



6 août 2015

RIVETEUSE RY 1000

Pression maxi d'alimentation	12 bars
Puissance	
A 6 bars	2570 kg
A 8 bars	3427 kg
A 10 bars	4283 kg
Vitesse	2.8 m/mn
Distance maxi poinçon/contre poinçon	190 mm
Distance mini poinçon/contre poinçon	0 mm
Course maxi	65 mm
Dimensions	470x520x1640 mm
Poids	155 kg

Attention n'utiliser que des accessoires et outillage d'origine.

Montage

Fixer la machine au sol puis la brancher à une source d'air comprimé.

Avant de travailler avec la machine il est conseillé de faire une opération 'à blanc' sur une vieille garniture en commençant avec une pression de 2 bars.

L'opérateur doit se placer face à la machine et prendre toutes les précautions d'usage nécessaire.

Pour la sélection des bouterolles et des enclumes le diamètre de la base doit être de 2 fois celui de la bouterolle

Attention ne jamais laisser le pied appuyé sur la pédale plus longtemps que nécessaire et s'assurer qu'il n'y a pas de personne proche de la machine en dehors de l'opérateur.

Maintenance

Aucune maintenance spéciale n'est nécessaire, toutefois il est important de garder propre la machine, de lubrifier une fois par semaine les pièces en mouvement, de surveiller le niveau de l'huile dans le lubrificateur (ne pas être en dessous de la moitié du bocal et utiliser si possible l'huile Mavel H0077 ou à défaut une huile SAE10. S'assurer que le manomètre fonctionne. S'assurer également de façon régulière que les bouterolles et les enclumes soient bien concentriques (face à face) et qu'aucun outil n'est abîmé.

Table des pressions conseillées

Tête plate (laiton)

Diamètre mm	Pression maxi kg
2.75	600
3.75	1000
4.50	1200
4.60	1200
4.80	1200
5.50	1500
5.90	1500
6.60	1600
8.00	1800
10.00	2600

Tête fraisée

4.80	1200
6.35	1600
10.00	2600

Tête fraisée cuivre rouge

5	1100
8	2200

Acier tubulaire

4	800
5	1200
8	2200
10	2600

Attention, il s'agit de valeurs approximatives.

N'utiliser que des pièces et accessoires d'origine.

L'opérateur doit toujours faire face à la riveteuse.

Ne pas garder le pied appuyé en permanence sur la pédale

S'assurer que toutes les conditions de sécurité sont présentes

(Personne trop proche, sol glissant, matériel encrassé)

Ne jamais faire de maintenance ou ne jamais changer les accessoires avant de débrancher la machine.

Toujours porter des lunettes, gants et chaussures de sécurité.

S'assurer que la machine est fixée au sol.

Si la machine est utilisée avec des matières dangereuses (amiante) un emplacement spécial doit être étudié en conformité avec le règlement et les normes.

Equipement optionnel :

Poinçons extracteurs et enclumes pour retirer les rivets

4mm

5mm

6mm

8mm

Bouterolles pour rivets étoilés

4mm

5mm

Bouterolles souples 4 mm

5mm

6mm

8mm

Bouterolles et enclumes pour rivets spéciaux

RY60

RY90

Bouterolles et enclumes pour rivets pleins

6mm

8mm

Utilisation :

Avant de commencer une série de rivetage ou de dérivetage, il faut toujours faire un test avec les rivets et les garnitures à utiliser.

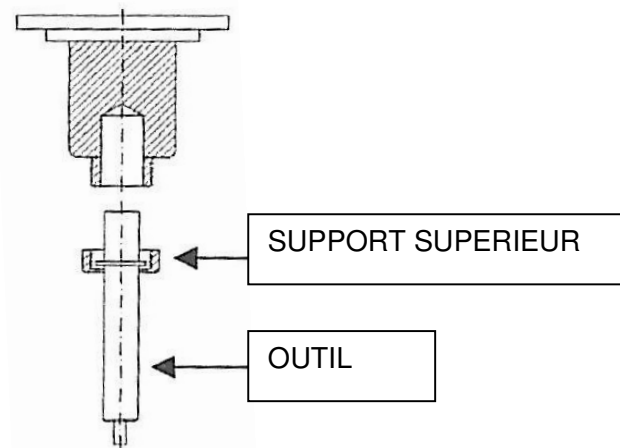
Il faut donc commencer avec une pression d'air de 2 bars et augmenter cette pression jusqu'à l'obtention du résultat escompté, pour le travail sélectionné.

