

TAURUS

Rivettatrice Pneumo-Idraulica



Un programma completo!



TAURUS 1

TAURUS 2

TAURUS 3

TAURUS 4

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39 • 64546 Mörfelden-Walldorf
Telefono (49) 6105 962-0 • Telefax (49) 6105 962-287
E-Mail info@gesipa.com • Internet <http://www.gesipa.com>

GESIPA[®]
I professionisti della
tecnica di rivettatura

TAURUS 1

Codice: 756 0001

Campo di lavoro:

fino a 4 mm Ø in Alu/Acc.
(Diametro massimo del mandrino 2,5 mm)

Dati Tecnici:

Forza di trazione:	4.200 N a 5 bar
Pressione di esercizio:	5-7 bar
Corsa disponibile:	15 mm
Consumo aria:	c.ca 1,0 lt. per rivetto
Collegamento aria:	6 mm Ø (1/4")
Rumorosità:	77 dB
Vibrazioni:	< 2,5m/s ²

Accessori:

Bocchelli:
17/18 (in pos.di lavoro)
17/24, 17/27
(forniti con la rivettatrice)

Chiavi di servizio:
SW12/14, SW14/17

Flacone olio idraulico 100 ml
Imbuto riempimento olio

Istruzioni di Manutenzione
e elenco parti di ricambio

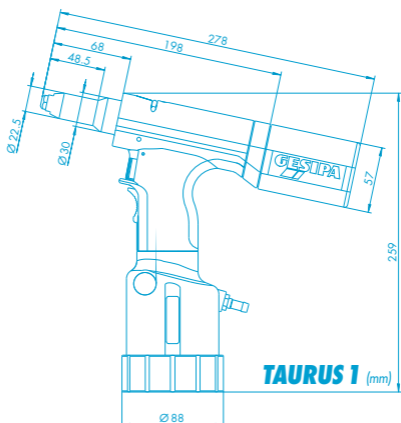
Paragone Prestazioni:

Peso

TAURUS 1:	1,30 kg
Concorrente G1:	1,37 kg

Rapporto Prestazioni/Peso

TAURUS 1:	3.230 N/kg
Concorrente G1:	3.066 N/kg



GESIPA[®]
I professionisti della
tecnica di rivettatura

TAURUS 2

Codice: 757 0007

Campo di lavoro:

fino a 5 mm Ø in tutti i materiali
e 6 mm Ø in Alu/Acc.
(Diametro massimo del mandrino 3,2 mm)

Dati Tecnici:

Forza di trazione: 9.000 N a 5 bar
Pressione di esercizio: 5-7 bar
Corsa disponibile: 18 mm
Consumo aria: c.ca 2,3 lt. per rivetto
Collegamento aria: 6 mm Ø (1/4")
Rumorosità: 78 dB
Vibrazioni: < 2,5m/s²

Accessori:

Bocchelli:
17/27 (in pos.di lavoro)
17/29, 17/32, 17/36
(forniti con la rivettatrice)

Chiavi di servizio:
SW12/14, SW14/17

Flacone olio idraulico 100 ml
Imbuto riempimento olio

Istruzioni di Manutenzione
e elenco parti di ricambio

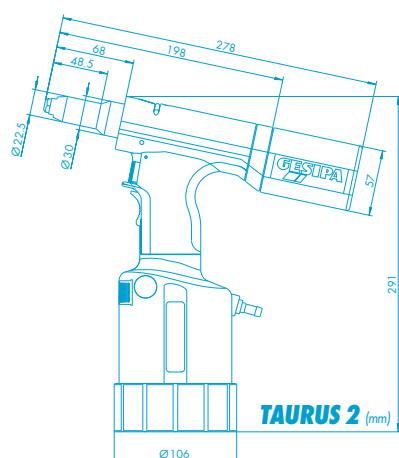
Paragone Prestazioni:

