

TAUREX 1-4 Axial



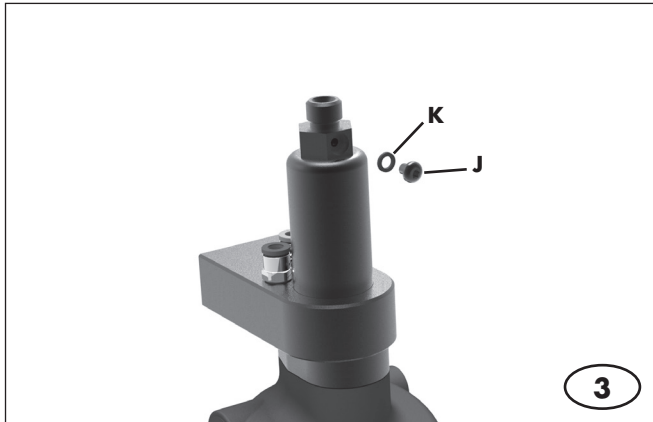
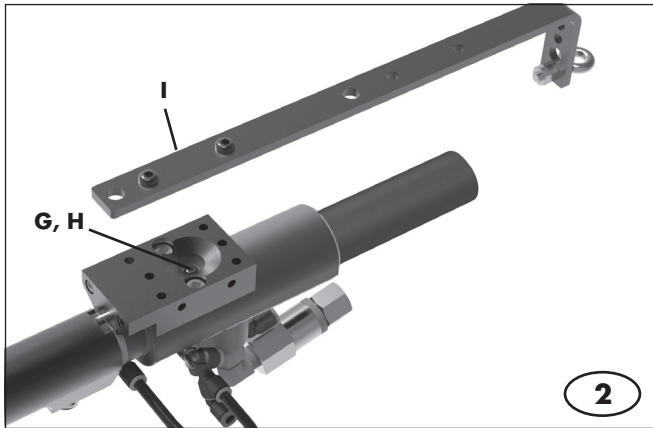
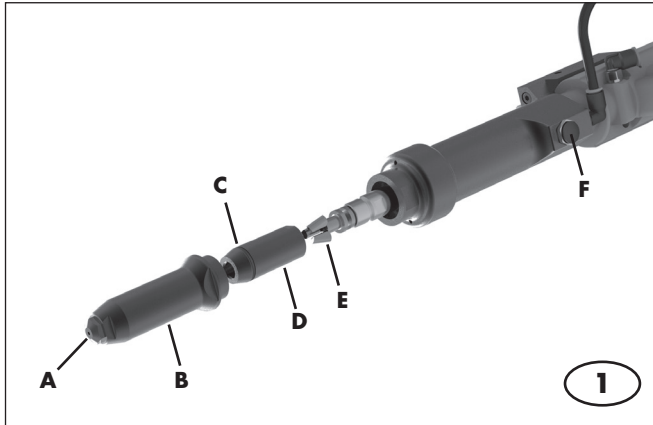
Rivettatrice pneumo-idraulica
Istruzioni per l'uso



SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany

T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287
info@gesipa.com
www.gesipa.com

GESIPA®



Indice

1. Panoramica (vedere figure).....	43
2. Corretto utilizzo.....	43
3. Istruzioni di sicurezza	43
4. Campi di lavoro.....	44
5. Dati tecnici	45
6. Equipaggiamento/Accessori	45
7. Tabella dei bocchelli	46
8. Messa in funzione.....	46
8.1 Scelta e sostituzione del bocchello	47
8.2 Inserimento di un rivetto cieco.....	47
8.3 Aspirazione e tenuta di un rivetto cieco.....	47
8.4 Svuotamento del contenitore di recupero.....	47
9. Manutenzione e cura	47
9.1 Lubrificazione delle pinze	48
9.2 Sostituzione delle cifre	48
9.3 Rabbocco dell'olio idraulico	48
9.4 Immagazzinaggio	49
10. Riparazione	49
11. Eliminazione di guasti.....	49
11.1 Il rivetto non entra	49
11.2 Il mandrino strappato non viene aspirato.....	50
12. Garanzia	50
13. Dichiarazione di conformità CE	50

