# MANUALE ISTRUZIONI SAR001

| | |
|---|---|
| SAR001<br>INSERTATRICE<br>OLEOPNEUMATICA<br>PER INSERTI<br>da M3 a M12 | TIMBRO DISTRIBUTORE AUTORIZZATO |

SARIV s.r.l. Unipersonale
Via del Progresso, 2 - 35014 FONTANIVA PD - ITALY
Tel. (+39) 049 5941 313 - Fax. (+39) 049 5941 920
www.sariv.it- info@sariv.it

# Sommario

1 - INFORMAZIONI GENERALI ..... 4
1.1 - COSTRUTTORE ..... 4
1.2 - ASSISTENZA ..... 4
1.3 - CERTIFICAZIONE E MARCATURA CE ..... 4
1.4 - GARANZIA ..... 4
1.5 - STRUTTURA DEL MANUALE ..... 4
1.5.1 - SCOPO E CONTENUTO ..... 5
1.5.2 - DESTINATARI ..... 5
1.5.3 - CONSERVAZIONE ..... 5
1.5.4 - SIMBOLI UTILIZZATI ..... 5
2 - DESCRIZIONE MACCHINA ..... 6
2.1 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO ..... 6
2.2 - VIBRAZIONI ..... 6
2.3 - EMISSIONI SONORE ..... 6
2.4 - DATI TECNICI ..... 6
2.5 - EQUIPAGGIAMENTO ..... 6
2.5.1 - ACCESSORI STANDARD ..... 7
2.5.2 – ACCESSORI A RICHIESTA ..... 7
2.6 - AMBIENTE ELETTROMAGNETICO ..... 7
3 - SICUREZZA ..... 8
3.1 - AVVERTENZE GENERALI ..... 8
3.2 - USO PREVISTO ..... 8
3.3 - CONTROINDICAZIONI D'USO ..... 8
3.4 - RISCHI RESIDUI ..... 9
3.5 - IDENTIFICAZIONE / MATRICOLA ..... 9
4 - INSTALLAZIONE ..... 10
4.1 - TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE ..... 10
4.2 - STOCCAGGIO ..... 10
4.3 – COLLEGAMENTI ..... 10
4.3.1 - PNEUMATICO ..... 10
4.4 - ALIMENTAZIONE DELL'ARIA ..... 10
4.5 - CONTROLLI PRELIMINARI ..... 10
5 - FUNZIONAMENTO ..... 11
5.1 - ADDETTI ..... 11
5.2 - PREPARAZIONE DELLA MACCHINA ..... 11
5.3 - MESSA IN FUNZIONE ..... 12
5.4 - REGOLAZIONE DELLA CORSA ..... 12
5.5 - CAMBIO DEL TIRANTE ..... 13
6 - MANUTENZIONE ..... 14
6.1 - STATO DI MANUTENZIONE ..... 14
6.2 - PULIZIA ..... 14
6.3 - MANUTENZIONE ORDINARIA ..... 14
6.3.1 - RIPRISTINO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO ..... 14
6.3.2 - PARTI SOTTOPOSTE AD AZIONE DI USURA ..... 15
7 - DIAGNOSTICA ..... 16
7.1 - AVVISI DI SICUREZZA ..... 16
7.2 - RICHIESTA DI ASSISTENZA ..... 16
8 - RICAMBI ..... 17

8.1 - PARTI DI RICAMBIO ..... 17
8.2 - ORDINAZIONE RICAMBI ..... 20
9 - DEMOLIZIONE ..... 21
9.1 - DEMOLIZONE DELLA MACCHINA ..... 21
10 - ALLEGATI ..... 21
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' ..... 22

# 1 - INFORMAZIONI GENERALI

## 1.1 - COSTRUTTORE

Sariv s.r.l. è sul mercato dei sistemi di fissaggio dal 1989, vanta un'ottima esperienza tecnica e può offrire un'ampia gamma di prodotti inerenti ai sistemi di fissaggio.

| | |
|---|---|
| **Tel:** +39 049 5941313 | **Email:** info@sariv.it |

## 1.2 - ASSISTENZA

Per qualsiasi necessità inerente all'uso, la manutenzione o la richiesta di parti di ricambio, il Cliente è pregato di rivolgersi al distributore di zona autorizzato (oppure direttamente al Costruttore), specificando i dati identificativi della Macchina riportati sulla carcassa esterna:

| | |
|---|---|
| C1 | Vedere Paragrafo 3.5 |

## 1.3 - CERTIFICAZIONE E MARCATURA CE

La Macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.
Non rientrando la Macchina nell'ALLEGATO IV della DIRETTIVA 89/392/CEE, Sariv provvede alla Autocertificazione per apporre la marcatura CE.

## 1.4 - GARANZIA

Il periodo di garanzia è di 12 mesi dalla data riportata sulla relativa Bolla di Consegna.
La Garanzia comprende esclusivamente le parti sostituite, con esclusione della mano d'opera.
**Non sono compresi nella Garanzia**, sia gli accessori standard (vedere paragrafo 2.5.1) sia i danni alla Macchina causati da:

- Trasporto e/o movimentazione
- Errori dell'Operatore
- Mancata manutenzione prevista dal presente Manuale (vedere capitolo 6)
- Guasti e/o rotture non imputabili al malfunzionamento della stessa
- Normale consumo delle parti soggette ad usura

La manomissione/sostituzione non autorizzata di parti della Macchina, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal costruttore potrebbero rappresentare un pericolo di infortunio e sollevano il costruttore dalla garanzia.
Sariv s.r.l si assume la responsabilità solo se la Macchina è difettosa all'origine e decade se l'utilizzatore non si adegua alle istruzioni fornite.

## 1.5 - STRUTTURA DEL MANUALE

Il Cliente è tenuto a leggere con estrema attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, in quanto una corretta predisposizione, installazione ed utilizzazione della Macchina, costituiscono la base del rapporto Costruttore – Cliente.

## 1.5.1 - SCOPO E CONTENUTO

Il presente Manuale ha lo scopo di fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della Macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile.
Esso comprende informazioni inerenti l'aspetto tecnico, il funzionamento, la manutenzione, i ricambi e la sicurezza.
**Prima di effettuare qualsiasi operazione sulla Macchina, gli operatori i tecnici qualificati devono leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.**
In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare il Costruttore per ottenere i necessari chiarimenti.

