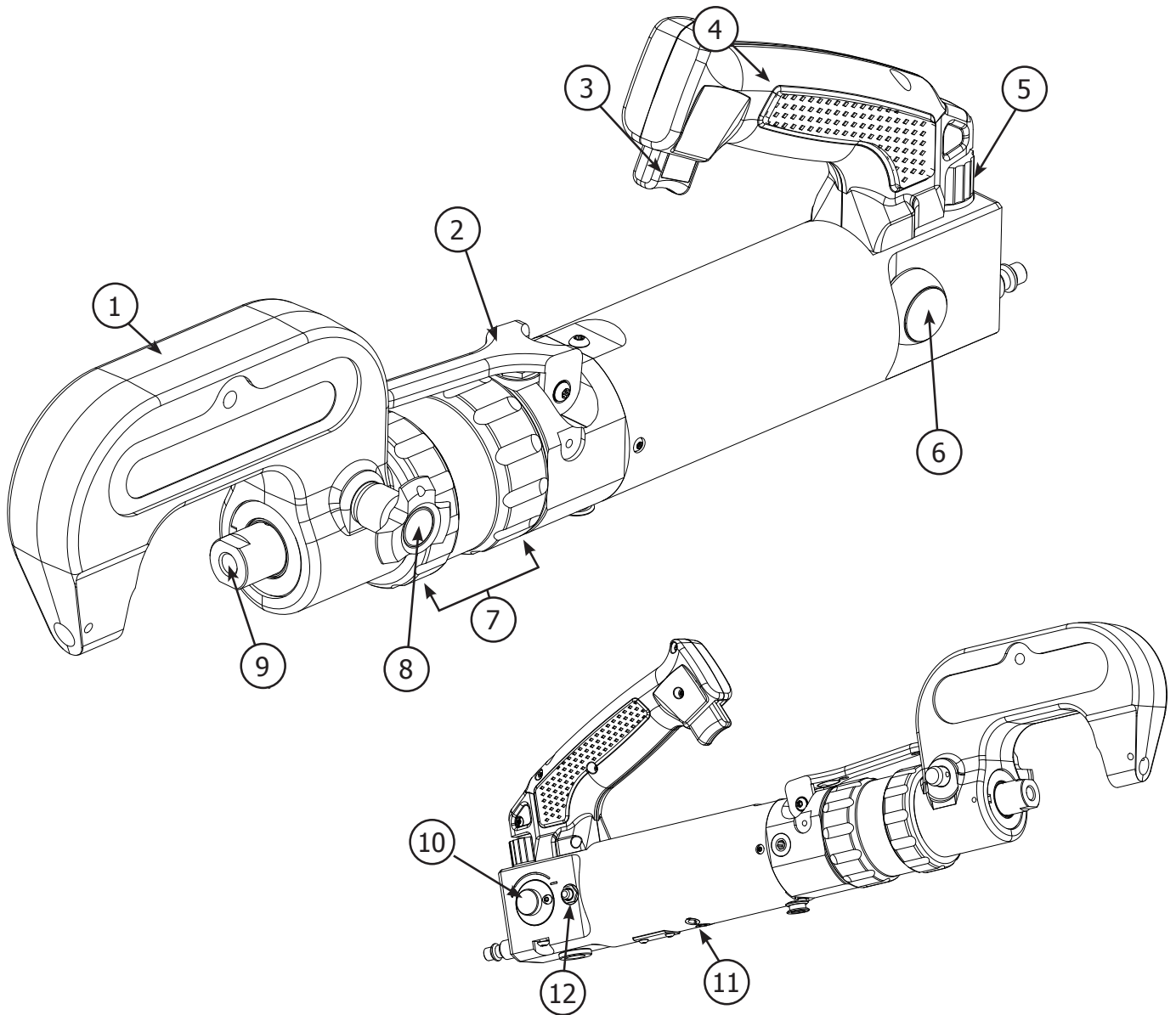




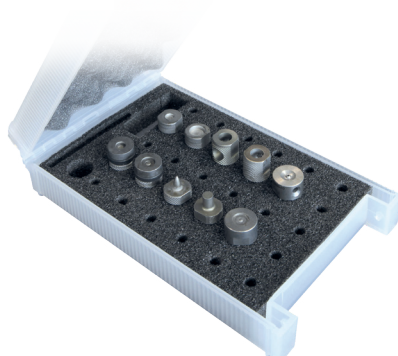
## Self Piercing Riveter 10T DF-SPR70


















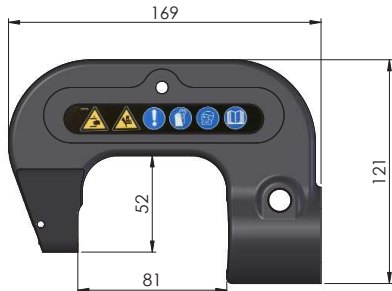
	EN	ES	FR
1	Steel arm	Brazo de acero	Bras en acier
2	Discharge lever	Palanca de descarga	Levier de décharge
3	Trigger	Gatillo	Gâchette
4	Handle	Mango	Poignée
5	Pressure control	Ajuste de la presión	Réglage pression
6	Regulator	Manómetro	Manomètre
7	Hydraulic circuit	Circuito hidráulico	Circuit hydraulique
8	Locking pin	Pasador de bloqueo	Goupille de blocage
9	Piston	Eje cilíndrico	Axe vérin
10	Speed control	Ajuste de la velocidad	Réglage vitesse
11	Air output	Fuga de aire	Échappement d'air
12	Air pressure reading	Lectura de la presión de aire	Lecture pression d'air

## MATRIX KIT CONTENTS / MATRIZEN-KITS / COMPOSITION DU KIT D'EMBOUS

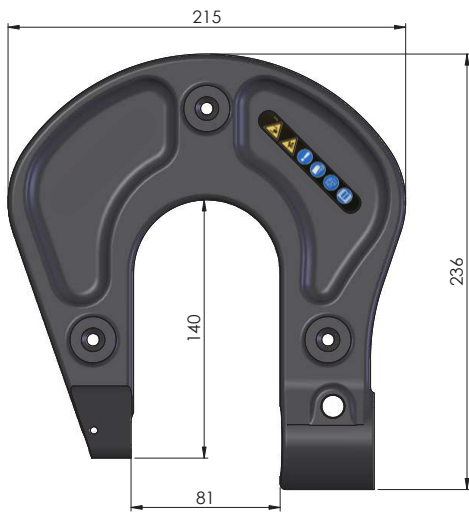


<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 3.3 mm</li> <li>- Matrices para remaches auto perforantes Ø 3,3 mm</li> <li>- Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 3,3 mm</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matrix for self-piercing rivets (RAP) Ø 5.3 mm</li> <li>- Matrices para remaches auto perforantes Ø 5,3 mm</li> <li>- Matrices pour rivet auto-perçants (RAP) Ø 5,3 mm</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Extraction mandrel</li> <li>- Mandril de extracción</li> <li>- Mandrin d'extraction</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Punching mandrel</li> <li>- Mandril de perforación</li> <li>- Mandrin de poinçonnage</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matrix for Flow-Form rivet (RFF)</li> <li>- Matrices para remache Flow-Form</li> <li>- Matrices pour rivet Flow-Form (RFF)</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tightening wrench</li> <li>- Juego de llaves de montaje</li> <li>- Jeu de clés de montage</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Spare Elastomer ring</li> <li>- Anillas de recambio de elastómero</li> <li>- Bagues de rechange en élastomère</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- The center punch</li> <li>- Punzón de centrado</li> <li>- Pointeau centreur</li> </ul>		

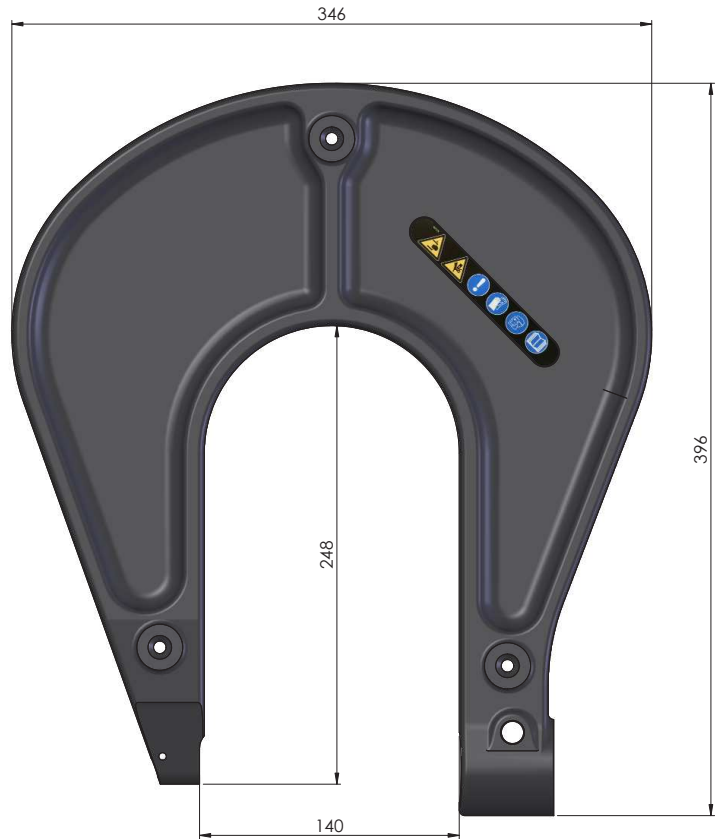
## RIVETING ARM / BRAZO DE REMACHADO / BRAS DE RIVETAGE



**DF-SPRHR110**



**DF-SPRHR210**



**DF-SPRHR310**

	DF-SPRHR110	DF-SPRHR210	DF-SPRHR310
Length / Longitud / Longueur	121 mm	236 mm	396 mm
Width / Anchura / Largeur	50 mm	50 mm	50 mm
Height / Altura / Hauteur	169 mm	215 mm	346 mm
Caliper opening / Abertura del brazo / Ouverture de l'étrier	81 mm	81 mm	140 mm
Opening depth / Profundidad de la abertura / Profondeur de l'ouverture	52 mm	140 mm	248 mm
Weight / Peso / Poids	3 kg	5,4 kg	12,1 kg



This manual contains safety and operating instructions. Read it carefully before using the device for the first time and keep it in a safe place for future reference.