1. Panoramica (vedere figure)

Posizione	Descrizione	Figura
A	Bocchello	1
B	Boccola in acciaio	1
C	O-Ring	1
D	Corpo portapezzo	1
E	Ganasce	1
F	Pulsante di scatto	1
G	Vite di rabbocco olio	2
H	Guarnizione	2
I	Gancio di sospensione	2
J	Vite di rabbocco olio	3
K	Guarnizione	3

2. Corretto utilizzo

La rivettatrice per rivetti ciechi può essere impiegata unicamente, come descritto in queste istruzioni, per l'inserimento di rivetti ciechi.

Attenersi alle istruzioni di sicurezza!

3. Istruzioni di sicurezza

- La rivettatrice per rivetti ciechi va impiegata esclusivamente per applicare rivetti ciechi.
- Non sollecitare eccessivamente la rivettatrice per rivetti ciechi, lavorare nel campo di applicazione indicato.
- Non rivettare al di fuori dei fori in cui inserire il rivetto. Il rivetto potrebbe essere espulso dalla rivettatrice per rivetti ciechi. Non puntare la rivettatrice per rivetti ciechi come fosse un'arma verso se stessi o verso altri.
- Il contenitore di recupero va svuotato tempestivamente; un riempimento eccessivo provoca disturbi nella rivettatrice per rivetti ciechi.
- Non lavorare mai senza il tubo di evacuazione per i chiodi per rivetti. I chiodi avanzati vengono soffiati fuori, ad alta velocità, dalla parte posteriore della rivettatrice dopo ogni rivettatura. Elevato rischio di lesioni!
- Fissare sempre correttamente il tubo di evacuazione per i chiodi per rivetti al contenitore di raccolta, perché i chiodi avanzati vengono soffiati fuori dal tubo a velocità elevata. Elevato rischio di lesioni!
- Non usare la rivettatrice per rivetti ciechi come se fosse uno strumento di percussione (o un martello).

- Controllare regolarmente la sede e la tenuta delle linee di collegamento dell'aria compressa.
- Nei lavori di manutenzione oppure in caso di non utilizzo la rivettatrice per rivetti ciechi va sempre staccata dalla rete di aria compressa.
- Quando si lavora con l'apparecchio indossare sempre occhiali di protezione. Si raccomanda di indossare indumenti protettivi, guanti, casco, calzature anti scivolo, para orecchi e tutto ciò che può essere di protezione contro le cadute.
- Non superare la pressione d'esercizio consentita.
- Quando si appoggia la rivettatrice per rivetti ciechi assicurarsi che non possa cadere.
- Le riparazioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. In caso di dubbio la rivettatrice per rivetti ciechi va inviata, non smontata, al fornitore o a GESIPA®.
- Eseguire lo smaltimento dell'olio idraulico usato in conformità con le prescrizioni ambientali vigenti.

4. Campi di lavoro

Tipo di apparecchio	TAUREX 1 Axial	TAUREX 2 Axial	TAUREX 3 Axial	TAUREX 4 Axial
Rivetto cieco standard Ø (mm)	2,4 - 3,2	fino a 5	fino a 6,4	fino a 6,4
	tutti i materiali			
	fino a 4 allumi- nio/acciaio	fino a 6 allumi- nio/acciaio	-	fino a 8 alluminio
max. Ø (mm) rivetto a strappo	2,5	3,2	4,5	4,5

