ENGLISH

INSTRUCTIONS & PARTS LIST FOR SZEA8000 SERIES COMPRESSION RIVETER – "C" YOKE STYLE AND SZEA9000 SERIES COMPRESSION RIVETER – ALLIGATOR JAW STYLE

Read and understand these instructions before operating this tool.

SAVE THESE INSTRUCTIONS!

⚠ WARNING

When used improperly, power tools can create hazardous situations.
Everyone using, maintaining, changing accessories or working near this tool must read, understand and follow these Safety Instructions!
Improperly used power tools can cause injury or death.
SAVE THESE INSTRUCTIONS!

SAFETY INSTRUCTIONS FOR AIR TOOLS



Riveters can cause flying particles.
Proper eye protection must be worn at all times by tool user and bystanders.
Flying particles can cause eye injury.



Riveters generate noise.
Ear protection must be worn when tool noise level exceeds 85dBA. We also recommend that ear protection be worn when the tool noise level is below 85dBA. See the tool's information sheet for the noise level.
Prolonged exposure to noise can cause hearing loss.



Riveters vibrate.
Excessive vibration can cause injury. If numbness, tingling, pain or whitening of the skin occurs, stop using tool and consult a physician. See the tool's information sheet for the vibration level.
Prolonged exposure to vibration can cause injury.



This tool is not insulated for contact with electric power sources.
Do not use near live electric circuits.
Electric shock can cause injury.



This tool is not intended for use in an explosive atmosphere.
Do not use this tool in a flammable or explosive atmosphere.
Explosions and fire can cause injury.



Poorly maintained and lubricated tools can fail unexpectedly.
Keep tool properly lubricated and in good repair at all times. Use only Sioux Air Motor Oil No. 288. See the tool's information sheet to find out what other greases and oils to use. Do not drop the end of the hose on the floor where it will pick up dirt and transport it into the tool. See information sheet for any additional maintenance requirements.
Unexpected tool failures can cause injury.

SIOUX TOOLS INC.
250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.



Tools not operated at proper air pressure can operate erratically.
Do not exceed a maximum air pressure of 90 psig/6.2 bar. Use an air regulator to maintain proper air pressure.
Erratic operation in power tools can cause injury.



Air hoses can come loose from power tools and whip.
Inspect and do not use tools with loose or damaged air hoses or fittings.
Whipping air hoses can cause injury.



When disposing of a tool, do it in a way that does not harm personnel or the environment.



Tools left connected to the air supply while making adjustments, changing accessories, or doing any maintenance or service on tool can start unexpectedly.
Always remove tool from air supply and activate trigger to bleed air line before making any adjustments, changing accessories, or doing any maintenance or service on tool.
Tools starting unexpectedly can cause injury.



Any unauthorized modification to the yoke, jaws or compression mechanism can weaken it
Do not modify the yoke, jaws or compression mechanism in any way.
In addition to voiding the warranty, a weakened yoke, jaws or compression mechanism can fail, causing injury.



Cracks can occur in the yoke and compression mechanism.
Inspect the yoke and compression mechanism regularly for cracks.
A cracked yoke and compression mechanism can fail, causing injury.



Hands and fingers can contact jaws or yoke of riveter.
Keep hands and fingers away from jaws or yoke of riveter when it is operating.
Hands or fingers in contact with jaws or yoke during operation can be injured.



Check that the safety throttle lever is correctly set to insure that the tool cannot be operated inadvertently by simply pressing the throttle lever down.

SOUND AND VIBRATION READINGS

Catalog No.	*Sound Pressure dBA	*Sound Power dBA	*Vibration m/s^2
SZEA8000	73.4	85.0	Less than 2.5
SZEA9000	73.4	85.0	Less than 2.5
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

DECLARATION OF CONFORMITY

We, Sioux Tools Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declare under our sole responsibility that the products **SZEA8000 & SZEA9000HP Series** to which this declaration relates are in conformity with the following standard or standards or other normative document or documents:

EN 792, EN 292 Parts 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

following the provisions of

89/392/EEC as amended by 91/368/EEC & 93/44/EC Directives.

March 1, 2004 Murphy, North Carolina, USA Date and place of issues	Gerald E. Seebeck President Sioux Tools Inc. Name and position of issuer	Signature of issuer

Operating Instructions:

1. Operators should familiarize themselves with the correct setting procedures of the rivet set to ensure proper operation of the tool and correct installation of the rivet. See the information sheet for correct settings.
2. Select the correct rivet set per the following:
   a. Rivet type
   b. Rivet diameter
   c. Thickness of material to be riveted

   Properly calculate to required rivet set per application. See Alligator Jaw and “C” Yoke nomenclature sheet.
3. Refer to information sheet on selecting rivet sets for compression riveters to determine correct length of rivet set required.

   **Note that this type of tool reaches maximum power near the end of the stroke and the rivet will not be properly set if tool does not reach full stroke.
4. Always disconnect tool from air supply when changing or adjusting rivet set.
5. Make trial installations in test material to assure proper rivet set adjustment.
6. To activate tool, depress throttle lever by pushing lever forward and down. The forward motion is required to clear the safety throttle valve before the lever can be depressed. Release lever.
7. Do not use tool for anything other than its intended purpose.

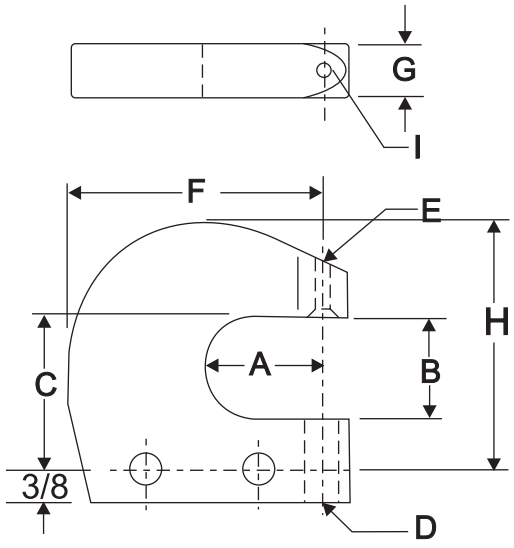
Principle of Operation:

Air powered compression riveters deliver a squeezing action that drives the rivet by “flowing” the rivet metal with compressed forces. Squeezing action is obtained by coupling an air cylinder and piston to a wedge or cam thus multiplying the original force to extreme ratios. High compressive forces are obtained from a relatively compact unit having small diameter cylinders and using very little compressed air.

SZEA8000 Series Compression Riveter – “C” Yoke Style

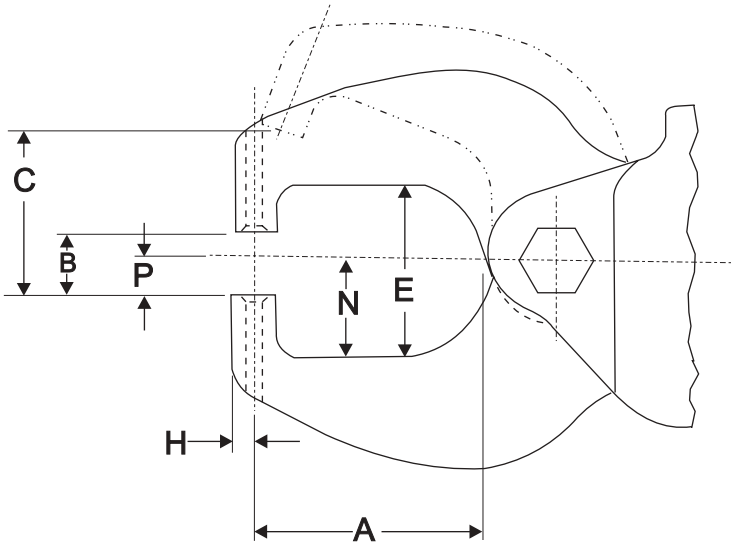
C-YOKE NOMENCLATURE

- A Reach
- B Gap
- C Height from yoke hole center to top of yoke gap
- D Bottom set hole diameter CR-1 or CR-2
- E Top set hole diameter CR-1 or CR-2
- F Width of yoke set hole center to end of yoke
- G Thickness of yoke
- H Height of yoke from bolt hole center to top of yoke
- I Radius from set hole center



A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

SZEA9000 Series Compression Riveter – Alligator Jaw Style



ALLIGATOR YOKE NOMENCLATURE

- A Reach
- B Closed Height
- C Total
- E Gap
- H Lower Offset
- N Depth from centerline to Stationary Jaw Gap
- P Depth from centerline to Stationary Jaw set hole surface

A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

COMPRESSION RIVETERS

For maximum power the combined length of the two rivet sets must be of the correct length.

Determine the correct lengths as follows:

Figure 1: When two cupped rivet sets are used:

The length of the body dimensions of the two rivet sets (A1, A2) should equal the closed height dimension of the yoke (H) minus the total thickness of material being riveted together.

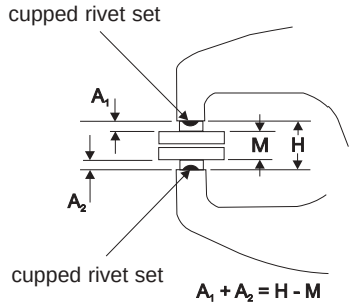


Figure 1

Figure 2: When one cupped set and one flush set are used:

The length of the body dimensions of the two rivet sets (A1, A2) should equal the closed height dimension of the yoke H minus the total thickness of material being riveted (M) and the height of the finished rivet head (Z) compressed by the flush set (A).

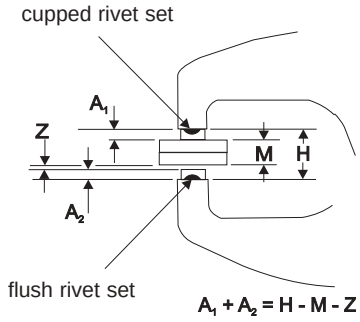
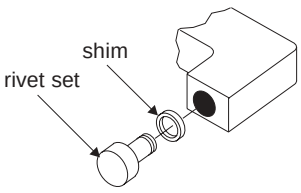


Figure 2

Figure 3: When two flush sets are used:

The length of the body dimensions of the two rivet sets (A1, A2) should equal the closed height dimension of the yoke (H) minus the overall length of the rivet (L) after it is compressed.

If necessary, select rivet sets a little short and shim to the correct length using spacer shims.



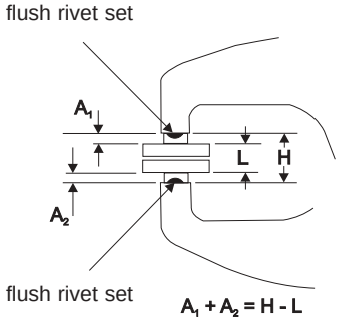


Figure 3

DEUTSCH

ANWEISUNGEN & TEILELISTE FÜR SZEA8000 UND SZEA9000 SERIE COMPRESSION NIETMASCHINE

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie dieses Werkzeug in Betrieb nehmen.

BEWAHREN SIE DIESE HINWEISE AUF!

⚠ WARNUNG

Unsachgemäßer Gebrauch von Elektrowerkzeugen kann zu gefährlichen Situationen führen.
ede Person, die dieses Werkzeug benutzt, wartet, Zubehör austauscht oder in der Nähe arbeitet, muß diese Sicherheitshinweise lesen!
Unsachgemäßer Gebrauch von Elektrowerkzeugen kann zu Verletzungen oder zum Tode führen.
BEWAHREN SIE DIESE HINWEISE AUF!

SICHERHEITSHINWEISE FÜR DRUCKLUFTWERKZEUGE



Nietmaschinen können herumfliegende Teilchen verursachen.
Der Benutzer des Werkzeugs und umstehende Personen müssen jederzeit ordnungsgemäßen Augenschutz tragen.
Herumfliegende Teilchen können Augenverletzungen verursachen.



Nietmaschinen erzeugen Lärm.
Wenn der Lärmpegel 85dBA überschreitet, muß Gehörschutz getragen werden. Wir empfehlen, Ohrenschutz auch bei einem Lärmpegel von weniger als 85dBA zu tragen. Mehr Informationen bzgl. des Lärmpegels finden Sie auf dem Informationsdatenblatt für das Werkzeug.
Lange Lärmaussetzung kann zu Hörschäden führen.



Nietmaschinen vibrieren.
Übermäßige Vibrationen können zu Verletzungen führen. Wenn Sie folgende Symptome verspüren, stellen Sie den Gebrauch des Werkzeugs ein und konsultieren Sie einen Arzt: Taubheit, Kribbeln, Schmerzen oder Hautblässe. Weitere Informationen bzgl. des Vibrationslevels finden Sie auf dem Informationsblatt für das Werkzeug.
Lange Vibrationsaussetzung kann zu Verletzungen führen.



Dieses Werkzeug ist nicht gegen Kontakt mit elektrischen Stromquellen isoliert.
Nicht in der Nähe von elektrischen Stromkreisen unter Spannung benutzen.
Elektrische Schläge können zu Verletzungen führen.



Dieses Werkzeug ist nicht zum Gebrauch in der Nähe von Explosivstoffen vorgesehen.
Benutzen Sie dieses Werkzeug nicht in flammbarer oder explosiver Umgebung.
Explosionen und Brand können zu Verletzungen führen.



Schlecht gewartete und geschmierte Werkzeuge können plötzlich versagen.
Schmieren Sie das Werkzeug regelmäßig und reparieren Sie es, wenn notwendig. Benutzen Sie ausschließlich Sioux Motoröl Nr. 288. Auf dem Informationsblatt für das Werkzeug finden Sie weitere Informationen über zu verwendende Schmiermittel und Öle. Lassen Sie das Ende des Schlauchs nicht auf den Boden fallen, da er dort Schmutz aufnimmt und in das Werkzeug einbringt. Weitere Wartungsinformationen finden Sie auf dem Informationsblatt.
Unerwartetes Werkzeugversagen kann zu Verletzungen führen.