## DESCRIPTION

Thank you for your choice in order to get the maximum benefit from your purchase, please carefully read the following instructions:

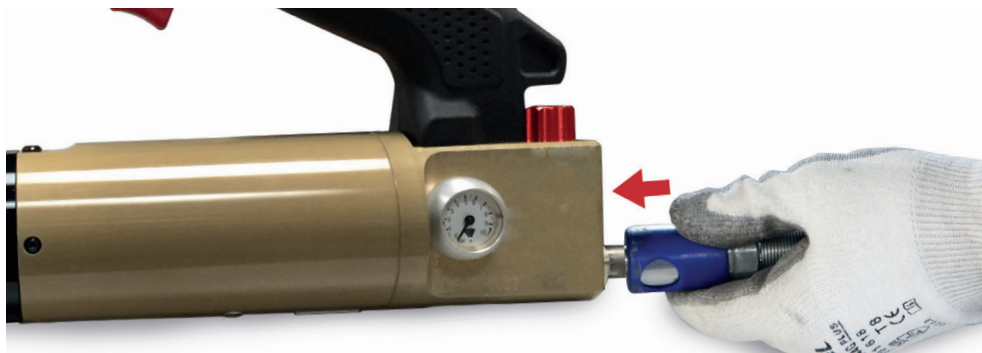
The riveter has been specifically made for the main types of rivets used and is homologated for car body repair:

- Self-piercing rivets
- Flow-form rivets

## HANDLING

The correct handling procedures are explained in this user manual. It is vital that the Dent Fix Equipment operating procedures are followed.

## COMPRESSED AIR CONNECTION



### Maximum air pressure:

Make sure that the air pressure does not exceed 145 PSI.

### Clean compressed air:

Make sure you use only clean and dry compressed air for supply the riveting machine. Moisture and impurities can lead to system failures and/or damage to the riveter.

## SETTING UP AN ARM



Choose an arm and prepare the locking pin (1). Put the arm with care on the riveting machine nose, making sure that the 2 points of reference are aligned.

For the implementation of large arms (eg, HR210, HR310), it is advisable to lay the arms flat on a table and bring the nose of the riveting machine in the arm's fitting.

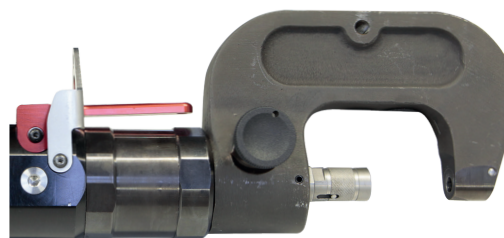


As soon as the arm is on the riveting machine, push the locking pin in the hole. The axle locks itself automatically and must not be allowed to become unlocked.

The locking pin must be clean with no damage. Do not use any damaged pin.



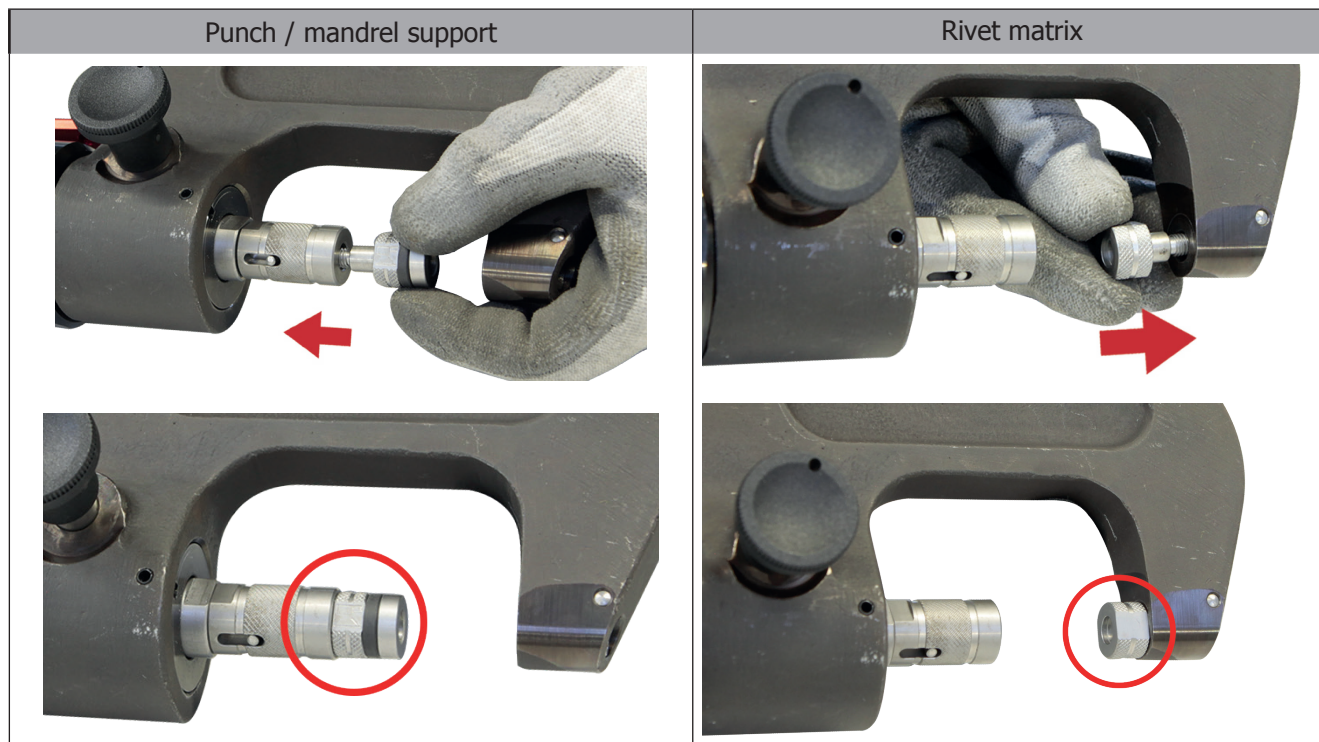
Screw in the included extension to the piston.



The riveting machine is now ready to use.

## CONNECTOR ASSEMBLY

Screw the required connector kit for the chosen riveting procedure into the arm support. Before assembling, check the matrix and the punch support are correctly in place (see page 3) and screwed tight.



**As soon as the matrix and the punch support are in place, tighten with the wrench provided.** Check that the connection tips are in place after each riveting process. A release is dangerous and may damage the riveting machine.

## SPEED AND PRESSURE CONTROL

The user can adjust manually the speed of the actuator as well as rivet installation pressure according to the type of material in order to avoid distortion.

**See page 25 in order to adjust the pressure according to the material and matrix.**



Speed + Air pressure reading



Pressure

## RIVET BOX INCLUDED



The riveting machine is delivered with a box of 300 self-piercing rivets. These sample rivets are provided to allow a test of the machine. They are specific to car body repair.



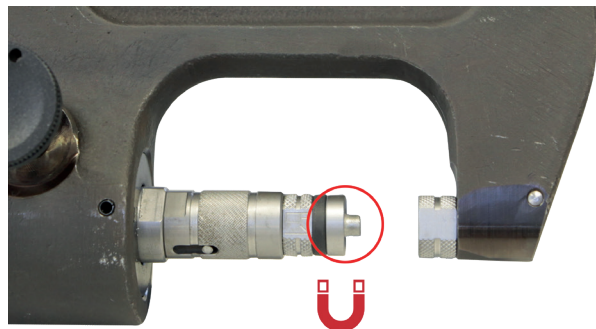
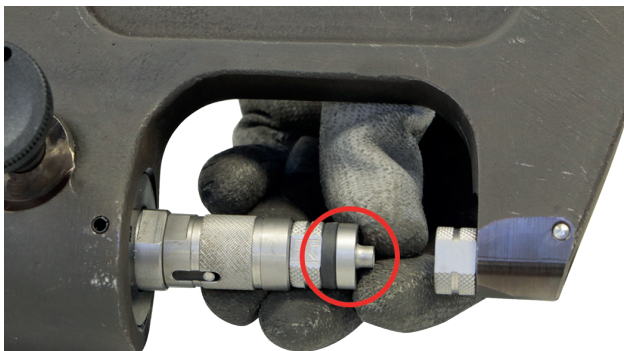
## INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVETS

Ø 3,3 mm

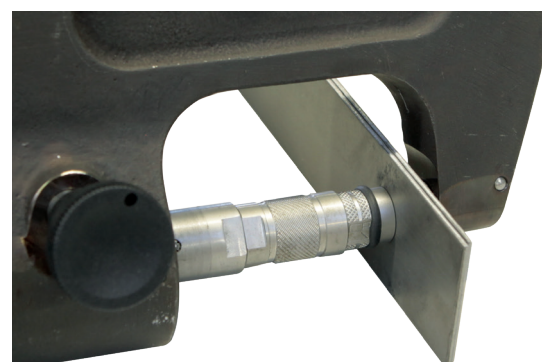
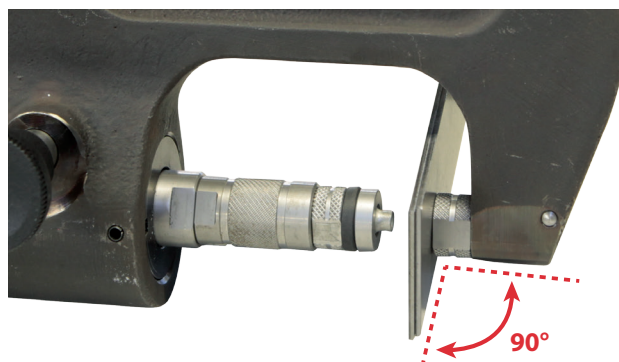
Ø 5,3 mm



During the installation of self-piercing rivets, make sure that the rivets are seated properly. The matrix must not be damaged as problems during the riveting process may occur.



