MANUALE ISTRUZIONI SAR002

SAR002 RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA PER RIVETTI 2,4 ÷ 4,0 MM TUTTE LE LEGHE E 4,8 MM ALLUMINIO	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 DI SICUREZZA 3
2 – INFORMAZIONI GENERALI 3
2.1 - COSTRUTTORE 3
2.2 - ASSISTENZA 3
2.3 – CERTIFICAZIONE E MARCHIO CE 3
2.4 - GARANZIA 3
3 - DESCRIZIONE DELLA RIVETTATRICE 4
3.1 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO 4
3.2 – DATI TECNICI 4
4 – FUNZIONAMENTO 5
4.1 – PREPARAZIONE DELLA RIVETTATRICE 5
4.2 – ISTRUZIONI OPERATIVE 5
5 – MANUTENZIONE 6
6 – RICAMBI 8
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' 10

1 - INFORMAZIONI DI SICUREZZA

Leggere attentamente le istruzioni riportate su questo manuale prima di utilizzare la rivettatrice.
Se non tutte le informazioni di questo manuale vi risultano sufficientemente chiare non esitate a contattare la Sariv S.r.l. (vd. 2.1) per ulteriori spiegazioni.
In ogni caso, usando l'attrezzo seguite le indicazioni sotto riportate:

- usare occhiali protettivi durante l'uso della rivettatrice;
- non lasciare la rivettatrice collegata alla fonte d'aria compressa quando l'attrezzo non è in uso;
- mai puntare la rivettatrice verso qualcuno;
- mai lasciare a portata di mano dei bambini la rivettatrice.

2 – INFORMAZIONI GENERALI

2.1 - COSTRUTTORE

Sariv S.r.l. è presente da anni nel mercato dei sistemi per il fissaggio. L'azienda ha una consolidata esperienza tecnica ed offre un'ampia gamma di prodotti legati ai sistemi di fissaggio.

Tel: +39 049 594 13 13	**Email**: info@sariv.it

2.2 - ASSISTENZA

In caso sia necessario un qualsiasi tipo di assistenza riguardante l'uso e la manutenzione dell'attrezzo, o nel caso siano necessari pezzi di ricambio, contattare il distributore autorizzato (o direttamente la Sariv s.r.l.) specificando il numero di identificazione della rivettatrice presente sul corpo della stessa e sulla scatola contenente l'attrezzo.

2.3 – CERTIFICAZIONE E MARCHIO CE

La rivettatrice è prodotta in accordo alle Direttive Europee in vigore quando l'attrezzo è stato immesso nel mercato. Poiché l'attrezzo stesso non è inserito nell'ALLEGATO IV della Direttiva 89/232/ECC, la Sariv S.r.l. provvede alla Autocertificazione per apporre la marcatura CE.

2.4 - GARANZIA

La garanzia ha una validità di 12 mesi dalla data indicata nella fattura di vendita, e copre solo le parti sostituite (il lavoro non è incluso).
I danni all'attrezzo causati da uno qualsiasi di questi casi sottoelencati non sono coperti da garanzia:

- trasporto e/o movimentazione,
- errori dell'operatore,
- mancata manutenzione prevista dal presente Manuale,
- guasti e/o rotture non imputabili al malfunzionamento della stessa,
- normale consumo delle parti soggette ad usura.

La 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 ed invalidano la garanzia.

Sariv s.r.l. si assume la responsabilità solo se la macchina è difettosa all'origine a decade se l'utilizzatore non segue le indicazioni fornite da questo manuale.

3 - DESCRIZIONE DELLA RIVETTATRICE

3.1 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La rivettatrice oleopneumatica SAR002 è progettata per l'applicazione di rivetti di diametro 2,4 mm, 3,0 mm, 3,2 mm, 4,0 mm di tutte le leghe e rivetti di diametro 4,8 mm in alluminio.

