MANUALE TECNICO

Istruzioni manutenzione ed utilizzo

LEVE COMANDO

CM02 - CM03

ATTENZIONE

Prima dell'installazione e dell'avvio leggere il "Manuale Tecnico"

Certificato di Garanzia

Riviera dichiara che i propri prodotti sono realizzati a regola d'arte e conformi alle normative vigenti.
La garanzia è valida 24 mesi dalla data di acquisto.
Se i prodotti Riviera vengono installati e utilizzati su imbarcazioni commerciali, la garanzia è limitata ad un anno dalla data di acquisto senza ulteriori estensioni di garanzia.
La garanzia non copre eventuali costi derivanti da montaggio o smontaggio prodotti, trasporto degli stessi e spese di personale tecnico, anche se imputabili a difetti di fabbricazione.
Al ricevimento di un prodotto difettoso, il prodotto verrà esaminato per determinare la causa del difetto. Se si accerta che il prodotto presenta un difetto di fabbricazione o di materiale, verrà riparato o sostituito a discrezione di Riviera.
Questa garanzia non copre i prodotti che sono stati installati o applicati in modo errato, né copre richieste di risarcimento per danni diretti o indiretti.
Riviera declina ogni responsabilità e garanzia se i prodotti vengono installati in modo improprio, applicati in modo errato o utilizzati in modo improprio.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO SULLA BARCA

MONTAGGIO FLANGIA

1. Praticare il foro del pannello come mostrato nello schema di foratura allegato.
2. Montare la flangia di fissaggio 1 (**vedi Fig.1 e Fig.2**), utilizzando N° 4 viti M6x25 **(2)**, N°4 rondelle **(4)** e N°4 dadi autobloccanti M6 **(3)**. Prestare attenzione alla posizione della chiave di sicurezza che deve essere come mostrato in **Fig.1**.
3. Serrare completamente le viti.

IMPOSTAZIONE DELLA DIREZIONE DEL COMANDO DELL'ACCELERATORE

1. Controllare in **Fig.3** che la posizione del comando dell'acceleratore sia corretta per il motore dell'imbarcazione.
2. Per invertire la direzione del comando dell'acceleratore (in tensione o compressione) inserire la leva nel mozzo ed esercitare una pressione su di essa (**Fig.3**) per portare il meccanismo in posizione neutra e ruotarlo di 180 ° (fino al clic successivo).

PREPARAZIONE DEI CAVI COMANDO

La monoleva CM02 può essere utilizzata con i cavi RIVIERA F05 - F14 - F02 e F08

1. USO DEI CAVI UNIVERSALI F02 – F08 (**vedi Fig.4**):

   Rimuovere l'anello di gomma protettivo **(3)** e la guarnizione **(2)** dal cavo e inserire il connettore **(4)** fino a battuta e infilare nella fessura fermacavo **(5)**. Avvitare il dado **(6)** e il terminale **(7)** sull'asta filettata del cavo.

2. USO DEI CAVI UNIVERSALI F05 (**vedi Fig.5**):

   Inserire il cilindro inferiore **(2)** nella scanalatura mostrata in figura e inserire il cilindro superiore **(3)** accoppiandolo con il cilindro inferiore **(2)**. Inserire il perno elastico **(4)** avendo cura che i fori dei due barilotti siano perfettamente allineati.

Il cavo F14 non ha bisogno di alcun adattamento.

ASSEMBLAGGIO DEI CAVI SULLA SCATOLA

ASSEMBLAGGIO DEL CAVO DI COMANDO INVERTITORE

1. Inserire il perno invertitore **(2)** nell'occhiello del terminale del cavo di comando e bloccarlo con il seger **(3)** (**Fig. 9**). Il cavo deve essere posizionato nelle sedi E o F (**Fig. 3**) in base alla direzione di installazione della scatola.