During each riveting process, make sure that the matrix - and the rivet itself - are layed out on the metal sheets to assemble. It is important to put the punch support in place in order to form a 90° angle.

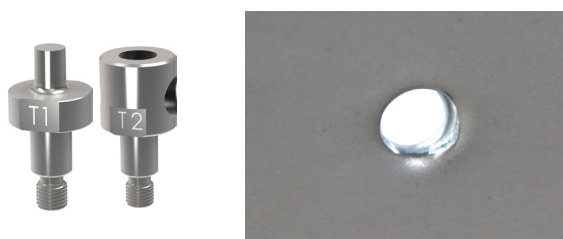




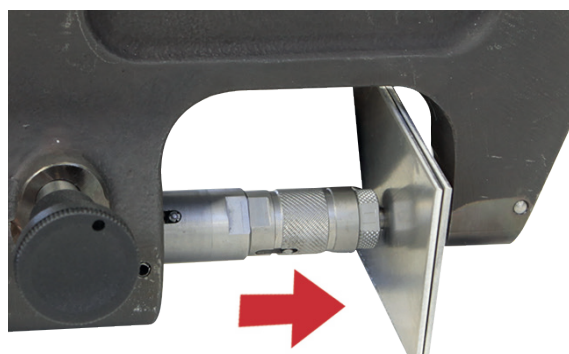
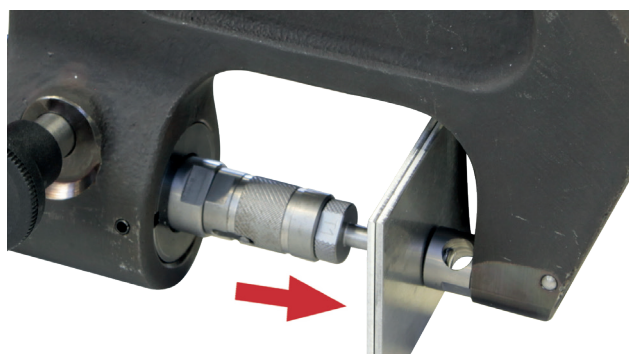


RESULT OF THE INSTALLATION OF SELF-PIERCING RIVET

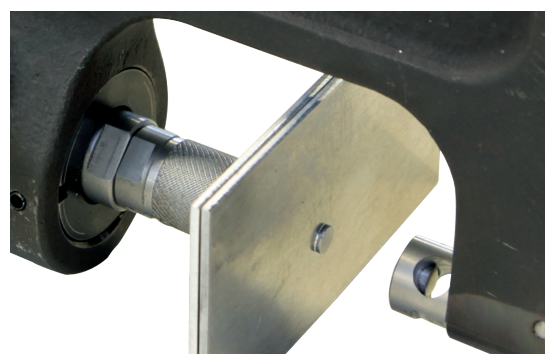
## STAMP AND CALIBRATE HOLES FOR FLOW-FORM RIVETS



If using Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal before riveting. The stamping matrix T1 and T2 above enables precise drilling and 6.5mm hole calibration for Flow-Form rivets.



After stamping, the punch is pushed into the metal to be assembled. Then, it is necessary to swing the riveting machine to release the punch and remove it from the metal.

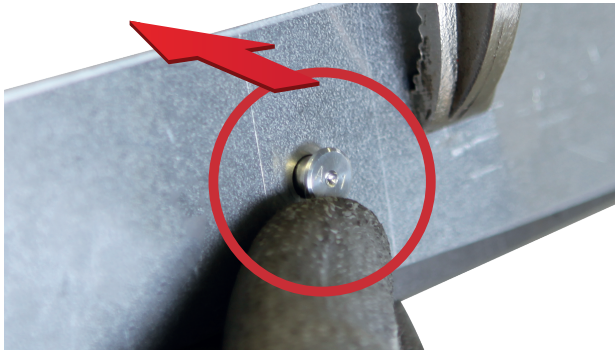


## INSTALLATION OF FLOW FORM RIVETS

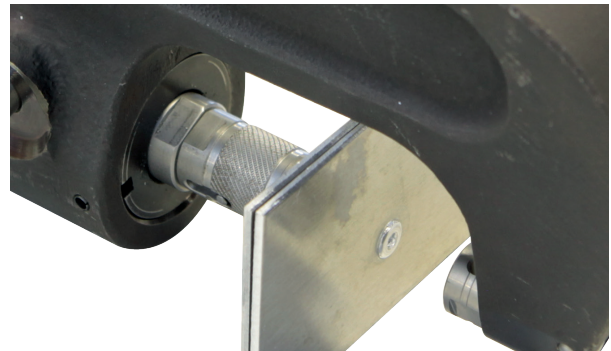
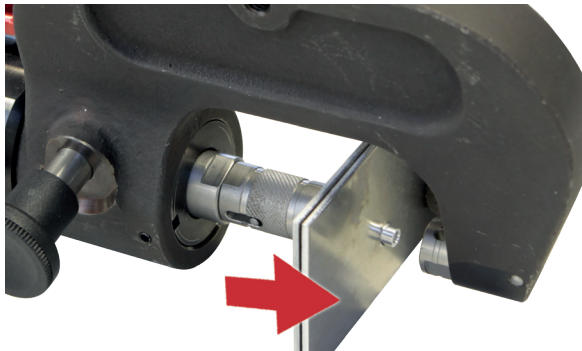
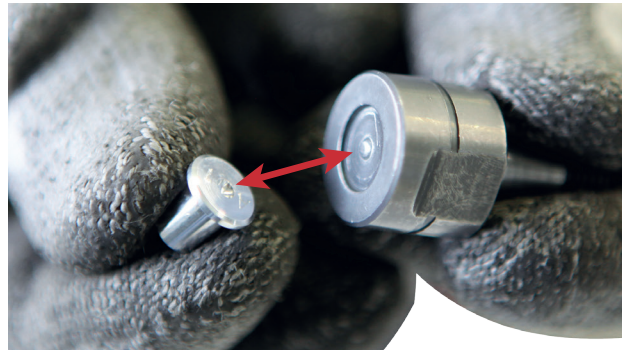


Before assembling metal sheets with Flow-Form rivets, it is necessary to pre-drill the metal (see the procedure above). Installation of Flow-Form rivets use F1 and F2 matrices.

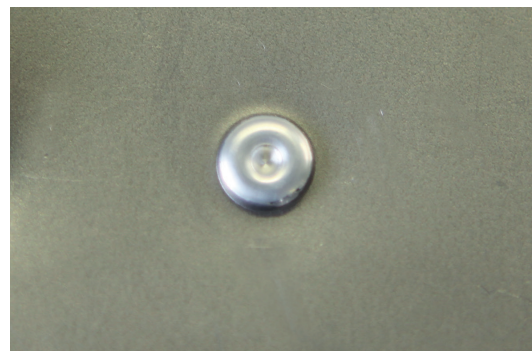
Once the starter hole is done, insert the Flow-Form rivet:



The end piece F1 must be on the head rivet side:



The F2 matrix has an evacuation hole for glue residues. After each use, remove all the glue residues on the tools.

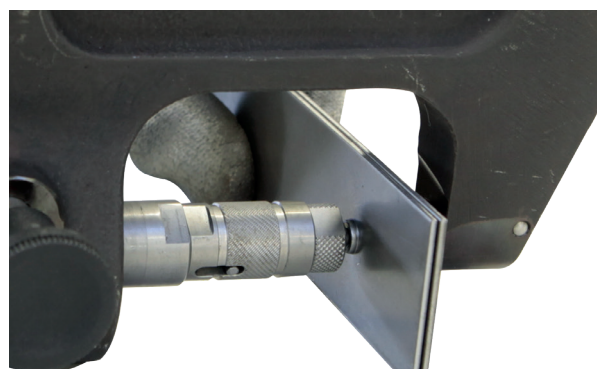
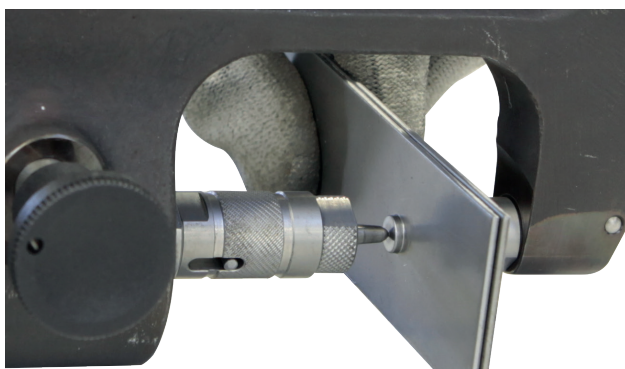


RESULT OF THE INSTALLATION OF A FLOW-FORM RIVET

## RIVET EXTRACTION



For car body repairs, old or damaged rivets must be removed using E1 and E2 matrices. To avoid removal of the rivets by drilling, the extraction connection and the matrix must be used. They enable to extract rivets while preserving metal sheets.



Before using the riveting machine and to facilitate the extraction of self-piercing rivets, it is recommended to make a mark on the rivet with the center punch tool to center the extraction matrix.



If during the extraction, the rivet stays in the matrix hole, remove it before making another extraction. Stop the progression of the dies's tip as soon as the removal of the rivet is complete. Bringing the tip to the absolute end can break the matrix.

## CONTROLS AND MAINTENANCE

The Self Piercing Riveter 10T does not require any special maintenance. A simple periodic visual check is recommended in order to prevent any breakdown or failure during use.

Clean the Self Piercing Riveter 10T at least once a week in order to eliminate dust and dirt which could alter the function of the product in the long term. Use auto cleaning cloths. Do not use water, flammable, or corrosive liquids.



During maintenance, the compressed air supply must be disconnected.

## TROUBLESHOOTING

The chart below indicates the issues that can be observed during the use of the product. If the problem observed does not appear in the table below, stop using the product and call (310) 349-1940.