3.2 – DATI TECNICI

La tabella seguente fornisce i dati caratteristici della rivettatrice:

TABELLA 3.2 A – Dati e Caratteristiche

PESO RIVETTATRICE	1.3 kg
ALTEZZA RIVETTATRICE	245 mm
PRESSIONE ARIA	85 – 110 psi
FORZA DI TRAZIONE	800 kg
CORSA	16 mm

4 – FUNZIONAMENTO

4.1 – PREPARAZIONE DELLA RIVETTATRICE

1. A seconda del diametro del rivetto da applicare le procedure sono diverse. Se devono essere applicati rivetti di diametro 4,8, nessun cambiamento è necessario.

2. Se invece il rivetto da applicare è di un diametro diverso dal 4,8:

    a. Per rivetti di diametro 4mm: è sufficiente rimuovere l'ugello (#01), ed avvitare l'ugello da 4mm. Usare la chiave inclusa per avvitare e serrare l'ugello.
    b. Per rivetti di diametro inferiore (da 2,4mm a 3,2mm) è necessario sostituire il tubo di spinta, inserendo il ricambio #05 al posto del #60.
    Per effettuare l'operazione, è necessario prima svitare l'ugello (#02), poi il cono porta-morsetti (#03) ed infine sostituire il tubo di spinta #05, re-inserendo la stessa molla (parte #06) precedentemente inserita sul tubo di spinta #60.

3. Avvitare il contenitore di chiodi (#55A) alla rivettatrice.

4. Collegare la rivettatrice alla fonte di aria compressa

5. Regolare il flusso d'aria avvitando/svitando il regolatore d'aria (#57A): i rivetti di diametro maggiore necessitano di un flusso d'aria superiore (in relazione a quelli di diametro minore) per essere applicati correttamente.

4.2 – ISTRUZIONI OPERATIVE

1. Inserire una valvola da innesto rapido da ¼" nell'apposito raccordo (#67). Collegare la valvola da innesto rapido alla linea di alimentazione aria; la pressione di esercizio non deve superare le 100 PSI.

2. Premere il pulsante (#19) per avviare il sistema pneumatico.

3. Inserire il chiodo del rivetto all'interno dell'ugello. Il rivetto deve essere trattenuto nella rivettatrice dal vuoto d'aria. Posizionare il rivetto all'interno del foro praticato in precedenza; premere il pulsante per serrare il rivetto.

4. Una volta rilasciato il pulsante, il chiodo tranciato sarà espulso all'interno del contenitore per i chiodi.

5. Per evitare danni al pistone idraulico, il contenitore per i chiodi tranciati non deve MAI riempirsi più di un terzo del volume. Per svuotare il contenitore, rimuoverlo dall'attrezzo, e far uscire i chiodi dall'apposita apertura. Una volta svuotato, avvitatelo saldamente nel retro dell'attrezzo.

5 – MANUTENZIONE

È bene provvedere periodicamente (dipende dal tipo e dalla frequenza di utilizzo) alla completa pulizia della macchina, per assicurarne un funzionamento corretto e una vita più lunga.

Di seguito le operazioni che devono venire effettuate:

1. Assicurarsi che i morsetti siano puliti e liberi da particelle metalliche, sporco e olio. Per accedere ai morsetti, rimuovere l'ugello (#01) ed il cannotto (#02) dalla rivettatrice. Rimuovere i 3 morsetti, pulire la dentellatura con una spazzola metallica o paglia di ferro per togliere tutti i residui. Una volta puliti i morsetti, riassemblare con attenzione inserendo i 3 morsetti nella parte finale del cannotto, facendo attenzione che la dentellatura di ciascun morsetto sia rivolta una di fronte all'altra. Serrare il cannotto (#02) nell'attrezzo. Avvitare l'ugello nella rivettatrice ruotando in senso orario. Nel momento in cui si avviterà l'ugello, i morsetti saranno spinti.

2. Tenere l'olio al livello ottimale. Nel normale utilizzo dell'attrezzo può esserci una graduale perdita di olio. Nel momento in cui si verifica una diminuzione della corsa, si deve aggiungere una piccola quantità d'olio. Per questa operazione è necessario:

   - Inserire l'ugello da 4,8 mm per testa della rivettatrice dopo che l'olio è stato aggiunto.
   - Scollegare la rivettatrice dalla linea di alimentazione aria e rimuovi il tappo a vite del riempimento olio (#51) situato nella parte superiore dell'attrezzo usando la chiave a brugola (in dotazione).

