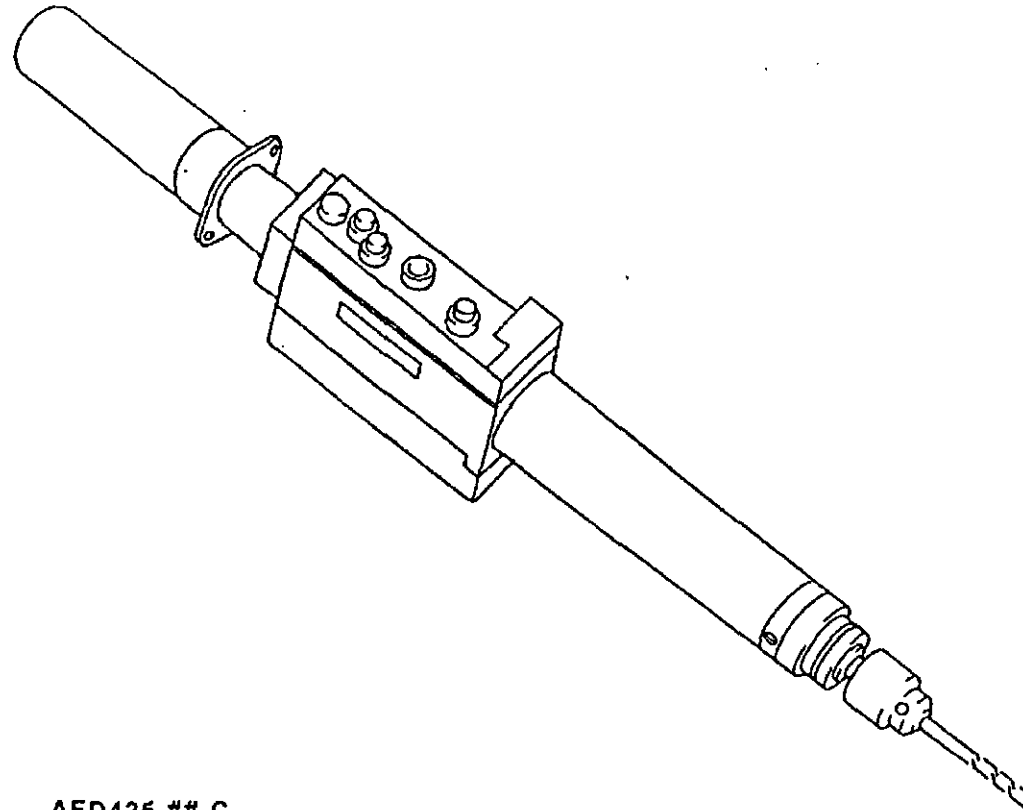




AFD425

- (GB) Servicing Instructions
Parts List
Operating Instructions
- (D) Wartungsanleitung
Teilleiste
Bedienungsanleitung
- (F) Manuel d'entretien
Liste de pièces
Manuel d'utilisation
- (E) Instrucciones de Servicio
Listas de Repuestos
Instrucciones de Operación
- (P) Instruções de Manutenção
Listas de Peças
Instruções de Funcionamento
- (I) Istruzioni per la Manutenzione
Elenco delle Parti
Istruzioni Operative
- (GR) Οδηγίες Συντήρησης
Κατάλογοι Ανταλλακτικών Μερών
Οδηγίες Λειτουργίας
- (NL) Onderhoudsinstructies
Onderdelenlijst
Bedieningsinstructies
- (DK) Servicevejledning
Liste over dele
Betjeningsvejledning
- (N) Serviceinstruktioner
Delelister
Driftinstruksjoner
- (S) Serviceinstruktioner
Reservdelista
Bruksanvisning
- (FIN) Huolto-ohjeet
Osaluettelo