Werkzeuge, die nicht mit dem richtigen Luftdruck betrieben werden, können unberechenbar und unregelmäßig arbeiten.
Der maximale Luftdruck von 6,2 Bar (90 psig) darf nicht überschritten werden. **Mit Hilfe einer Luftregulierung angemessenen Luftdruck beibehalten.**
Unberechenbarer Betrieb von Elektrowerkzeugen kann zu Verletzungen führen.



Luftschläuche können sich von Elektrowerkzeugen lösen und schlagen.
Inspizieren Sie die Werkzeuge und benutzen Sie diese nicht, wenn sie lose oder beschädigte Luftschläuche oder Anschlußstücke aufweisen.
Peitschende Luftschläuche können Verletzungen verursachen



Wenn Sie ein Werkzeug entsorgen, entsorgen Sie es so, daß weder die Umwelt noch Personen Schaden nehmen.



Werkzeuge, die während Justierungen, Austausch von Zubehör oder Wartungsarbeiten an der Druckluft angeschlossen bleiben, können unerwartet starten.
Entfernen Sie das Werkzeug immer vom Druckluftanschluß, und aktivieren Sie den Auslöser, um restliche Luft abzulassen, bevor Sie Justierungen durchführen, Zubehör wechseln oder Wartungsarbeiten am Werkzeug vornehmen.
Plötzlich startende Werkzeuge können zu Verletzungen führen.



Unberechtigte Modifikationen an den Maulkomponenten oder dem Anpressmechanismus können Beeinträchtigungen verursachen.
Sie dürfen keinerlei Änderungen an Maulkomponenten oder dem Anpressmechanismus vornehmen.
Beeinträchtigungen der Maulkomponenten oder des Anpressmechanismus können zu Fehlfunktionen führen und Verletzungen verursachen. Darüber hinaus wird die Garantie unter Umständen nichtig.



In den Maulkomponenten oder dem Anpressmechanismus können Risse auftreten.
Untersuchen Sie die Maulkomponenten und den Anpressmechanismus regelmäßig auf Risse.
Eine Maulkomponente und ein Anpressmechanismus mit Rissen kann zu Fehlfunktionen führen und Verletzungen verursachen.



Hände und Finger können in Kontakt mit Maulkomponenten der Nietmaschine kommen.
Hände und Finger dürfen bei Betrieb der Nietmaschine nicht in die Nähe der Maulkomponenten kommen.
Sollten Hände oder Finger während des Betriebs Maulkomponenten berühren, kann dies zu Verletzungen führen.



Prüfen Sie, ob der Sicherheitsdrosselhebel korrekt eingestellt ist, um sicherzustellen, dass das Werkzeug nicht unbeabsichtigt durch einfaches Drücken des Leistungshebels in Betrieb gesetzt werden kann.

SCHALL- UND VIBRATIONSWERTE

Katalog Nr.	*Schalldruck dBA	*Schallstärke dBA	*Vibration m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Weniger als 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Weniger als 2,5
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, erklären hiermit alleinverantwortlich, daß die Produkte
SZEA8000 & SZEA9000HP Series
auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den Anforderungen der folgenden Standards oder Normen oder Dokumenten übereinstimmen:
EN 792, EN 292 Teile 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
gemäß der Regelungen in
89/392/EEC, geändert durch die Direktiven 91/368/EEC & 93/44/EEC.

1. März 2004 Murphy, North Carolina, USA Datum und Ort der Ausgabe	Gerald E. Seebeck Vorsitzender Sioux Tools Inc. Name und Titel des Herausgebers	Gerald E Seebeck Unterschrift des Herausgebers

Bedienung des Geräts:

1. Bediener müssen sich mit der ordnungsgemäßen Nietprozedur vertraut machen, um die richtige Bedienung des Werkzeugs und die korrekte Installation der Nieten zu gewährleisten. Siehe das Infoblatt für die korrekten Werte.
2. Wählen Sie die korrekten Niete anhand Folgendem:
   a. Niettyp
   b. Nietdurchmesser
   c. Dicke des zu nietenden Materials

   Berechnen Sie die erforderlichen Nieten entsprechend der jeweiligen Anwendung. Siehe Alligatorbacke- und “C”-Yoke-Datenblatt.
3. Bestimmen Sie mithilfe des Infoblatts zur Auswahl der Nieten für Kompressionsnietmaschinen die korrekte Länge der benötigten Nieten.

   **Beachten Sie, dass bei diesem Werkzeugtyp die maximale Leistung nahe dem Ende des Hubs erreicht wird und der Niet nicht richtig vernietet wird, wenn das Werkzeug nicht den vollen Hub erreicht.
4. Trennen Sie das Werkzeug stets von der Druckluftversorgung, bevor Sie Nieten austauschen oder ausrichten.
5. Führen Sie Nietversuche mit Testmaterial aus, um eine korrekte Nieteinstellung zu gewährleisten.
6. Um das Werkzeug in Betrieb zu setzen, drücken Sie den Leistungshebel, indem Sie den Hebel vorwärts und nach unten drücken. Die Vorwärtsbewegung ist nötig, um das Sicherheitsdrosselventil zu öffnen, bevor der Hebel gedrückt werden kann. Lassen Sie den Hebel los.
7. Das Werkzeug darf nur zum bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden.

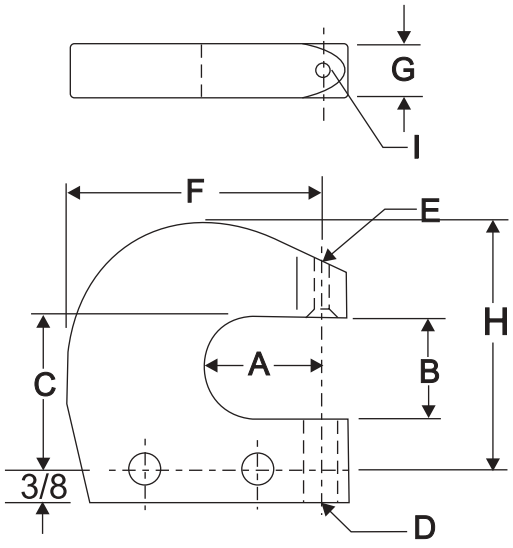
Funktionsprinzip:

Bei Druckluftnietmaschinen wird das Nietmetall durch einen Pressvorgang unter hohen Kräften zusammengefügt. Der hohe Anpressdruck wird durch eine Nocke erzielt, die aus Druckluftzylinder und -kolben besteht und ein Vielfaches der Ursprungskraft überträgt. Die hohen Kompressionskräfte werden durch ein relativ kompaktes Gerät erzielt, das Zylinder mit kleinem Durchmesser aufweist und mit sehr wenig Druckluft betrieben wird.

Kompressionsnietmaschinen SZEA8000 Serie – “C”-Yoke-Ausführung

C-YOKE-DATENBLATT

- A Weite
- B Öffnungshöhe
- C Höhe von der Maullochmitte bis zur oberen Kante der Maulöffnung
- D Durchmesser des unteren Nietlochs, CR-1 bzw. CR-2
- E Durchmesser des oberen Nietlochs, CR-1 bzw. CR-2
- F Breite von der Maulnietlochmitte zum Maulende
- G Dicke des Mauls
- H Höhe des Mauls von der Lochmitte zum oberen Maulende
- I Radius von der Nietlochmitte

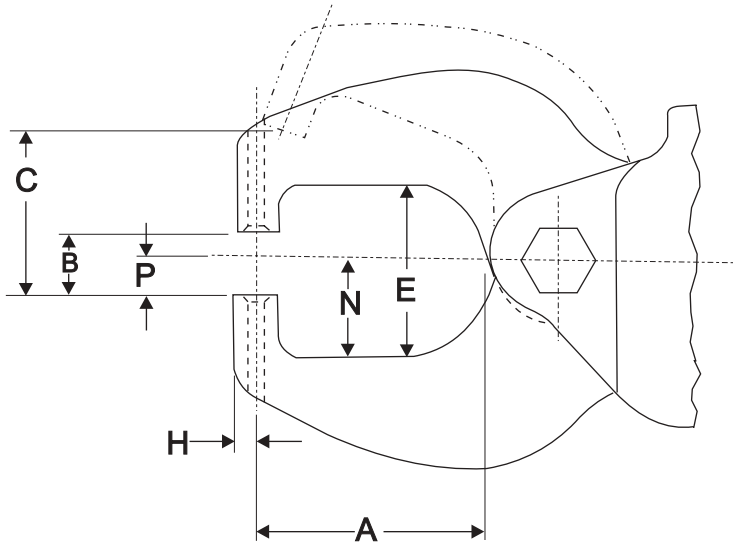


A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

Kompressionsnietmaschinen SZEA9000 Serie – mit Alligatorbacke

ALLIGATORBACKE-DATENBLATT

- A Weite
- B Höhe im geschlossenen Zustand
- C Gesamt
- E Öffnungshöhe
- H Unterer Abstand
- N Höhe von Mittellinie zum feststehenden Maulstück
- P Höhe von Mittellinie zur Nietlochoberfläche des feststehenden Maulstücks



A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

KOMPRESSIONS-NIETMASCHINEN

Um eine optimale Leistung zu erreichen, muss die Gesamtlänge der zwei Nietbestandteile korrekt sein.

Bestimmen Sie die korrekten Längen wie folgt:

Abbildung 1: Wenn zwei Becherniete verwendet werden:

Die Gesamtlänge der beiden Schafte der Niete (A1, A2) muss gleich der Höhe des geschlossenen Mauls (H) minus der Gesamtdicke des zu nietenden Materials (M) sein.

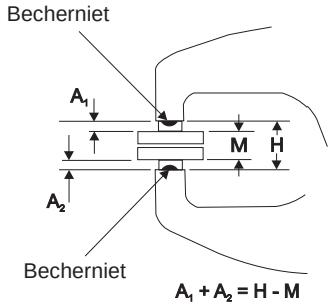


Abbildung 1

Abbildung 2: Wenn ein Becherniet und ein Senkniet verwendet werden:

Die Gesamtlänge der beiden Schafte der Niete (A1, A2) muss gleich der Höhe des geschlossenen Mauls (H) minus der Gesamtdicke des zu nietenden Materials (M) und der Höhe des vom Senkniet (A) zusammengepressten Nietkopfs (Z) sein.

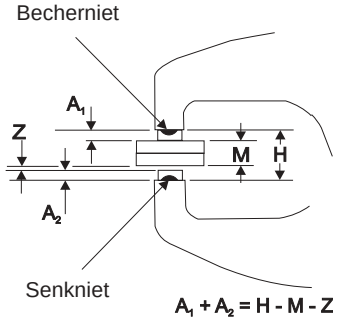


Abbildung 2

Abbildung 3: Wenn zwei Senkniete verwendet werden:

Die Gesamtlänge der beiden Schafte der Niete (A1, A2) muss gleich der Höhe des geschlossenen Mauls (H) minus der Gesamtlänge des Niets (L) im zusammengepressten Zustand sein.

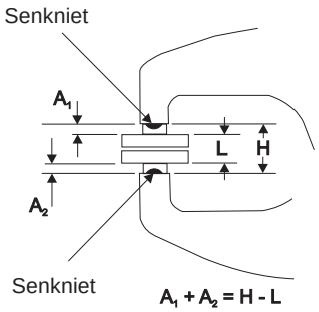
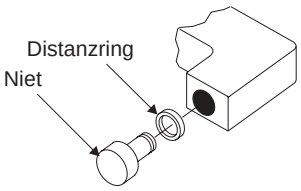


Abbildung 3

Wenn erforderlich, können Sie etwas kürzere Niete wählen und sie mit Distanzringen auf die korrekte Länge bringen.



ESPANOL

INSTRUCCIONES Y LISTA DE PARTES PARA REMACHADORAS NEUMÁTICAS POR COMPRESIÓN SERIE SZEA8000 Y SZEA9000

Lea y entienda estas instrucciones antes de usar la herramienta.

¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

⚠ ADVERTENCIA

Cuando se utilizan incorrectamente, las herramientas motorizadas pueden propiciar situaciones riesgosas.
Todos aquellos que utilicen, realicen el servicio de mantenimiento o cambien accesorios, o que trabajen cerca de esta herramienta deben leer, entender y seguir estas instrucciones de seguridad.
Usar las herramientas incorrectamente puede causar lesiones o incluso la muerte.
¡GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES!

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA LAS HERRAMIENTAS NEUMATICAS



Las remachadoras pueden despedir partículas.
Los usuarios y personas que se encuentren cerca de la herramienta deben utilizar, en todo momento, una adecuada protección para los ojos.
Las partículas que flotan en el aire puede producir daños a los ojos.



Las remachadoras generan ruido.
Se debe utilizar protección para los oídos cuando el nivel de ruido exceda los 85 dBA. Se recomienda, además, utilizar protección para los oídos cuando el nivel de ruido de la herramienta sea menor que 85 dBA. Ver la hoja de información de la herramienta sobre su nivel de ruido.
La exposición prolongada al ruido puede producir la pérdida de la audición.



Las remachadoras producen vibraciones.
La vibración excesiva puede producir lesiones. Si siente un cosquilleo o dolor en el piel, o si la piel se está entumecida o blanca, deje de utilizar la herramienta y póngase en contacto con un médico. Ver la hoja de información de la herramienta sobre los niveles de vibración.
La exposición prolongada a vibraciones puede producir lesiones.



Esta herramienta no está aislada para contacto con fuentes de energía eléctrica**.**
No la utilice cerca de circuitos eléctricos con corriente.
Un choque eléctrico puede producir lesiones.



Esta herramienta no está fabricada para ser utilizada en ambientes explosivos.
No utilice esta herramienta en un ambiente inflamable o explosivo.
Explosiones e incendios pueden producir lesiones.



Las herramientas a las que no se les ha realizado el servicio de mantenimiento adecuado o que no han sido lubricadas correctamente pueden fallar en forma imprevista.
Siempre mantenga la herramienta lubricada correctamente y en buen estado. Utilice solamente aceite para motores neumáticos de Sioux Nº. 288. Ver la hoja de información de la herramienta para saber tener información sobre otros aceites o grasas que puede utilizar. No deje caer el extremo de la manguera en el suelo donde puede ensuciarse y transportar la suciedad a la herramienta. Ver la hoja de información para cualquier requisito de mantenimiento adicional.
Los fallos inesperados de la herramienta puede resultar en lesiones.



