USER MANUAL

PNEUMATIC BLIND RIVET SETTING TOOL

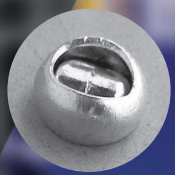
E-649RA

GAMME PREMIUM

EN

FR

IT







ø4.8mm - ø6.4mm

ALUMINIUM - STEEL - STAINLESS STEEL



Scell-it®

www.irivet.ru

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS AND PRINCIPLES



READ THIS MANUAL CAREFULLY BEFORE USING THE TOOL !

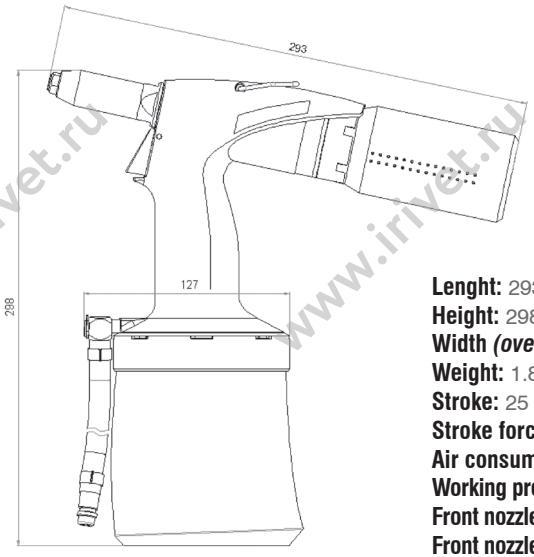
It is IMPORTANT to follow the safety instructions for adequate protection against injuries.

- The tool must not be used for other purposes than those for which it was designed and in a different manner than that recommended by the manufacturer.
- Any alterations of the tool, its accessories or spare parts remain in sole responsibility of the customer.
- The tool must be kept in top condition and regularly tested for damage and proper operation. The tool must be repaired only by an authorized technician or by a person trained by the manufacturer or supplier. Should you have any
- demand for training, please contact your sales agent.
- The tool must always be operated in accordance with respective sanitary and safety regulations.
- All queries regarding proper and safe operation of the tool should be addressed to your sales agent.
- Safety principles that must be adhered to in connection with operation of this tool must be known to all workers who operate the tool.
- When handling the tool take extra care to avoid unwanted activation and possible injury.
- The tool must be during any kind of maintenance or repair (does not apply to replacing nose-pieces and emptying the mandrel container) disconnected from the source of compressed air.
- Before operating the tool always take up firm posture and steady position.
- It is necessary to prevent break-away shanks endangering safe operation of the tool.
- Never aim with the tool at another person.
- Always check that the vent holes are not blocked or covered and that the supply hose are in good condition.
- Working pressure must not exceed 0.7 MPa.
- Oxygen or other flammable gasses from pressure cylinders must not serve as a driving agent.
- When operating the tool it is recommended to use safety glasses and utility gloves.
- If the continuous cycle of riveting exceeds 8 hours per day, it is recommended that the operators use ear protectors.
- When working with the tool the operator must not have loose parts of wear as e.g. a tie, long hair, jewellery etc. to avoid getting caught by the tool.
- Same safety instructions apply for persons standing close to the tool.
- Avoid unnecessary contact with the hydraulic fluid to prevent possible allergy reaction of the skin.
- The tool is equipped with permanent magnet, the magnetic pole may influence electronic and even some mechanic machines. So it is necessary to warn about the possibility of the influence on the operation of electronic implants (e.g. pacemakers, insulin pumps etc.) with potential fatal effect for the users of these implants. The magnetic pole may also damage information on magnetic appliances (audio and video cassettes, diskettes, credit cards etc.) and it can destroy the forever. While using (and storing) the tool, please, keep distance with these sensitive appliances, in this case 0.5 m is considered as the save distance.
- The tool is not designed for outdoor and explosive environment.
- After the service life, discard the tool according to the Disposal Act no. 185/01 Coll.

www.irivet.ru

DESCRIPTION OF THE TOOL

1. BASIC CHARACTERISTICS



Lenght: 293 mm
Height: 298 mm
Width *(over the angle valve)* : 127 mm
Weight: 1.8 kg
Stroke: 25 mm
Stroke force at 0.6 MPa: 16 kN
Air consumption: 3 L / stroke
Working pressure: 5 to 7 bars
Front nozzle diameter: 22.5 mm
Front nozzle length: 64 mm

Capacity:

RIVET	Ø RIVET	ALUMINIUM	STEEL	STAINLESS STEEL	Recommended nose-pieces*
Standard	4,8	✔	✔	✔	nose-piece n°5
	5,0	✔	✔	✔	nose-piece n°5
	6,0	✔	✔	✔	nose-piece n°6
	6,4	✔	✔	✔	nose-piece n°6.4
Structural	5,0	✔	✔	✔	nose-piece n°5 Monobolt
	6,4	✔	✔	✔	nose-piece n°6.4 Monobolt

*Recommended numbers of nose-pieces with respect to rivet diameters (does not apply for all types of rivets).

2. TOOL OPERATION

Description of the tool:

1 - Nose-piece
2 - Mandrel tube
3 - Trigger
4 - Revolvable air supply
5 - Mandrel container
6 - Ring relief
7 - Unscrewing button

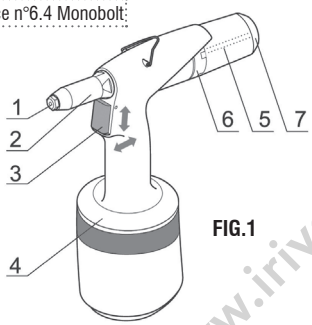


FIG.1

The manufacturer equipped the tool with an nose-piece /fig. 1 - pos.1/ for a Monobolt rivet Ø6.4. Riveting with blind rivets of different diameters (further on referred to as BR) requires use of appropriate nose-pieces /figure 1 - pos. 1/ that are located in the accessories casing of the tool.

Replacement of nose-pieces:

Connect the tool to the source of compressed air, depress the trigger and screw out the nose-piece /figure 1 - pos. 1/ with a spanner no. 12. Screw on a new nose-piece /ace.te the chart/ and tighten it.

Now you can release the trigger of the tool.

www.irivet.ru

EN

The tool is equipped with revolving air supply /fig. 1 - pos.4/ which enables manipulation with air supply before as well as during tool operation, air hose does not obstruct riveting in any position.

FR

The tool is equipped with a trigger /fig.1 - pos.3/. Released trigger enables pushing a rivet into the tool (the tool is ready for riveting), depressing the trigger shall fix the rivet.

IT

The tool is equipped with a multifunctional mandrel container /fig.1 - pos.5/ which has the following three positions (see fig.1/1A):

- *Position 0 - mandrel container removed*
- *Position 1 - mandrel container mounted, suction is switched off*
- *Position 2 - mandrel container mounted, suction is switched on*

FIGURE.1/1A

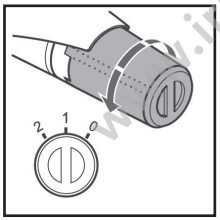
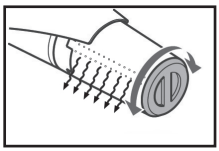


FIGURE.1/1B



1. **Mounting the mandrel container:**
   Push the mandrel container /fig.1 - pos.5/ into the ring relief /fig.1 - pos.6/ end-to-end, thus you depress the arrestment element, and turn to position 1 or 2. The mandrel container shall thus be in place. Suction shall initiate in position 2. It is possible to fix up relative positon of the mandrel container /fig.1-pos.5/ and the ring /fig.1-pos.6/ so that the outcoming compressed air comes out in a suitable direction (e.g. away from the operator of the tool)
2. **Removing the mandrel container:**
   Turn the mandrel container end-to-end to position o and pull it out fig.1/1A of the ring relief.
   The suction shall thus switch off