Peso

TAURUS 2: 1,60 kg
Concorrente G2: 1,83 kg

Rapporto Prestazioni/Peso

TAURUS 2: 5.625 N/kg
Concorrente G2: 3.935 N/kg



TAURUS 3

Codice: 758 0002

Campo di lavoro:

fino a 6,4 mm Ø in tutti i materiali
(Diametro massimo del mandrino 4,5 mm)

Dati Tecnici:

Forza di trazione: 14.000 N a 5 bar
Pressione di esercizio: 5-7 bar
Corsa disponibile: 25 mm
Consumo aria: c.ca 4,8 lt. per rivetto
Collegamento aria: 6 mm Ø (1/4")
Rumorosità: 79 dB
Vibrazioni: < 2,5m/s²

Accessori:

Bocchelli:
17/36 (in pos.di lavoro)
17/40, 17/45
(forniti con la rivettatrice)

Chiavi di servizio:
SW12/14, SW14/17

Flacone olio idraulico 100 ml
Imbuto riempimento olio

Istruzioni di Manutenzione
e elenco parti di ricambio

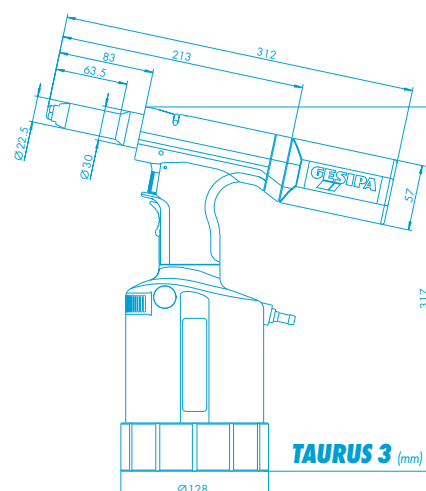
Paragone Prestazioni:

Peso

TAURUS 3: 1,90 kg
Concorrente G3: 2,12 kg

Rapporto Prestazioni/Peso

TAURUS 3: 7.370 N/kg
Concorrente G3: 5.283 N/kg



TAURUS 4

Codice: 759 0001

Campo di lavoro:

fino a 6,4 mm Ø in tutti i materiali
e 8 mm Ø in Alu
(Diametro massimo del mandrino 4,5 mm)

Dati Tecnici:

Forza di trazione: 20.000 N a 5 bar
Pressione di esercizio: 5-7 bar
Corsa disponibile: 19 mm
Consumo aria: c.ca 4,8 lt. per rivetto
Collegamento aria: 6 mm Ø (1/4")
Rumorosità: 79 dB
Vibrazioni: < 2,5m/s²

Accessori:

Bocchelli:
17/36 (in pos.di lavoro)
17/40, 17/45
(forniti con la rivettatrice)

Chiavi di servizio:
SW12/14, SW14/17

Flacone olio idraulico 100 ml
Imbuto riempimento olio

Istruzioni di Manutenzione
e elenco parti di ricambio

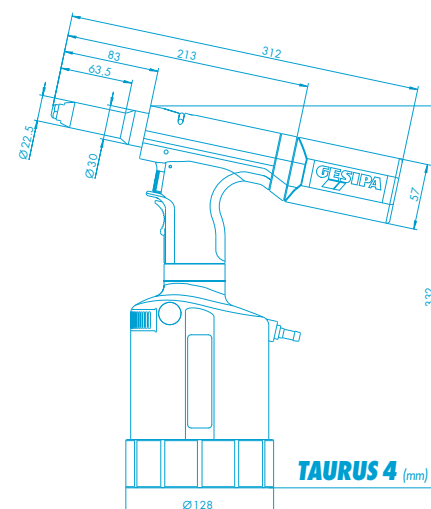
Paragone Prestazioni:

Peso

TAURUS 4: 2,00 kg
Concorrente G4: 2,27 kg

Rapporto Prestazioni/Peso

TAURUS 4: 10.000 N/kg
Concorrente G4: 8.230 N/kg



Una vasta gamma di varianti per una massima flessibilità...