## 1.5.2 - DESTINATARI

Il Manuale in oggetto è rivolto sia all'operatore che ai tecnici abilitati alla manutenzione della Macchina.
**I conduttori non devono eseguire operazioni riservate ai manutentori o ai tecnici qualificati.**
Il costruttore non risponde a danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

## 1.5.3 - CONSERVAZIONE

Il Manuale di istruzioni deve essere conservato nelle immediate vicinanze della Macchina, dentro un apposito contenitore e, soprattutto, al riparo da liquidi e quant'altro ne possa compromettere lo stato di leggibilità.

## 1.5.4 - SIMBOLI UTILIZZATI

| SIMBOLO | SIGNIFICATO | COMMENTO |
|---|---|---|
| P ... | PERICOLO | Indica un pericolo con rischio per l'utilizzatore. |
| A ... | AVVERTENZA | Indica una avvertenza od una nota su funzioni chiave o su informazioni utili.<br>Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo. |
| C... | CONSULTAZIONE | Occorre consultare il Libro istruzione prima di effettuare una determinata operazione. |

# 2 - DESCRIZIONE MACCHINA

## 2.1 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La *Insertatrice oleopneumatica* SAR 001, viene utilizzata con inserti filettati femmine da M3 a M12, o inserti filettati maschi da M4 a M8.
Il sistema oleopneumatico utilizzato e le parti meccaniche che compongono la struttura interna della SAR 001, rispetto ad altri modelli di insertatrici danno un'ottima affidabilità in riduzione dei problemi dovuti all'usura dei componenti con conseguente aumento di durata e funzionalità. Le soluzioni tecniche adottate riducono le dimensioni e il peso della Macchina rendendo la SAR 001 estremamente maneggevole.

## 2.2 - VIBRAZIONI

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo.

## 2.3 - EMISSIONI SONORE

La Macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora; infatti il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nel posto di lavoro dell'operatore non supera 80 dB (A).

In ogni caso, le informazioni citate consentiranno all'Utente della Macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio a cui è sottoposto.

## 2.4 - DATI TECNICI

Di seguito sono riportati i dati e le caratteristiche tecniche della Macchina a cui occorre fare riferimento per ogni eventuale contatto con l'Assistenza Tecnica del Costruttore.

TABELLA 2.9 A - Dati e Caratteristiche

| | |
|---|---|
| PRESSIONE ARIA | 5 – 7 bar |
| CONSUMO ARIA PER CICLO a 6 bar | 7,5 litri |
| CORSA | 0 – 6,5 mm |
| FORZA DI TRAZIONE a 6 bar | 2050 Kg |
| PESO (senza equipaggiamento) | 2,4 Kg |
| VIBRAZIONI | <2,5 $m/s^2$ |
| RUMOROSITA' | <80 Db (A) |

## 2.5 - EQUIPAGGIAMENTO

Gli equipaggiamenti di seguito citati sono riferiti a Macchine facenti parte della produzione di serie.

Eventuali forniture speciali, potrebbero, di conseguenza, richiedere particolari diversi da quelli elencati.

## 2.5.1 - ACCESSORI STANDARD

La Macchina è fornita completa di:

| Cod. Sariv | Qtà | Descrizione Articolo |
|---|---|---|
| SAR001-63 | 1 | Attacco aria orientabile |
| SAR001-M3 | 1 | Tirante per inserti femmina M3 |
| SAR001-M4 | 1 | Tirante per inserti femmina M4 |
| SAR001-M4L | 1 | Tirante per inserti femmina M4L (68mm) |
| SAR001-M5 | 1 | Tirante per inserti femmina M5 |
| SAR001-M5L | 1 | Tirante per inserti femmina M5L (68mm) |
| SAR001-M6 | 1 | Tirante per inserti femmina M6 |
| SAR001-M6L | 1 | Tirante per inserti femmina M6L (75mm) |
| SAR001-M8 | 1 | Tirante per inserti femmina M8 |
| SAR001-M8L | 1 | Tirante per inserti femmina M8L (75mm) |
| SAR001-M10 | 1 | Tirante per inserti femmina M10 |
| SAR001-T3 | 1 | Testina per inserti femmina M3 |
| SAR001-T4 | 1 | Testina per inserti femmina M4 |
| SAR001-T5 | 1 | Testina per inserti femmina M5 |
| SAR001-T6 | 1 | Testina per inserti femmina M6 |
| SAR001-T8 | 1 | Testina per inserti femmina M8 |
| SAR001-T10 | 1 | Testina per inserti femmina M10 |
| SAR001-65 | 1 | Chiave universale |
| SAR001-66 | 1 | Chiave a brugola |
| - | 1 | Valigia in plastica |
| - | 1 | Manuale di Istruzioni |

## 2.5.2 – ACCESSORI A RICHIESTA

La Macchina può essere fornita con le seguenti opzioni:

| Cod. Sariv | Qtà | Descrizione Articolo |
|---|---|---|
| SAR001-M12 | 1 | Tirante per inserto femmina da M12 |
| SAR001-T12 | 1 | Testina con ghiera per inserto femmina per M12 |
| SAR001-IMM4 | 1 | Tirante femmina per inserto maschio da M4 |
| SAR001-IMM5 | 1 | Tirante femmina per inserto maschio da M5 |
| SAR001-IMM6 | 1 | Tirante femmina per inserto maschio da M6 |
| SAR001-IMM8 | 1 | Tirante femmina per inserto maschio da M8 |
| SAR001-IMT4 | 1 | Testina per inserto maschio da M4 |
| SAR001-IMT5 | 1 | Testina per inserto maschio da M5 |
| SAR001-IMT6 | 1 | Testina per inserto maschio da M6 |
| SAR001-IMT8 | 1 | Testina per inserto maschio da M8 |

**Resta inteso che qualsiasi modifica e/o aggiunta di accessori, deve essere esplicitamente approvata e realizzata a cura del Costruttore.**

## 2.6 - AMBIENTE ELETTROMAGNETICO

La Macchina è realizzata per operare correttamente in un ambiente elettromagnetico di tipo industriale, rientrando nei limiti di Emissione ed Immunità previsti dalle seguenti Norme armonizzate:
EN 50081-2 Compatibilità elettromagnetica – Norma generica di emissione – Parte 2 – Ambiente industriale – (1993)
EN 50082-2 Compatibilità elettromagnetica – Norma generica di Immunità – Parte 2 – Ambiente industriale – (1995)

# 3 - SICUREZZA

## 3.1 - AVVERTENZE GENERALI

L'Operatore è tenuto a leggere con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la sicurezza elencate in questo capitolo.

