

TAURUS® 1 Speed Rivet

TAURUS® 2 Speed Rivet

DE Pneumatisch-hydraulisches
Magazinniet-Setzgerät
Betriebsanleitung mit
Ersatzteilliste

GB Hydro-pneumatic
speed rivet setting tool
Operating Manual with Spare Parts List

FR Outil de pose hydro-pneumatique
pour rivets à répétition
Mode d'emploi avec pièces de
rechange

ES Remachadora neumático-hidráulica
de cartucho
Instrucciones de manejo con lista de
repuestos

IT Rivettatrice pneumatica-idraulica
per rivetti in caricatore
Manuale per l'uso e la manuten-
zione ed elenco parti di ricambio

NL Pneumatisch-hydraulisch klinkpis-
tool met magazijnlading
Bedienings- en onderhouds
handleiding met onderdelenlijst

DK Pneumatisk-hydraulisk
magasinnittepistol
Betjeningsvejledning med
reservedelsliste

SE Pneumatisk-hydraulisk
magasinnitverktyg
Bruksanvisning med reservedelslista

NO Pneumatisk-hydraulisk
magasinnaglepistol
Bruksanvisning med reservedelliste

FI Paineilma- ja hydraulikäyttöinen
niittipistooli
Käyttöohje ja varaosalista

PT Rebitador pneumático-hidráulico de
rebites em carregador
Instrução de serviço com lista
de peças de reposição

CZ Pneumaticko-hydraulický nýtovací
přístroj na zásobník nýtů
Návod k obsluze s listinou
náhradních dílů

GR Πνευματικό - υδραυλικό πιστολέτο
πριονιών με υειστήρα
Οδηγίες χρήσης

HU Pneumatikus-hidraulikus gyorszegecselő
készülék
Üzemeltetési utasítás,alkatrészlistával

PL Pneumatyczno-hydrauliczna nitownica
z magazynkiem
Instrukcja obsługi wraz ze spisem cze-
ści zamiennych

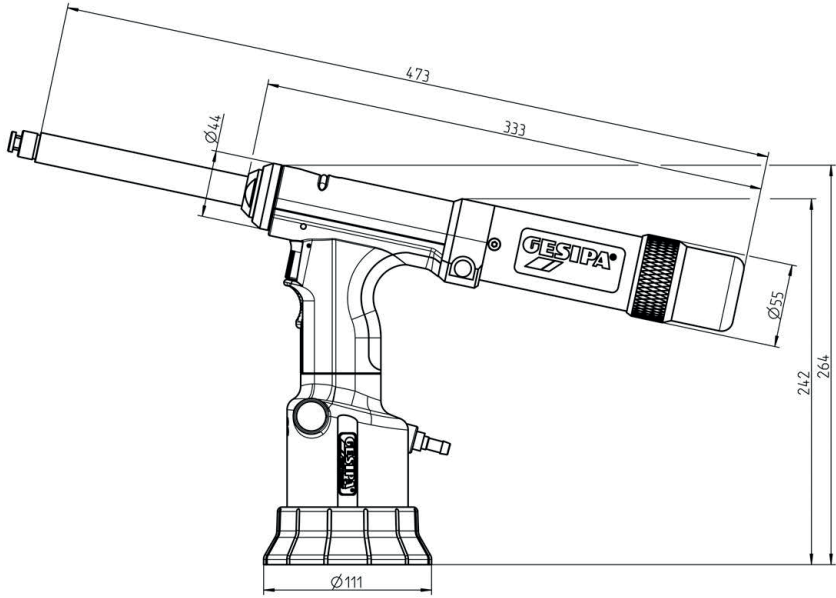
CN 液气动式快速铆钉安装工具
操作说明书及备件目录

RU Пневмогидравлический заклепочник
для кассетных заклепок
Инструкция по обслуживанию