2. Inserire il perno invertitore nell'asola (**Fig. 9**) e posizionarlo in posizione "C" (verso l'interno) o "D" (verso l'esterno) a seconda della corsa richiesta (**vedi Fig. 3**). Fissare il perno con la vite M4 x 18 **(9)** e il bullone M4, preventivamente da inserire in 1 (**vedi Fig. 9**).

ASSEMBLAGGIO DEL CAVO ACCELERATORE

1. Inserire il cavo nel perno dell'acceleratore **(5)** e fissarlo con l'anello di arresto **(2)** (**vedere Fig. 6**). Posizionare il cavo nella sede "A" in caso di accelerazione in trazione o in sede "B" in caso di accelerazione in spinta (**vedere Fig. 3**).

IN CASO DI UTILIZZO DEI CAVI UNIVERSALI F02 O F08 LA POSIZIONE DI LAVORO È SEMPRE LA "A"

Prima di procedere, verificare il corretto montaggio spostando la leva avanti e indietro, assicurandosi che i cavi consentano l'esecuzione dell'intera corsa.

*Se necessario, utilizzando cavi universali F02/F08, regolare la corsa avvitando/svitando il terminale **(7)** (**vedi Fig. 4**).*

2. Inserire completamente il fermacavo **(6)** avendo cura che i passacavi si innestino correttamente nelle rispettive sedi e fissarlo con N° 4 viti M4 x 40 **(7)** (**vedi Fig.6**).

3. Eseguire alcuni movimenti della leva avanti e indietro assicurandosi che i cavi funzionino correttamente e che siano installati nella posizione corretta.

ASSEMBLAGGIO DELLA LEVA SINGOLA A PARETE

1. Posizionare il meccanismo a leva singola nella posizione desiderata (intervalli di 90°), inserendo le colonne nelle loro sedi.

2. Fissare con N°4 viti M6 x 25 **(2)** serrandole verso il basso **(vedi Fig.7)**.

3. Inserire il coperchio della flangia **(1)** e spingerlo fino a quando non scatta in posizione **(vedi Fig.7)**.

MONTAGGIO DELLA LEVA:

Prima di procedere, verificare che il meccanismo sia in posizione neutra.

