MANUALE ISTRUZIONI SAR008

SAR008 RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA PER RIVETTI 3,0 ÷ 6,4 MM TUTTE LE LEGHE E 7,8 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 - AZIENDA 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
3.3 – DIMENSIONI 4
4 – FUNZIONAMENTO 5
4.1 – PREPARAZIONE DELLA RIVETTATRICE 5
4.2 – ISTRUZIONI OPERATIVE 5
5 – MANUTENZIONE 7
6 – RICAMBI 9
7 – ACCESSORI IN DOTAZIONE 11
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' 12

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 Sariv (v. 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 - AZIENDA

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 SAR008 è progettata per l'applicazione di rivetti di diametro 3,0 mm, 3,2 mm, 3,4 mm, 4,0 mm, 4,8 mm, 6,0 mm, 6,4 mm di tutte le leghe e rivetti di diametro 7,8 mm in alluminio.

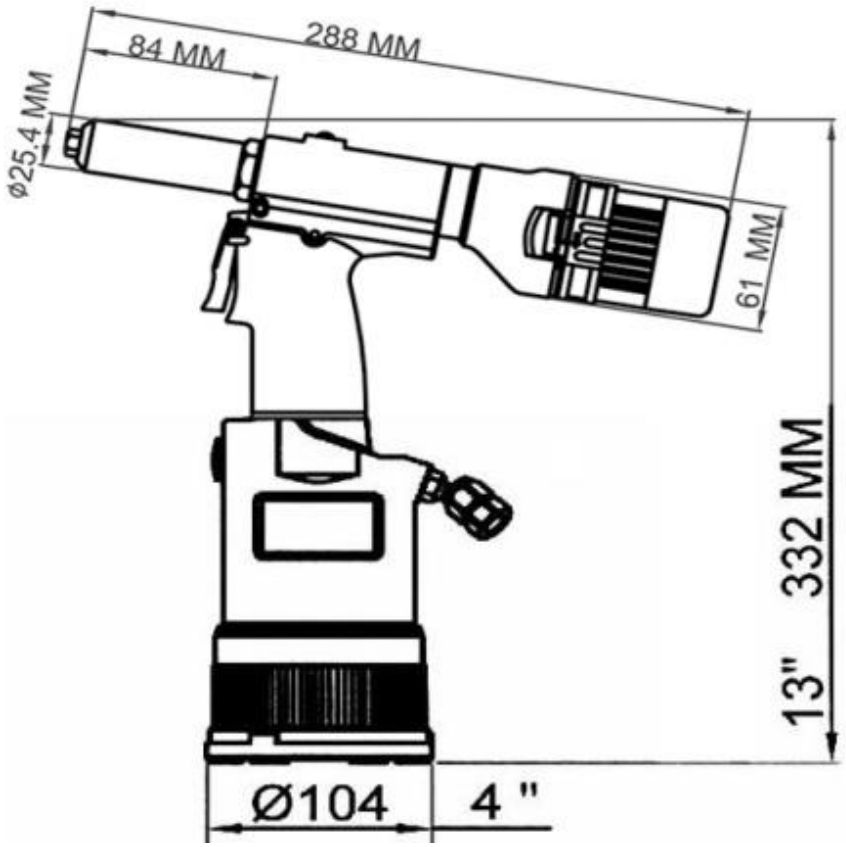
3.2 – DATI TECNICI

La tabella seguente fornisce i dati caratteristici della rivettatrice:

TABELLA 3.2 A – Dati e Caratteristiche

PESO RIVETTATRICE	1.7 kg
ALTEZZA RIVETTATRICE	332 mm
PRESSIONE ARIA	85 – 110 psi
FORZA DI TRAZIONE	1580 kg
CORSA	19 mm
OLIO	Olio idraulico ISO VG 68

3.3 – DIMENSIONI



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 6,0 – 6,4 – 7,8 mm, nessun cambiamento è necessario.

2. Se invece il rivetto da applicare è di un diametro diverso da quelli sopra citati:

   a. Per i rivetti diam. 4,0 – 4,8 mm si deve rimuovere l'aprimorsetti (#05) e sostituirlo con il tubo di spinta (#21).
   b. Per i rivetti 3,0 – 3,2 mm rimuovere l'aprimorsetti (#05) e sostituirlo con il tubo di spinta (#22).

