



**Manuale operativo**  
**Cacciavite pneumatico:**  
**DP1**



**Indice**

|      |                                                       |    |
|------|-------------------------------------------------------|----|
| 1    | Costruttore .....                                     | 3  |
|      | Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG .....            | 3  |
| 2    | Istruzioni per l'uso .....                            | 3  |
| 2.1  | Scopo del documento .....                             | 3  |
| 2.2  | Gruppi target .....                                   | 5  |
| 2.3  | Responsabilità e garanzia.....                        | 5  |
| 3    | Sicurezza prodotto .....                              | 6  |
| 3.1  | Marchio CE .....                                      | 6  |
| 3.2  | Direttive .....                                       | 6  |
| 3.3  | Indicazioni sul posto di lavoro .....                 | 6  |
| 3.4  | Misure organizzative .....                            | 6  |
| 3.5  | Stato tecnico ineccepibile .....                      | 7  |
| 3.6  | Formazione del personale .....                        | 7  |
| 3.7  | Rappresentazione delle indicazioni di sicurezza ..... | 8  |
| 4    | Descrizione macchina .....                            | 9  |
| 4.1  | Rappresentazione e contrassegno .....                 | 9  |
| 4.2  | Dati tecnici .....                                    | 9  |
| 4.3  | Dotazione di serie .....                              | 9  |
| 4.4  | Utilizzo conforme .....                               | 9  |
| 4.5  | Utilizzo non conforme .....                           | 10 |
| 4.6  | Energia pneumatica .....                              | 10 |
| 4.7  | Filtro .....                                          | 10 |
| 4.8  | Riduttore di pressione .....                          | 10 |
| 4.9  | Oliatore secondario.....                              | 11 |
| 4.10 | Istruzioni operative parimenti valide.....            | 11 |
| 5    | Descrizione del funzionamento .....                   | 12 |
| 5.1  | Messa in funzione .....                               | 12 |
| 5.2  | Preparazione del cacciavite .....                     | 12 |
| 6    | Funzionamento .....                                   | 13 |
| 6.1  | Elementi di comando e indicatori .....                | 13 |
| 6.2  | Impostare il momento di rotazione.....                | 13 |
| 6.3  | Giunto a snodo di sicurezza.....                      | 13 |

|       |                                                                                         |    |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------|----|
| 6.4   | Supporto del braccio di reazione .....                                                  | 14 |
| 6.4.1 | Situazione di sostegno ottimale .....                                                   | 15 |
| 6.4.2 | Situazione di sostegno inammissibile .....                                              | 15 |
| 7     | Funzionamento .....                                                                     | 15 |
| 7.1   | Processo di avvitamento.....                                                            | 16 |
| 7.2   | Serraggio .....                                                                         | 17 |
|       |  ..... | 17 |
|       |  ..... | 17 |
| 7.3   | Svitare.....                                                                            | 17 |
| 7.4   | Manutenzione / Assistenza generali .....                                                | 18 |
| 7.5   | Intervalli di assistenza.....                                                           | 18 |
| 8     | Istruzioni di smaltimento.....                                                          | 19 |

# 1 Costruttore

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG  
 53804 Much, Germania  
 +49 (2245) 62-0

inattività e ad aumentare la durata utile e l'affidabilità della macchina.

# 2 Istruzioni per l'uso

## 2.1 Scopo del documento

Il presente manuale delle istruzioni serve a far conoscere la macchina e le relative possibilità di utilizzo all'utente. Il manuale delle istruzioni contiene informazioni chiare per poter utilizzare la macchina in maniera sicura, adeguata ed economica. La sua osservanza contribuisce a evitare pericoli, costi di riparazione e tempi di

Istruzioni per misure di sicurezza per l'operatore:

- Incaricare dell'utilizzo della macchina solo personale debitamente qualificato.
- Le responsabilità del personale operativo e del personale incaricato della manutenzione devono essere definite in modo chiaro.
- Completare le istruzioni con i regolamenti tratti dalle norme nazionali di tutela del lavoro e dell'ambiente (ad es. le direttive delle organizzazioni del lavoro).
- Dare istruzioni affinché il manuale delle istruzioni sia osservato e controllare regolarmente che ci avvenga. Tenere sempre una copia del manuale di esercizio presso il luogo di impiego della macchina!
- La macchina può essere utilizzata solo se si trova in uno stato tecnicamente ineccepibile e deve essere mantenuta in tali condizioni.

