

TAURUS® 4 CF



Pneumatisch-hydraulisches Verarbeitungsgerät

Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste



Hydropneumatic rivet setting tool

Operating manual with spare parts list



Outil oléopneumatique pour pose de rivets

Mode d'emploi avec liste de pièces de rechange



Remachadora neumática

Manual de instrucciones con lista de repuestos



GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany

T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287
info@gesipa.com
www.gesipa.com

GESIPA®

**Seite 7-12**

Zum Lesen der Bedienungsanleitung bitte die erste Umschlagseite herausklappen.

**Page 13-18**

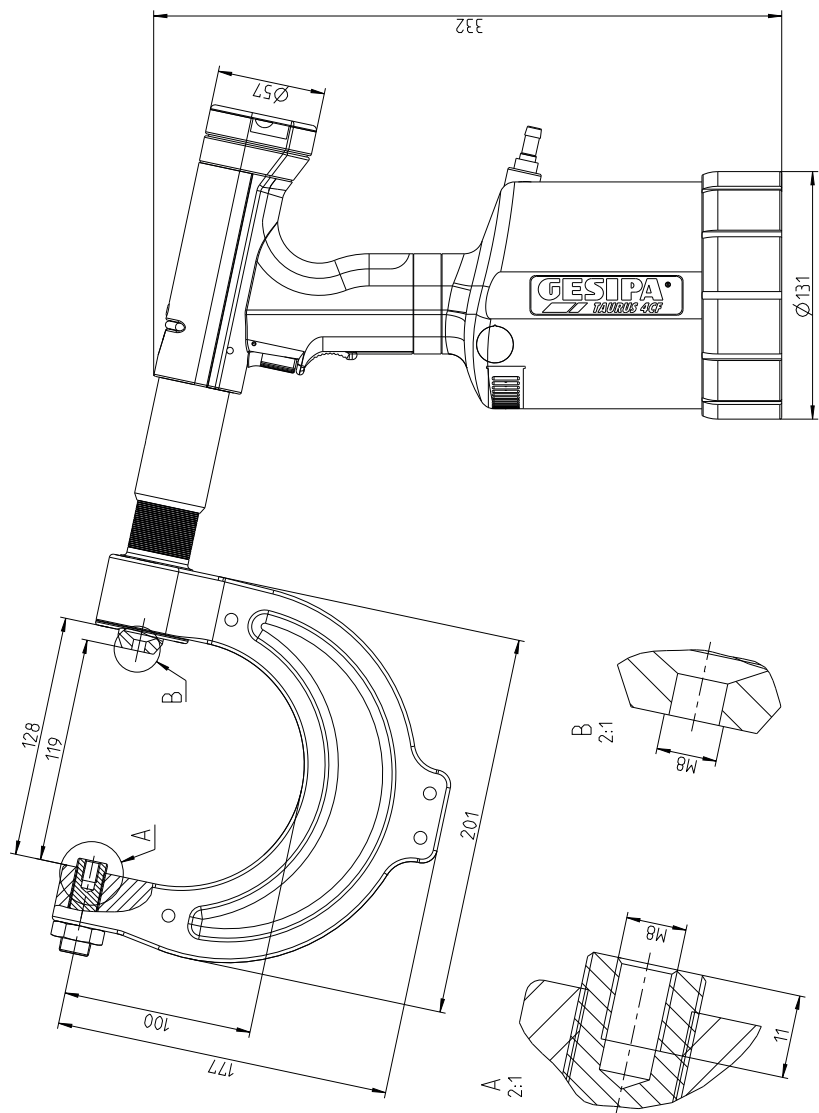
When reading these instructions, please open the inside cover.

**Page 19-24**

Pour consulter le mode d'emploi, veuillez déplier la première page de couverture.

**Página 25-30**

Para leer las instrucciones de uso, abrir la primera página de la cubierta.

