AZIENDA CON SISTEMA QUALITÀ
CERTIFICATO SECONDO
UNI EN ISO 9001:2008

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
CONFORMING TO
ISO 9001-2008 STANDARD

RIV 949

RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA VERTICALE PER INSERTI DA M3 A M12 CON REGOLAZIONE CORSA E REGOLAZIONE PRESSIONE

RIV 949

VERTICAL HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS FROM M3 TO M12 WITH STROKE AND PRESSURE ADJUSTMENT

MANUALE ISTRUZIONI
INSTRUCTION MANUAL

CODICE/*CODE*
4560800

RIV 949
RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA VERTICALE PER INSERTI da M3 a M12 CON REGOLAZIONE CORSA E PRESSIONE
VERTICAL HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS FROM M3 TO M12 WITH STROKE AND PRESSURE ADJUSTMENT

TIMBRO DISTRIBUTORE AUTORIZZATO
STAMP OF THE AUTHORISED DEALER

Rivit S.r.l.
Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli
40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna) - Italy
☎: ++39 051 417 11 11 🖷:++39 051 417 11 29
www.rivit.it -- rivit@rivit.it

CE

ATTENZIONE!!!!!

LA RIV 949 VIENE FORNITA SENZA KIT.

SONO DA CHIEDERE A PARTE SECONDO LE ESIGENZE DELL'UTILIZZATORE.

WARNING !!!!!

RIV 949 COMES WITHOUT KITS.

KITS HAVE TO BE ORDERED SEPARATELY ACCORDING TO THE USER NEEDS.

CARATTERISTICHE
FEATURES

DA TENERE PRESENTE CHE HA DUE SOLUZIONI:
REGOLAZIONE CORSA E REGOLAZIONE PRESSIONE.
LAVORANDO CON LA **PRESSIONE** SI PUÒ APPLICARE LO STESSO INSERTO SU SPESSORI DIVERSI SVITANDO TUTTA LA GHIERA, PER ESEMPIO SE SI UTILIZZA UN INSERTO CHE HA UN SERRAGGIO MAX DI 6 MM ESSO PUÒ ANCHE SERRARE UNO SPESSORE INFERIORE A QUELLO DICHIARATO SENZA ROMPERE IL TIRANTE.
E' POSSIBILE LAVORARE SOLO CON LA **CORSA**, AVVITANDO TUTTO IL PRESSOSTATO E REGOLANDO LA GHIERA.
LA **PRESSIONE** E LA **CORSA** SERVONO CONTEMPORANEAMENTE DOVE È NECESSARIO CHE LA SPORGENZA, UNA VOLTA POSATO, SIA UNIFORME, PERCIÒ LA GHIERA HA LA FUNZIONE DI LIMITARE LA CORSA.

PLEASE CONSIDER THAT THE TOOL FEATURES TWO POSSIBILITIES:
STROKE ADJUSTMENT AND PRESSURE REGULATION.
*WORKING WITH **PRESSURE** YOU CAN PLACE THE SAME INSERT NUT ON DIFFERENT THICKNESSES UNSCREWING ALL THE RING NUT; FOR EXAMPLE IF YOU HAVE AN INSERT NUT WITH A MAXIMUM GRIP RANGE OF 6 MM, YOU CAN ALSO PLACE IT ON A THINNER THICKNESS WITHOUT BREAKING THE TIE ROD.*
***IT IS POSSIBLE TO WORK** WITH **STROKE** ONLY, SCREWING ALL THE MANOSTAT AND ADJUSTING THE RING NUT.*
*YOU HAVE TO USE **PRESSURE** AND **STROKE** TOGETHER WHEN YOU NEED THAT AFTER PLACING, THE PROTRUSION IS UNIFORM; IN THIS CASE THE RING NUT HAS THE FUNCTION OF LIMITING THE STROKE.*

INDICE/*CONTENTS*

1 - INFORMAZIONI GENERALI
GENERAL INFORMATION PAG. 5

1.1 COSTRUTTORE/*MANUFACTURER*
1.2 ASSISTENZA/*ASSISTANCE*
1.3 CERTIFICAZIONE E MARCATURA CE/*CERTIFICATION AND EC MARKING*
1.4 GARANZIA/*WARRANTY*
1.5 STRUTTURA DEL MANUALE/*MANUAL STRUCTURE*
1.5.1 SCOPO E CONTENUTO/*PURPOSE AND CONTENTS*
1.5.2 DESTINATARI/*RECEIVERS*
1.5.3 CONSERVAZIONE/*PLACING OF THE MANUAL*
1.5.4 SIMBOLI UTILIZZATI/*SYMBOLS USED*

2 - DESCRIZIONE MACCHINA
TOOL DESCRIPTION PAG. 7

2.1 PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO/*OPERATING SYSTEM*
2.2 VIBRAZIONI/*VIBRATION*
2.3 EMISSIONI SONORE/*NOISE LEVEL*
2.4 DATI TECNICI/*TECHNICAL DATA*
2.5 EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI STANDARD/*NOSE ASSEMBLIES AND STANDARD ACCESSORIES*
2.5.1 ACCESSORI A RICHIESTA/*ACCESSORIES ON REQUEST*
2.5.1.1 PER APPLICAZIONE RIVSERT/*FOR RIVSERT PLACING*
2.5.1.1.1 KIT949/03- KIT PER RIVSERT M3 /*KIT949/03 – KIT FOR RIVSERT M3*
2.5.1.1.1.1 COMPOSIZIONE KIT 949/03 /*KIT949/03 COMPOSITION*
2.5.1.1.2 KIT949/04 KIT PER RIVSERT M4 /*KIT949/04 KIT FOR RIVSERT M4*
2.5.1.1.2.1 COMPOSIZIONE KIT 949/04 /*KIT949/04 COMPOSITION*
2.5.1.1.3 KIT949/05 KIT PER RIVSERT M5 /*KIT949/05 – KIT FOR RIVSERT M5*
2.5.1.1.3.1 COMPOSIZIONE KIT 949/05 /*KIT949/05 COMPOSITION*
2.5.1.1.4 KIT949/06 KIT PER RIVSERT M6 /*KIT949/06 – KIT FOR RIVSERT M6*
2.5.1.1.4.1 COMPOSIZIONE KIT 949/06 /*KIT949/06 COMPOSITION*
2.5.1.1.5 KIT949/08 KIT PER RIVSERT M8 /*KIT949/08 – KIT FOR RIVSERT M8*
2.5.1.1.5.1 COMPOSIZIONE KIT 949/08 /*KIT949/08 COMPOSITION*
2.5.1.1.6 KIT949/10 KIT PER RIVSERT M10 /*KIT949/10 – KIT FOR RIVSERT M10*
2.5.1.1.6.1 COMPOSIZIONE KIT 949/10 /*KIT949/10 COMPOSITION*
2.5.1.1.7 KIT949/10 KIT PER RIVSERT M12 /*KIT949/12 – KIT FOR RIVSERT M12*
2.5.1.1.7.1 COMPOSIZIONE KIT 949/12 /*KIT949/12 COMPOSITION*
2.5.1.2 PER APPLICAZIONE RIVBOLT/*FOR RIVBOLT PLACING*
2.5.1.2.1 KIT949/04B- KIT PER RIVBOLT M4 /*KIT949/04B – KIT FOR RIVBOLT M4*
2.5.1.2.1.1 COMPOSIZIONE KIT 949/04B /*KIT949/04B COMPOSITION*
2.5.1.2.2 KIT949/05B KIT PER RIVBOLT M5 /*KIT949/05B KIT FOR RIVBOLT M5*
2.5.1.2.2.1 COMPOSIZIONE KIT 949/05B /*KIT949/05B COMPOSITION*
2.5.1.2.3 KIT949/06B KIT PER RIVBOLT M6 /*KIT949/06B – KIT FOR RIVBOLT M6*
2.5.1.2.3.1 COMPOSIZIONE KIT 949/06B /*KIT949/06B COMPOSITION*
2.5.1.2.4 KIT949/08B KIT PER RIVBOLT M8 /*KIT949/08B – KIT FOR RIVBOLT M8*
2.5.1.2.4.1 COMPOSIZIONE KIT 949/08B /*KIT949/08B COMPOSITION*
2.5.1.2.5 KIT949/10B KIT PER RIVBOLT M10 /*KIT949/10B – KIT FOR RIVBOLT M10*
2.5.1.2.5.1 COMPOSIZIONE KIT 949/10B /*KIT949/10B COMPOSITION*

3 - COMPONENTI
PARTS PAG. 24

3.1 COMPONENTI/*PARTS*
3.1.1 KIT RAPIDO COMPLETO DI MOLLA/ *QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING*
3.1.1.1 COMPOSIZIONE KIT RAPIDO COMPLETO DI MOLLA / *QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING COMPOSITION*
3.1.1.1.1 GHIERA DENTATA SPECIALE PER VITE TCCEI M8. NON NECESSITA DELLA RIDUZIONE (COD. 3472600) (ACCESSORIO A RICHIESTA)/*SPECIAL TOOTHED RING NUT FOR SOCKET CAP SCREWM8.NO NEED FOR REDUCTION (CODE 3472600) (OPTIONAL)*
3.1.2 KIT SPECIALE AD ALTA RESISTENZA PER M8 CON GHIERA FISSA/*HIGH RESISTANCE SPECIAL KIT FOR M8 WITH FIXED RING NUT*
3.2 ORDINAZIONE RICAMBI/*ORDERING SPARE PARTS*

4 - SICUREZZA
SAFETY PAG. 27

4.1 AVVERTENZE GENERALI/*GENERAL WARNINGS*
4.2 USO PREVISTO/*INTENDED USE*
4.3 CONTROINDICAZIONI D'USO/*OPERATING CONTAINDICATIONS*
4.4 RISCHI RESIDUI/*RESIDUE RISKS*
4.5 IDENTIFICAZIONE/MATRICOLA/ *IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER*

5 - INSTALLAZIONE
INSTALLATION PAG. 29

5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE/*TRANSPORT AND HANDLING*
5.2 STOCCAGGIO/*STORAGE*
5.3 COLLEGAMENTI/*CONNECTIONS*
5.3.1 PNEUMATICO/*PNEUMATIC*
5.4 ALIMENTAZIONE DELL'ARIA/*AIR SUPPLY*
5.5 POSIZIONAMENTO BLOCCAGGIO BOX/*BOX FIXING POSSIBILITIES*

5.6 CONTROLLI PRELIMINARI/*PRELIMINARY CHECKS*

6 - FUNZIONAMENTO
OPERATION PAG. 31

6.1 ADDETTI/*OPERATORS*
6.2 SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO CANOTTO ESTERNO/ *DISASSEMBLY AND REASSEMBLY OF THE EXTERNAL SLEEVE*
6.3 PREPARAZIONE DELLA MACCHINA E CAMBIO VITE/*TOOL PREPARATION AND SCREW REPLACEMENT*
6.4 ESEMPI DI FISSAGGIO/*EXAMPLES OF SETTINGS*
6.5 ESEMPI DI RIVETTATURA/*EXAMPLES OF RIVET NUT PLACING*

7 - MANUTENZIONE
SERVICING THE TOOL PAG. 37

7.1 STATO DI MANUTENZIONE/*MAINTENANCE STATUS*
7.2 PULIZIA/*CLEANING*
7.3 MANUTENZIONE ORDINARIA/*ORDINARY MAINTENANCE*
7.3.1 RIPRISTINO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO/*FILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL*
7.3.2 PARTI SOTTOPOSTE AD AZIONE DI USURA/*PARTS SUBJECT TO WEAR*
7.4 KIT PER LA MANUTENZIONE A RICHIESTA/ *MAINTENANCE KIT ON REQUEST*

8 - DIAGNOSTICA E RIPARAZIONI
FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS PAG. 40

9.1 RIPARAZIONI/*REPAIRS*
9.2 RICHIESTA DI ASSISTENZA/*REQUESTING ASSISTANCE*

9 - DEMOLIZIONE
DISMANTLING INSTRUCTIONS PAG. 40

9.1 DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA/*DISMANTLING INSTRUCTIONS*

10 - ALLEGATI
ENCLOSED DOCUMENTS PAG. 40

10.1 DICHIARAZIONE/*DECLARATION*

1 - INFORMAZIONI GENERALI
GENERAL INFORMATION

1.1 - COSTRUTTORE
MANUFACTURER

La ditta **Rivit S.r.l.** è nata nel 1973, produce e distribuisce Fasteners e attrezzi per il fissaggio (rivettatrici per rivetti e inserti).
Vanta un'esperienza tecnica e può offrire un'ampia gamma di prodotti inerenti ai sistemi di fissaggio.