Attention : l'opérateur doit toujours se trouver face à la riveteuse afin de contrôler la zone à risque.

1/ Choisir l'outil correspondant au rivet utilisé (chaque bouterolle ou poinçon à sa base qui doit avoir un diamètre du double de l'outil).

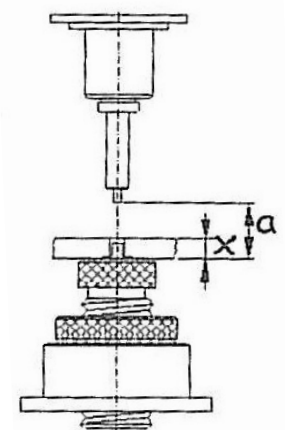
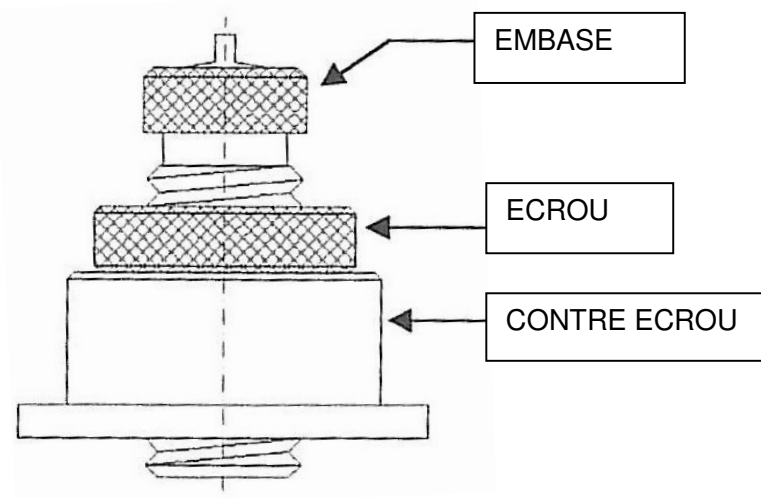
2/ Placer l'outil dans le mandrin supérieur

- Dévisser le support
- Introduire l'outil
- Serrer l'outil dans le mandrin



3/ Sélectionné l'embase appropriée

4/ Régler la hauteur de l'embase en tournant l'écrou moleté et bloquer l'ensemble avec le contre écrou.

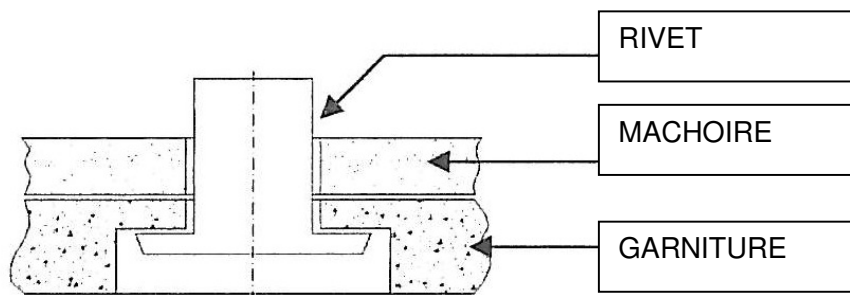


5/ Faire un test et suivant le résultat obtenu augmenter ou diminuer la pression d'alimentation. (L'expérience et la qualification de l'opérateur rendent cette opération plus ou moins rapide).

6/ Une fois les réglages faits, placer la mâchoire en position sur l'embase.

7/ Introduire les rivets dans la mâchoire par le dessous.

8/ La garniture est placée entre l'embase et la mâchoire.



9/ Bien centrer le rivet sur l'embase

10/ Tenir l'ensemble par ses 2 extrémités et maintenir la partie à riveter parallèle à l'embase avec le rivet perpendiculaire.

Important : l'opérateur ne doit pas garder continuellement le pied sur la pédale, mais seulement au moment de riveter et après s'être assuré qu'il n'y avait aucun risque (par exemple aucune personne autre que l'opérateur proche de la riveteuse).

Entretien

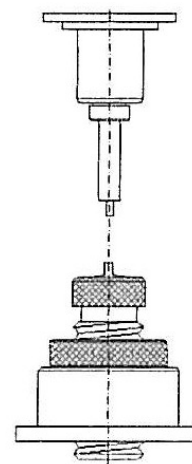
Comme indiqué précédemment aucune maintenance particulière est nécessaire, toutefois :

Il faut garder l'ensemble de la machine propre et lubrifier les pièces une fois par semaine.