The tool can be operated in the two following manners:

1. **with the mandrel container removed in position 0:** Suction switches off by turning and removing the mandrel container /fig.1 - pos.5/. Insert BR into the riveting tool through the nose-piece hole. Depress the trigger to move the jaws offward the BR head. The movement ends when reaching max. stroke, correct BR with respect for material gauge shall tear off the shank (riveting) for one stroke of the tool. Releasing the trigger shall return the jaws to initial position and released torn-off shank can be removed from the nose-piece by tilting the tool. /fig.1 - pos.1/
2. **with the mandrel container mounted in position 1:** Mounting and turning the mandrel container /fig.1 - pos.5/ to position 1 shall arrest it. Insert BR into the riveting tool through the nose-piece hole. Depress the trigger to move the jaws offward the BR head. The movement ends when reaching max. stroke, correct BR with respect for material gauge shall tear off the shank (riveting) for one stroke of the tool. Releasing the trigger shall return the jaws to initial position and the released torn-off shank can be transported into the mandrel container by tilting the tool /fig.l - pos.5/.
3. **with the mandrel container mounted in position 2:** Suction switches on by turning the mandrel container /fig.1 - pos.5/ to position 2. In this position the suction holds BR in the nose-piece /fig.1 - pos. 1/ which enables riveting in any position without danger of BR falling out of the nose-piece of the tool. Depressing the trigger shall perform riveting. Releasing the trigger shall transport the shank into the mandrel container. If the mandrel container is full with shank to appx. 70%, it is necessary to remove and empty it in a specified manner (e.g. to a prepared container). Overfill of the mandrel container may result in failure of the riveting tool.

www.i-rivet.ru

TOOL MAINTENANCE

During maintenance the tool must be disconnected from the source of compressed air.

1. DAILY MAINTENANCE

Daily, before starting work, apply a drop of lubricating oil (we recommend hydraulic oil grade HLP ISO VG 32) into the air inlet of the tool, on condition there is no lubricating device connected in the air distribution. If the tool is in continuous operation, it is necessary to disconnect the air hose from the main air supply and lubricate the tool every 2 or 3 hours.

Check the tool for air leakage, if necessary replace damaged hoses and clasps.

If the pressure regulator is not equipped with a filter, blow through the air hose before its connection to the tool in order to get rid of impurities and water. If the pressure regulator has a filter, dry it out.

Check whether the fixed nose-piece corresponds to the BR diameter and that all screw threads and joints are tightened properly.

Check whether the air outlets are really empty. If it is not so, it is necessary to remove the damaged part, clean the hole or replace the damaged part with a new one, see paragraph 2 weekly maintenance.

2. WEEKLY MAINTENANCE

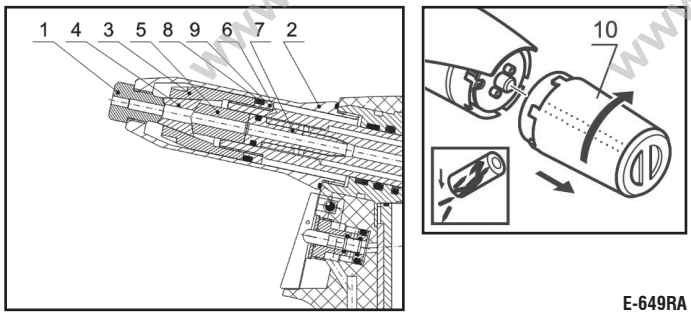
Cleaning of the tool and replacement of worn or non-functional parts.

Disassembly:

Disconnect the tool from the source of compressed air, unscrew the adjustable front nozzle /fig.2 - pos.2/ by means of a spanner no. 23, set the spanner no.15 onto the clamping sleeve /fig.2 - pos.3/, set the spanner no. 17 on the backnut /fig.2 - pos.9/ and loosen. Unscrew the clamping sleeve, replace the jaws /fig.2 - pos.4/ and jaw pusher /fig.2 - pos.5/. Then screw the clamping sleeve back on and shift out the suction pipe /fig.2 - pos.7/ by means of short connection of the tool to compressed air. The suction pipe can be removed after disconnection of compressed air and unscrewing the clamping sleeve. Ali used threads are righthanded. Clean the dismounted parts thoroughly and check them visually, especially the following:

1. **Jaws** /fig.2 - pos.4/ - if worn or damaged, replace it, if dirty, clean it with a wire brush.
2. **Nose-piece, jaw pusher** /fig.2 - pos.1,5/ - for wear of functional surfaces of the taper.
3. **Completed tube** /fig.2 - pos.7/ - blow air through, if not clear (congested with shanks of BR), replace it.
4. **«O» ring**/ fig.2 - pos.6/ - if damaged, replace it with a new one.
5. **Adjustable front nozzle** / fig.2 - pos.2/ - check for damage of the internai surface (Ø20).
6. **Scraper ring** /fig.2 - pos.8/ - if damaged or worn, replace it with a new one.
7. **Mandrel container** /fig.2 - pos.10/ - if the mandrel container or its bottom are worn or damaged, replace them with new ones, otherwise there is danger of the torn-off shank popping out.

FIG.2



www.irivet.ru

Assembly:
Mount the parts (see par. disassembly) in a reverse order. On the outer surface of the jaws /fig.2 - pos.4/ apply a drop of lubricating oil (we recommend hydraulic oil grade HLP ISO VG 32), apply thin layer of plastic lubricant MOGUL LV 2-3 to the suction pipe and «O» ring /fig.2 - pos.7,6/. Basic set-up of the jaws is performed as in fig. no. 3.

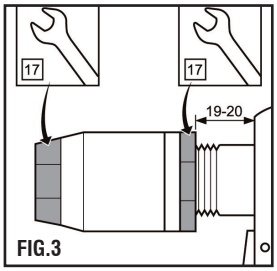


FIG.3

3. GENERAL MAINTENANCE

General maintenance should be performed after about 500 000 strokes or once every three years. The whole tool must be completelly disassembled and all seals and worn parts must be replaced. This repair may be carried out by an authorized technician only or a person trained by the manufacturer or supplier.

SPARE PARTS

1. ORDERING

Order the spare parts exlusively from the manufacturer or from your sales agents.
The order must contain:
a) tool serial number
b) number of ordered part
c) number of pieces
d) name of your company and precise address
e) your tax identification number and identification number

2. LIST OF QUICKLY EXPENDABLE PARTS

Designation	Reference
Nose-piece 5	**E-NEZ-RA-50**
Nose-piece 6	**E-NEZ-RA-60**
Nose-piece 6.4	**E-NEZ-RA-64**
Nose-piece 6.4 monobolt	**D-1300165**
Clamping sleeve	**D-1300103**

Designation	Reference
Set of jaws	**S-1100153**
Conduit suction	**S-1300503**
Scraper ring	**D-1100301**
Nut HP	**D-1100401**
Mandrel container	**S-1301400**

STORAGE

The pneumatic-hydraulic tool embedded in a shipping container must be stored in environment with relative humidity to 70% and temperature ranging from +5°C to +40°C, without aggressive evaporation of salts, acids and caustics.

COMPLETE TOOL EQUIPMENT

Replaceable nose-pieces located in a plastic reservoir (Ø4.8/5.0, 6.0 et 6.4), jaws set, Operations manual.

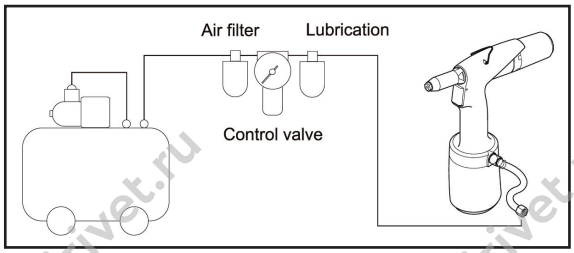
We recommend the customer to check completeness according the the above stated list (2. LIST OF QUICKLY EXPENDABLE PARTS).

www.irivet.ru

OPERATIONS AND WARRANTY CONDITIONS

For reliable function of the tool we recommend to use treated compressed air.