E' indispensabile, inoltre, che l'operatore segua le avvertenze di seguito elencate:

- Si raccomanda l'uso dell'utensile da parte di personale specializzato;
- Mantenere la Macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
- Non utilizzare la Macchina se non in condizioni psicofisiche normali;
- Indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamento pericoloso verso/dalla Macchina;
- Usare durante l'impiego dell'utensile occhiali o visiere protettive e guanti;
- Per eseguire le operazioni di manutenzione e/o di regolazione dell'utensile utilizzare gli accessori in dotazione indicati nel capitolo Manutenzione (vedere capitolo 6);
- Non rimuovere od alterare le targhe apposte dal Costruttore sulla Macchina;
- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili;
- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto;
- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti;
- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di aver rimosso le chiavi di servizio o di registrazione;
- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dall'attrezzo, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione;
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con Macchina non alimentata;
- Per le operazioni di carica olio, usare solo fluidi con caratteristiche indicate nel presente fascicolo;
- In caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino;
- E' consigliabile, dove possibile, l'uso di un bilanciatore di sicurezza;
- Possibile rischio di colpi di frusta da parte dei tubi di aria compressa.

## 3.2 - USO PREVISTO

L'uso della Macchina è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti filettati femmina con filetto compreso tra M3 e M12, o inserti filettati maschi con filetto compreso tra M4 e M8.

## 3.3 - CONTROINDICAZIONI D'USO

La Macchina non deve essere utilizzata:

- Per utilizzi diversi da quelli esposti al 3.2;
- In atmosfera esplosiva, aggressiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria;
- In atmosfera a rischio di incendio;
- Esposta alle intemperie.

## 3.4 - RISCHI RESIDUI

Durante il normale ciclo di lavorazione e durante la manutenzione, gli operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati:

- Rischio di rottura del raccordo d'aria, pur avendo effettuato prova a sforzi/rotture/urti, in quanto contiene aria compressa

## 3.5 - IDENTIFICAZIONE / MATRICOLA

Sulla carcassa della rivettatrice è stampato il numero di matricola che la identifica.

# 4 - INSTALLAZIONE

## 4.1 - TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

L'Utensile può essere trasportato a mano ed è consigliabile dopo l'uso riporlo nel proprio imballo.
Il corretto uso della valigia garantisce un trasporto sicuro.

| | |
|---|---|
| ☞ A 1 | Danni alla Macchina causati durante il Trasporto e la movimentazione, **non sono coperti da GARANZIA**.<br>Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente. |

## 4.2 - STOCCAGGIO

In caso di lunga inattività, la Macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di Stoccaggio:

- Immagazzinare la Macchina in luogo chiuso;
- Proteggere la Macchina da urti e sollecitazioni, utilizzando l'apposita valigia;
- Proteggere la Macchina dall'umidità e da escursioni termiche elevate;
- Evitare che la Macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

## 4.3 – COLLEGAMENTI

Al fine di evitare qualsiasi tipo di problema al momento dell'avviamento della Macchina, è bene attenersi a quanto di seguito descritto.

### 4.3.1 - PNEUMATICO

L'allacciamento alla rete pneumatica si effettua con un tubo dotato di accordo snodato. Il raccordo è fornito in dotazione alla Macchina.
L'energia pneumatica deve avere i seguenti requisiti:

- Pressione d'esercizio: 6 bar
- Pressione massima: 7 bar
- Pressione minima: 5 bar
- Consumo nominale

## 4.4 - ALIMENTAZIONE DELL'ARIA

L'aria di alimentazione deve essere libera da corpi estranei e da umidità per proteggere la Macchina da usura precoce delle parti in movimento; è consigliabile, pertanto, l'impiego di un gruppo lubrificatore per aria compressa.

## 4.5 - CONTROLLI PRELIMINARI

Prima della messa in funzione della Macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori od incidenti durante la fase di messa in funzione.

- Verificare che la Macchina non abbia subito danni durante la fase di trasporto;
- Controllare l'esatto collegamento del tubo dell'aria compressa all'attacco aria in dotazione alla Macchina;
- Verificare il libero movimento e la eventuale libera rotazione del motorino.

# 5 - FUNZIONAMENTO

## 5.1 - ADDETTI

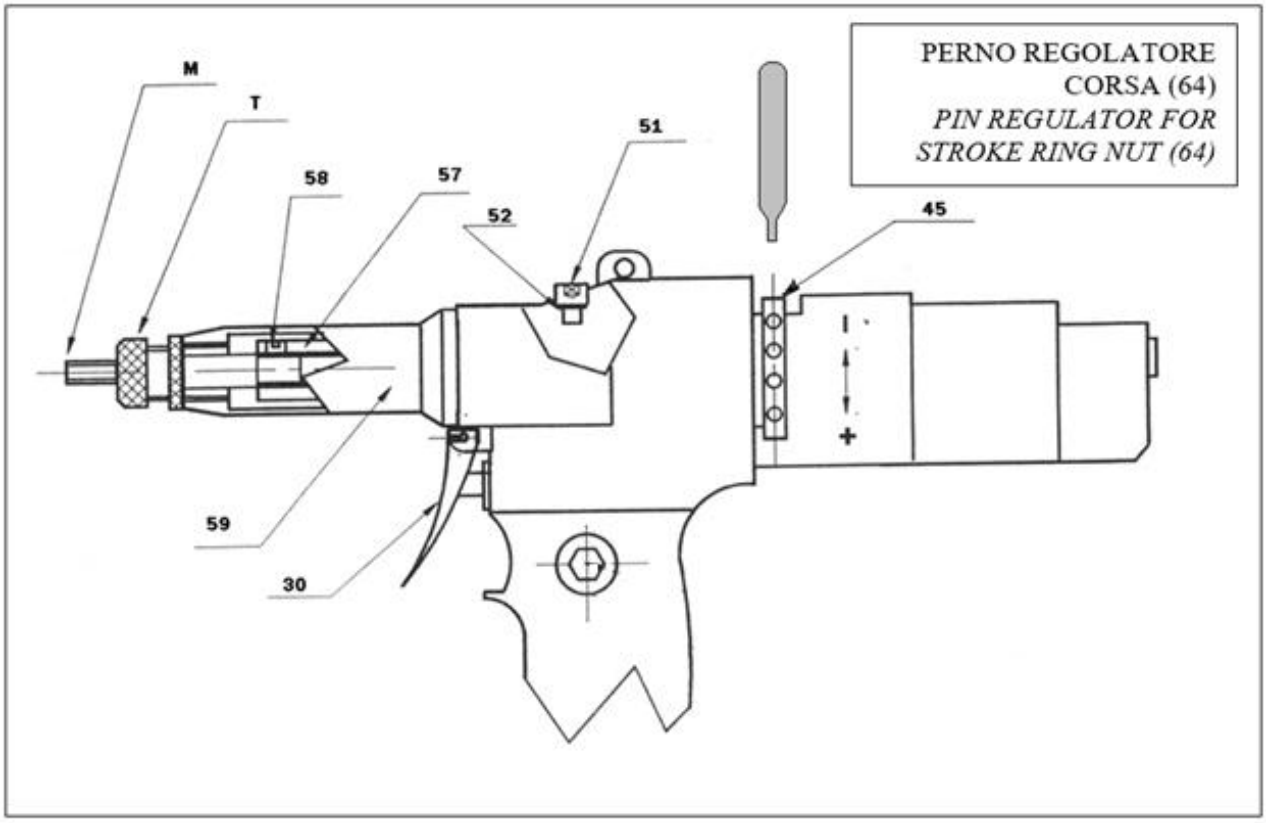
La Macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di un solo Operatore.
Il Personale addetto ad operare sulla Macchina deve possedere (oppure acquisire tramite adeguata formazione ed addestramento) i requisiti di seguito indicati, ed essere inoltre a conoscenza del presente Manuale e di tutte le informazioni relative alla sicurezza:

