

**COFFRET
RIVETEUSE
PROFESSIONNELLE**

Réf. 342950



Équipements :

- Poignée ergonomique composite
- Système d'éjection sous vide
- Alimentation par raccord tournant
- Anneau de suspension

Composition du coffret :

- 1 riveteuse
- 3 embouts : 3,2, 4,0 et 4,8 mm
- 2 clés de montage
- 1 bol de récupération
- 1 malette de rangement thermoformée

Caractéristiques :

Capacité maxi	Ø 4,8 mm
Pression d'utilisation	4 - 6 bars
Conso. moyenne	1,7 l/cp
Puissance (traction)	1 100 kg - 11 000 N
Course piston	18 mm
Tuyau recommandé	Ø int. 8 mm
Encombrement	290 x 260 mm
Poids	1,4 kg

Vibrations et niveau sonore :

Vibrations EN ISO 20643	Niveau sonore EN ISO 15744
En charge : < 2,5 m/s ²	Pression acoustique A vide : 72,2 dB(A)
	Puissance acoustique A vide : 83,2 dB(A)
Incertitude de mesure K = 1,5 m/s ²	Incertitude de mesure K = 3 dB

Riveteuse professionnelle puissante
(max. Ø 4,8 mm).

Cet outil est spécialement conçu pour des travaux d'assemblage et de fixation dans l'industrie ainsi que chez les professionnels. Pour rivets aluminium jusqu'à 4,8 mm.
Tous types de rivets jusqu'à 4 mm.

Recommandations :

Toujours porter des lunettes de protection lors de l'utilisation de cet outil.

Lire attentivement cette notice avant de démarrer l'outil.

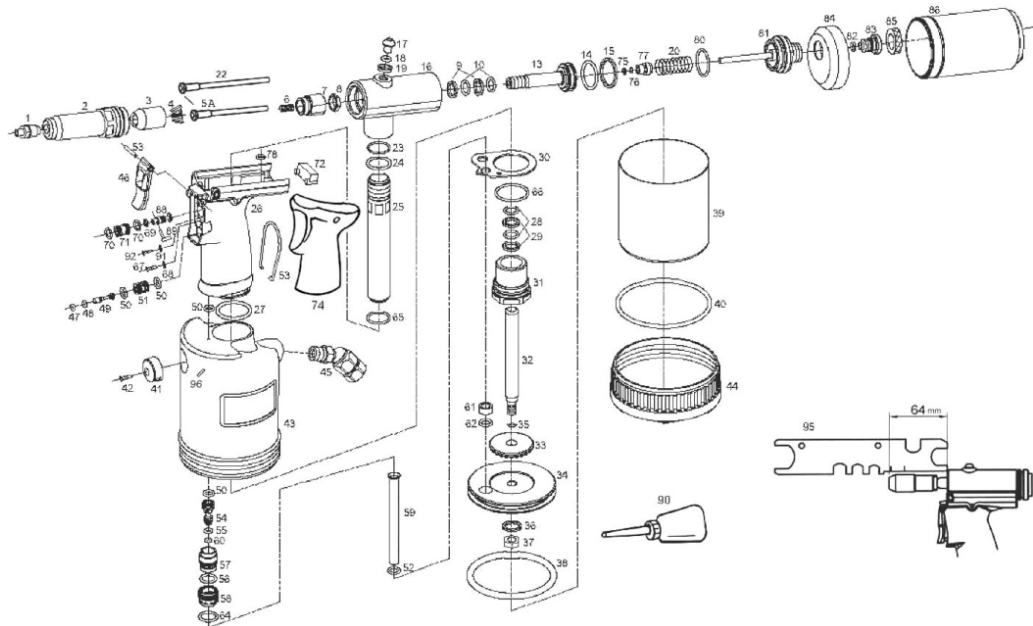
Retrouvez nos
produits sur



Vue éclatée riveteuse professionnelle (Réf. 342950)

Pour toute commande de pièces détachées, préciser la référence de la riveteuse suivie du numéro de la pièce et de la quantité souhaitée.