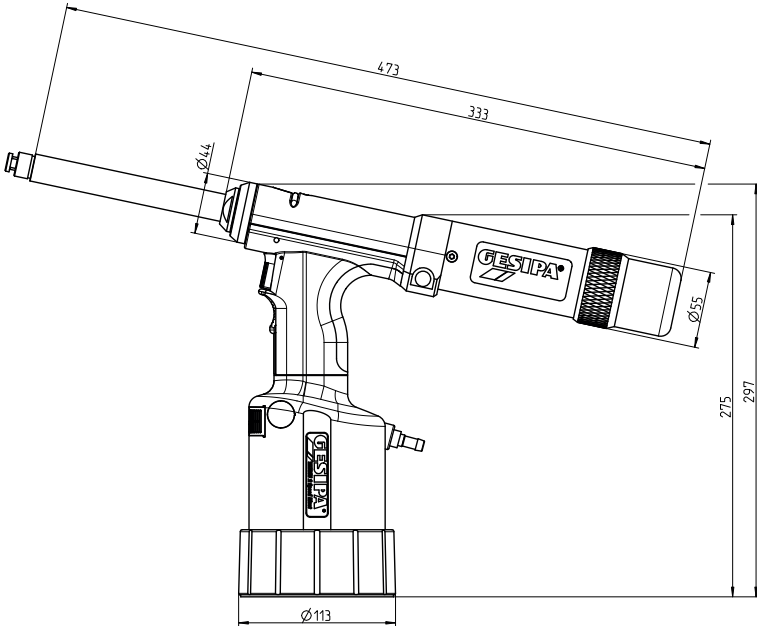


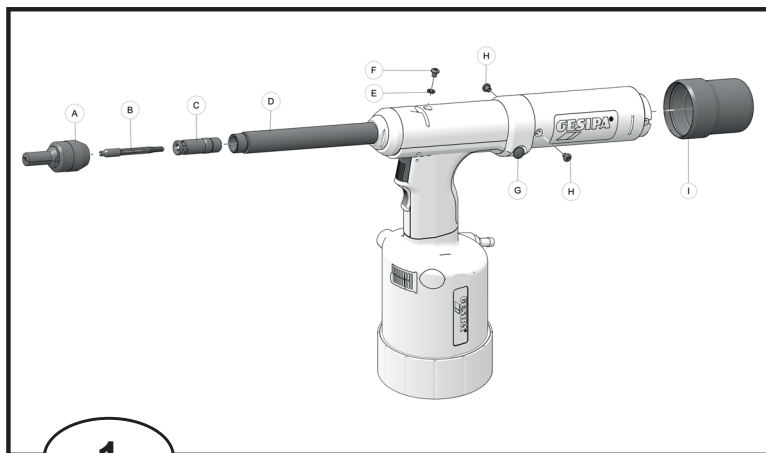
GESIPA®

TAURUS® 1 Speed Rivet

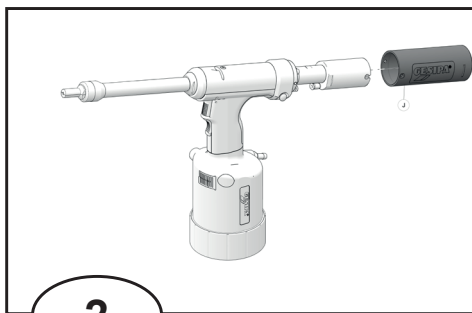


TAURUS® 2 Speed Rivet

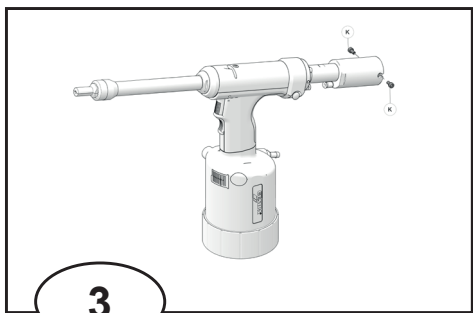




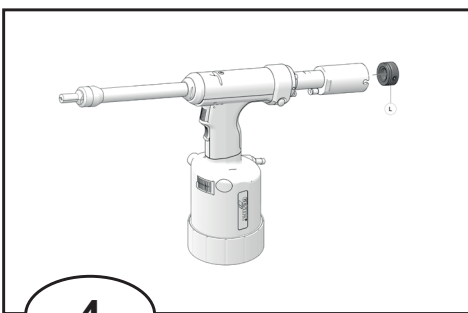
1



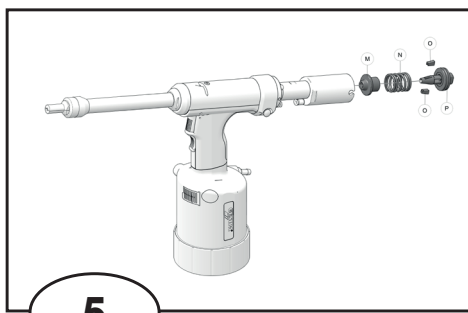
2



3



4



5

目录

| | | |
|-----|--------------------------|-----|
| 1. | 一览图 | 216 |
| 2. | 规定用途 | 216 |
| 3. | 安全说明 | 216 |
| 4. | 工作范围 | 217 |
| 5. | 技术参数 | 217 |
| 6. | 供货范围 | 217 |
| 7. | 膨胀枪嘴和心轴弹簧分类 | 218 |
| | 7.1 无开放机构的膨胀枪嘴 | 218 |
| | 7.2 带有开放机构的膨胀枪嘴 | 219 |
| | 7.3 心轴弹簧 | 220 |
| | 7.4 滑块锁 | 220 |
| | 7.5 导向管 | 220 |
| 8. | 启动 | 220 |
| | 8.1 滑块锁装配方向 | 221 |
| | 8.2 安装膨胀枪嘴 | 221 |
| | 8.3 安装心轴弹簧 | 221 |