- Cultura generale e tecnica a livello sufficiente per comprendere il contenuto del Manuale ed interpretare correttamente disegni e schemi;
- Conoscenza delle principali norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche;
- Conoscenza complessiva della linea e dello stabilimento in cui è inserita la Macchina;
- Sapere come comportarsi in caso di emergenza, dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente.

I manutentori, oltre alle caratteristiche sopraccitate, devono avere anche una adeguata preparazione tecnica.

## 5.2 - PREPARAZIONE DELLA MACCHINA

Figura 5.2 – A




Durante l'operazione di preparazione dell'attrezzo è necessario che esso <u>non</u> sia collegato all'aria compressa.
La scelta della coppia tirante (M) e testina (T) deve essere adeguata alla misura dell'inserto che si vuole utilizzare.

## 5.3 - MESSA IN FUNZIONE

Vedere Figura 5.2-A
Prima di utilizzare la Macchina e dopo ogni cambio di formato occorre eseguire le seguenti operazioni in funzione del formato e dello spessore del materiale da serrare:

- Togliere il canotto 59 e avvitare il tirante sul portatirante 57 controllando che il grano 58 non ne impedisca la rotazione;
- Avvitare il grano 58, bloccandolo sulla parte fresata del tirante con apposita chiave a brugola in dotazione (Figura 5.5-B), e su di esso avvitare la testina (T) con la relativa ghiera fino a fare sporgere una porzione di tirante (M) non inferiore alla lunghezza dell'inserto da utilizzare.

## 5.4 - REGOLAZIONE DELLA CORSA

Vedere Figura 5.2-A
Operazioni da effettuare per la regolazione della corsa:

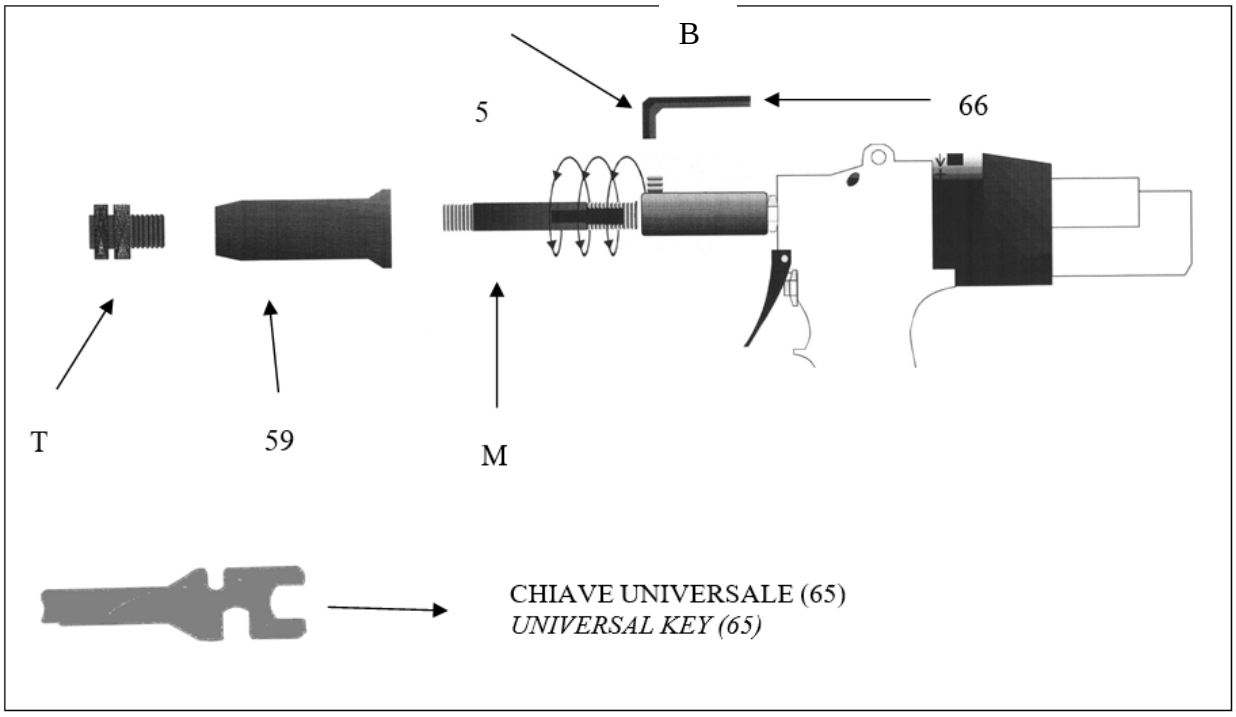
- Collegare l'attrezzo alla linea di alimentazione aria (la pressione deve essere compresa fra 5 e 7 bar);
- Portare la ghiera 45, ruotandola con apposito perno in dotazione, nel senso del segno "-" (meno) fino ad ottenere una corsa di circa 2mm del tirante quando si aziona l'attrezzo;
- Avvitare l'inserto facendo una leggera pressione con lo stesso sull'estremità del tirante, tenendo premuto finché l'inserto non è a battuta contro la testina;
- Introdurre l'inserto nel foro d'applicazione tenendo l'attrezzo in modo che l'asse del tirante sia perpendicolare al piano di fissaggio;
- Azionare la leva 30 finché non se ne avverte un aumento della resistenza (fase di trazione e fissaggio dell'inserto);
- Continuare ad agire sulla leva fino a fine corsa (fase di svitamento) e rimanere in questa posizione finché l'inserto non si è svitato dal tirante;
- Controllare il piazzamento dell'inserto, se non è corretto ruotare la ghiera 45 tenendo presente che: ruotando verso il "+" (più) aumenta la corsa e ne consegue una maggiore deformazione dell'inserto, verso il "-" (meno) diminuisce la corsa con una minore deformazione dell'inserto.