Rivit S.r.l*. was born in 1973, it produces and distributes in Fasteners and Tools for Fixings (tools for rivets and rivet nuts). The Company boasts much technical experience and offers a wide range of products related to fastening systems.*

TEL/*PHONE* ++39 051 4171111	**FAX** ++39 051 4171129

1.2 - ASSISTENZA
ASSISTANCE

Per qualsiasi necessità inerente l'uso, la manutenzione o la richiesta di parti di ricambio, il Cliente è tenuto a rivolgersi al distributore di zona autorizzato (oppure direttamente alla *Rivit S.r.l.*), specificando i dati identificativi della Macchina riportati sul cilindro esterno:

In case you need any assistance concerning the use and the maintenance of the tool, or in case you need to order any spare parts, you shall contact your local authorised dealer (or Rivit S.r.l. directly) specifying the identification/serial numbers of the tool, written on its outer casing:

C 1	Vedere paragrafo 3 *See section 3*

1.3 - CERTIFICAZIONE E MARCATURA CE
CERTIFICATION AND EC MARKING

La Macchina è realizzata in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato.
Non rientrando la Macchina nell'ALLEGATO IV della DIRETTIVA 2006/42/CE, la *Rivit S.r.l.* provvede alla Autocertificazione per apporre la marcatura CE.

The tool is manufactured in compliance with the European Directives, which are in force when the tool itself is put on the market.
As the tool is not included in ENCLOSURE IV of DIRECTIVE 2006/42/EC, Rivit S.r.l. issues a self-certification to apply the EC marking.

1.4 - GARANZIA
WARRANTY

Il periodo di garanzia è di 12 mesi dalla data riportata sulla relativa Fattura o Bolla di Consegna.
La Garanzia comprende esclusivamente le parti sostituite, con esclusione della mano d'opera.
Non sono compresi nella Garanzia, sia gli accessori standard (vedere paragrafo 2.5) sia i danni alla Macchina causati da:

- trasporto e/o movimentazione
- errori dell'Operatore
- mancata manutenzione prevista dal presente Manuale (vedere capitolo 7)
- guasti e/o rotture non imputabili al malfunzionamento della stessa
- normale consumo delle parti soggette ad usura.

La manomissione/sostituzione non autorizzata di parti della macchina, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal costruttore potrebbero rappresentare un pericolo di infortunio e sollevano il costruttore dalla garanzia.

La *Rivit* si assume la responsabilità solo se la macchina è difettosa all'origine e decade se l'utilizzatore non si adegua alle istruzioni fornite.

The warranty has a validity of 12 months, as of the date indicated on the invoice.
The warranty only covers replaced parts; labour is not included.
The following are not covered by warranty: *standard accessories (see section 2.5) and tool damages caused by:*

- *transport and/or handling,*
- *user's mistakes,*
- *failed servicing/maintenance, as indicated in section 7 of this manual,*
- *faults and/or breakages that are not attributable to tool anomalies,*
- *normal consumption of consumables.*

The warranty is invalidated both in case of unauthorised tampering/replacements of tool components and in case of use

of accessories, tools or consumables different to those recommended by the manufacturer, which could even cause injuries to the tool's user.

Rivit S.r.l. assumes responsibilities only if the tool is originally defective, but declines all forms of responsibility if the user fails to follow the instructions given.

1.5 - STRUTTURA DEL MANUALE
MANUAL STRUCTURE

Il Cliente deve leggere con estrema attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, in quanto una corretta Predisposizione, Installazione ed Utilizzazione della Macchina, costituiscono la base del rapporto Costruttore - Cliente.

This instruction manual must be read with particular attention by the Customer, as the correct pre-arrangement, installation and use of the tool, are the correct basis for a good relationship between Manufacturer and Customer.

1.5.1 - SCOPO E CONTENUTO
PURPOSE AND CONTENTS

Questo Manuale ha lo scopo di fornire al Cliente tutte le informazioni necessarie affinché, oltre ad un adeguato utilizzo della Macchina, sia in grado di gestire la stessa nel modo più autonomo e sicuro possibile. Esso comprende informazioni inerenti l'aspetto Tecnico, il Funzionamento, la Manutenzione, i Ricambi e la Sicurezza.
Prima di effettuare qualsiasi operazione sulla Macchina, gli Operatori ed i Tecnici Qualificati devono leggere attentamente le istruzioni contenute nella presente pubblicazione.
In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare la *Rivit S.r.l.* per ottenere i necessari chiarimenti.

The manual herein has the purpose of providing the Customer with all the information needed not only to use the tool correctly, but also to manage it self-sufficiently and safely. It includes information concerning technical aspects, operation, maintenance, spare parts and safety.
Users and Qualified Technicians must read the instructions given herein thoroughly before starting to use the tool.
If you have any doubts on the meaning of the instructions given, please do not hesitate to contact Rivit S.r.l. for further explanations.

1.5.2 - DESTINATARI
RECEIVERS

Il Manuale in oggetto è rivolto sia all'Operatore che ai Tecnici abilitati alla Manutenzione della Macchina.
Gli Utilizzatori non devono eseguire operazioni riservate ai Manutentori o ai Tecnici qualificati.
La *Rivit S.r.l.* non risponde di danni derivanti dalla mancata osservanza di questo divieto.

The manual herein has been written for both the operators and the technicians enabled to service the tool.
***Operators must not carry out jobs reserved to service and/or qualified technicians**.*
Rivit S.r.l. is not liable for any damage deriving from the failed observance of this rule.

1.5.3 - CONSERVAZIONE
PLACING OF THE MANUAL

Il Manuale di Istruzioni deve essere conservato nelle immediate vicinanze della Macchina, dentro un apposito contenitore e, soprattutto, al riparo da liquidi e quant'altro ne possa compromettere lo stato di leggibilità.

This instruction manual must be kept near the tool, inside a dedicated container and, above all, away from liquids or anything else that may compromise its legibility.

1.5.4 - SIMBOLI UTILIZZATI
SYMBOLS USED

SIMBOLO *SYMBOL*	SIGNIFICATO *MEANING*	COMMENTO *COMMENT*
P ...	PERICOLO *HAZARD*	Indica un pericolo con rischio per l'Utilizzatore. *This highlights a hazard with risk for the user.*
A ...	AVVERTENZA *WARNING*	Indica un'avvertenza o una nota su funzioni chiave o su informazioni utili. Prestare la massima attenzione ai blocchi di testo indicati da questo simbolo. *This points out a warning/note on key functions or useful information. Read the texts indicated by this symbol with utmost attention.*
C ...	CONSULTAZIONE *CONSULT*	Occorre consultare il Manuale Istruzioni prima di effettuare una determinata operazione. *Consult the instruction manual before carrying out a specific procedure.*

2 - DESCRIZIONE MACCHINA
TOOL DESCRIPTION

2.1 - PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO
OPERATING SYSTEM

La *Rivettatrice oleopneumatica per inserti, RIV 949* con regolazione a pressione olio (forza), viene utilizzata con:

- inserti filettati femmine *RIVSERT,* da M3 a M12;
- inserti filettati maschi *RIVBOLT*, da M4 a M8.

Il sistema oleopneumatico utilizzato e le parti meccaniche che compongono la struttura interna della *RIV 949,* rispetto ad altri modelli di rivettatrici per inserti, danno un'ottima affidabilità in riduzione dei problemi dovuti all'usura dei componenti, con conseguente aumento di durata e funzionalità. Le soluzione tecniche adottate riducono le dimensioni e il peso della macchina rendendo la *RIV 949* assolutamente maneggevole.

The hydro-pneumatic RIV 949 tool, with oil pressure adjustment, is designed to place the following fasteners:

- *RIVSERT female rivet nuts (from M3 to M12)*
- *RIVBOLT male rivet nuts (from M4 to M8)*

The hydro-pneumatic system and the mechanical components used in the inside structure of the RIV 949, when compared with other riveting tools, result to be much more reliable. A tool feature is a reduction of the problems caused by the wear and tear of the components, and consequently the tool will last much longer and work better. The technical solutions adopted make the RIV 949 more compact and lighter: the result is a very handy tool.

2.2 - VIBRAZIONI
VIBRATION

In condizioni di impiego conformi alle indicazioni di corretto utilizzo, le vibrazioni non sono tali da fare insorgere situazioni di pericolo.

When used correctly, i.e. in compliance with the instructions given, the tool does not produce any dangerous vibration.

2.3 - EMISSIONI SONORE
NOISE LEVEL

La Macchina è progettata e realizzata in modo da ridurre alla sorgente il livello di emissione sonora; infatti il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nel posto di lavoro dell'operatore non supera 80 dB (A).

In ogni caso, le informazioni citate, consentiranno all'Utente della Macchina di effettuare una migliore valutazione del pericolo e del rischio a cui è sottoposto.

The tool is designed and manufactured in such a way that the noise level results to be very low. The weighed equivalent continuous acoustic pressure level A in the operator position is indeed below 80 dB (A).

The information given can, in any event, allow the tool user to better evaluate the possible and eventual risks of danger.

2.4 - DATI TECNICI
TECHNICAL DATA

Di seguito sono riportati i dati e le caratteristiche tecniche della Macchina a cui occorre fare riferimento per ogni eventuale contatto con l'Assistenza Tecnica della *Rivit S.r.l.*.

The following table provides the technical data and features of the tool, to which you must refer when contacting the Technical Assistance Department of Rivit S.r.l..

TABELLA 2.4 A - DATI E CARATTERISTICHE/*TABLE 2.4 A - TECHNICAL DATA AND FEATURES*

PRESSIONE ARIA DI ESERCIZIO/*AIR WORKING PRESSURE*	6 bar
PRESSIONE ARIA MIN – MAX/*MIN – MAX AIR PRESSURE*	5 – 7 bar
CONSUMO ARIA PER CICLO A 6 BAR/*AIR CONSUMPTION PER CYCLE AT 6 BAR*	5 litri
CORSA MAX/*MAX STROKE*	6,5 mm
MAX FORZA/*MAX FORCE*	21.000 N
VELOCITÀ MOTORE (AVVITAMENTO)/*MOTOR SPEED (SPIN ON)* **VELOCITÀ MOTORE (SVITAMENTO)/*MOTOR SPEED (SPIN OFF)***	1600 rpm 2000 rpm
DIMENSIONI BOX (CONTENITORE)/*BOX DIMENSIONS (CABINET)*	500x300x210 mm
PESO DELL'IMPUGNATURA (SENZA KIT)/*HANDLE WEIGHT (WITHOUT NOSE)*	2,0 Kg
PESO TOTALE/*TOTAL WEIGHT*	21 Kg
LUNGHEZZA TUBO OLIO/*OIL HOSES LENGTH*	2,5 m
VIBRAZIONI/*VIBRATIONS*	< 2,5 m/s^2
RUMOROSITA'/*NOISE LEVEL*	76 dB (A)

Figura 2.4 – A/*Figure 2.4 –A*

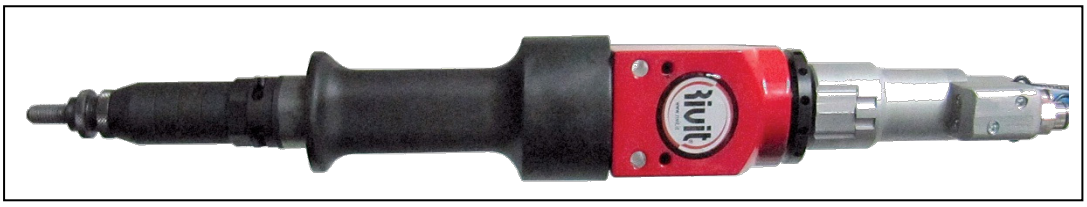
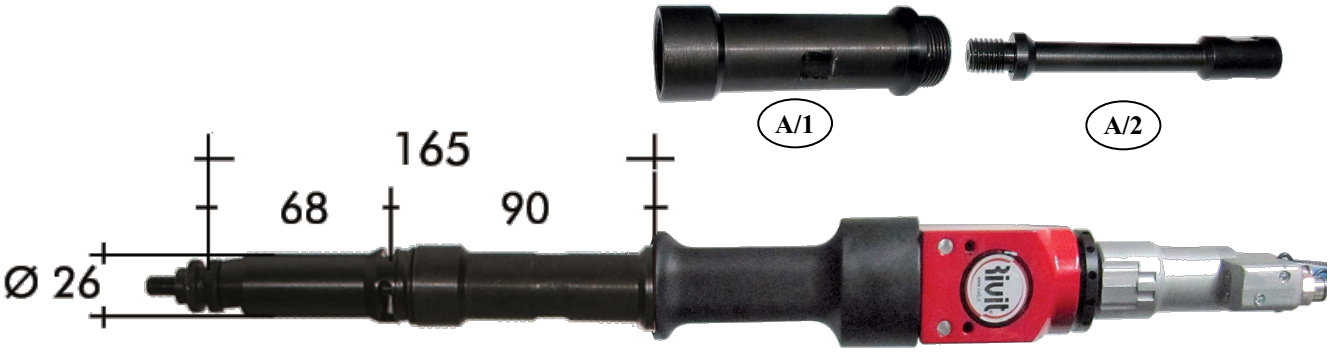


Figura 2.4 – C/*Figure 2.4 – C*



RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.4 - C	3531800	1	KIT949-TESTATA SPECIALE PROLUNGA *KIT949-SPECIAL EXTENDED HEAD*
A/1.	3446600	1	CANOTTO PROLUNGA 90MM *90 MM EXTENDED SLEEVE*
A/2.	3446900	1	MANICOTTO PROLUNGA INTERNA 90MM *90 MM INTERNAL EXTENDED SLEEVE*

Ordinando questi due particolari si ottiene una prolunga di 165 mm (Vedere fig. 2.4 – C).
Ordering the above two items, you can reach a total extension of the head of 165 mm (see figure 2.4-C)

2.5 - EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI STANDARD
NOSE ASSEMBLIES AND STANDARD ACCESSORIES

Gli equipaggiamenti di seguito citati, sono riferiti a Macchine facenti parte della Produzione di serie.
Eventuali forniture speciali, potrebbero, di conseguenza, richiedere particolari diversi da quelli elencati.
The nose assemblies stated hereafter refers to standard tools.
Any special tool could consequently require special parts, different to those listed.