| | 8.4 铆接快速铆钉 | 222 |
| | 8.4.1 无开放机构的膨胀枪嘴 | 222 |
| | 8.4.2 带开放机构的膨胀枪嘴 | 222 |
| | 8.4.3 带/无开放机构的膨胀枪嘴 | 223 |
| | 8.5 重新填充铆螺母枪 | 224 |
| 9. | 维护和保养 | 224 |
| | 9.1 清洁/更换卡爪 | 224 |
| | 9.2 重新注满液压油 | 224 |
| | 9.3 存放 | 225 |
| 10. | 维修 | 225 |
| 11. | 故障排除 | 225 |
| | 11.1 快速铆钉无法铆接 | 225 |
| | 11.2 无法重新填充快速铆钉 | 225 |
| | 11.3 铆螺母枪中装入多个铆钉 | 226 |
| 12. | 保修 | 226 |
| 13. | 一致性声明 | 226 |

1. 一览表

| | | |
|---|--------|-----|
| A | 膨胀枪嘴 | 图 1 |
| B | 心轴弹簧 | 图 1 |
| C | 滑块锁 | 图 1 |
| D | 导向管 | 图 1 |
| E | 密封件 | 图 1 |
| F | 加油螺塞 | 图 1 |
| G | 黑色按钮 | 图 1 |
| H | 螺栓 | 图 1 |
| I | 保护罩 | 图 1 |
| J | 保护管 | 图 2 |
| K | 螺栓 | 图 3 |
| L | 盖 | 图 4 |
| M | 压力套 | 图 5 |
| N | 弹簧 | 图 5 |
| O | 卡盘爪 | 图 5 |
| P | 卡爪导向装置 | 图 5 |