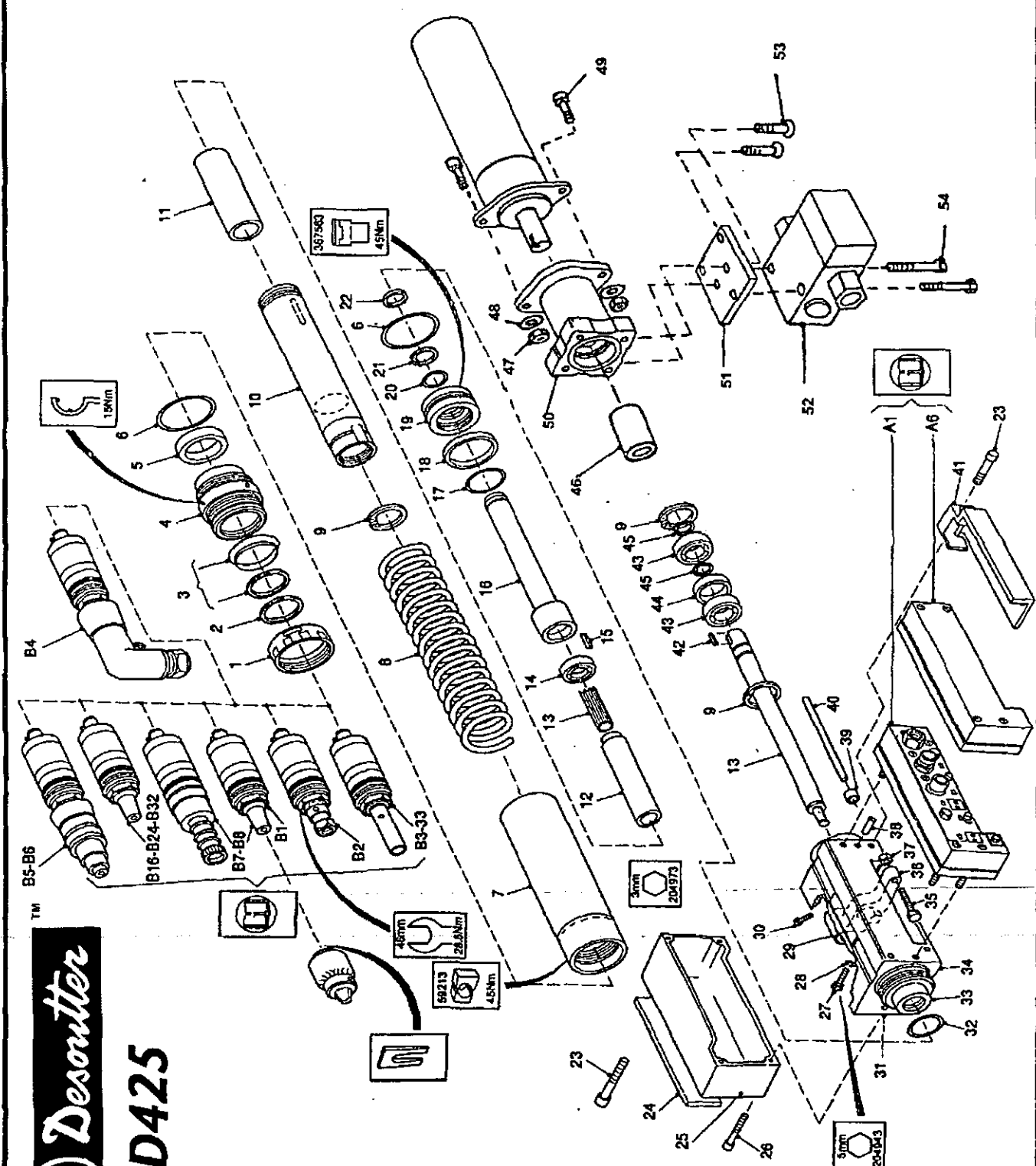
AFD425-##-C
AFD425-550-C
AFD425-950-C
AFD425-2100-C
AFD425-3300-C
AFD425-18000-C

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

Desoutter
AFD425



Parts List/T ileliste/Liste de Pièces



Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
1	286153	Thread protection cap	1
2	411423	Wiper seal	1
3	322433	Seal	1
4	410793	Bearing sleeve	1
5	322113	Felt seal	1
6	50783	O ring	2
7	322403	Outer case	1
8	98113	Spring	1
9	113173	Circlip	3
10	322093	Quill	1
11	322123	Spacer	1
12	322133	Drive sleeve	1
13	411323	Drive shaft	1
14	322463	Bearing	1
15	322243	Key	1
16	322173	Extension tube	1
17	22553	O ring	1
18	322443	Seal	1
19	322153	Piston	1
20	67823	O ring	1
21	322603	Circlip	1
22	322453	Seal	1
23	236373	Screw	2
24	266393	Nameplate	1
25	325103	HCU cover	1
26	216683	Screw	1
27	228003	Screw	2
28	6512	Spring washer	2
29	355893	Nameplate	1
30	54853	Drivescrew	2
31	322393	Stop pin	1
32	203423	O ring	1
33	322163	Bearing bush	1
34	394413	Control housing	1
35	322493	Screw	1
36	394523	Crosshead	1
37	223203	Nut	1
38	432743	Actuating pin	1
39	381673	Bush	1
40	381683	Guide rod	1
41	326653	Crosshead cover	1
42	322293	Key	1
43	370733	Bearing	2

