make a mark on the rivet with the center punch tool (ref: 048379) to locate the extraction tool in the mark.

If during the extraction, the rivet stays in the die hole, remove the blank before making another extraction. Once the hole is punched, release the pressure immediately. Failing to do so may damage the tip.



CONTROLS AND MAINTENANCE

The DRAGON does not require any special maintenance. A simple periodic visual control is recommended in order to prevent any breakdown or failure during use. Clean the DRAGON at least once a week in order to eliminate dust and dirt which could alter the function of the product in the long term. Use auto cleaning cloths. Do not use water nor flammable or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected.

TROUBLESHOOTING

The chart below indicates the issues that can be observed during the use of the product. If the problem observed does not appear in the table below, stop using the product and call immediately your distributor to seek support.

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	REMEDIES
The riveting machine does not work	Air is not connected	Connect the air pressure
	Air pressure too low	Check air pressure supply
	The air pressure is not adjusted correctly	Adjust air pressure between 2 and 8 bar
	The potentiometer is set at the minimum speed	Adjust the speed laying
The rivet is not in place	Mandrel or matrix faulty	Replace the mandrel or the matrix
	Presence of glue on the mandrel or inside the matrix	Clean the glue
	The pressure is not enough	Air pressure is too low or not well-adjusted
	Rivet length incorrect	Follow manufacturer instructions
Air, leak	Faulty pipe	Change the pipe
	Faulty coupling	Change the coupling
	Faulty seals	Repair by the manufacturer



Diese Betriebsanleitung enthält Sicherheits- und Betriebshinweise. Bitte lesen Sie diese Anleitung aufmerksam durch, bevor Sie das Gerät zum ersten Mal benutzen und bewahren Sie sie sorgfältig auf.

BESCHREIBUNG

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma RHDentschieden haben, und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Um das Gerät optimal nutzen zu können, lesen Sie bitte die Betriebsanleitung sorgfältig durch. Das Nietgerät wurde für die Applikation diverser in der Karosseriereparatur zu verarbeitenden und freigegebenen Niet-typen konzipiert und eignet sich für VERNietungen an Blechen bis 6,5 mm Gesamtblechstärke.

- Stanzniete "Punch Rivets"
- Fließformniete "Flow Form"

HANDHABUNG

Alle für einen störungsfreien Betrieb relevanten Handhabungen sind in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Vom Hersteller RHD nicht autorisierte Anwendungen sind untersagt.

DRUCKLUFTANSCHLUSS



Maximaler Betriebsdruck:

Der Betriebsdruck darf 8 bar nicht überschreiten.

Saubere Druckluft:

Die Druckluft zur Versorgung des Nietgerätes sollte sauber und trocken sein. Feuchtigkeit und Verschmutzungen können den Betrieb stören und das Gerät beschädigen

NIETBÜGEL-MONTAGE

Nietbügel auswählen und Arretierstift bereit legen(1). Bügel ohne ver-kanten sorgfältig aufsetzen und die beiden Markierungen in Übereins-timmung bringen.

Um die größeren Bügel (z. B.: HR2, HR3) zu montieren empfiehlt es sich diese flach auf eine Arbeitsfläche zu legen und die Aufnahme des Nietgerätes langsam einzustecken. Weitere Informationen können Sie

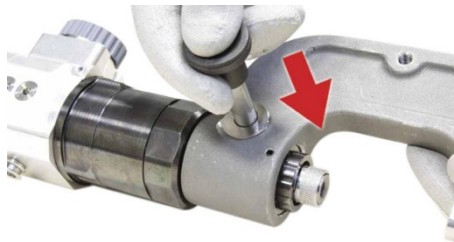


dem Video unter folgendem Link entnehmen

Nach Aufsetzen des Nietbügels, den Arretierstift in die Bohrung einsetzen.
Der Arretierstift muss zur Arretierung bis über die Kugelsperre eingeschoben werden.