Oltre alle istruzioni, occorre osservare i regolamenti vigenti nel paese di utilizzo e presso il luogo di utilizzo per la prevenzione di incidenti. Occorre inoltre rispettare i regolamenti tecnici del settore per un lavoro corretto e sicuro.

## 2.2 Gruppi target

- a) Il **gestore** è responsabile di un utilizzo corretto della macchina e della formazione nonché del lavoro delle persone autorizzate a utilizzarla. Spetta al gestore definire le competenze obbligatorie e le esigenze formative del personale autorizzato.
- b) L'**esperto** è un collaboratore che per la propria formazione specialistica, nonché per competenze ed esperienze, è in grado di valutare i lavori assegnatigli e di riconoscere possibili pericoli. L'esperto è altresì dotato delle opportune conoscenze in riferimento alle norme corrispondenti. Possono essere considerati tali solo professionisti esperti o altro personale ritenuto idoneo dal gestore.
- c) Si considera **persona formata/addestrata** un professionista che abbia seguito una formazione sulle attività che gli vengono assegnate e sui possibili pericoli connessi a un comportamento inadeguato. Egli è stato altresì addestrato sui necessari dispositivi di protezione e sulle misure protettive. Il personale in formazione o addestramento deve essere costantemente sorvegliato da una persona esperta.

## 2.3 Responsabilità e garanzia

Tutte le attività e le indicazioni contenute nel presente manuale devono avvenire nel rispetto delle nostre competenze ed esperienze e secondo scienza e coscienza. La versione originale del presente manuale di esercizio è redatta in lingua tedesca ed è da noi verificata. La traduzione nelle diverse lingue nazionali/contrattuali è stata realizzata da uno studio di traduzioni riconosciuto. Il presente manuale di esercizio è stato redatto con la massima cura. Se tuttavia dovete rilevare imprecisioni e/o errori, vi preghiamo di inviarci una comunicazione scritta: le vostre proposte di miglioramento ci aiuteranno a redigere un manuale delle istruzioni facilmente comprensibile.

## 3 Sicurezza prodotto

Essenziale per un utilizzo sicuro e un funzionamento corretto della macchina è la conoscenza delle norme di sicurezza corrispondenti.

### 3.1 Marchio CE

I prodotti sono contrassegnati dal marchio CE. Secondo la dichiarazione di conformità, i prodotti corrispondono alle direttive sulla sicurezza dell'Unione Europea.

### 3.2 Direttive

Il prodotto è conforme alla direttiva macchine 2006/42/CE.

Il presente manuale contiene indicazioni importanti per funzionamento, posizionamento e collegamento dell'apparecchio. Leggere con attenzione le istruzioni, prima di mettere in funzione l'apparecchio, per proteggersi e ricevere informazioni importanti per il collegamento, l'utilizzo e la sicurezza dell'apparecchio. Le istruzioni fanno parte dell'apparecchio. Tenetele nelle vicinanze dello stesso.

Un'osservanza precisa del manuale delle istruzioni è una premessa fondamentale per un utilizzo corretto e conforme, pertanto, se si dovesse vendere l'apparecchio, è necessario consegnare all'acquirente anche il manuale. Osservare che il prodotto può essere diverso, nei dettagli, dalle figure e dalle specifiche tecniche del manuale. Le informazioni contenute nel presente manuale corrispondono allo stato delle conoscenze al momento della stampa. Ci riserviamo tuttavia il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento e senza preavviso.

### 3.3 Indicazioni sul posto di lavoro

La sicurezza per l'operatore e un funzionamento senza problemi dell'apparecchio sono garantiti solo se si utilizzano componenti originali Plarad. Ciò vale per pezzi dell'apparecchio e ricambi.