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	REMEDIES
The riveting machine does not work.	Air is not connected.	Connect the air pressure.
	Air pressure too low.	Check air pressure supply.
	The air pressure is not adjusted correctly.	Adjust air pressure between 2 and 10 bar.
	The potentiometer is set at the minimum speed.	Adjust the speed output.
The rivet is not in place.	Mandrel or matrix faulty	Replace the mandrel or the matrix.
	Presence of glue on the mandrel or inside the matrix.	Clean out the glue
	The pressure is not enough.	Air pressure is too low or not well-adjusted.
	Rivet length incorrect.	Follow manufacturer instructions.
The piston does not go out or goes out too slowly.	The discharge lever is still blocked.	Release air with discharge lever.
Air, leak.	Faulty pipe.	Change the air line.
	Faulty coupling.	Change the coupling.
	Faulty seals.	Repair by the manufacturer.



Este manual de uso contiene indicaciones sobre el funcionamiento de su herramienta y las precauciones que debe tomar para su seguridad. Léalo atentamente antes de usar el producto y consérvelo para cualquier consulta futura.

## DESCRIPCIÓN

¡Gracias por su elección! Para sacar el máximo provecho de su equipo, lea con atención lo siguiente:

La remachadora ha sido diseñada especialmente para los principales tipos de remaches utilizados y homologados en la reparación automotriz:

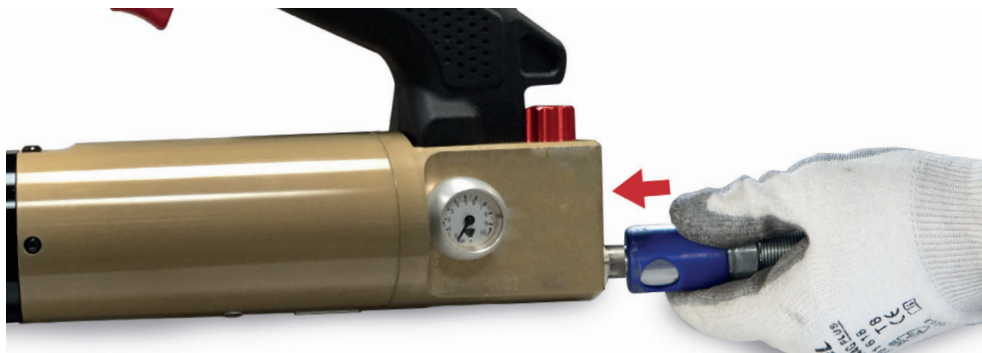
- Remaches autopercutor «Punch Rivets»
- Remaches «Flow Form»

Ideal para todo tipo de operaciones de remachado en chapas (hasta 6,5 mm de grosor).

## MANIPULACIÓN

Todas las manipulaciones necesarias para un uso correcto están descritas en este manual. No está permitido utilizar la herramienta para otros métodos de trabajo que los autorizados por el fabricante.

## CONEXIÓN DE AIRE COMPRIMIDO



### Presión de aire máxima:

Vigile que la presión de aire máxima no pase de los 8 bar.

### Aire comprimido limpio:

Utilice solamente aire comprimido limpio y seco para la remachadora. La humedad y las impurezas pueden provocar fallos o daños a la herramienta.

## INSTALACIÓN DE UN BRAZO



Elija un brazo y prepare el pasador de bloqueo (1). Coloque el brazo con precaución en la zona designada para ello prestando atención a que se alineen las 2 marcas.

Para colocar los brazos grandes (ej.: HR2, HR3), se aconseja colocar los brazos en horizontal sobre una mesa y colocar el diente de la remachadora en el orificio del brazo.



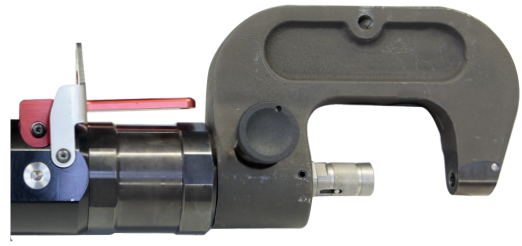


Cuando el brazo esté colocado en la remachadora, introduzca el pasador de bloqueo en el orificio. El eje se bloquea automáticamente tras su inserción y no debe salir de nuevo por sí mismo del orificio.

El pasador de bloqueo debe estar limpio y exento de todo daño. No utilice un pasador defectuoso.



Atornillar la prolongación incluida con el brazo.

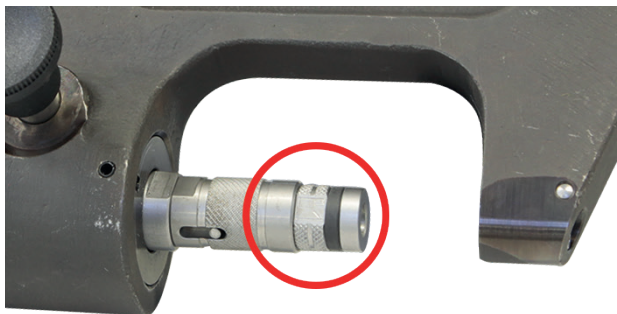
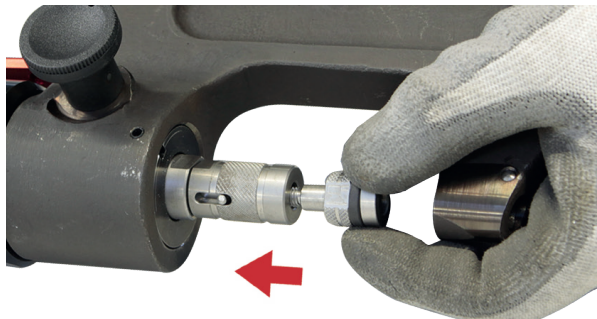


La remachadora ya se puede utilizar.

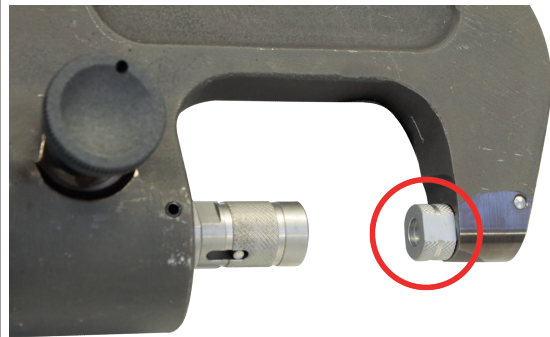
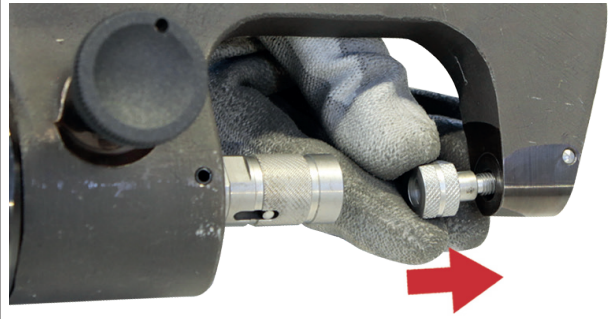
## MONTAJE DE LAS BOQUILLAS

Atornille el kit de boquillas necesario para el procedimiento de remachado en el soporte de brazo. Antes de cada montaje, compruebe que la matriz y el soporte para punzón están correctamente asociados (vea página 3) y fijados.

Matriz del remache Soporte para punzón / mandril



Matriz del remache



**Cuando la matriz y el soporte para punzón están instalados, fíjelos con la llave especial para ello incluida.** Compruebe que las boquillas están bien sujetos tras cada remache. Una pérdida de sujeción es peligroso y puede provocar un deterioro de la remachadora.

## CONFIGURACIÓN DE LA VELOCIDAD Y DE LA PRESIÓN

El operador puede ajustar manualmente la velocidad de avance del cilindro y la fuerza de presión del remachado según el tipo de material que se vaya a ensamblar para evitar cualquier deformación.

**Para ajustar la presión en función de las matrices y materiales, vea la tabla de la página 25.**



Velocidad + Lectura de la presión de aire



Presión

## CAJA DE REMACHES INCLUIDA



La remachadora incluye de fábrica una caja de 300 remaches de acero autopercutores. Estos remaches de prueba están incluidos para probar la remachadora y no se deben usar para la reparación de vehículos.



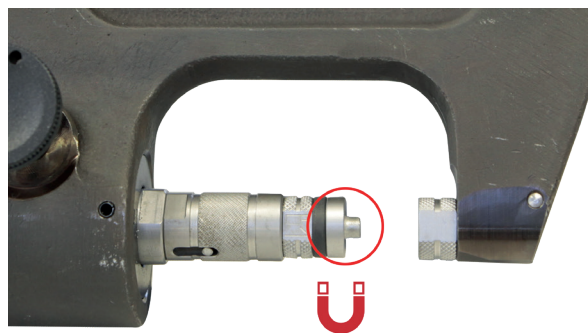
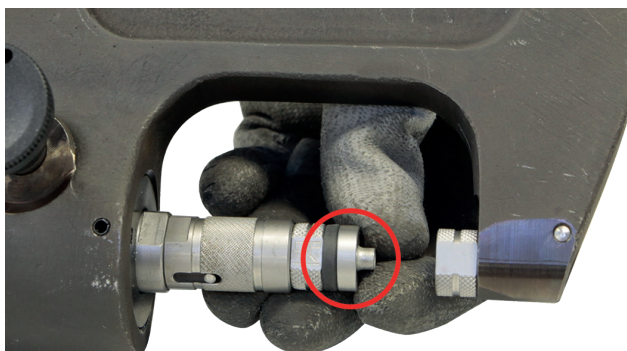
## PONER REMACHES AUTOPERFORANTES

Ø 3,3 mm

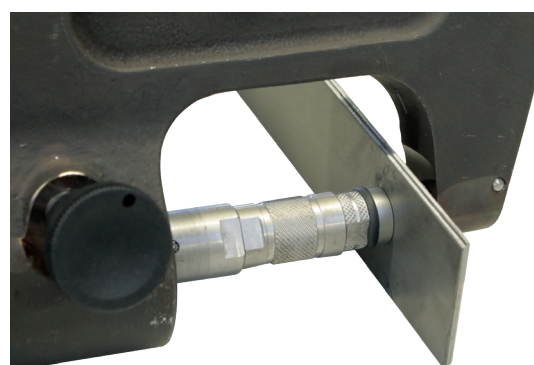
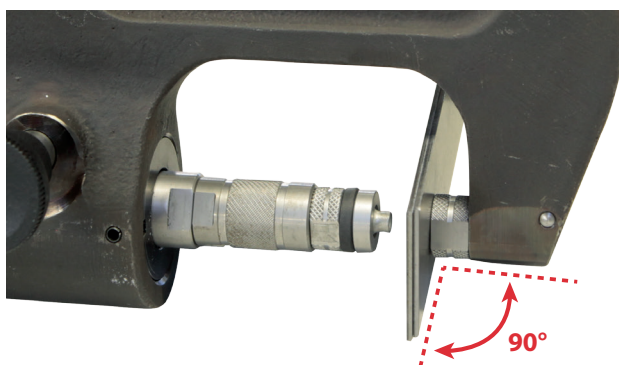
Ø 5,3 mm



Cuando se vaya a utilizar remaches autopercutores, controle la base de los remaches. Las matrices no deben estar dañadas ya que esto podría suponer un problema.



