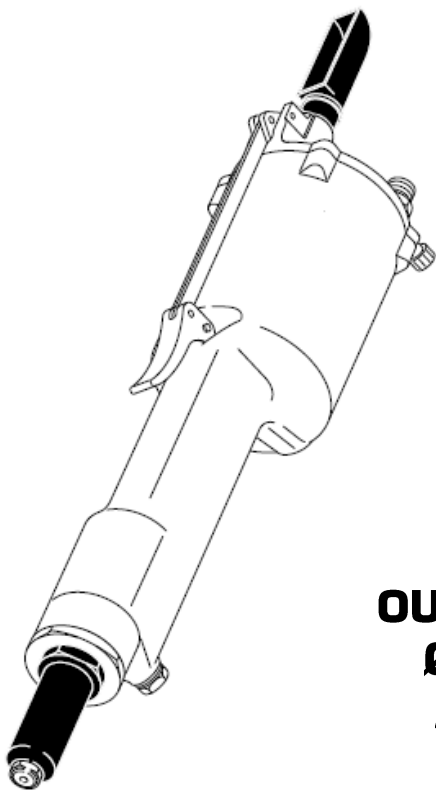


GO 230

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET MODE D'EMPLOI



OUTIL POUR RIVETS
Ø 2,4 à 4,8 mm
Alu, Acier, 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
REPLISSAGE 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!!!

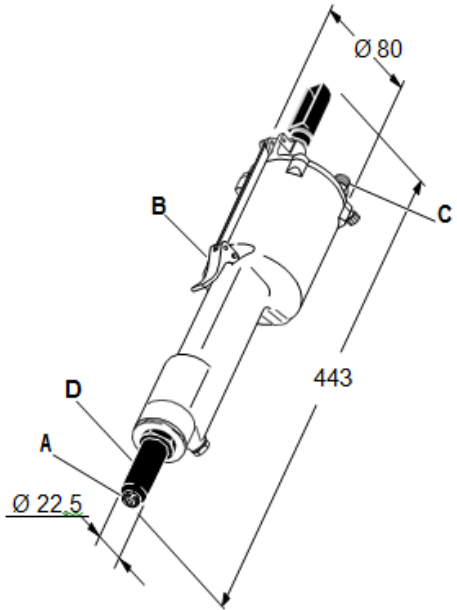
Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.

- 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 équilibrateurs 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 cycle 1.4 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)BA
- 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.

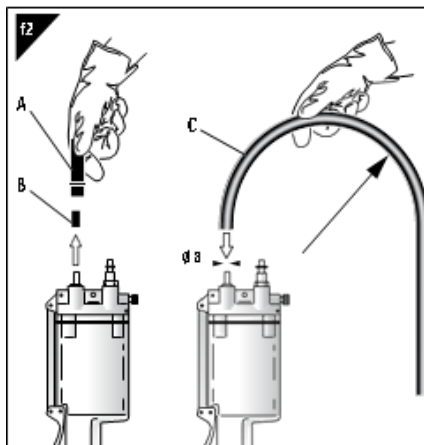
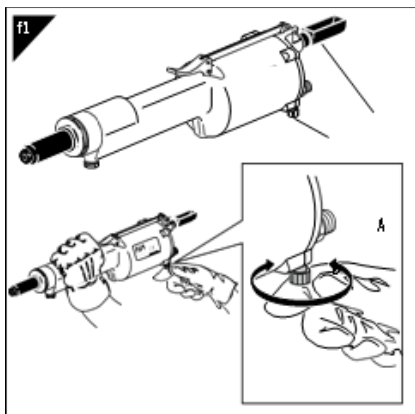
MODE D'EMPLOI (fig. f1-f2)

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).