Se si utilizzano altri componenti, la Maschinenfabrik Wagner non si assume garanzie per il funzionamento sicuro.

### 3.4 Misure organizzative

- a) Il manuale delle istruzioni deve essere tenuto costantemente presso la macchina, a portata di mano e ben leggibile!
- b) Completare il manuale con i regolamenti locali per la prevenzione degli incidenti e la tutela dell'ambiente (ad es. utilizzo di sostanze pericolose, smaltimento di materiali di esercizio e/o ausiliari, messa a disposizione/utilizzo della dotazione personale di protezione)!
- c) Fare in modo che il personale osservi le istruzioni!

Se il personale rileva errori o pericoli, ciò deve essere immediatamente comunicato all'operatore o a un suo superiore.

### 3.5 Stato tecnico ineccepibile

- a) Mantenere tutte le targhette di sicurezza e i cartelli di pericolo presso/sulla macchina, in condizioni di perfetta leggibilità.
- b) Non apportare modifiche e non eseguire conversioni della macchina tali da influenzare la sicurezza senza accordo con il fabbricante/fornitore.

Modifiche importanti alla macchina potrebbero comportare il decadimento della dichiarazione di conformità CE.

- c) Le scadenze indicate nelle istruzioni per controlli e ispezioni ricorrenti devono essere assolutamente osservate!
- d) I ricambi devono corrispondere ai requisiti tecnici definiti al fabbricante, cosa che è sempre garantita impiegando ricambi originali.
- e) Per realizzare le misure di manutenzione è assolutamente necessaria attrezzatura da officina adeguata al lavoro.

### 3.6 Formazione del personale

- a) Lavori sulla macchina o con la macchina possono essere realizzati solo da personale affidabile. Osservare l'età minima legalmente ammessa per i lavoratori!
- b) Impiegare solo personale addestrato o perlomeno formato! Dare disposizioni affinché solo il personale incaricato lavori con la macchina, e assicurarsi che tale disposizione sia osservata!
- c) Le responsabilità del personale per utilizzo, allestimento, manutenzione e riparazione devono essere definite in modo chiaro!
- d) Il personale da addestrare o formare può utilizzare la macchina solo sotto la stretta sorveglianza di una persona esperta!

### 3.7 Rappresentazione delle indicazioni di sicurezza



Marchio CE



Leggere tutte le norme di sicurezza e le istruzioni. Un mancato rispetto di norme di sicurezza e istruzioni potrebbe causare scosse elettriche, incendi e / o ferimenti seri.



Attività particolari, richieste o divieti inerenti all'utilizzo corretto ed economico della macchina



Portare i dispositivi di protezione acustica



Utilizzare dispositivi di protezione uditiva



Utilizzare protezioni per i piedi



Utilizzare protezioni per la testa



Segnale di pericolo di schiacciamento



Segnale per superficie calda



Segnale di pericolo. Il tipo di pericolo è indicato nel testo accanto.



Sigillo di assistenza con indicazione del controllo successivo.



## 4 Descrizione macchina

### 4.1 Rappresentazione e contrassegno

Il cacciavite elettrico è contraddistinto dalla targhetta.



### 4.2 Dati tecnici

**Gamma di prestazioni:** vedi tabella dei momenti torcenti allegata

**Peso:** vedere targhetta di identificazione

**Max. pressione di esercizio:** 8bar

**Consumo d'aria:** 200-900l/min  
(Vedi foglio delle specifiche tecniche)

**Valori delle emissioni:**

**Pressione sonora:** 73 - 95dB(A)  
(a seconda della pressione di scorrimento regolata)

**Valore di emissione**

**dell'oscillazione:** < 2,5 m/s<sup>2</sup>

Le misure del cacciavite sono disponibili nei fogli delle specifiche tecniche sul sito web: [www.plarad.de](http://www.plarad.de).