Der Arretierstift muss sauber und unbeschädigt sein. Keinen beschädigten Arretierstift benutzen





Schrauben Sie den Verlängerungsadapter an den Arm



Das Nietgerät ist betriebsbereit

NIETWERKZEUG-MONTAGE

Das für den Niet-/ Entnietvorgang passende Werkzeug in den Träger des Bügels einschrauben. Vor der Montage, sicherstellen, dass Matrize und Locheisträger zueinander passen (siehe Bild unten) und festgezogen sind.

Gegenstempel



Nietmatrize



Nietmatrizen und Werkzeuge müssen in jedem Fall komplett eingeschraubt, korrekt montiert und mit dem beiliegenden Schlüssel fest gezogen werden. Stellen Sie nach jedem Nietvorgang sicher, dass sich die Werkzeuge nicht gelöst haben. Nicht korrekt sitzende Werkzeuge können das Gerät beschädigen

REGELUNG DES PRESSDRUCKES UND DER WERKZEUGGESCHWINDIGKEIT

Werkzeuggeschwindigkeit und Pressdruck können zur Präzisierung je nach Anwendung u. Blechkombination individuell eingestellt werden.

Die passenden Einstellwerte entnehmen Sie der Tabelle a. Seite 10.



Werkzeug-Geschwindigkeit



Pressdruck

SORTIMENTS-BOX STANZNIETEN (LEIFERUMFANG)



Das Nietgerät wird mit einer Box mit 6x50 Stahl-Stanzniete (RAP) in unterschiedlichen Abmessungen geliefert. Diese Niete sind zum Testen des Nietgerätes und für universelle Nietverbindungen bestimmt. Sie entsprechen nicht den von den Fahrzeugherstellern autorisierten Niettypen und dürfen für Reparaturen nach Herstellervorgabe nicht eingesetzt werden! **BITTE VERWENDEN SIE DAZU DIE VOM FAHRZEUGHERSTELLER GELIEFERTEN NIETE!**



APPLIKATION VON STANZNIETEN

Ø 3,3 mm



Ø 5,3 mm



Bei der Applikation von Stanznieten, den korrekten Sitz der Niete im Stempel prüfen. Zur Gewährleistung einer einwand-freien Vernietung müssen die Matrizen sauber und unbeschädigt sein.



Zum Vernieten die Blechkombination unter 90° zum Werkzeug an die Matrize (nicht an den Niet) anlegen.

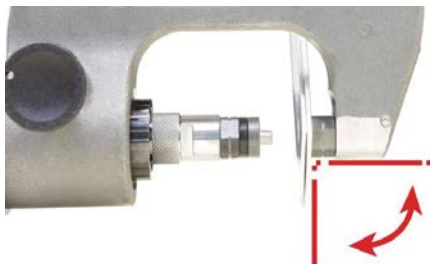
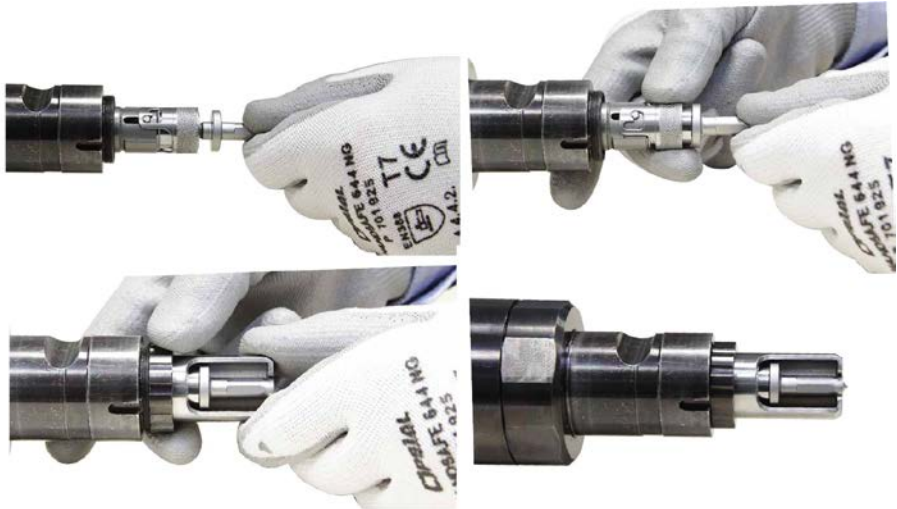