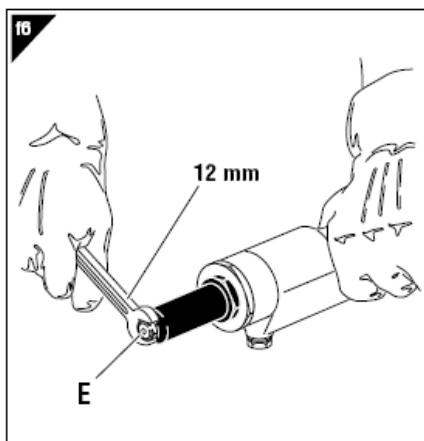
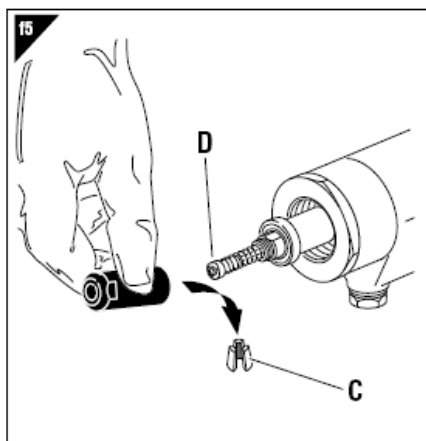
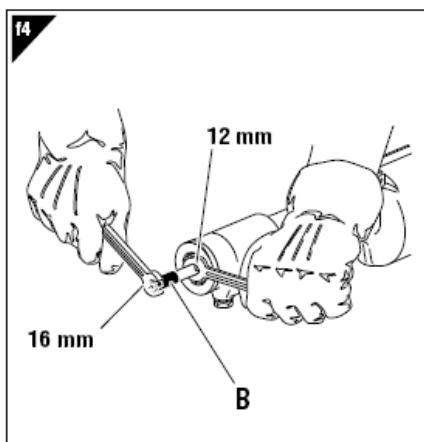
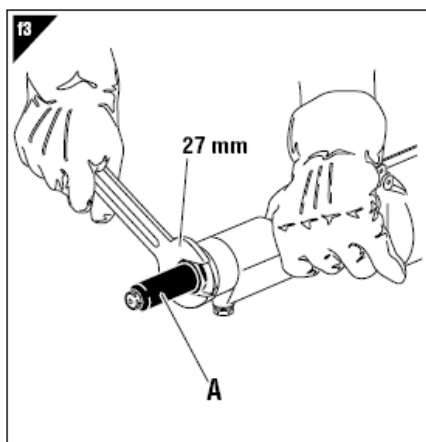
ENTRETIEN ET CHANGEMENT DE MORS (fig. f3-f4-f5-f6)

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.

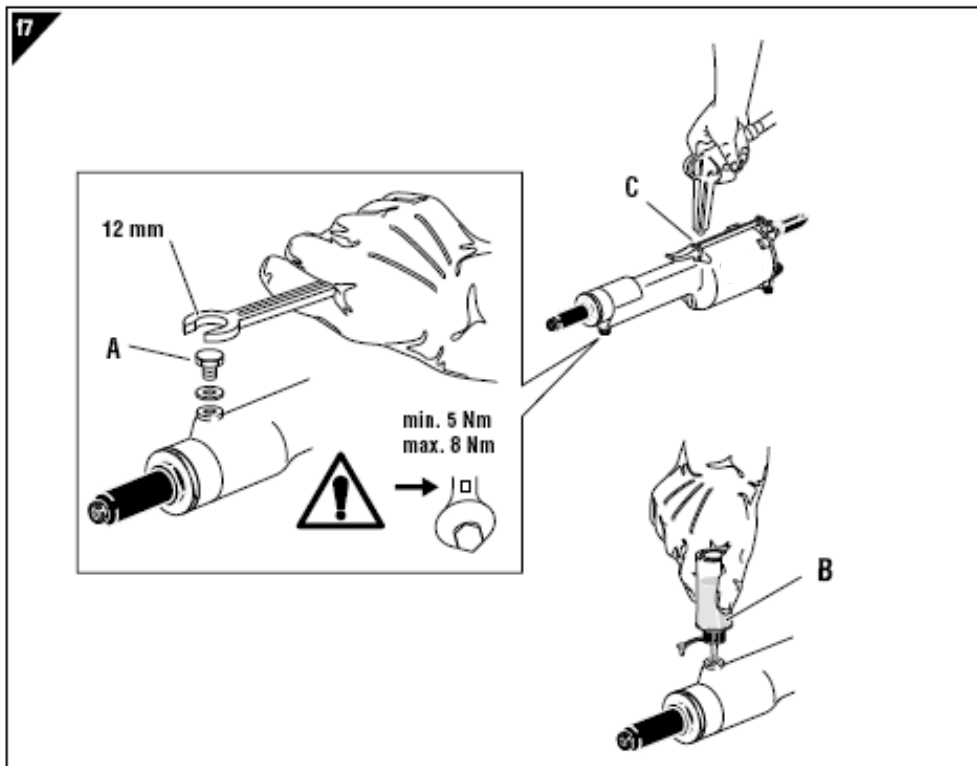
ATTENTION!



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. 5 Nm ÷ Max. 8 Nm**.

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



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.



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