Figura 2.5 – A/*Figure 2.5 – A*

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*	RIV 949-RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA PER INSERTI CON REGOLAZIONE PRESSIONE CORSA E PRESSIONE (FORZA) *RIV 949- HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUT WITH STROKE AND PRESSURE ADJUSTMENT*
Fig.2.5-A	4560800	1	RIV 949-RIVETTATRICE OLEOPNEUMATICA PER INSERTI *RIV 949-HYDRO-PNEUMATIC TOOL FOR RIVET NUTS*	
50.	4572200	1	OLIO IDRAULICO TIPO ISO VG 32 1 LITRO *HYDRAULIC OIL TYPE ISO VG 32 1 LITER*	
52.	0207300	1	CHIAVE UNIVERSALE *UNIVERSAL SPANNER*	
53.	2533800	1	PERNO REGOLAZIONE CORSA E EMERGENZA *EMERGENCY AND STROKE REGULATION PIN*	
54.	4154200	1	CHIAVE REGOLAZIONE PRESSIONE MM 3,0 (PAR. 6.3) *PRESSURE ADJUSTING KEY MM .3.0(PARA 6.3)*	
-	-	1	MANUALE DI ISTRUZIONI *INSTRUCTION MANUAL*	

53

50

52

54

2.5.1 - ACCESSORI A RICHIESTA
ACCESSORIES ON REQUEST

La Macchina può essere fornita con diverse opzioni a seconda del tipo di prodotto da utilizzare.
The tool can be supplied with different accessories, according to the kind of fastener to be placed.

2.5.1.1 - PER APPLICAZIONE RIVSERT:
FOR RIVSERT PLACING

	KIT	CODICE *CODE*
	949/03	3441100
	949/04	3441200
	949/05	3441300
	949/06	3441400
	949/08	3441500
	949/10	3441600
	949/12	3441700

I vari kit vanno avvitati in questa posizione

You have to screw the different kits in this position

L'utilizzatore deve acquistare i seguenti KIT in relazione al prodotto da applicare.
The user has to buy the following kits separately, choosing the correct one according to the fastener to be used.

☞ A 1	È possibile ordinare la GHIERA per testina singolarmente (Cod. **0327700**). *It is possible to order the head RING NUT separately (Code **0327700**).*	

2.5.1.1.1 KIT949/03 – KIT PER RIVSERT M3
KIT949/03 –KIT FOR RIVSERT M3

Figura 2.5 – B
Figure 2.5 - B

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - B	3441100	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M3 *KIT949-KIT RIVSERT M3 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.1.1 COMPOSIZIONE KIT949/03
KIT949/03 COMPOSITION

Figura 2.5 – C
Figure 2.5 - C

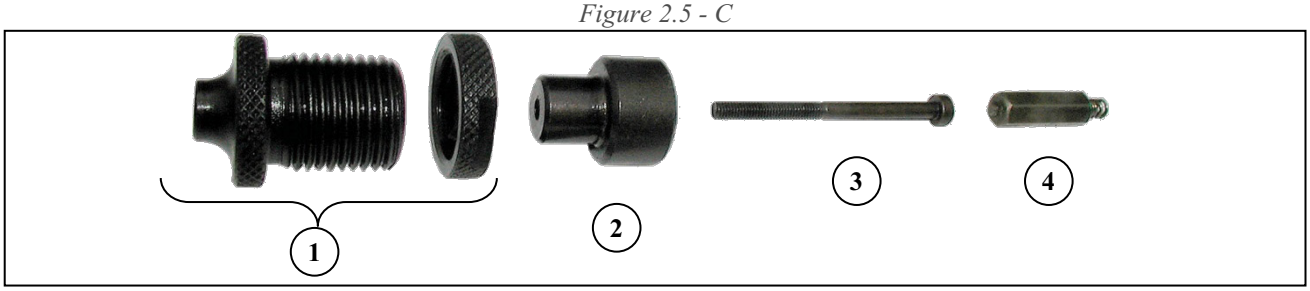


TABELLA 2.5 - A
TABLE 2.5 – A

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	3457500	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M3 *HEAD WITH RING NUT FOR M3 SCREW*
2.	3457400	1	RIDUZIONE PER VITE M3 *ADAPTER FOR M3 SCREW*
3.	3457600	1	VITE TCCEI M3x40 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M3X4012.9 UNI5931/DIN912*
4.	3466200	1	INNESTO ESAGONALE C/MOLLA PER VITE M3 *HEXAGONAL JOINT WITH SPRING FOR M3 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
3a.	2193500	1	VITE TCCEI M3x50 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M3X5012.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.2 KIT949/04 – KIT PER RIVSERT M4
KIT949/04 –KIT FOR RIVSERT M4

Figura 2.5 – D
Figure 2.5 - D

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - D	3441200	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M4 *KIT949-KIT RIVSERT M4 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.2.1 COMPOSIZIONE KIT949/04
KIT949/04 COMPOSITION

Figura 2.5 – E
Figure 2.5 - E

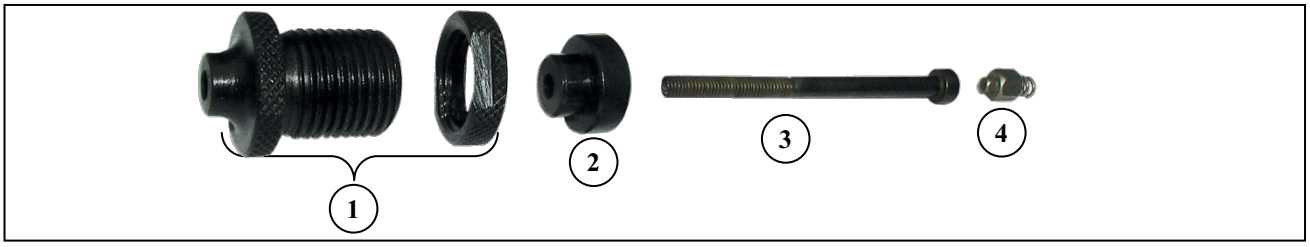


TABELLA 2.5 - B
TABLE 2.5 - B

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	3470200	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M4 *HEAD WITH RING NUT FOR M4 SCREW*
2.	3466300	1	RIDUZIONE PER VITE M4 *ADAPTER FOR M4 SCREW*
3.	3470500	1	VITE TCCEI M4X5512.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M4X5512.9 UNI5931/DIN912*
4.	3470600	1	INNESTO ESAGONALE C/MOLLA PER VITE M4 *HEXAGONAL JOINT WITH SPRING FOR M4 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
3a.	4186400	1	VITE TCCEI M4X65 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M4X65 12.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.3 KIT949/05 – KIT PER RIVSERT M5
KIT949/05 –KIT FOR RIVSERT M5

Figura 2.5 – F
Figure 2.5 - F

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - F	3441300	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M5 *KIT949-KIT RIVSERT M5 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.3.1 COMPOSIZIONE KIT949/05
KIT949/05 COMPOSITION

Figura 2.5 – G
Figure 2.5 - G

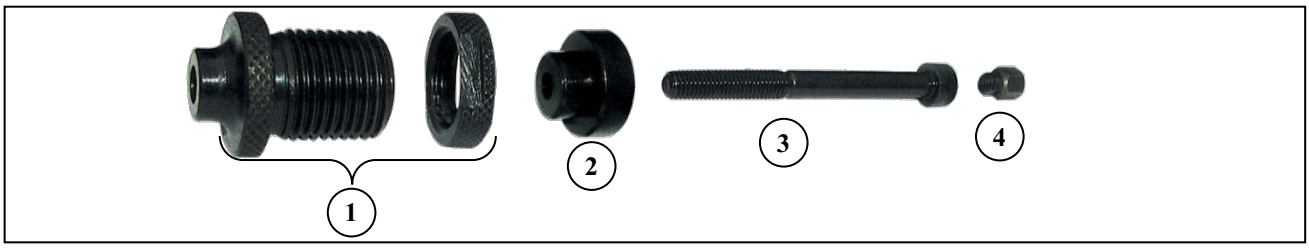


TABELLA 2.5 - C
TABLE 2.5 - C

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	3471800	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M5 *HEAD WITH RING NUT FOR M5 SCREW*
2.	3471700	1	RIDUZIONE PER VITE M5 *ADAPTER FOR M5 SCREW*
3.	3471900	1	VITE TCCEI M5X5512.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M5X5512.9 UNI5931/DIN912*
4.	3472000	1	INNESTO ESAGONALE PER VITE M5 *HEXAGONAL JOINT FOR M5 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
3a.	4285500	1	VITE TCCEI M5X65 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M5X 6512.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.4 KIT949/06 – KIT PER RIVSERT M6
KIT949/06 –KIT FOR RIVSERT M6

Figura 2.5 – H
Figure 2.5 - H

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - H	3441400	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M6 *KIT949-KIT RIVSERT M6 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.4.1 COMPOSIZIONE KIT949/06
KIT949/06 COMPOSITION

Figura 2.5 – I
Figure 2.5 - I

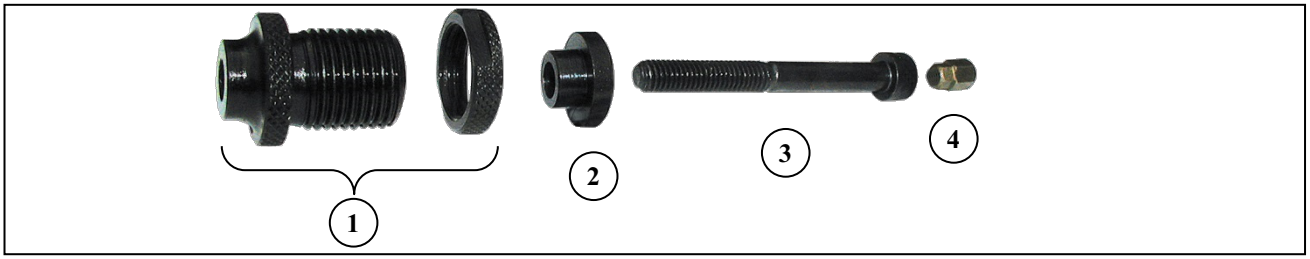


TABELLA 2.5 - D
TABLE 2.5 - D

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	3472200	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M6 *HEAD WITH RING NUT FOR M6 SCREW*
2.	3472100	1	RIDUZIONE PER VITE M6 *ADAPTER FOR M6 SCREW*
3.	3472300	1	VITE TCCEI M6X5512.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M6X5512.9 UNI5931/DIN912*
4.	3472500	1	INNESTO ESAGONALE PER VITE M6 *HEXAGONAL JOINT FOR M6 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
3a.	4285300	1	VITE TCCEI M6X65 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M6X6512.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.5 KIT949/08 – KIT PER RIVSERT M8
KIT949/08 –KIT FOR RIVSERT M8

Figura 2.5 – J
Figure 2.5 - J

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - J	3441500	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M8 *KIT949-KIT RIVSERT M8 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.5.1 COMPOSIZIONE KIT949/08
KIT949/08 COMPOSITION