Per applicazioni di difficile accesso:



Canotto prolungato

Il canotto prolungato si rivela di particolare utilità per l'accesso in posizioni difficili da raggiungere. Sono disponibili per tutta la gamma delle **TAURUS** due tipi di canotti prolungati da 50 e da 100 mm.

I canotti prolungati sono formati da tre pezzi:

- canotto prolungato da 50 mm o da 100 mm
- spingi pinze prolungato da 50 mm o da 100 mm
- pezzo intermedio, completo, da 50 mm o da 100 mm

Montando il canotto, il naso completo passa a 106 mm con il canotto da 50 mm, e a 156 mm con il canotto da 100 mm, con un diametro di 22,5 mm per tutta la lunghezza.

Non sono necessari utensili particolari per il montaggio del canotto prolungato, ma solo le chiavi di servizio in dotazione delle **TAURUS**.

Per l'eliminazione diretta dei mandrini strappati:

Tubo di scarico mandrino

Il montaggio di un raccordo speciale al posto del contenitore standard, permette di collegare ad un tubo di scarico per mandrini strappati. I mandrini possono essere raccolti in un contenitore adeguato, in modo che la postazione di lavoro rimanga pulita e la rivettatura venga eseguita senza interruzioni.

L'utilizzo di un tubo di scarico di 1,5 mt. È possibile solo se il sistema di aspirazione dell'utensile è in funzione.



Per lo smaltimento veloce dei mandrini strappati:



Contenitore dei mandrini strappati incorporato

Questa versione del contenitore dei mandrini strappati non può essere scollegata all'utensile. È particolarmente adatta per la raccolta di mandrini lunghi.

Facile da svuotare con la semplice rotazione del corpo del contenitore.

Tutte le **TAURUS** possono essere dotate di questo contenitore o trasformate con un retrofit kit

Per essere certi che gli elementi dell'applicazione di rivettatura siano a contatto:

Il sensore di pressione assiale

Il sensore è installato all'interno della testa di rivettatura. Questo impedisce la rivettatura fino a che il livello della pressione assiale preselezionata non venga raggiunto dall'operatore nell'applicazione. Ciò ha lo scopo di assicurarsi che i diversi componenti della giunzione siano ben pressati l'uno contro l'altro al momento della rivettatura, al fine di evitare deformazioni incontrollate del corpo del rivetto che potrebbero non essere visibili a posteriori.

La valvola controllata dal pulsante giallo è collegata in serie con una seconda valvola comandata dal sensore nella testa della rivettatrice. Per cui la rivettatura è possibile solo se tutte e due le valvole sono simultaneamente aperte e quindi la pressione esercitata dall'operatore è superiore al pre-carico delle molle installate. Per regolare la pressione assiale è sufficiente aggiungere o togliere le molle situate nella testa ottenendo i seguenti pre-carichi: 40N, 55N, 70N, 85N. Non servono altre regolazioni ed è impossibile un cambiamento di pre-carico da parte dell'operatore.

Il sensore di pressione assiale non può essere installato a posteriori. L'utensile deve essere ordinato specificando questo tipo di opzione.



...e componenti di alta tecnologia al servizio della qualità!

Per l'installazione in linea di montaggio automatica:



Le TAURUS a controllo remoto

Le rivettatrici **TAURUS** possono essere installate in linea di montaggio automatica e controllate a distanza da valvole pneumatiche: un sensore installato nel naso della rivettatrice rileva la presenza del rivetto, l'azione di rivettatura è successivamente eseguita a distanza e il chiodo strappato viene spinto verso il tubo di scarico.

Con questa configurazione, è possibile il fissaggio di diversi rivetti nella stessa area di lavoro in simultanea, con un alto incremento di produttività.

Per un controllo certo del numero di rivetti installati:

TAURUS con il contatore dei rivetti

Siccome in alcuni casi, sono necessari più rivetti per un fissaggio affidabile, la qualità e la sicurezza dipendono dalla presenza effettiva di tutti i rivetti. Un sensore speciale montato sull'utensile, collegato con un processore esterno, permette un conteggio affidabile dei rivetti montati e quindi una sicurezza fondata sulla qualità del fissaggio.