Treated compressed air means compressed atmospheric air bare of solid particles and water, reduced to required pressure and lubricated with anti-corrosive oil.



1. OPERATION CONDITIONS

Operation data: For reliable and safe function of the tool it is necessary to adhere to instructions and principles stated above. Immediately before the tool there must be a regulation valve set to maximum outlet pressure of 0,7 MPa, air filter and lubrication in the circuit of compressed air. Equivalent sound-pressure level of noise A, $L_{pAeq,T}$ does not exceed 81 dB(A), still it is recommended to use ear protectors during continuous and long-term operation.
Aggregated weighted vibration acceleration level $L_{avw,T} = 114,4$ dB re 10^{-6} m.s^{-2}. The cumulative weighted effective value of the vibration acceleration $a_{vw,T} = 0,525$ m.s^{-2}.
The trigger enables safe control of the tool with a force max. 10 N < 50 N without releasing the grip-handle according to the health regulation.

2. WARRANTY CONDITION

For the warranty period the customer must not perform any alterations other than those permitted by the manufacturer. Other nondetachable parts are secured with paint. In case of neglecting this protection the manufacturer shall not admit possible warranty repairs. To admit warranty repair the customer must submit confirmed warranty certificate of the tool, Certificate of quality and completeness or proof of purchase. The warranty period is 12 months from the day of purchase confirmed in the Warranty certificate if the purchase contract does not state otherwise.

QUALITY CERTIFICATE OF E-649RA TOOL

The provisions of the Product Technical Specifications Act 22/97 Coll. including the respective Decree of the Goverment specifying individual products criteria apply to the hydraulic/ air-operated riveting tongs. Under this Act, the product was tested by the accredited testing laboratory for the hand-operated tools of State Testing Laboratory No. 214 WUÛ Ostrava-Radvanice. When testing the product pursuant to Governmental Instruction No.24/2003 Coll. Coincident with direction EU 98/37/EC, CSN EN 792 - 1 and the connected paragraphs of Decree No.48/82 Coll. issued by the CÚBP, the laboratory has found out that the product meets the abovementioned regirements.

The producer declares the meeting of the legal obligations including the determined quality of the product by the written DECLARATION OF CONFORMITY attached to each dispatched shipment.

Warranty is valid provided that the following:

- «GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS AND PRINCIPLES» p.2
- «2. TOOL OPERATION» p.3
- «1. DAILY MAINTENANCE» p.5
- «2. WEEKLY MAINTENANCE» p.5
- «STORAGE» p.6
- «OPERATIONS AND WARRANTY CONDITIONS» p.7

The warranty does not apply to quickly expendable parts (see paragraph «2. LIST OF QUICKLY EXPENDABLE PARTS» p.6).

CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET PRINCIPES



CE MANUEL D'UTILISATION DOIT ÊTRE LU ATTENTIVEMENT AVANT TOUTE UTILISATION DE LA MACHINE !

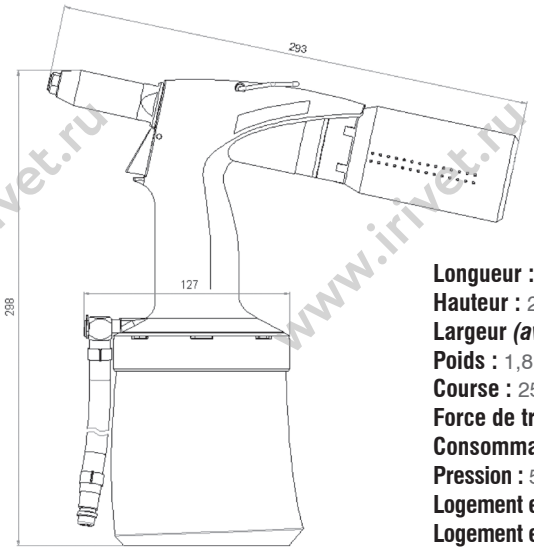
Il est IMPORTANT de suivre les instructions de sécurité pour une bonne utilisation de la machine sans prise de risque :

- Ne pas utiliser l'outil pour d'autres utilisations que celle qui est prévue.
- L'outil doit être utilisé en respectant le mode d'emploi indiqué par le fabricant.
- Aucune modification quelle qu'elle soit ne doit être effectuée sur l'outil ou ses accessoires.
- L'outil doit être entretenu régulièrement conformément aux consignes de nettoyage et d'entretien afin d'éviter tout problème de détérioration ou de fonctionnement. Les réparations ne doivent être faites que par un personnel qualifié ou par des personnes spécialement formées chez le fabricant ou son représentant.
- Toujours utiliser cet outil en respectant les consignes générales de sécurité.
- Pour toute question concernant l'utilisation de l'outil et la sécurité du fonctionnement, consulter un représentant du fabricant.
- Les règles et consignes de sécurité lors de l'utilisation de cet outil doivent être parfaitement connues de l'utilisateur.
- Pendant l'utilisation éviter les manœuvres imprévues pour supprimer les risques d'accident.
- Avant toute opération d'entretien ou de maintenance (ne concerne pas le remplacement de l'embout), couper l'alimentation en air comprimé de la sertisseuse.
- Assurez-vous d'une position stable avant l'utilisation.
- Prenez garde lors de la cassure de la tige du rivet pour ne pas mettre en cause la sécurité du fonctionnement.
- Ne jamais diriger l'outil contre soi ou contre des tiers.
- S'assurer que les orifices de ventilation restent dégagés et que les conduites souples d'arrivée d'air soient toujours en bon état.
- Une pression de 0,7 MPa ne doit pas être dépassée.
- Ne pas utiliser d'oxygène ou d'autres gaz inflammables (bouteilles de gaz comprimé par exemple) comme fluide à la place de l'air.
- Le port de lunettes et de gants de sécurité est obligatoire.
- Porter une protection auditive si l'outil est utilisé plus de 8 heures par jour en continu.
- Porter une tenue adéquate : cravates, cheveux longs, bijoux, etc. pourraient se prendre dans l'outil.
- Ces consignes s'appliquent aussi aux personnes se trouvant à proximité de l'outil.
- Éviter tout contact inutile avec le fluide hydraulique : risque de réactions allergiques.
- L'outil étant équipé d'aimants, le pôle magnétique peut dérégler certaines machines électroniques et même mécaniques. Il existe donc une possibilité d'influence de l'outil sur le fonctionnement d'implants électroniques (ex : pacemaker, pompe à insuline etc.) avec des conséquences fatales pour les utilisateurs de ces implants. Le pôle magnétique peut aussi endommager des informations contenues dans des appareils magnétiques (cassettes audio et vidéo, disquettes, cartes de crédit etc.) et également les détruire définitivement. Lors de l'utilisation de l'outil ainsi que durant son stockage, veillez à garder une distance avec ces appareils sensibles. 0.5m est la distance de sécurité à respecter.
- Ne pas utiliser cet outil dans des lieux à risque d'explosion ou en extérieur.
- Lorsque l'outil ne sera plus utilisable, recycler le conformément à la législation en vigueur. (n°185/01)

www.irivet.ru

DESCRIPTION DE L'OUTIL

1. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES



Longueur : 293 mm
Hauteur : 298 mm
Largeur *(avec la valve coudée)* : 127 mm
Poids : 1,8 kg
Course : 25 mm
Force de traction à 6 bars : 16 kN
Consommation d'air : 3 L / cycle
Pression : 5 à 7 bars
Logement embout (diamètre) : 22,5 mm
Logement embout (longueur) : 64 mm

Capacité d'usage :

RIVET	Ø RIVET	ALUMINIUM	ACIER	INOX	Embouts recommandés*
Standard	4,8	✔	✔	✔	Embout n°5
	5,0	✔	✔	✔	Embout n°5
	6,0	✔	✔	✔	Embout n°6
	6,4	✔	✔	✔	Embout n°6,4
Structure	5,0	✔	✔	✔	Embout n°5 Monobolt
	6,4	✔	✔	✔	Embout n°6,4 Monobolt

*Numéros d'embout recommandés en fonction du diamètre des rivets (ne s'applique pas pour tous les types de rivet).