### 4.3 Dotazione di serie

- Cacciavite pneumatico, pronto per l'utilizzo
- Manuale delle istruzioni con dichiarazione di conformità CE
- Tabella dei momenti torcenti, opzionalmente con certificato di collaudo

### 4.4 Utilizzo conforme

Il cacciavite pneumatico è un utensile manuale e può essere utilizzato solo per stringere e allentare viti. Esso è idoneo esclusivamente per un utilizzo commerciale.

Per ogni caso di avvitamento, utilizzare solo chiavi a impulsi/utensili adatti. Per utilizzare altri utensili come chiavi a impulsi, è necessario consultare il fabbricante, perché realizzi le opportune verifiche e approvi. Assicurare un perfetto accoppiamento geometrico tra chiave a impulsi e vite. Assicurarsi che sia presente un accoppiamento geometrico perfetto tra quadrato di uscita comando del cacciavite e alloggiamento tetraedrico della chiave a impulsi. Il cacciavite è progettato per il funzionamento in ambiente interno ed esterno, a temperature ambiente tra -20 e +50°C. In caso di divergenze, prima dell'impiego consultare il fabbricante.

**Il cacciavite pneumatico non è adatto come macchina di avviamento in modalità continua!**

#### 4.5 Utilizzo non conforme

Un altro utilizzo non sarebbe conforme e il rischio sarebbe esclusivamente a carico dell'operatore/utilizzatore.

#### 4.6 Energia pneumatica

Per il funzionamento del cacciavite pneumatico Plarad, è necessaria un'unità di manutenzione aria compressa con separatore di liquidi (filtro), regolatore di pressione e oliatore secondario. Collegare l'unità di manutenzione tra l'alimentatore di aria compressa e il cacciavite, pertanto in direzione della freccia secondo il seguente schema:

#### Filtro → Riduttore di pressione → Oliatore

La lunghezza del flessibile di collegamento non deve superare i 3 m. La luce libera del flessibile di collegamento deve essere pari a minimo 13 mm. Flessibili più lunghi e più sottili influiscono negativamente su pressione di scorrimento e portata d'aria. Sugeriamo l'unità di manutenzione di Plarad, cod. art. 13540.



#### Attenzione!

Il cacciavite può essere utilizzato solo con aria compressa, conformemente ai dati di cui al capitolo 5. "Specifiche tecniche".

#### 4.7 Filtro

Scaricare regolarmente la condensa, al più tardi al raggiungimento del segno "Max. Level" sul separatore di liquidi.

Pulire il filtro sinterizzato nel modo seguente, se sporco:

1. Allentare l'avvitamento.
2. Rimuovere il contenitore.
3. Allentare il dado di fissaggio del filtro sinterizzato.
4. Estrarre il filtro sinterizzato.
5. Collocare il filtro sinterizzato nel solvente o in una soluzione di lavaggio idonea, agitare e asciugare.
6. Rimontare il filtro sinterizzato. Assicurarsi che l'isolamento sia perfetto.

#### 4.8 Riduttore di pressione

Ingrassare leggermente gli o-ring sull'ogiva e il perno, di tanto in tanto, nel modo seguente:

1. Spegnere l'aria compressa e mettere fuori pressione il cacciavite.
2. Svitare il tappo di chiusura (dado zigrinato).
3. Estrarre l'ogiva.
4. Ingrassare leggermente o-ring e perno.

Alla messa in funzione del cavo pneumatico, procedere nel modo seguente:

1. Prima della messa in funzione del cavo pneumatico, scaricare il riduttore di pressione svitando il dado zigrinato.
2. Riavvitare il dado zigrinato fino a che il manometro sul riduttore di pressione non indica la pressione di esercizio desiderata.

#### 4.9 Oliatore secondario

L'oliatore secondario dell'aria compressa alimenta l'aria compressa con nebulizzazione di olio fine, pertanto svolge una lubrificazione costante e affidabile del motore di comando.

La pressione di esercizio minima è pari a 0,5 bar.