**Attenzione: la regolazione non corretta della corsa dell'attrezzo può causare il cattivo serraggio degli inserti e la rottura del tirante.**

La giusta regolazione della corsa è essenziale per un corretto fissaggio dell'inserto.
E' comunque necessario tenere in considerazione che una corsa eccessiva può provocare la rottura del tirante, mentre una corsa insufficiente non garantisce la stabilità dell'inserto.

## 5.5 - CAMBIO DEL TIRANTE

Figura 5.5 – B




Al variare della filettatura degli inserti da utilizzare, occorre eseguire la sostituzione della coppia Tirante (M) e Testina (T), pertanto procedere come segue:

- Allentare la contro-ghiera di bloccaggio della testina (T) con chiave universale e rimuoverla svitandola.
- Svitare il grano 58 con chiave a brugola (B) rimuovere il tirante (M) in essere e sostituire con il tirante (M) desiderato. Completata la sostituzione del tirante ruotarlo fine a fine corsa.
- Svitare nuovamente il tirante (M) di mezzo giro, finché la parte piana del tirante (M) non si trova in corrispondenza del foro ove alloggia il grano; si evita così di deformare il filetto del tirante (M) stesso.
- Si procede, quindi, ad avvitare il canotto 59 ed a montare la relativa testina (T).

Ogni volta che si effettua il cambio del tirante (M) ripetere le operazioni di registrazione riportate precedentemente.

Attenzione: Le operazioni sopraelencate devono essere eseguite con Macchina non alimentata.

# 6 - MANUTENZIONE

## 6.1 - STATO DI MANUTENZIONE

Le manutenzioni devono essere effettuate a Macchina ferma e ad energia pneumatica scollegata.

Raccomandazioni:

- Rispettare le istruzioni per la manutenzione della Macchina e gli avvisi presenti sul prodotto stesso.
- A garanzia di un perfetto funzionamento della Macchina è necessario che le eventuali sostituzioni siano effettuate esclusivamente con ricambi originali.

## 6.2 - PULIZIA

E' bene provvedere saltuariamente (dipende dal tipo e dalla frequenza di utilizzo) alla completa pulizia della Macchina.

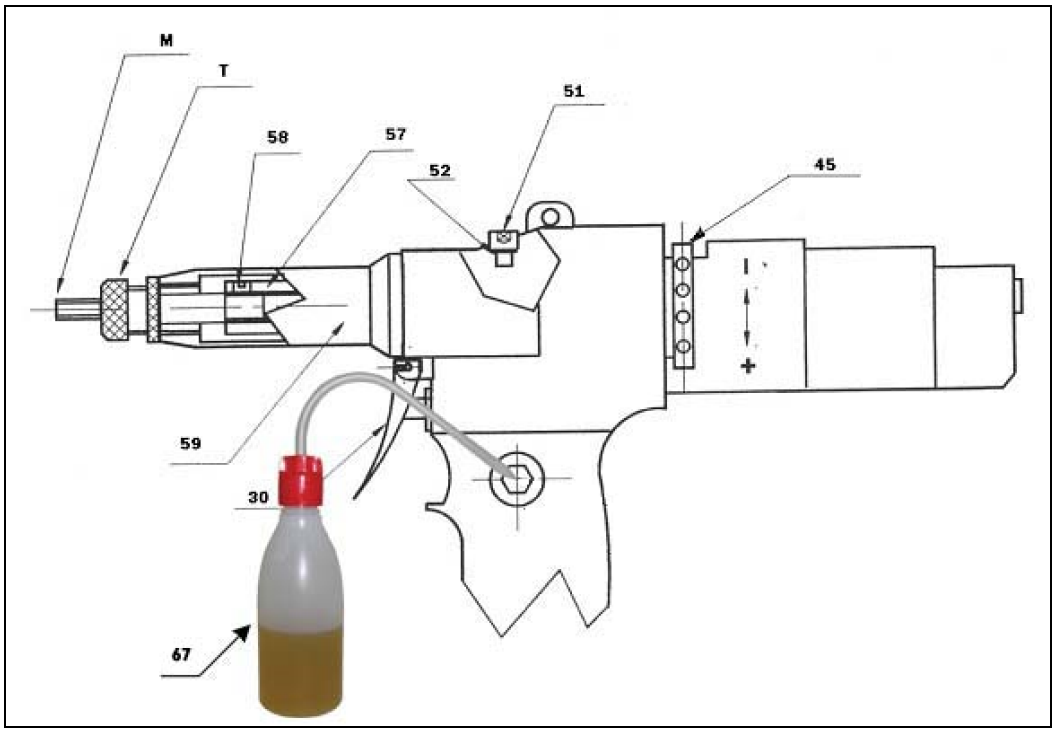
| | |
|---|---|
| ⚠ | Escludere tutte le fonti di Alimentazione della Macchina<br><br>Prima di effettuare le operazioni di pulizia, l'Operatore deve munirsi di mezzi idonei alla protezione individuale |

## 6.3 - MANUTENZIONE ORDINARIA

La Manutenzione ordinaria programmata comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermi e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

- Lo stato di lubrificazione della Macchina;
- Lo stato delle parti soggette ad usura.

### 6.3.1 - RIPRISTINO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO



Il ripristino dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro, quando si avverte un calo di corsa dell'attrezzo.
Procedere quindi come segue:

- Non collegare l'attrezzo all'aria compressa;
- Svitare la vite 51 di circa 3 giri;
- Rimuovere il KIT OLIO;
- Porre in posizione orizzontale l'attrezzo e versare lentamente l'olio idraulico (viscosità 32°) fino a pieno riempimento del circuito: ciò avviene quando l'olio inizia a fuoriuscire dalla vite 51;
- Bloccare la vite 51;
- Avvitare il KIT OLIO facendo attenzione a non rovinare i labbri della guarnizione.

Nell'effettuare le suddette operazioni è necessario essere muniti di guanti.
Non disperdere l'olio sostituito nell'ambiente, ma avvalersi delle ditte autorizzate al suo smaltimento.