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
44	322203	Spacer	1
45	200703	Circlip	2
46	447123	Drive Coupling (550,950)	1
	447133	Drive Coupling (2100,3300,18000)	1
47	237023	Nut	2
48	237113	Washer	2
49	241953	Screw	2
50	461683	Mounting 2HM5	1
51	461693	Valve Plate	1
52	461833	Valve	1
53	236853	Screw Csk Head	2
54	322493	Screw	2
55	223133	Screw	4

PNEUMATIC MOTORS FOR AFD425 SERIES

Tool Type Modell-Code Référence outill	Free Speed r/min Leerlauf-drehzahl U/min Vitesse rot. U/min
2HM5-550	550
2HM5-950	950
2HM5-2100	2100
2HM5-3300	3300
2HM5-18000	18000

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Parts List/Teileliste/Liste de Pièces



* Indicates normal replacement items. It is recommended that adequate stocks are held for servicing requirements.

Always quote tool model number, serial number and spare part number when ordering spares.

* Bedeutet normale Verschleißteile. Es empfiehlt sich eine angemessene Menge für Wartungszwecke auf Lager zu halten.

Bei der Bestellung von Ersatzteilen, bitte immer angeben: Typennummer der Bohrmaschine, Werknummer und Ersatzteilnummer.

* La symbole astérisque (*) indique des articles de rechange normaux. Il est recommandé d'en conserver des stocks suffisants pour assurer toutes les opérations d'entretien courant.

Lors de la commande de pièces de rechange, toujours citer le numéro de modèle de l'outillage, son numéro de série et le numéro de référence de chaque pièce de rechange.

* Indica elementos de reposición regular. Se recomienda tener una cantidad adecuada de los mismos en reserva a efectos de mantenimiento.

Al encargar piezas de recambio, siempre debe indicarse el número de modelo de la herramienta, su número de serie y el número de la pieza de recambio.

* Indica itens que são substituídos regularmente. É recomendado que estoques adequados sejam mantidos para requisitos de manutenção.

Cite sempre o número do modelo da ferramenta, número de série, e número da peça acessória quando pedindo acessórios.

* L'asterisco denota ricambi normali. Si consiglia di mantenere scorte adeguate alle esigenze della manutenzione.

Nell'ordinazione di ricambi citare il numero di modello dell'utensile, il numero di matricola e quello di catalogo del pezzo.

* Σημαίνει συνηθισμένα είδη (τεμάχια) για αντικατάσταση. Σας συνιστούμε να τηρείτε αρκετό απόθεμα από τα είδη που χρειάζονται αντικατάσταση.

Όταν παραγγέλνετε ανταλλακτικά πάντα να γράφετε τον αριθμό μοντέλου του εργαλείου, τον αριθμό σειράς και τον αριθμό ανταλλακτικού.

* Betekent normale reserveartikelen. Het verdient aanbeveling om voldoende voor onderhoudsbehoeften voorradig te hebben.

Bij bestelling van reserveonderdelen geef altijd modelnummer, volgnummer en reserveonderdeelnummer van het werktuig op.

* Indikerer normale udsætningsnumner. Det anbefales at have rigelige forsyninger af dele til brug i forbindelse med eftersyn.

Opgiv altid det korrekte værktøjmodelnummer, serienummer og reservedelsnummer ved bestilling af reservedele.

* Angir normale reservedeler. Det anbefales at tilstrekkelig antall reservedeler holdes på lager.

Ved bestilling av deler må man alltid oppgi verktøyetts modellnr., serienr. og reservedelens nr.

* Utmärker normala reservdelar. Vi rekommenderar att tillräckligt antal lagras för serviceändamål.

Uppge alltid verktygets modellnummer, serienummer samt reservedelens nummer vid beställning av reservdelar.

* Viittaa tavallisiin varaosiin. Suosittelemme, että riittävä määrää pidetään varastossa huoltotarpella varten.

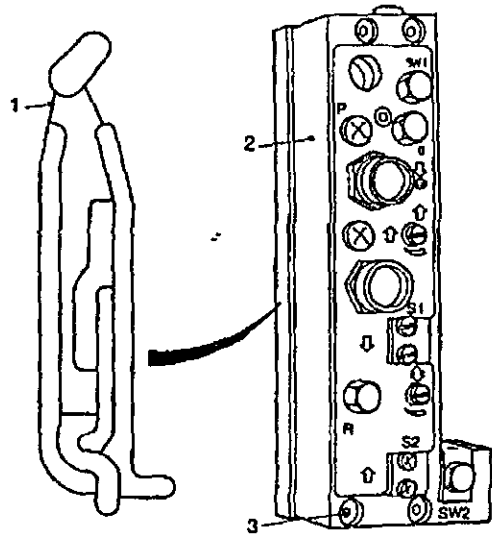
Työkalun mallinnumero, sarjanumero ja varaosan numero on aina mainittava tilattaessa.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