Es posible que las herramientas que operen a una presión de aire inadecuada fucionen de manera irregular.
No exceda la presión de aire máxima de 90 psig/6,2 bar. Use un regulador de aire para mantener la presión de aire adecuada.
La operación irregular de las herramientas con motor puede producir lesiones.



Las mangueras de aire pueden desprenderse de las herramientas eléctricas y de la conexión flexible.
Revise y no utilice las herramientas con mangueras de aire o fittings sueltos o dañados.
Fustigar las mangueras de aire puede producir lesiones



Cuando de deshaga de una herramienta, hágalo de manera que no dañe al personal ni al medio ambiente.



Las herramientas que se dejan conectadas a la fuente de aire mientras se están realizando ajustes, cambio de accesorios, o realizando el servicio de mantenimiento, pueden empezar a funcionar inesperadamente.
Siempre saque la herramienta desde la fuente de aire y active el gatillo para purgar la línea de aire antes de hacer cualquier ajuste, cambio de accesorios, o realizar el mantenimiento de la herramienta.
Las herramientas que comienzan a funcionar inesperadamente pueden producir lesiones.



Cualquier modificación no autorizada a las mordazas, pinzas, o mecanismo de compresión puede comprometer su integridad.
No haga ninguna modificación a las mordazas, pinzas ni mecanismo de compresión.
Además de anular la garantía, las modificaciones a las mordazas, pinzas o mecanismo de compresión pueden causar un mal funcionamiento de la herramienta, y como consecuencia lesiones.



En las mordazas y en el mecanismo de compresión pueden aparecer grietas.
Examine periódicamente las mordazas y el mecanismo de compresión por si aparecen grietas.
Si las mordazas o el mecanismo de compresión están agrietados pueden fallar, y causar lesiones.



Las manos y los dedos podrían entrar en contacto con las pinzas o con las mordazas de la remachadora.
No exponga las manos ni los dedos a las pinzas o mordazas de la remachadora cuando estén en funcionamiento.
Puede ser peligroso tocar las pinzas o mordazas con las manos o los dedos durante su funcionamiento.



Verifique que la palanca de seguridad del regulador de velocidad esté en posición correcta para de esta forma evitar que la unidad empiece a funcionar accidentalmente si se empuja la palanca.

LECTURA DE VIBRACIONES Y SONIDOS

Nº de Catalogo	*Presión de sonido dBA	*Potencia de sonido dBA	*Vibración m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Menos de 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Menos de 2,5
	*según PN8NTC1	*según PN8NTC1	*según ISO 8662

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Nosotros, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declaramos bajo nuestra única responsabilidad que los productos

SZEA8000 & SZEA9000HP Series

con los cuales se relaciona esta declaración están en conformidad con las siguiente(s) norma(s) u otro(s) documento(s) normativo(s):

EN 792, EN 292 Partes 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

siguiendo las disposiciones

89/392/EEC enmendadas por las Directrices 91/368/EEC & 93/44/EEC.

1 de marzo de 2004
Murphy, North Carolina, USA
Fecha y lugar de edición

Gerald E. Seebeck
Presidente
Sioux Tools Inc.
Nombre y puesto del editor

Gerald E Seebeck
Firma del editor

Instrucciones de uso:

1. El usuario se debe familiarizar con los procedimientos para colocar correctamente los remaches y de esta forma asegurar que la herramienta funcione debidamente y fije los remaches correctamente. Consulte la hoja de información para aprender a colocar correctamente los remaches.
2. Tenga en cuenta estos factores para seleccionar el remache correcto:
   a. Tipo de remache
   b. Diámetro del remache
   b. Grosor del material en el que se va a poner el remache

   Calcule los requisitos del remache según la aplicación. Consulte la hoja de nomenclatura para las remachadoras con mordazas en “C” y con pinzas de cocodrilo.
3. Consulte la hoja de información para seleccionar remaches para las remachadoras neumáticas y determinar la longitud correcta del remache requerido.

   **Tenga presente que estas herramientas alcanzan su máxima potencia al final de su carrera; por lo tanto, si la herramienta no hace la carrera completa, el remache no quedará bien puesto.
4. Desconecte la herramienta del suministro de aire cada vez que cambie o tenga que ajustar los remaches.
5. Ensaye la herramienta en un material de prueba para comprobar que los remaches estén bien ajustados.
6. Para usar la herramienta presione la palanca que regula la velocidad; primero hay que empujarla hacia adelante y luego hacia abajo. Hay que empujarla hacia adelante para desbloquear la válvula de seguridad del regulador y poder accionar la palanca. Suelte la palanca.
7. No use esta herramienta para ningún otro fin distinto al especificado.

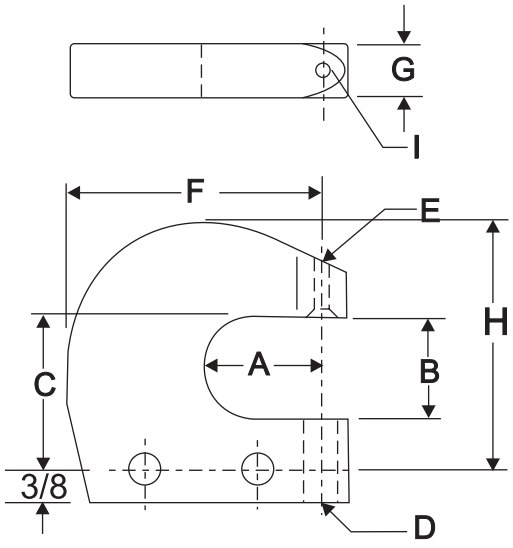
Principio de funcionamiento:

Las remachadoras neumáticas por compresión aprietan los remaches y entierran el metal del remache con fuerza comprimida. La acción de apretamiento se consigue mediante el acoplamiento de un cilindro neumático y un pistón con una cuña o leva que a su vez multiplica la fuerza original a grados extremos. Las altas fuerzas de compresión se obtienen a través de una unidad relativamente compacta, con cilindros de diámetro reducido, que usa muy pocas cantidades de aire a presión.

Remachadoras neumáticas por compresión Serie SZEA8000 – con mordazas en “C”

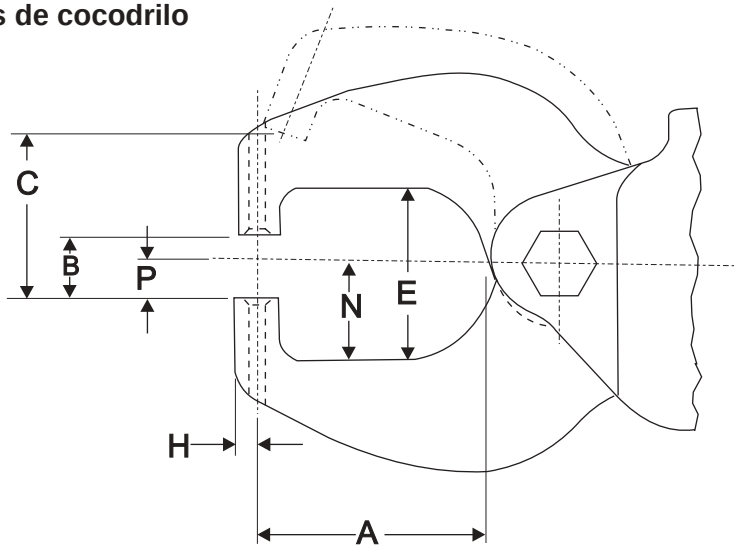
NOMENCLATURA PARA REMACHADORA CON MORDAZAS EN “C”

- A Alcance
- B Espacio entre mandíbulas
- C Altura medida desde el eje geométrico del perno hasta el tope del espacio entre mandíbulas
- D Diámetro del agujero de fijación inferior CR-1 o CR-2
- E Diámetro del agujero de fijación superior CR-1 o CR-2
- F Acho medido desde el centro del agujero de fijación hasta el extremo de la mordaza
- G Grosor de la mordaza
- H Altura de la mordaza medida desde el eje geométrico del perno hasta el tope de la mordaza
- I Radio del centro del agujero de fijación



A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

Remachadoras neumáticas por compresión serie SZEA9000 – con pinzas de cocodrilo



NOMENCLATURA – MORDAZA DE COCODRILO

- A Alcance
- B Altura cerrada
- C Total
- E Espacio entre mandíbulas
- H Desplazamiento inferior
- N Profundidad medida desde el eje geométrico hasta la abertura de la mandíbula estacionaria
- P Profundidad medida desde el eje geométrico hasta el agujero de fijación de la mandíbula estacionaria

A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

REMACHADORAS NEUMÁTICAS

Para obtener un remachado óptimo la longitud combinada del par de remaches debe ser correcta.

La longitud correcta se determina de la siguiente manera:

Figura 1: Si se usan dos conjuntos de remaches cóncavos:

La longitud de las dimensiones de los dos conjuntos de remaches (A1, A2) debe ser igual a la medida de la altura de la mordaza cerrada (H) menos el grosor total del material que se va a remachar.

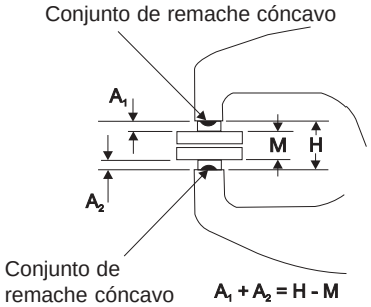


Figura 1

Figura 2: Si se usa un conjunto de remaches cóncavos y uno de remaches de cabeza embutida:

La longitud de las dimensiones de los dos conjuntos de remaches (A1, A2) debe ser igual a la medida de la altura de la mordaza cerrada (H) menos el grosor total del material que se va a remachar (M) y la altura final de la cabeza del remache (Z) comprimida por el conjunto de remaches de cabeza embutida (A).

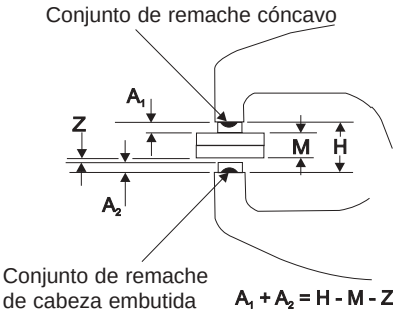


Figura 2

Figure 3: La longitud de las dimensiones de los dos conjuntos de remaches (A1, A2) debe ser igual a la medida de la altura de la mordaza cerrada (H) menos la longitud general del remache (L) después de ser comprimido.

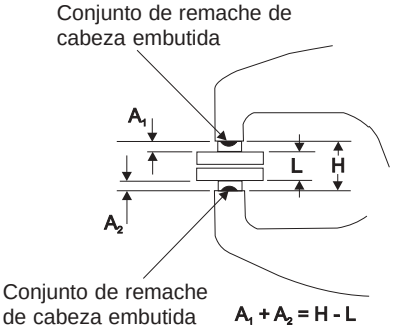
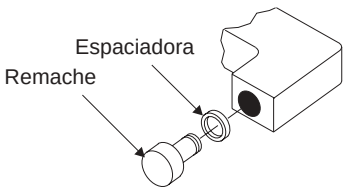


Figura 3

Si es necesario, escoja los remaches un poco más cortos y acúñelos a la longitud correcta con un anillo espaciador.



ITALIANO



ISTRUZIONI E LISTINO PARTI PER LE CHIODATRICI A COMPRESSIONE SERIE SZEA8000 E SZEA9000

Leggere attentamente queste istruzioni prima di usare l'attrezzo.

CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

⚠ ATTENZIONE



Se utilizzati in maniera impropria, gli utensili a motore possono creare situazioni pericolose.
Chiunque utilizzi, effettui la manutenzione, sostituisca gli accessori o lavori nelle vicinanze di questo utensile deve leggere, comprendere e seguire queste istruzioni per la sicurezza!
Utensili a motore utilizzati in maniera impropria possono provocare lesioni o la morte.
CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI!

ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA DEGLI ATTREZZI AD ARIA COMPRESSA



Le chiodatrici possono lanciare in aria particelle.
È necessario che gli utenti dello strumento e i presenti utilizzino sempre adeguate protezioni per gli occhi.
Le particelle volanti possono provocare lesioni agli occhi.



Le chiodatrici generano rumore.
È necessario utilizzare protezioni per le orecchie quando il livello di rumore dell'utensile supera gli 85 dBA. Si consiglia di utilizzare protezioni per le orecchie anche quando il livello di rumore è inferiore a 85 dBA. Consultare il foglio informativo dell'utensile per il livello di rumore.
L'esposizione prolungata al rumore può provocare la perdita dell'udito.



Le chiodatrici vibrano.
La vibrazione eccessiva può provocare lesioni. In caso di intorpidimento, formicolio, dolore o impallidimento della cute, interrompere l'utilizzo dell'utensile e consultare un medico. Consultare il foglio informativo dell'utensile per il livello di vibrazione.
L'esposizione prolungata alle vibrazioni può provocare lesioni.



Questo strumento non è isolato dal contatto con sorgenti di alimentazione elettrica.
Non utilizzare in prossimità di circuiti elettrici attraversati da corrente.
Le scosse elettriche possono provocare lesioni.



Non è previsto l'utilizzo dello strumento in presenza di esplosivi.
Non utilizzare questo strumento in presenza di prodotti infiammabili o esplosivi.
Le esplosioni e gli incendi possono causare lesioni.



L'insufficiente manutenzione e lubrificazione degli strumenti può provocare guasti improvvisi.
Mantenere sempre lo strumento adeguatamente lubrificato ed in buono stato. Utilizzare solo olio motore Sioux Air n. 288. Consultare il foglio informativo dell'utensile per determinare quali altri grassi ed oli utilizzare. Non lasciar cadere l'estremità del tubo sul pavimento, in quanto raccoglierebbe lo sporco e lo trasporterebbe all'interno dello strumento. Consultare il foglio informativo per qualsiasi altro requisito di manutenzione.
Gli improvvisi guasti dello strumento possono provocare lesioni.



