



# TCR-SC7E, TCR-SC7, TCR-SC7C

Пневматический кольцежим



## РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



WARNING

ПРОЧИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.  
ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С  
ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ  
ИНФОРМАЦИЮ ВЫ МОЖЕТЕ ПОЛУЧИТЬ У ДИЛЕРА ИЛИ НА САЙТЕ  
[WWW.TRUSTY-TOOLS.RU](http://WWW.TRUSTY-TOOLS.RU)

пересмотр 20130408

## **СОДЕРЖАНИЕ**

Технические характеристики .....	1
Техника безопасности .....	3
Работа с инструментом .....	5
Подготовка воздуха и соединений.....	8
Обслуживание .....	9
Устранение неисправностей .....	10
Устранение утечек воздуха .....	16

## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

### **ПАРАМЕТРЫ ИНСТРУМЕНТА**

Модель	TCR-SC7E	TCR-SC7	TCR-SC7C
Высота	389mm (15-7/22")	374mm (14-8/11")	374mm (14-8/11")
Длина	187mm (7-4/11")	187mm (7-4/11")	187mm (7-4/11")
Ширина	87mm (3-3/7")	87mm (3-3/7")	87mm (3-3/7")
Вес	1.6 kg (3.5 lbs)	1.5 kg (3.3 lbs)	1.5 kg (3.3 lbs)
Рабочее давление	5.5 – 6.9 bar (80 – 100 psi)		6.2 – 7.6 bar (90 – 110 psi)
Емкость магазина	100 кольца	100 кольца	100 кольца
Тип магазина	Магазин с обходным направителем		
Система привода	Без механизма прижатия		
Режим работы	Одиночный режим (Черный)		
Особенности	Нет		

## ПАРАМЕТРЫ КРЕПЕЖА

Модель	TCR-SC7E	TCR-SC7	TCR-SC7C
Тип крепежа	15 тип, С-кольца		
Длина	12mm (1/2")		
Ширина	23.9mm (.941")		
Сечение	Ø 1.8mm (.071")		
Открытое кольцо	19.0mm (3/4")		
Сжатое кольцо	8.9 – 10.7mm (11/32" – 27/64")	8.9 – 10.7mm (11/32" – 27/64")	4.8 – 8.7mm (3/16" – 11/32")

## СОЕДИНЕНИЯ

Инструмент имеет входное сечение 1/4" или установленный штуцер. Внутренний диаметр штуцера должен быть 5мм или больше. Используемый штуцер должен позволять воздуху выходить из инструмента, когда инструмент отсоединяется от шланга.

## РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ

Установите давление воздуха, рекомендованное в ПАРАМЕТРАХ ИНСТРУМЕНТА, для оптимальной работы пистолета. НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМОЕ ДАВЛЕНИЕ!

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ШУМА ПО СТАНДАРТАМ EN12549:1999

Уровень шума одиночного выстрела для оператора – LpA, 1s = 82.31 dBA

Уровень шума одиночного выстрела – LwA, 1s = 95.31 dBA

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ВИБРАЦИИ ПО СТАНДАРТУ ISO 8662-11

Среднее ускорение при выстреле – 3.58 m/s<sup>2</sup>

# ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ



WARNING

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ. НАРУШЕНИЕ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ.

1. При работе с инструментом возможен рикошет гвоздей, материала или пыли из фильтра. Для предотвращения возможных травм оператор и остальные рабочие должны быть в специальных очках с фронтальной и боковой защитой.



2. При продолжительных работах пневматическим инструментом с высоким уровнем шума в закрытых помещениях используйте защитные наушники.
3. Используйте чистый, сухой воздух. Инструмент разработан для работы на сжатом воздухе. Регулярно сливайте из компрессора конденсат, чтобы избежать ржавчины и повреждения внутренних деталей инструмента.
4. Поддерживайте в системе рекомендуемое давление для оптимальной работы инструмента. **НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ 8.3 bar (120 psi). Никогда не подсоединяйте инструмент к системе с давлением выше 12 bar (175 psi).**

5. **Не используйте газ в баллонах!** Кислород и другие взрывоопасные газы не предназначены для работы в пневматических инструментах и могут привести к взрыву!