Figura 2.5 – K
Figure 2.5 - K

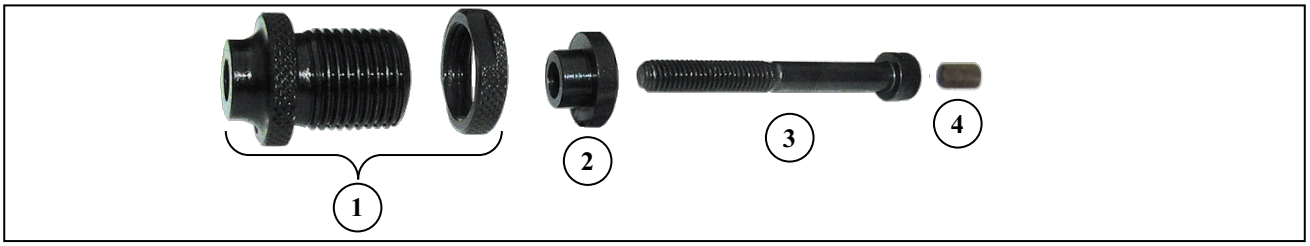


TABELLA 2.5 - E
TABLE 2.5 - E

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	3472700	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M8 *HEAD WITH RING NUT FOR M8 SCREW*
2.	3472600	1	RIDUZIONE PER VITE M8 *ADAPTER FOR M8 SCREW*
3.	3472800	1	VITE TCCEI M8X6012.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M8X6012.9 UNI5931/DIN912*
4.	3472900	1	INNESTO ESAGONALE PER VITE M8 *HEXAGONAL JOINT FOR M8 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
3a.	2192800	1	VITE TCCEI M8X65 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M8X6512.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.6 KIT949/10 – KIT PER RIVSERT M10
KIT949/10 –KIT FOR RIVSERT M10

Figura 2.5 – N
Figure 2.5 - N

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - N	3441600	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE TCCEI M10 *KIT949-KIT RIVSERT M10 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.6.1 COMPOSIZIONE KIT949/10
KIT949/10 COMPOSITION

Figura 2.5 – O
Figure 2.5 - O

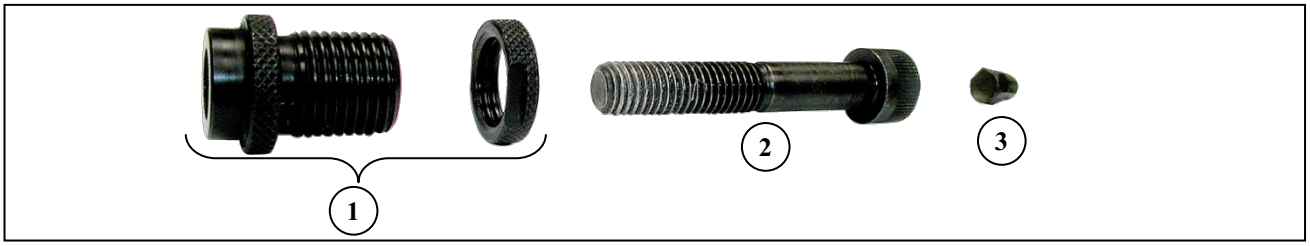


TABELLA 2.5 - G
TABLE 2.5 - G

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	0329000	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M10 *HEAD WITH RING NUT FOR M10 SCREW*
2.	3473100	1	VITE TCCEI M10x6012.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M10x6012.9 UNI5931/DIN912*
3.	3441800	1	INNESTO ESAGONALE PER VITE M10 *HEXAGONAL JOINT FOR M10 SCREW*

A richiesta è possibile fornire la vite più lunga rispetto allo standard:
On request we can provide the screw longer than the standard one.

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
2a.	2428500	1	VITE TCCEI M10x70 12.9 UNI5931/DIN912 *SOCKET CAP SCREW M10x7012.9 UNI5931/DIN912*

2.5.1.1.7 KIT 949/12 – KIT PER RIVSERT M12
KIT 949/12 –KIT FOR RIVSERT M12

Figura 2.5 – P
Figure 2.5 - P

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - P	3441700	1	KIT949-KIT RIVSERT VITE SPECIALE M12 *KIT949-KIT RIVSERT M12 SPECIAL SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.1.7.1 COMPOSIZIONE KIT 949/12
KIT 949/12 COMPOSITION

Figura 2.5 – Q
Figure 2.5 - Q

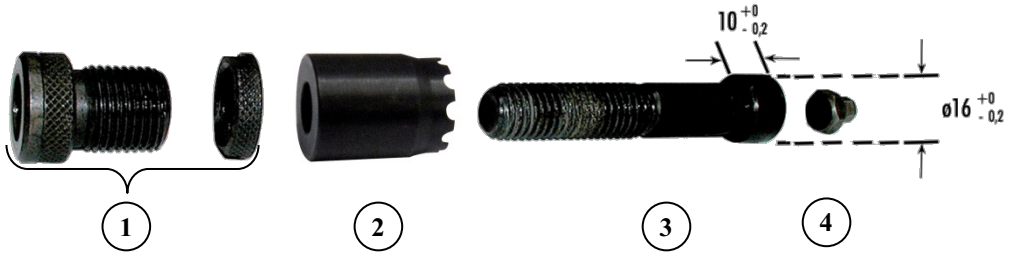


TABELLA 2.5 - H
TABLE 2.5 - H

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	0329100	1	TESTINA CON GHIERA PER VITE M12 *HEAD WITH RING NUT FOR M12 SCREW*
2.	4316200	1	GHIERA DENTATA BLOCCAGGIO VITE *TOOTHED BLOCKING RING NUT*
3.	3473300	1	VITE TCCEI M12x60 12.9 (SPECIALE NON STANDARD) *M12x60 SOCKET CAP SCREW 12.9 (NOT STANDARD)*
4.	3473400	1	INNESTO ESAGONALE PER VITE M12 *HEXAGONAL JOINT FOR M12 SCREW*

Vite TCCEI (brugola commerciale da tornire, vedi quote indicati in fig. 2.5-Q)
Socket cap screw (commercial allen spanner to be shaped; please refer to figure 2.5-Q).

2.5.1.2 - PER APPLICAZIONE RIVBOLT
FOR RIVBOLT PLACING

	KIT	CODICE *CODE*
	949/04B	3442300
	949/05B	3442400
	949/06B	3442500
	949/08B	3422600

I vari kit vanno avvitati in questa posizione

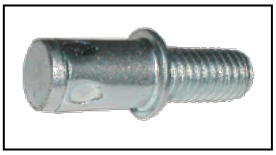
You have to screw the different kits in this position

	949/10B	4601900

Per montare questo kit occorre smontare il kit rapido con molla.
To install this kit you must first remove the quick-kit with spring

L'utilizzatore deve acquistare i seguenti KIT in relazione al prodotto da applicare.
The user has to buy the following kits separately, choosing the correct one according to the fastener to be used.

La Macchina può avere diversi tipi di equipaggiamenti per l'applicazione di RIVBOLT.
The tool can have different kinds of head assemblies.



☞ A 2	È possibile ordinare la GHIERA per testina singolarmente (Cod. **0327700**). *It is possible to order the head RING NUT separately (Code **0327700**).*	

2.5.1.2.1 KIT949/04B – KIT PER RIVBOLT M4
KIT949/04B –KIT FOR RIVBOLT M4

Figura 2.5 – R
Figure 2.5 - R

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - R	3442300	1	KIT949-KIT RIVBOLT VITE TCCEI M4 *KIT949-KIT RIVBOLT M4 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.2.1.1 COMPOSIZIONE KIT949/04B
KIT949/04B COMPOSITION

Figura 2.5 – S
Figure 2.5 - S

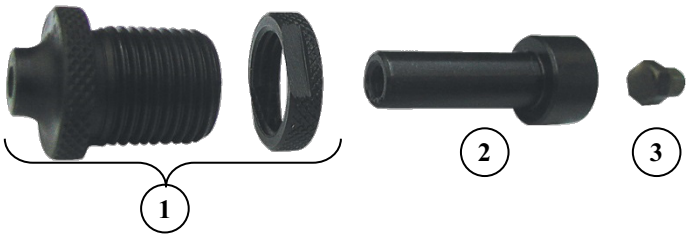


TABELLA 2.5 - I
TABLE 2.5 - I

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	2561200	1	TESTINA CON GHIERA PER RIVBOLT M4 *HEAD WITH RING NUT FOR M4 RIVBOLT*
2.	3441900	1	TIRANTE PER RIVBOLT M4 *TIE ROD FOR M4 RIVBOLT*
3.	3441800	1	INNESTO ESAGONALE PER RIVBOLT TCCEI M4 *HEXAGONAL JOINT FOR M4 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT*

2.5.1.2.2 KIT949/05B – KIT PER RIVBOLT M5
KIT949/05B –KIT FOR RIVBOLT M5

Figura 2.5 – T
Figure 2.5 - T

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - T	3442400	1	KIT949-KIT RIVBOLT VITE TCCEI M5 *KIT949-KIT RIVBOLT M5 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.2.2.1 COMPOSIZIONE KIT949/05B
KIT949/05B COMPOSITION

Figura 2.5 – U
Figure 2.5 - U

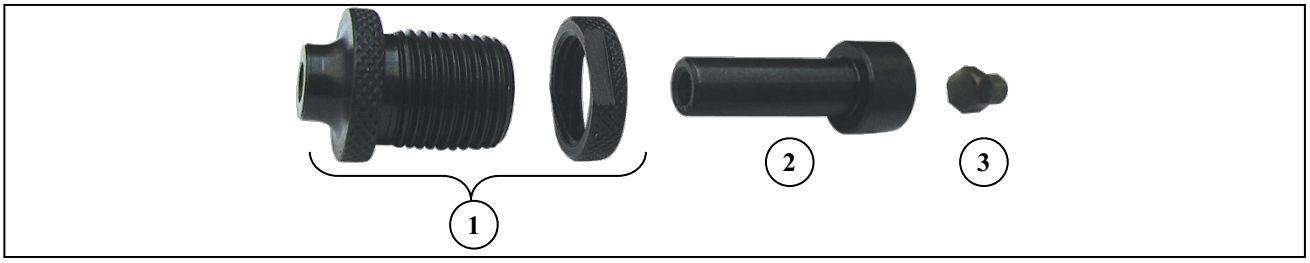


TABELLA 2.5 - J
TABLE 2.5 - J

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	2561300	1	TESTINA CON GHIERA PER RIVBOLT M5 *HEAD WITH RING NUT FOR M5 RIVBOLT*
2.	3442000	1	TIRANTE PER RIVBOLT M5 *TIE ROD FOR M5 RIVBOLT*
3.	3441800	1	INNESTO ESAGONALE PER RIVBOLT TCCEI M5 *HEXAGONAL JOINT FOR M5 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT*

2.5.1.2.3 KIT949/06B – KIT PER RIVBOLT M6
KIT949/06B –KIT FOR RIVBOLT M6

Figura 2.5 – V
Figure 2.5 - V

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - V	3442500	1	KIT949-KIT RIVBOLT VITE TCCEI M6 *KIT949-KIT RIVBOLT M6 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.2.3.1 COMPOSIZIONE KIT949/06B
KIT949/06B COMPOSITION

Figura 2.5 – W
Figure 2.5 - W

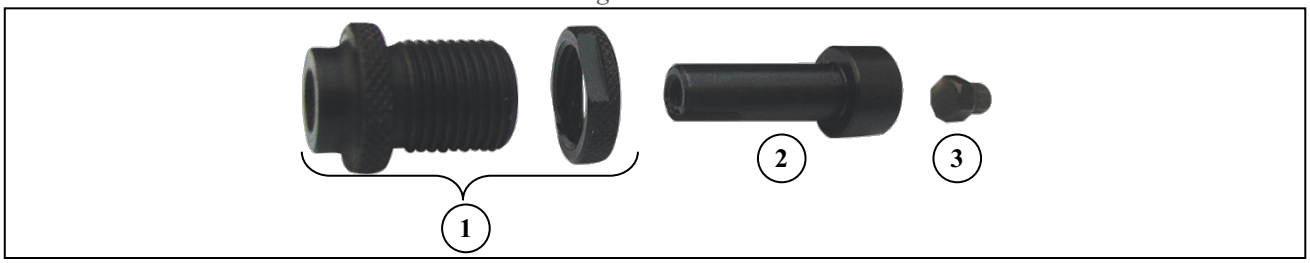


TABELLA 2.5 - K
TABLE 2.5 - K

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	2561400	1	TESTINA CON GHIERA PER RIVBOLT M6 *HEAD WITH RING NUT FOR M6 RIVBOLT*
2.	3442100	1	TIRANTE PER RIVBOLT M6 *TIE ROD FOR M6 RIVBOLT*
3.	3441800	1	INNESTO ESAGONALE PER RIVBOLT TCCEI M6 *HEXAGONAL JOINT FOR M6 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT*