2. 规定用途

如本手册所述，此铆螺母枪只能用于铆接快速铆钉。

务必遵守安全说明！

3. 安全说明

- 此铆螺母枪只能用于铆接快速铆钉。
- 请勿使铆螺母枪过载；请在规定的功率范围内使用。
- 请勿在没有板材的情况下进行铆接。快速铆钉可能从铆螺母枪中飞出。切勿将铆螺母枪对准自己或他人。
- 在铆螺母枪工作时，必须始终安装有保护管 和保护罩。
- 不得将铆螺母枪用作敲击工具。
- 定期检查压缩空气连接管道的固定性和紧密性。
- 在对铆螺母枪进行维护保养以及在不使用铆螺母枪时，必须断开气源。
- 在使用铆螺母枪时，应始终佩戴护目镜。建议使用个人防护装备，例如防护服、手套、安全帽、防滑鞋、隔音耳塞和防坠落装置。

- 工作压力不得超出允许范围。
- 放置铆螺母枪时应防止其掉落。
- 只有合格的专业人员才能对铆螺母枪进行维修。若有疑问，请将未拆解的铆螺母枪邮寄给供货商或 GESIPA® 公司。
- 根据环保法规处置废旧液压油。

4. 工作范围

| 设备类型 | TAURUS® 1 Speed Rivet | TAURUS® 2 Speed Rivet |
|---------------------|---|------------------------------|
| 标准快速铆钉 (mm) 所有材质 | 2.4 mm 至 4.0 mm 所有材 质, 4.8 mm 以下铝制 (最大 芯棒直径 2.7 mm) | 2,4 - 6,4 (最大芯棒直径 2.7 mm) |

5. 技术参数

| 设备类型 | TAURUS® 1 Speed Rivet | TAURUS® 2 Speed Rivet |
|---|-----------------------|-----------------------|
| 重量 (kg) | 1,8 | 2,0 |
| 工作压力 (bar) | 5-7 | 5-7 |
| 拉铆行程 (mm) | 26 | 30 |
| 气管接口 Ø 1/4" (mm) | 6 | 6 |
| 耗气量 升 (每次铆接) | 约 1,0 | 约 2,3 |
| 6 bar 时的工作拉力 (N) | 3.500 | 6.500 |
| 液压油 (ml) | 约 30 | 约 30 |
| 噪音 L _{pa} 测量误差 K=3 dB (dB) | 77 | 78 |
| 振动 (m/s ²) 测量误差 K=1.5 m/s ² | <2,5 | <2,5 |
| 压缩空气质量 (经过滤) | ✓ | ✓ |

6. 供货范围

- | | |
|---------------------|----------------|
| 1 瓶 100ml 液压油 | (货号: 144 5294) |
| 1 个带油压机的油罐 | (货号: 145 7767) |
| 1 件滑块锁 (最大芯棒直径 2.7) | (货号: 145 0918) |

7. 膨胀枪嘴和心轴弹簧分类

7.1 无开放机构的膨胀枪嘴

- 标准膨胀枪嘴适用于可以轻松进入铆接位置的所有应用领域。
- 标准尖形膨胀枪嘴适用于埋头铆钉。
- 加长型膨胀枪嘴以及加长型弯形膨胀枪嘴的顶端形状与标准膨胀枪嘴相同，适用于不易进入铆接位置的应用领域。