5. Dati tecnici

Tipo di apparecchio	TAUREX 1 Axial	TAUREX 2 Axial	TAUREX 3 Axial	TAUREX 4 Axial
Peso, rivettatrice per rivetti ciechi completa (kg)	3,8	4,0	4,3	4,4
Peso testa dell'attrezzo (kg)	2,3	2,3	2,3	2,3
Peso corpo del contenitore (kg)	1,0	1,2	1,5	1,6
Peso insieme di tubi (kg)	0,5	0,5	0,5	0,5
Pressione d'esercizio (bar)	5-7	5-7	5-7	5-7
Corsa dell'apparecchio (mm)	15	18	25	19
Raccordo a tubo Ø (1/4") (mm)	6	6	6	6
Volume contenitore di recupero (mandrini strappati)	ca. da 100 a 200 a seconda delle dimensioni			
Consumo d'aria (Nl/rivetto)	ca. 1,0	ca. 2,3	ca. 4,8	ca. 4,8
Forza di trazione a 6 bar (N)	5.500	11.000	18.000	23.000
Olio idraulico, Renolin Eterna 32 (ml)	133	133	133	133
Emissioni acustiche L _{pa} (dB) Insicurezza di misurazione k = 3dB	77	78	79	79
Vibrazione (m/s ²) Insicurezza di misurazione k = 1,5m/s ²	< 2,5	< 2,5	< 2,5	< 2,5
Qualità aria compressa (filtrata)	✓	✓	✓	✓
Aspirazione mandrini strappati integrata	✓	✓	✓	✓
Aspirazione rivetti ciechi integrata	✓	✓	✓	✓

6. Equipaggiamento/Accessori

Tipo di apparecchio	TAUREX 1 Axial	TAUREX 2 Axial	TAUREX 3/4 Axial
Bocchello in posizione di lavoro	17/22	17/32	17/45
Bocchello sul fondo dell'apparecchio	17/20 17/18	17/24 17/29 17/27	17/40 17/36
1 chiave di montaggio SW 12/14 (144 6044)	✓	✓	✓
1 chiave di montaggio SW 14/17 (144 6043)	✓	✓	✓
1 bottiglia di olio idraulico 100 ml (144 5294)	✓	✓	✓
1 serbatoio di rabbocco olio (162 5612)	✓	✓	✓
1 adattatore sistema di caricamento (143 6095)	✓	✓	✓

7. Tabella dei bocchelli

Rivetto Ø (mm)	Materiale del rivetto	Bocchello	No. articolo
2,4	alluminio/acciaio, alluminio/niro	17/18	143 4976
3,0	acciaio/acciaio; acciaio inox, alluminio/ acciaio, alluminio/niro	17/20	143 4994
3,2	alluminio CAP®, rame CAP®, alluminio PG/acciaio, rame PG/niro, alluminio PG/niro	17/20	143 4994
3,2	alluminio/acciaio, acciaio/acciaio, acciaio inox	17/22	143 5018
4	alluminio/acciaio, alluminio/niro, alluminio CAP®/acciaio, alluminio CAP®/niro	17/24	143 4955
4	acciaio/acciaio, alluminio PG/acciaio, alluminio PG/niro	17/27	143 4973
4	acciaio PG/acciaio, acciaio inox, acciaio inox PG, acciaio inox G-Bulb, alluminio G-Bulb/acciaio	17/29	143 4974
4,8 e 5	alluminio, alluminio CAP®, rame CAP®, alluminio PG	17/29	143 4974
4,8 e 5	acciaio, alluminio/alluminio	17/32	143 4975
4,8 e 5	acciaio inox, Stinox, acciaio PG, acciaio inox PG, G-Bulb	17/36	143 4977
6	alluminio	17/36	143 4977
6	acciaio	17/40	143 4999
6,4	alluminio	17/40	143 4999
6,4	acciaio, acciaio PG, alluminio/alluminio, acciaio inox, G-Bulb	17/45	143 4860
8	alluminio	17/45	143 4860

BULB-TITE® Ø (mm)	Materiale del rivetto	Bocchello	No. articolo
4	alluminio/alluminio	17/26 BT*	143 4985
5,2	alluminio/alluminio	17/32 BT*	143 4986
6,3	alluminio/alluminio, acciaio/acciaio, monel/acciaio inox	17/42 BT*	143 4988
7,7	alluminio/alluminio	17/48 BT*	143 4989

MEGA-GRIP® Ø (mm)	Materiale del rivetto	Bocchello	No. articolo
4,8	alluminio/alluminio, acciaio/acciaio, acciaio inox	17/31 MG*	143 4993
6,4	alluminio/alluminio, acciaio/acciaio, acciaio inox	17/41 MG*	143 4865

* disponibile come accessorio a parte.

Bocchelli in versione allungata e altre versioni speciali disponibili su richiesta del cliente.