Ex : 342950. 58 - bague inférieur 1 pcs.



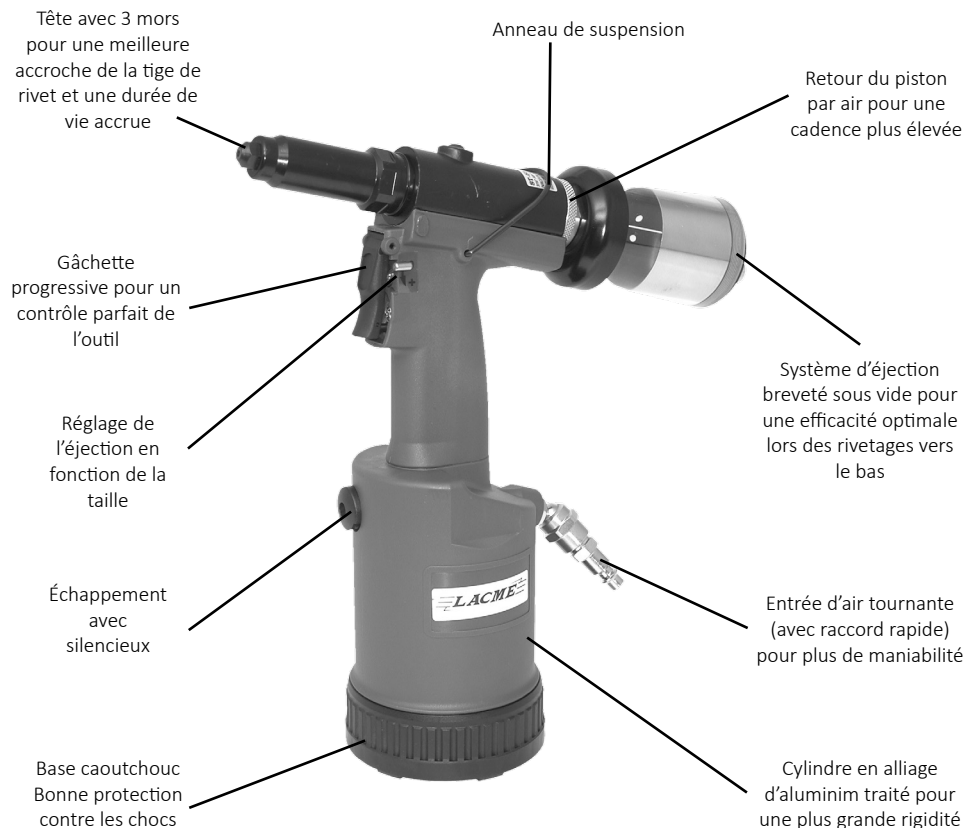
N°	Description	Qté
1	Embouts	3
2	Tête	1
3	Guide mors	1
4	Mors	3
6	Poussoir mors	1
7	Liaison	1
8	Écrou	1
9	Joint	2
10	Joint	2
13	Piston	1
14	Joint	1
15	Joint	1
16	Tête hydraulique	1
17	Bouchon	1
18	Joint	1
19	Joint remplissage	1
20	Ressort	1
22	Tube poussoir	1
23	Joint	1
24	Joint	1
25	Tube hydraulique	1
26	Bague	1
27	Joint	1

N°	Description	Qté
28	Joint	2
29	Joint	2
30	Joint	1
31	Vis connecteur	1
32	Axe plongeur	1
33	Butée	1
34	Piston	1
35	Joint	1
36	Rondelle	1
37	Écrou	1
38	Joint	1
39	Cylindre réservoir	1
40	Joint	1
41	Échappement	1
42	Vis	1
43	Corps	1
44	Base caoutchouc	1
45	Raccord tournant	1
46	Gâchette	1
47	Joint	1
48	Joint	1
49	Axe de gâchette	1
50	Joint	4