Cuando se proceda a remachar, es imperativo prestar atención a que la matriz, y no el remache, esté colocado sobre la chapa que se va a ensamblar. Es importante hacerlo de forma que el soporte de punzón esté posicionado sobre la chapa de modo que forme un ángulo de 90°.





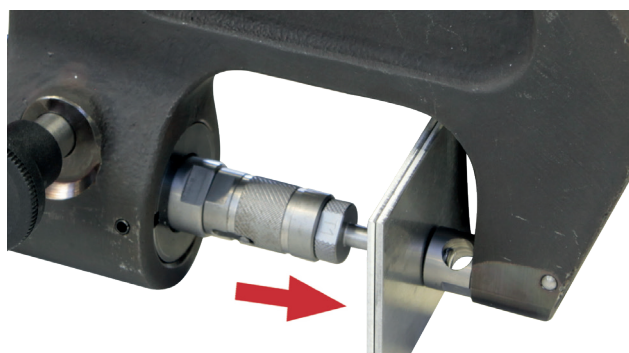


RESULTADO AL PONER UN REMACHE AUTOPERFORANTE

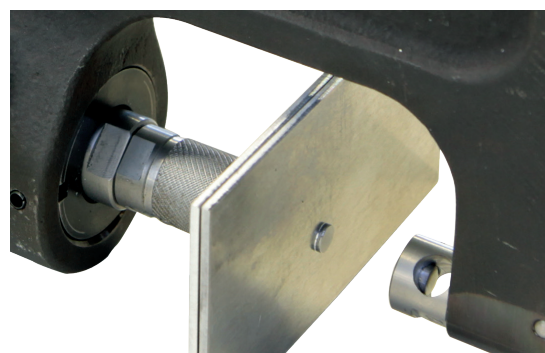
## PERFORAR Y CALIBRAR LOS AGUJEROS PARA REMACHES FLOW-FORM



Cuando se use remaches Flow-Form, es necesario perforar las chapas anteriormente para permitir la inserción del remache. La matriz de perforación de la imagen anterior permite una perforación precisa y un calibrado de agujeros para remaches Flow-Form.



Tras la perforación, el punzón se hunde en la chapa que se va a ensamblar. Tras ello es necesario realizar un movimiento de retracción con la remachadora para que el punzón se libere y se retire de la chapa.

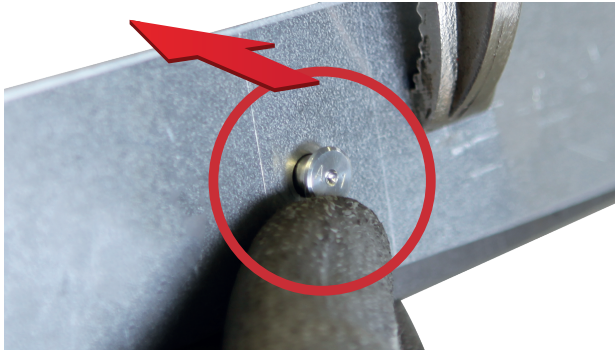


## PONER REMACHES FLOW-FORM

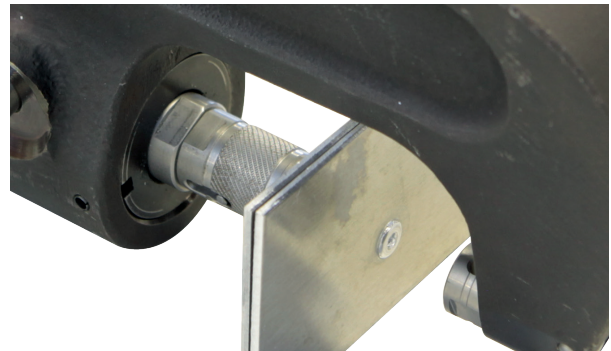
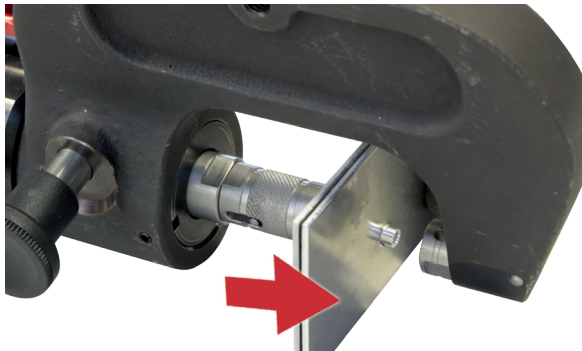
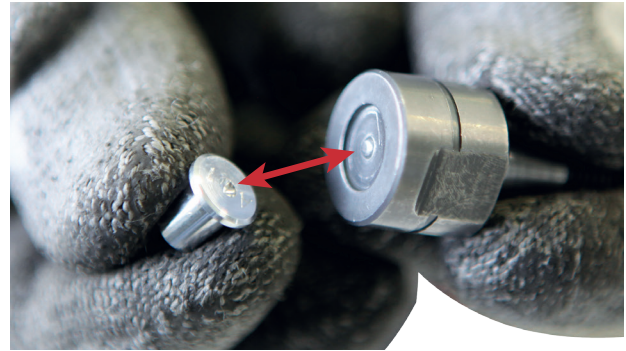


Antes de ensamblar las chapas con los remaches Flow-Form, es necesario efectuar un orificio previo (ver el procedimiento anterior).

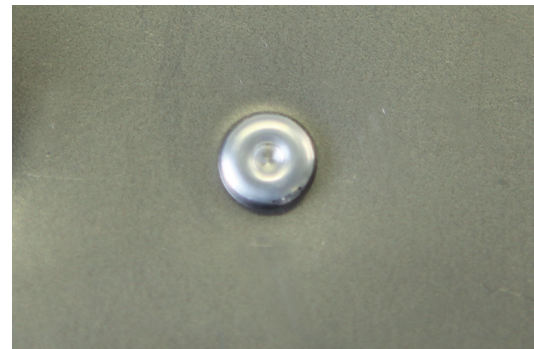
Una vez que el orificio se ha hecho, inserte el remache Flow-Form en este:



La boquilla F1 debe estar colocada del lado de la cabeza del remache:



La matriz F2 tiene un orificio de salida para los residuos de pegamento. Tras cada operación, retire los residuos de pegamento de las herramientas afectadas.

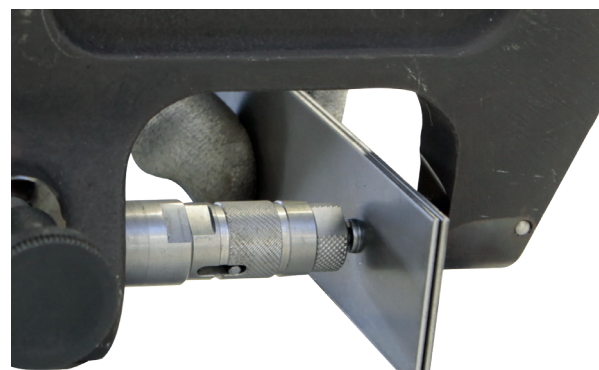
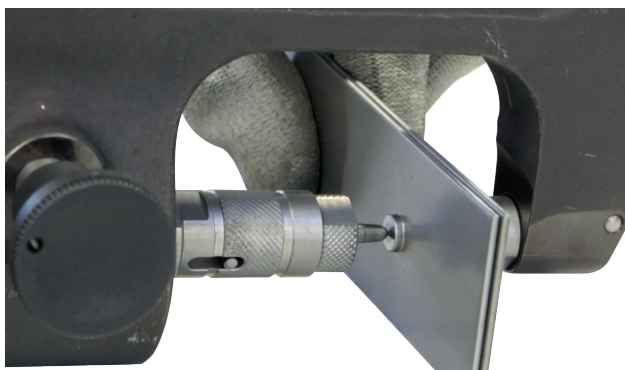


RESULTADO AL PONER UN REMACHE FLOW-FORM

## EXTRACCIÓN DE REMACHES

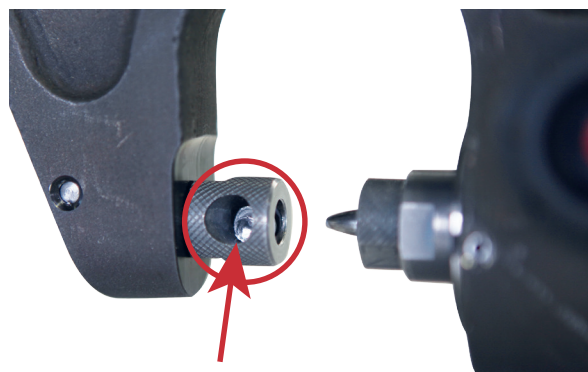
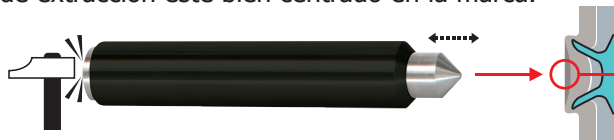


En caso de reparaciones de chapas de carrocería, los remaches antiguos o defectuosos deben retirarse de las chapas unidas. Para evitar retirar estos remaches mediante perforación, se debe utilizar la boquilla de extracción y su matriz. Estos permiten extraer el remache sin dañar la chapa.





