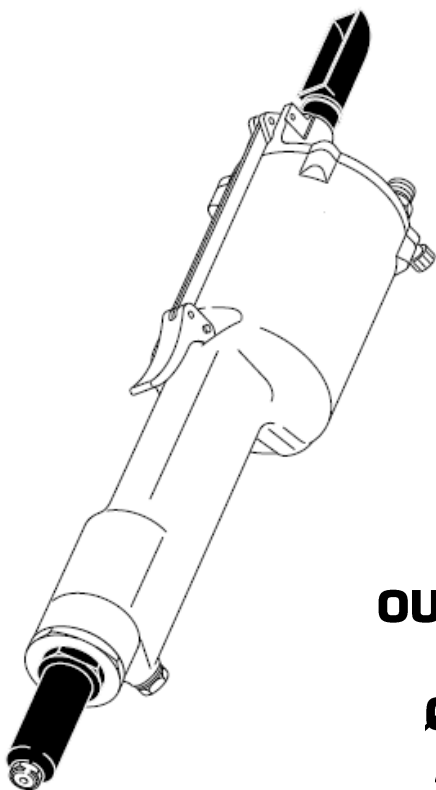


GO 230

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET MODE D'EMPLOI
SAFETY AND OPERATING INSTRUCTIONS



OUTIL POUR RIVETS

RIVETS TOOL

Ø 2,4 à 4,8 mm

Alu, Acier, Inox

Alu, Steel, Inox



MODE D'EMPLOI

INDEX

GARANTIE	
INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE	
IDENTIFICATION DE L'OUTIL DE POSE	
PARTIES PRINCIPALES	
DONNES TECHNIQUES	
MODE D'EMPLOI.....	
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE FORMAT	
REMPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE	
ELIMINATION DE LA RIVETEUSE	

GARANTIE

La riveteuse est sous garantie pendant **12 mois**. La période de garantie de l'outil commence à partir du moment où il est avéré que son acquéreur en prend possession. La garantie couvre l'utilisateur/acquéreur quand l'outil est acheté chez un revendeur agréé et uniquement quand il est utilisé aux fins pour lesquelles il a été conçu. La garantie n'est pas valable si l'outil n'est pas utilisé et s'il n'est pas soumis à l'entretien tel qu'il est spécifié dans le manuel d'utilisation et d'entretien. En cas de défauts ou de pannes, la société **DEGOMETAL** s'engage uniquement à réparer et/ou à remplacer, à sa seule discrétion, les composants jugés défectueux.

INSTRUCTIONS ET MESURES DE SECURITE



ATTENTION!!!

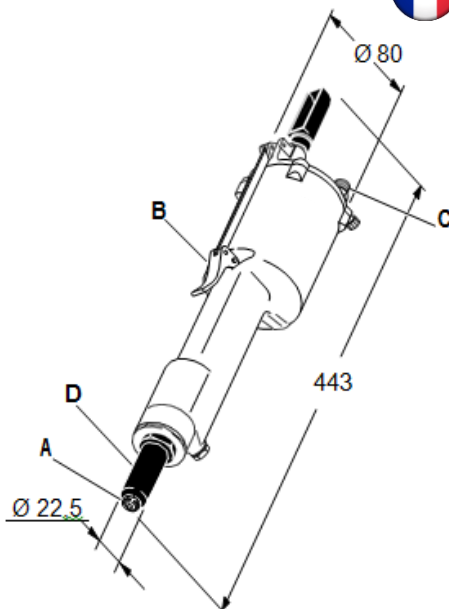
Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.

- Lisez avec soin la notice avant l'usage.
- Pour les opérations d'entretien et/ou réparations, adressez-vous aux centres de service après-vente autorisés de DEGOMETAL et n'utilisez que des pièces détachées originales. DEGOMETAL décline toute responsabilité pour les dommages dus à des pièces défectueuses qui interviendraient suite au non-respect de la notice ci-dessus (Directive CEE 85/374).
- L'outil de pose doit être utilisé par une personne agréée.
- Pendant l'utilisation de l'outil, utiliser des gants et des lunettes de protections ou une visière.
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre "ENTRETIEN".
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués dans ce dossier.
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à la main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser tous les six mois.
- Les interventions de réparations et de nettoyage de l'outil doivent se faire machine non alimenté en air.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibres de sécurité.
- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de pression soit supérieur à la limite de sécurité 70 dB (A), on doit assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).
- La table et le poste de travail doivent être toujours propres et rangés. Le désordre peut causer des dommages aux personnes.
- Les personnes non autorisées ne peuvent pas se servir des outils de pose.
- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.
- Ne pas transporter l'outil de pose quand il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit se trouver toujours loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.
- Les outils de pose doivent être toujours en bon état. Ne pas enlever les protections et le silencieux de l'outil.
- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlevé les clés de réglage.
- Avant de débrancher le tuyau d'alimentation d'air comprimé de l'outil, il faut s'assurer qu'il ne soit pas sous pression.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.