Il sensore è montato sulla parte anteriore del contenitore di recupero e registra il passaggio di ogni mandrino strappato. La conferma del segnale arriva a scelta, localmente dall'unità di conteggio **GRivCount** e a distanza da un sistema centralizzato che passa dall'amplificatore **GRivAmp**.



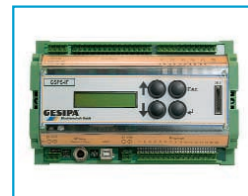
Per la sicurezza assoluta della qualità della rivettatura:



TAURUS con controllo del processo

Il controllo è ottenuto grazie all'analisi in tempo reale della trazione e della corsa durante l'operazione di rivettatura. Tutti i componenti del sistema di controllo del processo sono integrati nell'utensile. La durata dell'analisi è inferiore ad un microsecondo. Il risultato è visualizzato da un LED rosso o verde montato sull'utensile. Un segnale acustico è attivabile in opzione.

Oltre all'analisi individuale di ogni rivettatura, è possibile ottenere un'analisi globale di tutta l'applicazione. L'utensile può tenere in memoria fino a 260.000 operazioni di rivettatura, che possono essere controllate in ogni momento. Inoltre, il sistema riconosce e classifica gli errori in un'ulteriore analisi.



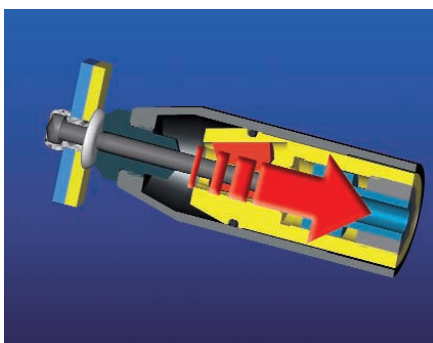
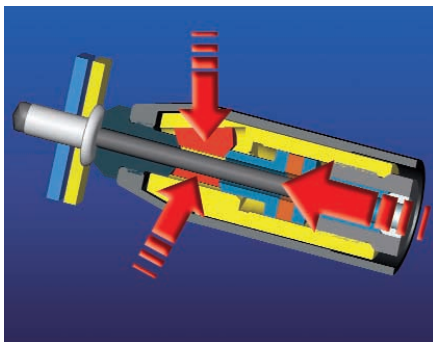
Tutti i parametri di misura e le sequenze di rivettatura possono essere programmate grazie ad un software speciale. Sono anche possibili l'analisi dettagliata delle misurazioni per l'archiviazione o la correzione degli errori, oltre alla ricalibrazione dei sensori, il tutto direttamente dall'utilizzatore.

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Telefono (49) 6105 962-0
Telefax (49) 6105 962-287
Internet <http://www.gesipa.com>
E-Mail info@gesipa.com

GESIPA[®]
I professionisti della
tecnica di rivettatura

Pinze che non mordono la polvere...

Un meccanismo di pinze unico al mondo (brevettato):



Non solo pinze, di più

La gamma di utensili **TAURUS** è equipaggiata di un meccanismo di trazione e di pinze completamente nuovi. Le caratteristiche più importanti di questa novità sono:

- le pinze a 3 pezzi non sono più libere nel porta pinze ma scivolano avanti e indietro ognuna in un canale controllato.
- le pinze non stringono più la superficie del mandrino grazie alla pressione di una molla ma spinte dall'energia dell'aria compressa, che le fa aderire al mandrino. La pressione esercitata sul mandrino è 10 volte superiore.
- l'operazione di strappo del rivetto è eseguita in due passi distinti, anche se non sono percepiti dall'operatore: quando si aziona il pulsante, l'utensile prima serra le pinze con tutta l'energia sul mandrino, quando questo è completato, ha inizio il movimento di trazione che esegue lo strappo.