Rimozione della vite

   - Mettere un po' d'olio in una contenitore; inserire il beccuccio della siringa in dotazione nell'olio, e quindi riempire la siringa.

   - Avvitare il beccuccio della siringa nel foro di riempimento olio (#51). Versare molto lentamente l'olio contenuto nella siringa all'interno della rivettatrice.

Aggiunta dell'olio

   - Svitare la siringa dalla rivettatrice ed avvitare saldamente il tappo dell'olio (# 51). Ricollegare quindi la rivettatrice con la linea di alimentazione dell'aria e premere 2 – 3 volte il pulsante.

   - Per verificare il livello dell'olio, inserire un rivetto nell'ugello (utilizzare l'ugello più grande che l'attrezzo accetta). Controllare visivamente che il chiodo del rivetto sia inserito completamente nell'ugello (la boccola del rivetto deve essere in contatto con l'ugello stesso). Se non si riesce ad inserire completamente il chiodo del rivetto nell'ugello, significa che è stato inserito troppo olio, e che parte di questo deve essere rimosso.

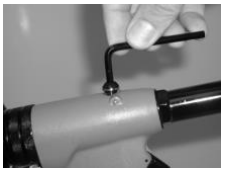
Inserire il rivetto

La boccola a contatto con l'ugello

- Per rimuovere l'olio in eccesso, svitare il tappo dell'olio di circa ¼ di giro. Abbassare e rilasciare il pulsante per far circolare l'aria a pressione nella rivettatrice – quando si abbasserà il pulsate, l'olio trafilerà dal foro di riempimento sopra la rivettatrice.

Rimozione dell'olio in eccesso

- Continuare ad abbassare e a rilasciare il pulsante per rimuovere l'olio in eccesso fino a che la boccola del rivetto non sarà a contatto dell'ugello. Una volta che la rivettatrice sarà correttamente riempita d'olio, serrate il tappo a vite dell'olio (# 51) con la chiave a brugola.