   Per fare questo, rimuovere l'ugello (#01) e il cannotto (#02) dalla rivettatrice (usare la chiave da 11 mm per allentare l'ugello). Svitare il cono porta morsetti (#3) dall'aprimorsetti (#07); una volta rimosso, l'aprimorsetti (#05) come anche i 3 morsetti (#4) saranno liberi. Ora potete rimuovere l'aprimorsetti (#05) e sostituirlo con il tubo di spinta adeguato.

3. Inserire la parte finale del tubo di spinta dentro la molla (#6). Inserire i morsetti (#04) all'interno del cono (#03) (come indicato al punto n.4) e riavvitare il cono sull'aprimorsetti (#07). Stringere con la dovuta attenzione il cono con l'aprimorsetti utilizzando la chiave in dotazione da 14 mm. Bloccare l'aprimorsetti con l'chiave da 14 mm per evitare che giri mentre si avvita il cono.

4. I morsetti devono essere correttamente posizionati all'interno del cono per un utilizzo ottimale della rivettatrice. Posizionare i 3 morsetti nella parte finale più piccola del cono in modo che l'estremità più stretta delle mordacchie sporga dal cono. La parte zigrinata deve essere posizionata internamente. Assicurarsi che i 3 morsetti siano posizionate correttamente, altrimenti la rivettatrice non può funzionare adeguatamente.

5. Con attenzione, avvitare il cannotto (#02) sulla rivettatrice e assicurarsi che i morsetti restino saldamente nell'apposito alloggiamento. Infine, avvitare l'ugello adeguato al diametro del rivetto da fissare, usando la chiave in dotazione da 11mm.
   N.B. per avvitare l'ugello, i morsetti devono essere spinti leggermente indietro.

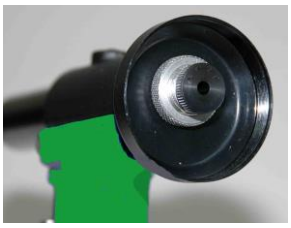
6. Avvitare il contenitore dei chiodi (#95) nella parte posteriore della rivettatrice.

4.2 – ISTRUZIONI OPERATIVE

1. Inserire una valvola da innesto rapido da ¼" nell'apposito raccordo (#45). Collegare la valvola da innesto rapido alla linea di alimentazione aria; la pressione di esercizio non deve superare le 110 PSI.

2. Premere il pulsante (#89) 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. Se il rivetto esce significa che la pressione di trattenuta non è abbastanza forte e quindi va regolata con il regolatore (#83A) dentro al contenitore dei chiodi.



Girare questo regolatore in senso antiorario per aumentare la pressione e in senso orario per diminuirla. Posizionare, poi, il rivetto all'interno del foro praticato in precedenza e premere il pulsante per applicare 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 ruotare la porticina posteriore del contenitore e far uscire i chiodi dall'apposita apertura.

6. Se si devono tirare rivetti differenti, interrompere il flusso dell'aria portando la leva verso lo "0" (#89), vedere fig. A, poi svitare in contenitore dei chiodi (#6), sistemare il regolatore (#83A), vedere fig. B, per regolare il flusso dell'aria.

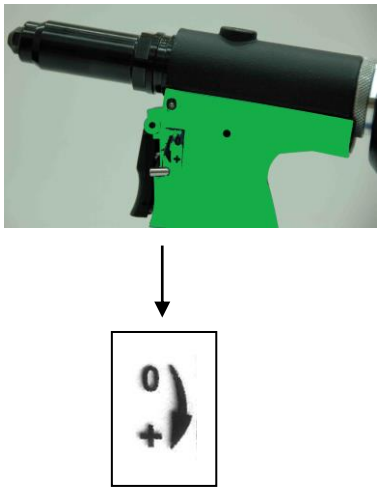


Figura A: particolare #89

Figura B: particolare #83A

<u>ATTENZIONE</u>: CORRISPONDENZA UGELLO - TUBO DI SPINTA

La rivettatrice viene fornita in versione standard con ugello e relativo tubo di spinta già installati. Qualora si volesse utilizzarla per rivetti di misure diverse da quella pe cui è predisposta in fase di fornitura, 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).