2.5.1.2.4 KIT949/08B – KIT PER RIVBOLT M8
KIT949/08B –KIT FOR RIVBOLT M8

Figura 2.5 – X
Figure 2.5 - X

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - X	3442600	1	KIT949-KIT RIVBOLT VITE TCCEI M8 *KIT949-KIT RIVBOLT M8 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.2.4.1 COMPOSIZIONE KIT949/08B
KIT949/08B COMPOSITION

Figura 2.5 – Y
Figure 2.5 - Y

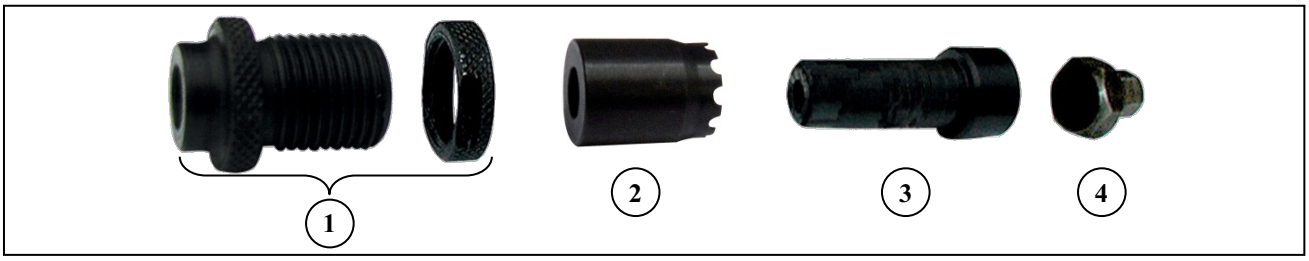


TABELLA 2.5 - L
TABLE 2.5 - L

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	2700500	1	TESTINA CON GHIERA PER RIVBOLT M8 *HEAD WITH RING NUT FOR M8 RIVBOLT*
2.	4172400	1	GHIERA DENTATA BLOCCAGGIO VITI M3-M10 *TOOTHED BLOCKING RING NUT M3-M10*
3.	3442200	1	TIRANTE PER RIVBOLT M8 *TIE ROD FOR M8 RIVBOLT*
4.	3441800	1	INNESTO ESAGONALE PER RIVBOLT TCCEI M8 *HEXAGONAL JOINT FOR M8 SOCKET CAP SCREW RIVBOLT*

2.5.1.2.5 KIT949/10B – KIT PER RIVBOLT M10
KIT949/10B –KIT FOR RIVBOLT M10

Figura 2.5 – Z
Figure 2.5 - Z

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 2.5 - Z	4601900	1	KIT949-KIT RIVBOLT VITE TCCEI M10 *KIT949-KIT RIVBOLT M10 SOCKET CAP SCREW*

2.5.1.2.5.1 COMPOSIZIONE KIT949/10B
KIT949/10B COMPOSITION

Figura 2.5 – AA
Figure 2.5 - AA

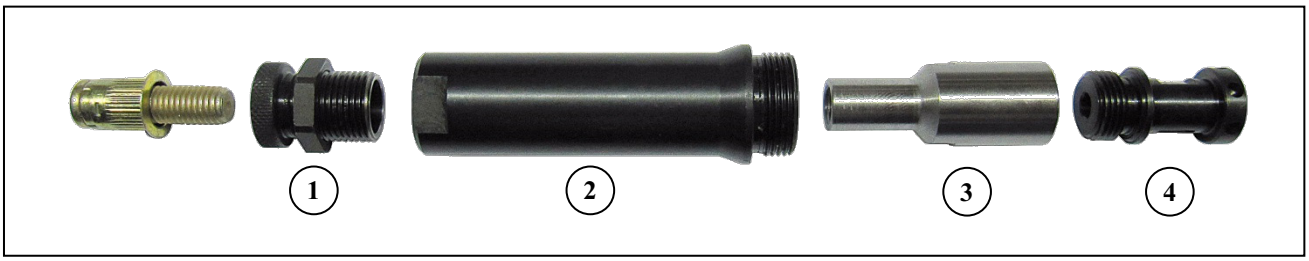


TABELLA 2.5 - M
TABLE 2.5 - M

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
1.	4601700	1	TESTINA CON GHIERA PER RIVBOLT D.10 *HEAD WITH RING NUT FOR D.10 RIVBOLT*
2.	4601600	1	CANOTTO ESTERNO *EXTERNAL SLEEVE*
3.	4601800	1	TIRANTE FEMMINA PER RIVBOLT M10 *FEMALE TIE ROD FOR M10 RIVBOLT*
4.	3540100	1	ATTACCO TIRANTE CON OR *TIE ROD CONNECTOR WITH O-RING*

Resta inteso che qualsiasi modifica e/o aggiunta di accessori, deve essere esplicitamente approvata e realizzata a cura della *Rivit S.r.l.*.

***It goes without saying that any modifications and/or additional accessories must be explicitly approved and manufactured by Rivit S.r.l.*.**

3 - COMPONENTI
PARTS

3.1 - COMPONENTI
PARTS

Figura 3.1 - A – Componenti/*Figure 3.1 - A - Parts*

In questa Macchina non è presente la lista dei pezzi di ricambio, in caso di necessità è sufficiente individuare il pezzo e il numero di matricola della Macchina.
This tool does not have a list of spare parts; in case of need you simply have to identify the part and the serial number of the tool.

CHIAVE PER APRIRE/CHIUDERE SPORTELLO
KEY TO OPEN/CLOSE THE FRONT DOOR

PULSANTE SVITAMENTO DI EMERGENZA
Nel caso in cui l'operatore, involontariamente, inserisca un inserto non conforme
EMERGENCY UNSCREWING BUTTON
To be used in case the user inserts a wrong rivet nuts.

SUPPORTO IMPUGNATURA
HANDLE HOLDER

3.1.1 - KIT RAPIDO COMPLETO DI MOLLA
QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING

Figura 3.1 - B/*Figure 3.1 – B*

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 3.1 - B	4174200	1	KIT RAPIDO CON MOLLA *QUICK KIT WITH SPRING*

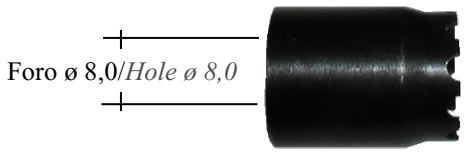
3.1.1.1 - COMPOSIZIONE KIT RAPIDO COMPLETO DI MOLLA
QUICK KIT COMPLETE WITH SPRING COMPOSITION

Figura 3.1 - C/*Figure 3.1 - C*

RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
A1	4172400	1	GHIERA DENTATA BLOCCAGGIO VITI M3-M12 *TOOTHED BLOCKING RING NUT M3-M12*
A2	4176900	1	ATTACCO VITE CON MOLLA *SCREW CONNECTION WITH SPRING*

3.1.1.1.1 GHIERA DENTATA SPECIALE PER VITE TCCEI M8 NON NECESSITA DELLA RIDUZIONE (COD. 3472600) (ACCESSORIO A RICHIESTA)
SPECIAL TOOTHED RING NUT FOR SOCKET CAP SCREWM8 NO NEED FOR REDUCTION (CODE 3472600) (OPTIONAL)

Figura 3.1 - D/*Figure 3.1 – D*

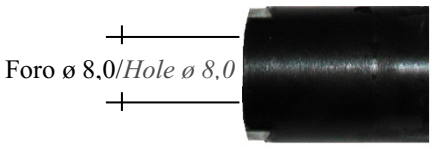


RIF. *REF.*	CODICE *CODE*	Q.TÀ *Q.TY*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*
Fig. 3.1 - E	4280300	1	GHIERA DENTATA SPECIALE FORO Ø 8 *SPECIAL TOOTHED RING NUT, HOLE Ø 8*

3.1.2 - KIT SPECIALE AD ALTA RESISTENZA PER M8 CON GHIERA FISSA
HIGH RESISTANCE SPECIAL KIT FOR M8 WITH FIXED RING NUT

Questo Kit è stato creato per chi ha necessità di utilizzare solo inserti M8.
Il materiale della ghiera di bloccaggio (Cod. **4508700**) è ad alta resistenza, cosicché la testa della brugola non va a rincalcare il materiale della stessa, mantenendo una tolleranza costante e una maggiore durata.
This kit was make for those who need to use M8 rivet nuts only.
*The locking ring (Code **4508700**) is made with high resistance material, so that the head of the allen spanner does not press it down, and also keeps a constant tolerance and increased durability.*

KIT Cod. 4508800



Cod. 4508700

Cod. 3540100

3.2 - ORDINAZIONE RICAMBI
ORDERING SPARE PARTS

Si rammenta che solo i distributori di zona autorizzati possono effettuare riparazioni sulla Macchina, in loro mancanza si deve chiedere l'Intervento del Centro di Assistenza Tecnica della *Rivit S.r.l.*, che è disponibile con Personale Qualificato, attrezzi ed attrezzature idonee, nonché con parti di ricambio originali.
Per effettuare l'ordine di ricambi sopra elencati, seguire le istruzioni elencate al paragrafo 1.2.

Remember that only local authorised dealers are allowed to repair the tool. Failing this, you are requested to contact the Technical Assistance Service of Rivit S.r.l., where qualified engineers avail of the correct tools and original spare parts to solve any problems.
Follow the instructions given in section 1.2. to order the spare parts previously listed

4 - SICUREZZA
SAFETY

4.1 - AVVERTENZE GENERALI
GENERAL WARNINGS

L'Operatore deve leggere con molta attenzione le informazioni riportate nel presente Manuale, con particolare riguardo alle opportune precauzioni per la Sicurezza elencate in questo capitolo.
È indispensabile, inoltre, che l'Operatore segua le avvertenze di seguito elencate:

The operator must read carefully the information given in the present manual, especially with regard to the safety precautions listed in this chapter.
The operator must also observe the warnings listed below:

- Si raccomanda l'uso della Macchina da parte di personale specializzato;
  The tool shall be used exclusively by trained personnel.
- Mantenere la Macchina e la zona di lavoro in ordine e pulita;
  The tool and the work area shall be kept clean and tidy.
- Appoggiare la Macchina verticalmente sulla base in gomma in una zona piana per evitare cadute*;*
  The tool shall be rested upright on the rubber base on a flat surface to prevent it from dropping.
- Non utilizzare la Macchina se non in condizioni psicofisiche normali;
  The tool shall only be used in normal psychophysical conditions.
- Indossare un vestiario idoneo al fine di evitare impedimenti e/o impigliamento pericoloso verso/dalla Macchina;
  The user shall wear suitable clothing taking care to avoid entanglement of loose parts, ties, long hair, cleaning rags etc. in the tool itself.
- Usare durante l'impiego dell'utensile occhiali o visiere protettive e guanti;
  When using the tool, the wearing of safety glasses is required both by the operator and others in the vicinity to protect against fastener ejection. Besides we recommend wearing gloves when using the tool.
- Per eseguire le operazioni di manutenzione e/o di regolazione dell'utensile utilizzare gli accessori in dotazione indicati nel capitolo Manutenzione (vedere cap. 7);
  The user shall use the accessories supplied and indicated in the 'servicing' chapter (see chapter 7) when servicing and/or adjusting the tool.
- Non rimuovere od alterare le targhe apposte dalla *Rivit S.r.l.* sulla Macchina;
  The plates applied on the tool by Rivit S.r.l. shall not be removed or altered.
- Non lasciare che persone estranee al lavoro tocchino gli utensili;
  Unauthorised personnel shall not be allowed to touch the tool.
- Assicurarsi che i tubi di alimentazione dell'aria compressa siano correttamente dimensionati per l'uso previsto;
  Make sure that the air supply hoses are correctly sized for the use envisaged.
- Non trascinare l'utensile collegato all'alimentazione tirandolo per il tubo; mantenere quest'ultimo lontano da fonti di calore e da oggetti taglienti;
  Do not drag the tool holding it by the hose when it is connected to the power supply. Keep the hose away from sources of heat and from sharp objects.
- Dopo avere eseguito operazioni di riparazione e/o registrazione assicurarsi di avere rimosso le chiavi di servizio o di registrazione;
  Remember to remove service or adjustment keys after having carried out repair and/or adjustment jobs.
- Prima di scollegare il tubo dell'aria compressa dall'attrezzo, assicurarsi che quest'ultimo non sia in pressione;
  Before disconnecting the compressed air hose from the tool, ensure it is not pressurised.
- Gli interventi di riparazione e pulizia dell'utensile dovranno essere eseguiti con Macchina non alimentata;
  Tool repairs and cleaning jobs must be carried out with the tool disconnected from the power supply.
- Per le operazioni di carica olio usare solo fluidi con caratteristiche indicate nel presente fascicolo;
  When filling with oil, only use fluids with the characteristics indicated herein.
- In caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino;
  If you should accidentally spill oil on your skin, rinse and wash thoroughly with water and alkaline soap.
- È consigliabile, dove possibile, l'uso di un bilanciatore di sicurezza per sostenere la Macchina;
  Where possible, you are recommended to use a safety balance to support the tool.
- Possibile rischio di colpi di frusta da parte dei tubi di aria compressa;
  Pay attention to possible risk of whiplash with the air supply hoses.
- Non puntare l'attrezzo verso l'operatore o altre persone che si trovino nelle vicinanze.
  Do not operate the tool when it is directed towards any person(s) or the operator.