Il livello di riempimento è visibile nel contenitore e va controllato regolarmente. Il riempimento durante l'esercizio è possibile senza dover arrestare l'aria. Procedere al riempimento di olio nel modo seguente:

1. svitare la vite di riempimento.
2. Riempire il contenitore di olio (senza imbuto)
3. Richiudere l'apertura con la vite di riempimento.
4. Il rabbocco di olio è possibile durante il funzionamento, non è necessario arrestare l'alimentazione di aria.

Regolazione:

- Regolare la quantità di olio (gocce al minuto) durante il funzionamento attraverso la vite di dosaggio. Il numero di gocce è visibile nell'indicatore.
- Ruotando in senso antiorario, aumenta la quantità di olio e
- Ruotando in senso orario si riduce la quantità di olio

Il fabbisogno di olio dipende dall'impianto. Il valore orientativo è l'impostazione di fabbrica di una goccia al minuto.

Tipi di olio consigliati:

- SHELL Cassida Fluid HF 32
- VIA Avilup RSL 46
- BP Energol HPL 46
- ESSO Nuto H
- TEXACO Rando Oil HD C 38

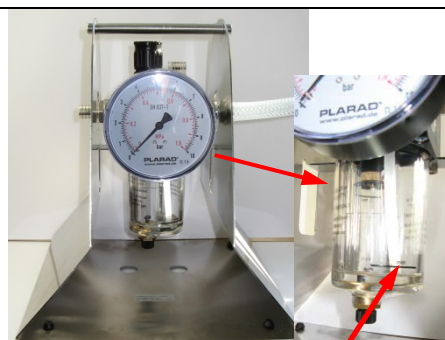


Attenzione!

Prodotti per la pulizia inadatti danneggiano il contenitore in plastica dell'unità di manutenzione!

Pulire il contenitore in plastica esclusivamente con acqua, petrolio o benzina per smacchiare.

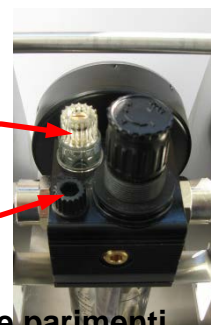
- **Non utilizzare benzina. Non utilizzare detergenti contenenti benzolo, acetone, trimeri, o simili.**
- **Non diluire o mescolare l'olio con liquidi contenenti ammorbidenti, alcol o Glysantin.**



Segno min. livello olio oliatore

Vite di regolazione oliatore

Vite di riempimento oliatore



#### 4.10 Istruzioni operative parimenti valide

- Schede dati di sicurezza CE: Klübersynth GE - 151  
Shell Cassida Fluid HF 32
- Avvitatore a percussione ad aria compressa Ingersoll Rand 2130 XP
- Unità di manutenzione combi Riegler

## 5 Descrizione del funzionamento

### 5.1 Messa in funzione

#### Attenzione!

Si possono utilizzare solo componenti e accessori che non ostacolino funzionamento e sicurezza del cacciavite.

- **In caso di dubbio, contattare il fabbricante.**

### 5.2 Preparazione del cacciavite

1. Applicare l'o-ring sulla dentatura



2. Posizionare il braccio di reazione sul supporto dentato sul cacciavite.
3. Assicurare il braccio di reazione con l'anello di protezione.
4. Applicare e fissare l'inserto chiave a bussola (noce) sul quadrato di uscita comando sul cacciavite. Utilizzare esclusivamente inserti per chiave a impulsi.

5. Assicurare l'inserto per chiave a impulsi.



6. Cacciavite con braccio di reazione e inserto chiave a impulsi fissati



#### Attenzione!

I componenti o i cacciavite non fissati possono essere scagliati fuori. **Assicurare braccio di reazione e chiave a impulsi (noce) prima della messa in funzione! Osservare indicazioni e avvisi su cacciavite e accessori.**



## 6 Funzionamento

### 6.1 Elementi di comando e indicatori

Sulla base delle seguenti figure, si definisce la posizione dei diversi elementi di comando sulla macchina.