Attenzione: in caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino.

### 6.3.2 - PARTI SOTTOPOSTE AD AZIONE DI USURA

Controllare sistematicamente lo stato di usura della base in gomma, in quanto è stata utilizzata per garantire la stabilità dell'attrezzo.

# 7 - DIAGNOSTICA

## 7.1 - AVVISI DI SICUREZZA

Gli interventi devono sempre essere eseguiti da personale adeguatamente istruito e devono essere prese tutte le precauzioni per evitare avviamenti accidentali e folgorazioni elettriche.

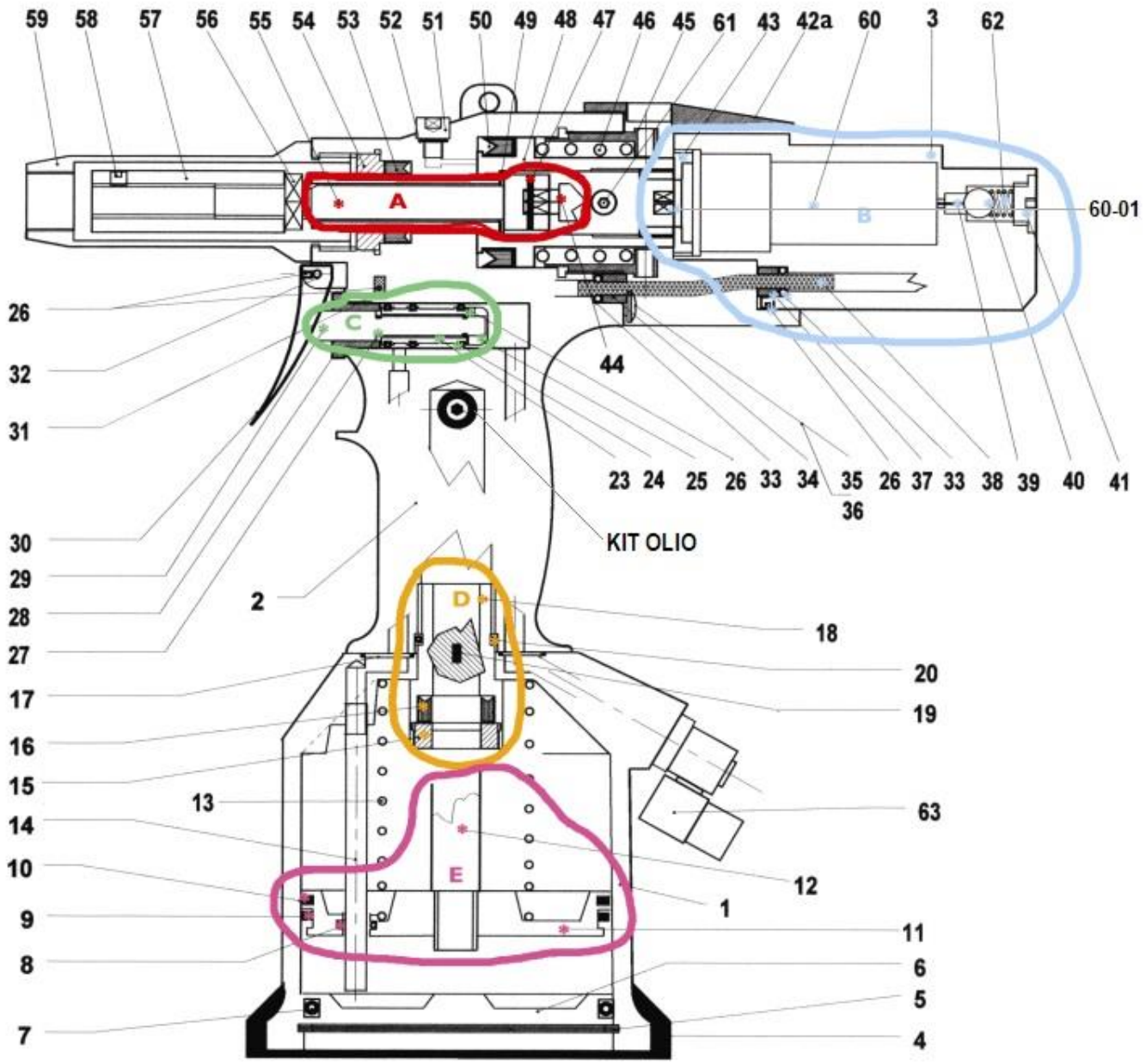
## 7.2 - RICHIESTA DI ASSISTENZA

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'uso, alla manutenzione, all'installazione ecc., il Costruttore si ritiene a disposizione delle richieste del Cliente.
Da parte di quest'ultimo è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti al presente Manuale ed alle istruzioni elencate al paragrafo 1.2.