4.2 - USO PREVISTO
INTENDED USE

L'uso della Macchina è finalizzato esclusivamente all'utilizzo di inserti indicati al paragrafo 2.1, del tipo filettati femmina (es. tipo *Rivit* RIVSERT) con filetto compreso tra M3 e M12, inserti filettati maschi (es. tipo *Rivit* RIVBOLT) con filetto compreso tra M3 e M8.

The tool is designed exclusively to be used with rivet nuts as described in section 2.1: female type (i.e. Rivit RIVSERT) with thread between M3 and M12, and male rivet nuts (i.e. Rivit RIVBOLT) with thread between M3 and M8.

4.3 - CONTROINDICAZIONI D'USO
OPERATING CONTRAINDICATIONS

La Macchina non deve essere utilizzata:
- Per utilizzi diversi da quelli esposti al 4.2.
- In atmosfera esplosiva, aggressiva o ad alta concentrazione di polveri o sostanze oleose in sospensione nell'aria.
- In atmosfera a rischio d'incendio.
- Esposta alle intemperie.

The tool shall not be used:
- *For purposes different to those listed in previous para 4.2.*
- *In explosive or aggressive atmosphere or when there is an excessive amount of dust or oil in the air.*
- *In atmosphere subject to the risk of fire.*
- *When it is exposed to weather conditions.*

4.4 - RISCHI RESIDUI
RESIDUE RISKS

Durante il normale ciclo di lavorazione e durante la manutenzione, gli Operatori sono esposti ad alcuni rischi residui che, per la natura stessa delle operazioni, non possono essere totalmente eliminati:
- **Rischio di rottura del tubo di alimentazione, in quanto contiene aria compressa. È quindi indispensabile che non venga superato il valore di pressione massima indicata nei dati tecnici** (vedere paragrafo 2.5).

During the normal working cycle and when servicing the tool, the operators are exposed to some residue risks which, due to the nature of the operations to be carried out, cannot be totally eliminated.
- ***Risk of breakage of the supply hose due to the fact that it contains compressed air. It is therefore absolutely crucial not to exceed the maximum pressure indicated in the technical data*** *(see section 2.5).*

4.5 - IDENTIFICAZIONE/MATRICOLA
IDENTIFICATION/SERIAL NUMBER

ETICHETTA ADESIVA OVE VIENE RIPORTATO IL MODELLO DELLA MACCHINA, IL NOME COSTRUTTORE E LA MARCATURA CE.
ADHESIVE LABEL INDICATING THE TOOL MODEL, THE NAME OF THE MANUFACTURER AND THE EC MARKING

MODELLO E MATRICOLA INCISI SULL'ETICHETTA METALLICA E ANNO DI COSTRUZIONE
MODEL, SERIAL NUMBER AND YEAR OF CONSTRUCTION ARE ENGRAVED ON THE METAL LABEL.

5 - INSTALLAZIONE
INSTALLATION

5.1 - TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE
TRANSPORT AND HANDLING

L'utensile può essere trasportato a mano ed è consigliabile dopo l'uso riporlo nel proprio imballo.
Il corretto uso della valigia garantisce un trasporto sicuro.

The tool can be hand carried. You are recommended to store the tool in its case after using it.
The tool can be transported safely if is has been correctly put away in its case.

☞ A 5	Danni alla macchina causati durante il Trasporto e la Movimentazione, **non sono coperti da GARANZIA**. Riparazioni o sostituzioni di parti danneggiate sono a carico del Cliente. *Damages to the tool caused during transport and/or handling are **not covered by WARRANTY**. Repairs or replacements of damaged parts are at Customer's charge.*

5.2 - STOCCAGGIO
STORAGE

In caso di lunga inattività, la Macchina deve essere immagazzinata con le precauzioni relative al luogo ed ai tempi di Stoccaggio:

- Immagazzinare la Macchina in luogo chiuso;
- Proteggere la Macchina da urti e sollecitazioni, utilizzando l'apposita valigia;
- Proteggere la Macchina dall'umidità e da escursioni termiche elevate;
- Evitare che la Macchina venga a contatto con sostanze corrosive.

If you are not going to use the tool for a long time, you must put it away according to the following suggestions:

- *Store the tool indoors.*
- *Protect the tool from impacts and stresses by keeping it in its case.*
- *Protect the tool from damp and excessive thermal excursions.*
- *Keep the tool away from corrosive substances.*

5.3 - COLLEGAMENTI
CONNECTIONS

Al fine di evitare qualsiasi tipo di problema al momento dell'avviamento della Macchina, è bene attenersi a quanto di seguito descritto.

To avoid all sorts of problems when starting the tool you are recommended to observe the following.

5.3.1 - PNEUMATICO
PNEUMATIC

L'allacciamento alla rete pneumatica si effettua con un tubo dotato di innesto rapido 1/4"+1/4" gas, da collegare al raccordo snodato fornito in dotazione con la Macchina.
Il tubo deve essere sufficientemente flessibile e soddisfare i requisiti di sicurezza relativi ai prodotti in pressione.

The pneumatic line is connected by mean of a quick-release coupling hose to be attached to the supple air connection, thread 1/4"+1/4" gas, supplied with the tool.
The air supply hose must be flexible and must meet the safety requirements of the pressurised products.

Attacco aria 1/4" gas oppure attacco rapido per tubo d. 10
1/4"gas air connector or quick coupler for hose d. 10

5.4 - ALIMENTAZIONE DELL'ARIA
AIR SUPPLY

L'aria di alimentazione deve essere libera da corpi estranei e da umidità per proteggere la Macchina da usura precoce delle parti in movimento; è consigliabile, pertanto, aria secca e non lubrificata.

The air supply line must be free from dirt and damp to prevent the early wear of the moving components of the tool. You are therefore recommended to use dry air: i.e. not greased.

5.5 - POSIZIONAMENTO BLOCCAGGIO BOX
BOX FIXING POSSIBILITIES

Sono stati predisposti 4 fori sul fondo del box per poter fissare la Macchina in verticale su una parete o sotto un banco, ecc…
The tool comes with 4 holes in the back surface of the box, allowing its fixing vertically on a wall or under a counter, etc...

5.6 - CONTROLLI PRELIMINARI
PRELIMINARY CHECKS

Prima della messa in funzione della Macchina, è necessario eseguire una serie di verifiche e controlli allo scopo di prevenire errori o incidenti durante la fase di Messa in funzione.

- Verificare che la Macchina non abbia subito danni durante la fase di trasporto.
- Controllare l'esatto collegamento del tubo dell'aria compressa all'attacco aria in dotazione alla macchina.
- Verificare il libero movimento e l'eventuale libera rotazione del motorino.

Before putting the tool into service you need to make a few inspections and checks in order to prevent errors or accidents while starting it.

- *Check if the tool has been damaged during transport.*
- *Check if the compressed air hose is perfectly connected to the air supply line.*
- *Check if the tool turns freely and if the motor runs freely.*

6 - FUNZIONAMENTO
OPERATION

6.1 - ADDETTI
OPERATORS

La Macchina è stata concepita per l'utilizzo da parte di un solo Operatore.
Il Personale addetto ad operare sulla Macchina, deve possedere (oppure acquisire tramite adeguata formazione ed addestramento) i requisiti di seguito indicati, ed essere, inoltre, a conoscenza del presente Manuale e di tutte le informazioni relative alla Sicurezza:

- Cultura generale e tecnica a livello sufficiente per comprendere il contenuto del Manuale ed interpretare correttamente Disegni e Schemi
- Conoscenza delle principali Norme igieniche, antinfortunistiche e tecnologiche
- Conoscenza complessiva della linea e dello stabilimento in cui è inserita la Macchina
- Sapere come comportarsi in caso di Emergenza, dove reperire i mezzi di protezione individuale e come usarli correttamente.

I Manutentori, oltre alle caratteristiche sopracitate, devono avere anche una adeguata preparazione Tecnica.

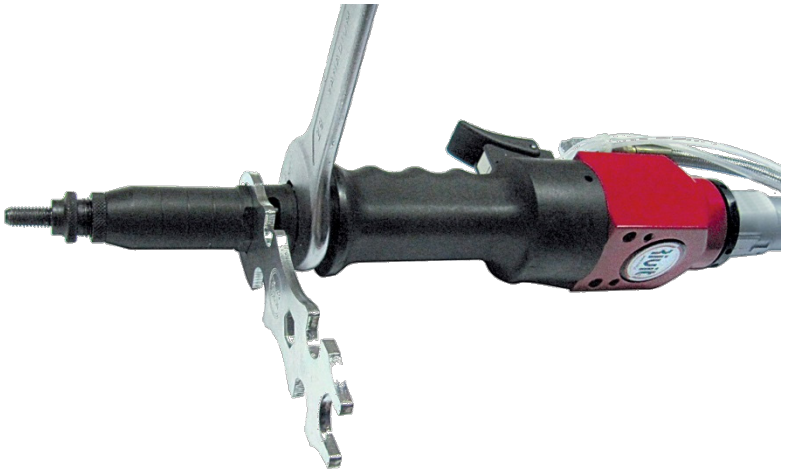
The tool is designed to be used by one operator only.
Tool operators must satisfy the requirements stated hereafter (or they must be informed and trained accordingly). They must be aware of the manual herein and of all information relevant to safety:

- *They must have some general and technical education, to a sufficient level to be able to understand the manual and to interpret the drawings and the diagrams correctly.*
- *They must be acquainted with the main hygienic rules, and with the industrial-safety and technological instructions.*
- *They must have an overall knowledge of the line and of the factory in which the tool is installed.*
- *They must know how to act in case of emergency, where to find the individual protection means and how to use them correctly.*

Together with the above-mentioned requirements, the service technicians must also have an appropriate technical training.

6.2 - SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO CANOTTO ESTERNO
DISASSEMBLY AND REASSEMBLY OF THE EXTERNAL SLEEVE

Chiave commerciale 28 mm
28mm commercial spanner



Chiave universale 26 mm (**52**)
*26mm commercial spanner (**52**)*

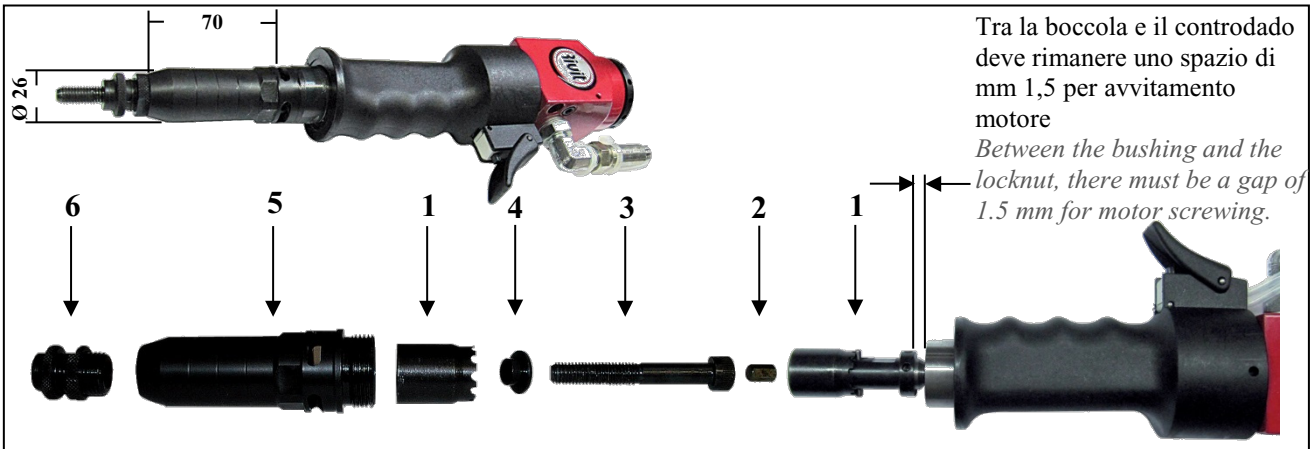
6.3 - PREPARAZIONE DELLA MACCHINA E CAMBIO VITE
TOOL PREPARATION AND SCREW REPLACEMENT

P 2

Attenzione:
La preparazione della macchina e cambio vite da eseguire con attrezzo scollegato all'aria.

Warning:
Tool setting and screw replacement must be carried out with the tool disconnected from the air supply line.