S'assurer que le lubrificateur est rempli (huile Mavel ou SAE10) et a un débit adapté.

Vérifier la pression indiquée au manomètre.

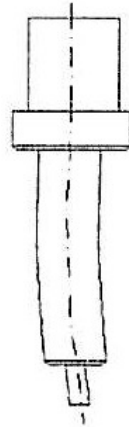
Vérifier mensuellement que les outils et embases sont bien face à face.



Avant chaque début d'opération vérifier visuellement l'état des outils.



Bonne condition



Mauvaise condition

Avant toute opération de réparation ou simplement de maintenance il faut toujours s'assurer que la riveteuse est bien déconnectée de son alimentation en air comprimé.

Recherche des défauts éventuels et remèdes

Si l'on constate que le rivetage est défectueux, il faut :

- Vérifier la pression d'utilisation
- Vérifier que le manomètre fonctionne bien
- Vérifier l'état des outils
- Vérifier que l'espace entre l'outil et l'embase est correct
- Vérifier que le rivet est adapté à la tâche sélectionnée
- Vérifier qu'il n'y a pas d'élément perturbateur
- Vérifier que le rivet est bien parfaitement perpendiculaire à l'outil
- Vérifier que l'outil et son embase sont adaptés.

Ne jamais changer un outil ou son embase si la riveteuse est branchée sur l'air comprimé

S'il faut faire une réparation importante il faut s'adresser à un spécialiste.

Mesures de sécurité

Toujours porter un masque et des lunettes de sécurité ainsi que des gants.

Il est impératif que la riveteuse soit fixée positivement au sol.

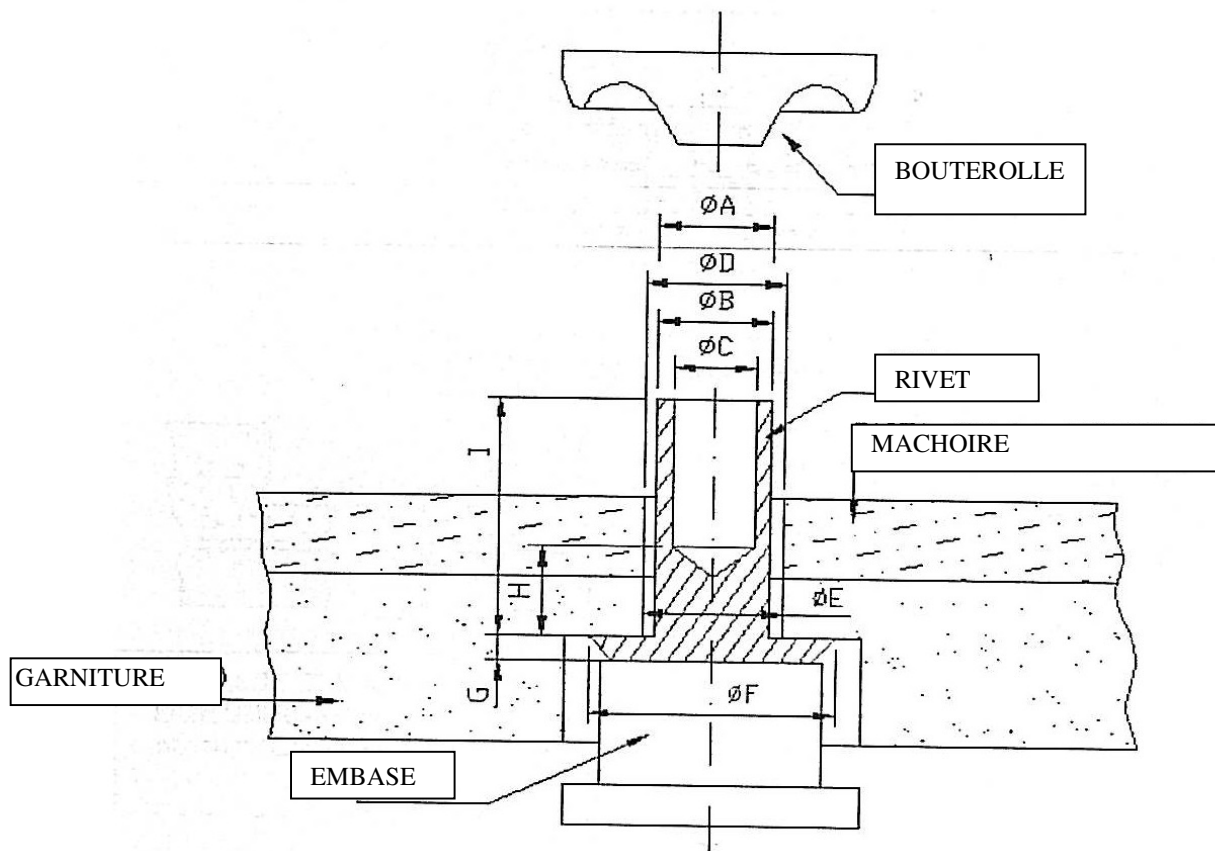
Si des matières dangereuses sont à utiliser (amiante ? Etc.) vérifier préalablement avec les autorités compétentes afin de rendre le local adapté et sécurisé.