# 8 - RICAMBI

## 8.1 - PARTI DI RICAMBIO

Figura 8.1-A – Parti di ricambio



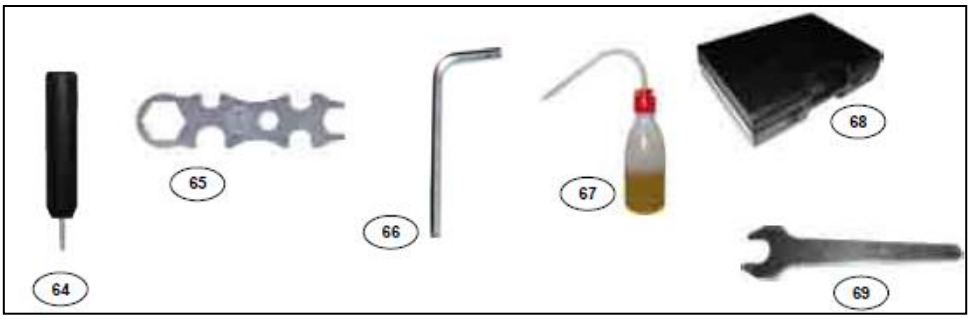
Vedere Figura 8.1-A

TABELLA 8.1

| COD. | Q.TÀ | DESCRIZIONE | KIT | COD. | Q.TÀ | DESCRIZIONE | KIT |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| SAR001-01 | 1 | CORPO PNEUMATICO | | SAR001-34 | 2 | BOCCOLA PER TUBO ARIA MOTORE | |
| SAR001-02 | 1 | CORPO IMPUGNATURA | | SAR001-35 | 1 | VITE SERRAGGIO TUBI ARIA MOTORE | |
| SAR001-03 | 1 | CORPO AVVITATORE | B | SAR001-36 | 1 | RONDELLA PER VITE SERRAGGIO TUBI ARIA MOTORE | |
| SAR001-04 | 1 | BASE IN GOMMA | | SAR001-37 | 2 | GUIDA TUBO ARIA MOTORE | B |
| SAR001-05 | 1 | SEEGER FONDELLO | | SAR001-38 | 2 | TUBO ARIA MOTORE | B |
| SAR001-06 | 1 | FONDELLO | | SAR001-39 | 1 | ASTA AZIONAMENTO MOTORE | B |
| SAR001-07 | 1 | OR PER FONDELLO | | SAR001-40 | 1 | SFERA AZIONAMENTO MOTORE | B |
| SAR001-08 | 1 | OR PER TUBO ARIA TRAZIONE | E | SAR001-41 | 1 | TAPPO MOTORE | B |
| SAR001-09 | 1 | OR PISTONE PNEUMATICO | E | SAR001-42A | 1 | PROTEZIONE MOTORE IN PLASTICA | |
| SAR001-10 | 1 | RASCHIA-OLIO PISTONE PNEUMATICO | E | SAR001-43 | 1 | COPERCHIO ROTANTE MOTORE | B |
| SAR001-11 | 1 | PISTONE PNEUMATICO | E | SAR001-44 | 1 | GIUNTO ROTANTE | A |
| SAR001-12 | 1 | STELO PISTONE PNEUMATICO | E | SAR001-45 | 1 | GHIERA REGOLABILE CORSA | |
| SAR001-13 | 1 | MOLLA PISTONE PNEUMATICO | | SAR001-46 | 1 | MOLLA RITORNO PISTONE IDRAULLICO | |
| SAR001-14 | 1 | TUBO ARIA TRAZIONE | | SAR001-47 | 1 | SEEGER PER GIUNTO ROTANTE | A |
| SAR001-15 | 1 | GHIERA PARAOLIO CORPO PNEUMATICO | D | SAR001-48 | 1 | PISTONE IDRAULICO | |
| SAR001-16 | 1 | PARAOLIO CORPO PNEUMATICO | D | SAR001-49 | 1 | RASAMENTO PER PERNO MOVIMENTO | |
| SAR001-17 | 2 | OR INTERMEDIO CORPO PNEUMATICO/IMPUGNATURA | | SAR001-50 | 1 | PARAOLIO PER PISTONE IDRAULICO | |
| SAR001-18 | 1 | BUSSOLA GUIDA STELO | D | SAR001-51 | 1 | VITE SPURGO SUPERIORE | |
| SAR001-19 | 1 | SPINA BLOCCAGGIO ROTAZIONE | | SAR001-52 | 1 | RONDELLA PER VITE SPURGO SUPERIORE | |
| SAR001-20 | 1 | OR BUSSOLA GUIDA STELO | D | SAR001-53 | 1 | PARAOLIO PER CAMERA PISTONE IDRAULICO | |
| SAR001-23 | 1 | VALVOLA PULSANTE | C | SAR001-54 | 1 | BUSSOLA FILETTATA CAMERA PISTONE IDRAULICO | |
| SAR001-24 | 3 | OR POSTERIORE PULSANTE | C | SAR001-55 | 1 | PERNO MOVIMENTO | A |
| SAR001-25 | 1 | FONDELLO PER VALVOLA PULSANTE | C | SAR001-56 | 1 | DADO PER PERNO MOVIMENTO | |
| SAR001-26 | 5 | GRANO FILETTATO | B-C | SAR001-57 | 1 | MANICOTTO PORTA TIRANTE | |
| SAR001-27 | 2 | OR ANTERIORE PULSANTE | C | SAR001-58 | 1 | GRANO SERRAGGIO TIRANTE | |
| SAR001-28 | 1 | BUSSOLA PULSANTE | | SAR001-59 | 1 | CANOTTO PER INSERT. | |
| SAR001-29 | 1 | PERNO PULSANTE | C | SAR001-60 | 1 | GRUPPO MOTORE | B |
| SAR001-30 | 1 | LEVA PULSANTE | | SAR001-60-01 | 1 | PORTASATELLITI ESTERNO | |
| SAR001-31 | 1 | SILENZIATORE | | SAR001-61 | 2 | VITI M3X8 | |
| SAR001-32 | 1 | SPINA PER LEVA PULSANTE | | SAR001-62 | 1 | MOLLA PER MOTORE | B |
| SAR001-33 | 4 | OR PER TUBO ARIA MOTORE | B | SAR001-63 | 1 | ATTACO ARIA ORIENTABILE | |

| GRUPPI | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| COD. | Q.TÀ | DESCRIZIONE | COD. | Q.TÀ | DESCRIZIONE |
| Kit A | | PERNO ROTAZIONE | Kit C | | RUBINETTO |
| SAR001-55 | 1 | PERNO MOVIMENTO | SAR001-29 | 1 | PERNO PULSANTE |
| SAR001-44 | 1 | GIUNTO ROTANTE | SAR001-27 | 2 | OR ANTERIORE PULSANTE |
| SAR001-47 | 1 | SEEGER PER GIUNTO ROTANTE | SAR001-23 | 1 | VALVOLA PULSANTE |
| | | | SAR001-24 | 3 | OR POSTERIORE PULSANTE |
| Kit B | | MOTORE | SAR001-25 | 1 | FONDELLO PER VALVOLA PULSANTE |
| SAR001-60 | 1 | GRUPPO MOTORE | SAR001-26 | 1 | GRANO FILETTATO |
| SAR001-39 | 1 | ASTA AZIONAMENTO MOTORE | | | |
| SAR001-40 | 1 | SFERA AZIONAMENTO MOTORE | Kit D | | GUIDA STELO |
| SAR001-41 | 1 | TAPPO MOTORE | SAR001-15 | 1 | GHIERA PARAOLIO CORPO PNEUMATICO |
| SAR001-03 | 1 | CORPO AVVITATORE | SAR001-20 | 1 | OR BUSSOLA GUIDA STELO |
| SAR001-43 | 1 | COPERCHIO ROTANTE MOTORE | SAR001-16 | 1 | PARAOLIO CORPO PNEUMATICO |
| SAR001-38 | 2 | TUBO ARIA MOTORE | SAR001-18 | 1 | BUSSOLA GUIDA STELO |
| SAR001-33 | 1 | OR PER TUBO ARIA MOTORE | | | |
| SAR001-37 | 2 | GUIDA TUBO ARIA MOTORE | Kit E | | PISTONE PNEUMATICO |
| SAR001-26 | 2 | GRANO FILETTATO | SAR001-12 | 1 | STELO PISTONE PNEUMATICO |
| SAR001-62 | 1 | MOLLA PER MOTORE | SAR001-11 | 1 | PISTONE PNEUMATICO |
| | | | SAR001-8 | 1 | OR PER TUBO ARIA TRAZIONE |
| | | | SAR001-9 | 1 | OR PISTONE PNEUMATICO |
| | | | SAR001-10 | 1 | RASCHIA-OLIO PISTONE |