6. Установите простой штуцер на инструмент. Используемый штуцер должен позволять воздуху выходить из инструмента, когда инструмент отсоединяется от шланга. Если на инструмент установить коннектор, в нем может задерживаться воздух при отключении. Это может привести к случайному выстрелу и травме.
7. Всегда отсоединяйте шланг от инструмента и извлекайте крепеж из магазина по окончании работы, перемещение инструмента, передачи другому человеку. Запрещается производить настройки инструмента, чистить, проводить сервисное обслуживание без отключения инструмента от системы.

## Техника безопасности - продолжение

8. Не удаляйте, не изменяйте детали инструмента, курка или механизма прижатия. Это может привести к неправильной работе инструмента.
9. Не работайте инструментом, если какая-либо деталь пистолета, курка, механизма прижатия неисправна, отсутствует или работает некорректно. Утечка воздуха, поврежденные детали, отсутствующие части должны быть исправлены перед началом работы.
10. Используйте только оригинальные запчасти для ремонта и обслуживания инструмента. Запчасти сторонних производителей могут привести к поломке инструмента.
11. Используйте крепеж, указанный в ПАРАМЕТРАХ КРЕПЕЖА. Использование другого крепежа может привести к неправильной работе инструмента.
12. Держите инструмент только за рукоятку. Никогда не держите пистолет за носовую часть или за курок во избежание травм.
13. Не играйте с инструментом! Никогда не направляете пистолет на себя или другого человека.
14. Используйте инструмент только по прямому назначению. Не используйте корпус пистолета как молоток.
15. Не работайте инструментами вблизи огнеопасных материалов. Инструмент может вызвать искру.
16. Не прислоняйте ствол инструмента к рукам и другим частям тела. Случайный выстрел может поранить вас.
17. Не загружайте крепеж в пистолет при нажатом курке или механизме защиты.
18. По Европейскому стандарту EN792-13, все пистолеты с режимом работы по прижатию должны быть отмечены маркировкой «Do not use on scaffoldings, ladders» (Не использовать на лесах и лестницах)



# **РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ**

## **ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

1. Наденьте защитные очки и наушники.
2. Не подключайте пневматический шланг.
3. Убедитесь, что в магазин инструмента пуст.
4. Проверьте плавность хода подавателя крепежа.
5. Подключите пневматический шланг.
6. Проверьте утечку воздуха. Инструмент не должен травить воздух.

## ЗАГРУЗКА КРЕПЕЖА



ПРИ ЗАРЯДКЕ ПИСТОЛЕТА, УБЕРИТЕ ПАЛЕЦ С КУРКА И НЕ ПРИЖИМАЙТЕ СТВОЛ НИ К ЧЕМУ, ЧТОБЫ НЕ АКТИВИРОВАТЬ МЕХАНИЗМ.

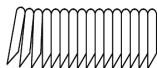
Магазин с обходным направителем

1. Вставьте ленту габрионов в магазин сзади.
2. Протолкните крепеж вперед до упора.
3. Оттяните направитель назад, пока он не пройдет мимо всех гвоздей. Отпустите направитель и слегка продвиньте вперед до упора.

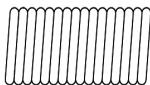
## ПОДБОРКА КАЧЕСТВЕННОГО КРЕПЕЖА

При работе с кольцежимом под С-кольца важно пользоваться качественным крепежом, имеющим небольшие отклонения от заданных параметров. Ниже изображены видимые дефекты, которые могут быть причиной проблем в работе с инструментом.

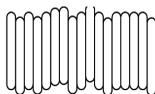
Выпирающее кольцо в ленте



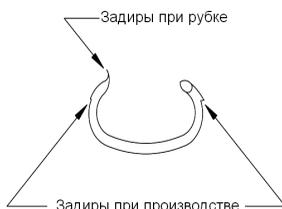
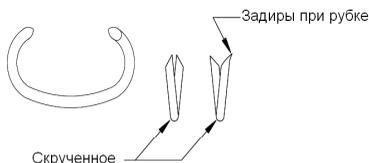
Лента с кольцами неровная



Кольца выходят за границы ленты



Кольцо несимметрично



# **РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ - продолжение**

## **РАБОТА С ИНСТРУМЕНТОМ**

### **СИСТЕМА БЕЗ МЕХАНИЗМА ПРИЖАТИЯ**

Кольцежим не имеет прижимной скобы и будет срабатывать при нажатии курка в любом положении. Курок предустановленный на инструменте позволяет работать в режиме, описанном в ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИКАХ.

