

DEGOMETAL

la performance en fixation

GO 2020

OUTIL OLEOPNEUMATIQUE
POUR LE SERTISSAGE
D'ECROUS A SERTIR EN AVEUGLE

M3 à M8 MAXI



*LEGER,
ROBUSTE
ET FIABLE*

*IDEAL POUR
LES PETITES ET
MOYENNES SERIES*

*VISSAGE /
DEVISSAGE
MANUELS*

*MECANIQUE DE
CONCEPTION
DEGOMETAL*

MANUEL D'UTILISATION

! ! ! ATTENTION ! ! !

La négligence des instructions suivantes peut avoir de graves conséquences pour vous-même et pour l'intégrité d'autrui.

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE

L'outil de pose doit être utilisé par du personnel spécialisé.

Avant l'usage, se munir des protections suivantes: lunettes de protection et de gants de travail.

Pour l'entretien et/ou le réglage de l'outil, se servir des équipements indiqués dans les pages suivantes.

Pour le remplissage de l'huile, il faut impérativement utiliser les fluides préconisés dans ce dossier.
En cas de contact de l'huile sur la peau, laver immédiatement avec de l'eau et du savon alcalin.

L'outil peut être transporté à la main mais il est conseillé de le remettre dans sa boîte après usage.

Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le faire réviser tous les six mois.

La maintenance et le nettoyage de l'outil doivent être faits obligatoirement hors alimentation.

Dans la mesure du possible, utiliser des équilibrateurs de sécurité.

L'outil a été développé et fabriqué pour obtenir un niveau maximum de 85 dB(A) de pression acoustique continue équivalent pondéré A sur le poste de travail de l'opérateur.

En cas d'exposition quotidienne à un niveau de bruit supérieur à la limite de 85dB(A), il faut assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).

La table et le poste de travail doivent toujours être propres et rangés.

Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation en air comprimé soient appropriés.

Ne pas traîner l'outil de pose lorsqu'il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit toujours se trouver loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.

Veillez à ce que l'outil de pose soit toujours en bon état. Ne jamais enlever les protections et le silencieux de l'outil.

Après la réparation et/ou le réglage, il faut s'assurer d'avoir enlevé les clés de réglage.

Avant de déconnecter le tuyau d'air comprimé de l'outil de pose, s'assurer qu'il ne soit pas en pression.

Suivre scrupuleusement toutes ces instructions

CARACTERISTIQUES ET EMPLOI

L'outil peut être utilisé pour sertir des inserts filetés de taille M3, M4, M5, M6 et M8.

Le système oléopneumatique de l'outil GO 2020 permet d'obtenir une puissance supérieure par rapport au système pneumatique traditionnel. Cela signifie une réduction des problèmes provoqués par l'usure des composants et ainsi une plus grande longévité. Les solutions techniques adoptées réduisent les dimensions et le poids du pistolet en le rendant très maniable. Les risques de fuites du système oléodynamique sont éliminés par l'utilisation de joints à haute résistance.

Avant l'usage, lire soigneusement le mode d'emploi.

*Pour les opérations d'entretien et/ou de réparation, s'adresser aux Services Après-Vente autorisés par la société DEGOMETAL et surtout n'utilisez que des **pièces détachées originales**.*

DONNEES TECHNIQUES

Pression d'utilisation	7 BARS maxi
Consommation d'air par cycle	1,50 l
Puissance de Traction	1 300 kg
Poids	1,450 kg
Capacité	M3 à M8 Alu/ Acier/ Inox

ALIMENTATION EN AIR

L'air d'alimentation doit être libre de corps étrangers et d'humidité afin de sauvegarder l'outil d'une usure précoce des parties en mouvement. Il est donc recommandé d'utiliser un groupe de graissage/filtration pour air comprimé ainsi qu'un déshumidificateur d'air.

CHANGEMENT DE TAILLE

Lors de la modification de la taille des inserts à sertir, il faut remplacer le couple tirant/tête. Procéder comme indiqué ci-après.

- 1) Visser l'embout et la tête de réglage manuellement .
- 2) Dévisser le tirant au moyen d'une clé plate standard de 6 mm, tout en maintenant la molette de vissage, puis enlever la tête.
- 3) Tout en gardant la molette de vissage bloquée, visser le format de tirant choisi.
- 4) Replacer le nez de réglage et terminer le remplacement du couple Tirant / Embout.