Figura 8.1-B – Ricambi




| COD. | Q.TÀ | DESCRIZIONE |
|---|---|---|
| SAR001-64 | 1 | PERNO REGOLATORE PER GHIERA CORSA |
| SAR001-65 | 1 | CHIAVE UNIVERSALE |
| SAR001-66 | 1 | CHIAVE A BRUGOLA 2,5 MM |
| SAR001-67 | 1 | OLIO IDRAULICO TIPO ISO VG 32 100 CC |
| SAR001-68 | 1 | VALIGIA IN PLASTICA |
| SAR001-69 | 1 | CHIAVE A FORCHETTA ESAGONALE 9 |

PARTI DI RICAMBIO DEL GRUPPO MOTORE (SAR001-60)

Figura 8.1-B – Parti di ricambio motorino

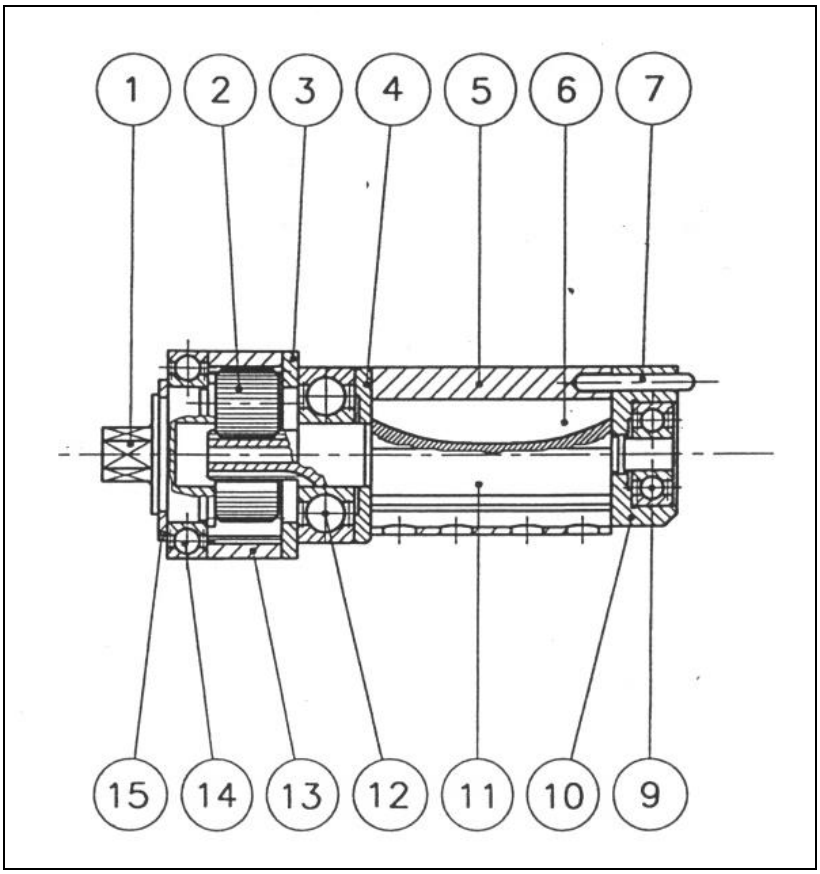



TABELLA 8.1- B

| RIF. | COD. | Q.TA' | DESCRIZIONE | RIF. | COD. | Q.TA' | DESCRIZIONE |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1. | SAR001-60-01 | 1 | PORTASATELLITI ESTERNO | 9. | SAR001-60-09 | 1 | CUSCINETTO |
| 2. | SAR001-60-02 | 1 | SATELLITE | 10 | SAR001-60-10 | 1 | PIATTELLO POSTERIORE |
| 3. | SAR001-60-03 | 3 | DISTANZIALE (SET 3 PZ) | 11 | SAR001-60-11 | 1 | ROTORE |
| 4. | SAR001-60-04 | 1 | PIATTELLO ANTERIORE | 12. | SAR001-60-12 | 1 | CUSCINETTO |
| 5. | SAR001-60-05 | 1 | STATORE | 13. | SAR001-60-13 | 1 | CORONA |
| 6. | SAR001-60-06 | 5 | ALETTA (SET 5PZ) | 14. | SAR001-60-14 | 1 | CUSCINETTO |
| 7. | SAR001-60-07 | 1 | RULLINO | 15. | SAR001-60-15 | 1 | ANELLO SEEGER |

N.B. in caso di ordinazione indicare sempre il RIF. e la DESCRIZIONE.

## 8.2 - ORDINAZIONE RICAMBI

Si rammenta che solo un tecnico qualificato può effettuare riparazioni sulla Macchina.
E' quindi consigliato l'Intervento del Centro di Assistenza Tecnica del Costruttore, che è disponibile con personale qualificato, attrezzi ed attrezzature idonee, nonché con parti di ricambio originali.
Per effettuare l'ordine di ricambi sopra elencati, seguire le istruzioni elencate al paragrafo 1.2

# 9 - DEMOLIZIONE

## 9.1 - DEMOLIZONE DELLA MACCHINA

All'atto della demolizione è necessario separare le parti in materiale plastico che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della normativa vigente.
Per quanto concerne la massa metallica della Macchina, è sufficiente la suddivisione tra le parti acciaiose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione.

# 10 - ALLEGATI

## 10.1 - DICHIARAZIONE

E' allegata la seguente Dichiarazione:

- Dichiarazione di Conformità alla DIRETTIVA 89/392/CEE

# DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

La Ditta SARIV s.r.l. Unipersonale

Via del Progresso, 2 – 35014 Fontaniva (PD) – Italy

DICHIARA

nella persona del legale rappresentante Nicola Sartore

sotto la propria esclusiva responsabilità che la Macchina

SAR001 – Insertatrice oleopneumatica per inserti

alla quale questa dichiarazione si riferisce è:

CONFORME

Alle disposizioni della Direzione Macchine
C.E.E. 89/392 (Macchinari) e suoi emendamenti successivi,
oltre alle normative di riferimento EN292-1, EN292-2

SARIV s.r.l. Unipersonale