#### **- ОДИНОЧНЫЙ РЕЖИМ**

1. Крепко возьмите рукоять инструмента.
2. Поднесите ствол к материалу и нажмите курок.
3. Одно нажатие курка – одно произведенное крепление.
4. Повторите процедуру, чтобы осуществить следующий крепеж.

## **РАБОТА ПРИ НИЗКИХ ТЕМПЕРАТУРАХ**

Работая при температуре ниже нуля, необходимо поддерживать инструмент теплым любыми подходящими и безопасными методами. Если это невозможно, следуйте процедуре для нагревания инструмента:

1. Слейте конденсат из компрессора. В холодную погоду конденсат образуется быстрее обычного. Добавьте немного антифриза в компрессор, это замедлит образование конденсата в системе.
2. Капните несколько капель масла в штуцер инструмента..
3. Выньте из магазина инструмента весь крепеж.
4. Уменьшите давление в системе до 30 psi.
5. Нажмите на курок несколько раз. Низкого давления хватит для работы, а низкая скорость работы разогреет движущиеся части инструмента.
6. После нагрева инструмента, установите рекомендуемое давление и начните работу.

Если инструмент используется на улице или в не отапливаемых помещениях при очень низких температурах следуйте инструкциям:

1. Используйте специальную смазку с антифризом.
2. Раз в неделю, в зависимости от количества используемого инструмента, разберите инструмент и промойте его обезжиривающей жидкостью, затем нанесите рекомендуемую смазку на стенки цилиндра и прокладки.

## ПОДГОТОВКА ВОЗДУХА И СОЕДИНЕНИЙ



WARNING

**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГАЗ В БАЛЛОНАХ! КИСЛОРОД И ДРУГИЕ ВЗРЫВООПАСНЫЕ ГАЗЫ НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ В ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТАХ И МОГУТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ!**

### СОЕДИНЕНИЯ

Установите простой штуцер на инструмент. Используемый штуцер должен позволять воздуху выходить из инструмента, когда инструмент отсоединяется от шланга.

### ШЛАНГ

Минимальное сечение шланга должно быть  $3/8$ ", при длине шланга свыше 10м рекомендуется использовать шланг  $1/2$ ". Шланги должны выдерживать давление в 150 psi или 150% от максимального давления в системе. Шланг должен иметь коннектор, позволяющий быстро отсоединить его от инструмента.

### ПОДГОТОВКА ВОЗДУХА

Используйте чистый, сухой воздух. Инструмент разработан для работы на сжатом воздухе. Регулярно сливайте из компрессора конденсат, чтобы избежать ржавчины и повреждения внутренних деталей инструмента.

### БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА (ФИЛЬТР, РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ, МАСЛЕНКА)

Блок подготовки воздуха защищает пневматический инструмент. Фильтр задерживает флагу и грязь, увеличивая производительность инструмента. Регулятор давления позволяет настроить оптимальное давление для работы инструмента. Масленка улучшает работу инструмент и увеличивает срок его жизни. Она добавляет в воздух частички масла, которые смазывают инструмент. Блок подготовки воздуха должен иметь следующие параметры:

- Минимальное сечение  $3/8$ "
- Фильтр тонкой очистки 50 микрон
- Регулятор давления от 0 до 120 psi
- Масленку для систем низкого давления

## ОБСЛУЖИВАНИЕ



WARNING

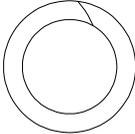
ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ДЕЙСТВИЕ	ДЛЯ ЧЕГО	КАК
Смазка инструмента.	Продлевает срок работы уплотнителей.	Капните пару капель рекомендуемого масла в штуцер инструмента.
Просушка компрессора и шлангов.	Предотвращает скапливание влаги в компрессоре и инструменте.	Откройте сливной вентиль на компрессоре. Слейте воду из осушителя в системе и шлангов.
Чистка и продувка фильтра.	Предотвращает забивание фильтра пылью.	Промойте фильтр с мылом или следуйте рекомендациям производителя.
Проверка затяжки винтов.	Предотвращает утечку воздуха и улучшает работу инструмента.	Проверяйте винты ежедневно
Чистка магазина и механизма прижатия.	Обеспечивает ровную работу, предотвращает засорение ствола.	Ежедневно прочищайте или продувайте инструмент от грязи.