N°	Description	Qté
51	Chemise axe commande	1
52	Joint caoutchouc	1
53	Anneau de suspension	1
54	Soupape commande	1
55	Joint	1
56	Joint	1
57	Bague supérieur	1
58	Bague inférieur	1
59	Tube soupape	1
60	Joint	1
61	Bague	1
62	Joint	1
63	Pion	1
64	Joint	1
65	Joint	1
66	Joint	1
67	Vis	1
68	Rondelle	1
69	Joint	1
70	Joint	2
71	Chemise soupape	1

N°	Description	Qté
72	Bouchon	1
74	Gripp poignée	1
75	Joint	1
76	Joint	1
77	Manchon	1
78	Joint caoutchouc	1
80	Joint	1
81	Tube connexion bol	1
82	Joint	1
83	Régulateur	1
84	Couvercle	1
85	Écrou	1
86	Bol	1
88	Soupape	1
89	Levier commande échappement	1
90	Burette d'huile	1
91	Rondelle	1
92	Vis	1
93	Clé hexagonale	1
94	Clé plate	1
95	Clé de démontage	1
96	Pion	1

Descriptif de la riveteuse



Informations générales

Spécificités :

Double joint pour éviter les fuites d'huile

Gâchette à arrêt d'air pour limiter la consommation d'air

Réglage de l'éjection sous vide

Tête avec retour d'air conçue pour minimiser l'entretien de la riveteuse

Mandrin facile à régler

La riveteuse pro 4,8 mm est livrée avec embouts 3,2, 4,0 et 4,2 mm pour rivets débouchants. L'embout 4,8 mm est monté de série sur la riveteuse, les autres sont stockés dans le coffret.

NOTA :

Pour utiliser des rivets 3,2 et 4,0 mm, vous devrez retirer le poussoir mors et le remplacer par le tube poussoir (pour plus de détail, voir chapitre préparation de la riveteuse.)

Huile hydraulique : Texaco R10-68 ou tout autre équivalent.

Entretien :

- Pour retirer l'excès d'huile, dévisser la vis du bouchon d'huile d'environ 1/4 de tour. Appuyer puis relâcher la gâchette pour faire un cycle de fonctionnement. Le trop plein d'huile va s'évacuer par le haut de la riveteuse au niveau de la vis du bouchon d'huile dès que la gâchette sera relâchée.



- Essuyer l'huile évacuée sur le dessus de la riveteuse. Appuyer et relâcher la gâchette de la riveteuse jusqu'à ce que la tige de rivet soit complètement aspirée et que sa tête vienne en appui sur l'embout.
- Dès que la riveteuse est parfaitement réglée, revisser fermement la vis bouchon d'huile avec la clé Allen et essuyer sur la riveteuse. Ainsi vous ménager l'axe plongeur pour une utilisation prolongée.



Précautions d'emploi :

- Toujours porter des lunettes de protection pendant l'utilisation de la riveteuse.
 - Les rivets sont déposés avec force et à haute vitesse et peuvent occasionner des blessures.
 - Pour toute pose prolongée, il est recommandé de débrancher l'outil.
 - Suivant le type de rivet (taille), utiliser l'embout correspondant. Ne pas forcer pour mettre les rivets, les mettre en place manuellement.
 - Il est interdit de remplacer les pièces de la riveteuse par des pièces qui ne sont pas d'origine.
 - Ne jamais diriger la riveteuse vers soi ou quelqu'un d'autre.
- Toujours tenir hors de portée des enfants.**

Mise en route :

1. Mettre le raccord rapide sur le raccord tournant. Raccorder la riveteuse à une alimentation en air, la pression maxi d'alimentation ne doit pas dépasser 5-6 bars.
2. Actionner le levier pour mettre en route le système d'éjection sous vide.
3. Mettre la tige de rivet dans la riveteuse. Le rivet sera maintenu dans la tête de la riveteuse par aspiration grâce à l'éjection sous vide. Si le rivet n'est pas aspiré et maintenu, le réglage de l'éjection sous vide est insuffisant.