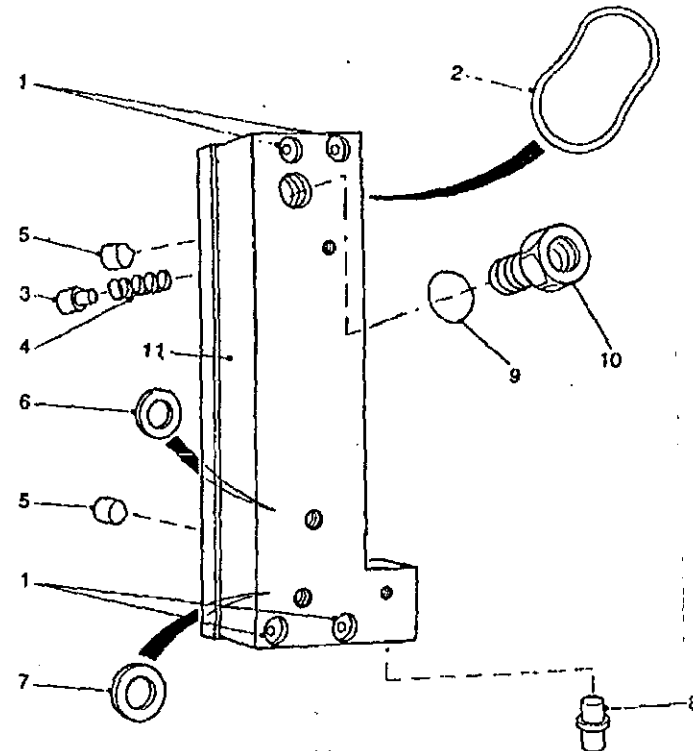
1-800-353-4676

Control Blocks/Blocs de Commande/Steuerblöcke



436313-A1

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
1	370393	Seal	1
2	436313	Block	1
3	273653	Screw	4
	Service kit		
	370943	Seal Kit	1
	Adaptor Kit		
	444513	BSP/NTP	1



103862-A6

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
1	236373	Screw	4
2	64093	O-Ring	1
3	381243	Pin	1
4	51863	Spring	2
5	325073	Pin	2
6	113413	O-Ring	1
7	200713	O-Ring	1
8	395493	Pin	1
9	99853	O-Ring	1
10	42953	Air Inlet	1
11	381193	Block	1