8. Messa in funzione

Prima della messa in esercizio, leggere le istruzioni per l'uso e le indicazioni di sicurezza, osservarle (!) e custodirle con cura. Far eseguire il collegamento corretto alla rete dell'aria compresa alla rivettatrice per rivetti ciechi da parte di personale qualificato.

8.1 Scelta e sostituzione del bocchello

Attenzione! Inserire sempre il bocchello adatto alle dimensioni del rivetto cieco. (scelta da tabella come al punto 7)

Sostituzione del bocchello

- Staccare l'apparecchio dalla rete dell'aria compressa.
- Svitare il bocchello (A) dalla bussola d'acciaio (B).
- Avvitare e serrare il bocchello selezionato (A).

8.2 Inserimento di un rivetto cieco

- Collegare la rivettatrice per rivetti ciechi alla rete dell'aria compressa.
- Inserire il rivetto nel bocchello (A) introdurlo con l'apparecchio fino alla battuta nel foro del materiale di accoppiamento.
- Premere il pulsante di avviamento (F) fino a che il mandrino del rivetto non si strappa.
- Rilasciare il pulsante di avviamento (F).
- Il mandrino strappato viene trasportato automaticamente nel contenitore di recupero (v. punto 8.4)

8.3 Aspirazione e tenuta di un rivetto cieco

- Se il rivetto cieco si trova già nella rivettatrice, si consiglia di utilizzare il bilanciatore con la valvola (cod. art. 1457733).
- Se il rivetto cieco si trova nel materiale da connettere, si consiglia di utilizzare la valvola di avviamento progressivo (cod. art. 1450893).

8.4 Svuotamento del contenitore di recupero

- Il contenitore di raccolta deve essere svuotato tempestivamente, perché il riempimento eccessivo provoca disturbi.

9. Manutenzione e cura

- L'intero meccanismo di presa va regolarmente sottoposto a manutenzione.
- Non attivare mai il dispositivo di scatto se è montato il meccanismo di presa. In caso contrario l'apparecchio potrebbe riportare danni seri.
- Eseguire controlli periodici dei raccordi idraulici e dell'aria compressa e delle linee di alimentazione. In caso di danni, per sostituire i pezzi danneggiati rivolgersi a personale qualificato.
- La durata di utilizzo dei tubi flessibili non deve essere superiore a sei anni, incluso un tempo massimo di due anni per lo stoccaggio in magazzino.

9.1 Lubrificazione delle pinze

- Staccare l'apparecchio dalla rete dell'aria compressa.
- Svitare la bussola di acciaio (no. B).
- Immergere l'intero meccanismo di presa fino all'anello toroidale (C) nel bagno d'olio e/o inumidire e lasciare sgocciolare le ganasce (E).
- Montaggio nella sequenza inversa.

9.2 Sostituzione delle cifre

- Staccare l'apparecchio dalla rete dell'aria compressa.
- Svitare la bussola di acciaio (B).
- Svitare l'alloggiamento pinze (D).
- Togliere le pinze (E).
- Pulire l'alloggiamento (D) e ingrassare le superfici di scorrimento.
- Inserire pinze nuove (E) dal davanti (vengono tenute dal grasso).
- Il montaggio avviene nella sequenza inversa; avvitare fra di loro tutte le parti.

9.3 Rabbocco dell'olio idraulico

Fare attenzione alla sequenza!



Indossare occhiali di protezione!



Pericolo di fuoriuscita di olio sotto elevata pressione.