Tali caratteristiche generano questi vantaggi per l'operatore:

- dato che le pinze non slittano più sul mandrino, la corsa nominale è esercitata totalmente sul rivetto.
- non c'è sbavatura di materiale dalla superficie del mandrino il che elimina la possibilità di inceppamento delle pinze per lo sporco.
- l'usura delle pinze è notevolmente ridotta.

Tutto questo significa una maggiore disponibilità dell'utensile, manutenzione e usura di particolari altamente ridotte. In una parola: **riduzione costi!**

...e un sistema intelligente che non genera solo flusso di aria, ma flusso di denaro!

Accumulo di risparmio grazie al doppio uso dell'aria compressa:

Aria compressa a doppia azione

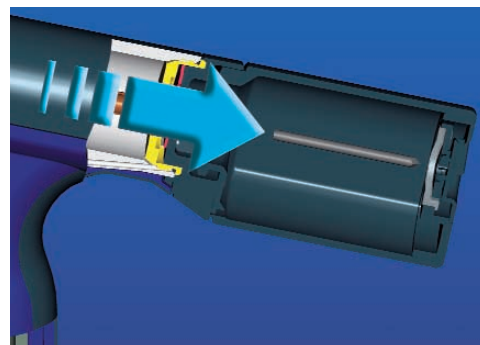
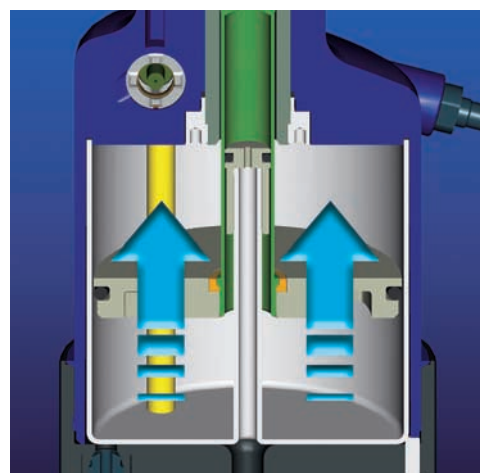
L'aria compressa è una fonte di energia molto cara, anche se viene largamente usata nell'industria per merito della sua versatilità.

Questa è una buona ragione per usarla con parsimonia. La gamma di rivettatrici **TAURUS** può essere un valido aiuto a questo scopo grazie alle sue caratteristiche uniche.

L'aria consumata per fissare il rivetto viene riutilizzata una seconda volta per espellere il mandrino strappato: **Primo risparmio**. Questa caratteristica consente di escludere il sistema di aspirazione per trattenere il rivetto che, in tutti gli utensili della concorrenza, viene invece utilizzato anche per espellere il mandrino strappato: **Secondo e consistente risparmio** perché l'aspirazione consuma circa 100 litri di aria compressa al minuto.

Ipotizzando di escludere il sistema di trattenimento rivetto in una **TAURUS 2** con una cadenza di 20 rivetti al minuto, **si risparmierebbe il 68% di aria compressa!**

Di fatto questo è un sistema unico nel mondo!



Tutte le TAURUS in dettaglio

Le caratteristiche principali:

Disegno modulare per tutti i modelli:

- alta quantità di parti comuni – pochi ricambi a stock e facile manutenzione

Kit pinze (brevettato):

- con i tre pezzi che scorrono in un canale controllato, spinte dalla pressione dell'aria
- maggiore durata
- aderenza sicura e controllata del mandrino
- un solo kit pinze per tutta la gamma

Capacità

- alta forza di trazione e basso peso
- cicli di lavoro molto veloci
- corsa ottimizzata per ogni modello

Economia

- aria compressa a basso consumo grazie a stessa aria usata per il fissaggio del rivetto e per l'espulsione del mandrino strappato
- sistema di aspirazione disattivabile in modo semplice e pratico