ABBILDUNG STANZNIVTVERBINDUNG VORDER- U. RÜCKSEITE

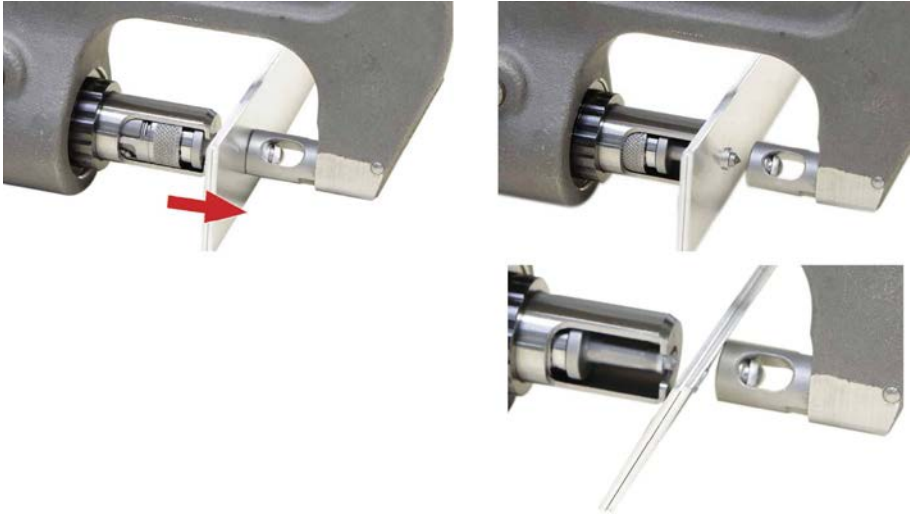


VORSTANZEN/ KALIBRIERUNG FÜR FLIESSFORMNIETE

Zur Applikation von Fließformnieten muss die Blechkombination vorgestanzt und die Stanzlöcher miteinander kalibriert werden. Die Stanzmatrize (s. oben) ermöglicht das gleichzeitige präzise Stanzen und Kalibrieren in einem Arbeitsgang.



Zur Applikation von Fließformnieten muss die Blechkombination vorgestanzt und die Stanzlöcher miteinander kalibriert werden.
Die Stanzmatrize (s. oben) ermöglicht das gleichzeitige präzise Stanzen und Kalibrieren in einem Arbeitsgang.



Nach dem Stanzen wird das Blech beim Herausziehen des Dornes über die integrierte Zugvorrichtung am Gegenhalter abgestützt. Das Blech ist frei und zum setzen des Nietes vorbereitet.

APPLIKATION VON FLIESSFORMNIETEN

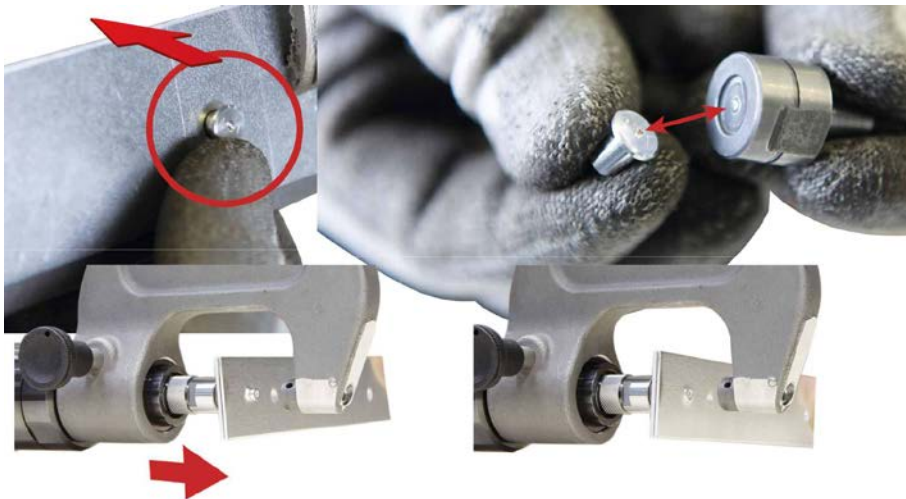


Vor dem Montieren der Blechen mit Fließformnieten, muss eine Vorbohrung gemacht werden (s. Vorgang oben).