Garantie et responsabilités

La garantie s'applique au remplacement de toutes pièces défectueuses et exclue toutes les autres demandes, elle s'applique si l'installation est correcte.

La négligence, les détériorations intentionnelles ou en raison de la non qualification de l'opérateur rendent la garantie nulle.

RIVETAGE D'UNE GARNITURE



A = dia nominal

B = dia du rivet (95% du nominal)

C = dia du mandrin = 60 à 70% du dia nominal

D = dia de perçage = dia nominal + 0.1 à 0.3mm

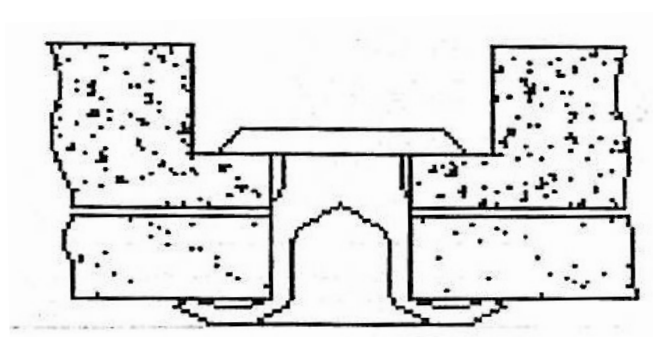
F = dia de la tête du rivet 1.8 à 1.9 du dia nominal

G = Profondeur de la tête 20% du nominal

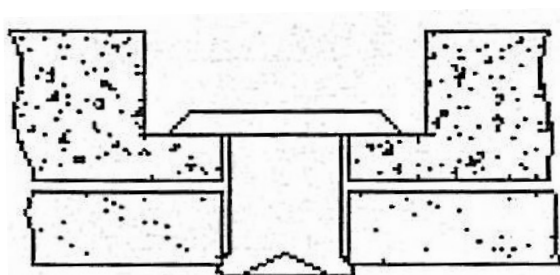
H = profondeur

EXEMPLES

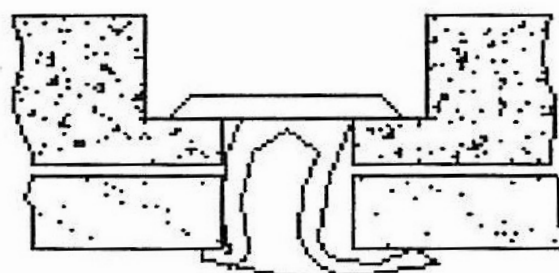
RIVETAGE CORRECT



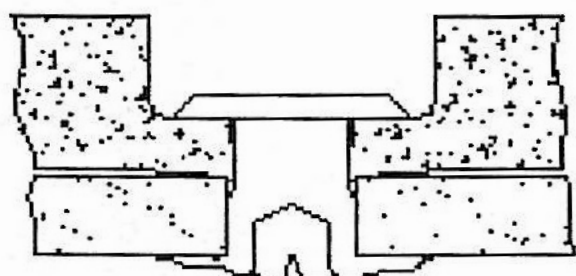
RIVETAGES NON CORRECTS



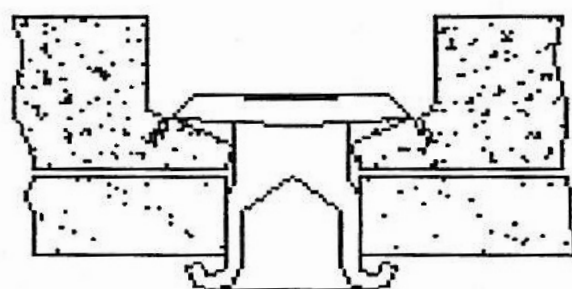
Rivet trop court
Profondeur insuffisante



Dia du rivet trop petit
Epaisseur de la matière trop faible



Pression trop importante



Utilisation d'un rivet à tête plate
Sur une embase conique