PARTIES PRINCIPALES

- A)Buse
B)..... Levier de traction
C).....Raccord d'air comprimé
D)..... Tête porte-buse



DONNEES TECHNIQUES

- Pression d'utilisation.....6 BAR
- Diamètre int. min. tuyau alimentation air comprimé8 mm
- Consommation d'air par cycle1.4 NI
- Force 6 BAR - 8709 N
- Poids 1,660 Kg
- Température d'utilisation-5°/+50°C
- Valeur moyenne quadratique pondérée en fréquence de l'accélération totale (Ac) à laquelle les bras sont soumi..... 0,5 m/s²
- Pression acoustique de l'émission pondérée (A) 77 dBA
- Pression acoustique instantanée pondérée (C) <130 dBC
- Puissance acoustique pondérée (A) 94 dBA

ALIMENTATION EN AIR

L'air d'alimentation doit être libre de corps étrangers et d'humidité pour sauvegarder l'outil de l'usure précoce des parties en mouvement, donc il est recommandé d'employer un groupe de graissage pour air comprimé.



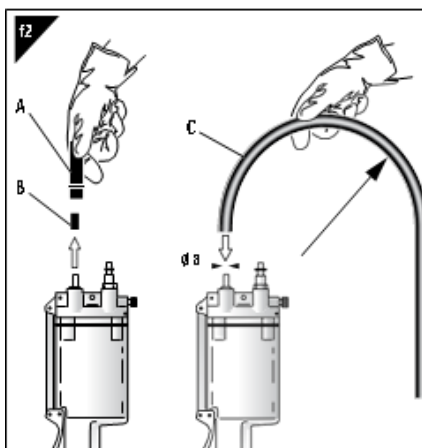
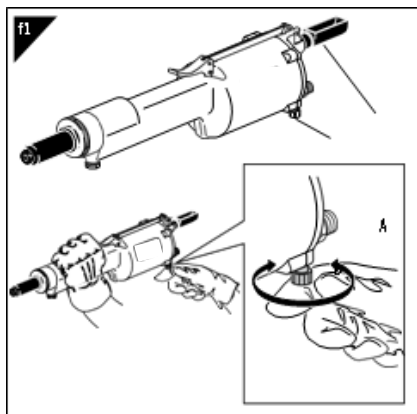
MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2)

Après le serrage du rivet, le clou sectionné est entraîné par le pistolet, expulsé de l'arrière du pistolet et laissé tomber en bas par le déviateur du clou (A). La puissance de l'aspiration se règle en tournant la soupape (B). Par le système d'aspiration le rivet reste dans la buse, même en tournant la tête de l'outil en bas, de cette façon on augmentera considérablement la praticité du pistolet. Ne pas retenir le rivet avec les doigts!



ATTENTION! Ne jamais enlever le déviateur clous (A) pendant le rivetage, car l'éjection du clou de la partie postérieure du pistolet peut causer des dommages à l'opérateur et aux personnes qui se trouvent à proximité de la zone de travail.

NE PAS DISPERSER LES CLOUS!



Si vous souhaitez transférer les morceaux de clous coupés à l'intérieur d'un conteneur, il faut enlever le déviateur de clous (A) et la réduction (B) de l'outil à riveter.

Brancher un tube de Ø 10x8 (C) sur le raccord de l'outil à riveter.

ATTENTION: le rayon de courbure du tuyau ne doit pas être inférieur à 300 mm, comme expliqué dans (fig. f2).