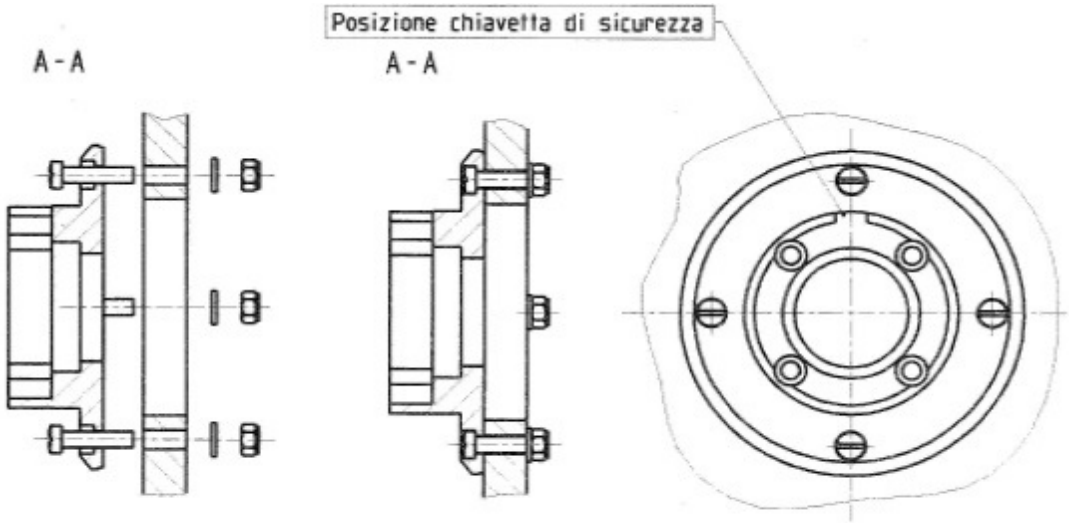


FIG. 1

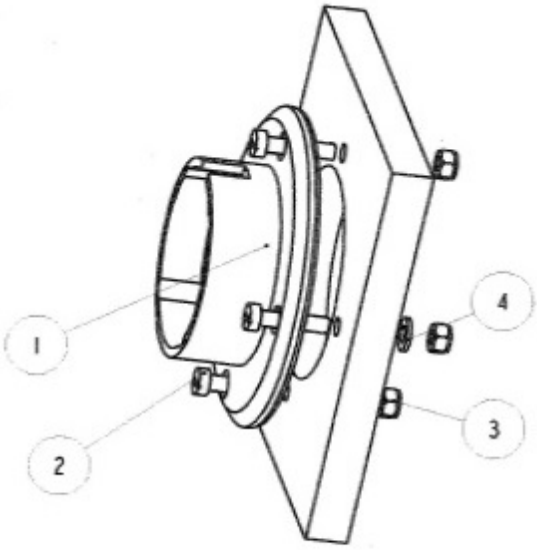


FIG. 2

Pos	Q.tà	Descrizione
4	4	Rosetta A2 DIN 125 d.6.4
3	4	dado A2 DIN 985 M6
2	4	Vite DIN 84 M6x25
1	1	Flangia