2. UTILISATION DE LA RIVETEUSE

Description de la riveteuse :

1 - Embout
2 - Tige
3 - Gâchette
4 - Alimentation d'air amovible
5 - Bol collecteur
6 - Logement annulaire du bol collecteur
7 - Couvercle en silicone du bol collecteur

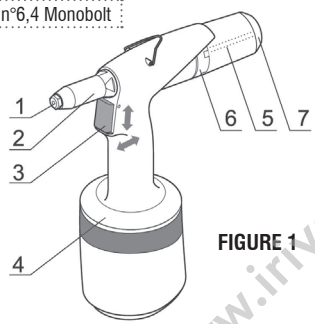


FIGURE 1

La riveteuse est montée au départ usine avec un embout (figure 1 – repère 1) pour des rivets Monobolt de Ø6,4.
Des rivets aveugles de diamètre différent (dénommé BR par la suite) nécessitent l'utilisation d'un embout de pose approprié (figure 1 – repère 1) que vous trouverez dans le coffret d'accessoires de la riveteuse.

Changement d'embout :
Raccorder la riveteuse à l'air comprimé, appuyer sur la gâchette et dévisser l'embout avec une clé de 12 (figure 1 – repère 1).
Visser le nouvel embout (voir le tableau p.9) et revisser. Relâcher ensuite la gâchette.

www.irivet.ru

EN
FR
IT

L'outil est équipé d'un dispositif tournant d'admission d'air de type "révolver" (figure 1 – repère 4), permettant le réglage en position de la conduite souple d'air avant et pendant les opérations. La conduite souple d'air ne gêne jamais l'opération de rivetage quelle que soit sa position.

L'outil est pourvu d'une gâchette (figure 1 – repère 3). Relâcher cette gâchette pour engager un rivet dans l'outil (l'outil est alors prêt pour la pose du rivet). Actionner la gâchette pour insérer le rivet.

L'outil est pourvu d'un bol collecteur multifonctionnel (figure 1 – repère 5), à trois positions (voir figure 1/1A) :

- *Position 0 – Le bol collecteur est enlevé*
- *Position 1 – avec bol collecteur, sans aspiration*
- *Position 2 – avec bol collecteur, avec aspiration*

1. Montage du bol collecteur :
Pousser le bol collecteur (figure 1 – repère 5) jusqu'à la butée dans le logement annulaire (figure 1 – repère 6) pour faire pression sur le verrou de blocage et tourner le collecteur dans la position 1 ou 2. Le bol collecteur est maintenant en place. L'aspiration doit commencer en position 2.
la position du couvercle en silicone du bol collecteur peut être modifiée de façon à orienter ou éloigner le jet d'air de l'opérateur. (Figure 1/1)

2. Retirer le bol collecteur :
Tourner le bol collecteur sur la position 0 pour le retirer de son logement (figure 1/1). L'aspiration s'arrête automatiquement.

FIGURE.1/1A

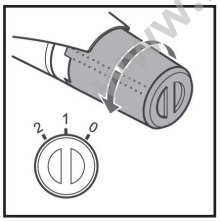
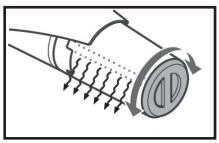


FIGURE.1/1B



Deux manières de se servir de l'outil :

1. **Sans le bol collecteur (position 0) :** La fonction d'aspiration est inactive lorsque le bol collecteur est retiré (figure 1 – repère 5). Placer le rivet aveugle dans l'embout de la riveteuse. Pour cela, presser la gâchette afin d'éloigner les mâchoires de serrage de la tête du rivet. Le mouvement s'arrête à la course maximale. Si un rivet adapté a été posé dans l'embout, le clou du rivet (après le rivetage) sera coupé. Relâcher la gâchette pour permettre aux mâchoires de serrage de revenir à la position initiale. Le clou de rivet peut être sorti de l'embout en basculant la riveteuse (figure 1 – repère 1).
2. **Avec bol collecteur (position 1) :** Monter et tourner le bol collecteur (figure 1 – repère 5) en position 1 pour le verrouiller. Poser le rivet aveugle dans l'embout de la riveteuse. Actionner la gâchette pour éloigner les mâchoires de serrage de la tête du rivet. Le mouvement s'arrête à la course maximale. Si un rivet adapté a été posé dans l'embout, le clou de rivet (après le rivetage) sera coupé. Relâcher la gâchette pour permettre aux mâchoires de serrage de revenir à la position initiale. Le clou du rivet sera évacué dans le bol collecteur en inclinant la riveteuse (figure 1 – repère 5).
3. **Avec bol collecteur (position 2) :** Tourner le bol collecteur (figure 1 – repère 5) sur la position 2 pour mettre en marche l'aspiration. Dans cette position l'aspiration maintient le rivet dans l'embout (figure 1 – repère 1), ce qui permet de travailler dans n'importe quelle position sans risque de perte du rivet. Appuyer sur la gâchette pour riveter. En relâchant la gâchette, le clou de rivet sera aspiré dans le bol collecteur. Vider le collecteur quand il atteint un taux de remplissage d'environ 70%. Un bol collecteur trop rempli peut entraîner un dysfonctionnement de la riveteuse.

www.irivet.ru

MAINTENANCE

Débrancher la riveteuse de la source d'air comprimé pendant l'entretien.

1. ENTRETIEN JOURNALIER

Mettre chaque jour avant de commencer le travail, une goutte d'huile lubrifiante (nous recommandons l'huile hydraulique HLP ISO VG 32) dans l'admission d'air de la riveteuse (seulement s'il n'y a pas de dispositif de lubrification sur l'arrivée d'air). Si l'outil est utilisé en régime continu, débrancher la conduite souple de l'alimentation en air comprimé et lubrifier toutes les 2 ou 3 heures. Vérifier l'absence de fuite d'air. Remplacer si nécessaire la conduite souple ou le collier endommagé.

Si le régulateur manométrique n'est pas équipé d'un filtre, nettoyer la conduite souple avec une soufflette avant de la raccorder à l'outil pour éviter les salissures et l'humidité. Si le régulateur manométrique est équipé d'un filtre, le sécher. Vérifier que l'embout monté est compatible avec le diamètre des rivets aveugles et s'assurer que toutes les fixations vissées et autres sont bien serrées. Vérifier que les passages ne sont pas obstrués. Si c'est le cas, enlever la pièce endommagée, nettoyer l'orifice ou remplacer la. Suivre les recommandations données au paragraphe 2 concernant l'entretien hebdomadaire.

2. ENTRETIEN HEBDOMADAIRE

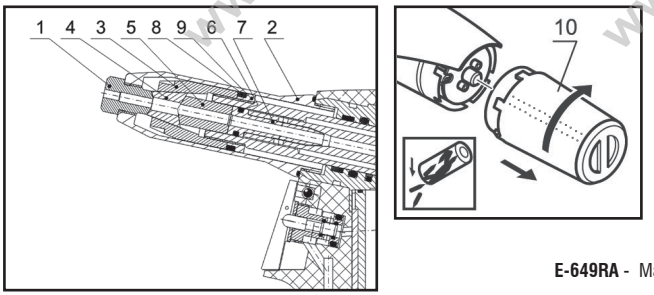
Nettoyage, remplacement des pièces éventuellement usées ou défectueuses.