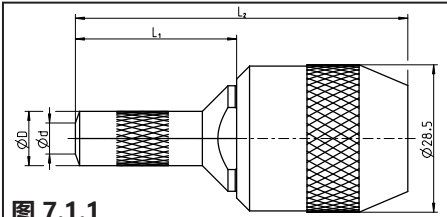


图 7.1.1

标准膨胀枪嘴和加长型膨胀枪嘴

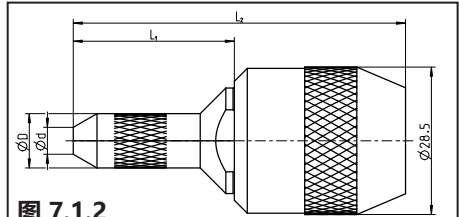


图 7.1.2

标准尖形膨胀枪嘴

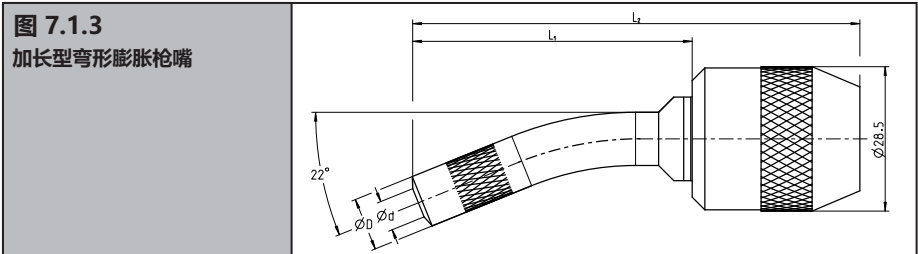


图 7.1.3

加长型弯形膨胀枪嘴

| | 拉铆钉直径 (mm) | 货号 | 直径 d (mm) | 直径 D (mm) | L1 (mm) | L2 (mm) |
|------------------------|------------|----------|-----------|-----------|---------|---------|
| 标准 (图 7.1.1) | 2,4 | 155 6918 | 5 | 9,5 | 31 | 64 |
| | 3.2 | 145 7753 | 6 | 10.5 | | |
| | 4.0 | 145 7754 | 7.5 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 7755 | 9 | 14 | | |
| 加长型 (图 7.1.1) | 3.2 | 145 7756 | 6 | 10.5 | 57 | 90 |
| | 4.0 | 145 7757 | 7.5 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 7758 | 9 | 14 | | |
| 标准 尖形 (图 7.1.2) | 3.2 | 145 0900 | 5.2 | 10.5 | 31 | 64 |
| | 4.0 | 145 0901 | 7.2 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 0902 | 8.6 | 14 | | |
| 加长型 弯形 (图 7.1.3) | 3.2 | 145 0903 | 6 | 11 | 55 | 88 |
| | 4.0 | 145 0904 | 7.5 | 12,5 | 55.5 | 88.5 |
| | 4.8 | 145 0905 | 9 | 14,5 | 56 | 89 |