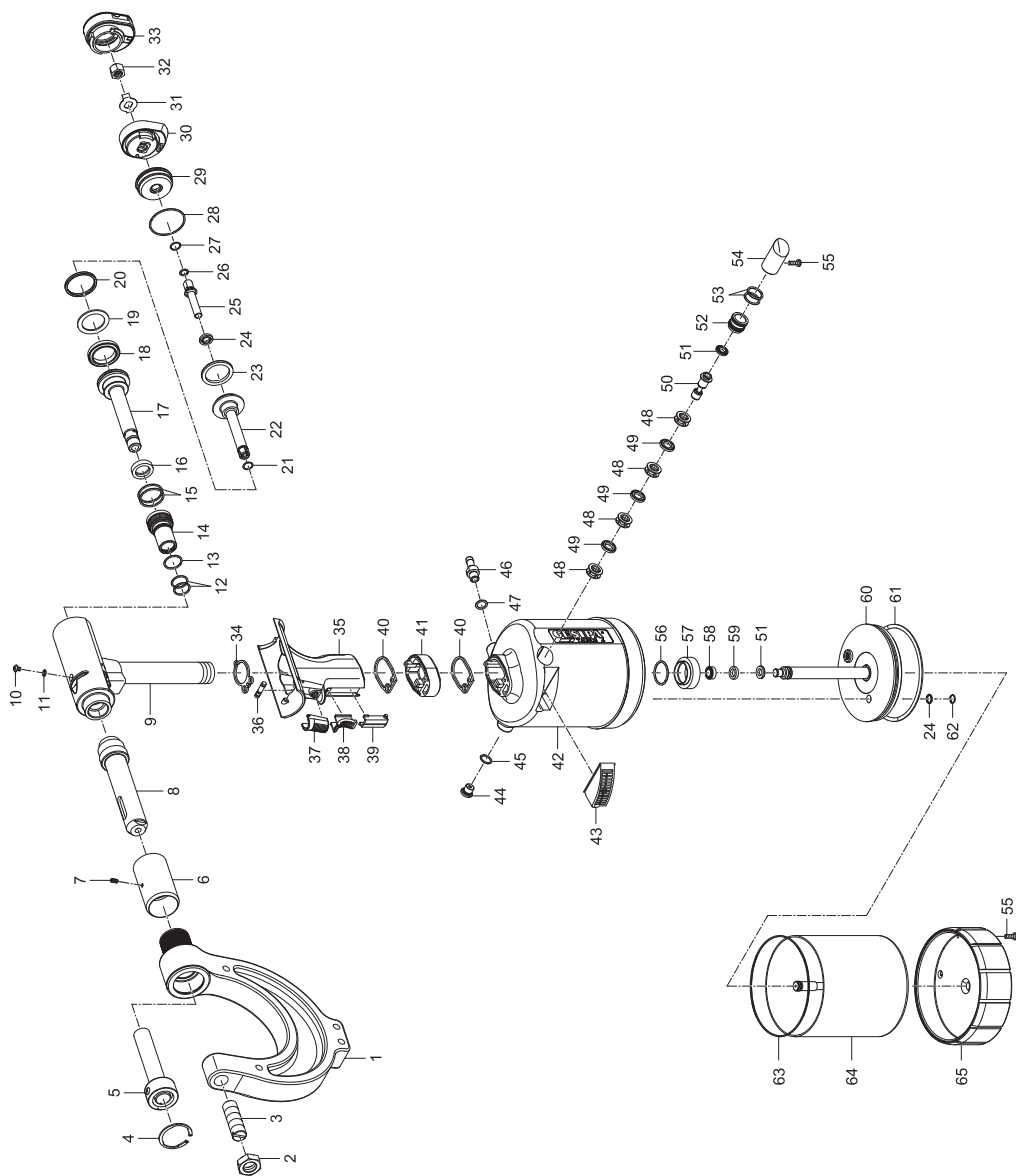


DE Ersatzteile

GB Spare Parts

FR Pièces de rechange

ES Piezas de repuesto



1	1550013
2	1446120
3	1436460
4	7581285
5	1457962
6	1436452
7	1446273
8	1436459
9	1450991
10	1446013
11	1435612
12	1446012
13	1435629
14	1435681
15	1434227
16	1435630
17	1435631
18	1435632
19	1435488
20	1435485
21	1435671
22	1457746
23	1435633
24	1435635
25	1435765
26	1435519
27	1446167
28	1435524
29	1435532
30	1435663
31	1435842
32	1435766

33	1435817
34	1435472
35	1457748
36	1457747
37	1446025
38	1435642
39	1435686
40	1435480
41	1435998
42	1450992
45	1457956
43	1457750
44	1435484
46	1435667
47	1446030
48	1435648
49	1435647
50	1435651
51	1435675
52	1435652
53	1435688
54	1446100
55	1445773
56	1435486
57	1435492
58	1436007
59	1436006
60	1457994
61	1435937
62	1446082
63	1435927
64	1457995
65	1435874

Inhaltsverzeichnis

1. Bestimmungsgemäße Verwendung	8
2. Sicherheitshinweise	8
3. Technische Daten	9
4. Ausrüstung/Zubehör	9
5. Inbetriebnahme	9
5.1 Setzen von Voll-, bzw. Halbhohlนieten	9
6. Wartung	10
7. Lagerung	10
8. Reparatur	11
9. Behebung von Störungen	11
10. Garantie	11
11. CE Konformitätserklärung	12

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Verarbeitungsgerät TAURUS® 4 CF darf nur, wie in dieser Anleitung beschrieben, zum Setzen von Vollnieten und Halbhohnnieten verwendet werden.

Jede andere als die zuvor genannte Anwendung ist ausdrücklich verboten.

Die Maschine darf ausschließlich in Räumen betrieben werden deren Lufttemperatur zwischen -40° bis 55° Celsius und deren relative Luftfeuchte bei 20 - 100 / 100 % liegt. Es ist darauf zu achten, dass die betriebsseitige Hallenbeleuchtung ausreichend hell ist.