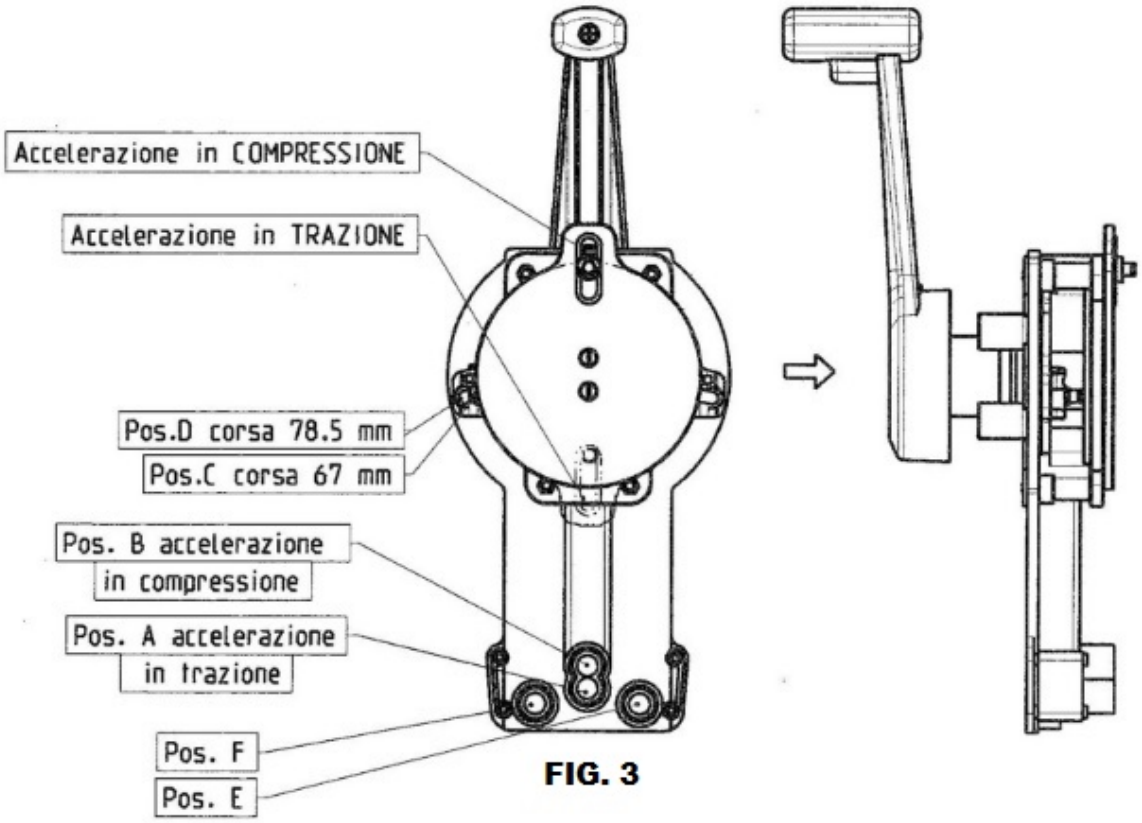


FIG. 3

NOTA: I cavi universali (F02/F08) vanno SEMPRE collocati in posizione A sia per l'accelerazione in trazione che per l'accelerazione in compressione

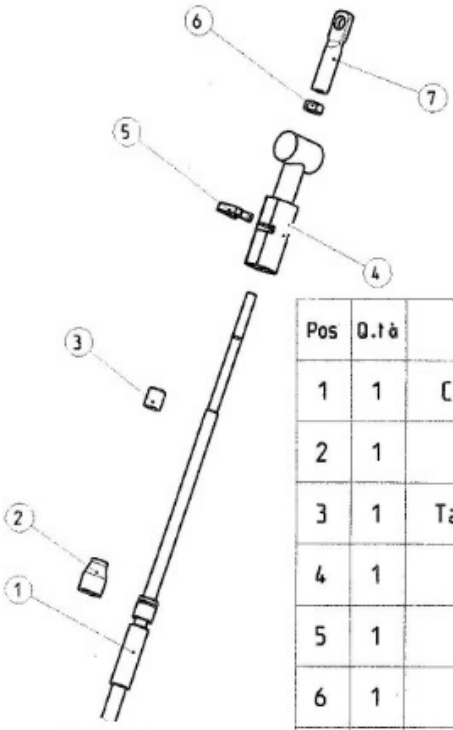


FIG. 4

Pos	Q.tà	Descrizione
1	1	Cavo tipo F02/F08