Démontage

Déconnecter l'alimentation en air comprimé, dévisser l'embout frontal (figure 2 – repère 2) avec une clé de 23, poser la clé de 15 sur la mâchoire de serrage (figure 2 – repère 3) et la clé de 17 sur le contre-écrou (figure 2 – repère 9) et desserrer.
Dévisser le manchon de serrage, remplacer les mâchoires de serrage (figure 2 – repère 4) et le poussoir de mâchoire de serrage (figure 2 – repère 5). Puis revisser le manchon et sortir le conduit d'aspiration (figure 2 –repère 7) en raccordant brièvement la riveteuse à l'air comprimé. Le conduit d'aspiration peut être retiré après débranchement de l'amenée d'air comprimé et enlèvement du manchon. Tous les filetages sont du type filet à droite. Nettoyer complètement les pièces démontées et examiner leur état, notamment les pièces suivantes :

1. **Mâchoires de serrage** (figure 2 – repère 4) Remplacer les pièces usées ou endommagées. Enlever les salissures avec une brosse métallique.
2. **Embout, poussoir de mâchoires de serrage** (figure 2 – repère 1,5) Vérifier l'état d'usure du réducteur.
3. **Ensemble tube** (figure 2 – repère 6) Souffler de l'air dans le tube. Si le passage n'est pas libre (obstruer par des clous de rivet), replacer le tube.
4. **Joint torique** (figure 2 – repère 7) Remplacer les joints toriques usés.
5. **Embout** (figure 2 – repère 2) Vérifier l'absence de dommage à l'intérieur (Ø20).
6. **Segment racleur** (figure 2 – repère 8) Remplacer le segment s'il est usé ou endommagé.
7. **Bol collecteur** (figure 2 – repère 10) Si le bol collecteur est endommagé, le remplacer pour empêcher les projections de clous lors de l'aspiration.

FIGURE 2



www.irivet.ru

Montage :
Le montage s'effectue en sens inverse (se reporter au paragraphe "démontage"). Mettre une goutte d'huile lubrifiante (nous recommandons l'huile hydraulique HLP ISO VG 32) sur l'extérieur des mâchoires de serrage (figure 2 – repère 4). Mettre une fine couche de lubrifiant plastique MOGUL LV 2-3 sur le conduit d'aspiration et le joint torique (figure 2 – repères 6,7). Le réglage des mâchoires de serrage s'effectue comme indiqué sur la figure 3.

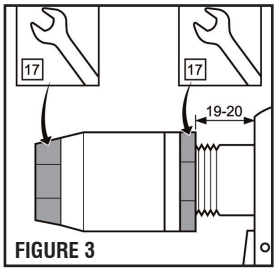


FIGURE 3

3. RÉVISION GÉNÉRALE
Prévoir une révision générale tous les 500.000 cycles ou tous les trois ans.
Démonter entièrement l'outil et remplacer toutes les pièces et joints d'étanchéité usés. Cette opération sera exécutée seulement par un technicien autorisé ou une personne spécialement formée chez le fabricant ou son représentant.

PIECES DE RECHANGE
1. COMMANDE DE PIÈCES
Les commandes de pièces de rechange doivent être adressées seulement au fabricant ou son distributeur.
Préciser les points suivants dans la commande :
a) numéro de série de l'outil
b) référence de la pièce commandée
c) nombre de pièces
d) nom et adresse complète de votre établissement
e) vos numéros de TVA et SIREN

2. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Désignation	Réfèrence
Embout 5	**E-NEZ-RA-50**
Embout 6	**E-NEZ-RA-60**
Embout 6,4	**E-NEZ-RA-64**
Embout 6,4 monobolt	**D-1300165**
Manchon	**D-1300103**

Désignation	Réfèrence
Jeu de mâchoires de serrage	**S-1100153**
Tube complet	**S-1300503**
Segment racleur	**D-1100301**
Ecrou HP	**D-1100401**
Bol collecteur avec couvercle silicone	**S-1301400**

STOCKAGE
Conserver la riveteuse Oléo - pneumatique dans son emballage d'origine dans un endroit avec une humidité ambiante ne dépassant pas 70% et une température entre +5°C et +40°C. Ne pas exposer la riveteuse aux ambiances salines ou agressives et la tenir éloigner des produits corrosifs.

ARTICLES COMPLÉMENTAIRES
- Embouts amovibles dans un coffret plastique (Ø4.8/5.0, 6.0 et 6.4),
- Jeu de mors
- Manuel d'emploi

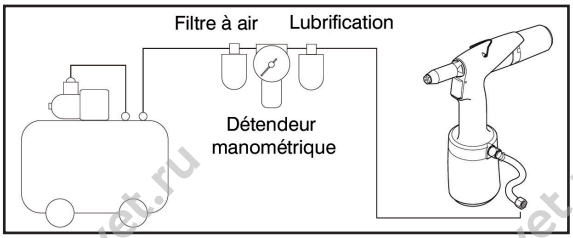
Veuillez vérifier le contenu à l'aide de la liste (2. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE)

www.irivet.ru

CONDITIONS D'UTILISATION ET DE GARANTIE

Nous recommandons un air comprimé traité pour assurer un fonctionnement fiable de l'outil.

On entend par "air comprimé traité" un air sans particules solides ni humidité, mis à la pression requise et lubrifiée avec une huile anti-corrosion.



1. CONDITIONS D'UTILISATION

Données de fonctionnement : pour assurer un fonctionnement sûr et fiable de l'outil, respecter impérativement les consignes et instructions mentionnées précédemment.
Installer un détendeur manométrique réglé à une pression de sortie de 0,7 MPa maximum directement en amont de l'outil. Le filtre à air et le dispositif de lubrification de l'air comprimé sont à monter dans le circuit d'air comprimé. Le niveau de pression acoustique équivalent du bruit A, $L_{pAeq,T}$ ne dépasse pas 81 dB(A), mais il est recommandé d'utiliser des protecteurs auditifs pendant un fonctionnement continu et à long terme. Niveau d'accélération des vibrations pondéré agrégé $L_{avw,T}$ = 114,4 dB re 10^{-6} $m.^{s-2}$. La valeur effective pondérée cumulée de l'accélération des vibrations moyenne $a_{vw,T}$ = 0,525 $m.s^{-2}$.
La gâchette permet un contrôle sûr de l'outil avec une force max. 10N < 50N sans devoir relâcher la poignée, conformément aux réglementations de santé et de sécurité.

2. CONDITIONS DE GARANTIE

Aucune modification explicitement approuvée par le constructeur ne doivent être effectuée pendant la période de garantie. Les pièces non démontables sont identifiées par des repères en couleur. En cas de démontage non autorisé de ces pièces, le fabricant se dégage de toute obligation de réparation. Pour bénéficier de la garantie, l'utilisateur présentera le bon de garantie validé, la déclaration de conformité et le matériel à l'état complet.
Le délai de garantie est de 12 mois à compter de la date d'achat mentionnée dans le bon de garantie, si aucun autre délai n'a été convenu.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ - RIVETEUSE E-649RA

Les dispositions prévues par la réglementation "Product Technical Specifications Act 22/97 Coll." (réglementation sur les spécifications de matériels) ainsi que les dispositions des différents décrets relatifs à cet objet concernent les pinces à riveter hydrauliques ou pneumati-ques. Dans le cadre de cette réglementation la riveteuse a été contrôlée par un laboratoire accrédité pour les outillages portatifs, le laboratoire référencé 214 VVUÚ Ostrava-Radvanice. Après contrôle effectué selon les modalités définies par la réglementation 24/2003 Coll., la conformité de la riveteuse a été formellement établie d'après les exigences de la directive européenne 98/37/EC, de la directive ČSN EN 792 – 1 et des dispositions de l'ordonnance n° 48/82 Coll. de la ČÚBP.

Le fabricant assure la conformité du matériel d'après les exigences réglementaires par la remise lors de la livraison d'un document, intitulé DÉCLARATION DE CONFORMITE.