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

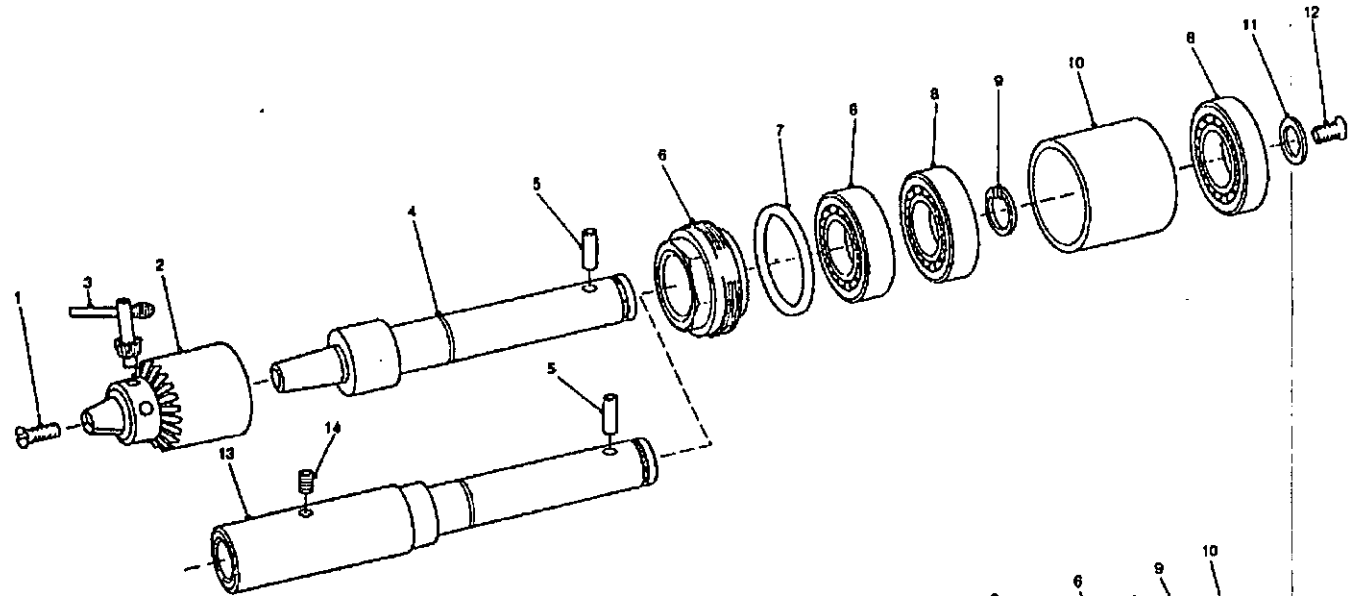
1-800-353-4676

Output Modules/Modules de Sortie/Ausgabemodule



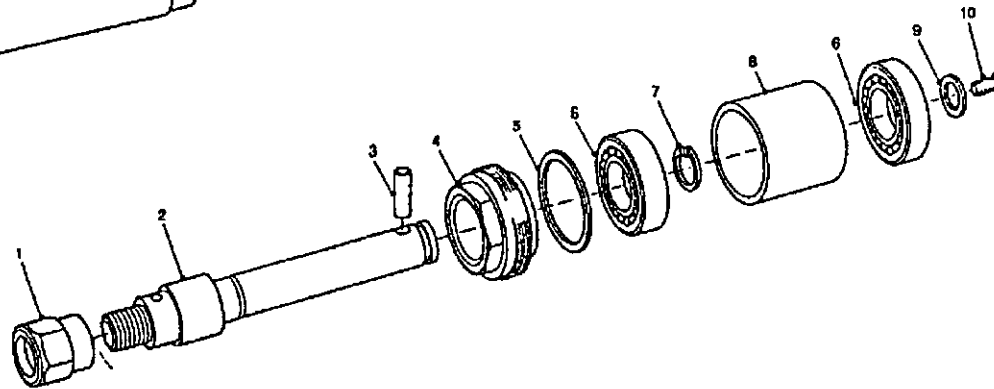
355263-B32 368163-B16
 326593-B24 326563-B3
 327723-B1 356373-B33

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	327713	Screw - B1, B16, B24	1
-	64888	Screw - B32	1
2	34752	Chuck - B1	1
3	29232	Key - B1	1
4	322063	Shaft - B1, B24	1
-	368153	Shaft - B16	1
-	355273	Shaft - B32	1
5	329343	Pin	1
6	322073	Nut	1
7	500993	O-Ring	1
8	370733	Bearing	3
8	200703	Circlip	1
10	322103	Spacer	1
11	500963	O-Ring	1
12	209953	Screw	1
13	326623	Shaft - B3	1
-	356363	Shaft - B33	1
14	238793	Screw - B3	1
-	396223	Screw - B33	1



326573-B2

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	116803	Nut	1
2	322413	Shaft	1
3	329343	Pin	1
4	322073	Nut	1
5	500993	O-Ring	1
6	370733	Bearing	2
7	200703	Circlip	1
8	349993	Spacer	1
9	500963	O-Ring	1
10	209953	Screw	1