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. Svuotare il contenitore dei chiodi prima che esso sia pieno per un 1/3 della totale capienza.

2. Assicurarsi che i morsetti siano puliti e liberi da particelle metalliche, sporco e olio. Per accedere ai morsetti, rimuovere l'ugello (#01A) 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 mordente sia rivolta una di fronte all'altra. Serrare il cannotto (#2) nell'attrezzo e avvitare l'ugello nella rivettatrice, ruotando in senso orario.

3. 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:

   - Utilizzare l'ugello più grande che l'attrezzo accetta. Questo è necessario per testare la rivettatrice dopo il riempimento dell'olio.

   - Scollegare la rivettatrice dalla linea di alimentazione aria e rimuovere il tappo a vite (#17) del riempimento olio, situato nella parte superiore dell'attrezzo, usando la chiave a brugola (in dotazione).

Rimozione della vite

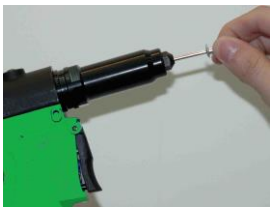
   - Mettere un po' d'olio nella siringa in plastica in dotazione (#SR) e versare molto lentamente l'olio all'interno della rivettatrice attraverso il foro di riempimento (#17).

A

Aggiunta dell'olio

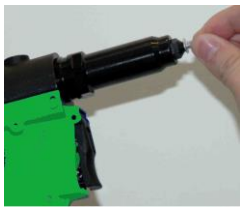
   - Ricollegare quindi la rivettatrice con la linea di alimentazione dell'aria e premere 2 – 3 volte il pulsante.

- Verificare il livello dell'olio, inserendo un rivetto nell'ugello e controllare visivamente che il chiodo del rivetto sia inserito completamente (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 a vite dell'olio (#17) di circa ¼ di giro. Premere e rilasciare il pulsante per far circolare l'aria a pressione nella rivettatrice; quando si preme il pulsante, l'olio trabocca dal foro di riempimento sopra la rivettatrice.