可按需提供其他特殊规格。

7.2 带有开放机构的膨胀枪嘴

- 带有开放机构的膨胀枪嘴使得枪嘴更容易打开，从而可以快速便捷地更换快速铆钉。
- 不同型号所对应的用途请参见 7.1。

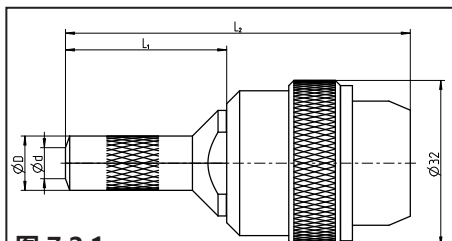


图 7.2.1

标准膨胀枪嘴和加长型膨胀枪嘴

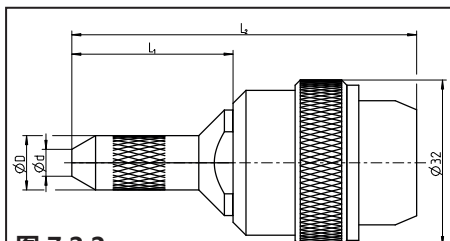


图 7.2.2

标准尖形膨胀枪嘴

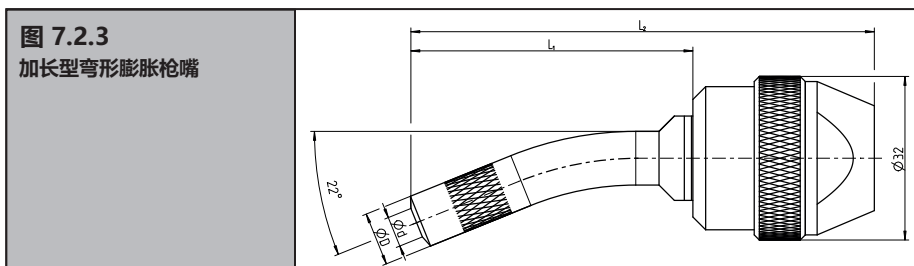


图 7.2.3

加长型弯形膨胀枪嘴

| | 拉铆钉直径 (mm) | 货号 | 直径 d (mm) | 直径 D (mm) | L1 (mm) | L2 (mm) |
|------------------------|------------|----------|-----------|-----------|---------|---------|
| 标准 (图 7.2.1) | 2,4 | 155 6919 | 5 | 9,5 | 31 | 67 |
| | 3.2 | 145 0906 | 6 | 10.5 | | |
| | 4.0 | 145 0907 | 7.5 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 0908 | 9 | 14 | | |
| 加长型 (图 7.2.1) | 3.2 | 145 0909 | 6 | 10.5 | 57 | 92 |
| | 4.0 | 145 0910 | 7.5 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 0911 | 9 | 14 | | |
| 标准 尖形 (图 7.2.2) | 3.2 | 145 0912 | 5.2 | 10.5 | 31 | 67 |
| | 4.0 | 145 0913 | 7.2 | 12 | | |
| | 4.8 | 145 0914 | 8.6 | 14 | | |
| 加长型 弯形 (图 7.2.3) | 3.2 | 145 0915 | 6 | 11 | 55 | 91 |
| | 4.0 | 145 0916 | 7.5 | 12,5 | | |
| | 4.8 | 145 0917 | 9 | 14,5 | 56 | |

可按需提供其他特殊规格。

7.3 心轴弹簧

- 标准心轴弹簧适合于配合标准膨胀枪嘴以及标准尖形膨胀枪嘴应用于带有或无开放机构的铆螺母枪。
- 加长型心轴弹簧适合于配合加长型膨胀枪嘴以及加长型弯形膨胀枪嘴应用于带有或无开放机构的铆螺母枪。

| | 拉铆钉直径 (mm) | 芯棒直径 (mm) | 货号 |
|-----|------------|-----------|----------|
| 标准 | 2.4 | 2.1 | 155 3517 |
| | 3.2 | 2.1 | 145 7759 |
| | 4.0 | 2.3 | 145 7761 |
| | 4.8 | 2.7 | 145 7763 |
| 加长型 | 3.2 | 2.1 | 145 7760 |
| | 4.0 | 2.3 | 145 7762 |
| | 4.8 | 2.7 | 145 7764 |

可按需提供其他特殊规格。

7.4 滑块锁

| 芯棒直径 (mm) | 货号 |
|-----------|----------|
| 2.7 | 145 0918 |
| 3.0 | 170 4199 |

可按需提供其他特殊规格。

7.5 导向管

| | 货号 |
|----|----------|
| 标准 | 143 5710 |
| 短版 | 163 9244 |

可按需提供其他特殊规格。

8. 启动

在启动前，仔细阅读并严格遵守操作手册以及安全说明(!)并妥善保管操作手册。由专业人员正确将铆螺母枪连接气源。

注意! 

应始终根据待铆接的快速铆钉选择和使用心轴弹簧以及膨胀枪嘴。

8.1 滑块锁装配方向

在交付状态下，铆螺母枪的导向管 (D) 内已预装有滑块锁 (C)。

注意!

在每次启动前，必须始终遵守下列事项：

- 黑色按钮 必须处于按下状态（卡爪打开），以避免在启动时出现故障。
- 滑块锁须沿正确的方向指向膨胀枪嘴。如不遵守，将导致无法填充快速铆钉。



8.2 安装膨胀枪嘴

在使用前手动将所选膨胀枪嘴 拧在导向管 上，直至止挡位置。



8.3 安装心轴弹簧

将心轴弹簧 套在快速铆钉的心轴上。

注意!