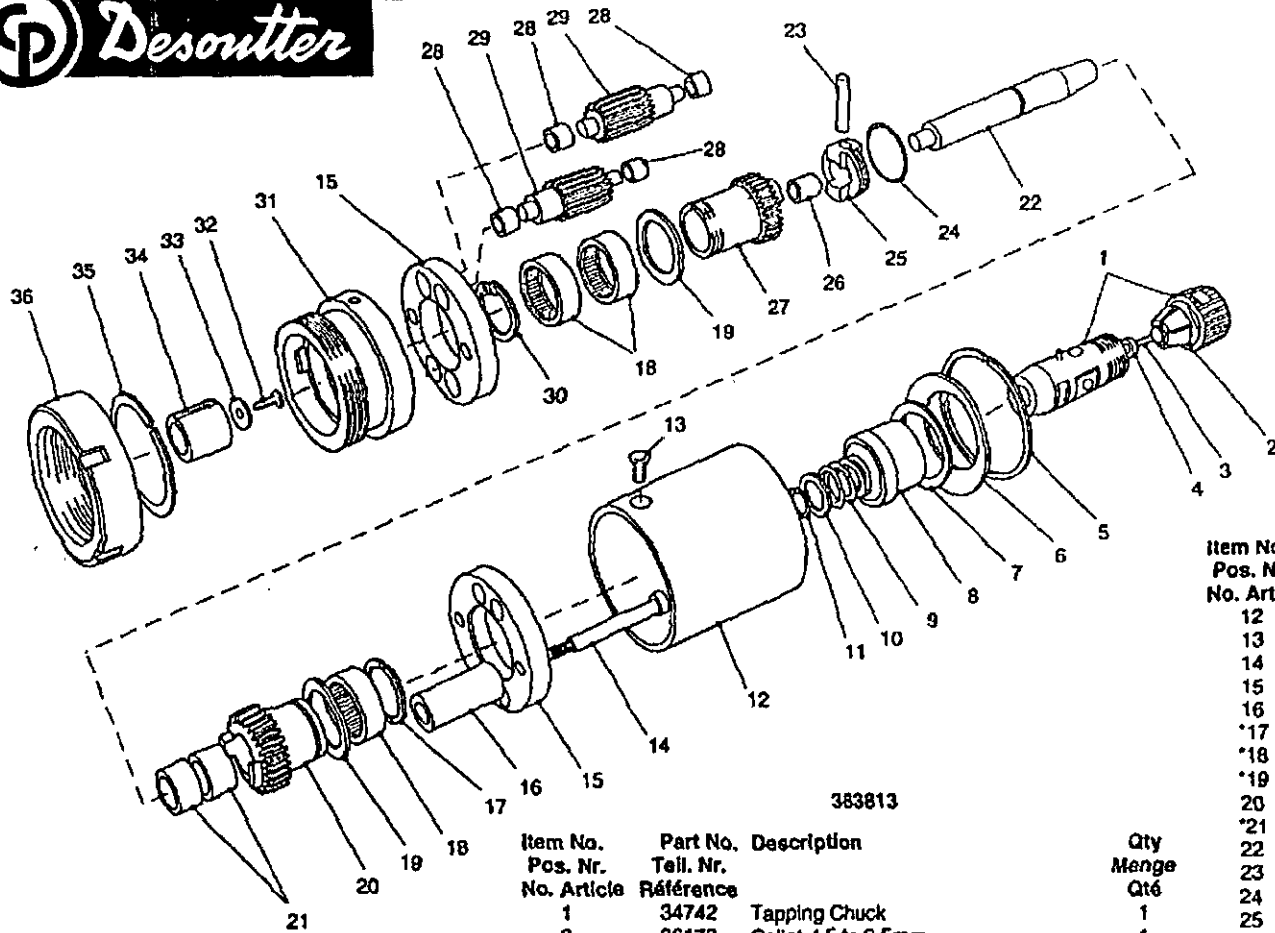


Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

Output Modules/Modules de Sortie/Ausgabemodule



383813

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
1	34742	Tapping Chuck	1
2	36172	Collet 4.5 to 9.5mm	1
	39242	Collet 7 to 13 mm	1
3	168893	Screw	1
4	168683	Washer	1
*5	168783	Circlip	1
6	175953	Disc	1
7	175673	Disc	1
8	168713	Cap	1
*9	168613	Spring	1
10	168603	Washer	1
*11	168813	Circlip	1

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
12	168723	Barrel	1
13	168843	Screw	1
14	168873	Screw	2
15	168703	Bearing Housing	2
16	168583	Sleeve	2
*17	168853	Spring Ring	1
*18	168793	Bearing	3
*19	168733	Thrust Race	2
20	168743	Gear	1
*21	168573	Bush	2
22	168693	Spindle	1
23	168783	Pin	1
24	168883	Retaining Ring	1
25	168593	Dog	1
*26	168773	Bush	1
27	168643	Gear	1
*28	168803	Bearing	8
29	202293	Gear and Spindle Complete	4
30	175803	Circlip	1
31	383823	Adaptor	1
32	327713	Screw	1
33	168683	Washer	1
34	176883	Keyed Sleeve Complete	1
35	168863	Circlip	1
36	383783	Locknut	1