Die Sicherheitshinweise sind einzuhalten!

2. Sicherheitshinweise

- Das Verarbeitungsgerät ist ausschließlich zum Setzen von Vollnieten und Halbhohnnieten zu verwenden.
- Überlasten Sie das Verarbeitungsgerät nicht, arbeiten Sie im angegebenen Leistungsbereich
- Verarbeitungsschritt wegen Quetschgefahr der Finger nicht zwischen Fügegut und Niet durchführen
- Das Verarbeitungsgerät darf nicht als Schlagwerkzeug benutzt werden
- Das Verarbeitungsgerät darf nicht als Hebel benutzt werden
- Druckluftanschlussleitungen vor jeder Inbetriebnahme auf Festsitz und Dichtheit kontrollieren
- Bei Wartungsarbeiten am Verarbeitungsgerät und bei Nichtgebrauch ist das Verarbeitungsgerät immer vom Druckluftnetz zu trennen
- Beim Arbeiten mit dem Verarbeitungsgerät stets Schutzbrille tragen. Persönliche Schutzausrüstung wie Schutzkleidung, Handschuhe, Sicherheitshelm, rutschfeste Schuhe, Gehörschutz und Sicherung gegen Absturz wird empfohlen.
- Zulässigen Betriebsdruck (max. 7 bar) nicht überschreiten.
- Beim Ablegen das Verarbeitungsgerät gegen Herunterfallen sichern.
- Reparaturen sind nur durch eine geeignete Fachkraft auszuführen. Im Zweifelsfalle ist das Verarbeitungsgerät nicht demontiert an den Lieferanten oder GESIPA® einzusenden.
- Entsorgung des Hydraulik-Altöls nach den geltenden Umweltvorschriften durchführen.

Achtung!

Das Verarbeitungsgerät ist nicht für die Verwendung in einem explosionsgefährdeten Bereich geeignet und ist nicht gegen den Kontakt mit elektrischen Spannungsquellen isoliert!

3. Technische Daten

Gerätetyp	TAURUS® 4 CF
Gewicht (kg)	2,0
Betriebsdruck (bar)	5-7
Gerätehub (mm)	19
Schlauchanschluss Ø (1/4") (mm)	6
Setzkraft bei 6 bar (N)	23.000
Hydrauliköl, renolin Eterna 32 (ml)	30
Geräusche-Emission L_{pa} (dB), Messunsicherheit K=3dB	79
Vibration (m/s^2), Messunsicherheit K=1,5 m/s^2	<2,5

4. Ausrüstung und Zubehör

Gerätetyp	TAURUS® 4 CF
1 Flasche Hydrauliköl 100 ml (1445294)	✓
1 Öl-Nachfüllbehälter (1435687)	✓
Standfuß (1435900)	✓

5. Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung sowie Sicherheitshinweise lesen, beachten und sorgfältig aufbewahren. Druckluftnetzanschluss zum Verarbeitungsgerät durch Fachkraft erstellen.

- Niet- bzw. Einpresswerkzeuge inkl. Distanzstücke montieren
- Hubweg und Klemmlänge mit Hilfe von Hubbegrenzer (Nr. 6) und Gewindestift (Nr. 7) einstellen

5.1 Setzen von Voll-, bzw Halbhohlnieten

- Verarbeitungsgerät an Druckluftnetz anschließen
- Niet in das Bauteil einstecken
- C-Bügel Setzkopfseitig anlegen und Schließkopfseitig ausrichten
- Auslöser betätigen bis der Setzvorgang beendet ist
- Auslöser loslassen

6. Wartung

Hydrauliköl nachfüllen



Schutzbrille tragen



Gefahr von unter hohem Druck austretendem Öl

Reihenfolge beachten!

- Verarbeitungsgerät vom Druckluftnetz trennen
- Gewindestift (Nr. 7) leicht lösen
- Sicherungsring (Nr. 4) entfernen
- C-Bügel zurück schieben um den Bolzen vom Zugmodul (Nr. 5) zu entfernen
- Schlitzhülse (Nr. 8) und Hubbegrenzer (Nr. 6) vom Gerätekopf (Nr. 9) abschrauben
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) und Dichtung (Nr. 11) mit Torx-Schraubendreher T20 abschrauben
- Beiliegenden Öl-Nachfüllbehälter mit Deckel aufschrauben und festhalten
- Verarbeitungsgerät an Druckluftnetz anschließen und Auslöser (Nr. 37) betätigen; danach Verarbeitungsgerät vom Druckluftnetz trennen
- Altes Öl aus Öl-Nachfüllbehälter ausgießen
- Öl-Nachfüllbehälter bis zur Markierung mit Hydrauliköl füllen
- Zugkolbeneinheit von Hand mehrfach vorsichtig hin- und her bewegen bis Öl blasenfrei austritt; Zugkolbeneinheit vollständig bis Anschlag nach hinten schieben und hinten stehen lassen
- Öl-Nachfüllbehälter abschrauben und Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) mit Dichtung (Nr. 11) einschrauben
- Verarbeitungsgerät an Druckluftnetz anschließen
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) vorsichtig ca. 2 Umdrehungen lösen; Zugkolbeneinheit bewegt sich langsam bis in die vordere Endlage. Dabei austretendes Öl mit Lappen auffangen
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) festziehen
- Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge; alle Teile fest miteinander verschrauben