在套入心轴弹簧时，须注意正确的装配 方向。

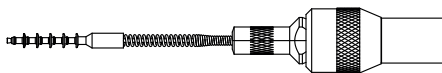


8.4 铆接快速铆钉

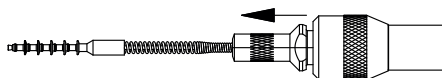
- 将铆螺母枪连接气源。
- 黑色按钮 必须处于按下状态，以便可以将快速铆钉插入铆螺母枪。

8.4.1 无开放机构的膨胀枪嘴

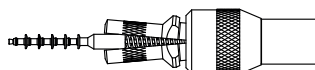
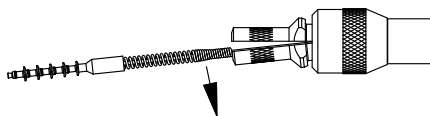
- 将装有心轴弹簧 的快速铆钉插入膨胀枪嘴，直至心轴弹簧紧贴在膨胀枪嘴上。



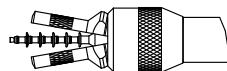
- 沿弹力反方向将膨胀枪嘴前段向前拉动。



- 将之前已插入的快速铆钉向外顶压，以打开膨胀枪嘴。

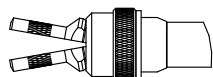
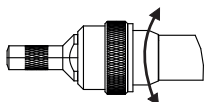


- 在膨胀枪嘴 打开的状态下，插入装有心轴弹簧的快速铆钉，至只有一个快速铆钉凸出。

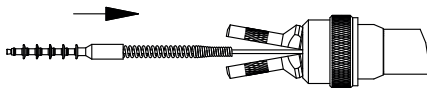


8.4.2 带开放机构的膨胀枪嘴

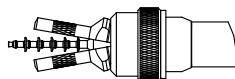
- 为了打开膨胀枪嘴，向右或向左旋转滚花环。



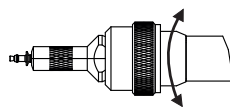
- 将装有心轴弹簧的快速铆钉 插入膨胀枪嘴。



- 在膨胀枪嘴 打开的状态下，插入装有心轴弹簧的快速铆钉，至只有一个快速铆钉凸出。

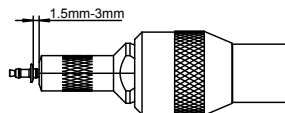
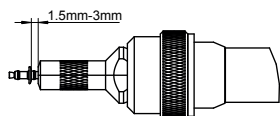


- 为了关闭膨胀枪嘴，再次向右或向左旋转滚花环。



8.4.3 带/无开放机构的膨胀枪嘴

- 在膨胀枪嘴关闭状态下，凸出的快速铆钉必须具有预定距离



- 操作白色滑阀，使铆螺母枪进入功能就绪状态。
- 借助铆螺母枪将快速铆钉插入板材钻孔至止挡位置。
- 操作触发开关，至铆接过程结束。
- 将铆螺母枪移离铆接位置。
- 松开触发开关。
- 等待至重新填充下一个快速铆钉。

8.5 重新填充铆螺母枪

- 按下黑色按钮，以释放空的心轴。
- 将空的心轴连同心轴弹簧从铆螺母枪中取出。
- 在重新填充铆螺母枪时，按照 7.4 中的说明执行操作。

9. 维护和保养

必须定期维护整个卡爪机构。

9.1 清洁/更换卡爪

- 将铆螺母枪断开气源。
- 移除保护罩。
- 使用内六角螺丝刀 SW 3 旋松两颗螺栓 (H) 以松解保护管 (J)。
- 使用内六角螺丝刀 SW 3 旋松卡爪机构的螺栓 (K)。
- 取下盖 (L)。
- 连带卡爪 (O) 从卡爪机构中取出整个卡爪导向装置 (P)。
- 移除卡爪。
- 清洁卡爪导向装置套装和压力套滑动面，并添加润滑油。
- **清洁卡爪：**清洁旧的卡爪，并将其装入卡爪导向装置套装（保持原位，勿沾染润滑油）。
- **更换卡爪：**将新的卡爪装入卡爪导向装置套装（保持原位，勿沾染润滑油）。
- 然后按照上文相反的顺序安装各零件；所有零件均须相互拧紧。