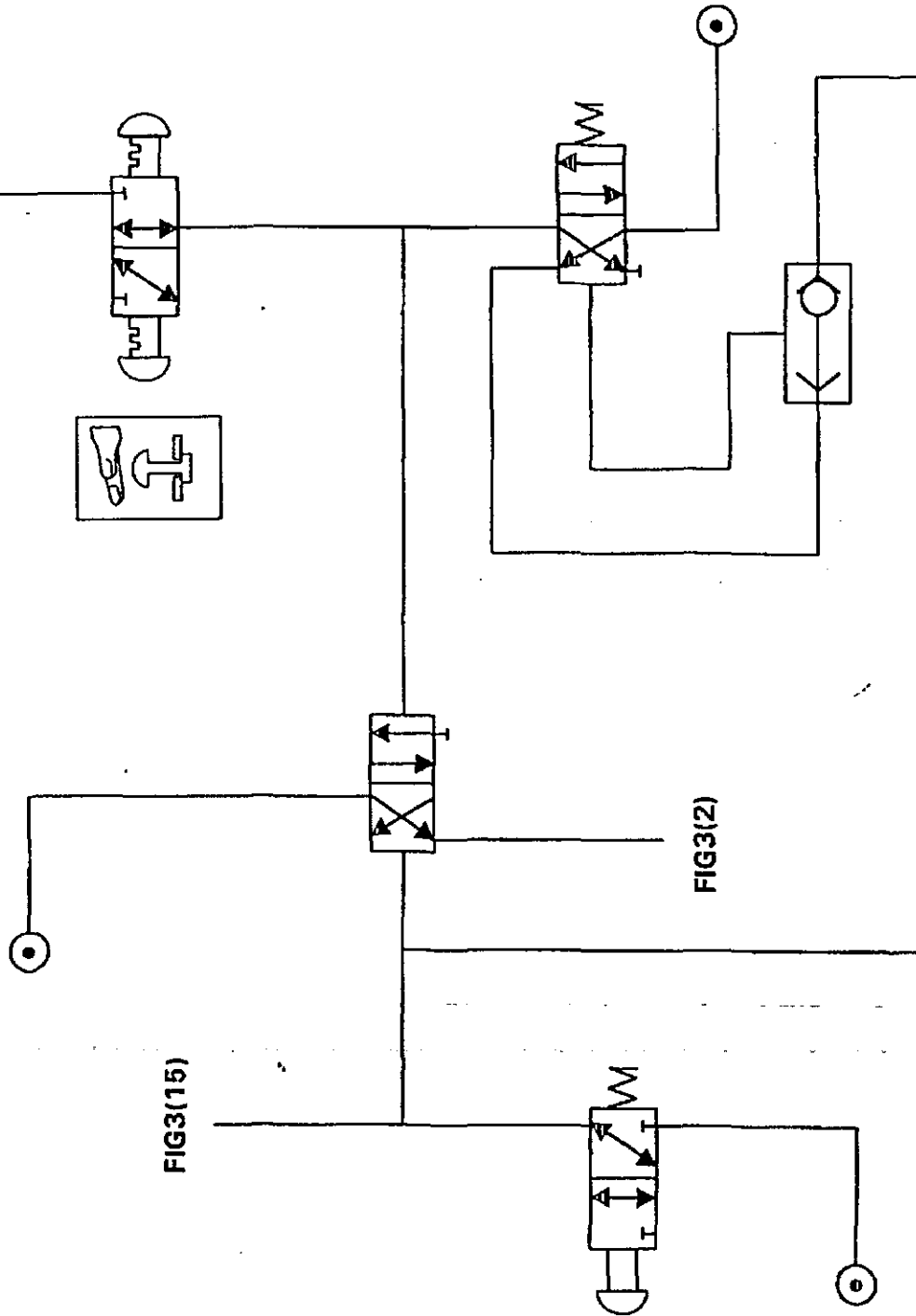
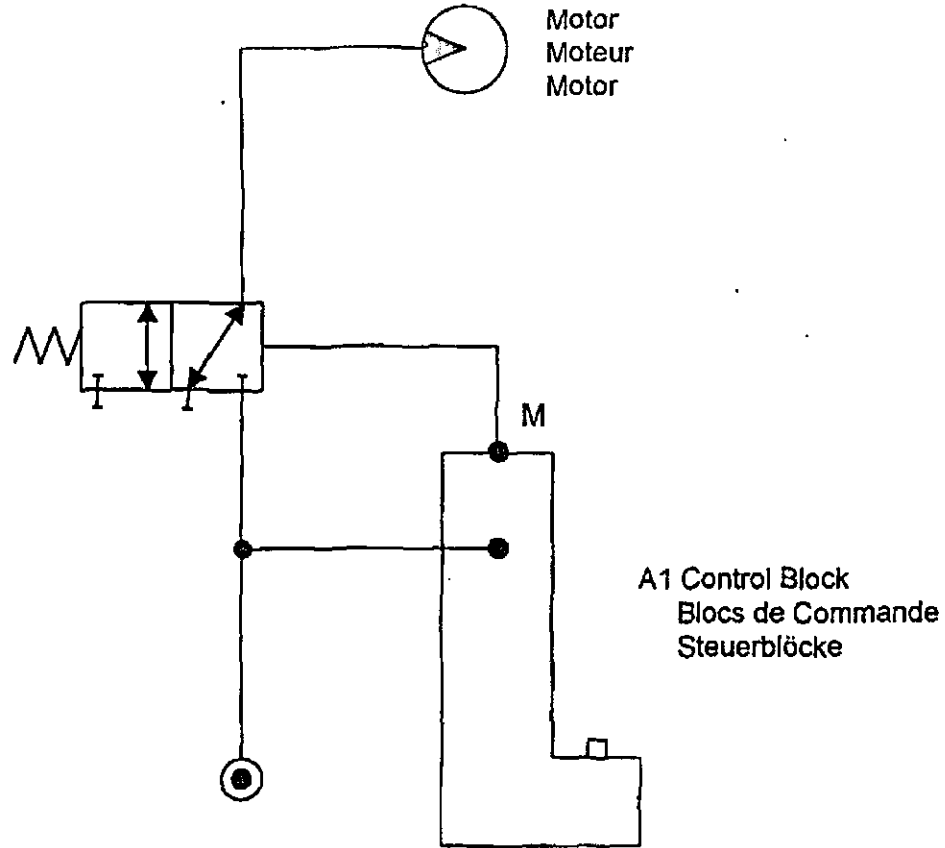