2	1	Guarnizione
3	1	Tappo di protezione
4	1	Connettore
5	1	Fermacavo
6	1	Dado
7	1	Terminale

Pos	Q.tà	Descrizione
1	1	Cavo tipo F05
2	1	Barilotto inferiore
3	1	Barilotto superiore
4	1	Spina elastica

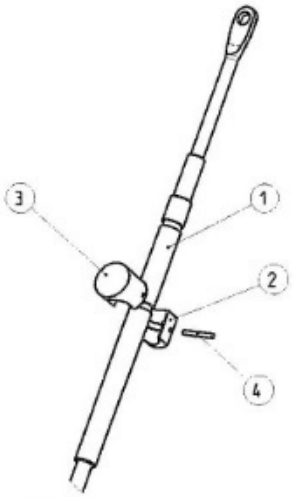
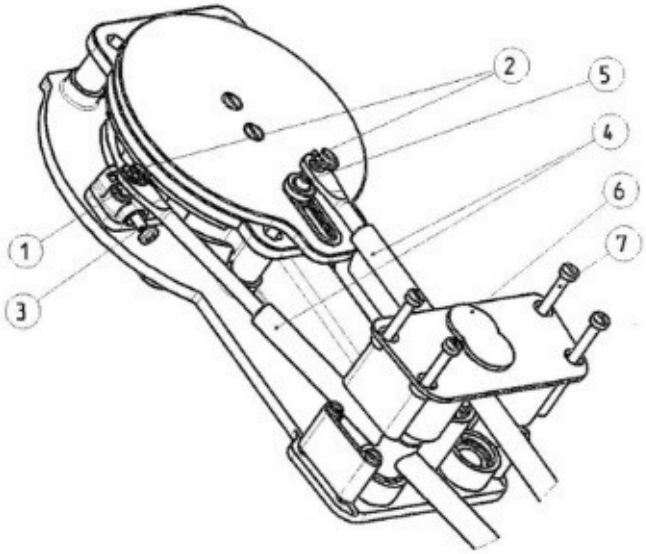