Rimozione dell'olio in eccesso

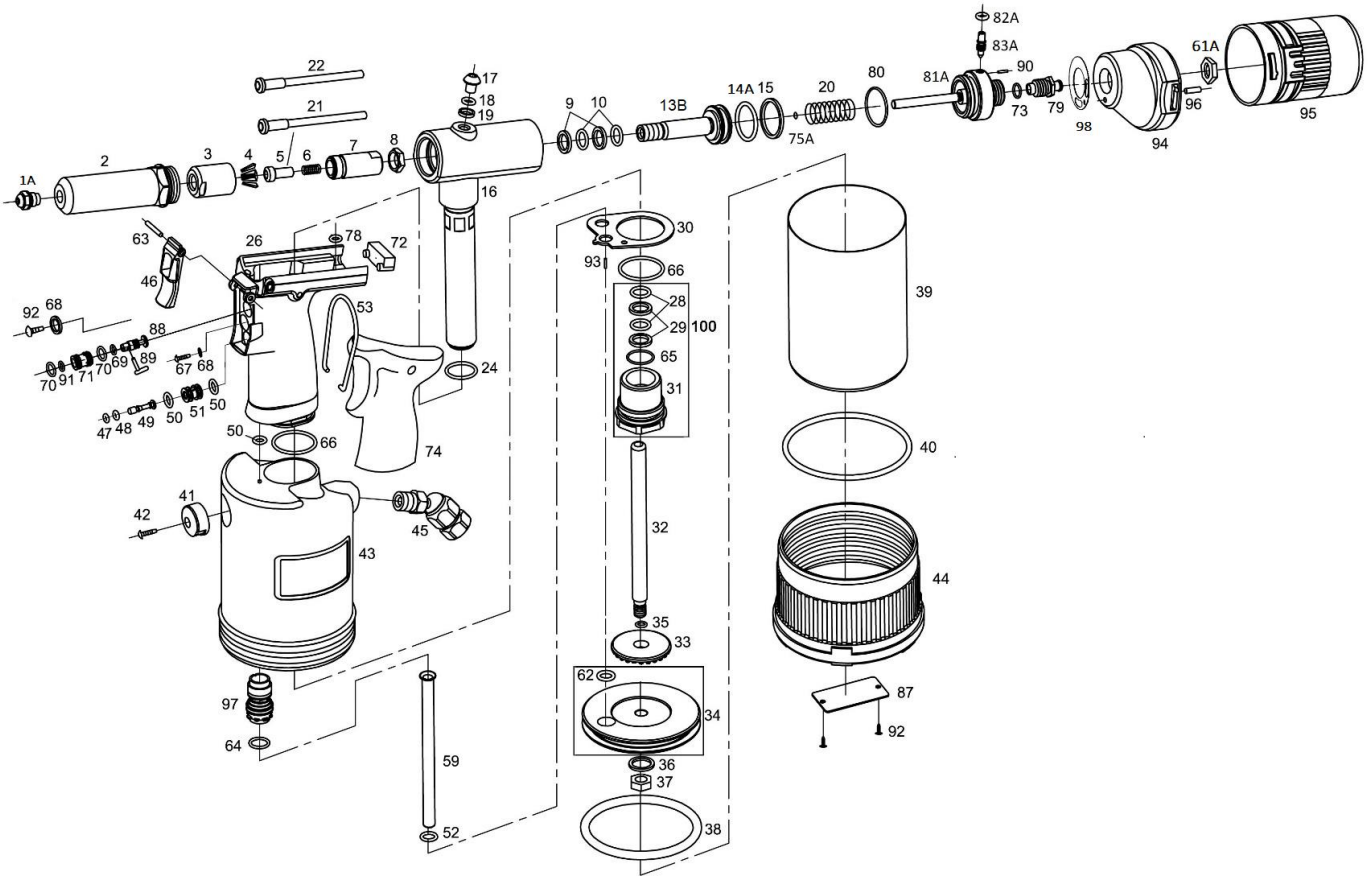
- Continuare a premere e a rilasciare il pulsante per rimuovere l'olio in eccesso fino a che la boccola del rivetto non sarà a contatto dell'ugello. Una volta che la rivettatrice sarà correttamente riempita d'olio, serrare il tappo a vite dell'olio (#17) con la chiave a brugola.

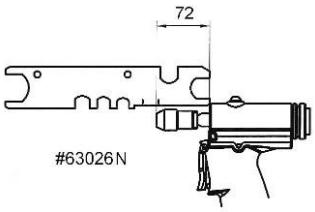
Serraggio del tappo olio

La rivettatrice è ora pronta per essere utilizzata.