Il mancato utilizzo degli strumenti alla corretta pressione dell'aria può provocarne il funzionamento anomalo.
Non superare la pressione massima dell'aria di 90 psig/6,2 bar. Per mantenere la corretta pressione dell'aria usare un regolatore pneumatico.
Il funzionamento anomalo degli utensili a motore può provocare lesioni.



I tubi dell'aria possono staccarsi dagli attrezzi elettrici e sferzare.
Controllare e non utilizzare strumenti con tubi o accessori per l'aria allentati o danneggiati.
Tubi per l'aria in vibrazione possono provocare lesioni.



Quando ormai obsoleto, smaltire adeguatamente lo strumento onde evitare danni all'ambiente o alle persone.



Gli strumenti lasciati collegati all'alimentazione dell'aria nel corso di regolazioni, della sostituzione di accessori o durante la manutenzione o l'assistenza sullo strumento possono avviarsi in maniera imprevista.
Rimuovere sempre lo strumento dall'alimentazione dell'aria ed attivare la levetta di comando per spurgare la linea dell'aria prima di effettuare qualsiasi regolazione, di sostituire gli accessori o di eseguire qualsiasi manutenzione o assistenza sullo strumento**.**
L'imprevisto avvio dello strumento può provocare lesioni.



Qualsiasi modifica non autorizzata del morsetto, delle ganasce o del meccanismo di compressione può indebolirli.
Non modificare il morsetto, le ganasce o il meccanismo di compressione in alcun modo.
Oltre ad annullare la garanzia, un morsetto, ganasce o meccanismo di compressione indebolito possono guastarsi causando infortuni.



Il morsetto e il meccanismo di compressione possono incrinarsi.
Controllare regolarmente il morsetto e il meccanismo di compressione per verificare che non vi siano incrinature.
*Un morsetto e un meccanismo di compressione possono guastarsi, causando infortuni***.**



Le mani e le dita possono entrare in contatto con le ganasce o il morsetto della chiodatrice**.**
Tenere le mani e le dita lontano dalle ganasce o dal morsetto della chiodatrice durante l'uso.
Le mani e le dita che entrano in contatto con le ganasce o il morsetto durante l'uso possono ferirsi.



***Controllare che la leva di sicurezza della valvola a farfalla sia impostata correttamente per evitare di accendere inavvertitamente l'attrezzo premendo la leva della valvola a farfalla*.**

VALORI DI RUMOROSITA' E VIBRAZIONI

Catalogo n.	*Pressioine sonora dBA	*Potenza sonora dBA	*Vibratzioni m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Inferiore a 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Inferiore a 2,5
	*secondo PN8NTC1	*secondo PN8NTC1	*secondo ISO 8662

CERTIFICAZIONE DI CONFORMITA

La Sioux Tools, Inc, con sede al 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, solennemente dichiara sotto la propria e sola responsabilità che i prodotti
SZEA8000 & SZEA9000HP Series
sono conformi alle seguenti normative, standard o certificazioni:
EN 792, EN 292 Parte 1 e 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
secondo la direttiva
CEE 89/392 così come successivamente modificata dalle direttive CEE 91/368 e 93/44

1 marzo 2004 Murphy, North Carolina, USA Data e luogo del rilascio	Gerald E. Seebeck Presidente Sioux Tools Inc. Nome e posizione del dichiarante	Gerald E Seebeck Firma del dichiarante

Istruzioni per l'uso:

1. Per il buon funzionamento e la corretta installazione dei rivetti, gli operatori dovrebbero essere a conoscenza delle corrette procedure d'impostazione del set di rivetti. Le impostazioni sono elencate nella scheda d'informazioni.
2. Selezionare il set di rivetti corretto secondo quanto segue:
   a. Il tipo di rivetto
   b. Il diametro del rivetto
   c. Lo spessore del materiale destinato alla chiodatura

   Calcolare correttamente per il set di rivetti richiesto per l'applicazione. Vedere la scheda di nomenclatura dei Modelli Ganasce coccodrillo e Morsetto "C".
3. Consultare la scheda d'informazioni per la selezione dei set di rivetti per le chiodatrici a compressione al fine di determinare la corretta lunghezza del set di rivetti richiesto.

   **Si noti che questo tipo di attrezzo raggiunge la potenza massima vicino al termine della corsa e il rivetto non può essere installato correttamente se l'attrezzo non effettua la corsa completa.
4. Scollegare sempre l'attrezzo dall'aria quando si cambiano o regolano i set di rivetti.
5. Effettuare installazioni di prova in materiale da test per assicurarsi che la regolazione del set di rivetti sia corretta.
6. Per attivare l'attrezzo, premere la leva della valvola a farfalla in avanti e in giù. La pressione in avanti è necessaria per disinnestare la valvola a farfalla di sicurezza e poter premere la leva. Lasciare andare la leva.
7. Non usare l'attrezzo per scopi diversi dal previsto.

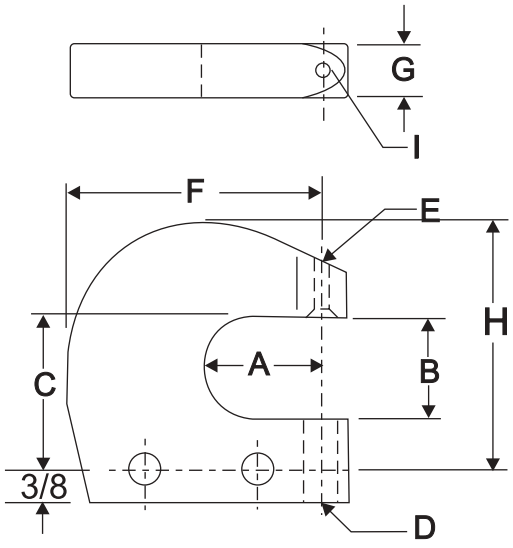
Principio del funzionamento:

Le chiodatrici ad aria compressa esercitano un'azione di compressione che guida il rivetto facendo "scorrere" sul rivetto metallico forze compresse. L'azione di compressione viene ottenuta mediante l'accoppiamento di un cilindro ad aria e un pistone a un cuneo o a una camma, moltiplicando, di conseguenza, la forza originale a rapporti estremi. Alte forze di compressione sono ottenute con un'unità relativamente compatta con cilindri dal piccolo diametro e usando una quantità molto limitata di aria compressa.

Chiodatrice a compressione Serie SZEA8000 – Modello con Morsetto "C"

C-NOMENCLATURA DEL MORSETTO

- A Portata
- B Spazio libero
- C Altezza dal centro del foro del morsetto alla parte superiore dello spazio libero del morsetto
- D Diametro del foro del set inferiore CR-1 o CR-2
- E E Diametro del foro del set superiore CR-1 o CR-2
- F Larghezza dal centro del foro del set del morsetto alla fine del morsetto
- G Spessore del morsetto
- H Altezza del morsetto dal centro del foro del bullone alla parte superiore del morsetto
- I Raggio dal centro del foro del set

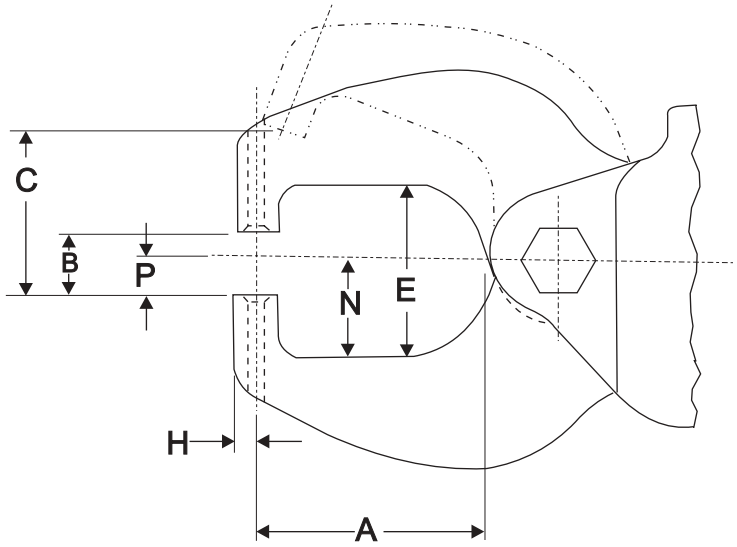


A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

Chiodatrice a compressione Serie SZEA9000 – Modello Ganasce coccodrillo

NOMENCLATURA DELLE GANASCE COCCODRILLO

- A Portata
- B Altezza chiusa
- C Totale
- E Spazio libero
- H Distanza dall'asse inferiore
- N Profondità dalla linea centrale allo spazio libero della ganascia stazionaria
- P Profondità dalla linea centrale alla superficie del foro del set della ganascia stazionaria



A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

CHIODATRICE A COMPRESSIONE

Per ottenere la potenza massima, la lunghezza combinata dei due set di rivetti deve essere quella corretta.

Determinare la lunghezza corretta nel seguente modo:

Figura 1: se si usano due set di rivetti a cupola:

La lunghezza delle dimensioni del corpo dei due set di rivetti (A1, A2) deve essere uguale alla dimensione dell'altezza chiusa del morsetto (H) meno lo spessore totale del materiale che deve essere unito.

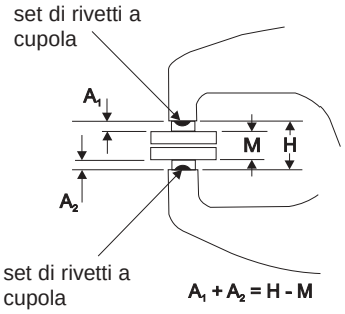


Figura 1

Figura 2: se si usa un set di rivetti a cupola e un set di rivetti a livello

La lunghezza delle dimensioni del corpo dei due set di rivetti (A1, A2) deve essere uguale alla dimensione dell'altezza chiusa del morsetto H meno lo spessore totale del materiale unito (M) e l'altezza della testa del rivetto rifinita (Z) compressa dal set a livello (A).

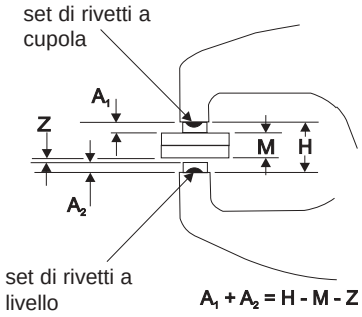
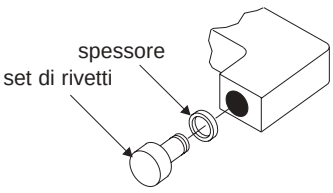


Figura 2

Figura 3: se si usano due set a livello:

La lunghezza delle dimensioni del corpo del due set di rivetti (A1, A2) deve essere uguale alla dimensione dell'altezza chiusa del morsetto (H) meno la lunghezza complessiva del rivetto (L) una volta compresso.

Se necessario, selezionare set di rivetti leggermente più corti e inserire spessori distanziatori per ottenere la lunghezza corretta.



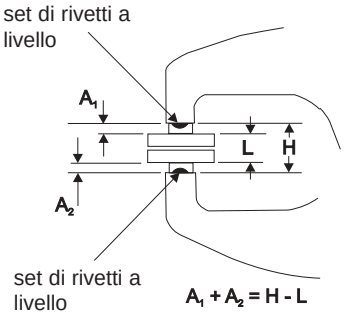


Figura 3

FRANCAIS



INSTRUCTIONS ET LISTE DES PIÈCES POUR LES RIVETEUSES PNEUMATIQUES DES GAMMES SZEA8000 ET SZEA9000

Veuillez lire et comprendre ces instructions avant d'utiliser cet outil.

CONSERVER CES INSTRUCTIONS !

⚠ AVERTISSEMENT



L'usage abusif des outils pneumatiques peut créer des situations dangereuses.
Les personnes chargées d'entretenir, travailler à proximité de cet outil ou d'en changer les accessoires doivent lire et se conformer aux présentes consignes de sécurité !
L'usage abusif des outils pneumatiques peut entraîner des blessures, voire la mort.
CONSERVER CES INSTRUCTIONS !

CONSIGNES DE SECURITE DES OUTILS PNEUMATIQUES



Les riveteuses peuvent causer des projections de particules.
L'utilisateur et les personnes à proximité doivent toujours porter des lunettes de protection.
Les projectiles peuvent entraîner des blessures oculaires.



Les riveteuses font du bruit.
Porter un protecteur anti-bruit lorsque le niveau de bruit dépasse 85dBA. Le port d'un protecteur anti-bruit est recommandé même lorsque le niveau est inférieur à 85dBA. Consulter la fiche technique pour en savoir plus sur le niveau de bruit.
L'exposition prolongée au bruit peut entraîner des problèmes d'ouïe.



Les riveteuses vibrent.
Les vibrations excessives peuvent entraîner des blessures. En cas d'engourdissement, fourmillement, douleur ou blêmissement, arrêter d'utiliser l'outil et consulter un médecin. Vous référer à la fiche technique de l'outil pour des renseignements concernant l'intensité des vibrations.
L'exposition prolongée aux vibrations peut entraîner des blessures.



Cet outil n'est pas isolé contre le contact avec les circuits électriques**.**
Ne pas utiliser à proximité de circuits électriques sous tension.
L'électrochoc peut entraîner des blessures.



Cet outil n'est pas conçu pour l'utilisation dans une atmosphère explosible.
Ne pas utiliser dans une atmosphère inflammable ou explosible.
Les explosions et le feu peuvent provoquer des blessures.



Un outil mal entretenu ou non lubrifié est susceptible de pannes inopinées.
Vous assurer de lubrifier l'outil comme il se doit et le maintenir en bon état de fonctionnement. Utiliser seulement l'huile de moteur pneumatique Sioux Air Motor Oil No. 288. Consulter la fiche technique de l'outil pour connaître les autres huiles et lubrifiants recommandés. Ne pas laisser traîner l'extrémité du tuyau par terre car il risque de ramasser et introduire de la saleté et dans l'outil. Vous référer à la fiche technique pour en savoir plus sur les recommandations relatives à l'entretien.
Une panne inopinée de l'outil peut entraîner des blessures.



