

# Istruzioni d'uso del sistema di avvvitamento S.F.A.G elettrico



## 1) Assemblaggio macchina



## 2) Sostituzione utensili



1. Pezzi di ricambio



2. Chiave nel contenitore



3. Assemblaggio



4. Serraggio

### 3) Immagazzinamento viti



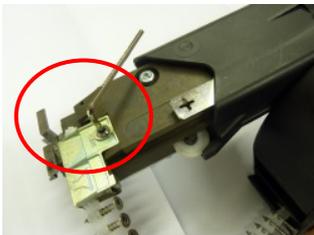
**1. Inserire il rullo di viti nastrate nell'apposito contenitore e chiudere il coperchio.**



**2. Posizionare manualmente l'inizio del nastro nel meccanismo di carica, il nastro si blocca automaticamente .**



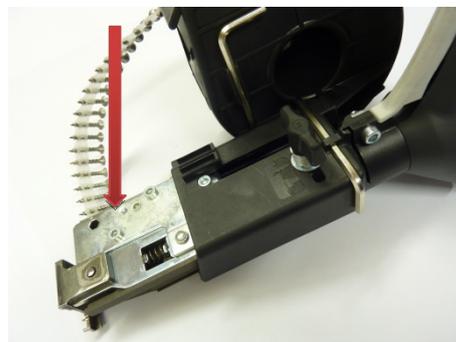
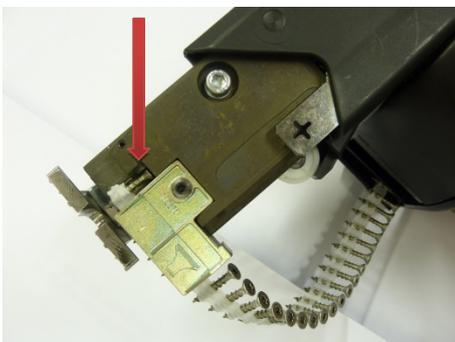
**3. Effettuare una prova.**



**4. Per sostituire il nastro di viti, aprire totalmente con la chiave in dotazione il meccanismo di sicurezza e tirare fuori le viti nastrate. Se il meccanismo di sicurezza non viene aperto le viti nastrate non possono essere sostituite.**

### 4) Meccanismo di carica

**Il meccanismo di carica delle viti vá sempre pulito prima e dopo l'utilizzo con antiruggine ed aria compressa.**



## Istruzioni d'uso del sistema di avvitamento S.F.A.G a batteria



Impostazioni aggiuntive per l'avvitatore a batteria



Caricatore viti - Adattatore - Avvitatore



Impostare l'avvitatore sulla velocità 2.



Impostare l'avvitatore su velocità 11.



Rotazione a destra = con la freccia rivolta verso il piede guida.



Rotazione a sinistra = con la freccia rivolta verso la parte posteriore.



Utilizzabile con accessori aggiuntivi-standard



Testa di perforazione con attacco rapido



Testa di perforazione utilizzabile con vari inserti ad attacco rapido

## Come disattivare il blocco per il raccordo rapido.



**I tipi di sottofondo dove un manto a doppia aggraffatura e' stato realizzato con il sistema S.F.A.G 2011 con le graffette LSHU e LFHU 2012 (L' avvitatore deve essere impostato secondo sottofondo e viti con la velocita adatta).**

Sottofondo	Avvitatore a batteria 2000giri/min (Velocita regolabile)	Avvitatore elettrico a cavo 2800 giri/min (Velocita non regolabile)	Viti adeguate e certificate (nastrate o sciolte)
1) Tavolato grezzo min.24mm	✓	✓	Spax 4*25 A2 o Zinc.
2) OSB min.24mm	✓	✓	Spax 4*25 A2 o Zinc.
3) Pannello multistrato Finnforest	✓	✓	Spax 4*25 A2 o Zinc.
4) Pannello Eurodeck Marino (resistenza fuoco)	✓		Spax 4*25 A2 o Zinc.
5) ISODECK 5G pannelli sandwich	✓		JF3 4.8*25 A2
6) ISOTEC pannello sandwich	✓		JF3 4.8*25 A2
7) DURIPANEL B1 (resistenza fuoco)	✓		Spax 4*25 A2 o Zinc.
8) Fermacell (resistenza fuoco) su legno	✓		Spax 4*50 A2 o Zinc.
9) HIPERTEC Roof (resistenza fuoco)	✓		JF3 4.8*25 A2
10) COMBI ROOF SA (resistenza fuoco)	✓		JF3 4.8*25 A2
11) Aquafire 2x12,5 mm Rei30 classe A1 EN1364-1 su legno (resistenza fuoco) per FV	✓	✓	Spax 4*50 A2 o Zinc.
12) Lastra in fibrocemento 2x12,5 mm EN1364-1 su lamiera grecata (resistenza fuoco) per FV	✓		TKE 4.8*50 A4
13) Fissaggio su profili Alu. con spessore 2 MM	✓		JF3 4.8*25 A2