- Staccare l'apparecchio dalla rete dell'aria compressa.
- Rimuovere il gancio di sospensione (I) dalla rivettatrice.
- Rimuovere la vite di rabbocco olio assieme all'anello di guarnizione (G e H) e avvitare nella parte filettata il serbatoio di rabbocco olio fornito in dotazione.
- Svitare la bussola di acciaio (B) e con la mano spingere il meccanismo di presa fino all'arresto nella testa dell'apparecchio.
- Agganciare nell'impugnatura la testa dell'apparecchio. Fare attenzione e verificare che il tubo idraulico flessibile non presenti anse o nodi e che colleghi l'alloggiamento del serbatoio e la testa dell'apparecchio con un'inclinazione costante.
- Rimuovere la vite di rabbocco olio assieme all'anello di guarnizione (J e K) e avvitare nella parte filettata l'adattatore di riempimento fornito in dotazione.
- Inserire la canna dell'oliatore a pompa (non fornito della dotazione) nell'estremità libera del tubo dell'adattatore di riempimento.
- Iniettare olio idraulico nell'apparecchio fino a riempire all'incirca metà del serbatoio di rabbocco olio che si trova sulla testa dell'apparecchio.
- Abbassare la testa dell'apparecchio al livello dell'alloggiamento del serbatoio e rimuovere il serbatoio di rabbocco dell'olio. Infine avvitare la vite di rabbocco olio assieme all'anello di guarnizione (G e H) e serrarla.

- Svitare l'adattatore di riempimento, avvitare la vite di rabbocco olio assieme all'anello di guarnizione (J e K) e serrarla.
- Collegare la rivettatrice per rivetti ciechi alla rete dell'aria compressa.
- Allentare con cautela di ca. 2 giri la vite di rabbocco olio (G); il meccanismo di presa si sposta lentamente fino alla posizione finale anteriore. Con uno straccio raccogliere l'olio che fuoriesce.
- Serrare la vite di rabbocco olio (G).
- Avvitare la bussola di acciaio (B).

Una manutenzione regolare allunga la durata d'impiego dei vostri apparecchi di alta qualità GESIPA® e andrebbe eseguita almeno ogni 2 anni da parte di un'officina autorizzata o del servizio assistenza di GESIPA®. In caso di un impiego frequente degli apparecchi si raccomanda una manutenzione anticipata.

9.4 Immagazzinaggio

Il locale di custodia della rivettatrice per rivetti ciechi deve essere asciutto e al sicuro dal gelo.

10. Riparazione

Le riparazioni di garanzia vengono di norma eseguite dal produttore. Riparazioni al di fuori del periodo di garanzia devono essere eseguite solo da **personale esperto**. La non osservanza delle prescrizioni di montaggio e di regolazione, nonché l'impiego non corretto dell'apparecchio possono causare gravi danni. In caso di dubbio la rivettatrice per rivetti ciechi va inviata al fornitore o a GESIPA®.

11. Eliminazione di guasti

11.1 Il rivetto non entra

Causa	Rimedio
Pinze (E) sporche	Pulire le pinze e oliare le superfici di scorrimento (punto 9.1)
Pinze (E) consumate	Sostituire (punto 9.2)
Pressione di esercizio non sufficiente	Vedi pressione di esercizio (punto 5)
Corsa dell'apparecchio troppo breve	Rabboccare olio idraulico (punto 9.3)

11.2 Il mandrino strappato non viene aspirato

Causa	Rimedio
Contenitore di recupero pieno	Svuotare (punto 8.4)
Tubo di evacuazione per i chiodi otturato.	Svuotare (punto 8.4)
Impiegato bocchello errato (A)	Sostituire in base alla tabella (punto 5)
Bocchello (A) usurato	Sostituire
Mandrino strappato incastrato nelle pinze (E)	Pulire pinze (E) e loro alloggiamento (D) e oliare superfici di scorrimento; in caso di usura sostituire (punto 9.2)

12. Garanzia

Si applicano le condizioni di garanzia nella rispettiva versione vigente che possono essere visionate al seguente link: www.gesipa.com/agb

13. Dichiarazione di conformità CE

Con la presente dichiariamo che l'apparecchio qui di seguito denominato soddisfa i requisiti sanitari e di sicurezza in materia delle norme CE per quel che riguarda la sua progettazione, il tipo di costruzione e di versione messo da noi in commercio. La presente dichiarazione perde di validità in caso di una modifica dell'apparecchio non precedentemente concordata con noi. Devono essere osservati i consigli di prudenza contenuti nella documentazione del prodotto allegata. Questo documento deve essere conservato per tutta la durata del prodotto.

TAUREX 1-4 Axial

- 2006/42/EG
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013

Responsabile con delega della documentazione:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



pp Dipl.-Ing.- Stefan Petsch