*Renouveler les opérations ci-dessus
à chaque changement de taille.*

**ATTENTION!!! EFFECTUER CES OPERATIONS
LE PISTOLET HORS ALIMENTATION**

MODE D'EMPLOI

Vérifier que le couple Tirant/ tête monté sur l'outil correspond à la taille de l'insert à sertir. Dans le cas contraire, procéder au changement de taille nécessaire. (Généralement, le couple Tirant-Embout fourni avec l'outil de pose correspond à un filet M8)

Avant d'utiliser l'outil et après tout changement de taille, il faut effectuer les opérations suivantes selon le format et l'épaisseur de la pièce à sertir.

- 1) Régler la course de l'outil au minimum en tournant autant que possible l'embout de réglage (situé en dessous du couple Tirant / Embout) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- 2) Visser l'insert sur le tirant. La tête de l'insert doit être en contact avec la tête de l'outil de pose.
- 3) Fixer l'insert et vérifier le serrage qu'il applique sur l'épaisseur à sertir.
- 4) Régler la course de l'outil en tournant l'embout selon le serrage souhaité. La distance entre tête et déformation de l'insert est réduite quand on augmente la course (rotation de l'embout), le serrage étant par conséquent augmenté.

**ATTENTION!!! LE REGLAGE INCORRECT DE
LA COURSE DE L'OUTIL DE POSE PEUT
PROVOQUER LE MAUVAIS SERRAGE DES
INSERTS ET LA RUPTURE DU TIRANT**

REPLISSAGE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE

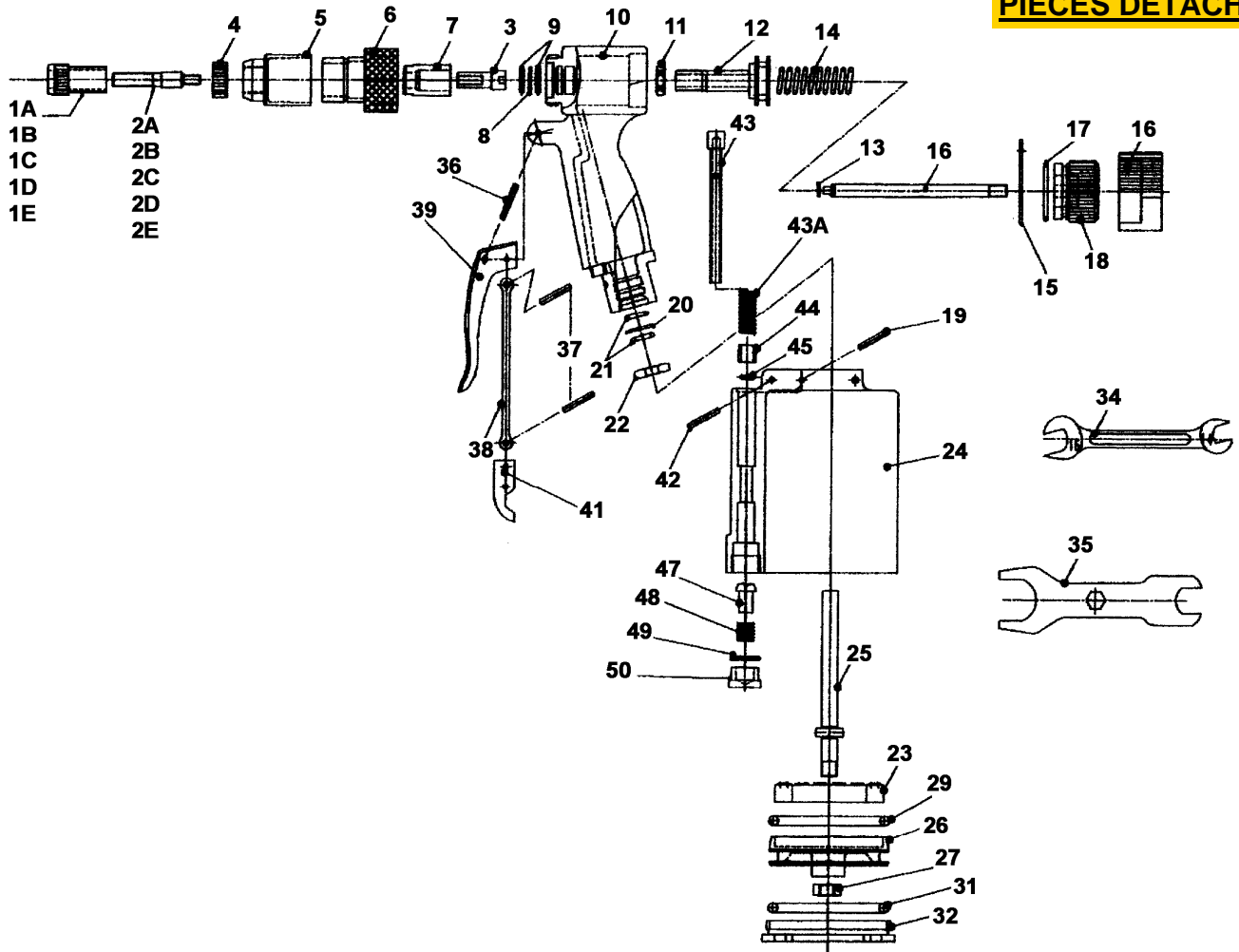
Le remplissage en huile du circuit hydraulique est nécessaire si l'on remarque, après une longue période de travail, une diminution de puissance.