## Processo di montaggio del sistema a doppia aggraffatura con il sistema di fissaggio S.F.A.G 2011 con LSHU + LFHU-2012.

- 1) **Impostare la profondità di penetrazione** tramite la apposita leva vedi Figura 2.  
L'avvitatore S.F.A.G. viene fornito con un impostazione standard vedi Figura 2.



Fig. 1

### Errato avvitaamento.

Avvitando non del tutto la vite, la lamiera potrebbe danneggiarsi e lo stesso vale se sono avvitate troppo in profondità vedi punto 4.

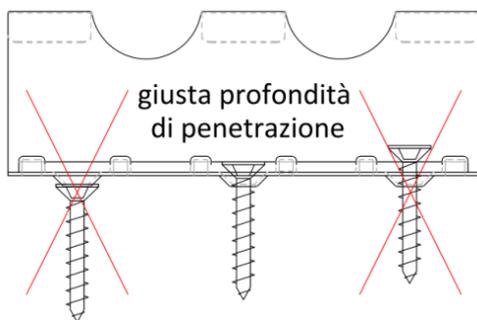


Fig. 3

- 2) **Montaggio su stuoia tridimensionale**  
Se utilizzato correttamente, il piede della graffetta quando affonda nella stuoia non tocca le lastre di lamiera sul lato inferiore.

Le lamiere profilate non devono essere pretensionate sul fondo con il sistema di fissaggio per evitare onde e tensione nelle lamiere aggraffate .

- 3) **Impostazione di profondità ottimale**  
Con la leva (regolazione profondità, vedi Figura 2) si può impostare la pressione ottimale (profondità di penetrazione). L'impostazione deve essere regolata in base al tavolato di legno o ai pannelli OSB/3-OSB/4 .

**Attenzione!** Impostare come in Figura 2 la pressione del trapano, se dopo l'avvitamento la testa della vite ha la stessa altezza della nervatura del piede della graffetta, non Vi è alcun rischio che la filettatura della vite perda la sua aderenza nel legno.

Non fermare il motore ogni volta che si avvita, ma lasciarlo sempre in funzione!

La pressione di 20 Kg sull'avvitatore deve rimanere costante fino alla fine dell'avvitamento.

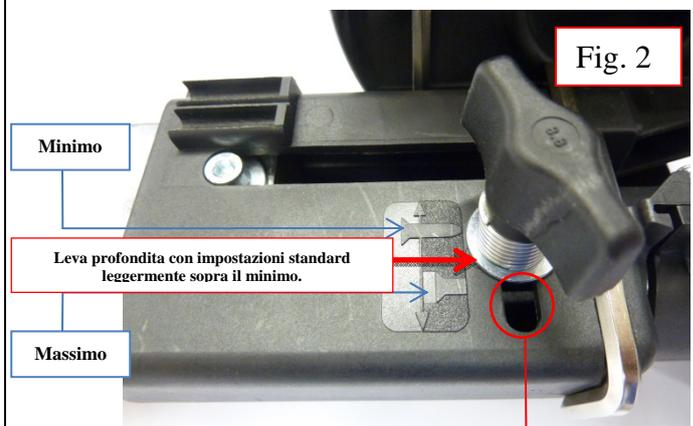


Fig. 2



Fig. 4

**4) Attenzione – Alla leva di regolazione di profondità (Figura 2):  
Se la profondità è impostata sul massimo, il filetto della vite si strappa dal sottofondo e la vite perde la sua tenuta. In questo modo gli inserti M5 si consumano più velocemente e/o si rovinano e/o si crepano (vedi foto sotto) e l'ingranaggio si danneggia.**



Fig. 5

- 5) Posizionare la graffetta . Attenzione, la graffetta non va' posizionata sul giunto delle tavole.