Antes de utilizar la remachadora para facilitar la extracción de remaches auto perforantes, es posible hacer una marca en el remache con la herramienta de punzón de centrado (ref. 048379) para que el punzón de extracción esté bien centrado en la marca.



Si durante la extracción el remache queda en el orificio de la matriz, sopla para que caiga antes de realizar otra extracción.

Detenga el avance de la punta de la matriz cuando se haya insertado el remache. Forzar la punta al extremo de su longitud puede degradarla o incluso quebrarla.

## CONTROL Y MANTENIMIENTO

La remachadora Self Piercing Riveter 10T no requiere un mantenimiento especial. Se recomienda un simple control visual periódico para prevenir cualquier fallo eventual durante su uso.

Limpie la remachadora Self Piercing Riveter 10T al menos una vez por semana para eliminar el polvo y la suciedad que podrían degradar el buen funcionamiento del producto a largo término. Utilice trapos de usar y tirar. No utilice agua ni líquidos inflamables o corrosivos.



Cuando se realicen operaciones de mantenimiento, se debe desconectar la entrada de aire comprimido del aparato.

## ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

La siguiente tabla indica las anomalías que se pueden observar cuando se utiliza esta herramienta. Si el problema que se ha encontrado no figura en esta tabla, no utilice el producto y contacte inmediatamente a su distribuidor para conocer qué debe hacer.

ANOMALÍAS	CAUSAS	SOLUCIONES
La remachadora no funciona.	El aire no está conectado.	Conecte el aire comprimido.
	No hay aire comprimido.	Compruebe la entrada de aire comprimido.
	El aire comprimido no está correctamente ajustado.	Ajuste el aire comprimido entre 2 y 10 bar.
	El potenciómetro de velocidad está ajustado al mínimo.	Ajuste la velocidad.
El remache no está colocado correctamente.	Mandril o matriz defectuosos.	Reemplace el mandril o la matriz.
	Presencia de residuos de pegamento en el mandril o en la matriz.	Limpie el pegamento.
	La presión de prensado no es suficiente.	La presión de aire es demasiado débil o no está bien ajustada.
	Longitud de remache incorrecta.	Respete las instrucciones del constructor.
El pistón de remachado con demasiada lentitud o no sale.	La palanca de descarga está bloqueada.	Desbloquee la palanca de descarga.
Aire, fallo de hermeticidad.	Conducto de aire comprimido defectuoso.	Reemplace el conducto de aire.
	Fallo del acoplamiento del conducto de aire.	Reemplace el acoplamiento.
	Juntas defectuosas.	Reparación por el fabricante.

Ce manuel d'utilisation comprend des indications sur le fonctionnement de votre outil et les précautions à suivre pour votre sécurité. Merci de le lire attentivement avant la première utilisation et de le conserver soigneusement pour toute relecture future.

## DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre outil, veuillez lire avec attention ce qui suit : La riveteuse a été conçue spécialement pour la pose des principaux types de rivets utilisés et homologués dans la réparation automobile :

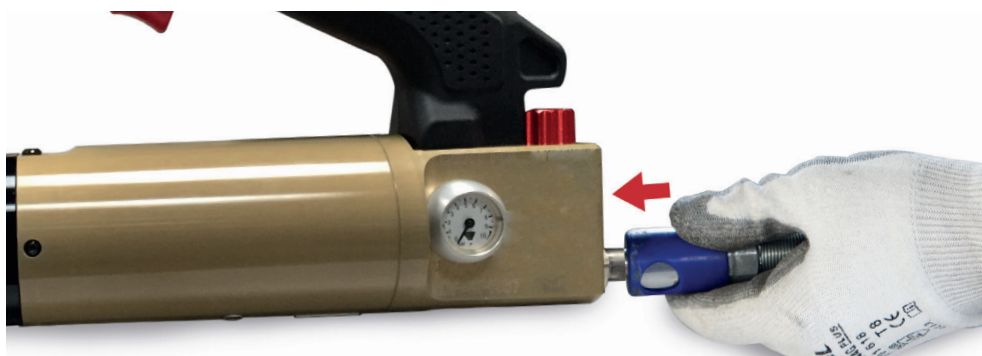
- Rivets auto-perçants «Punch Rivets»
- Rivets «Flow Form»

Idéale pour toutes les opérations de rivetage sur tôles (jusqu'à 6,5 mm d'épaisseur).

## MANIPULATION

Toutes les manipulations nécessaires à une utilisation correcte sont décrites dans cette notice. Il n'est pas permis d'avoir recours à des méthodes de travail qui ne sont pas explicitement autorisées par le fabricant Dent Fix Equipment.

## CONNEXION AIR COMPRIMÉ



### Pression d'air max :

Veiller à ne pas dépasser la pression d'air d'utilisation maximale de 8 bar.

### Air comprimé propre :

Veiller à n'utiliser que de l'air comprimé propre et sec pour alimenter la riveteuse. Humidité et impuretés peuvent entraîner des défaillances du fonctionnement et/ou des dégâts sur l'appareil.

## MISE EN PLACE D'UN BRAS



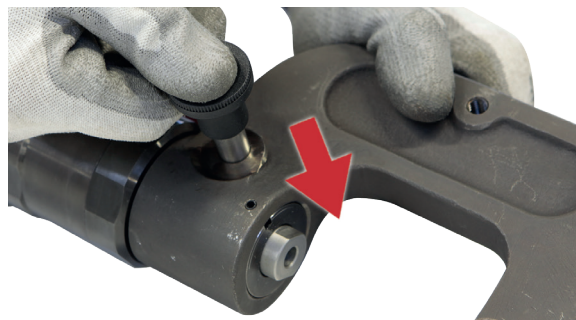
Choisir un bras et préparer la goupille de blocage (1). Placer le bras avec précaution sur le nez de la riveteuse en prenant soin d'aligner les 2 repères.

Pour la mise en place de grands bras (ex : HR2, HR3), il est conseillé de poser les bras à plat sur une table et d'amener le nez de la riveteuse dans l'orifice du bras.

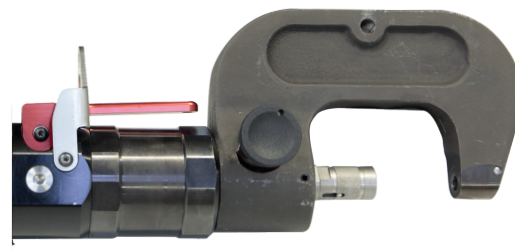


Lorsque le bras est placé sur la riveteuse, introduire la goupille de blocage dans l'orifice.  
L'axe se verrouille automatiquement après son insertion et ne doit plus ressortir spontanément de l'orifice.

La goupille de blocage doit être propre et exempte de tout dommage. Ne pas utiliser de goupille défectueuse.



Visser la rallonge fournie avec le bras.

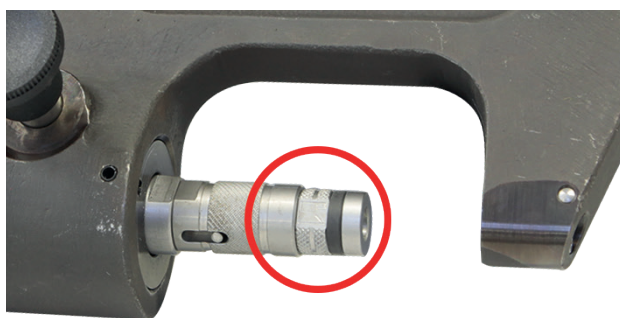
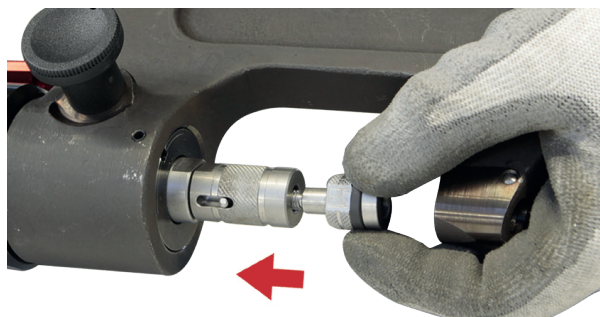


La riveteuse est à présent opérationnelle.

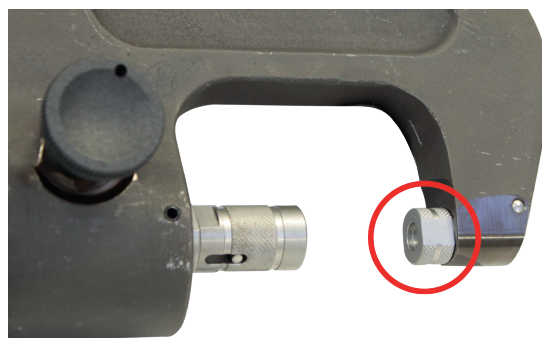
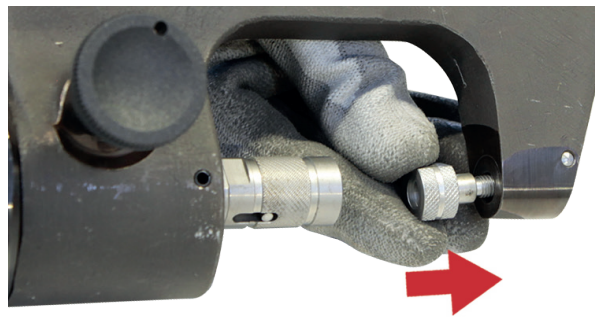
## MONTAGE DES EMBOUTS

Visser le kit d'embouts requis pour la procédure de rivetage dans le support du bras. Avant chaque montage, vérifier que la matrice et le support poinçon sont correctement associés (voir page 3) et serrés.