### 6.2 Impostare il momento di rotazione

Il momento di rotazione può essere impostato sul regolatore di pressione dell'unità di manutenzione.

1. Premere il pulsante girevole sul regolatore della pressione dell'aria, per modificare il momento torcente.
2. Leggere la pressione dell'aria tramite il manometro dell'unità di manutenzione. È fondamentale regolare la pressione di scorrimento dinamica e non la pressione dinamica. I valori indicati nelle tabelle dei momenti torcenti fornite sono da noi rilevati empiricamente e si riferiscono a un'attrezzatura di collaudo di media durezza conformemente a ISO 5393, a una

normale temperatura ambiente. In caso di modifiche della temperatura, la gamma del momento torcente può variare.

3. Controllare il momento torcente raggiunto sul caso di avvitamento concreto prima di serrare tutte le viti di un caso di avvitamento identico. Utilizzare per il controllo preferibilmente un trasduttore elettronico rotante. Si può tuttavia utilizzare anche una chiave dinamometrica collaudata.
4. In caso di necessità, richiedere la nostra offerta sui dispositivi di misurazione del momento torcente.

### 6.3 Giunto a snodo di sicurezza

Il giunto a snodo di sicurezza tra motore di comando e cambio consente di ruotare l'impugnatura in ogni posizione desiderata anche sotto carico. La forza di reazione non agisce sulla mano.



## 6.4 Supporto del braccio di reazione

I momenti di rotazione possono originarsi solo se si assorbono le forze di reazione. Questa funzione sul cacciavite è svolta dal braccio di reazione. Rientra nella dotazione del cacciavite un braccio di reazione standard. Il cacciavite può essere utilizzato solamente con il relativo braccio di reazione.



### Attenzione!

Tra braccio di reazione e superficie di appoggio vi è pericolo di schiacciamento. Il braccio di reazione applicato sul cacciavite può causare schiacciamenti forti.

- **Non infilare le mani tra braccio di reazione e superficie di appoggio.**
- **Non mettere mani/piedi nelle vicinanze della superficie di appoggio.**

Utilizzare esclusivamente bracci di reazione o prolunghe autorizzati da Plarad. A richiesta possiamo fornire bracci di reazione adatti anche in versioni speciali. I bracci di reazione non devono essere modificati. Modificando il braccio di reazione, la tabella delle prestazioni fornita in origine può perdere la sua validità.



Modifiche importanti alla macchina potrebbero comportare il decadimento della dichiarazione di conformità CE.



### Attenzione!

Un cacciavite con sostegno non sufficiente può scivolare ed essere scagliato via.

- **Il cuscinetto di spinta sul punto di avvitamento deve essere in una condizione tale che il braccio di reazione non possa scivolare dalla superficie di appoggio!**

### 6.4.1 Situazione di sostegno ottimale

Per un appoggio su tutta la superficie del pannello di sostegno!

### 6.4.2 Situazione di sostegno inammissibile



#### Attenzione!

Ogni appoggio preciso del braccio di reazione sugli spigoli del piede di sostegno può comportare forze elevate sul cacciavite. Gli accessori del cacciavite possono rompersi e il cacciavite può essere scagliato via. **Non puntellare il cacciavite sugli spigoli del piede di supporto!**

**Puntellare il cacciavite esclusivamente sulle superfici del piede di supporto!**



Sostegno errato sullo spigolo del piede.

## 7 Funzionamento



#### Attenzione!

Pericolo di caduta del cacciavite!

- Sollevare un cacciavite più grande solo con uno strumento ausiliario adeguato.
- Assicurare il cacciavite durante lavori sopratesta, portare una protezione per la testa e guanti di sicurezza.



#### Attenzione!

Il rumore potrebbe provocare danni alle orecchie!

- Durante il funzionamento, a seconda della regolazione del cacciavite e dell'esposizione al rumore dell'operatore, portare una protezione uditiva personale adeguata.
- L'operatore è responsabile della selezione corretta e della messa a disposizione di tale strumento.



#### Attenzione!

Pericolo di ustione!