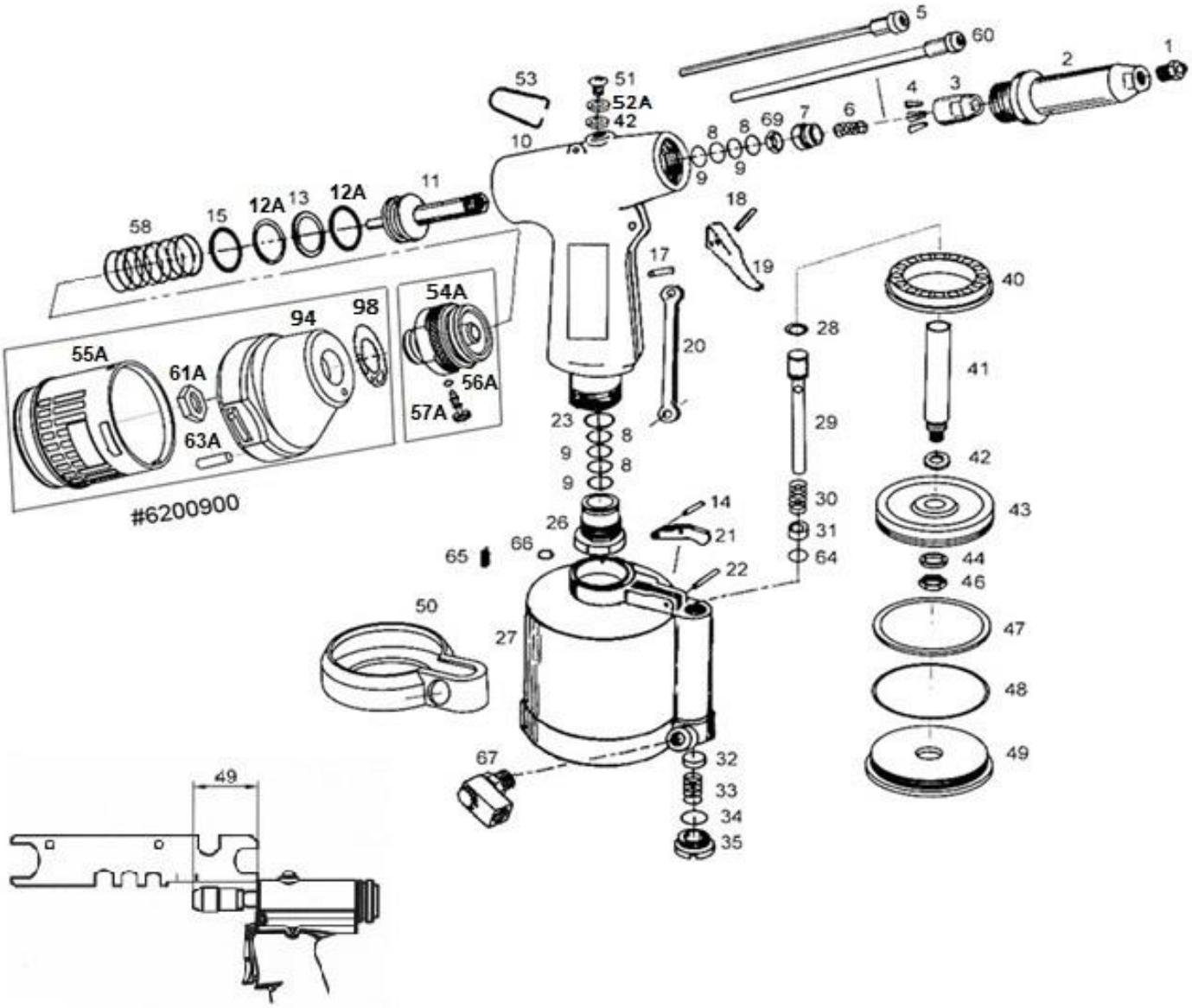


Serraggio del tappo olio

La rivettatrice è ora pronta per essere utilizzata.

6 – RICAMBI

Figura 6.1-A – Ricambi



RICAMBI CORPO MACCHINA

COD.	DESCRIZIONE	Q.TA'
SAR002/8-01	SET UGELLI	4
SAR002-02	CANNOTTO	1
SAR002-03	CONO PORTA MORSETTI	1
SAR002/8-04	SET MORSETTI (3 PZ)	3
SAR002/8-04A	SET MORSETTI (3 PZ) PASSO FINE	3
SAR002-06	MOLLA SPINGI MORSETTI	1
SAR002-07	APRIMORSETTI	1
SAR002-08	X-RING PER CAMERA PISTONE IDRAULICO	4
SAR002-09	RASCHIAIOLO PER CAMERA PISTONE IDRAULICO	4
SAR002-10	CORPO IMPUGNATURA RIVETTATRICE	1
SAR002-11	PISTONE IDRAULICO	1
SAR002-12A	OR P22X2.4	2
SAR002-13	RASCHIAIOLO PER PISTONE IDRAULICO	1
SAR002-14	SPINA ELASTICA CORTA PER GRUPPO PULSANTE	1
SAR002-15	OR P26X2	1
SAR002-17	SPINA ELASTICA PER ASTA PULSANTE	1
SAR002-18	SPINA ELASTICA PER PULSANTE	1
SAR002-19	PULSANTE	1
SAR002-20	ASTA DEL PULSANTE	1
SAR002-21	LEVA DEL PULSANTE	1
SAR002-22	SPINA ELASTICA LUNGA PER GRUPPO PULSANTE	1
SAR002-23	O-RING ESTERNO PER TAPPO A VITE	1
SAR002-26	TAPPO A VITE	1
SAR002-27	CORPO PNEUMATICO	1
SAR002-28	O-RING SUPERIORE PER ASTA VALVOLA ARIA	2
SAR002-29	ASTA VALVOLA ARIA	1