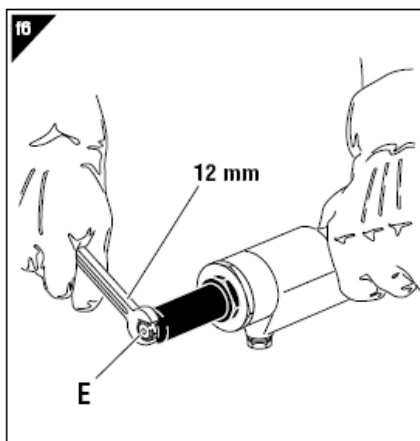
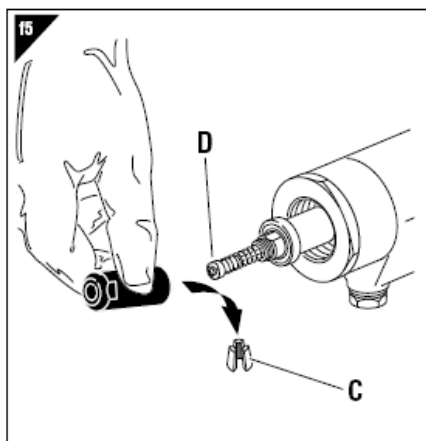
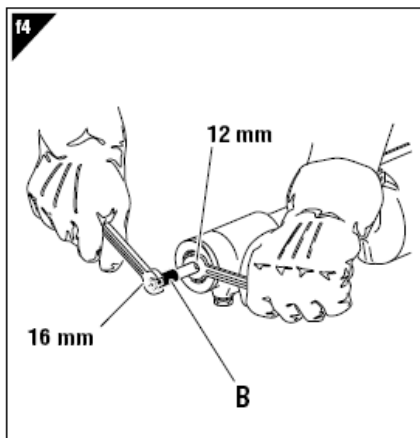
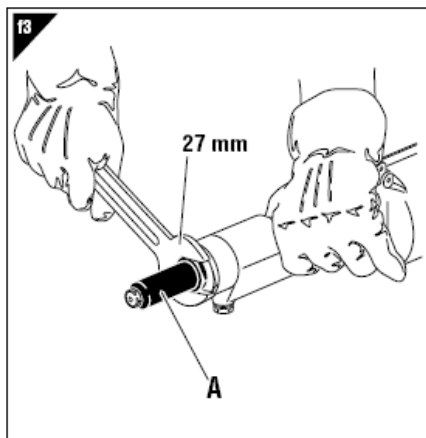
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE MORS (fig. f3-f4-f5-f6)

L'utilisation prolongée du pistolet peut provoquer le glissement des mors sur le clou, en cas de dépôt d'impuretés. Il faudra donc nettoyer les mors et, ensuite, les lubrifier. En cas d'usure, il faudra remplacer les mors.

Enlever la tête porte buse (A) en utilisant une clé plate standard de 27 mm. ensuite, au moyen de deux clés plates standard de 12 mm et 16 mm enlever la broche (B), d'où on doit extraire les mors (C). Pour des rivets de diamètre compris entre 2,4 et 3,4 mm, remplacer l'ouvre-étaux (D) avec le code 723283 (pos.62 de la liste pièces détachées). Pour le remplacement de la buse (E), utiliser une clé plate standard de 12 mm.



ATTENTION!!! Effectuer les opérations susmentionnées le pistolet NON alimenté !





REPLISSAGE DE L'HUILE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE (fig. f7)

Le remplissage de l'huile du circuit hydraulique est nécessaire après une longue période de travail, quand on remarque une diminution de puissance. Suivre les instructions suivantes: par un bref jet d'air comprimé à travers le trou (C) faire retourner le piston tout en arrière, dévisser la vis (A) par une clé standard de 12 mm, extraire la bague d'étanchéité et procéder donc au remplissage en huile, utilisant le conteneur de l'huile (B) - en équipement - préalablement rempli en huile hydraulique HLP 32 cSt. Effectuer cette opération lentement de sorte à permettre la sortie de l'air contenu à l'intérieur du réservoir. Cette opération est terminée lorsque le niveau de l'huile arrive jusqu'au trou fileté. Repositionner la bague d'étanchéité, serrer la vis (A) à l'aide d'un couple de serrage de 5 Nm min. à 8 Nm max. L'opération de remplissage est maintenant terminée. On peut ensuite recommencer le cycle de travail régulier. PRECAUTION: Il faut suivre impérativement les instructions ci-dessus et se munir de gants avant l'opération de remplissage de l'huile.

En cas de vidange totale du circuit hydraulique, on doit verser l'huile dans un conteneur spécial et ensuite, il faut contacter une société autorisée à l'écoulement des ordures.