- 6) Con il dito indice chiudere la linguetta di mezzo della graffetta.



- 7) Posizionamento verticale dell'avvitatore sulla base della graffetta



- 8) Centrare il piede guida vite dell'avvitatore sulla base della graffetta.

- 9) Prima di avvitare premere la base della graffetta contro il lato del profil, ed avvitare per prima la vite centrale con una pressione di circa 20 Kg.

- 10) Per un corretto avvitamento, la testa delle viti non devono superare le nervature della graffetta e la graffetta di fissaggio deve essere contro il profilo. Quando la vite è avvitata, l'avvitatore si arresta automaticamente se la regolazione della profondità di penetrazione è corretta (vedi Figura 2) . L'avvitatore si ricarica automaticamente, se le viti nastrate sono inserite in modo corretto.





05.11.20

## Valutazione sistematica – Lista dei controlli

1) Inserire le viti nel caricatore

2) Nel caso in cui il nastro delle viti supera la dimensione di 4,7 mm e quindi impedisce l'avanzamento, la vite Fig. 2 deve essere leggermente allentata !!

3) Sostituzione viti: aprire la vite come in Fig.2 ed estrarre le viti nastrate.

4) Vedere la regolazione grossolana della profondità di penetrazione nella figura 1

5) Testare la vite sull'asse di legno senza graffetta (Profondità di penetrazione = testa della vite a filo bordo superiore dell'asse)



Foto 1

6) Prova con graffetta

Regolare l'impostazione nel modo più preciso

possibile per mantenere basso il livello di usura - Profondità di penetrazione = portare la testa della vite a filo della nervatura

7)

a) **Attenzione!** Noi consigliamo all'inizio dell'avvitamento e ogni tanto durante la fase di montaggio di verificare con un cacciavite manuale che le viti non siano spannate nel sottosuolo! Nel caso, in cui l'impostazione è troppo bassa deve essere regolata. In linea di massima con le schede OSB la regolazione deve essere eseguita con attenzione (valore di estrazione con OSB inferiore del 40%!)

b) Stringere le viti sporgenti con cautela

c) **Attenzione!** Se la frizione non si stacca in tempo e le viti vengono spannate nel sottosuolo, significa che l'impostazione vedi Foto 1 è troppo bassa o il meccanismo deve essere sostituito!

8) A secondo dei giri dell'avvitatore (a batteria o elettr.), la profondità di penetrazione cambia e deve essere regolata.

2000 giri - impostazione leggermente inferiore (batteria)

2800 giri - impostazione leggermente meno profonda (elett.)

9) Lasciar correre l'avvitatore per tutto il processo di serraggio.

10)

a) Durante il processo di avvitamento tenere l'avvitatore verticale.

b) Per prima avvitare la vite centrale.

c) Applicare circa 15-20 kg di pressione all'avvitatore durante e fino alla fine del processo di avvitamento

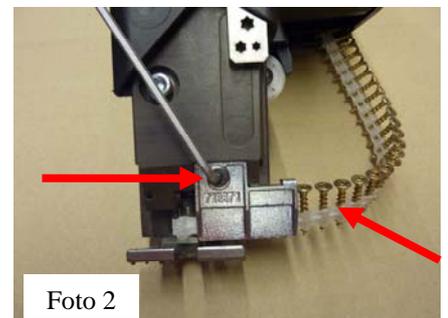


Foto 2

11) Utilizzare forbici piccole per tagliare il nastro o quando la vite si inceppa

### Impostazione della lunghezza delle viti da 25 fino mass.50 mm

Dopo aver allentato la vite cilindrica (T), regolare l'impostazione della lunghezza della vite (U) e il piedino guida vite (I) in modo che vi sia una distanza di circa 3 mm tra la parte superiore del piedino e le punte delle viti. Stringere nuovamente la vite cilindrica (T) (vedere disegno sotto).