6 – RICAMBI

Figura 6.1-A – Ricambi





RICAMBI CORPO MACCHINA

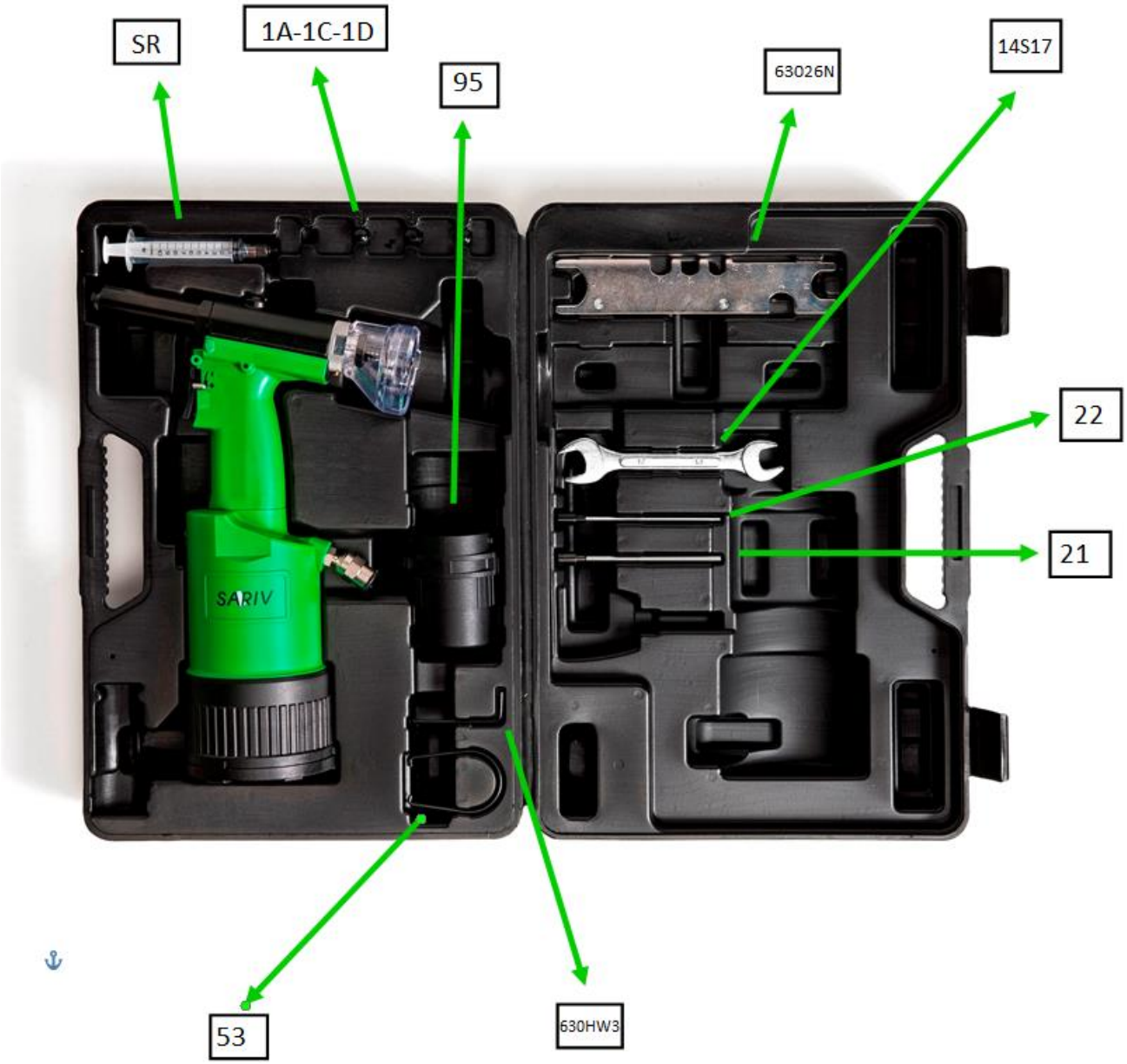
COD.	DESCRIZIONE
SAR008-01E	UGELLO 6.4 mm
SAR008-02	CANNOTTO
SAR008-03	CONO PORTA MORSETTI
SAR002/8-04A	SET MORSETTI (3 PZ)
SAR008-05	TUBO DI SPINTA RIVETTI 6,0-6,4
SAR008-06	MOLLA SPINGI MORSETTI
SAR008-07	APRIMORSETTI
SAR008-08	DADO PER STELO PISTONE IDRAULICO
SAR008-09	RASCHIAIOLO PER CAMERA PISTONE IDRAULICO
SAR008-10	X-RING PER CAMERA PISTONE IDRAULICO
SAR008-13B	PISTONE IDRAULICO
SAR008-14A	OR P22X2.4
SAR008-15	RASCHIAIOLO PER PISTONE IDRAULICO
SAR008-16	CORPO IDRAULICO
SAR008-17	TAPPO A VITE OLIO
SAR008-18	O-RING PER TAPPO A VITE OLIO
SAR008-19	RONDELLA PER TAPPO A VITE OLIO
SAR008-20	MOLLA PER PISTONE IDRAULICO
SAR008-24	O-RING INFERIORE PER CORPO IDRAULICO
SAR008-26	CORPO PULSANTE
SAR008-28	X-RING PER TAPPO A VITE
SAR008-29	RASCHIAIOLO PER TAPPO A VITE
SAR008-30	PIASTRINA FORATA
SAR008-31	TAPPO A VITE
SAR008-32	STELO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-33	GOMMINO AMMORTIZZATORE
SAR008-34	DISCO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-35	O-RING PER STELO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-36	RONDELLA PER STELO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-37	DADO PER STELO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-38	O-RING PER PISTONE PNEUMATICO
SAR008-39	CAMERA DI SCORRIMENTO PISTONE PNEUMATICO
SAR008-40	O-RING PER TAPPO BASE IN PLASTICA
SAR008-41	BOCCOLA DI SCARICO
SAR008-42	VITE PER BOCCOLA DI SCARICO
SAR008-43	CORPO PNEUMATICO
SAR008-44	TAPPO BASE IN PLASTICA
SAR008-46	LEVA PULSANTE
SAR008-47	O-RING ANTERIORE PISTONCINO PULSANTE
SAR008-48	O-RING POSTERIORE PISTONCINO PULSANTE
SAR008-49	PISTONCINO PULSANTE
SAR008-50	O-RING PER BOCCOLA PISTONCINO PULSANTE
SAR008-51	BOCCOLA PER PISTONCINO PULSANTE
SAR008-52	O-RING PER TUBO VALVOLA
SAR008-59	TUBO VALVOLA
SAR008-62	O-RING PER SCORRIMENTO TUBO VALVOLA