In presenza di temperature ambiente elevate, il giraviti può raggiungere temperature di superficie pari a 80°C.

- **Indossare guanti protettivi.**

**Attenzione!**

Controllare se l'apparecchio ha tabelle dei momenti torcenti valide. Il numero di serie della giusta tabella dei momenti torcenti è indicato sulla targhetta dell'apparecchio e nel "Foglio delle specifiche tecniche del cacciavite". Nella regolazione del momento di rotazione, assicurarsi che il momento torcente massimo ammesso per il cacciavite e per gli accessori non venga superato.

**7.1 Processo di avvvitamento**

1. Collegare il giraviti tramite un'unità di manutenzione dell'aria compressa all'alimentazione di aria compressa.
2. Pre-selezionare il senso di rotazione sul commutatore senso di rotazione.

Premere il tasto di accensione e regolare sull'unità di manutenzione dell'aria compressa la pressione di scorrimento in conformità alla tabella dei momenti torcenti del giraviti per il momento torcente necessario.

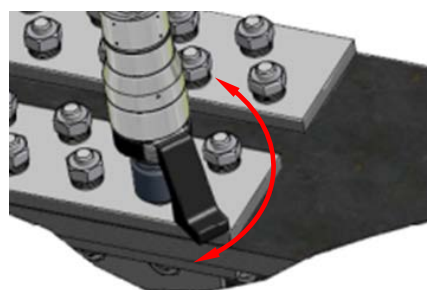
3. Il cacciavite va applicato sul bullonamento in modo tale che la testa della vite o il dado vengano rilevati all'altezza complessiva della noce o dell'inserito chiave a brugola. Se ciò non fosse possibile, l'accessorio può essere sollecitato con un momento di rotazione ridotto, o si deve utilizzare una noce speciale o un altro accessorio.
4. Applicare il cacciavite con il pannello di sostegno in senso contrario al senso di rotazione desiderato per il cacciavite sul cuscinetto di spinta. Assicurare un appoggio completo.

**Attenzione!**

Il cacciavite può superare il momento torcente impostato se l'angolo di rotazione di avvio (braccio di reazione + vite) è troppo piccolo.

Valori consigliati:

|          |     |
|----------|-----|
| - DP1-10 | 60° |
| - DP1-10 | 60° |
| - DP1-20 | 60° |
| - DP1-30 | 30° |
| - DP1-36 | 30° |
| - DP1-48 | 30° |

**Attenzione!**

Durante il lavoro, componenti o collegamenti a vite possono lacerarsi. Il cacciavite può essere scagliato fuori dal punto di avvvitamento.

- **Cacciaviti e accessori possono essere sollecitati solo fino al massimo momento di torcente ammissibile.**



## 7.2 Serraggio



Attenzione!

Un cacciavite con sostegno non sufficiente può scivolare ed essere scagliato via.

- **Il cuscinetto di spinta sul punto di avvitamento deve essere in una condizione tale che il braccio di reazione non possa scivolare dalla superficie di appoggio!**

1. Pre-selezionare il senso di rotazione sul selettore o sulla valvola di comando.
2. Applicare il cacciavite con inserto per chiave a bussola sulla testa della vite da avvitare o sul dado.
3. Piede di supporto in direzione contraria a quella desiderata per il cacciavite.
4. Premere il tasto di accensione e tenerlo premuto fino a che il cacciavite non si spegne.
5. Eventualmente controllare il momento torcente con mezzi adeguati.



Attenzione!

Aumento incontrollato del momento torcente attraverso bullonamento multiplo. La vite o gli accessori possono rompersi ed essere scagliati via.

**Non riaccendere il giraviti dopo lo spegnimento automatico al raggiungimento del momento torcente impostato sullo stesso punto di avvitamento.**

## 7.3 Svitare

Per svitare gli avvitamenti, spesso sono necessari momenti torcenti più alti rispetto a quelli per il serraggio. In una tale situazione, le noci standard e gli accessori spesso non garantiscono la necessaria stabilità. Inoltre, spesso anche la prestazione del cacciavite è maggiore della resistenza degli accessori. Assicurarsi che gli accessori siano sollecitati solo con il regime massimo ammissibile.