La garantie s'applique à compter de la date mentionnée dans le bon de garantie pour une période de 12 mois sous réserve que l'utilisateur ait respecté les recommandations ou les instructions données dans les sections suivantes :

- «CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET PRINCIPES» p.8
- «2. UTILISATION DE LA RIVETEUSE» p.9
- «1. ENTRETIEN JOURNALIER» p.11
- «2. ENTRETIEN HEBDOMADAIRE» p.11
- «STOCKAGE» p.12
- «CONDITIONS D'UTILISATION ET DE GARANTIE» p.13

La garantie ne concerne pas les pièces de rechange mentionnées au paragraphe «2. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE» p.12.

www.irivet.ru

ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA



LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PRIMA DI UTILIZZARE LO STRUMENTO!

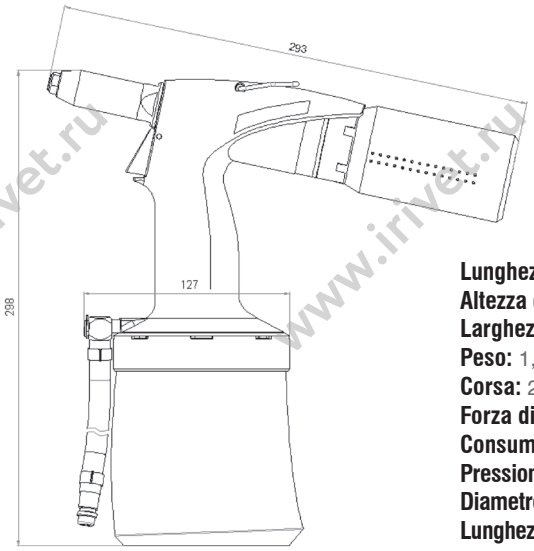
È IMPORTANTE seguire le istruzioni di sicurezza per un'adeguata protezione contro gli infortuni.

- L'utensile non deve essere utilizzato per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato e in modo diverso da quello consigliato dal costruttore.
- L'utensile deve essere unicamente utilizzato nel modo raccomandato dal fornitore.
- Il cliente sarà pienamente responsabile delle eventuali modiche effettuate all'utensile, accessori e pezzi di ricambio forniti dal fornitore o dai suoi distributori. Il fornitore fornirà supporto professionale in caso di necessità tecniche o per esecuzione di lavori di riparazione. L'utensile dovrà essere conservato in condizioni ottimali e dovrà essere regolarmente ispezionato. Le riparazioni dovranno essere eseguite da personale qualificato e addestrato dal produttore o dal distributore.
- L'utensile deve essere utilizzato in conformità alle istruzioni sanitarie e di sicurezza.
- Le domande inerenti all'utilizzo appropriato e sicuro dell'utensile dovranno essere inviate direttamente al distributore.
- Le norme di sicurezza dovranno essere seguite da tutto il personale che avrà a che fare con l'utensile.
- Nel manipolare l'utensile, fare attenzione a non accenderlo accidentalmente creando possibili danni.
- Durante l'utilizzo non compiere movimenti imprevisti per evitare il rischio di incidenti.
- Durante la manutenzione o la riparazione dell'utensile, questo deve essere sempre disconnesso dalla fonte di aria compressa (non riguarda la sostituzione degli ugelli e lo svuotamento del canestro raccogli sfridi).
- Verificare di essere in posizione stabile durante l'utilizzo dell'utensile.
- Prestare attenzione durante la rottura del chiodo del rivetto per non pregiudicare la sicurezza operativa.
- Non orientare mai l'utensile su sé stessi o su altri.
- Controllare che gli innesti dell'aria siano sempre ben inseriti e che il tubo dell'aria sia in buone condizioni.
- La pressione non deve mai superare 7 bar.
- Ossigeno o altri gas infiammabili non devono mai venire utilizzati come fluido al posto dell'aria.
- Indossare le adeguate protezioni per gli occhi ed i guanti durante l'utilizzo dell'utensile.
- Se l'utilizzo dell'utensile dovesse superare le 8 ore giornaliere, utilizzare protezioni per le orecchie.
- Gli operatori devono indossare indumenti adeguati: cravatte, capelli lunghi, gioielli, ecc. potrebbero rimanere impigliati nell'utensile.
- Chi sostasse vicino all'utensile dovrà seguire le sopracitate norme di sicurezza.
- Evitare ogni contatto non necessario con olio idraulico; rischio di reazioni allergiche.
- L'utensile è dotato di magneti. Il polo magnetico può disturbare alcune macchine elettroniche e anche meccaniche. Quindi c'è una possibilità di influenza dello strumento sul funzionamento dei sistemi elettronici (es: pacemaker, microinfusori, ecc.) con conseguenze anche fatali per gli utenti di questi sistemi. Il polo magnetico può anche danneggiare le informazioni contenute nei dispositivi magnetici (carte di credito ecc.) e distruggerli anche in modo permanente. Quando si utilizza lo strumento e durante la conservazione, assicurarsi di mantenere una distanza da questi dispositivi sensibili di almeno 0,5 m.
- Non utilizzare questo strumento in luoghi in cui esiste il rischio di esplosione.
- Quando lo strumento non è più utilizzabile, dovrà essere riciclato secondo la legislazione in vigore (n°185/01).

www.irivet.ru

DESCRIZIONE DELL'UTENSILE

1. SPECIFICHE TECNICHE



Lunghezza dell'utensile: 293 mm
Altezza dell'utensile: 298 mm
Larghezza *(inclusa la valvola girevole)*: 127 mm
Peso: 1,8 kg
Corsa: 25 mm
Forza di trazione a 6 bar: 16 kN
Consumo aria: 3 L / Ciclo
Pressione di esercizio: 5 - 7 bar
Diametro del «Cannotto porta ugello»: 22,5 mm
Lunghezza del «Cannotto porta ugello»: 64 mm

Gamma di utilizzo:

RIVETTO	Ø RIVETTO	ALLUMINIO	ACCIAIO	INOX	Ugello raccomandato*
Standard	4,8	✔	✔	✔	Ugello n°5
	5,0	✔	✔	✔	Ugello n°5
	6,0	✔	✔	✔	Ugello n°6
	6,4	✔	✔	✔	Ugello n°6,4
Strutturale	5,0	✔	✔	✔	Ugello n°5 Monobolt
	6,4	✔	✔	✔	Ugello n°6,4 Monobolt

*Numerazione degli ugelli raccomandati in funzione del diametro dei rivetti (non si applica a tutti i tipi di rivetti).

2. FUNZIONAMENTO

Legenda:

1 - Ugello
2 - Cannotto porta ugello
3 - Grilletto
4 - Alimentatore d'aria pivotante
5 - Canestro raccogli sfridi
6 - Sede circolare
7 - Valvola in Silicone

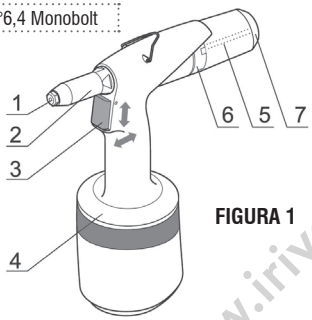


FIGURA 1

La rivettatrice è montata di fabbrica con un ugello (Figura 1 - posizione 1) per rivetti di Ø 4,8-5,0. Rivetti a strappo di diametro diverso necessitano dell'utilizzo di un ugello di posa appropriato (Figura 1 - posizione 1) che si trova nella scatola della rivettatrice

Sostituzione dell'ugello:
Collegare la rivettatrice all'aria compressa, premere e tenere premuto il grilletto, svitare l'ugello con una chiave del 12 (Figura 1 - posizione 1).

Avvitare il nuovo ugello (vedere schema) e bloccarlo. In seguito, rilasciare il grilletto

L'utensile è fornito di una Valvola a Revolver d'immissione aria (figura 1 - posizione 4) che permette la regolazione della posizione del tubo flessibile dell'aria prima e durante le operazioni.

www.irivet.ru

EN Il tubo flessibile dell'aria non disturba mai l'operazione di rivettatura indipendentemente dalla posizione dell'applicazione.