Une pression pneumatique inadéquate est susceptible d'entraîner un fonctionnement irrégulier. Ne pas dépasser une pression d'air maximale de 90 psi/6,2 bar. Utiliser un régulateur pneumatique pour maintenir une pression d'air stable.
Un fonctionnement irrégulier d'un outil est susceptible d'entraîner des blessures.



Les tuyaux à air peuvent se détacher des outils à airs et faire effet de fouet.
Bien vérifier les outils et ne pas les utiliser si les tuyaux à air ou les accessoires ont du jeu ou s'ils sont endommagés.
Le fouettement des tuyaux à air peut entraîner des blessures.



Mettre les outils au rebut en prenant soin d'éviter tout danger aux personnes et à l'environnement.



Les outils peuvent démarrer s'ils sont connectés à l'alimentation pneumatique durant les réglages, le changement d'accessoires, ou l'entretien.
Avant tout réglages, entretien ou changement d'accessoire, déconnecter l'outil de l'alimentation pneumatique et à appuyer sur la gâchette pour expulser l'air de la conduite d'air.
Le démarrage inopiné d'un outil peut entraîner des blessures.



Toute modification non autorisée de l'étrier, des mors ou du mécanisme de compression peut les affaiblir.
Ne modifiez jamais l'étrier, les mors ou le mécanisme de compression.
En plus d'annuler la garantie, de telles modifications peuvent affaiblir l'étrier, les mors ou endommager le mécanisme de compression, ce qui pourrait causer une défaillance de l'outil et entraîner des blessures.



L'étrier et le mécanisme de compression peuvent se fissurer.
Vérifiez régulièrement que l'étrier et le mécanisme de compression ne sont pas fissurés.
Un étrier et un mécanisme de compression fissurés peuvent casser et entraîner des blessures.



Les mains et les doigts peuvent entrer en contact avec les mors ou l'étrier de la riveteuse.
Éloignez vos mains et vos doigts des mors ou de l'étrier de la riveteuse lorsque cette dernière fonctionne.
Si vos mains et vos doigts venaient à entrer en contact avec les mors ou l'étrier, vous pourriez vous blesser.



Vérifiez que le levier de commande de sécurité est correctement configuré afin que l'outil ne se mette pas en marche sur simple pression du levier de commande.

NIVEAUX ACOUSTIQUES ET VIBRATOIRES

Catalog No.	*Pression acoustique dBA	*Puissance acoustique dBA	*Vibration m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Moins de 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Moins de 2,5
	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme ISO 8662

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La société Sioux Tools, Inc., située à : 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, affirme que les produits
SZEA8000 & SZEA9000HP Series
dont cette fiche fait l'objet, sont conformes aux normes, documents normatifs et autres références :
EN 792, Parties 1 et 2 de la norme EN 292, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1
suite aux dispositions de la
Directive 89/392/EEC, amendée par la suite par les Directives 91/368/EEC et 93/44/EEC.

1er mars 2004 Murphy, North Carolina, USA Date et lieu de publication	Gerald E. Seebeck Président Sioux Tools Inc. Nom et poste occupé par le responsable	Gerald E Seebeck Signature du responsable

Instructions d'utilisation :

1. Les utilisateurs doivent se familiariser avec les procédures de configuration de la bouterolle de rivetage pour installer correctement cette dernière et pour que l'outil fonctionne de manière adéquate. Consultez la fiche d'informations pour déterminer les paramètres appropriés.
2. Sélectionnez la bouterolle appropriée en tenant compte des caractéristiques suivantes :
   a. Le type de rivet
   b. Le diamètre du rivet
   c. L'épaisseur du matériau devant être riveté.

   Évaluez soigneusement la bouterolle nécessaire à chaque application. Consultez la fiche de la nomenclature pour étrier en C et celle pour mors crocodile.
3. Pour déterminer la longueur de bouterolle nécessaire, consultez la fiche d'informations sur la sélection de bouterolles pour riveteuses pneumatiques.

   ** Ce type d'outil atteint sa puissance maximale lorsqu'il arrive en fin de course et le rivet ne sera pas placé correctement si l'outil n'effectue pas sa course complète.
4. Débranchez toujours l'alimentation en air de l'outil lorsque vous changez ou ajustez la bouterolle de rivetage.
5. Procédez à des installations d'essai, avec des matériaux d'essai, pour vous assurer que la bouterolle est bien ajustée..
6. Pour activer l'outil, poussez le levier de commande vers l'avant puis vers le bas. Ce mouvement vers l'avant sert à libérer la valve de sécurité avant de pouvoir pousser le levier. Relâchez le levier.
7. N'utilisez jamais cet outil à des fins autres que celles pour lesquelles il est conçu.

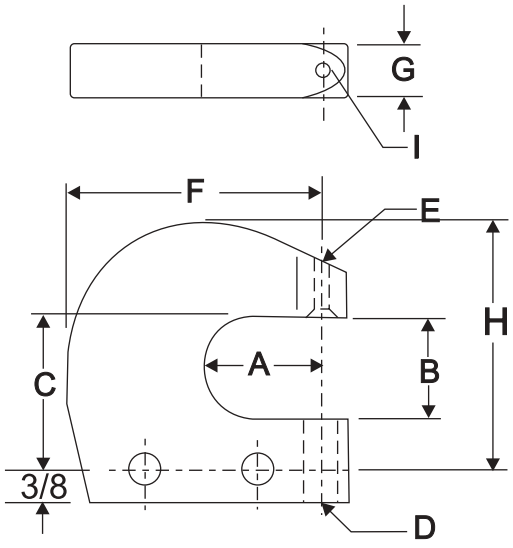
Principes de fonctionnement :

Les riveteuses pneumatiques effectuent une compression qui entraîne le rivet en faisant couler son métal par forces comprimées. Cette compression est obtenue en combinant un cylindre d'air et un piston à un coin ou à une came, multipliant ainsi la puissance d'origine à des taux très élevés. Un appareil relativement compact peut produire des forces de compression très élevées avec des cylindres de petit diamètre et une quantité minime d'air comprimé.

Riveteuses pneumatiques des gammes SZEA8000 – De type : Étrier en C

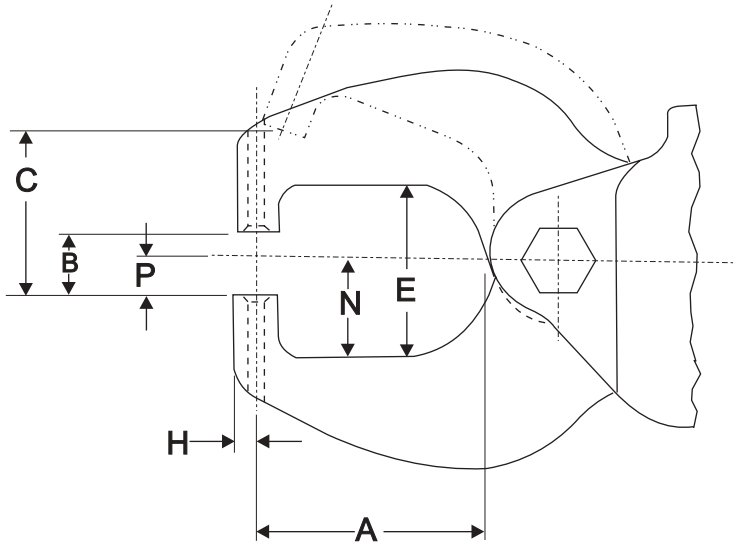
NOMENCLATURE POUR ÉTRIER EN CÉ

- A Portée
- B Ouverture
- C Distance entre le centre du trou de l'étrier et la partie supérieure de l'ouverture de l'étrier
- D Diamètre du trou inférieur CR-1 ou CR-2
- E Diamètre du trou supérieur CR-1 ou CR-2
- F Distance entre le centre du trou de l'étrier et l'extrémité de l'étrier
- G Épaisseur de l'étrier
- H Hauteur de l'étrier à partir du centre du trou de boulon et le haut de l'étrier
- I Rayon à partir du centre du trou



A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

Riveteuses pneumatiques des gammes SZEA9000 – De type : Mors crocodile



NOMENCLATURE POUR MORS CROCODILE

- A Portée
- B Hauteur (fermé)
- C Hauteur totale
- E Ouverture
- H Décalage inférieur
- N Profondeur de la ligne centrale à l'ouverture du mors stationnaire
- P Profondeur de la ligne centrale à la surface du trou du mors stationnaire

A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

RIVETEUSES PNEUMATIQUES

Pour obtenir une puissance maximale, la longueur combinée des deux bouterolles de rivetage doit être adéquate.

Vous pouvez calculer les longueurs correctes de la façon suivante :

Figure 1 : Utilisation de deux bouterolles à tête en cuvette :

La longueur des corps des deux bouterolles (A1, A2) doit être égale à la hauteur de l'étrier fermé (H) moins l'épaisseur totale du matériau riveté.

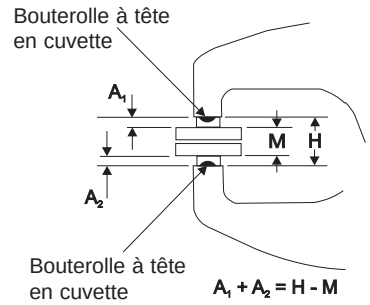


Figure 1

Figure 2 : Utilisation d'une bouterolle à tête en cuvette et d'une bouterolle à tête noyée.

La longueur des corps des deux bouterolles (A1, A2) doit être égale à la hauteur de l'étrier fermé (H) moins l'épaisseur totale du matériau riveté (M) et la hauteur de la tête de rivet finie (Z) comprimé par la bouterolle à tête noyée (A).

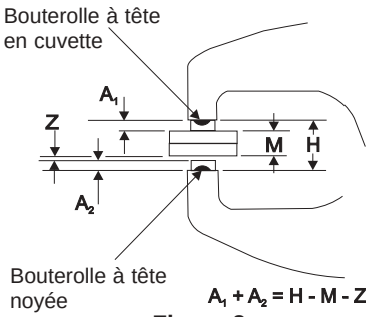
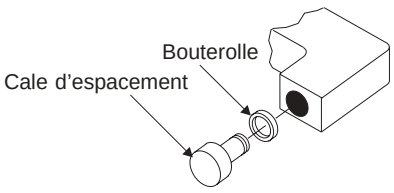


Figure 2

Figure 3 : Utilisation de deux bouterolles à tête noyée :

La longueur des corps des deux bouterolles (A1, A2) doit être égale à la hauteur de l'étrier fermé (H) moins la longueur totale du bouterolle (L), une fois qu'il a été comprimé.

Le cas échéant, choisissez des bouterolles un peu courtes et caler à la longueur correcte à l'aide de cales d'espacement.



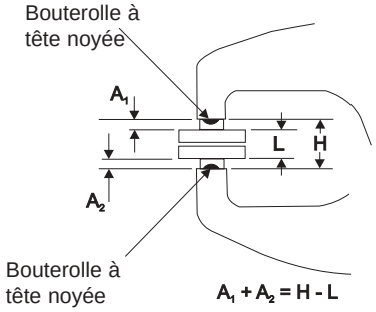


Figure 3

NETHERLANDS



INSTRUCTIES EN ONDERDELENLIJST VOOR SZEA8000 EN SZEA9000 SERIE DRUKKLINKMACHINE

Lees en begrijp deze instructies voordat u dit gereedschap gebruikt.

BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

⚠ OPGEPAST



Bij onoordeelkundig gebruik kan pneumatische gereedschap gevaarlijke situaties veroorzaken.
Iedereen die dit gereedschap gebruikt, onderhoudt, onderdelen vervangt of in de buurt ervan werkt, dient deze Veiligheidsvoorschriften te lezen, te begrijpen en op te vol.
Onjuist gebruik van pneumatisch gereedschap kan leiden tot (dodelijk) letse.
BEWAAR DEZE INSTRUCTIES!

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN VOOR PNEUMATISCHE BOREN



Klinkmachines kunnen deeltjes doen rondvliegen.
Zowel de gebruiker als de omstanders dienen een stofbril te dragen.
Rondvliegende deeltjes kunnen oogletsel veroorzaken.



Klinkmachines produceren lawaai.
Oorbescherming moet worden gedragen als het geluidsniveau de 85 dB overschrijdt. Wij raden aan de oorbescherming ook te dragen bij geluidsniveaus onder de 85 dB. Zie specificaties voor meer informatie over het geluidsniveau.
Langdurige blootstelling aan lawaai kan leiden tot gehoorverlies.



Klinkmachines trillen.
Overmatige trilling kan letsel veroorzaken. Als er verschijnselen optreden van ongevoeligheid, tinteling, pijn of bleek worden, houd dan direct op met werken met dit gereedschap en raadpleeg uw arts. Zie specificaties voor meer informatie over het trillingsniveau.
Langdurige blootstelling aan trilling kan letsel veroorzaken.



Dit gereedschap is niet beveiligd tegen aanraking met stroombronnen.
Niet gebruiken in de buurt van open elektrische circuits.
Elektrische schokken kunnen letsel veroorzaken.



Dit gereedschap is niet geschikt voor gebruik in een omgeving met licht ontvlambare stoffen.
Gebruik dit gereedschap niet in de buurt van ontvlambare of explosieve stoffen.
Explosies en vuur kunnen letsel veroorzaken.



Slecht onderhouden en slecht geölied gereedschap kan leiden tot plotselinge storingen.
Zorg steeds dat de boor goed geölied en in goede conditie is. Gebruik alleen Sioux Air Motor Oil No. 288. Zie specificaties over het gebruik van andere oliën en vetten. Laat het uiteinde van de buis niet op de grond vallen, zodat stof en verontreinigende deeltjes de boor niet kunnen bereiken. Zie specificaties over onderhoud.
Overwachte storingen kunnen letsel veroorzaken.



Bij onjuiste luchtdruk kunnen pneumatische boren storingen geven.
Een maximale luchtdruk van 90 psig/6, 2 bar mag niet worden overschreden. Gebruik een regelaar om de juiste luchtdruk te waarborgen.
Onjuiste bediening van pneumatische boren kan letsel veroorzaken.