Figura 6.3 – A/*Figure 6.3 - A*



Per il cambio di formato occorre eseguire le seguenti operazioni:

Svitare ghiera **1** avvitato nell'attrezzo. Inserire innesto **2** .Inserire vite **3** .Inserire riduzione vite **4** .Avvitare ghiera **1** tenendo presente che la vite (o tirante) deve oscillare, cercare l'incastro più adatto (vedi ghiera dentata). Avvitare **5** e **6**.

To replace screws you have to carry out the following operations:

*Unscrew the toothed ring **1** from the tool. Insert joint **2**. Insert screw **3**. Insert screw adapter **4**. Screw the toothed ring **1** considering that the screw (or tie rod) must oscillate, then try and find the most suitable joint (see indented ring). Screw **5** and **6**.*

Figura 6.3 – B/*Figure 6.3 - B*

PER SVITARE GHIERA RAPIDA PORTA KIT
TO UNSCREW THE KIT HOLDER QUICK RING

Stringere con due dita il pernetto, facendolo scorrere verso l'interno e contemporaneamente svitare la ghiera.
Press with two fingers the little pin, sliding it inside the hole and unscrew the ring simultaneously.

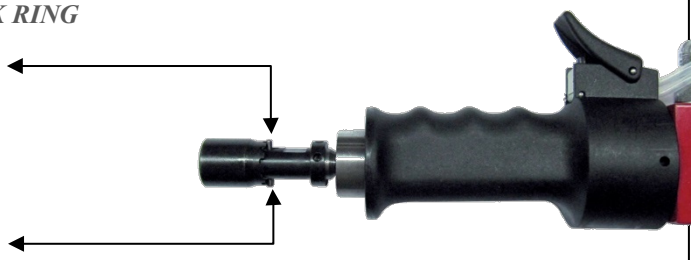
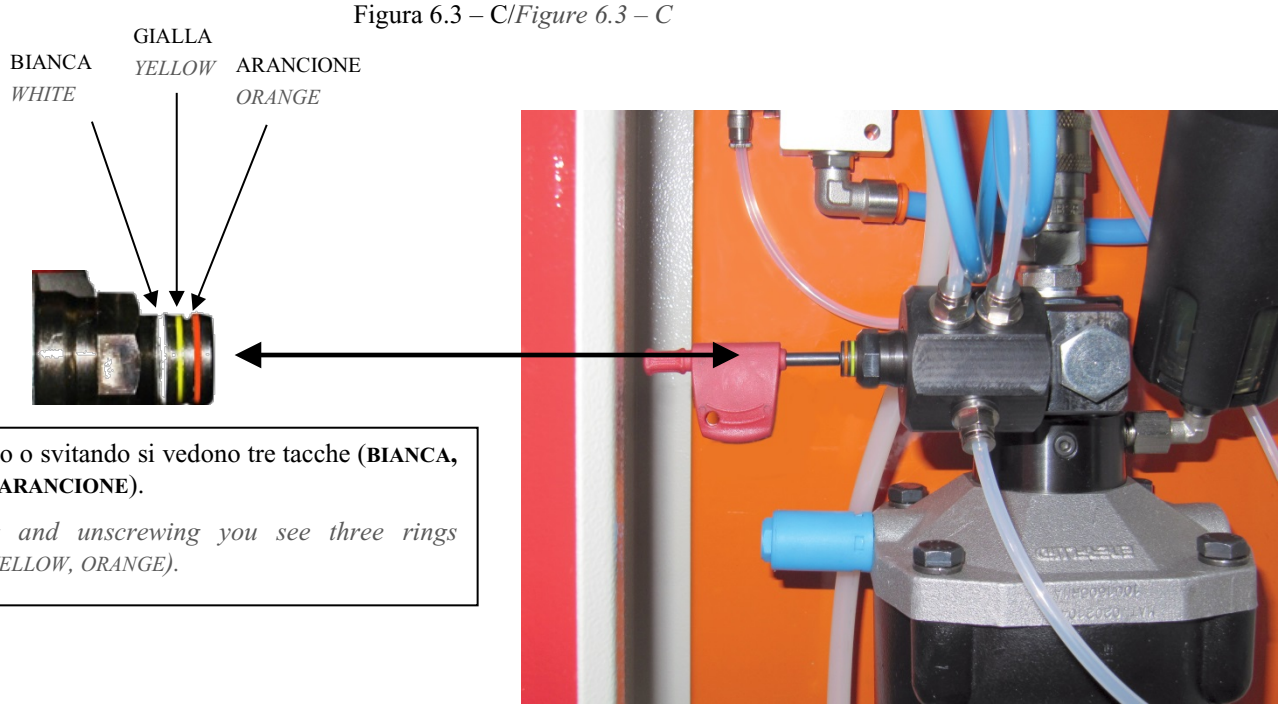


Figura 6.3 – C/*Figure 6.3 – C*



Avvitando o svitando si vedono tre tacche (**BIANCA, GIALLA, ARANCIONE**).

Screwing and unscrewing you see three rings (WHITE, YELLOW, ORANGE).

USANDO SOLO LA PRESSIONE (FORZA)

SVITARE LA GHIERA CON L'APPOSITO PERNO (RIF. **53**) LASCIANDO UNO SPAZIO DI 6,5 MM E SUCCESSIVAMENTE USARE LA CHIAVE (RIF. **54**) PER LA REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE.

M3 BIANCO

M4
M5 } GIALLA
M6

M8
M10 } ARANCIONE
M12

N.B. Queste regolazioni sono indicative, per dare all'operatore una guida; gli inserti, infatti, non sono uniformi come durezza e per questo motivo occorre apportare delle correzioni in più o in meno (+ o -).

USING PRESSURE ONLY (FORCE)

*LOOSEN THE RING NUT WITH THE PROPER PIN (REF. **53**) LEAVING A GAP OF 6.5 MM AND THEN USE THE KEY (REF. **54**) FOR THE PRESSURE ADJUSTMENT.*

M3 *WHITE*

M4
M5 } *YELLOW*
M6

M8
M10 } *ORANGE*
M12

Note: These settings are general guidelines to the operator. Rivet nuts are not uniform as hardness and therefore some modifications may be necessary (+ or -).

IMPORTANTE

REGOLAZIONE PRESSIONE OLIO (FORZA).
Ruotando a destra, avvitando aumenta la forza.
Ruotando a sinistra, svitando diminuisce la forza.

IMPORTANT

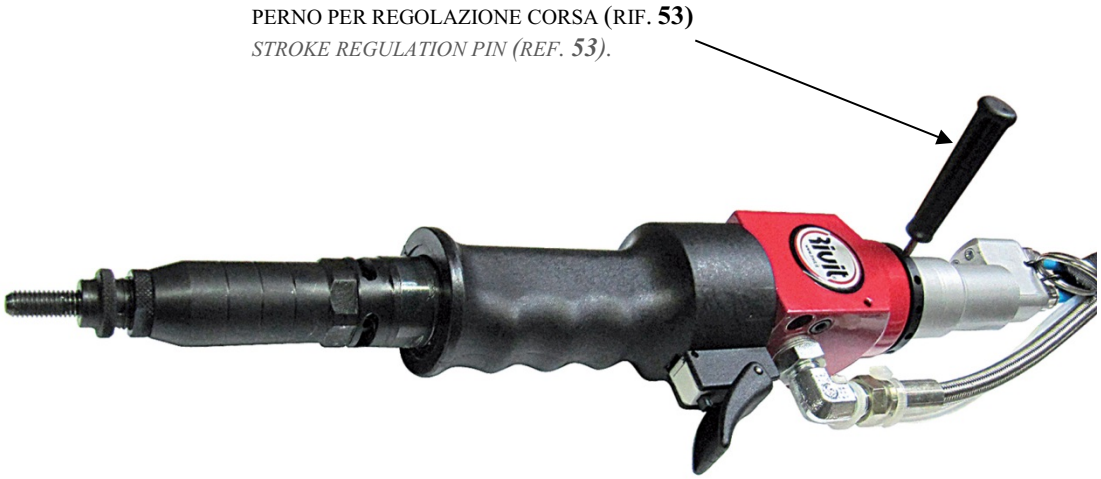
OIL (FORCE) PRESSURE ADJUSTMENT
Turning rightward, screwing the force increases.
Turning leftward, decreases.

ATTENZIONE

Quando la vite della regolazione pressione (FORZA) è tutta avvitata, lo svitamento si ha solo ad una pressione non inferiore a 6,5 bar (atm).

WARNING

When the pressure (force) adjustment screw is entirely screwed, unscrewing can be done at a pressure not less than 6.5 bar (atm).

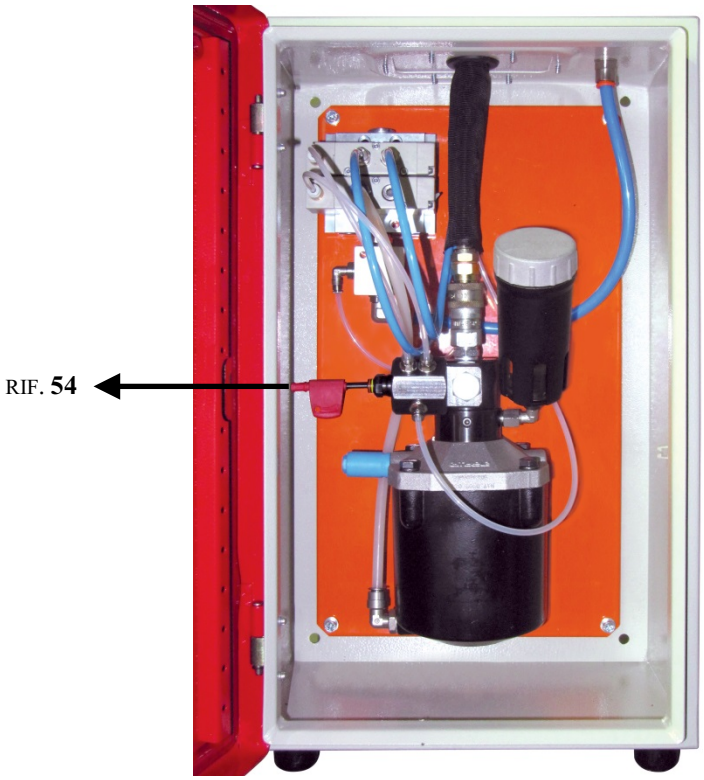


USANDO SOLO LA CORSA (FORZA)

1. AVVITARE TUTTA LA PRESSIONE CON APPOSITA CHIAVE (RIF. **54**);
2. REGOLARE LA CORSA CON IL PERNO (RIF. **53**) TROVANDO LA POSIZIONE NELLA QUALE SI HA IL FISSAGGIO OTTIMALE DELL'INSERTO.

USING STROKE ONLY (FORCE)

1. *SCREW PRESSURE THOROUGHLY USING THE PROPER KEY (REF. 54)*
2. *ADJUST STROKE WITH PIN (REF. 53) UNTIL YOU FIND THE BEST POSITION FOR THE CORRECT SETTING OF THE RIVET NUT.*



6.4 - ESEMPI DI FISSAGGIO
EXAMPLES OF SETTINGS

L'ATTREZZO MODELLO RIV949 è molto adatto alla posa degli inserti per tubi, in quanto lo sforzo iniziale (pressione) deve essere molto elevato, al contrario dello sforzo finale, quindi e' necessario intervenire sulla regolazione della corsa.

La corsa del pistone è di 6,5mm, nel caso si debba riprendere il fissaggio perché insufficiente, riavvitare e tirare senza danneggiare il tirante (vite).

La regolazione della corsa serve per tutti gli inserti piccoli da M3 a M5, che sono più soggetti alla sensibilità della rottura dei tiranti.

RIV949 *is very suitable for correct setting of the rivet nuts for pipes as the initial strength (pressure) must be very high. on the contrary, final strength must be regulated acting on the stroke .*

the piston stroke is 6.5 mm; in case you have to repeat the setting as not sufficient, screw again and pull without damaging the tie rod (screw).

stroke adjustment is very important when using small rivet nuts (m3-m5) as they are more subject to the breaking of the tie rods.

Figura 1/*Figure 1*

Figura 2/*Figure 2*

Figura 3/*Figure 3*

6.5 - ESEMPI DI RIVETTATURA
EXAMPLES OF RIVET NUTS PLACING

Cod. **0523200** - BILANCIATORE (Kg 2-3)
*Code **0523200** - BALANCER (Kg 2-3)*

ESEMPIO DI RIVETTATURA.
RIVET NUTS PLACING

7 - MANUTENZIONE
SERVICING THE TOOL

7.1 - STATO DI MANUTENZIONE
MAINTENANCE STATUS

Le manutenzioni devono essere effettuate a Macchina ferma e a energia pneumatica scollegata.