FR L'utensile è provvisto di un grilletto (Figura 1 - posizione 3). Rilasciare il grilletto per inserire un rivetto nell'utensile (l'utensile è quindi pronto per la posa del rivetto). Premere il grilletto per posare il rivetto. Il movimento in verticale del grilletto spegne l'aspirazione. Premere il grilletto e muoverlo verticalmente verso l'alto, poi rilasciarlo. Ciò spegne l'aspirazione. Per sbloccare il grilletto, premerlo e muoverlo verticalmente verso il basso, poi rilasciarlo. L'aspirazione sarà attivata, vedere fig. 1.

IT

La rivettatrice è dotata di un canestro raccogli sfridi multifunzione (fig. 1 posizione 5) che possiede diverse posizioni (vedere figura 1/1A):

- *Posizione 0 – il canestro raccogli sfridi si smonta*
- *Posizione 1 – il canestro raccogli sfridi è fissato alla macchina, l'aspirazione è spenta*
- *Posizione 2 – il canestro raccogli sfridi è fissato alla macchina, l'aspirazione attiva*

1. Montaggio del canestro raccogli sfridi:
Inserire il canestro raccogli sfridi (figura 1 - posizione 5) fino alla fine della sede circolare (figura 1 - posizione 6), fare pressione sulle alette di chiusura e girare il canestro raccogli sfridi nella posizione 1 o 2. Il canestro raccogli sfridi è ora installato. L'aspirazione si attiva in posizione 2
La posizione del coperchio in silicone del canestro raccogli sfridi può essere modificata in modo da orientare o allontanare il getto d'aria dall'operatore (figura 1/1B)

FIGURA.1/1A

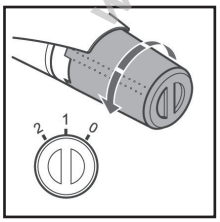
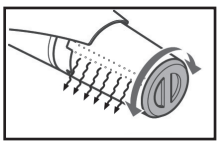


FIGURA.1/1B



2. Smontaggio del canestro raccogli sfridi:
Ruotare il canestro raccogli sfridi sulla posizione 0 per toglierlo dal suo alloggio (figura 1/1A). L'aspirazione si ferma automaticamente.

L'attrezzo può essere utilizzato in diversi modi:

1. **senza il canestro raccogli sfridi (posizione 0):** La funzione di aspirazione è disattivata quando il canestro raccogli sfridi è sfilato (figura 1 - posizione 5). Posizionare il rivetto a strappo nell'ugello della rivettatrice. Premere il grilletto per posare il rivetto. Una volta premuto il grilletto, il movimento si arresta alla corsa massima. Se si sta utilizzando l'ugello corretto per l'applicazione, il chiodo del rivetto (dopo la rivettatura) sarà tranciato. Rilasciare il grilletto per permettere alla macchina di tornare in posizione iniziale. Il chiodo del rivetto può essere estratto dall'ugello inclinando la rivettatrice (figura 1 - posizione 1).
2. **con il canestro raccogli sfridi (posizione 1):** Montare e girare il canestro raccogli sfridi (figura 1 - posizione 5) in posizione 1 per bloccarlo. Posizionare il rivetto a strappo nell'ugello della rivettatrice. Premere il grilletto per posare il rivetto. Una volta premuto il grilletto, il movimento si arresta alla corsa massima. Se si sta utilizzando l'ugello corretto per l'applicazione, il chiodo del rivetto (dopo la rivettatura) sarà tranciato. Rilasciare il grilletto per permettere alla macchina di tornare in posizione iniziale. Il chiodo del rivetto sarà scaricato nel canestro raccogli sfridi inclinando la rivettatrice (figura 1 - posizione 5).
3. **con il canestro raccogli sfridi (posizione 2):** Montare e girare il canestro raccogli sfridi (figura 1 - posizione 5) in posizione 2 per azionare l'aspirazione. In tale posizione l'aspirazione mantiene il rivetto nell'ugello (figura 1 – posizione 1), ciò permette di lavorare in tutte le posizioni senza il rischio che il rivetto cada. Premere il grilletto per rivettare. Rilasciando il grilletto, il chiodo del rivetto viene aspirato nel canestro raccogli sfridi. Svuotare il canestro raccogli sfridi quando è pieno al 70% circa della sua capacità. Un canestro raccogli sfridi troppo pieno può comportare il malfunzionamento della rivettatrice.

www.irivet.ru

MANUTENZIONE DELL'UTENSILE

Per la manutenzione dell'utensile è necessario disconnetterlo dalla fonte di aria compressa.

1. MANUTENZIONE GIORNALIERA

Aggiungere una goccia di olio lubrificante nella presa d'aria dell'utensile, ogni giorno prima di iniziare il lavoro (consigliamo l'olio idraulico HLP ISO VG 32). Questa attività deve essere svolta solo se non è presente alcun dispositivo di lubrificazione sull'ingresso aria.

Se l'utensile funziona in modo continuativo, scollegarlo dall'alimentazione dell'aria compressa e lubrificare ogni 2 o 3 ore.

Verificare che non vi siano perdite d'aria. Se necessario, sostituire il tubo flessibile danneggiato o la fascetta.

Se il regolatore di pressione non è dotato di filtro, pulire la spirale flessibile con aria compressa prima di collegarla all'utensile onde evitare che entrino sporco e umidità. Se il regolatore di pressione è dotato di filtro, asciugarlo dall'umidità. Verificare che l'ugello montato sia compatibile con il diametro dei rivetti e assicurarsi che tutte le viti e gli altri elementi siano ben fissati. Verificare che i passaggi non siano ostruiti. Nel caso lo fossero, sostituire la parte difettosa o pulire i fori. Seguire le raccomandazioni al paragrafo 2 riguardanti la manutenzione settimanale.

2. MANUTENZIONE SETTIMANALE

Pulizia, sostituzione di parti eventualmente usurate o difettose.

Smontaggio:

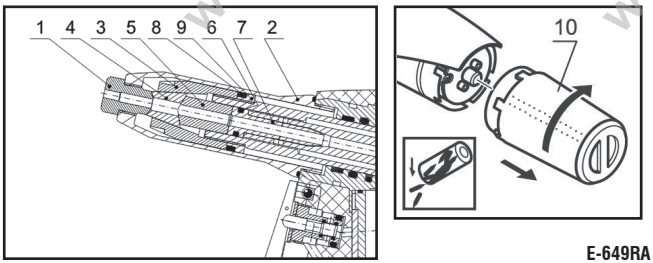
Disconnettere l'alimentazione dell'aria compressa, svitare la testina frontale (figura 2 - posizione 2) con una chiave del 23, posizionare una chiave del 17 sul cono porta morsetti (figura 2 - posizione 3) e un'altra chiave del 17 sul controdado (figura 2 - posizione 9) e svitare. Svitare il cono, pulire o sostituire i morsetti (figura 2 - posizione 4) e lo spintore (figura 2 - posizione 5). Poi avvitare nuovamente il cono e far uscire il condotto di aspirazione (figura 2 - posizione 7) collegando brevemente la rivettatrice all'aria compressa. Il condotto di aspirazione può essere ritirato dopo aver scollegato l'aria compressa e aver tolto il cono porta morsetti.

N.B.: Tutte le filettature sono destrorse.