Eine regelmäßige Wartung verlängert die Nutzungsdauer Ihrer hochwertigen GESIPA®-Geräte und sollte spätestens alle 2 Jahre durch eine autorisierte Werkstatt oder den GESIPA® Service durchgeführt werden. Bei intensiver Nutzung der Geräte wird eine vorzeitige Wartung empfohlen.

7. Lagerung

Der Aufbewahrungsort für das Verarbeitungsgerät soll trocken und frostsicher sein.

8. Reparatur

Garantiereparaturen werden grundsätzlich vom Hersteller durchgeführt. Reparaturen außerhalb der Garantiezeit sind nur von **fachkundigem Personal** auszuführen. Nichtbeachtung von Montage- und Einstellvorschriften als auch nicht-fachkundiger Umgang können zu schwerwiegenden Schäden am Blindnietsetzgerät führen. Im Zweifelsfall ist das Blindnietsetzgerät an den Lieferer oder GESIPA® einzusenden.

9. Behebung von Störungen

Niet wird nicht gesetzt

Ursache	Abhilfe
Betriebsdruck nicht ausreichend	Siehe Betriebsdruck (Punkt 3)
Gerätehub zu gering	Distanzhülsen anpassen oder Hydrauliköl nachfüllen
Druckluft tritt aus	Druckluftanschluss kontrollieren

10. Garantie

Es gelten die Garantiebedingungen in der jeweils gültigen Fassung, die unter folgendem Link eingesehen werden können: www.gesipa.com/agb

11. CE-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Gerätes verleiht diese Erklärung ihre Gültigkeit. Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentation sind zu beachten. Dieses Dokument ist dauerhaft aufzubewahren.

TAURUS® 4 CF

- 2006/42/EG
- DIN EN 349:2008-09
- DIN EN 574:2008-12
- DIN EN 1037:2008-11
- DIN EN ISO 13857:2008-06
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013

Dokumentations-Bevollmächtigter:
GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Dr. Richard Gärtner

Table of Contents

1. Use for intended purpose	14
2. Safety information	14
3. Technical data	15
4. Equipment / accessories	15
5. Start-up	15
5.1 Setting solid and semitubular rivets	15
6. Maintenance	16
7. Storage	16
8. Repairs	17
9. Troubleshooting	17
10. Warranty	17
11. CE Declaration of conformity	18

1. Use for intended purpose

The TAURUS® 4 CF processing tool must only be used for the purpose of setting solid and semi-tubular rivets as described in these operating instructions.

Any other usage beyond what is stipulated here is expressly prohibited.

The machine may only be operated in spaces with an air temperature between -40° C and 55°C where the relative humidity between 20 and 100 ist at 100%. It is important to ensure that the hall lighting in the operating area is sufficiently bright.

Observe the safety information!

2. Safety information

- The processing tool must only be used for setting solid and semitubular rivets.
- Do not overload the processing tool; work within the prescribed work capacity.
- Do not insert fingers between the material to be joined and the rivet while working to avoid the risk of chrushing.
- Do not use the processing tool as a hammer.
- Do not use the processing tool as a lever.
- Regularly check the compressed air lines to ensure they are fitted correctly and airtight.
- When carrying out maintenance work on the processing tool and when the tool is not in use, it should always be disconnected from the compressed air network.
- When working with the processing tool, always wear protective goggles. Personal protective equipment such as protective clothing, gloves, safety helmet, non-slip footwear, ear protection and fall arresting device is recommended.
- Do not exceed the permitted working pressure.
- When putting down the processing tool, make sure that it cannot fall.
- Repairs must be carried out only by skilled personnel. In case of doubt, always send in the complete (not disassembled) blind rivet setting tool to the supplier or to GESIPA®.
- Dispose of the used hydraulic oil accordance with valid environmental protection regulations.

Caution! The processing tool is not suitable for use in potentially explosive atmospheres and is not insulated against contact with electrical voltage sources.

3. Technical data

Tool type	TAURUS® 4 CF
Weight (kg)	2,0
Operating pressure (bar)	5-7
Stroke (mm)	19
Hose connection Ø (1/4") (mm)	6
Setting force at 5 bar (N)	23.000
Hydraulic oil, Renolin Eterna 32 (ml)	30
Noise emission L _{pa} (dB), Measurement uncertainty K=3dB	79
Vibration (m/s ²), Measurement uncertainty K=1,5 m/s ²	<2,5

4. Equipment / accessories

Tool type	TAURUS® 4 CF
1 bottle of hydraulic oil 100 ml (1445294)	✓
1 oil refill can (1435687)	✓
Rubber foot (1435900)	✓

5. Start-up

Before starting the rivet setting tool, read and observe the operating instructions and safety information and keep in a safeplace.