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



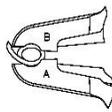
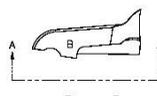
ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p>Внутренний диаметр сжатого кольца слишком большой.</p> 	<p>Стерся фиксатор WS2601</p> <p>Неправильный фиксатор (короткий)</p> <p>пружина фиксатора сломана</p> <p>Неправильный толкатель (короткий)</p> <p>Не хватает мощности</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Низкое давление в системе</li> <li>2. Утечка в штуцере</li> <li>3. Утечка в инструменте</li> </ol> <p>Неправильные губки WS1805 и WS1905</p> <p>Стерлись губки (отверстия болтов, направляющая кольца)</p> <p>Стерлись ролики WS1001</p> <p>Не подходящие ролики</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Сечение колец велико</li> <li>2. Поверхность шершавая</li> <li>3. Кольца с задирами</li> </ol>	<p>Замените фиксатор</p> <p>Проверьте и замените фиксатор</p> <p>Замените пружину фиксатора</p> <p>Проверьте и замените толкатель</p> <p>Проверьте давление</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте давление воздуха в системе</li> <li>2. Замените подающий штуцер</li> <li>3. См.стр. 16 УСТРАНЕНИЕ УТЕЧКИ ВОЗДУХА В ИНСТРУМЕНТЕ</li> </ol> <p>Проверьте и замените губки</p> <p>Замените губки</p> <p>Замените ролики</p> <p>Проверьте и замените ролики Либо обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.</p>
<p>Внутренний диаметр сжатого кольца слишком маленький.</p> 	<p>Неправильные губки</p> <p>Стерся стопор на губках</p>	<p>Проверьте и замените губки</p> <p>Замените губки.</p>

# УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p>Кольцо не попадает в зажимную губку</p>  <p>Рисунок А</p>  <p>Рисунок В</p>  <p>Проточить Вид А-А Рисунок С</p>	<p>Концы губок сломаны</p> <p>Несовпадающие губки</p> <p>1. Губки следует менять только парой</p> <p>Дефектные кольца</p> <p>1. Кольца не одинаковы</p> <p>2. Кольца на симметричны</p> <p>3. Кольца с задирами</p> <p>Спираль в губке "А" стерлась и не направляет кольцо в спираль губки "В" Рис.А</p> <p>Кольца заворачиваются только в одной губке.</p>	<p>Замените губки</p> <p>Проверьте и замените губки.</p> <p>Проверьте качество колец или обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.</p> <p>Проточите начало спирали в губке, чтобы кольцо входило как на рисунке С.</p> <p>Замените губки.</p>
<p>Кольцо вытягивается внутрь инструмента</p> 	<p>Стерся фиксатор</p> <p>Неправильный фиксатор (короткий)</p> <p>Пружина фиксатора согнулась или сломана (фиксатор должен плотно сидеть между боковой пластиной и губками)</p> <p>Подающая пластина</p> <p>1. Неправильная пластина (короткая)</p> <p>2. Изменена пользователем</p> <p>3. Стерлась (закруглилась)</p> <p>Неправильная и стертая боковая пластина</p> <p>Дефектные кольца</p>	<p>Замените фиксатор</p> <p>Проверьте и замените фиксатор</p> <p>Замените пружину фиксатора</p> <p>Подающая пластина</p> <p>1. Проверьте и замените</p> <p>2. Не стоило это делать</p> <p>3. Замените пластину</p> <p>Замените боковую пластину</p> <p>Проверьте качество колец или обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.</p>