Pulire completamente i componenti smontati ed esaminarne lo stato, in modo particolare le parti seguenti:

1. **Morsetti (**figura 2 - posizione 4) - sostituire i morsetti se usurati o danneggiati. Togliere lo sporco con una spazzola metallica.
2. **Ugello, cono porta morsetti** (figura 2 - posizioni 1) Verificare il diametro dell'ugello e lo stato di usura.
3. **Kit di aspirazione** (figura 2 - posizione 6) Soffiare aria nel tubo. Se il passaggio non è libero (ostruito da chiodi di rivetto) sostituire le parti usurate o danneggiate.
4. **Guarnizione toroidale** (figura 2 - posizione 7) Sostituire gli O-Ring usurati.
5. **Cannotto porta ugello** (figura 2 - posizione 2) Verificare l'assenza di danni all'interno (Ø 20).
6. **Guarnizione raschia polvere** (figura 2 - posizione 8) Sostituire la guarnizione se è usurata o danneggiata.
7. **Canestro raccogli sfridi** (figura 2 - posizione 10) Se il canestro raccogli sfridi è danneggiato, sostituirlo per impedire la fuoriuscita dei chiodi durante l'aspirazione.

FIGURA 2



Montaggio:
Il montaggio si effettua in senso inverso (fare riferimento al paragrafo «smontaggio»).
Applicare una goccia di olio lubrificante (si raccomanda l'olio idraulico HLP ISO VG 32) sull'esterno del cono porta morsetti (figura 2 - posizione 4). Applicare uno strato sottile di lubrificante plastico MOGUL LV 2-3 sul condotto di aspirazione e sulla guarnizione (figura 2 - posizioni 6 e 7). La regolazione del cono porta morsetti si effettua come indicato nella figura 3.

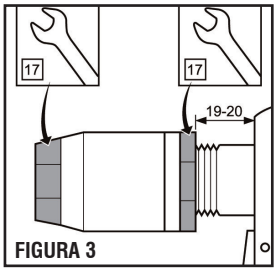


FIGURA 3

3. REVISIONE DELL'UTENSILE
Pianificare una revisione generale ogni 500.000 cicli o ogni tre anni. Smontare completamente lo strumento e sostituire tutte le parti usurate e le guarnizioni. Questa operazione dovrà essere eseguita da un tecnico autorizzato o da una persona appositamente formata dal produttore o da un suo rappresentante.

PEZZI DI RICAMBIO
1. RICHIESTA
I pezzi di ricambio devono essere ordinati al produttore o ad un suo distributore.
Specificare i seguenti punti nell'ordine:
a) numero di serie dell'utensile
b) codice dei pezzi di ricambio
c) quantità dei pezzi
d) nome ed indirizzo completo del Cliente
e) codice fiscale e partita iva del Cliente

2. LISTA DELLE PARTI DI RICAMBIO

Designation	Reference
Ugello 5	**E-NEZ-RA-50**
Ugello 6	**E-NEZ-RA-60**
Ugello 6,4	**E-NEZ-RA-64**
Ugello 6,4 monobolt	**D-1300165**
Cono porta morsetti	**D-1300103**

Designation	Reference
Morsetti	**S-1100153**
Kit tubo aspirazione	**S-1300503**
Guarnizione raschia polvere	**D-1100301**
Dado HP	**D-1100401**
Canestro raccogli sfridi	**S-1301400**

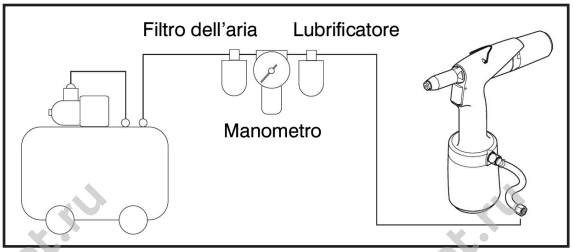
STOCCAGGIO
Conservare la rivettatrice oleopneumatica nella sua confezione originale in un luogo con umidità ambiente non superiore al 70% e una temperatura compresa tra +5°C et +40°C. Non esporre la rivettatrice ad ambienti salini o aggressivi e tenerla lontano da prodotti corrosivi.

ARTICOLI IN DOTAZIONE
- Ugelli in una busta di plastica (Ø4.8/5.0, 6.0 e 6.4)
- Morsetti
- Manuale d'istruzioni

Verificare il contenuto riferendosi alla lista (2. LISTA DELLE PARTI DI RICAMBIO)

CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO E DI GARANZIA
Si consiglia l'utilizzo di aria compressa trattata per garantire un funzionamento ottimale dello strumento.
Per "aria compressa trattata" si intende aria priva di particelle solide e umidità, portata alla pressione richiesta e lubrificata con olio anticorrosione.

www.irivet.ru



1. CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile dell'utensile, osservare le istruzioni sopra menzionate in maniera puntuale. Installare un regolatore di flusso, sulla portata dell'aria direttamente a monte della rivettatrice, tarato ad una pressione massima in uscita di 7 bar.
Il filtro dell'aria e il dispositivo di lubrificazione dell'aria compressa devono essere montati sul circuito dell'aria compressa. Il livello di pressione acustica equivalente del rumore A, $L_{pAeq,T}$ non supera 81 dB(A), tuttavia si raccomanda di utilizzare dispositivi di protezione dell'orecchio durante il funzionamento continuo e a lungo termine. Livello di accelerazione delle vibrazioni ponderato aggregato $L_{avw,T} = 114,4$ dB re 10^{-6} m.s^{-2}. Valore effettivo cumulativo ponderato dell'accelerazione di vibrazione $a_{vw,T} = 0,525$ m.s^{-2}.
Il grilletto consente il controllo sicuro dello strumento con una forza massima compresa tra i 10N e i 50N senza dover rilasciare l'impugnatura, nel rispetto delle norme di salute e sicurezza.

2. CONDIZIONI DI GARANZIA

Per un utilizzo affidabile dell'attrezzo è necessario seguire le istruzioni e i principi descritti.
Per tutta la durata del periodo di garanzia il cliente è tenuto a non apportare nessuna modifica dell'attrezzo a parte quelle autorizzate dal produttore. Le parti non rimovibili sono identificate con vernice. In caso di smontaggio non autorizzato di queste parti, il produttore è esonerato da qualsiasi obbligo di riparazione. Per beneficiare della garanzia, l'utente dovrà presentare il certificato di garanzia e la prova di acquisto. Il periodo di garanzia è di 12 mesi dalla data di acquisto, salvo diversi accordi contrattuali col Cliente.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA DELLA RIVETTATRICE E-649RA

Le disposizioni previste dal «Product Technical Specifications Act 22/97 Coll." (regolamento sulle specifiche dei materiali) e le disposizioni dei differenti decreti relativi a questo oggetto riguardano le rivettatrici idrauliche o pneumatiche. Nell'ambito della suddetta normativa, la rivettatrice è stata sottoposta a controlli presso un laboratorio accreditato per utensili portatili, il laboratorio registrato 214 VVUÚ Ostrava-Radvanice. Conseguentemente ai controlli effettuati secondo le modalità definite dalla normativa 24/2003 Coll., la conformità della rivettatrice è stata stabilita secondo le esigenze della direttiva europea 98/37/EC, della direttiva ČSN EN 792 – 1 e delle disposizioni del decreto n° 48/82 Coll. della ČÚBP.

Il costruttore garantisce la conformità delle macchine e attrezzature ai requisiti regolamentari tramite il documento intitolato: DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

La garanzia si applica a partire dalla data indicata nel modulo di garanzia per un periodo di 12 mesi con riserva che l'utilizzatore rispetti le raccomandazioni e le istruzioni indicate nelle seguenti sezioni:

- «ISTRUZIONI GENERALI DI SICUREZZA» p.14
- «2. FUNZIONAMENTO» p.15
- «1. MANUTENZIONE GIORNALIERA» p.17
- «2. MANUTENZIONE SETTIMANALE» p.17
- «STOCCAGGIO» p.18
- «CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO E DI GARANZIA» p.18

La garanzia non comprende le parti di ricambio menzionate al paragrafo «2. LISTA DELLE PARTI DI RICAMBIO» p.18.

www.irivet.ru



28 rue Paul Dubrule - 59810 Lesquin - FRANCE

www.Scellit.com

www.irivet.ru