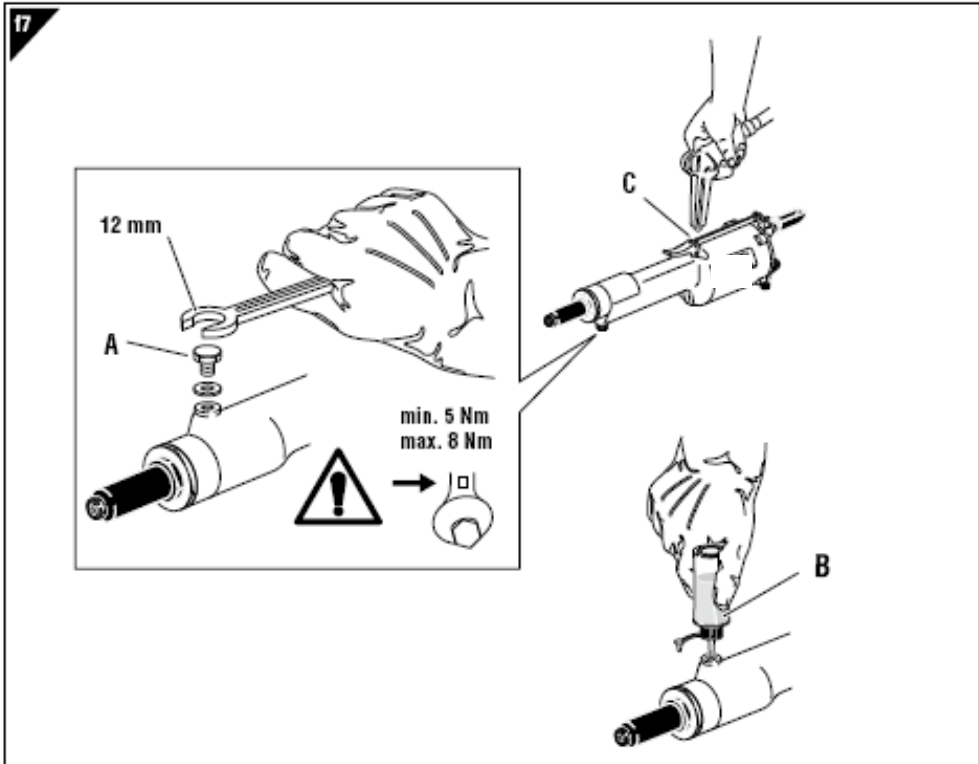
ATTENTION!



Avant de débrancher le tuyau d'air comprimé de la riveteuse, s'assurer qu'il n'est plus sous pression!

IMPORTANT: S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile (A) soit vissé avec couple de **Min. 5Nm ÷ Max. 8Nm**.

Nous recommandons l'utilisation d'huile **HLP 32 cSt** ou similaires.





INSTRUCTIONS FOR USE

INDEX

GUARANTEE	
SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS	
TOOL IDENTIFICATION	
MAIN COMPONENTS	
TECHNICAL DATA	
HOW TO USE	
MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE	
TOOPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT	
DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL	

GUARANTEE

The riveting tool is covered by a 12-month warranty. The tool warranty period starts on the date of delivery to the buyer, as specified in the relevant document. The warranty covers the user/buyer provided that the tool is purchased through an authorized dealer and only if it is used for the purposes for which it was conceived. The warranty shall not be valid if the tool is not used or maintained as specified in the instruction and maintenance handbook. In the event of defects or failures, **DEGOMETAL** shall undertake solely to repair and/or replace the components it judges to be faulty..

SAFETY MEASURES AND REQUIREMENTS



CAUTION!!!

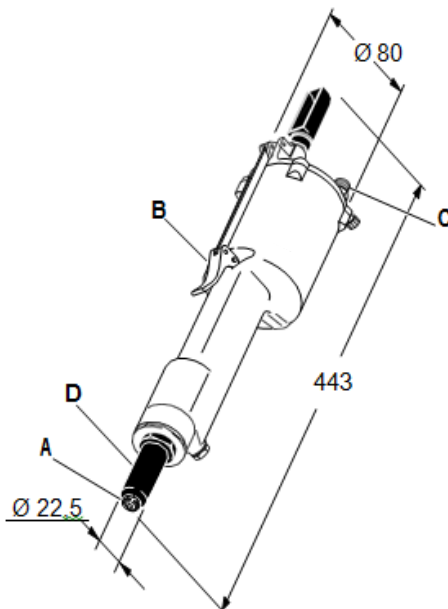
All the operations must be done in conformity with the safety requirements, in order to avoid any consequence for your and other people security and to allow the best tool work way.