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p>Кольца застревают</p>  <p>Рисунок D</p>	<p>Магазин</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Поврежден или погнут</li> <li>2. Стерлась направляющая</li> <li>3. Желоб на направляющей стерся</li> <li>4. Частые засоры вызвали деформацию направляющей в магазине</li> <li>5. Ослаб или потерялся фиксирующий магазин винт</li> </ol> <p>Потеряна пружина толкателя</p> <p>Подающая пластина</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Неправильная пластина (короткая)</li> <li>2. Сломалась</li> <li>3. Стерлась (закруглилась)</li> </ol> <p>Паз для колец стерся (рисунок D)</p>	<p>Магазин</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Замените магазин</li> <li>2. Замените направляющую</li> <li>3. Замените магазин</li> <li>4. Замените магазин</li> <li>5. Затяните или замените винт магазина.</li> </ol> <p>Вставьте пружину толкателя.</p> <p>Подающая пластина</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте и замените</li> <li>2. Замените пластину</li> <li>3. Замените пластину</li> </ol> <p>Замените губки</p>

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
<p>Кольца застревают</p>  <p>Рисунок D</p>	<p>Дефектные кольца</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Размер (туго ходят в пазу).</li> <li>2. Задиры</li> <li>3. Скручены</li> <li>4. Не ровно наклеены</li> <li>5. С пропусками</li> </ol> <p>Сечение колец не подходит к этой модели.</p>	<p>Проверьте качество колец или обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.</p> <p>Проверьте сечение колец</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.16ga.. 06dia.[1.5мм]</li> <li>2.15ga.. 07dia.[1.8мм]</li> <li>3.11ga.. 12dia.[3.0мм]</li> </ol>
<p>Кольца не проталкиваются в магазине</p>	<p>Пружина толкателя</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком слабая</li> <li>2. Сломана</li> </ol> <p>Поврежденный или погнутый магазин</p> <p>Дефектные кольца</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Размер (туго ходят).</li> <li>2. Задиры</li> <li>3. Скручены</li> <li>4. Не ровно наклеены</li> <li>5. С пропусками</li> </ol>	<p>Пружина толкателя</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте пружину</li> <li>2. Замените пружину</li> </ol> <p>Замените магазин</p> <p>Проверьте качество колец или обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.</p>

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Кольца вылетают	Давление в системе слишком высокое.	Проверьте давление в системе
	Ослабла пружина толкателя.	Замените пружину толкателя
	Магазин 1. Сломан или погнут. 2. Толкатель или направляющая неисправны.	Магазин 1. Замените магазин 2. Отрегулируйте пружину толкателя или замените.
	Стерлись губки (менять в паре)	Замените губки
	Одна (или обе) губки трется о боковую пластину. Губки должны двигаться свободно, чтобы сжатие кольца происходило одновременно. Иначе оно будет не сжиматься, а поворачиваться.	Настройте губки.
Между губками возник засор (характерно для крепежа на пластике)	Почистите засор.	

## УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

ПРИЗНАКИ	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Кольца вылетают	Дефектные кольца 1. Размер (туго ходят). 2. Задиры 3. Скручены 4. Не ровно наклеены 5. С пропусками	Проверьте качество колец или обратитесь к дилеру за подходящим типом крепежа.
Щелчки при подаче колец из магазина.	Магазин разболтался и крепеж цепляется за магазин.  Толкатель слишком туго движется по магазину.  Сечение колец не подходит к этой модели.	Отрегулируйте магазин.  Смажьте толкатель.  Проверьте сечение колец.



**ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.**

Частой причиной утечки воздуха в инструменте является нарушение прокладки в клапанном узле. Инструкция поможет инженеру выполнить обслуживание этого узла. Клапанный узел состоит из двух клапанов, отвечающих за сжатие кольца и подачу нового кольца в губки. На рисунке ниже показан ход воздуха при работе клапана.

Разберите инструмент и проверьте все уплотнительные кольца. Замените при необходимости.

Проверьте, что контактная зона курка не стерлась. Если стерлась, клапан не будет отработывать полный цикл (замените курок).

Соберите инструмент и отрегулируйте его работу.