La puissance d'éjection peut être réglée à l'aide du régulateur situé à l'intérieur du bol. Tourner le régulateur dans le sens anti-horaire pour augmenter la puissance d'éjection ou dans le sens horaire pour la réduire.

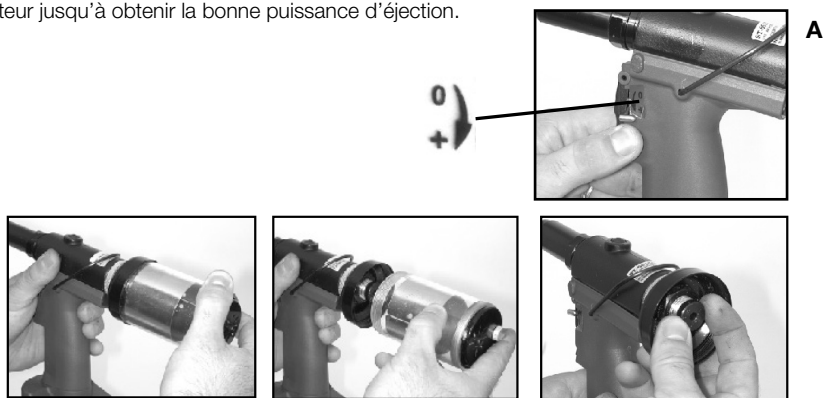
4. La tige rivet sera éjectée dans le bol sous vide dès que la gâchette sera relâchée.

5. Le bol sous vide ne doit jamais être plein, il doit être vidé dès qu'il est plein au tiers. Sinon, cela peut entraîner une détérioration du piston hydraulique.

Pour vider le bol, tourner le bouchon à l'arrière du bol pour libérer l'orifice de vidange. Retirer les tiges de rivet. Dès que le bol est vide, tourner le bouchon pour boucher l'orifice.



6. Si vous utilisez différents rivets, il se peut que vous soyez obligé de régler à nouveau l'éjection. Mettre le levier de commande sur la position 0 (voir A) puis retirer le bol sous vide. Enfin, ajuster le régulateur jusqu'à obtenir la bonne puissance d'éjection.



Préparation de la riveteuse avant son utilisation :

1. Avant d'utiliser la riveteuse, vous devez vérifier la taille des rivets que vous utilisez.

Si rivets 4.8 mm : aucune modification de la riveteuse n'est nécessaire (embout 6.4 mm est monté de série).

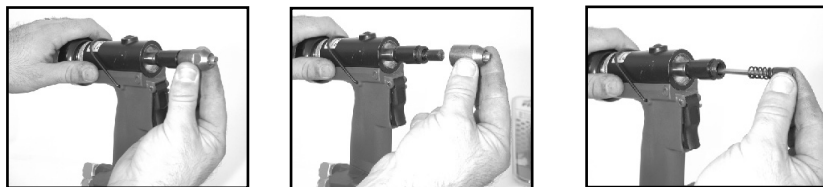
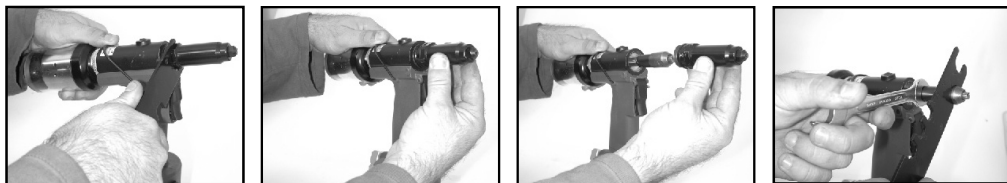
Si rivets 4.0 ou plus petit, remplacer l'embout.

2. Si vous utilisez des rivets 3.2 et 4.0 mm, vous devez retirer le poussoir mors et le remplacer par le tube poussoir. Pour se faire, retirer l'embout et la tête. (Utiliser une clé plate 11 mm pour desserrer l'embout).