- Read the instructions carefully before using the tool.
- For maintenance and/or repairs, please contact DEGOMETAL's authorized service centers and use only original spare parts. DEGOMETAL accepts no liability for damage caused by defective parts if the above instructions are not followed (EEC Directive 85/374).
- The tool must only be used only by expert workers.
- Use gloves and safety goggles or a visor when using the tool.
- For maintenance and/or adjustment of the tool, use the equipment indicated in the "MAINTENANCE" chapter.
- For oil filling, use the fluids indicated in this file.
- In the event of unexpected oil leakage (skin contact), wash thoroughly with alkaline soap and water.
- The installation tool can be carried by hand and should be returned to its box after use.
- To keep the tool in good working order, we suggest servicing it every six months.
- Repair and cleaning work on the tool must be carried out on a machine with no air supply.
- If possible, safety balancers should be used.
- In the event of daily exposure where the pressure level exceeds the safety limit of 70 dB (A), hearing protection must be provided (e.g. ear muffs, reduced daily exposure time, etc.).
- The table and workstation must be kept clean and tidy at all times. Clutter can cause personal injury.
- Unauthorized persons must not use the installation tools.
- Ensure that compressed air supply hoses are suitable (compliant) for the intended use.
- Do not transport the installation tool when it is connected to the power supply. Always keep the hose away from sources of heat or sharp objects.
- Laying tools must always be in good condition. Do not remove protective covers or mufflers.
- After repair and/or adjustment, be sure to remove the adjustment keys.
- Before disconnecting the compressed air supply hose from the tool, make sure it is not under pressure.
- Follow these instructions carefully.



MAIN PARTS

- A) Nozzle
B) Tensile strenght lever
C) Compressed air connection
D) Head carring nozzle



TECHNICAL DATA

- Working pressure 6 BAR
- Min. int. diam. of the compressed air feeding hose 8 mm
- Air consumption per cycle 1.4 NI
- Maximum Force 6 BAR - 8709 N
- Weight 1,660 Kg
- Working Temperature -5°/+50°C
- Root mean square in total acceleration frequency (Ac)
to which the arms are subjected 0,5 m/s²
- A-weighted emission sound pressure level 77 dBA
- Peak C-weighted instantaneous sound pressure <130 dBC
- A-weighted sound power 94 dBA

AIR FEED

The air feed must be free from foreign bodies and humidity in order to protect the tool from premature wear and tear of the components in movement, therefore we suggest to use a lubrificator group for compressed air.



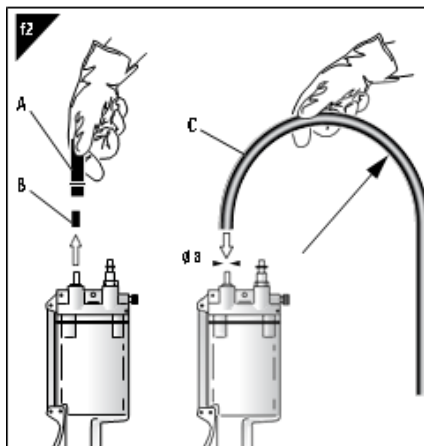
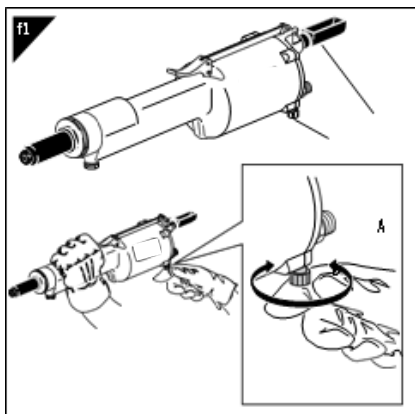
INSTRUCTIONS FOR USE (fig. f1-f2)

After the clamping, the sheared nail is piped by the riveting tool, ejected from the back and let fall down by the nail deviator (A). By swinging the valve (B) you can adjust the suction power. By the suction nail system, the rivet remains in the nozzle also turning over the head of the riveting tool downwards: this detail increases a lot the usefulness of the riveting tool. do not keep the rivet with your fingers !



WARNING!! do not remove the nail deviator (A) during the riveting operation, as the nail ejection from the back of the tool can cause damages to the worker or to persons who are nearby the work surface.

DO NOT DISPERSE ANY NAILS!



In case you want to convey the pieces of sheared nails inside a container, pull out the baffle (A) and the relative reduction (B) from the tool.