Если утечка воздуха не исчезла, проверьте поршень и уплотнительные прокладки. В случае неисправности – замените. Если неисправность устранить не удалось, возможно, требуется замена механических элементов клапана. Мы рекомендуем обратиться в сервисный центр.

### **Для разбора:**

1. Снимите рабочий механизм с инструмента, чтобы снять курок и получить доступ к переднему клапану.
2. Снимите дефлектор (#1, #2).
3. Ослабьте корпусные винты (#15)
4. Снимите заднюю крышку клапана (#3).
5. Снимите пружину клапана и детали под ней (#4,#5).
6. Выкрутите передний клапан (#13) и стержень клапана (#14) ключом.
7. Двумя 3мм ключами раскрутите винты клапана (#6) и извлеките клапан.  
**Подсказка:** Держите инструмент вертикально, чтобы не потерять мелкие детали.
8. Еще один винт останется во втулке (#12). Его можно снять после извлечения клапана.

## УСТРАНЕНИЕ УТЕЧЕК ВОЗДУХА - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.

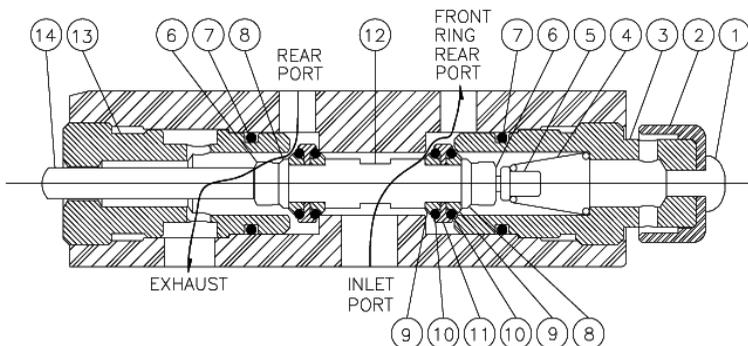
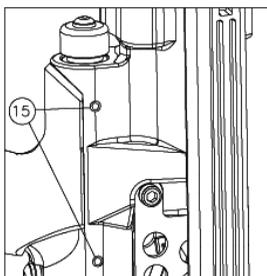
### Регулировка клапана

1. Поворачивая стержень клапана (#14) медленно заверните крышку переднего клапана (#13) до упора, а затем открутите обратно на 1 - 1/2 оборота.
2. То же самое повторите с задним клапаном (#3).
3. Подключите воздух и нажмите курок. Воздух должен выходить через задний клапан. Удерживая курок, подкрутите крышку заднего клапана (#3) до прекращения утечки.
4. Отпустите курок. Воздух должен выходить через ручку инструмента. Открутите стержень клапана, пока не прекратится утечка.
5. Слегка нажмите курок. Воздух должен попеременно выходить через задний клапан и через рукоятку.
6. Протестируйте работу инструмента.
7. Затяните фиксирующие винты (#15) и проверьте инструмент.

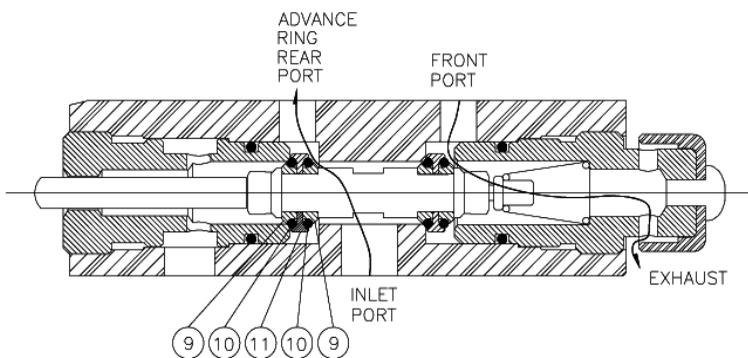
## УСТРАНЕНИЕ УТЕЧЕК ВОЗДУХА - продолжение



ВСЕГДА ОТСОЕДИНЯЙТЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШЛАНГ И ВЫНИМАЙТЕ КРЕПЕЖ ИЗ МАГАЗИНА ПЕРЕД ЛЮБЫМИ НАСТРОЙКАМИ ИНСТРУМЕНТА.



FORMING RING



ADVANCING RING