Dévisser le guide mors de la liaison. Quand le guide est dévissé, les trois mors sont libre dans le guide. Retirer le poussoir mors.

3. Mettre le bout du tube poussoir dans le ressort. Remettre les mors dans le guide et revisser le guide sur la liaison.

Serrer solidement le guide sur la liaison à l'aide d'une clé plate de 14 mm (livrée avec le coffret). Tenir fermement la liaison avec la clé pour éviter qu'elle ne tourne sur elle-même pendant le serrage du guide.



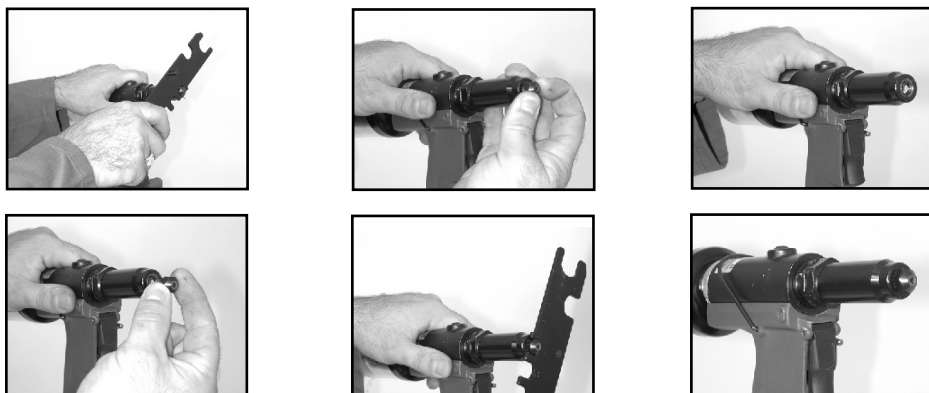
NOTEZ

4. Les mors doivent être correctement positionnés dans le guide pour une efficacité optimale : le côté fin des mors vers le bas doit dépasser du petit côté du guide. Les 3 mors avec les longs côtés avec dentures vers l'intérieur, face à face. Assurez-vous que les 3 mors soient dans la bonne position.

La riveteuse ne fonctionnera pas correctement si les mors ne sont pas montés comme il faut. Vous devez vous assurer que les 3 mors dépassent du guide dans le même alignement.

5. Resserrer soigneusement la tête sur la riveteuse. Vérifier que les 3 mors restent en place. Pour finir, visser le bon embout sur la riveteuse (les embouts 3.2 et 4.0 correspondent aux rivets que vous allez utiliser.)

NOTEZ : Vous pousserez en arrière les mors dans le guide en vissant l'embout. Utiliser une clé plate 11 mm (livrée dans le coffret) pour visser l'embout sur la riveteuse.



6. Mettre le bol sous vide, à l'arrière de la riveteuse en l'emboîtant fermement.

7. Mettre la riveteuse sous pression, actionner la gâchette et s'assurer du parfait alignement des mors.

Précautions et entretien

Un entretien régulier de l'outil permet de maintenir son niveau de performance et assurer une longévité accrue.

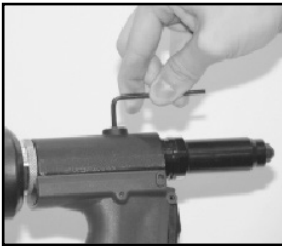
1. Vider le bol de récupération dès qu'il es plein au tiers. Un bol trop plein peut endommager le piston hydraulique et/ou rendre dangereux l'usage de la riveteuse.

2. Vérifier régulièrement l'état des mors : ils doivent toujours être propres (sans poussière, huile ou débris de métal). Au cas où, retirer les 3 mors et nettoyer les dentelures à l'aide d'une petite brosse en métal ou de la paille de fer pour retirer les débris. Puis remonter les mors. (Suivre la procédure indiquée ci-dessus dans le point 4 du chapitre.).