Luchtslangen kunnen van pneumatisch gereedschap afschieten en gaan zwiepen.
Controleer de aansluitingen en gebruik geen boren met losse of beschadigde luchtslangen of aansluitingen.
Rondzwaaiende luchtslangen kunnen letsel veroorzaken.



Als een stuk gereedschap of een onderdeel kan worden weggegooid, doe dit dan zo dat het geen schadelijke gevolgen heeft voor anderen of voor de omgeving.



Boormachines die niet zijn losgekoppeld van de luchttoevoer tijdens het wijzigen van instellingen, vervangen van accessoires, of onderhouds- of reparatiewerkzaamheden, kunnen onverwachts starten.
Koppel de luchttoevoer altijd los en laat de luchtslang leeglopen, alvorens instellingen te wijzigen, accessoires te vervangen of onderhouds- of reparatiewerkzaamheden te verrichten.
Boormachines die onverwachts starten, kunnen letsel veroorzaken.



Enige onbevoegde wijziging van het koppel, de kaken of drukmechanisme kan deze verzwakken.
Het koppel, de kaken of het drukmechanisme op geen enkele manier wijzigen.
Naast het tenietdoen van de garantie kan een verzwakt koppel, kaken of drukmechanisme vallen en letsel veroorzaken



Barsten kunnen zich voordoen in het koppel en drukmechanisme.
Inspecteer het koppel en drukmechanisme regelmatig op barsten.
Een gebarsten koppel en drukmechanisme kan vallen en letsel veroorzaken.



Handen en vingers kunnen in aanraking komen met kaken of het koppel of de klinkmachine.
Houd handen en vingers weg van kaken of het koppel of de klinkmachine wanneer deze wordt gebruikt.
Handen of vingers die in aanraking komen met kaken of het koppel tijdens gebruik kunnen verwond geraken.



Controleer of de veiligheidsgashendel correct is ingesteld om te verzekeren dat het gereedschap niet onbedoeld kan worden gebruikt door de gashendel in te duwen.

GELUIDS- EN TRILLINGSNIVEAUS

Catalogus-nummer	*Geluidsdruk dBA	*Geluidsvermogen dBA	*Trilling m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Minder dan 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Minder dan 2,5
	*conform PN8NTC1	*conform PN8NTC1	*conform ISO 8662

CONFORMITEITSVERKLARING

Ondergetekende, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, verklaart met inachtneming van de eigen aansprakelijkheid desbetreffend, dat de produkten

SZEA8000 & SZEA9000HP Series

waarop deze verklaring van toepassing is, conform zijn met de hierna genoemde norm, normen en/of andere regels en voorschriften:

EN 792, EN 292 Deel 1 en 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

met inachtneming van hetgeen voorzien is in de richtlijnen

89/392/EEC en verder zoals gewijzigd door 91/368/EEC en 93/44/EEC.

Datum en plaats:	Naam en functie van de verantwoordelijke	Handtekening van de verantwoordelijke
1 maart 2004 Murphy, North Carolina, USA	Gerald E. Seebeck President Sioux Tools Inc.	Gerald E Seebeck

Gebruiksaanwijzingen:

1. Gebruikers moeten vertrouwd geraken met de juiste instelprocedures van de klinknagelset om te verzekeren dat het gereedschap goed wordt gebruikt en geïnstalleerd. Raadpleeg het informatieblad voor de juiste instellingen
2. Selecteer de juiste klinknagelset volgens:
   a. klinknageltype
   b. diameter van klinknagel
   c. dikte van te klinken materiaal

   Bereken juist de vereiste klinknagelset per toepassing. Raadpleeg de nomenclatuurgegevens van de krokodillekaken en het “C” koppel.
3. Raadpleeg het informatieblad bij het selecteren van klinknagelsets voor drukklinkmachines om de juiste lengte van de vereiste klinknagelset te bepalen.

   **Merk op dat dit type gereedschap de optimale kracht bereikt naar het einde van de slag toe en de klinknagel zal niet juist geplaatst worden als het gereedschap niet de volledige slag uitvoert.
4. Koppel altijd het gereedschap los van de luchttoevoer bij het wijzigen of aanpassen van de klinknagelset.
5. Voer testinstallaties op testmateriaal om een juiste aanpassing van de klinknagelset te verzekeren.
6. Druk de gashendel in door de hendel voorwaarts en omlaag te duwen om het gereedschap te activeren. De voorwaartse beweging is vereist om de veiligheidshendel te verwijderen voordat de hendel kan worden ingedrukt. Laat de hendel los.
7. Gebruik het gereedschap niet voor andere doeleinden.

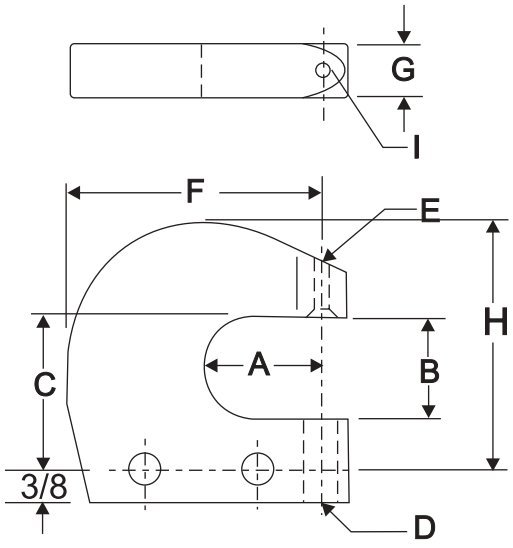
Werkingsprincipe:

Door lucht gedreven drukklinkmachines leveren een persactie die de klinknagel vooruitduwen door het metaal van de klinknagel met perskracht te laten “stromen”. De persactie wordt verkregen door een luchtcilinder en zuiger aan een wig of nok te koppelen en zodoende de originele kracht op te drijven tot extreme ratio’s. Hoge drukkracht wordt verkregen uit een relatief compacte eenheid met cilinders met kleine diameter en door gebruik van zeer weinig perslucht.

SZEA8000 serie drukklinkmachine – “C” koppel

NOMENCLATUUR VAN C-KOPPEL

- A Bereik
- B Bekdiepte
- C Hoogte van midden koppelopening tot bovenkant koppelopening
- D Diameter opening onderste set CR-1 of CR-2
- E Diameter opening bovenste set CR-1 of CR-2
- F Breedte van midden opening koppelset tot eind van koppel
- G Dikte van koppel
- H Hoogte van koppel vanaf midden boutopening tot bovenkant koppel
- I Straal vanaf midden setopening

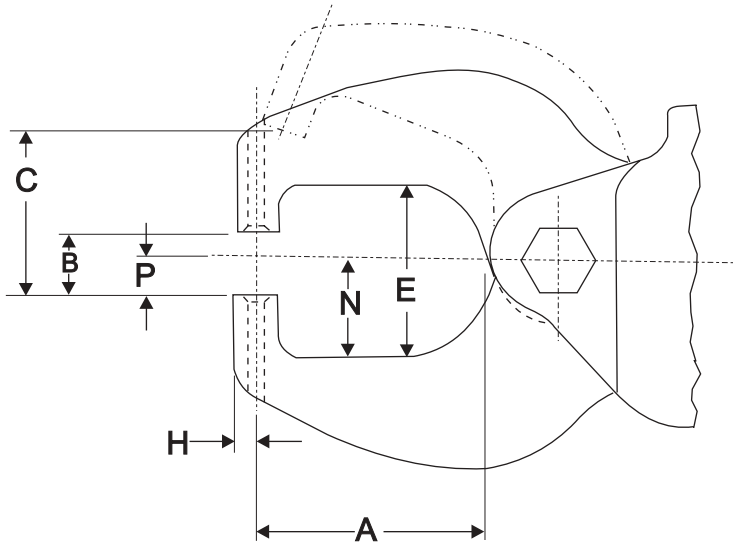


A		B		C		D		E		F		G		H		I	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

SZEA9000 serie drukklinkmachine – krokodillekaken

NOMENCLATUUR KROKIDELLEKOPPEL

- A Bereik
- B Gesloten hoogte
- C Totaal
- E Bekdiepte
- H Onderste offset
- N diepte vanaf middellijn tot vaste kaakopening
- P diepte vanaf middellijn tot oppervlak van vaste kaaksetopening



A		B		C		E		H		N		P	
in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

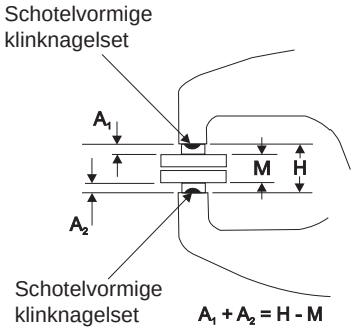
DRUKKLINKMACHINES

Voor optimale kracht moet de gecombineerde lengte van de twee klinknagelsets de juiste lengte hebben.

Bepaal de juiste lengten als volgt:

Figuur 1: Bij gebruik van twee schotelvormige klinknagelsets:

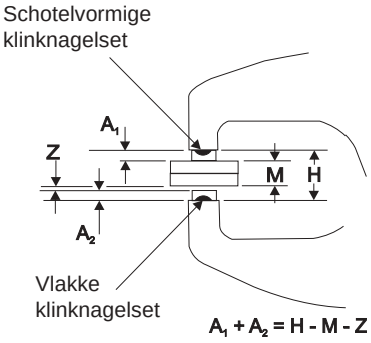
De lengte van de schachtafmetingen van de twee klinknagelsets (A1, A2) moet gelijk zijn aan de gesloten hoogteafmeting van het koppel (H) min de totale dikte van het materiaal dat geklinkt moet worden



Figuur 1

Figuur 2: Bij gebruik van één schotelvormige set en één verzonken set:

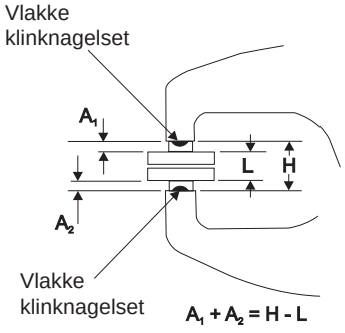
De lengte van de schachtafmetingen van de twee klinknagelsets (A1, A2) moet gelijk zijn aan de gesloten hoogteafmeting van het koppel H min de totale dikte van het materiaal dat wordt geklinkt (M) en de hoogte van de afgewerkte klinknagelkop (Z) samengedrukt door de verzonken set (A).



Figuur 2

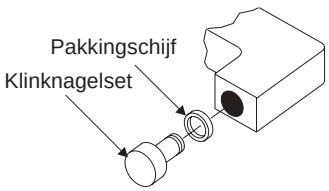
Figuur 3: Bij gebruik van twee verzonken sets:

De lengte van de schachtafmetingen van de twee klinknagelsets (A1, A2) moet gelijk zijn aan de gesloten hoogteafmeting van het koppel (H) min de totale lengte van de klinknagel (L) nadat deze is samengedrukt



Figuur 3

Selecteer zo nodig klinknagelsets die iets korter en pakkingschijfjes volgens de correcte lengte met gebruik van afstandsringen.



SWEDISH



ANVISNINGAR OCH RESERVDELSLISTA FÖR KOMPRESSIONSNITMASKINER MODELL SZEA8000 OCH SZEA9000

Läs of förstå dessa anvisningar innan du använder verktyget.

SPARA DESSA FÖRESKRIFTER!

⚠ VARNING



Felaktig användning av motordrivna verktyg kan förorsaka risksituationer.
Alla som använder, underhåller, ändrar tillbehör på eller arbetar nära detta verktyg måste läsa, sätta sig in i och följa dessa säkerhetsföreskrifter!
Felaktig användning av verktygsmaskiner kan förorsaka personskada eller dödsfall.
SPARA DESSA FÖRESKRIFTER!

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER FÖR TRYCKLUFTSVERKTYG



Nitmaskiner kan producera kringflygande partiklar.
Personer som använder verktyget och bredvidstående måste alltid vara försedda med lämpligt ögonskydd.
Flygande partiklar kan förorsaka ögonskada.



Nitmaskiner genererar buller.
Hörselskydd måste användas när bullernivån överskrider 85 dBA. Vi rekommenderar att hörselskydd även används när verktygets bullernivå underskrider 85 dBA. Bullernivån finns angiven i informationsbladet för verktyget.
En person som utsätts för långvarigt buller kan få nedsatt hörsel.



Nitmaskiner vibrerar.
För mycket vibration kan förorsaka personskada. Om du känner domning, stickningar, har ont eller huden bleknar ska du sluta att använda verktyget och se en läkare. Vibrationsnivån finns angiven i informationsbladet för verktyget.
En person som utsätts för långvarig vibration kan få kroppsskador.



Detta verktyg är inte isolerat mot kontakt med elektriska strömkällor.
Använd inte i närheten av spänningsförande strömkretsar.
Elektriska stötar kan förorsaka kroppsskada.



Detta verktyg är inte avsett att användas i explosionsfarlig miljö.
Använd inte detta verktyg i brandfarlig eller explosionsfarlig miljö.
Explosioner och brand kan förorsaka kroppsskada.



Illa skötta och dåligt smorda verktyg kan oförutsett sluta att fungera.
Håll alltid verktyget väl smort och i god funktion. Använd enbart Sioux Air Motor Oil Nr. 288. Uppgifter om andra smörjämnen och oljor som ska användas finns i informationsbladet för verktyget. Släpp inte ned änden på slangen på golvet där den kan plocka upp smuts som kan komma in i verktyget. Ytterligare krav på underhåll finns angivna i informationsbladet.
Oförutsedda verktygsfel kan förorsaka kroppsskada.



1-8 Verktyg som drivs med felaktigt lufttryck kan fungera oberäkneligt.
Lufttrycket får ej överstiga 6,2 bar/90 psig. Använd luftregulator för att bibehålla rätt lufttryck.
Motordrivna verktyg som fungerar oberäkneligt kan förorsaka kroppsskada.



Luftslangar kan lossna från industriverktygen och piska runt.
Inspektera och använd inte verktyg med lösa eller skadade luftslangar eller fattningar.
Piskande luftslangar kan förorsaka kroppsskada.