Have technical personnel connect the compressed air supply to the processing tool.

- Mount riveting or press-fitting tools including spacers
- Adjust stroke and grip length with aid of stroke limiter (No. 6) and setscrew (No. 7)

5.1 Setting solid and semitubular rivets

- Connect the processing tool to the compressed air supply
- Insert the rivet into the component
- Fit C-frame on setting head side and align on bulb side
- Keep trigger pressed until the setting process is complete
- Release trigger

6. Maintenance

Top up hydraulic oil



Wear safety goggles



Danger of oil escaping at high pressure.

Follow correct sequence!

- Disconnect the processing tool from the compressed air supply
- Slacken off setscrew (No. 7)
- Remove circlip (No.4)
- Push back C-frame to remove pin from head module (No. 5)
- Unscrew split bushing (No. 8) and stroke limiter (No. 6) from tool head (No. 9)
- Unscrew oil screw plug (No. 10) and seal (No. 11) with T20 Torx screwdriver
- Screw on and hold supplied oil refill reservoir with cover
- Connect processing tool to compressed air supply and press trigger (No. 37); then disconnect processing tool from compressed air supply
- Pour used oil out of oil refill reservoir
- Fill oil refill reservoir up to the mark with hydraulic oil
- Carefully move the pull piston unit back and forth by hand until bubble-free oil flows out; push back the pull piston unit as far as it will go and leave in this position
- Unscrew oil refill reservoir and screw in oil screw plug (No. 10) with seal (No. 11)
- Connect the processing tool to the compressed air supply
- Carefully undo oil screw plug (No. 10) by 2 turns; the pull unit moves slowly into the front end position. Collect leaking oil in a rag
- Tighten oil screw plug (No. 10)
- Reassemble in reverse order and screw all parts together.

Regular maintenance will extend the service life of your high-quality GESIPA® tools and they should be serviced at least every 2 years by an authorised workshop or by GESIPA® Service. We recommend servicing tools that are subject to intensive use ahead of schedule.

7. Storage

The blind rivet setting tool should be stored in a dry place where there is no danger of frost.

8. Repairs

Repairs under warranty are carried out by the manufacturer. Repairs outside the warranty period should only be carried out by skilled technical personnel. Failure to observe the assembly and setting procedures and operation by non-skilled personnel may result in serious damage to the blind rivet setting tool. In case of doubt, always send the blind rivet setting tool back to the supplier or to GESIPA®.

9. Troubleshooting

Rivet is not set

Cause	Corrective measures
Insufficient working pressure	See working pressure (Point 3)
Tool stroke too low	Adjust spacer sleeves or top up hydraulic oil
Compressed air escapes	Check compressed air connection

10. Warranty

The applicable terms and conditions of guarantee shall apply and can be viewed under following link: www.gesipa.com/agb

11. CE Declaration of conformity

We hereby declare that the design and construction of the tool named below, as well as the version that we have put on the market, complies with applicable fundamental health and safety requirements stipulated in EU directives. Tool modifications made without our authorisation shall render this declaration void. The safety information in the product documentation provided must be observed. This document must be retained.

TAURUS® 4 CF

- 2006/42/EG
- DIN EN 349:2008-09
- DIN EN 574:2008-12
- DIN EN 1037:2008-11
- DIN EN ISO 13857:2008-06
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013

Authorised documentation representative:

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Dr. Richard Gärtner

Sommaire

1. Utilisation conforme aux fins prévues	20
2. Consignes de sécurité	20
3. Caractéristiques techniques.....	21
4. Équipement / Accessoires	21
5. Mise en marche	21
5.1 Positionnement des rivets pleins et des rivets semi-tubulaires	21
6. Entretien	22
7. Stockage	22
8. Réparations	23
9. Dépannage	23
10. Garantie	23
10. Déclaration de conformité CE	24

1. Utilisation conforme aux fins prévues

L'outil de pose TAURUS® 4 CF doit être uniquement utilisé pour la pose des rivets pleins et des rivets semi-tubulaires, comme indiqué dans les présentes instructions.

Toute autre utilisation que celle mentionnée auparavant est expressément interdite.

La machine doit uniquement être utilisée dans les pièces dans lesquelles la température de l'air est comprise entre -40° et + 50° Celsius et dont l'humidité relative de l'air se situe entre 20-100 / 100%. Il faut veiller à ce que l'éclairage d'origine du hall soit suffisamment clair.

Les consignes de sécurité doivent être respectées!