COD.	DESCRIZIONE	Q.TA'
SAR002-30	MOLLA PER ASTA VALVOLA ARIA	1
SAR002-31	RONDELLA PER ASTA VALVOLA ARIA	1
SAR002-32	DISCHETTO VALVOLA ARIA	1
SAR002-33	MOLLA PER DISCHETTO VALVOLA ARIA	1
SAR002-34	O-RING PER TAPPO VALVOLA ARIA	1
SAR002-35	TAPPO VALVOLA ARIA	1
SAR002-40	DISCO PARACOLPI	1
SAR002-41	STELO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-42	O-RING PER STELO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-43	DISCO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-44	RONDELLA PER STELO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-46	DADO PER STELO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-47	O-RING PER PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-48	O-RING PER FONDELLO CAMERA PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002-49	FONDELLO CORPO PNEUMATICO	1
SAR002-50	BASE IN GOMMA	1
SAR002-51	VITE TAPPO OLIO	1
SAR002-52A	RONDELLA TAPPO OLIO	1
SAR002-58	MOLLA PER PISTONE IDRAULICO	1
SAR002-60	TUBO DI SPINTA per rivetti diametro 4,8	1
SAR002-64	O-RING INFERIORE PER ASTA VALVOLA ARIA	1
SAR002-65	PERNO GUIDA CORPO RIVETTATRICE	1
SAR002-66	O-RING INTERMEDIO CORPO IMPUG/PNEUM	1
SAR002-67	ATTACCO ARIA ORIENTABILE	1
SAR002-69	DADO PER STELO PISTONE PNEUMATICO	1
SAR002/8-98	GUARNIZIONE PIATTA	1

ACCESSORI

COD.	DESCRIZIONE	Q.TA'
SAR002/8-01A	UGELLO 3.2 mm	1
SAR002/8-01AL	UGELLO 3.2 mm L = 15mm	1
SAR002/8-01B	UGELLO 2.4 mm	1
SAR002/8-01BL	UGELLO 2.4 mm L = 15mm	1
SAR002/8-01C	UGELLO 4.0 mm	1
SAR002/8-01CL	UGELLO 4.0 mm L = 15mm	1
SAR002/8-01D	UGELLO 4.8 mm	1
SAR002/8-01DL	UGELLO 4.8 mm L 15mm	1
SAR002-05	TUBO DI SPINTA per rivetti diam. 2,4 - 4,0	1
SAR002-53	GANCIO BILANCIATORE	1
SAR002-SR	SIRINGA INIETTA OLIO	1
*	CHIAVE ESAGONALE	1
*	CHIAVE	1
*	CHIAVE 14/17mm	2

KIT ASSEMBLAGGIO CONTENITORE CHIODI

COD.	DESCRIZIONE	Q.TA'
SAR002-16	O-RING PER AGGANCIO CONTENITORE CHIODI	1
SAR002-54A	AGGANCIO RACCOGLITORE CHIODI	1
SAR002-55A	CONTENITORE CHIODI	1
SAR002-56A	O-RING PER VITE REGISTRAZIONE ARIA	1
SAR002-57A	VITE REGISTRAZIONE ARIA	1
SAR002/8-61A	DADO PER RACCORDO SERBATOIO	1
SAR002-63A	PERNO ANTIROTAZIONE	1
SAR002/8-94	RACCORDO SERBATOIO	1

Per rivetti di diametro minore (3.2mm, 2.4mm), togliere tubo di spinta #60 e inserire il tubo di spinta #5.

ATTENZIONE: CORRISPONDENZA UGELLO - TUBO DI SPINTA

La rivettatrice viene fornita in versione standard con ugello per rivetti da 4.8 (SAR002-01D), e relativo tubo di spinta (SAR002-60). Qualora si volesse utilizzarla per rivetti di misure diverse, andranno sostituiti sia l'ugello che il tubo di spinta, che saranno da selezionare in base alla misura di rivetto da applicare (v. tabella ACCESSORI).

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

SAR002 – Rivettatrice oleopneumatica

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