Nach der Bohrung der Vorbohrung, fügen Sie den Fließ- formniet in die Vorbohrung ein:

Die Matrize F1 muss an dem Nietkopf anliegen:



Die Matrize F2 hat eine Bohrung zur Entfernung der Klebstoffrückstände. Nach jedem Nietvorgang, Klebstof-frückstände von allen Werkzeugen entfernen.



ERGEBNIS DER APPLIKATION EINES FLIESSFORM-
NIETES



ENTFERNUNG VON NIETEN



Zur Entfernung alter oder beschädigter Niete aus den montierten Blechverbindungen verwenden Sie die Auspresswerkzeuge E1/E2. Damit wird das Ausbohren überflüssig und die Bleche können einfacher wieder verbunden werden



Vor Entfernung der Niete empfiehlt es sich diese zur besseren Zentrierung der Auspressmatrize mittels des optional erhältlichen Stempel (Art.-Nr.: 048379) an zu können



Vor jeder weiteren Auspressung sollten die Nietrückstände (falls vorhanden) aus der «E1»-Matrize entfernt werden.

Stoppen Sie den Pressvorgang sobald der Niet vollständig gesetzt ist. Ein Überdrücken kann sonst zum Bruch der Matrizen führen

STEUERUNG UND WARTUNG

Überprüfen Sie das DRAGON regelmäßig, um Störungen im Gebrauch zu vermeiden.

Das DRAGON mindestens einmal pro Woche reinigen, um Verschmutzungen, die die ordnungsgemäße Funktion langfristig beeinflussen können, zu entfernen. Kein Wasser oder brennbare und korrosive Flüssigkeiten benutzen.



Bei allen Wartungsvorgängen muss das Gerät von der Druckluftversorgung getrennt werden!

FEHLER, URSACHEN, LÖSUNGEN

Die nachfolgende Tabelle zeigt Fehler, die beim Einsatz des DRAGON beobachtet werden können. Sollte es zu einer Störung kommen, die nicht in der Tabelle aufgeführt ist, kontaktieren Sie umgehend Ihren Händler.

FEHLERSUCHE	URSACHE	LÖSUNG
Das Nietgerät funktioniert nicht	Druckluft nicht angeschlossen	Druckluft anschließen
	Druckluftversorgung unzureichend	Die Druckluftversorgung prüfen
	Die Druckluft ist nicht korrekt eingestellt	Druck zwischen 2 und 8 bar einstellen
	Das Geschwindigkeitspotentiometer ist auf dem Maximal geregelt	Stellen Sie die Applikationsgeschwindigkeit ein
Der Niet ist nicht richtig positioniert	Beschädigte Stempel oder Matrize	Stempel oder Matrize ersetzen
	Klebstoffrückstände auf Stempel oder Matrize	Rückstände entfernen
	Ungenügender Pressdruck	Luftdruck korrekt einstellen
	Ungenügender Pressdruck	Entsprechend der Vorgaben korrigieren
Luft, Undichtigkeit	Anschluss beschädigt	Defekten Anschluss ersetzen
	Kupplung beschädigt	Defekte Kupplung ersetzen
	Abdichtungen beschädigt	Reparatur durch den Hersteller

HERSTELLERGARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die infolge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z. B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken.

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt RHD ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.



Данная инструкция описывает функции инструмента и меры предосторожности в целях обеспечения вашей безопасности. Пожалуйста, прочтите ее перед первым использованием и сохраните, чтобы при надобности перечитать.

ОПИСАНИЕ

Благодарим за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности инструмента, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

Этот клепальный инструмент специально разработан для основных типов заклепок, используемых и омологированных автомобилестроителями для ремонта кузова:

- Самопроникающие заклепки «Punch Rivets»
- Заклепки «Flow Form».