2. Consignes de sécurité

- L'outil est exclusivement destiné à poser des rivets pleins et des rivets semi-tubulaires.
- Ne jamais surcharger l'outil de pose; toujours travailler dans les limites de performance indiquées.
- Ne pas effectuer l'étape de pose entre le matériau à riveter et le rivet en raison du risque d'écrasement des doigts.
- Ne pas utiliser l'outil de pose comme outil de frappe.
- Ne pas utiliser l'outil de pose comme levier.
- Contrôler régulièrement le branchement correct et l'étanchéité des conduites d'air comprimé.
- En cas de nonutilisation ou de travaux d'entretien sur l'outil de pose, toujours débrancher l'outil du réseau d'air comprimé.
- Toujours porter des lunettes de protection pour utiliser l'outil de pose. Il est recommandé de porter des équipements de protection individuelle, tels que combinaison, gants, casque de sécurité, chaussures antidérapantes, protection auditive et sécurité antichute.
- Ne pas dépasser la pression de service admissible.
- Lorsque l'outil de pose est déposé quelque part, veiller à ce qu'il ne puisse pas tomber.
- Les réparations doivent être effectuées que par un personnel qualifié. En cas de doute, renvoyer l'outil de pose de rivets aveugles non démonté au fournisseur ou à GESIPA®
- Éliminer le fluide hydraulique usagé dans le respect des dispositions applicables relatives à l'environnement.

Attention!

L'outil de pose ne convient pas pour une utilisation dans une zone explosive et n'est pas isolé contre un contact avec des sources de tension!

3. Caractéristiques techniques

Type d'outil	TAURUS® 4 CF
Poids (kg)	2,0
Pression de service (bar)	5-7
Course (mm)	19
Ø raccord de tuyau (1/4") (mm)	6
Force de traction à 6 bar (N)	23.000
Fluide hydraulique, Renolin Eterna 32 (ml)	30
Niveau de bruit L _{pa} (dB) Incertitude de mesure K=3dB	79
Vibration (m/s ²), Incertitude de mesure K=1,5 m/s ²	<2,5

4. Équipement / Accessoires

Type d'outil	TAURUS® 4 CF
1 bouteille de fluide hydraulique de 100 ml (1445294)	✓
1 réservoir de remplissage de fluide (1435687)	✓
Socle en caoutchouc (1435900)	✓

5. Mise en marche

Avant la mise en marche, lire et observer (!) ces instructions ainsi que les consignes de sécurité et les conserver soigneusement.

Confier à un professionnel le raccordement de l'outil de pose au réseau d'air comprimé.

- Installer les outils de pose de rivets et les outils d'emmanchement avec supports gâchette
- Régler la course et la longueur de serrage à l'aide du limiteur de course (N° 6) et de la vis sans tête (N° 7)

5.1 Positionnement des rivets pleins et des rivets semi-tubulaires

- Raccorder l'outil de pose au réseau d'air comprimé
- Insérer le rivet dans le composant
- Poser le C-Frame côté tête de pose et l'orienter côté tête de clôture
- Actionner le déclencheur jusqu'à la fin du processus de pose
- Relâcher le déclencheur

6. Entretien

Rajout de fluide hydraulique



Porter des lunettes de protection



Danger ! Huile jaillissant sous haute pression !

Respecter l'ordre indiqué !

- Débrancher l'outil du réseau d'air comprimé
- Desserrer légèrement la vis sans tête (N° 7)
- Retirer le Circlip (N° 4)
- Ramener le C-Frame en position pour enlever le boulon du module de traction (N° 5)
- Dévisser la douille fendue (N° 8) et le limiteur de course (N° 6) de la tête d'outil (N° 9)
- Dévisser la vis de remplissage de fluide (N° 10) et le joint (N° 11) avec un tournevis Torx T20
- Visser le réservoir de remplissage de fluide avec couvercle fourni et le fixer
- Brancher l'outil de rivetage au réseau d'air comprimé et actionner le déclencheur (N° 37) ; débrancher ensuite l'outil de rivetage du réseau
- Verser l'huile usagée hors du réservoir de remplissage de fluide hydraulique
- Remplir le réservoir de fluide hydraulique jusqu'au repère
- Avec précaution, faire bouger manuellement le piston complet dans un mouvement de va-et-vient jusqu'à ce que l'huile ressorte sans bulles ; coulisser le piston complet entièrement vers l'arrière jusqu'à la butée et le laisser à l'arrière
- Dévisser le réservoir de remplissage de fluide hydraulique puis visser la vis de remplissage (N° 10) avec joint (N° 11)
- Raccorder l'outil de pose au réseau d'air comprimé
- Desserrer avec précaution la vis de remplissage de fluide (N° 10) en effectuant environ 2 rotations ; le piston complet se dirige lentement jusqu'à la butée avant. Récupérer le fluide qui s'écoule avec un chiffon
- Resserrer à fond la vis de remplissage de fluide (N° 10)
- Remonter le tout dans l'ordre inverse ; serrer à fond chacune des pièces

Une maintenance régulière prolonge la durée d'utilisation de vos appareils GESIPA® de qualité supérieure. Cette dernière doit être au moins effectuée tous les 2 ans par un atelier autorisé ou par le service d'entretien GESIPA®. En cas d'utilisation intensive des appareils, une maintenance anticipée est recommandée.