FIG. 5



Pos	Q.tà	Descrizione
1	1	Perno invertitore
2	2	Anello d'arresto
3	1	Vite A2 M4 x 18
4	2	Cavo di comando
5	1	Perno acceleratore
6	1	Blocco cavi
7	4	Vite A2 M6x20

FIG. 6

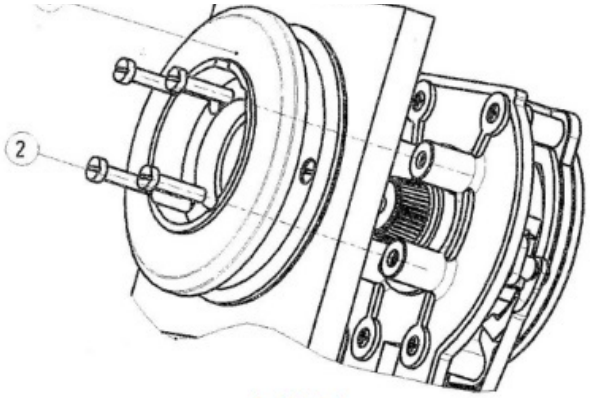


FIG. 7

Pos	Q.tà	Descrizione
1	1	Copri flangia
2	4	Vite A2 M6x25

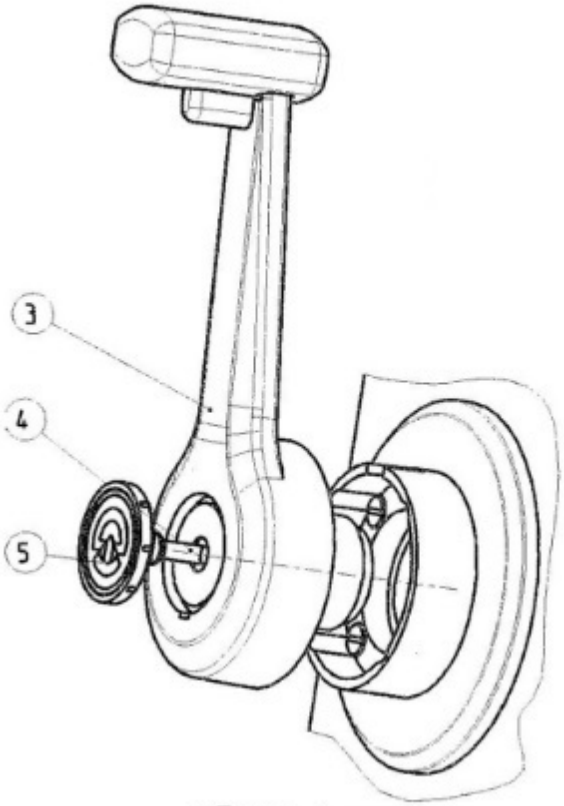
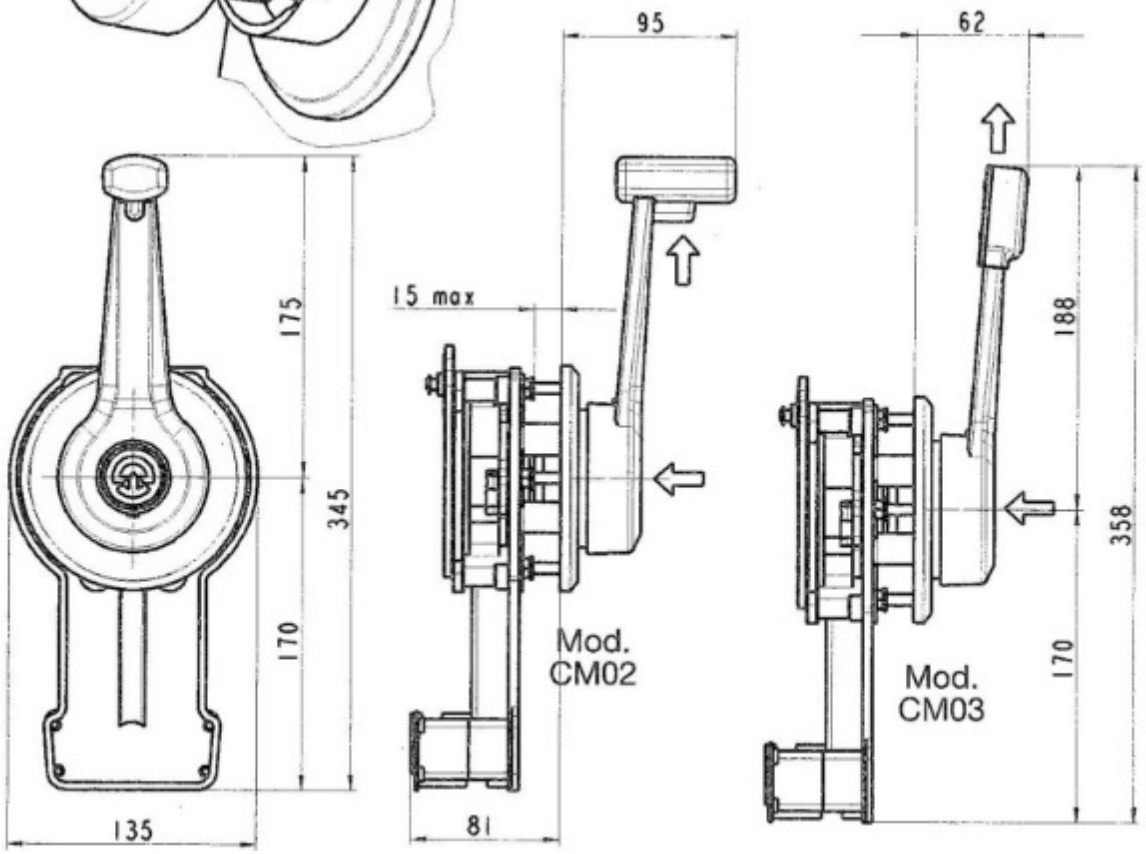