ОБРАЩЕНИЕ С ИНСТРУМЕНТОМ

Данное руководство описывает, как нужно обращаться с инструментом для правильного использования.

Прибегать к методам работы, которые явно не одобрены изготовителем RHD, не дозволено.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЖАТОГО ВОЗДУХА



Максимальное давление воздуха:

Следите за тем, чтобы не превышать максимальное давление воздуха 8 бар.

Чистый сжатый воздух:

Сжатый воздух, поступающий в клепальный аппарат, должен быть чистым и сухим. Наличие влаги и примесей может привести к сбоям в работе и/или к повреждениям аппарата

УСТАНОВКА ПЛЕЧА

Выберите плечо и подготовьте предохранительную чеку (1). Аккуратно установите плечо на клепальный аппарат, ровно расположив обе ориентировочные отметки.

Для монтажа больших плеч (например: HR2, HR3), советуется положить их горизонтально на стол и вставить наконечник клепальника в отверстие плеча.

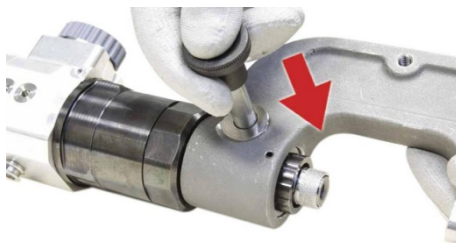


Для более подробной информации смотрите видео

После того, как плечо установлено на клепальный аппарат, вставьте предохранительную чеку в отверстие, вдавив верхнюю часть красного цвета. После ее ввода ось автоматически блокируется и больше не должна самопроизвольно выходить из отверстия.



Предохранительная чека должна быть чистой и без повреждений. Не использовать чеку, если она неисправна





Привинтите насадку, идущую в комплекте с плечом



Клепальный инструмент считается теперь в рабочем состоянии

УСТАНОВКА НАСАДОК

Привинтите к плечу комплект насадок, необходимых для операции клепания. Каждый раз перед установкой насадок проверяйте, что штамп и держатель заклепки соответствуют друг другу (см. стр. 4-5) и хорошо закреплены.

Держатель пуансона / муфта



Матрица заклепки



После установки матрицы и держателя пуансона затяните их с помощью специального ключа (поставляется в наборе). После каждой операции клёпки проверьте, что насадки хорошо завинчены. Ослабление зажима опасно и может привести к повреждению клепального инструмента

НАСТРОЙКА СКОРОСТИ И ДАВЛЕНИЯ

Пользователь может вручную откорректировать скорость продвижения цилиндра, а также силу давления заклепки в соответствии с используемым металлом, что помогает избежать деформации кузова.

Для регулировки давления матрицей и материалов см. таблицу на стр. 10.



Скорость



Давление

НАБОР ЗАКЛЕПОК В КОМПЛЕКТЕ



В наборе с клепальным инструментом поставляется коробка с 300 стальными самопроникающими заклепками (RAP). Эти заклепки поставляются исключительно для тестирования клепального аппарата, и ни в коем случае не должны быть использованы для кузовного ремонта



УСТАНОВКА САМОПРОНИКАЮЩИХ ЗАКЛЕПОК

Ø 3,3 mm



Ø 5,3 mm



Во время установки самопроникающих заклепок проверьте основу заклепок. Матрицы должны быть без повреждений, т.к. могут возникнуть проблемы при клепании.





Каждый раз при клепании необходимо следить за тем, чтобы матрица (а не сама заклепка) прилегала к соединяемым листам металла. К тому же, чрезвычайно важно, чтобы опора пуансона была подведена к соединяемым листам металла под углом 90°.