3. Maintenir le niveau d'huile à un niveau optimal. L'utilisation de la riveteuse peut occasionner une perte d'huile.

Dès que vous notez une baisse de puissance, vous devez rajouter un peu d'huile :

- Mettre l'embout le plus gros sur la riveteuse, afin de tester la riveteuse après un rajout d'huile.
- Débrancher l'alimentation d'air de la riveteuse et retirer la vis du bouchon d'huile au-dessus de la tête de la riveteuse à l'aide de la clé Allen (livrée avec le coffret).

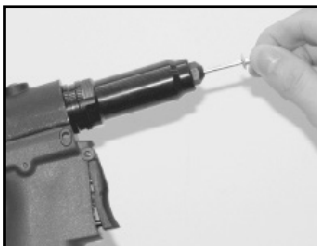


Retirer le vis du bouchon d'huile.



Ajouter de l'huile.

- Rebrancher la riveteuse et appuyer 2 à 3 fois sur la gâchette.
- Pour vérifier si le niveau d'huile est bon, mettre un rivet dans l'embout, vérifier que la tige du rivet peut entrer complètement dans l'embout, la tête du rivet touchant l'embout. Si la tige de rivet ne rentre pas complètement dans l'embout, trop d'huile a été ajoutée et vous devez en retirer.



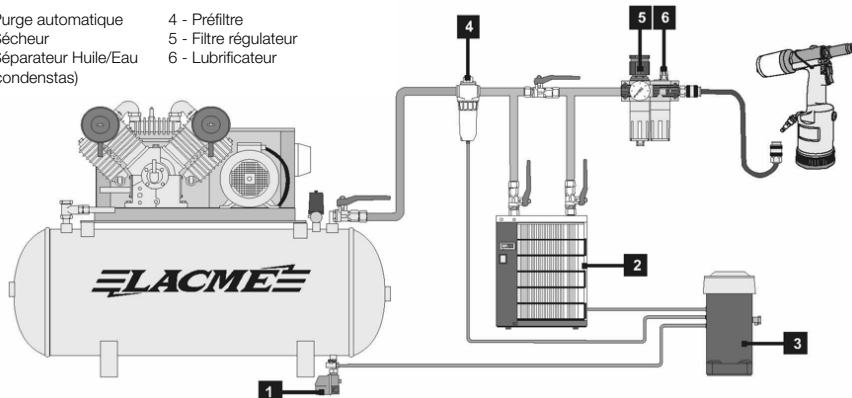
Insertion du rivet.



La tête de l'embout vient toucher l'embout.

Précautions d'emploi

- | | |
|--------------------------------------|-----------------------|
| 1 - Purge automatique | 4 - Préfiltre |
| 2 - Sécheur | 5 - Filtre régulateur |
| 3 - Séparateur Huile/Eau (condensas) | 6 - Lubrificateur |



Le filtrage :

Les outils pneumatiques doivent être alimentés par un air sec et dépourvu d'impuretés, d'où la nécessité de mettre en sortie de compresseur un sécheur d'air et des filtres à air.

Le réglage de la pression :

Les outils pneumatiques à moteur sont conçus pour travailler à une pression constante indiquée sur la notice d'utilisation. Via un tuyau air comprimé, raccorder les outils sur un appareil de réglage de pression d'air : régulateur, filtre régulateur ou épurateur détenteur monté sur le compresseur ou sur la/les sorties du réseau d'air.

Une utilisation fréquente à une pression d'utilisation trop élevée, peut entraîner une usure prématurée.

La lubrification :

Les outils à moteur pneumatiques doivent être **OBLIGATOIREMENT** alimentés par un air **LUBRIFIÉS**. Il faut donc mettre un lubrificateur en bout de ligne.

LACME

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous certifions, par la présente, que le matériel neuf désigné ci-dessous :

Coffret riveteuse professionnelle Ø 4.8 mm

Réf : 342950

est conforme aux dispositions de la Directive Machines (2006/42/CE), des normes EN ISO 11148-1:2011.

Fait à La Flèche, le 29 avril 2026

La Direction

CE

Marc Bouilloud