Ergonomia/Sicurezza

- impugnatura in gomma con una presa confortevole
- ottimo bilanciamento del peso
- basse vibrazioni e rumorosità
- forza minima sul pulsante
- contenitore mandrini strappati con dispositivo di sicurezza e scarico aria regolabile
- valvola di sicurezza per evitare un sovraccarico per una pressione eccessiva
- senza contraccolpo

Composizione dei sistemi ed accessori

Un'occhiata alle composizioni dei sistemi:

	TAURUS 1	TAURUS 2	TAURUS 3	TAURUS 4
Rivettatrice Standard	756 0001	757 0007	758 0002	759 0001
Con contenitore dei mandrini strappati tipo PH2000	756 0005	757 0018	758 0011	759 0007
Con sensore di pressione assiale	756 0021	757 0016	758 0005	759 0002
Con avviamento a pedale		757 0025	758 0015	
Versione a controllo remoto	756 0020	757 0008	758 0020	
Con contatore dei rivetti	756 0003	757 0010	758 0008	759 0005
Con contatore rivetti e pulsante a pressione	756 0004	757 0011	758 0009	759 0006
Con controllo del processo	756 0002	757 0017	758 0006	759 0003
Con controllo del processo e pulsante a pressione	756 0010	757 0026	758 0007	759 0004
Interfaccia per controllo del processo	756 1065			
Controllo del contatore rivetti GRivCount	756 1071			
Amplificatore per rivetti GRivAmp	756 1100			
Canotto prolungato 50 mm	756 2013	757 1016	758 1021	
Canotto prolungato 100 mm	756 2015	757 1019	758 1023	
Kit di eliminazione diretta dei mandrini strappati	757 1356			
Raccordo aria girevole	756 1023			
retrofit kit x contenitore mandrini strappati PH2000	756 1104	756 1107		

Tabella bocchelli:

Ø rivetto (mm)	Materiale	Bocchello	Codice
2,4	Alluminio	17/18	725 2075
3,2	CAP-Alluminio, CAP-Rame	17/18	725 2075
3 e 3,2	Alluminio, Rame, Acciaio, Acciaio Inox, Stinox, Alluminio/Alluminio, PG-Alluminio, PG-Acciaio	17/24	725 1583
4	Alluminio, Rame, CAP-Alluminio, CAP-Rame	17/24	725 1583
4	Acciaio, Alluminio/Alluminio, PG-Alluminio	17/27	725 2040
4	Acciaio Inox, Stinox, PG-Acciaio	17/29	725 2059
5 e 4,8	Alluminio, CAP-Alluminio, CAP-Rame, PG-Alluminio	17/29	725 2059
5 e 4,8	Acciaio, Alluminio/Alluminio	17/32	725 2067
5 e 4,8	Acciaio Inox, Stinox, PG-Acciaio	17/36	725 2083
6	Alluminio	17/36	725 2083
6	Acciaio	17/40	725 2560
6,4	Alluminio	17/40	725 2560
6,4	Acciaio, Alluminio/Alluminio	17/45	724 3065
8	Alluminio	17/45	724 3065

BULB-TITE Ø			
4	Alluminio/Alluminio	17/26 BT*	725 2202
5,2	Alluminio/Alluminio	17/32 BT*	725 2210
6,3	Alluminio/Alluminio	17/42 BT*	725 2229
7,7	Alluminio/Alluminio	17/48 BT*	725 2237

MEGA-GRIP Ø			
4,8	Alluminio/Alluminio, Acciaio/Acciaio, Acciaio Inox	17/31 MG*	725 2250
6,4	Alluminio/Alluminio, Acciaio/Acciaio, Acciaio Inox	17/41 MG*	724 3146

*Bocchelli in versione e lunghezze speciali, a richiesta!

GESIPA Blindniettechnik GmbH
 Nordendstraße 13-39
 64546 Mörfelden-Walldorf
 Telefono (49) 6105 962-0
 Telefax (49) 6105 962-287
 Internet <http://www.gesipa.com>
 E-Mail info@gesipa.com

GESIPA[®]
 I professionisti della
 tecnica di rivettatura