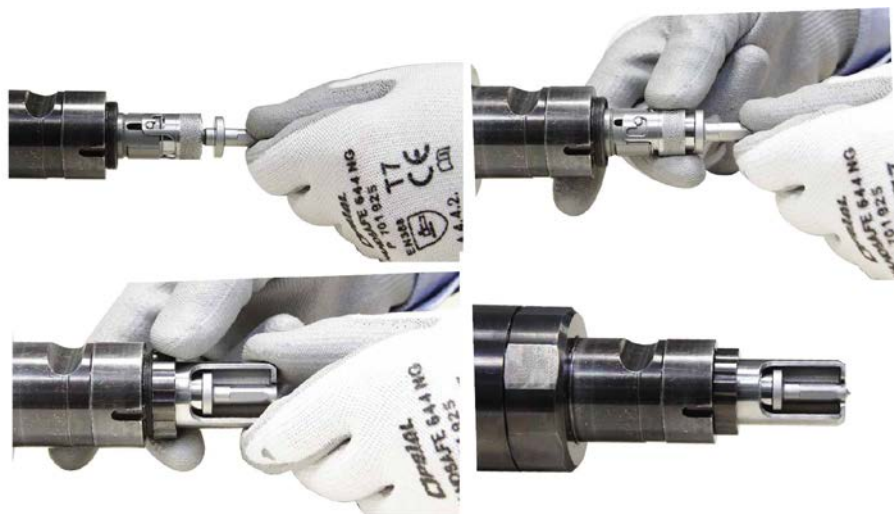


РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ САМОПРОНИКАЮЩЕЙ ЗАКЛЕПКИ

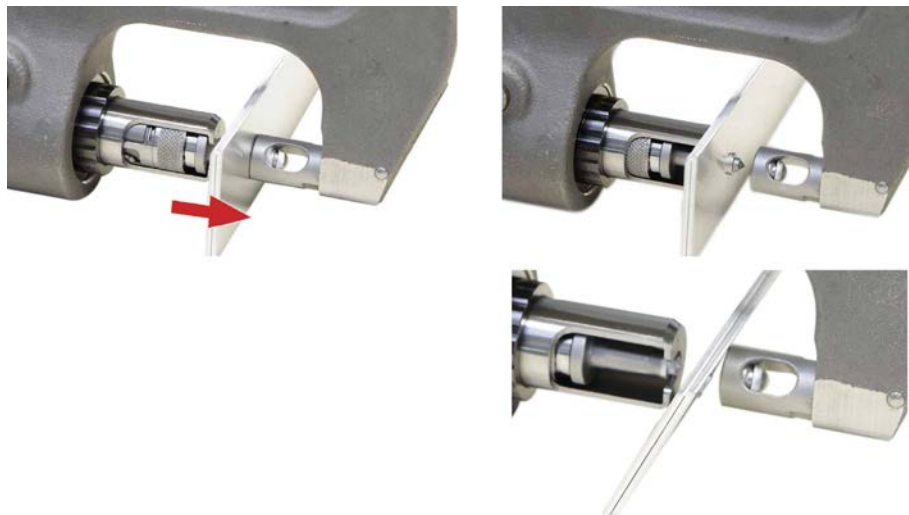


ПРОБИВКА И КАЛИБРОВКА ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM

Для пробивки листового металла и калибровки отверстий нужно пользоваться специальным штампом, который называется съёмник. Этот штамп удерживает лист металла во время извлечения пуансона.



В случае использования заклепок Flow-Form перед установкой необходимо пробить листы. Представленная ниже дыропробивочная матрица позволяет делать точные, хорошо откалиброванные отверстия для заклепок Flow-Form.



После пробивки отверстия пуансон забивается в соединяемые листы металла. Лист металла освобожден от пуансона и готов для клепания.