7. Stockage

Stocker l'outil de pose de rivets aveugles dans un endroit sec et à l'abri du gel.

8. Réparations

Les réparations sous garantie sont en principe effectuées par le fabricant. Les réparations hors garantie doivent être effectuées uniquement par un personnel qualifié. Le non-respect des instructions de montage et de réglage, ainsi qu'un maniement erroné peuvent conduire à des dommages considérables de l'outil de pose de rivets aveugles. En cas de doute, renvoyer l'outil au fournisseur ou à GESIPA®.

9. Dépannage

Le rivet ne peut pas être posé

Cause	Solution
Pression de service insuffisante	Voir Pression de service (point 3)
Course trop faible	Adapter les douilles d'espacement ou remplissez d'huile hydraulique
L'air comprimé s'échappe	Contrôler le branchement de l'air comprimé

10. Garantie

Sont applicables les conditions de garantie, dans leur version respective en vigueur, que l'on peut consulter en cliquant sur le lien suivant : www.gesipa.com/agb

11. Déclaration de conformité CE

Par la présence, nous déclarons que l'appareil décrit ci-après est conforme, de par sa conception et sa construction, ainsi que dans l'exécution de mise sur le marché par nos soins, aux exigences de sécurité et de santé stipulées par les directives de la Communauté européenne. La présente déclaration perdra sa validité en cas de modification de l'appareil sans nous avoir concertés. Il est impératif d'observer les consignes de sécurité dans la documentation produit fournie. Conserver en permanence ce document.

TAURUS® 4 CF

- 2006/42/EG
- DIN EN 349:2008-09
- DIN EN 574:2008-12
- DIN EN 1037:2008-11
- DIN EN ISO 13857:2008-06
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013

Représentant autorisé de la documentation:

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Dr. Richard Gärtner

Índice

1. Uso previsto	26
2. Indicaciones de seguridad	26
3. Datos técnicos	27
4. Equipamiento y accesorios	27
5. Puesta en servicio	27
5.1 Fijación de remaches macizos y semihuecos	27
6. Mantenimiento	28
7. Almacenamiento	28
8. Reparación	29
9. Subsanación de fallos	29
10. Garantía	29
10. Declaración de conformidad CE	30

1. Uso previsto

Solo se permite utilizar la remachadora TAURUS® 4 CF para la fijación de remaches macizos y semihuecos, como se describe en este manual.

Toda aplicación diferente de la anterior queda explícitamente prohibida.

La remachadora solo puede ser utilizada en espacios cuya temperatura ambiental se sitúe entre -40° - 55° centígrados y la humedad relativa del aire entre 20-100 / 100%. Debe procurarse que la iluminación de la nave sea suficientemente intensa.

¡Respete en todo momento las instrucciones de seguridad!

2. Indicaciones de seguridad

- La remachadora está destinada única y exclusivamente para la fijación de remaches macizos y semihuecos.
- No someta nunca la remachadora a sobrecarga. Trabaje siempre dentro del margen de rendimiento indicado.
- No realizar este paso del remachado por riesgo de aplastamiento de los dedos entre el material a ensamblar y el remache.
- La remachadora no debe emplearse como objeto para martillar.
- La remachadora no debe emplearse como palanca.
- Controle la fijación y la estanqueidad de los conductos de aire comprimido con regularidad.
- Desconecte la remachadora siempre de la red de aire comprimido para realizar las tareas de mantenimiento y en caso de no utilizarla.
- Para trabajar con la remachadora debe utilizarse siempre gafas protectoras. Se recomienda el empleo de equipamiento de protección individual como ropa especial, guantes, casco de seguridad, calzado antideslizante, protección auditiva y fijación anticaídas.
- No exceder nunca la presión de servicio admisible.
- Cuando deposite la máquina en algún sitio, asegúrela contra caídas.
- La reparación debe correr a cargo solo de personal especializado. En caso de duda, envíe la remachadora sin desmontar al proveedor o a GESIPA®.
- La eliminación del aceite hidráulico usado debe efectuarse de acuerdo con la normativa ambiental vigente.

¡Atención!

¡La remachadora no es apta para el uso en zonas potencialmente explosivas y no está aislada contra el contacto con fuentes de tensión eléctricas!

3. Datos técnicos

Tipo de aparato	TAURUS® 4 CF
Peso (kg)	2,0
Presión operativa (bares)	5-7
Carrera del aparato (mm)	19
Conexión de aire Ø (1/4") (mm)	6
Fuerza de tracción a 6 bares (N)	23.000
Aceite hidráulico, Renolin Eterna 32 (ml)	30
Nivel de emisión sonora L _{pa} (dB), Margen de error de medición K=3dB	79
Vibraciones (m/s ²), Margen de error de medición K=1,5 m/s ²	<2,5

4. Equipamiento y accesorios

Tipo de aparato	TAURUS® 4 CF
1 botella de aceite hidráulico 100 ml (1445394)	✓
1 botella de rellenado (1435687)	✓
Pie de goma (1435900)	✓

5. Puesta en servicio

Antes de la puesta en servicio es obligatorio leer, respetar (!) y guardar cuidadosamente el manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad.