Connect the riveter with a pipe $\varnothing 10 \times 8$ (C) by inserting it on the fitting.

CAUTION: ! the radius of curvature of the pipe must not be less than 300 mm, as shown in (fig. f2).

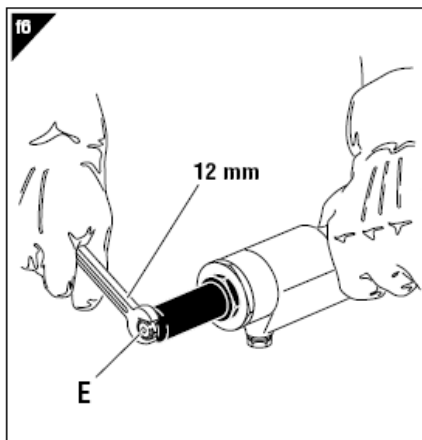
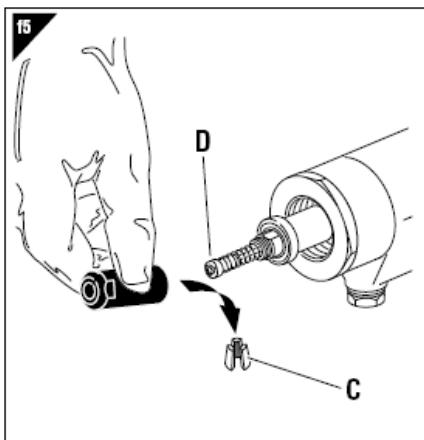
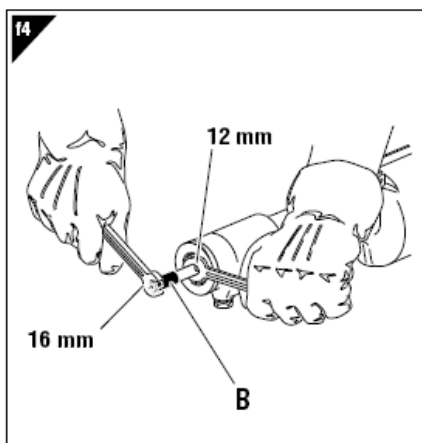
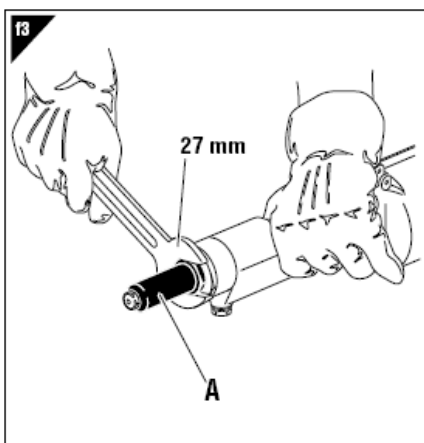


MAINTENANCE AND CHANGE OF SIZE (fig. f3-f4-f5-f6)

The extended utilization of the riveting tool can cause the slipping of the clamps on the nail due to the deposited impurities. For this reason, it is necessary to lubricate the clamps after having cleaned them. However, if clamps are worn out and as a consequence their working is jeopardized, replace them. First remove the head which carries the nozzle (A), by means of a standard spanner of 27 mm. Then, by using two standard spanners of 12 mm and 16 mm, remove the chuck (B) and extract the clamps (C). For rivets with diameter from 2.4 to 3.4 mm, replace the clamps opener (D) with p/n 723283 (pos. 62 of spare parts list). When replacing the nozzle (E), we recommend to use a 12-mm standard spanner.



WARNING! Disconnect air feed when performing those operations !





TOPPING UP THE OIL-DYNAMIC CIRCUIT (fig. f7)

You need to top up the oil-dynamic circuit after a long period of work, when you note a power loss. Proceed as follows: by means of a short jet of compressed air through hole (C) make the piston completely go back, unscrew the screw (A) by a 12 mm standard spanner key, extract the seal and continue the oil topping up by means of the oil container (B) being part of the equipment which has preliminarily been filled with hydraulic oil HLP 32 cSt. This operation has to be carried out slowly in order to enable the air to come out of the tank. The procedure has been fulfilled when the oil level arrives at the threaded port. Then, fit the o-ring in his seat and tighten the screw (A) with a torque of min. 5 Nm to max. 8 Nm. At this point, the topping up operation has been finished. Screw the riveting tool head (B) again on the body (A) and continue with the normal work cycle.