När du kasserar ett verktyg ska det ske på ett sätt som inte skadar personal eller miljön.



Verktyg som har lämnats anslutna till lufttillförseln medan du gör justeringar, byter ut tillbehör eller utför underhåll och service på verktyget kan starta oförutsett.
Koppla alltid ifrån verktyget från lufttillförseln och aktivera utlösaren som avtappar luft från slangen innan du gör justeringar, byter ut tillbehör eller utför underhåll och service på verktyget.
Verktyg som startar oförutsett kan förorsaka kroppsskada.



Alla otillåtna modifieringar av gaffeln, käftarna eller kompressionsmekanismen kan leda till att dessa delar försvagas.
Gaffeln, käftarna eller kompressionsmekanismen får ej modifieras på något sätt.
*Modifieringar ogiltigförklarar garantin och om gaffeln, käftarna eller kompressionsmekanismen försvagas kan de gå sönder och förorsaka personskador***.**



Sprickor kan uppstå på gaffeln och kompressionsmekanismen.
Inspektera gaffeln och kompressionsmekanismen regelbundet och se till inga sprickor har uppstått.
Om gaffeln och kompressionsmekanismen har sprickor kan de gå sönder och förorsaka personskador.



Händer och fingrar kan komma i kontakt med nitmaskinens käftar eller gaffel.
Låt inte händer och fingrar komma i närheten av nitmaskinens käftar eller gaffel när maskinen används.
Händer och fingrar kan skadas om de kommer i kontakt med käftarna eller gaffeln under drift.



Kontrollera att säkerhetsventilens spak är korrekt inställd, så att verktyget inte kan startas av misstag genom att bara trycka ned spaken.

LJUD- OCH VIBRATIONSAVLÄSNINGAR

Katalog nr.	*Ljudtryck dBA	*Ljudeffekt dBA	*Vibration m/s^2
SZEA8000	73,4	85,0	Mindre än 2,5
SZEA9000	73,4	85,0	Mindre än 2,5
	*enligt PN8NTC1	*enligt PN8NTC1	*enligt ISO 8662

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, förklarar under eget ansvar att produkterna
SZEA8000 & SZEA9000HP Series
som denna försäkran gäller uppfyller följande standard eller standarder eller andra normgivande dokument:
EN 792, EN 292 del 1och 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1I
enlighet med villkoren i
89/392/EEC med ändringar per direktiv 91/368/EEC och 93/44/EEC.

1 mars 2004	Gerald E. Seebeck	Gerald E Seebeck
Murphy, North Carolina, USA	President	
Utfärdningsort och datum	Sioux Tools Inc. Utfärdarens namn och titel	Utfärdarens underskrift

Driftsanvisningar:

1. Alla operatörer måste bekanta sig med korrekta inställningsprocedurer för nitsetet, för att på så sätt tillförsäkra korrekt drift av verktyget och korrekt installation av niten. Informationsbladet innehåller information om korrekta inställningar.
2. Välj korrekt nitset enligt det följande:
   a. Nittyp
   b. Nitens diameter
   c. Tjocklek på det material som ska nitas

   Beräkna korrekt nödvändigt nitset per tillämpningsområde. Läs vidare i terminologi bladet för krokodilkäftar och C-gaffel.
3. Läs informationsbladet avseende urval av nitset för kompressionsnitmaskiner för att fastställa korrekt längd på det nödvändiga nitsetet.

   **Observera att denna verktygstyp når maximal kraft nära slagets slutände och att niten inte blir korrekt installerad om verktyget inte når fram till ett fullt slag.
4. Koppla alltid ut verktyget ur lufttillförseln när du byter eller justerar nitsetet.
5. Genomför provinstallationer i testmaterial för att tillförsäkra att nitsetet är korrekt justerat.
6. Aktivera verktyget med hjälp av ventilspaken (tryck spaken framåt och nedåt). Den framåtgående rörelsen är nödvändig för att passera säkerhetsventilen innan spaken kan tryckas nedåt. Släpp sedan spaken.
7. Använd inte verktyget för något annat än det avsedda ändamålet.

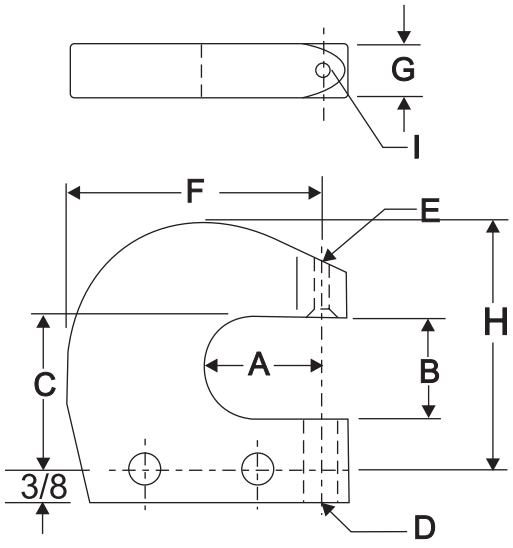
Driftsprincip:

Tryckluftsdrivna kompressionsnitmaskiner levererar en klämmande rörelse som driver niten genom att “flyta” ihop nitmetallen med komprimerade krafter. Den klämmande rörelsen uppnås genom att koppla ihop en luftcylinder och -kolv med en kil eller kam, vilket därigenom ökar den ursprungliga kraften till extrema moment. Höga kompressionskrafter uppnås från en relativt kompakt enhet, med cylindrar med liten diameter som använder mycket lite tryckluft.

Kompressionsnitmaskiner modell SZEA8000 med C-gaffel

TERMINOLOGI FÖR C-GAFFEL

- A Vidd
- B Öppning
- C Höjd från gaffelhålens mittpunkt till gaffelöppningens överkant
- D Undre sethålets diameter CR-1 eller CR-2
- E Övre sethålets diameter CR-1 eller CR-2
- F Avståndet från mittpunkten i gaffelns sethål till gaffelns bakre ände
- G Gaffelns tjocklek
- H Gaffelns höjd från skruvhålets mittpunkt till gaffelns överkant
- I Radie räknat från sethålets mittpunkt

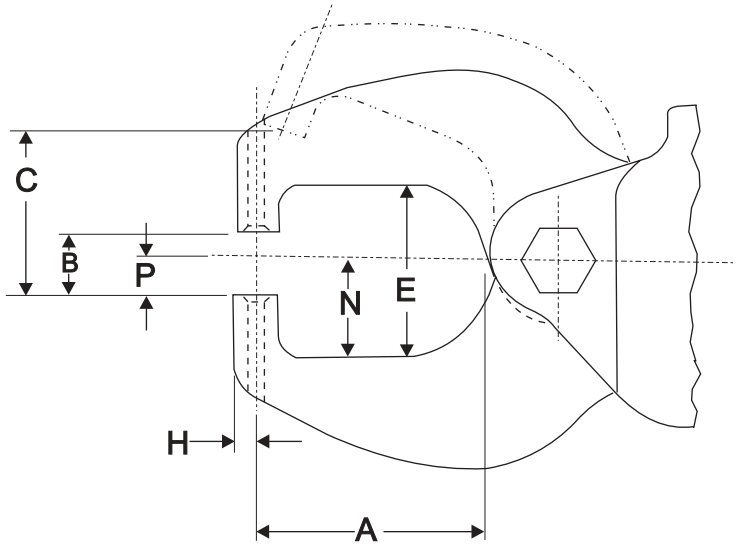


A		B		C		D		E		F		G		H		I	
tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm
1-1/2	38	1-1/4	32	1-7/8	48	3/8	10	3/16	5	2-7/8	73	9/16	14	3.0	76	1/4	6

Kompressionsnitmaskiner modell SZEA9000 med krokodilkäftar

TERMINOLOGI FÖR KROKODILKÄFTAR

- A Vidd
- B Höjd i stängt läge
- C Total
- E Öppning
- H Undre offset
- N Djup från mittlinjen till den fasta käftens öppning
- P Djup från mittlinjen till den överkanten på den fasta käftens sethå



A		B		C		E		H		N		P	
tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm	tum	mm
1-1/2	38	7/8	22	1-1/2	38	1-5/8	41	7/32	6	1.0	1	5/8	16
2-1/4	57	7/8	22	1-7/8	48	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16
3.0	76	7/8	22	2-1/8	54	2-1/8	54	7/32	6	1-1/4	32	5/8	16

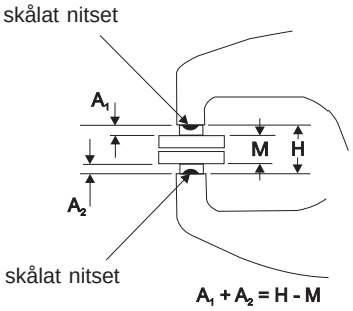
KOMPRESSIONSNITMASKINER

Maximal kraft kräver att de båda nitsetens sammanlagda längd måste vara korrekt.

Fastställ korrekt längd på följande sätt:

Figur 1: När två skålade nitset används:

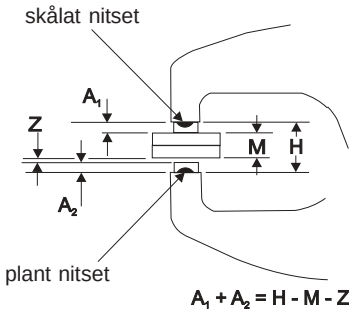
Längden på de båda nitsetens husdimensioner (A1, A2) ska vara lika med gaffelns stängda höjdmått (H) minus den totala tjockleken på de material som ska nitas ihop (M).



Figur 1

Figur 2: När ett skålat och ett plant nitset används:

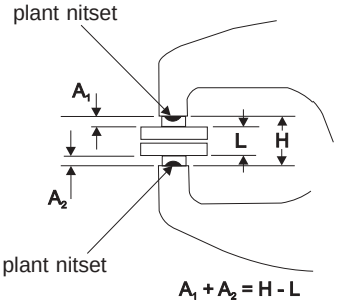
Längden på de båda nitsetens husdimensioner (A1, A2) ska vara lika med gaffelns stängda höjdmått (H) minus den totala tjockleken på de material som ska nitas ihop (M) och höjden på det färdiga nithuvudet (Z) när det har komprimerats av det plana nitsetet (A).



Figur 2

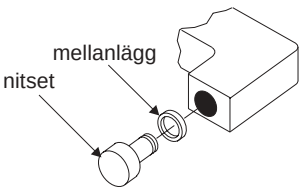
Figur 3: När två plana nitset används:

Längden på de båda nitsetens husdimensioner (A1, A2) ska vara lika med gaffelns stängda höjdmått (H) minus nitens övergripande längd (L) när den har komprimerats.



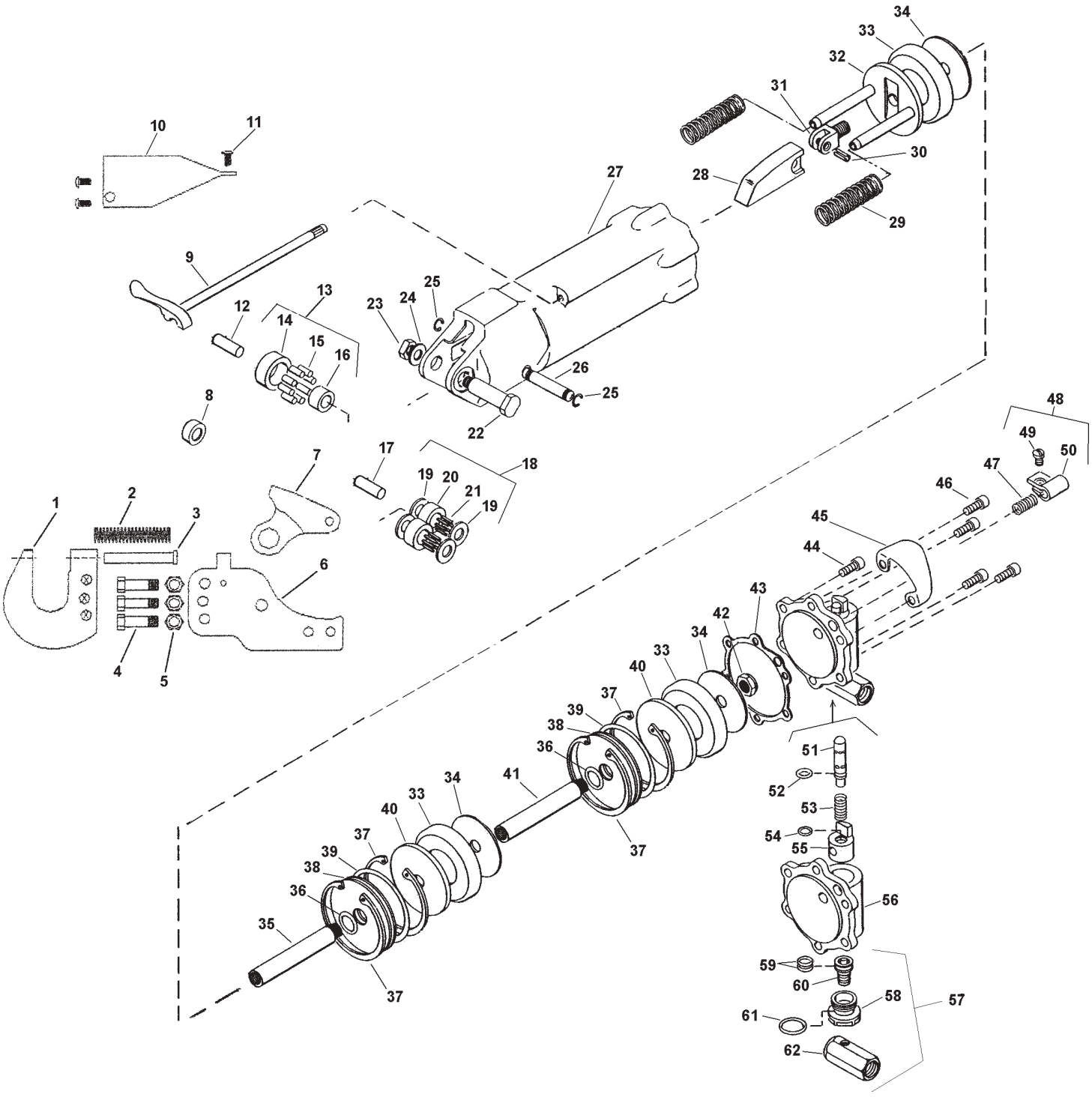
Figur 3

Välj, om nödvändigt, ut nitseten en aning korta och använd mellanlägg för att uppnå korrekt avstånd.