Support poinçon / mandrin



Matrice rivet



**Une fois la matrice et le support poinçon mis en place, finir le serrage avec la clé spéciale fournie.** Vérifier que les embouts tiennent bien en place après chaque procédure de rivetage. Un desserrage est dangereux et peut provoquer une détérioration de la riveteuse.

## RÉGLAGE DE LA VITESSE ET DE LA PRESSION



L'utilisateur peut ajuster manuellement la vitesse d'avancement du vérin ainsi que l'effort de pose du rivet suivant le type de matériau à assembler afin d'éviter toute déformation des tôles.

**Pour régler la pression en fonction des matrices et matériaux, voir tableau page 25.**



Vitesse + Bouton lecture pression



Pression

## BOITE DE RIVETS FOURNIE



La riveteuse est fournie avec une boîte de 300 rivets acier auto-perçants (RAP). Ces rivets d'essai sont fournis pour permettre de tester la riveteuse et ne doivent en aucun cas être utilisés pour la réparation automobile.



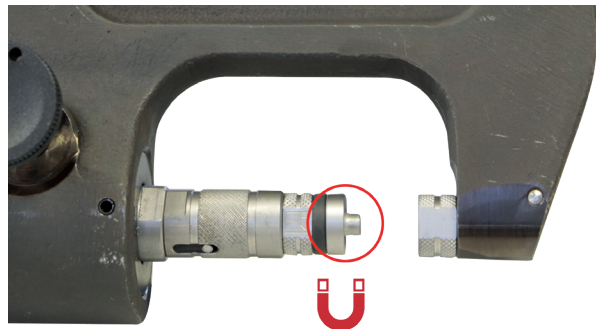
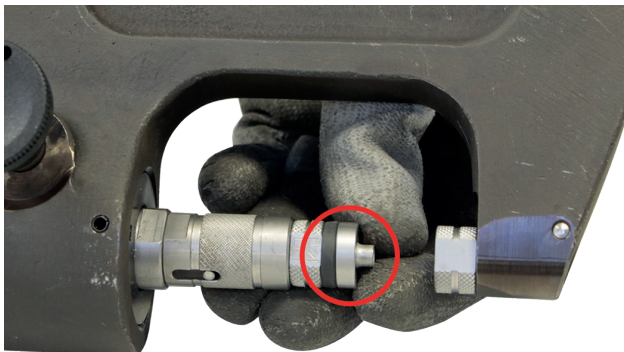
## POSE DE RIVETS AUTO-PERÇANTS

Ø 3,3 mm

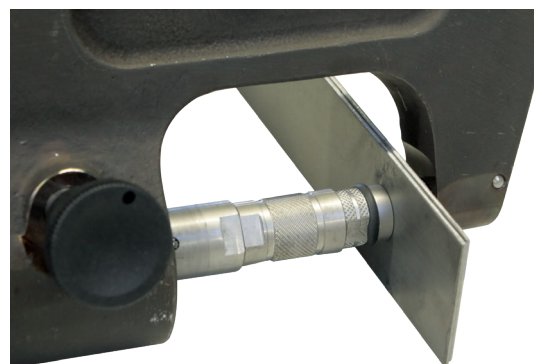
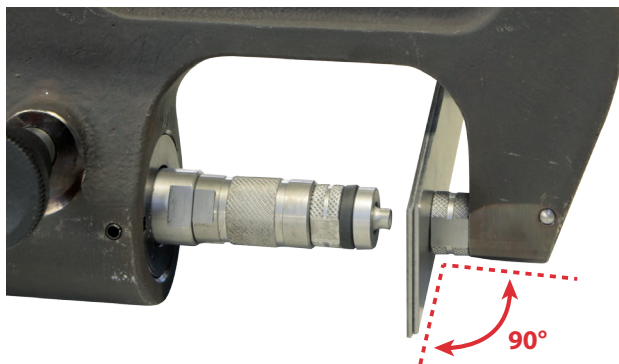
Ø 5,3 mm



Lors de l'installation de rivets auto-perçants, contrôler l'assise des rivets. Les matrices ne doivent pas être endommagées car le rivetage pourrait poser problème.

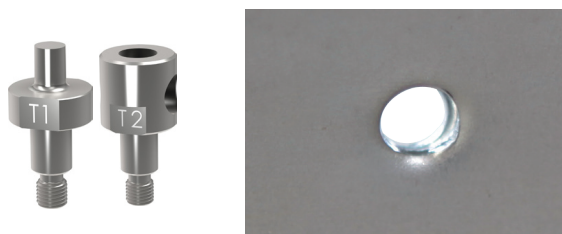


Lors de chaque procédure de rivetage, il est impératif de veiller à ce que la matrice - et non le rivet lui même - soit posée sur les tôles à assembler. Il est par ailleurs important de faire en sorte que le support poinçon soit positionné sur les tôles à assembler de manière à former un angle à 90°.

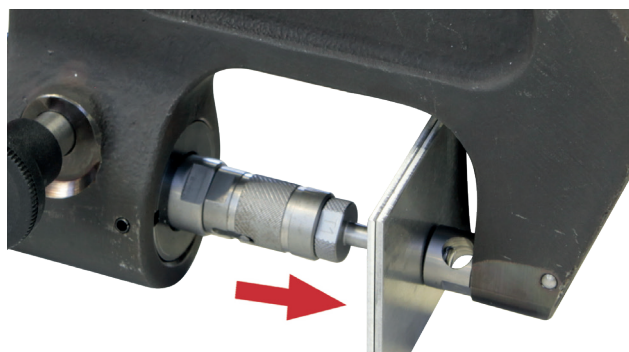


RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET AUTO-PERÇANT

## POINÇONNER ET CALIBRER DES TROUS POUR RIVETS FLOW-FORM

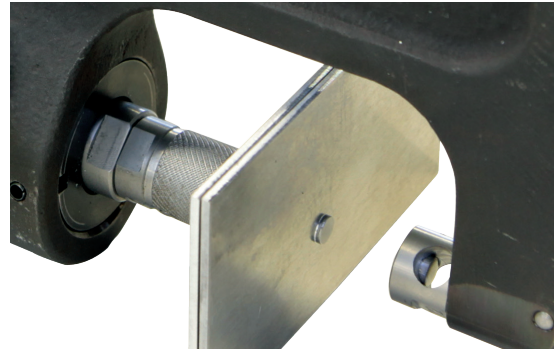


En cas d'utilisation de rivets Flow-Form, il est nécessaire de percer les tôles au préalable pour permettre la mise en place du rivet. La matrice de poinçonnage ci-dessus permet un perçage précis ainsi que le calibrage des trous de rivet Flow-Form.





Après le poinçonnage, le poinçon est enfoncé dans les tôles à assembler. Il est alors nécessaire de faire un mouvement de bascule à la riveteuse pour que le poinçon se libère et qu'il puisse donc être retiré de la tôle.

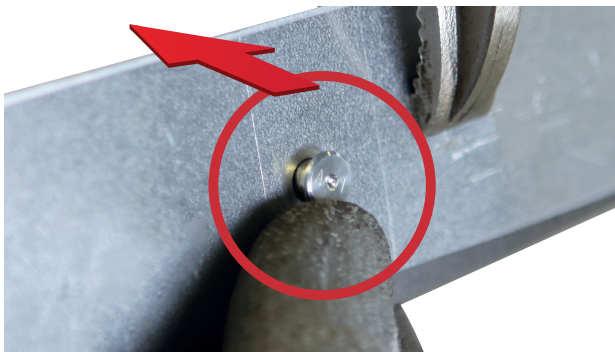


## POSE DE RIVETS FLOW-FORM

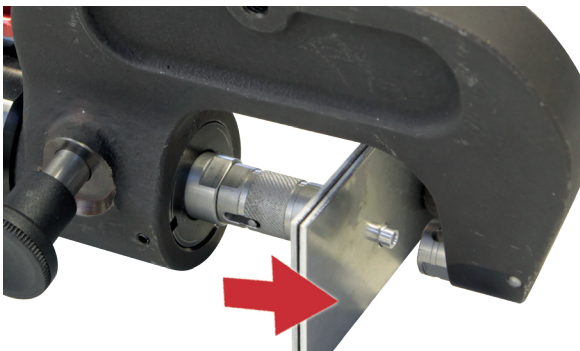
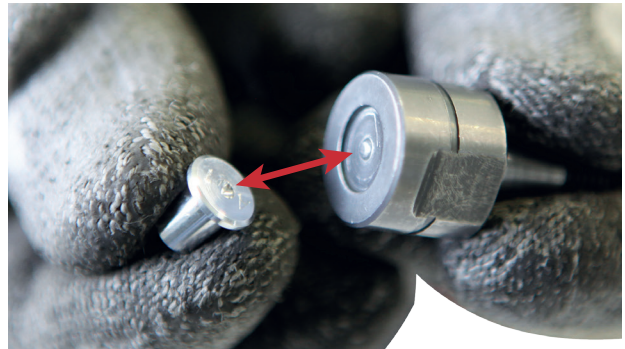


Avant d'envisager d'assembler des tôles avec des rivets Flow-Form, il est nécessaire de faire un avant-trou (voir la démarche ci-dessus).

Une fois l'avant-trou effectué, insérer le rivet Flow-Form dans celui-ci :



L'embout F1 doit être placé côté tête du rivet :



La matrice F2 est munie d'un orifice d'évacuation pour les résidus de colle. Après chaque procédure de rivetage, retirer les résidus de colle sur tous les outils contaminés.