УСТАНОВКА ЗАКЛЕПОК FLOW-FORM

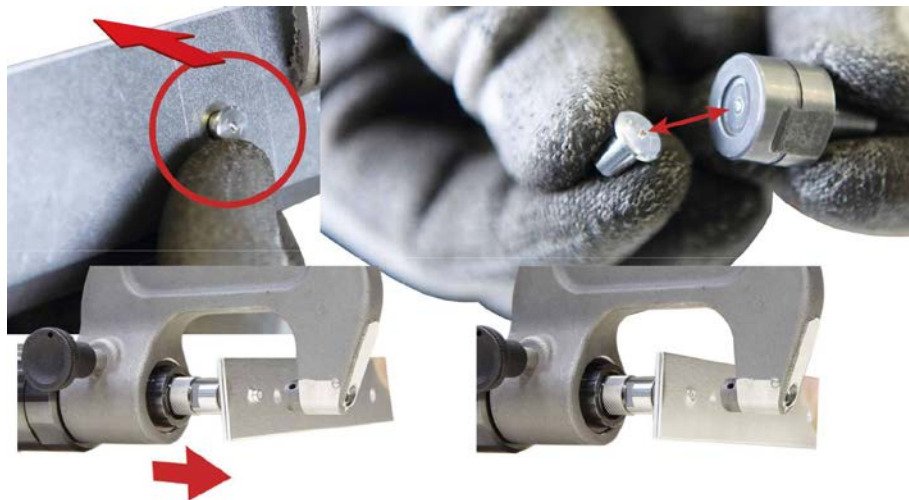


Перед соединением металлических листов с помощью заклепок текущей формы Flow-Form необходимо проделать направляющее отверстие (см. описание действий ниже)



После того, как направляющее отверстие проделано, вставьте в него заклепку Flow-Form:

Насадка F1 должна быть помещена со стороны головки заклепки:



Матрица F2 имеет отверстие для вывода остатков клея. После каждой операции клёпки удаляйте остатки клея со всех загрязненных инструментов.



РЕЗУЛЬТАТ УСТАНОВКИ ЗАКЛЕПКИ ТЕКУЩЕЙ ФОРМЫ FLOW-FORM



ИЗВЛЕЧЕНИЕ ЗАКЛЕПОК



В случае кузовного ремонта нужно извлечь старые или дефектные заклепки из соединенных листов металла.

Чтобы не извлекать эти заклепки сверлением, используйте специальную насадку для извлечения и соответствующую матрицу. С их помощью можно извлечь заклепки, не повредив металл



Перед использованием клепального инструмента, чтобы облегчить извлечение самопроникающих заклепок, можно сделать углубление на заклепке с помощью центрирующего кернера (арт: 048379) таким образом, чтобы пуансон извлечения вклинился в углубление.

Если во время извлечения заклепка осталась в отверстии матрицы, подуйте на нее, чтобы она выпала, перед тем, как извлечь следующую заклепку.

Остановите проникновение острия матрицы, как только заклепка будет вставлена. Продвижение острия до упора может привести к нагрузкам, способным сломать его.



ПРОВЕРКИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Клепальный инструмент DRAGON не требует специфического обслуживания. Советуется периодически осуществлять обычный визуальный осмотр с тем, чтобы предупредить возможную поломку или сбой во время использования.

Как минимум раз в неделю очищайте клепальный инструмент DRAGON от пыли и загрязнений, которые могли бы помешать хорошей работе аппарата в долгосрочной перспективе. Пользуйтесь



самочищающимися салфетками. Не используйте ни воду, ни воспламеняющуюся или едкую жидкость.



Во время техобслуживания подача сжатого воздуха должна быть отключена от аппарата

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

Нижеприведенная таблица содержит список неисправностей, которые могут возникнуть при использовании инструмента. Если встреченная проблема не указана в данной таблице, немедленно прекратите пользование инструмента и свяжитесь с продавцом, который сообщит вам о дальнейших действиях.

НЕИСПРАВНОСТИ	ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Клепальный инструмент не работает	Сжатый воздух не подключен	Подключите подачу сжатого воздуха
	Недостаточная подача сжатого воздуха	Проверьте подачу сжатого воздуха
	Сжатый воздух неправильно отрегулирован	Отрегулируйте давление сжатого воздуха от 2 до 8 бар
	Потенциометр скорости установлен на минимум	Замените муфту или матрицу
Заклепка неправильно помещена	Муфта или матрица дефектны	Замените муфту или матрицу
	Присутствие остатков клея на муфте или в матрице	Удалите клей
	Недостаточное давление прессовки	Слишком слабое или неправильно отрегулированное давление воздуха
	Неправильная длина заклепки	Соблюдайте указания производителя
Сжатый воздух, проблема герметичности	Неисправный шланг	Замените шланг
	Неисправные соединения	Замените соединение
	Неисправные прокладки	Ремонт совершается производителем



RedHotDot

DRAGON