9.2 重新注满液压油

- 将铆螺母枪断开气源。
- 借助 T20 梅花螺丝刀拧下加油螺塞，并连同密封圈一并取出。
- 将随附油压机插入油罐。
注意！将油压机插入至止挡位置，否则会导致无法控制的溢油情况发生。
- 拧上随附的加油螺塞。
- 将铆螺母枪连接气源，并操作触发开关；然后将铆螺母枪断开气源。
- 将铆螺母枪连接气源。
- 将油压机插入油罐并尽量推入，直至产生无法克服阻力的程度或者油罐内无油。
- 将铆螺母枪连接气源。
- 铆螺母枪自动通风并将过量油输入油罐。
- 将油压机插入油罐至阻力无法克服。
- 将油罐连同油压机拧下。清除铆螺母枪内残留的液压油。
- 装入密封圈，并用 T20 梅花螺丝刀旋入加油螺塞并拧紧。

定期保养可以延长高品质 GESIPA® 设备的寿命，并且应该至少每两年由经授权的维修车间或 GESIPA® 服务中心执行一次。若这些设备的使用频率较为频繁，建议提前进行保养。

9.3 存放

铆螺母枪的存放处应保持干燥且防冻。

10. 维修

原则上应由制造商负责质保维修。如超过质保期，则仅允许由**专业人员**进行维修。如不遵守安装和调整的相关规定，或不按操作规程使用，则可能导致铆螺母枪严重受损。若有疑问，请将铆螺母枪邮寄给供货商或 GESIPA® 公司。

可在线访问 www.gesipa.com 获取设备的当前备件目录。

11. 故障排除

11.1 快速铆钉无法铆接

| 原因 | 补救措施 |
|-----------------|-----------------------|
| 卡爪 脏污 | 进行清洁并在滑动面上添加润滑油 (9.1) |
| 卡爪 变钝 | 进行更换 (9.1) |
| 工作压力不足 | 参见工作压力 |
| 拉铆行程过短 | 重新注满液压油 (9.2) |
| 用于闭合卡爪的白色滑阀 未激活 | 激活滑阀 |

11.2 无法重新填充快速铆钉

| 原因 | 补救措施 |
|--------------|-------------------------------|
| 卡爪 已闭合 | 通过黑色按钮 打开卡爪 |
| 滑块锁 (C) 位置错误 | 拆除滑块锁 (C)，并重新将其装入正确位置 (点 8.1) |
| 滑块锁 (C) 已夹紧。 | 清洁滑块锁 (C)，并润滑作用面及环形弹簧。 |
| 膨胀枪嘴 选择错误 | 安装正确的膨胀枪嘴 (7.1、7.2) |
| 心轴弹簧 选择错误 | 安装正确的心轴弹簧 (7.3) |

11.3 铆螺母枪中装入多个铆钉

| 原因 | 补救措施 |
|-------|-----------------------|
| 卡爪 脏污 | 进行清洁并在滑动面上添加润滑油 (9.1) |
| 卡爪 变钝 | 进行更换 (9.1) |

12. 保修

各自有效版本中的保修条款适用。相应的条款可在下列链接中查看：www.gesipa.com/agb

13. 一致性声明

我们在此郑重声明，由于其设计和结构型式，采用由我们销售的规格的以下指定设备符合 EC 指令的相关基本健康和安​​全要求。如果在未与我们进行协商的情况下对设备进行改动，则本声明失效。须遵守随附的产品文档的安全说明。应永久地妥善保管此文档。

TAURUS® 1-2 Speed Rivet

- 2006/42/EG
- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN ISO 11148-1:2012
- DIN EN 82079-1:2013