Raccomandazioni:

- Rispettare le istruzioni per la manutenzione della Macchina.
- A garanzia della sicurezza e di un perfetto funzionamento della Macchina è necessario che le eventuali sostituzioni siano effettuate esclusivamente con ricambi originali.

Maintenance operations must be carried out with the tool stopped and disconnected from the pneumatic supply line.

Warnings:

- *The tool maintenance instructions must be followed carefully.*
- *To ensure safety and perfect tool efficiency, you are recommended to use exclusively ORIGINAL spare parts.*

7.2 - PULIZIA
CLEANING

È bene provvedere periodicamente (dipende dal tipo e dalla frequenza di utilizzo) alla completa pulizia e ingrassatura della Macchina. Tale manutenzione deve essere fatta almeno una volta all'anno.

It is a good rule to completely clean and grease the tool on a periodic basis (depending on the type and frequency of use). Anyhow these operations must be carried out at least once a year.

P 3	**Escludere tutte le fonti di Alimentazione della Macchina**. Prima di effettuare le operazioni di pulizia, l'Operatore deve munirsi di mezzi idonei alla protezione individuale. ***Shut-off all sources of power to the tool.*** *The operator must wear and use suitable personal protections before starting to clean the tool.*

7.3 - MANUTENZIONE ORDINARIA
ORDINARY MAINTENANCE

Vedere Figura 6.2 - A.
La Manutenzione ordinaria programmata, comprende ispezioni, controlli e interventi che, per prevenire fermate e guasti, tengono sotto controllo sistematico:

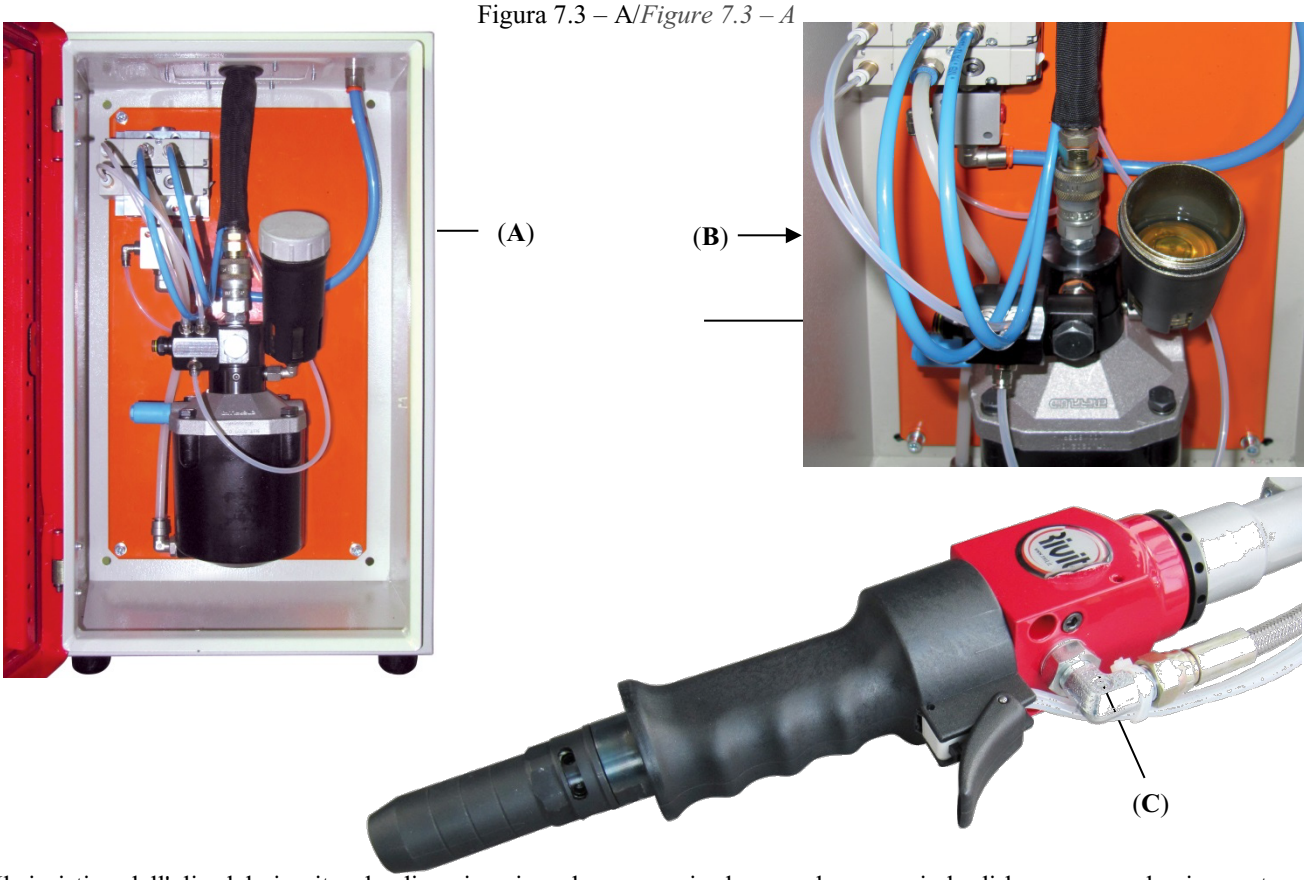
- Lo stato di lubrificazione della Macchina;
- Lo stato delle parti soggette ad usura.

See Figure 6.2 - A.
In order to prevent stoppages and faults of the tool, an ordinary maintenance (including inspections, checks and operations) must be scheduled to keep the following under systematic control:

- *state of lubrication of the tool.*
- *state of wear of consumables.*

7.3.1 - RIPRISTINO OLIO CIRCUITO OLEODINAMICO
REFILLING THE HYDRAULIC CIRCUIT WITH OIL

Figura 7.3 – A/*Figure 7.3 – A*



Il ripristino dell'olio del circuito oleodinamico si rende necessario dopo un lungo periodo di lavoro, quando si avverte un calo nel serbatoio.
The hydraulic circuit needs to be refilled with oil after a long period of work, when you notice a reduction in the tank.

Procedere quindi come segue (vedere Figura 7.3 – A):
- Scollegare l'attrezzo all'aria compressa;
- Svitare il tappo (**A**);
- Rabboccare olio (**B**);
- Riavvitare il tappo (**A**);
- Collegare l'attrezzo all'aria e azionare alcuni cicli a vuoto e accettarsi che il circuito sia pieno d'olio senza formazione di bolle d'aria altrimenti il pistone non fa tutta la corsa, quindi posizionare l'impugnatura ad un livello inferiore del box e svitare la vite di spurgo che si trova nel modulo (**C**).
- L'olio inizia ad uscire per gravità con consistenza omogenea e non devono essere presenti bolle d'aria.

Nell'effettuare le suddette operazioni è necessario essere muniti di guanti.
Non disperdere l'olio sostituito nell'ambiente, ma avvalersi delle ditte autorizzate al suo smaltimento.
Attenzione: in caso di perdite accidentali di olio che dovessero venire a contatto con la pelle, lavarsi accuratamente con acqua e sapone alcalino.

Proceed as follows (see Picture 7.3-A):
- *Disconnect the airline from the tool inlet.*
- *Remove cap (**A**).*
- *Pour the oil.*
- *Screw the cap (**A**).*
- *Connect the tool to compressed air line and start up a couple of idle cycles; make sure that the circuit is full with oil and that no air bubbles are left inside otherwise the piston does not complete the stroke, then place the handle lower than the box and loosen the bleed screw in the module (C).*
- *The oil begins to come out by gravity with smooth consistency, and no air bubbles must be there.*

Wear gloves when managing the oil.
Do not *throw the old oil outdoors but hand it over to an authorised waste disposal centre.*
Warning!: if you should accidentally spill oil on your skin, wash and rinse thoroughly with water and alkaline soap.

7.3.2 - PARTI SOTTOPOSTE AD AZIONI DI USURA
PARTS SUBJECT TO WEAR

Controllare periodicamente lo stato di usura della base in gomma, in quanto è stata realizzata per garantire la stabilità dell'attrezzo. In caso di sostituzione, ordinare la base di ricambio alla *Rivit S.r.l.* indicando anno/matricola della Macchina (vedere paragrafo 4.5).
Controllare periodicamente lo stato di usura delle viti e delle testine, sostituendole con le modalità indicate al paragrafo 6.2.
I pezzi di ricambio vanno richiesti citando i codici indicati al paragrafo 3.1.

On a periodic basis check the state of wear of the rubber base, as this is what ensures the stability of the tool. If it should need replacing, order the spare base from Rivit S.r.l. indicating the year/serial number of the tool (see section 4.5).
On a periodic basis check the state of wear of the screws and of the heads and, if necessary, replace them as indicated in section 6.2.
Spare parts are to be ordered exclusively from Rivit S.r.l., specifying the codes listed in section 3.1.

9 - DIAGNOSTICA E RIPARAZIONI
FAULT DIAGNOSIS AND REPAIRS

9.1 - RIPARAZIONI
REPAIRS

Per assicurare la funzionalità e la sicurezza della Macchina, qualsiasi intervento di riparazione deve essere eseguito esclusivamente dal distributore di zona autorizzato o dal Centro Assistenza Tecnica della *Rivit S.r.l.* (vedere paragrafo 1.2).
To ensure the operational efficiency and safety of the tool, all repair jobs shall be carried out exclusively by the local authorised dealer or by the Technical Assistance Service of Rivit S.r.l. (see section 1.2).

9.2 - RICHIESTA DI ASSISTENZA
REQUESTING ASSISTANCE

Per qualsiasi tipo di informazione relativa all'Uso, alla Manutenzione, alla Installazione, alle Riparazioni, ecc. la *Rivit S.r.l.* si ritiene sempre a disposizione delle richieste del Cliente.
Da parte di quest'ultimo è opportuno porre i quesiti in termini chiari, con riferimenti al presente Manuale e alle istruzioni elencate al paragrafo 1.2.

For any information concerning Use, Maintenance, Installation, Repair and so on, Rivit S.r.l. is at the Customer's full disposal for all enquiries.
When making enquiries the customer is requested to be absolutely clear and to make always reference to this Manual and, in particular, to the instructions given in section 1.2.

10 - DEMOLIZIONE
DISMANTLING INSTRUCTIONS

10.1 - DEMOLIZIONE DELLA MACCHINA
DISMANTLING INSTRUCTIONS

All'atto della Demolizione è necessario separare le parti in materiale plastico che devono essere inviate a raccolte differenziate nel rispetto della Normativa vigente.
Per quanto concerne la massa metallica della Macchina, è sufficiente la suddivisione tra le parti acciaiose e quelle in altri metalli o leghe, per un corretto invio al riciclaggio per fusione.
L'olio contenuto nella Macchina non deve essere disperso nell'ambiente, ma occorre avvalersi delle ditte autorizzate al suo smaltimento.

When demolishing the tool you need to separate the plastic parts, which are to be disposed of in compliance with current Regulations.
As for the bulk metal part of the tool, simply split-up the steel parts from those in other metals or alloys and send to be melted down and recycled.
The oil drained from the tool must not be thrown outdoors but handed over to an authorised spent oil disposal centre.

11 - ALLEGATI
ENCLOSED DOCUMENTS

11.1 - DICHIARAZIONE
DECLARATION

È allegata la seguente Dichiarazione:
Dichiarazione di Conformità alla DIRETTIVA 2006/42/CE.

The following declaration is enclosed:
- *Declaration of Conformity to DIRECTIVE 2006/42/EC.*

NOTE
NOTES

NOTE
NOTES

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
DECLARATION OF CONFORMITY

RIVIT S.r.l.
Via Marconi, 20 - loc. Ponte Rizzoli - 40064 Ozzano Emilia (Bologna) - Italy

DICHIARA
DECLARE

nella persona di:
in the person of:
Manuele Avanzolini
(Responsabile Legale)
(Managing Director)

sotto la propria esclusiva responsabilità che la Macchina
under our sole responsibility that the tool

RIV 949

N° Matricola/*Serial No.* : _____

alla quale questa dichiarazione si riferisce è:
to which this declaration relates is:

CONFORME
IN CONFORMITY

alle disposizioni della Direttiva Macchine 2006/42/CE
with the provisions of the Machine Directive 2006/42/EC

Documentazione tecnica presso:
Technical documentation at:

RIVIT S.r.l.
Via Marconi, 20 - loc. Ponte Rizzoli
40064 Ozzano Emilia (Bologna) - Italy

Ozzano, il _____

Firma/Signature

Rivit S.r.l. Via Marconi, 20 – loc. Ponte Rizzoli 40064 Ozzano dell'Emilia (Bologna) Italy
Phone. 0039 051 4171111 Fax 0039 051 4171129

www.rivit.it - rivit@rivit.it