FIG. 8

Pos	Q.tà	Descrizione
5	1	Coperchio
4	1	Vite A2 M6x60
3	1	Leva



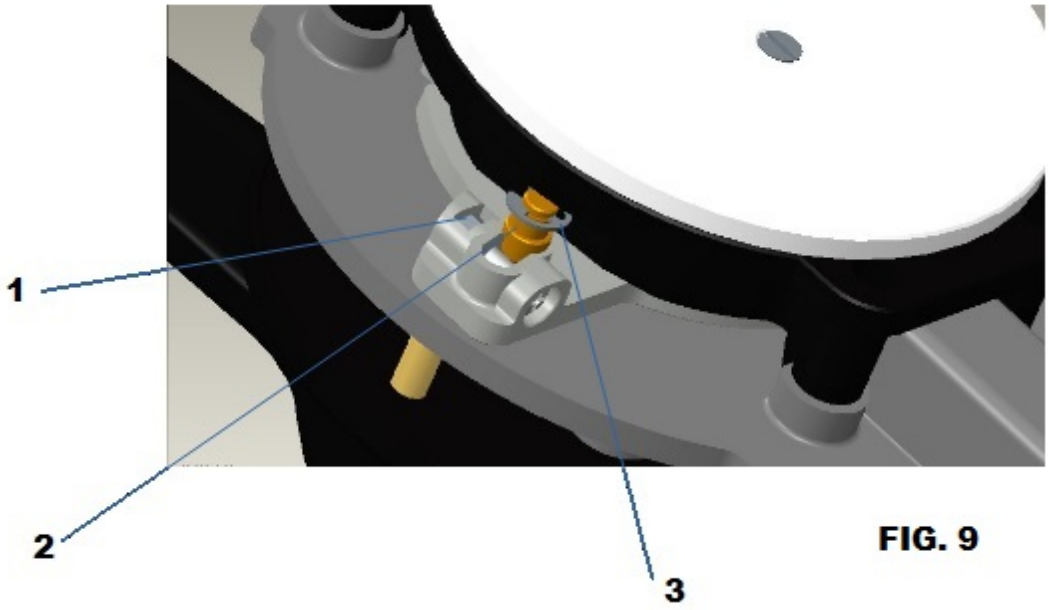
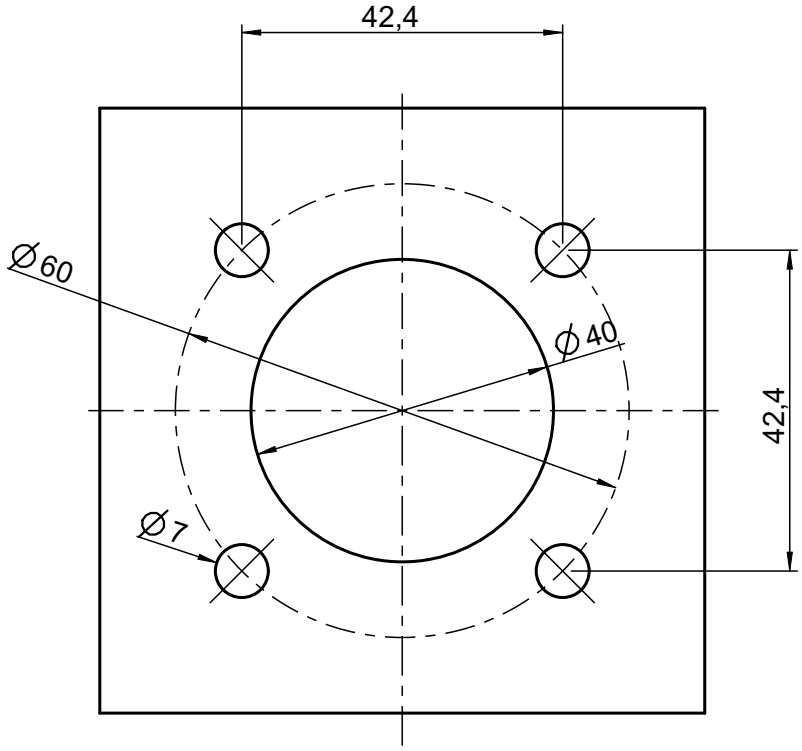


FIG. 9



ATTENZIONE: VERIFICARE CHE LA VOSTRA STAMPA RISPETTI LE QUOTE INDICATE

ATTENTION: CHECK THAT YOUR PRINT COMPLIES WITH THE INDICATED DIMENSIONS

Ver	Let	Modifica	Data	Disegnatore

QUOTE SENZA INDICAZIONE DI TOLLERANZA: RIF. UNI ISO2768

GRUPPO DI DIMENSIONI	0-6	6-30	30-120	120-400	400-1000	TOLL. ANGOLARI
SCOSTAMENTI AMMISSIBILI	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	2768.3

Raggi non quotati:	0.5
Smussi non quotati:	0.5x45°
Sformi non quotati:	0.5°

Scala 1:1	Disegnato		Prodotto: 62-0007-00 62-0010-00
	Firma		
	Visto	A.Frione	
Formato DIN A4	Firma		Denominazione: MASCHERA DI FORATURA
	Approvato	R.Migone	
	Firma		
Trattamento	Riviera genova		Materiale:
Colore			Numero disegno: foglio1 di 1

Eseguito con Pro/ENGINEER