La conexión de la remachadora a la red de aire comprimido debe ser realizada por un técnico especializado.

- Monte las herramientas de remachado y presión, incluidos los distanciadores
- Ajuste la carrera y la longitud de apriete por medio del limitador de carrera (n.º 6) y un tornillo prisionero (n.º 7)

5.1 Fijación de remaches macizos y semihuecos

- Conecte la remachadora a la red de aire comprimido
- Coloque el remache en la pieza
- Coloque el marco C en el lado de la cabeza del remache y alinéelo con el lado de la cabeza de cierre
- Accione el disparador hasta que finalice el proceso de aplicación
- Suelte el disparador

6. Mantenimiento

Rellenado con aceite hidráulico



Utilice gafas protectoras



Peligro por riesgo de que el aceite se escape a causa de la elevada presión.

¡Siga el orden indicado!

- Verarbeitungsgerät vom Druckluftnetz trennen
- Gewindestift (Nr. 7) leicht lösen
- Sicherungsring (Nr. 4) entfernen
- C-Bügel zurück schieben um den Bolzen vom Zugmodul (Nr. 5) zu entfernen
- Schlitzhülse (Nr. 8) und Hubbegrenzer (Nr. 6) vom Gerätekopf (Nr. 9) abschrauben
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) und Dichtung (Nr. 11) mit Torx-Schraubendreher T20 abschrauben
- Beiliegenden Öl-Nachfüllbehälter mit Deckel aufschrauben und festhalten
- Verarbeitungsgerät an Druckluftnetz anschließen und Auslöser (Nr. 37) betätigen; danach Verarbeitungsgerät vom Druckluftnetz trennen
- Altes Öl aus Öl-Nachfüllbehälter ausgießen
- Öl-Nachfüllbehälter bis zur Markierung mit Hydrauliköl füllen
- Zugkolbeneinheit von Hand mehrfach vorsichtig hin- und her bewegen bis Öl blasenfrei austritt; Zugkolbeneinheit vollständig bis Anschlag nach hinten schieben und hinten stehen lassen
- Öl-Nachfüllbehälter abschrauben und Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) mit Dichtung (Nr. 11) einschrauben
- Verarbeitungsgerät an Druckluftnetz anschließen
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) vorsichtig ca. 2 Umdrehungen lösen; Zugkolbeneinheit bewegt sich langsam bis in die vordere Endlage. Dabei austretendes Öl mit Lappen auffangen
- Öl-Nachfüllschraube (Nr. 10) festziehen
- Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge; alle Teile fest miteinander verschrauben

El mantenimiento regular de sus aparatos de alta calidad GESIPA® prolonga su vida útil y debería efectuarse a lo sumo cada dos años por medio de un taller autorizado o del servicio técnico de GESIPA®. Si el uso de los aparatos es intensivo se recomienda un mantenimiento anticipado.

7. Almacenamiento

El lugar de almacenamiento de la remachadora debe ser seco y estar protegido contra las heladas.

8. Reparación

Las reparaciones sujetas a garantía deben correr básicamente a cargo del fabricante. Toda reparación fuera del período de garantía solo debe ser asumida por personal especializado. La inobservancia de las normas de montaje y ajuste, así como el manejo por parte de personal no especializado, pueden provocar serios desperfectos en el aparato. En caso de duda, envíe la remachadora al proveedor o a GESIPA®.

9. Subsanación de fallos

El remache no se fija

Causa	Solución
Presión operativa insuficiente	Ver presión operativa (punto 3)
Carrera demasiado corta	Ajuste de los casquillos distanciadores o rellenado con aceite hidráulico
Salida de aire comprimido	Controle la conexión de aire comprimido

10. Garantía

Rigen las condiciones de garantía en la versión vigente respectivamente, que pueden consultarse en el enlace siguiente: www.gesipa.com/agb

11. Declaración de conformidad CE

Por medio de la presente declaramos que el aparato descrito a continuación satisface las directivas pertinentes y básicas de la Unión Europea relativas a seguridad y salud en función de su diseño y construcción y de la versión que comercializamos. La presente declaración perderá su vigencia en caso de cualquier manipulación del aparato no autorizada por nosotros. Las instrucciones de seguridad de la documentación adjunta deben respetarse en todo momento. Este documento debe conservarse de forma permanente.

TAURUS® 4 CF

- 2006/42/EG
- DIN EN 349:2008-09
- DIN EN 574:2008-12
- DIN EN 1037:2008-11
- DIN EN ISO 13857:2008-06
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013

Persona autorizada en materia de documentación:

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Dr. Richard Gärtner

(DE) Ihr Fachhändler (GB) Your dealer (FR) Cachet du revendeur (ES) Proveedor