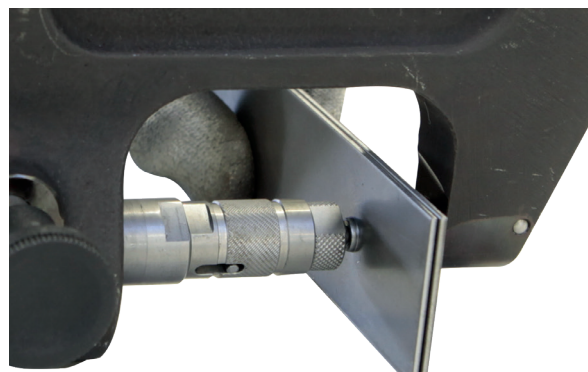
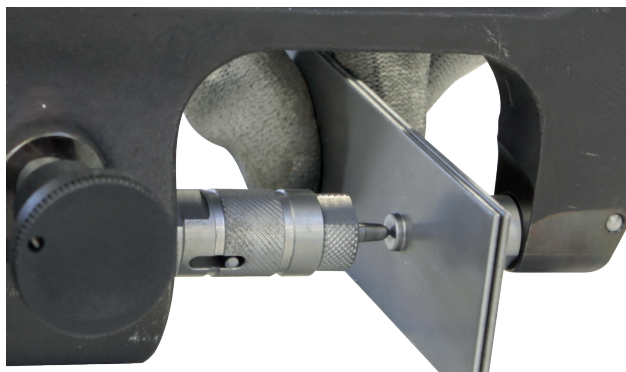


RÉSULTAT DE POSE D'UN RIVET FLOW-FORM

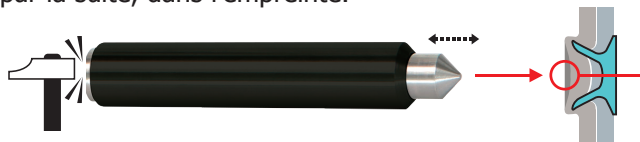
## EXTRACTION DE RIVETS



Dans le cas de réparations de tôles de carrosserie, des rivets anciens ou défectueux doivent être retirés des tôles jointes.  
Pour éviter d'avoir à retirer ces rivets par perçage, l'embout d'extraction et sa matrice doivent être utilisés. Ils permettent en effet d'extraire les rivets en préservant les tôles.



Avant d'utiliser la riveteuse et pour faciliter l'extraction des rivets auto-perçants, il est possible de faire une empreinte sur le rivet avec l'outil de pointeau centreur (réf : 048379) afin que le poinçon d'extraction soit calé, par la suite, dans l'empreinte.



Si pendant l'extraction le rivet reste dans l'orifice de la matrice, souffler pour le faire tomber avant d'effectuer une autre extraction.  
Arrêter la progression de la pointe de la matrice dès que l'insertion du rivet est effectuée. Amener la pointe en bout de course peut générer des contraintes sur la pointe susceptibles de la casser.

## CONTRÔLES ET MAINTENANCE

La riveteuse Self Piercing Riveter 10T ne nécessite pas de maintenance spéciale. Un simple contrôle visuel périodique est recommandé afin de prévenir toute panne ou défaillance éventuelle en cours d'utilisation.  
Nettoyer la riveteuse Self Piercing Riveter 10T au moins une fois par semaine afin d'éliminer toute les poussières et les salissures qui pourraient dégrader le bon fonctionnement du produit sur le long terme. Utiliser des chiffons autonettoyants. Ne pas utiliser d'eau ni de liquides inflammables ou corrosifs.



Lors des opérations d'entretien, l'alimentation en air comprimé doit être déconnectée de l'appareil.

## ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

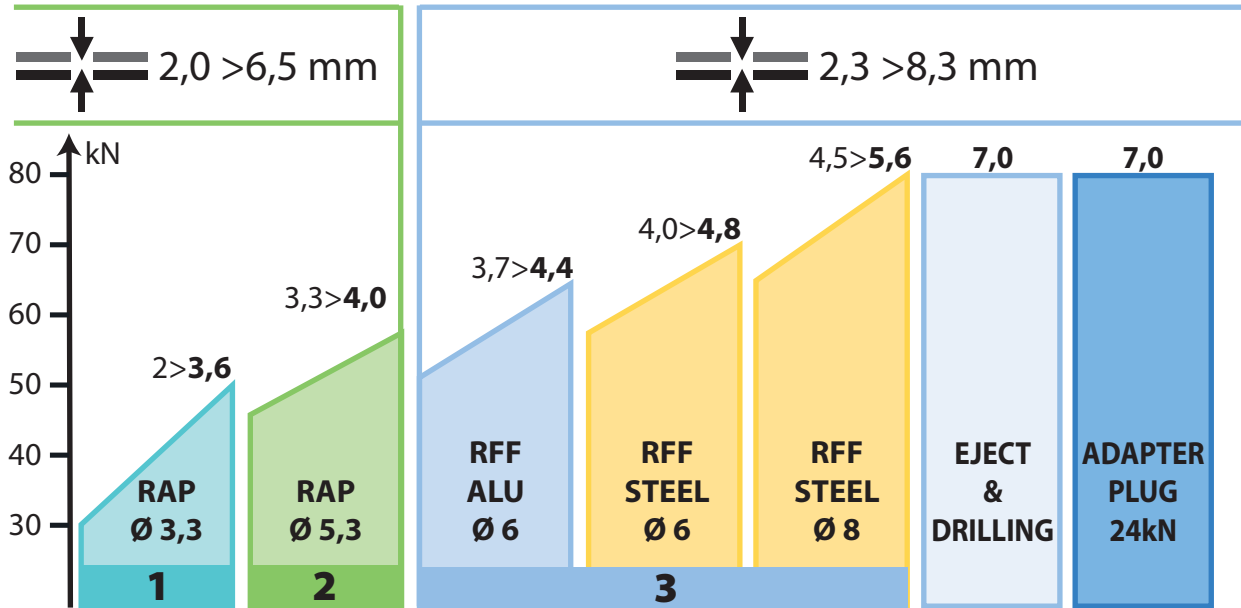
Le tableau ci-dessous indique les anomalies pouvant être observées lors de l'utilisation de l'outil. Si le problème rencontré ne figure pas dans le tableau ci-dessous, cesser d'utiliser l'outil et contacter immédiatement votre revendeur pour connaître la démarche à suivre.











ANOMALIES	CAUSES	REMÈDES
La riveteuse ne fonctionne pas.	L'air n'est pas branché.	Connecter l'air comprimé.
	Pas assez d'air comprimé.	Vérifier l'alimentation en air comprimé.
	L'air comprimé n'est pas correctement réglé.	Régler l'air comprimé entre 2 - 10 bar.
	Le potentiomètre de vitesse est réglé au minimum.	Régler la vitesse de pose.
Le rivet n'est pas placé correctement.	Mandrin ou matrice défectueux.	Remplacer le mandrin ou la matrice.
	Présence de résidus de colle sur le mandrin ou dans la matrice.	Nettoyer la colle.
	La pression de passage n'est pas suffisante.	La pression de l'air est trop faible ou n'est pas bien réglée.
	Longueur du rivet erronée.	Respecter les instructions du constructeur.
Le piston de rivetage sort trop lentement ou pas du tout.	Le levier de décharge est resté bloqué.	Débloquer le levier de décharge.
Air, défaut d'étanchéité.	Flexible défectueux.	Remplacer le flexible.
	Accouplements défectueux.	Remplacer l'accouplement.
	Joint défectueux.	Réparation par le fabricant.



# SELF PIERCING RIVETER 10T

## PRESSURE CONTROL CHART / TABLA DE AJUSTE DE PRESIÓN / TABLEAU RÉGLAGE PRESSION



RAP		E&D	RFF	
<b>A1</b> Ø 3 mm	<b>B1</b> Ø 5 mm	<b>E1</b>	<b>T1</b>	<b>F1</b>
				
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>1 / 2 / 3</b>	<b>3</b>	
<b>A2</b> Ø 3 mm	<b>B2</b> Ø 5 mm	<b>E2</b>	<b>T2</b>	<b>F2</b>
				
A1+A2 : 054295	B1+B2 : 054301	E1+E2 : 054318	T1+T2 : 054707	F1+F2 : 054714



**RAP**

- Self-piercing rivets (SPR)
- Remaches auto-perforantes
- Rivets Auto-Perçants












**RFF**

- Flow-Form rivets (FFR)
- Remaches Flow-Form
- Rivets Flow-Form



## SYMBOLS / SÍMBOLOS / ICÔNES

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Warning ! Danger of crushing hands.</li> <li>- ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de manos.</li> <li>- Attention ! Risque d'écrasement des mains.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Warning ! Danger of crushing fingers.</li> <li>- ¡ATENCIÓN! Riesgo de aplastamiento de dedos.</li> <li>- Attention ! Risque d'écrasement des doigts.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect general rules.</li> <li>- Sigas las indicaciones generales.</li> <li>- Respecter les consignes générales.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Wear gloves.</li> <li>- Lleve guantes.</li> <li>- Porter des gants.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Wear a face mask.</li> <li>- Lleve una máscara protectora.</li> <li>- Porter un masque facial.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Follow the user manual.</li> <li>- Siga el manual de instrucciones.</li> <li>- Respecter le mode d'emploi.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- The device complies with European Directive. The certificate of compliance is available on our website.</li> <li>- El aparato está conforme a las normas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página Web.</li> <li>- Appareil conforme aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Product whose manufacturer is involved in the packaging's recycling process by contributing to a global system of sorting, collecting and recycling of households' packaging waste.</li> <li>- Producto sobre el cual el fabricante participa mediante una valorización de los embalajes cotizando a un sistema global de separación, recogida selectiva y reciclado de los desechos de embalajes domésticos.</li> <li>- Produit dont le fabricant participe à la valorisation des emballages en cotisant à un système global de tri, collecte sélective et recyclage des déchets d'emballages ménagers.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Recyclable product that falls within waste sorting recommendations.</li> <li>- Producto reciclable que requiere una separación determinada según el decreto nº 2014-1577.</li> <li>- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri.</li> </ul>



## SELF PIERCING RIVETER 10T

### WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported

### GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la maquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo

### CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture....)
- une note explicative de la panne.



**Dent Fix Equipment**  
California  
310-349-1940  
[www.dentfix.com](http://www.dentfix.com)