NOTES

PARTS LIST FOR SZEA8000
COMPRESSION RIVETERS – “C” YOKE STYLE



PARTS LIST FOR SZEA8000
COMPRESSION RIVETERS – “C” YOKE STYLE

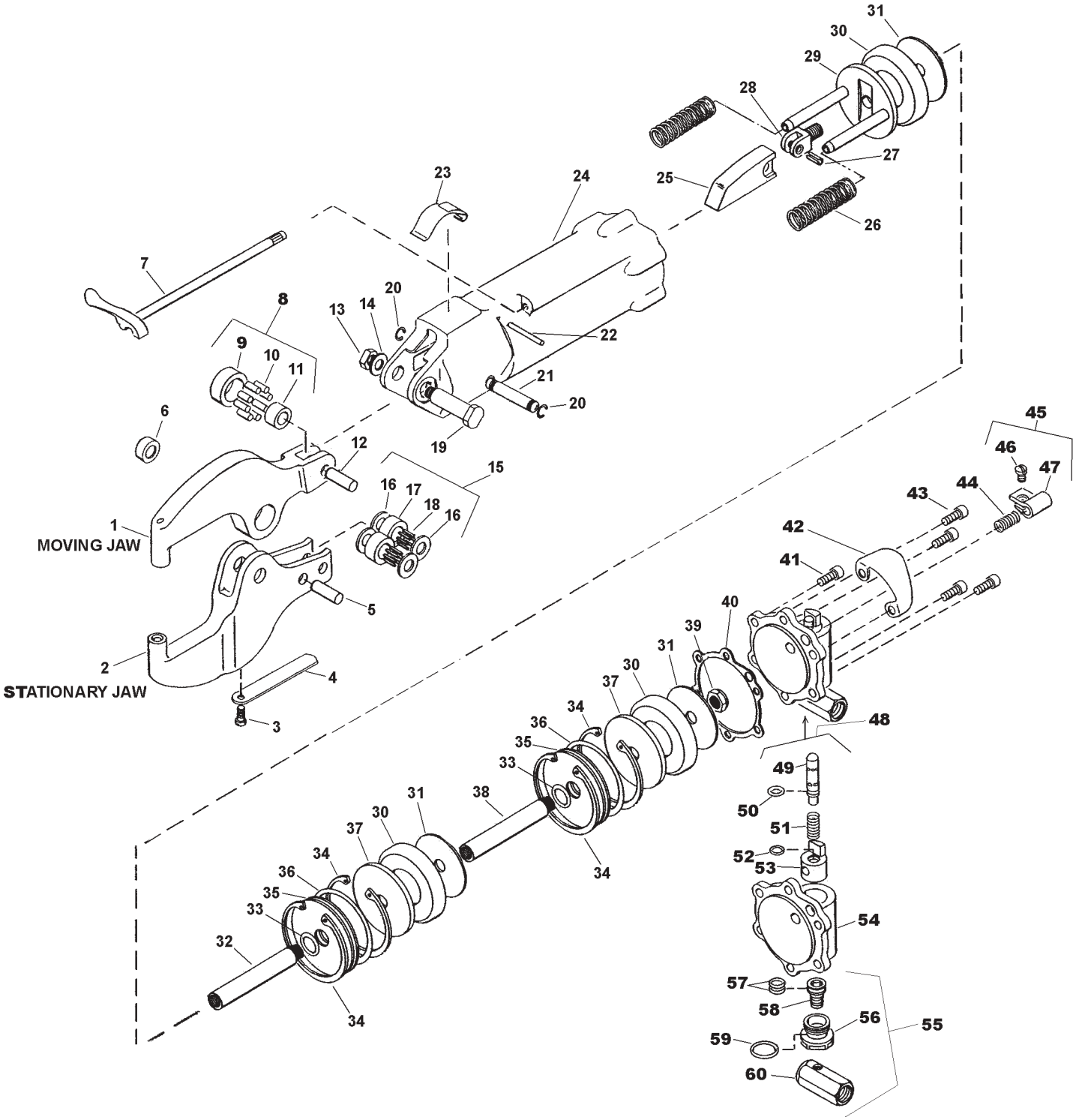
Fig. No.	Part No.	Description
1.	SZC15HD	C-Yoke 1-1/2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA8015)
	SZC15HD2	C-Yoke 1-1/2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA80152)
	SZC20HD	C-Yoke 2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA8020)
	SZC20HD2	C-Yoke 2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA80202)
	SZC25HD	C-Yoke 2-1/2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA8025)
	SZC25HD2	C-Yoke 2-1/2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA80252)
	SZC30HD	C-Yoke 3-1/2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA8030)
	SZC30HD2	C-Yoke 3-1/2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA80302)
2.	SZ11801	Spring
3.	SZ67-L50D6H3	Set Holder (3-1/8" L X 7/16"Ø X 3/16" Set Hole Size)
4.	SZ65	Yoke Bolt (3)*
5.	SZ66	Yoke Bolt Nut (3)*
6.	SZ01902	Yoke Plate
7.	SZ13903	Lever
8.	SZ30	Pivot Bearing
9.	SZ72	Throttle Valve Lever
10.	SZ27904	Cover Guard
11.	SZ28905	Guard Screw (3)*
12.	SZ79	End Roller Bearing Shaft
13.	SZ109	Moving Jaw End Beating Assembly (Includes Figures 14-16)
14.	SZ32	Outer Race End Bearing
15.	SZ10	Needle Roller End Bearing (40)*
16.	SZ29	Inner Race End Bearing
17.	SZ03	Roller Shaft
18.	SZ107	Plate Roller Assembly (2)* (Includes Figures 18-20)
19.	SZ97	Thrust Washer (4)*
20.	SZ31	Stationary Roller Plate (2)*
21.	SZ09	Needle Roller (20)*
22.	SZ74	Bearing Bolt
23.	SZ75	Bearing Bolt Nut
24.	SZ76	Bearing Bolt Washer
25.	SZ60	Tru-Arc Retainer Ring (2)*
26.	SZ54	Roller Shaft
27.	SZ02901	Cylinder
28.	SZ90	Wedge
29.	SZ117	Piston Return Spring (2)*
30.	SZ38	Wedge Spacer Rivet
31.	SZ08	Piston Fork
32.	SZ36	Piston
33.	SZ35	Piston Leather (3)*
34.	SZ34	Piston Leather Plate (3)*
35.	SZ89	Piston Rod
36.	SZ19	“O” Ring (2)*
37.	SZ44	Retaining Ring (4)*
38.	SZ40	Seperator (2)*
39.	SZ20	“O” Ring (2)*
40.	SZ50	Tandem Piston (2)*
41.	SZ51	Piston Rod
42.	SZ33	Piston Rod Nut
43.	SZ46	Cylinder Head Gasket
44.	SZE1071	Button Head Cap Screw (2)*
45.	SZE1068	Throttle Guard
46.	SZ47	Allen Cap Screw (4)*
47.	SZ98	Spring
48.	SZ102	Lever Arm Assembly
49.	SZ49	Screw
50.	SZ48	Lever Arm
51.	SZ57	Throttle Valve
52.	SZ58	“O” Ring
53.	SZ71	Throttle Valve Spring
54.	SZ81	“O” Ring (Brass Bushing)
55.	SZ55	Throttle Valve Bushing
56.	SZ56	Cylinder Head
57.	SZ122	Swivel Assembly (Includes Figures 57-61)
58.	SZ95	Swivel Nut
59.	SZ93	“O” Ring (Swivel)
60.	SZ92	Swivel
61.	SZ94	“O” Ring
62.	SZ96	Elbow

NOTE

Due to very high squeezing pressures developed by this tool, use Alligator Jaws equipped with heavy duty bearings only. The use of standard bearings will cause damage to the tool and possible injury to the operator

*Order Quantity As Required
**Option Item Sold Separately
FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN ORDERING PARTS

PARTS LIST FOR SZEA9000
COMPRESSION RIVETERS – ALLIGATOR JAW STYLE



PARTS LIST FOR SZEA9000
COMPRESSION RIVETERS – ALLIGATOR JAW STYLE

Fig. No.	Part No.	Description
1.	SZA15MHD	Jaw 1-1/2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9015)
	SZA15MHD2	Jaw 1-1/2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90152)
	SZA22MHD	Jaw 2-1/4", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9022)
	SZA22MHD2	Jaw 2-1/4", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90222)
	SZA30MHD	Jaw 3", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9030)
	SZA30MHD2	Jaw 3", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90302)
2.	SZA15S	Jaw 1-1/2", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9015)
	SZA15S2	Jaw 1-1/2", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90152)
	SZA22S	Jaw 2-1/4", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9022)
	SZA22S2	Jaw 2-1/4", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90222)
	SZA30S	Jaw 3", 3/16"Ø Set Hole (SZEA9030)
	SZA30S2	Jaw 3", 1/4"Ø Set Hole (SZEA90302)
3.	SZ28	Guard Screw
4.	SZ85	Stationary Jaw Roller Guard
5.	SZ03	Roller Shaft, Short
6.	SZ30	Pivot Bearing (90A)
7.	SZ72	Throttle Valve Lever
8.	SZ109	Moving Jaw End Bearing Assembly (Includes Figures 9-11)
9.	SZ32	Outer Race End Bearing
10.	SZ10	Needle Roller (40)*
11.	SZ29	Bearing Shaft
12.	SZ79	End Roller Bearing Shaft
13.	SZ75	Bearing Bolt Nut
14.	SZ76	Bearing Bolt Washer
15.	SZ107	Plate Roller Assembly (2)* (Includes Figures 16-18)
16.	SZ97	Thrust Washer (4)*
17.	SZ31	Plate Roller
18.	SZ09	Needle Roller (20)*
19.	SZ74	Bearing Bolt
20.	SZ60	Tru - Arc Retainer Ring (2)*
21.	SZ54	Roller Shaft, Long
22.	SZ73	Return Spring Pin
23.	SZ221	Return Spring Heavy-Duty
24.	SZ99	Cylinder
25.	SZ90	Wedge “A”
26.	SZ117	Piston Return Spring (2)*
27.	SZ38	Wedge Spacer Rivet
28.	SZ08	Piston Fork
29.	SZ36	Piston
30.	SZ35	Piston Leather (3)*
31.	SZ34	Piston Leather Plate (3)*
32.	SZ89	Piston Rod
33.	SZ19	“O” Ring (2)*
34.	SZ44	Retaining Ring (4)*
35.	SZ40	Separator (2)*
36.	SZ20	“O” Ring (2)*
37.	SZ50	Tandem Piston (2)*
38.	SZ51	Piston
39.	SZ33	Piston Rod Nut

Fig. No.	Part No.	Description
40.	SZ46	Backhead Gasket
41.	SZE1071	Button Head Cap Screw (2)*
42.	SZE1068	Throttle Guard
43.	SZ47	Allen Cap Screw (4)*
44.	SZ98	Spring
45.	SZ102	Lever Arm Assembly
46.	SZ49	Screw
47.	SZ48	Lever Arm
48.	SZ103	Cylinder Head Assembly
49.	SZ57	Throttle Valve
50.	SZ58	“O” Ring
51.	SZ71	Valve Spring
52.	SZ81	“O” Ring
53.	SZ55	Throttle Valve Bushing
54.	SZ56	Cylinder Head
55.	SZ122	Swivel Assembly (90A) (Includes Figures 56-60)
56.	SZ95	Swivel Nut
57.	SZ93	“O” Ring (2)*
58.	SZ92	Swivel
59.	SZ94	“O” Ring
60.	SZ96	Elbow

NOTE

Due to very high squeezing pressures developed by this tool, use Alligator Jaws equipped with heavy duty bearings only. The use of standard bearings will cause damage to the tool and possible injury to the operator

*Order Quantity As Required
**Option Item Sold Separately
FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN ORDERING PARTS

⚠ WARNING



Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm.

⚠ WARNUNG



Der durch Elektrosanden, -sägen, -schleifen und -bohren sowie durch andere Bauarbeiten anfallende Staub enthält Chemikalien, die nachweislich Krebs sowie Geburts- bzw. andere Fortpflanzungsschäden hervorrufen.

⚠ ADVERTENCIA



El polvo generado al lijar, aserrar, afilar, taladrar y realizar otras tareas de construcción contiene compuestos químicos que podrían provocar cáncer, malformaciones congénitas y otras alteraciones del aparato reproductor.

⚠ ATTENZIONE



La polvere generata da carteggiatura, segatura, smerigliatura, trapanatura con attrezzi elettrici e simili attività può contenere sostanze chimiche che causano cancro, difetti congeniti o altri danni all'apparato riproduttivo.

⚠ AVERTISSEMENT



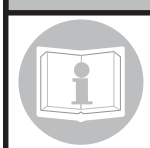
Les poussières produites par les travaux de ponçage, sciage, meulage, perçage et autres activités du bâtiment contiennent des substances chimiques aux propriétés réputées pour provoquer le cancer, des malformations de naissance et d'autre nuisances à l'égard des fonctions de la reproduction.

⚠ OPGEPAST



Tijdens het zandstralen, zagen, slijpen, boren en bij andere bouwactiviteiten komen er scheikundige stoffen vrij die kankerverwekkend zijn en die bij pasgeborenen misvormingen veroorzaken of die andere vruchtbaarheidsstoornissen kunnen veroorzaken.

⚠ VARNING



Somligt damm som skapas vid användning av verktyg för sandning, sågning, slipning, borrning samt andra aktiviteter innehåller kemikalier som är kända för att orsaka cancer, fosterskador och andra skador vid fortplantning.

SIOUX TOOLS INC.
250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.