1. Regolare il momento torcente idoneo sull'unità di manutenzione.
2. Pre-selezionare il senso di rotazione sul selettore o sulla valvola di comando.
3. Premere il tasto di accensione e tenerlo premuto fino a quando la vite o il dado non si allentano. Non premere più volte il tasto di accensione!

## 7.4 Manutenzione / Assistenza generali

La manutenzione sul cacciavite è necessaria per mantenere funzionalità e sicurezza.



### Attenzione!

I lavori di assistenza possono essere realizzati solo dal fabbricante.

Commissionare i lavori di montaggio, reimpostazione, modifica, ampliamento e riparazione dell'apparecchio esclusivamente a Maschinenfabrik Wagner o alle officine da essa autorizzate.

La sicurezza per l'operatore e un funzionamento senza problemi dello strumento sono garantiti solo se si utilizzano componenti originali Plarad. Ciò vale per pezzi dell'apparecchio e ricambi.

Se si utilizzano altri componenti, la Maschinenfabrik Wagner non si assume garanzie per il funzionamento sicuro.

### Per contattarci:

**Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co.  
KG, Abteilung Technical Support  
Birrenbachshöhe**

**53804 Much**

**Service Hotline +49 (0) 172 461 42 79**

**Centralino: +49 (0) 2245 62-0**

**E-mail: [Technical.Support@plarad.de](mailto:Technical.Support@plarad.de)**

## 7.5 Intervalli di assistenza

La manutenzione regolare deve essere commisurata alla frequenza di utilizzo. Gli intervalli di assistenza indicati sono dati orientativi. Un intervallo di assistenza personalizzato sulla base delle condizioni di impiego può essere concordato con i nostri collaboratori esterni o i nostri tecnici di assistenza.

L'assistenza può essere realizzata, previo accordo con i nostri collaboratori esterni, dal nostro reparto assistenza/riparazione presso la nostra sede.

### Ogni 3 mesi:

- in caso di condizioni di utilizzo estreme
- in caso di elevata frequenza di impiego
- in caso di funzionamento su più turni
- in caso di lavoro continuato nella gamma superiore di momenti torcenti
- in caso di avvitamenti morbidi

### Ogni 6 mesi:

- in caso di condizioni di impiego normali
- in caso di frequenza di impiego media
- in caso di lavori nella gamma media di momenti torcenti

**Ogni 12 mesi:**

- in caso di ridotta frequenza di impiego

**Pulizia:**

- pulire la superficie del cacciavite
- eventualmente, rimuovere la ruggine

**Controllo visivo:**

- danni
- perdite

**Controllo del funzionamento:**

- tutte le parti mobili OK
- azionamento e braccio di reazione privi di danni
- Cavo pneumatico

## 8 Istruzioni di smaltimento

Smaltire il cacciavite secondo le norme vigenti sul posto.

- **Consegnare il presente prodotto a un centro di raccolta specializzato. Per informazioni sui centri di raccolta, rivolgersi all'amministrazione comunale, a un organismo di diritto pubblico per lo smaltimento dei rifiuti o al servizio di nettezza urbana.**



... eine erfolgreiche  
Verbindung!

Maschinenfabrik Wagner GmbH & Co. KG  
Birrenbachshöhe · 53804 Much · Germany

**Tel. nazionale:** (02245) 62-0  
**Fax nazionale:** (02245) 62-66  
**Phone international:** +49 (0)2245 62-10  
**Fax international:** +49 (0)2245 62-22

info@plarad.com · www.plarad.com

Riproduzioni e copie, anche parziali,  
sono possibili solo previa autorizzazione scritta. Modifiche  
riservate. Per errori di stampa e di informazione  
non ci assumiamo responsabilità.

Aggiornamento 1703

D18-000-1-07902

7\_BA\_DP1\_ITA\_1.1\_70520.docx