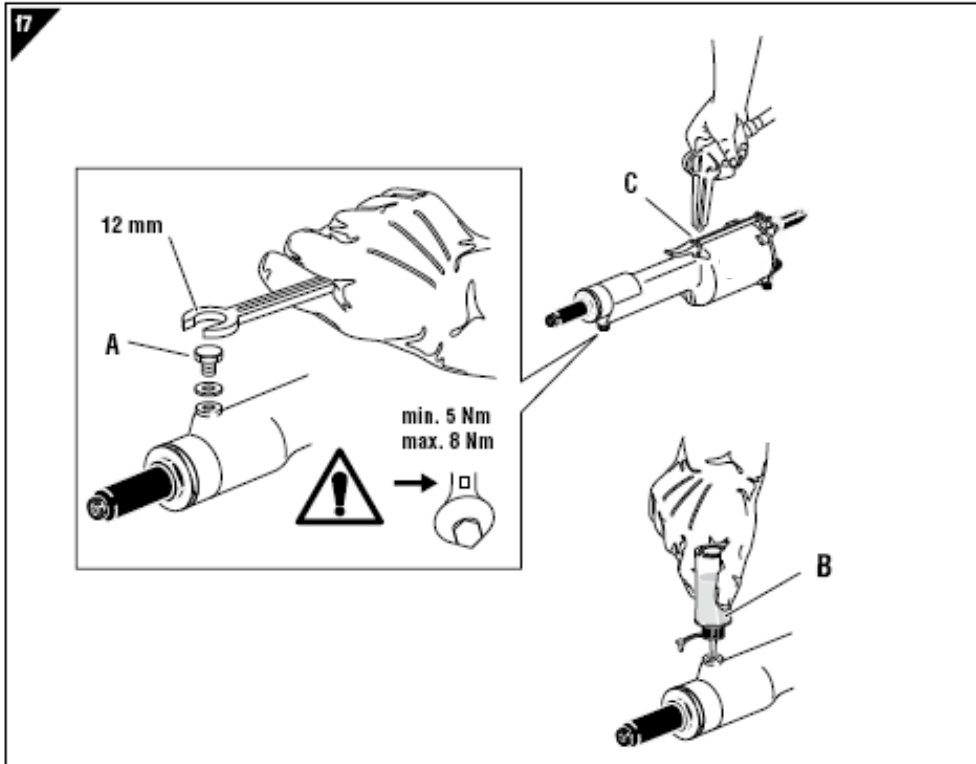
WARNING: it is very important to follow the about mentioned instructions and use gloves. If you need to empty fully the hydraulic circuit, you must put the oil in a suitable container and contact a Company that is authorized to discharge any waste.

ATTENTION!