COD.	DESCRIZIONE
SAR008-63	SPINA ELASTICA PER PULSANTE
SAR008-64	O-RING VALVOLA SCARICO ARIA
SAR008-65	O-RING ERMETICO VALVOLA SCARICO ARIA
SAR008-66	O-RING INTERMEDIO CORPO IMPUG./PNEUM.
SAR008-67	VITE AUTOFILETTANTE GRUPPO PULSANTE
SAR008-68	RONDELLA PER VITE AUTOFILETTANTE GRUPPO PULSANTE
SAR008-69	O-RING R4x15 PERNO REG. ARIA
SAR008-70	O-RING PER BOCCOLA REG. ARIA
SAR008-71	BOCCOLA REG. ARIA
SAR008-72	GOMMINO APPOGGIO CORPO IDRAULICO
SAR008-73	O-RING PER TAPPO A VITE
SAR008-75A	O-RING INTERNO PISTONE IDRAULICO
SAR008-78	O-RING APPOGGIO CORPO IDRAULICO
SAR008-79	UGELLO PER TAPPO A VITE
SAR008-80	O-RING PER TAPPO A VITE
SAR008-81A	TAPPO A VITE
SAR008-82A	O-RING PER VITE REGOLAZIONE ARIA
SAR008-83A	VITE REGOLAZIONE ARIA
SAR008-85A	DADO PER RACCORDO SERBATOIO
SAR008-88	PERNO REGOLATORE ARIA
SAR008-89	LEVA PER PERNO REGOLATORE ARIA
SAR008-90	PERNO ANTISFILAGGIO REGOLATORE ARIA
SAR008-91	RONDELLA
SAR008-92	VITE AUTOFILETTANTE PER GRUPPO REG. ARIA
SAR008-93	SPINA ANTIROTAZIONE PIASTRINA FORATA
SAR002/8-94	RACCORDO SERBATOIO
SAR008-95	CONTENITORE CHIODI
SAR008-96	PERNO ANTIROTAZIONE
SAR002/8-98	O-RING

ACCESSORI

COD.	DESCRIZIONE
SAR002/8-01A	UGELLO 3.2 mm
SAR002/8-01AL	UGELLO 3.2 mm L 15mm
SAR002/8-01B	UGELLO 2.4 mm
SAR002/8-01BL	UGELLO 2.4 mm L 15mm
SAR002/8-01C	UGELLO 4.0 mm
SAR002/8-01CL	UGELLO 4.0 mm L 15mm
SAR002/8-01D	UGELLO 4.8 mm
SAR002/8-01DL	UGELLO 4.8 mm L 15mm
SAR002/8-01EL	UGELLO 6.4 mm L 15mm
SAR008-21	TUBO DI SPINTA RIV.2,4-3,0-3,2
SAR008-22	TUBO DI SPINTA RIV.4,0-4,8
SAR008-45	ATTACCO ARIA ORIENTABILE
SAR008-53	GANCIO BILANCIATORE
SAR008-97	GRUPPO VALVOLA SCARICO ARIA
SAR008-SR	SIRINGA INIETTA OLIO

7 – ACCESSORI IN DOTAZIONE



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

SAR008 – 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