- 1) Mettre l'outil de pose (déconnecté) en position horizontale.
- 2) Dévisser le fond cylindrique de la base de l'outil en utilisant la clé fournie. Retirer le piston d'air de la chambre.
- 3) Remplir le conteneur d'huile à VISCOSITE par l'interstice du fond de la chambre. Pendant cette opération, il faut soigneusement éviter les écoulements d'huile.
Le niveau d'huile est à son maximum lorsque l'huile arrive au niveau du joint torique.
- 4) Replacer le piston d'air jusqu'à sa position initiale.
- 5) Revisser le couvercle cylindrique 5 Nm mini / Max 8 Nm.

PRECAUTION : il faut impérativement suivre les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage d'huile. En cas de vidange totale du circuit hydraulique, verser l'huile dans un conteneur spécial et faire ensuite appel à une

**ATTENTION!!! AVANT DE DECONNECTER LE TUYAU D'AIR COMPRI ME,
S'ASSURER QU'IL NE SOIT PAS EN PRESSI ON**

PIECES DETACHEES



1A	EMBOUIT Ø 8	15	GOUPILLE SUSPENTION	41	LEVIER - GACHETTE
1B	EMBOUIT Ø 6	16	AXE FILETE	42	GOUPILLE
1C	EMBOUIT Ø 5	17	JOINT	43	POUSSOIR - VALVE
1D	EMBOUIT Ø 4	18	ECROU FERMETURE CORPS POIGNEE	43A	RESSORT POUSSOIR VALVE
1E	EMBOUIT Ø 3	19	GOUPILLE	44	STABILISATEUR VALVE
2A	TIRANT M8	20	JOINT TORIQUE	45	JOINT VALVE
2B	TIRANT M6	21	JOINT TORIQUE	47	VALVE
2C	TIRANT M5	22	ECROU CORPS POIGNEE	48	RESSORT VALVE
2D	TIRANT M4	23	TAMPON PISTON	49	PASTILLE VALVE
2E	TIRANT M3	24	CYLINDRE CORPS	50	ECROU VALVE
3	CONNECTEUR TIRANT	25	AXE PISTON		
4	CONTRE-ECROU	26	PISTON AIR		
5	DOUILLE AVANT	27	ECROU PISTON		
6	SUP. DOUILLE	29	JOINT PISTON		
7	DOUILLE DE VERROUILLAGE	31	JOINT DU CYLINDRE		
8	JOINT	32	BOUCHON CYLINDRE		
9	JOINT TORIQUE	34	CLE D'ENTRETIEN		
10	CORPS POIGNEE	35	CLE D'ENTRETIEN		
11	JOINT PISTON	36	GOUPILLE		
12	PISTON	37	GOUPILLE		
13	BAGUE	38	TIGE GACHETTE		
14	RESSORT RETOUR	39	GACHETTE		