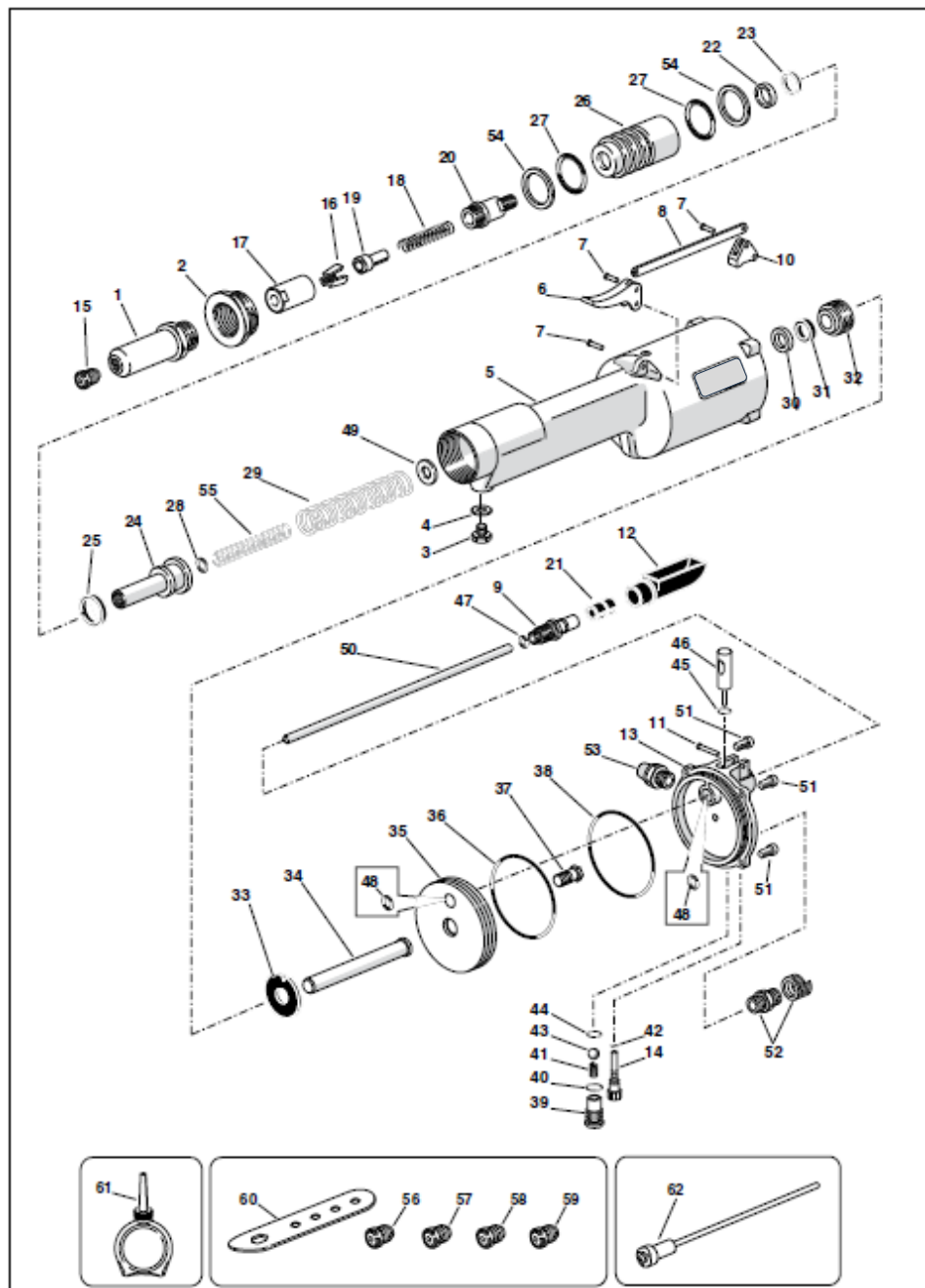
Before disconnecting the compressed air hose, make sure that it is not under pressure!

IMPORTANT: Make sure that the oil filler cap (A) is tightened at a torque corresponding to **Min. 5Nm ÷ Max. 8 Nm**. We recommend to use oil **HLP 32 cSt** or similars.





PIECES DETACHÉES / SPARE PARTS





N°	Référence	Nom
18	Z01800026	Ressort 710853 Springs
15	Z01800055	Nez Ø 4.8 Cu/Ac 717004 Nozzle for Ø 4.8 Cu/St
1	Z01800056	Tube porte-buse 710843 Sleeve carrying nozzle
17	Z01800057	Cône porte-mors 710859 Clamps holding cone
16	Z01800058	Jeu de 3 Mors 3 Clamps
19	Z01800059	Ouvre-mors 710849 Clamps opener
56	Z01800079	Nez Ø 2.4 717006 Nose Ø2,4
57	Z01800080	Nez Ø 2.4 -3.4 717001 Nose Ø 2,4 -3,4
58	Z01800081	Nez Ø 4 717002 Nose Ø 4
59	Z01800082	Nez Ø 4,8 717003 Nose Ø 4,8



NOTE CONCERNANT LA DESTRUCTION DE LA RIVETEUSE

Pour l'élimination de la riveteuse, veiller au respect des dispositions légales en vigueur dans le pays où l'élimination s'effectue. Après avoir débranché la machine de l'alimentation pneumatique, procéder au démontage des différents composants en fonction de la nature des matériaux : acier, aluminium, matières plastiques, etc...

Procéder à la démolition dans le respect de la réglementation en vigueur.

DISPOSAL OF THE RIVETING TOOL

Follow the prescriptions of the national laws for disposing of the riveting tool.

After disconnecting the tool from the pneumatic system, disassemble and split all the components according to the material: steel, aluminium, plastic material, etc.

Then proceed to scrap the materials in accordance with current laws



Zone Industrielle – 1^{ère} Avenue – 5^{ème} Rue –

BP 443

06515 CARROS Cedex1

France

Tél : +33 (0)4.92.08.56.56

Fax : +33 (0)4.92.08.56.57

sales@degometal.com



www.degometal.com