FIGURE 2

Circuit 461643





OPERATORS INSTRUCTIONS

Air Supply - Main

A water free and filtered air supply is required, at a pressure of 6.3 bar (91.4 Psig), with a flow rate of 17 l/s (35cu.ft/min) controlled by a pressure regulator selected from the Desoutter Air Line Service Equipment Catalogue.

Air Supply - Remote

The basic requirements are as above but the pressure must be at least 2.7bar (40 Psig) and the flow requirement when signalling is 0.47 l/s (1cu.ft/min). The signal duration should be kept to the minimum to reduce air consumption.

Lubrication

Correct lubrication is vital for maximum performance of the tool and an airline lubricator selected from the Desoutter Air Line Service Equipment Catalogue should be fitted into the system down stream of the filter.

Desoutter recommend the use of an ISO Viscosity Classified oil, grade number ISO VG 15, in the lubricator.

DATA

Maximum air pressure P_{max} = 8bar
 Minimum air pressure P_{min} = 6bar
 Sound pressure level = <70 dBA CAGI-PNEUROP Test Code
 Weight = 13 Kg

Statement of Use

This product is designed for drilling holes, when powered by a Desoutter pneumatic motor. It may be adapted for other specified purposes, using Desoutter approved accessories. No other use is permitted.

NOTE: Provision must be made for an Emergency Stop if the tool is used alone or built into a machine. A suitable circuit diagram for manufacturing an Emergency Stop is provided in Figure 2.

- WARNING:**
- (1) ALWAYS DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY BEFORE ATTEMPTING ANY REPLACEMENT, ADJUSTING, SERVICING OR DISMANTLING.
 - (2) ENSURE THAT NO LOOSE ARTICLES OF CLOTHING, LOOSE HAIR, OR CLEANING MATERIAL CAN BE CAUGHT BY THE MOVING PARTS OF THE TOOL.
 - (3) ALWAYS ALLOW THE TOOL TO STOP BEFORE REMOVING THE WORK.
 - (4) ENSURE THAT THE WORK PIECE IS SECURELY CLAMPED BEFORE COMMENCEMENT OF OPERATION.
 - (5) CLEAR ALL LOOSE ITEMS FROM THE VICINITY.
 - (6) ENSURE THAT THE TOOL IS SECURELY CLAMPED AROUND THE OUTER CASE BEFORE COMMENCEMENT OF OPERATION.
 - (7) ENSURE THAT SAFETY GUARDS ARE FITTED.
 - (8) BEWARE OF TOOL OUTPUT. THIS ADVANCES AND ROTATES.
 - (9) EYE AND EAR PROTECTION MUST BE WORN WHEN OPERATING THE TOOL.
 - (10) DO NOT OPERATE THE TOOL IN EXPLOSIVE ATMOSPHERES.
 - (11) WHEN MACHINING HAZARDOUS MATERIALS, PROVISION MUST BE MADE FOR DUST COLLECTION OR SUPPRESSION.
 - (12) ENSURE THAT AN EMERGENCY STOP IS PROVIDED FOR THE TOOL, WHETHER USED ALONE OR BUILT INTO A MACHINE. A SUITABLE EMERGENCY STOP CIRCUIT IS DETAILED IN FIGURE 2.
 - (13) ON ADVANCE THE TOOL IS UNDER SPRING COMPRESSION, THEREFORE UPON AIR SHUTOFF IT WILL RETURN TO DATUM.

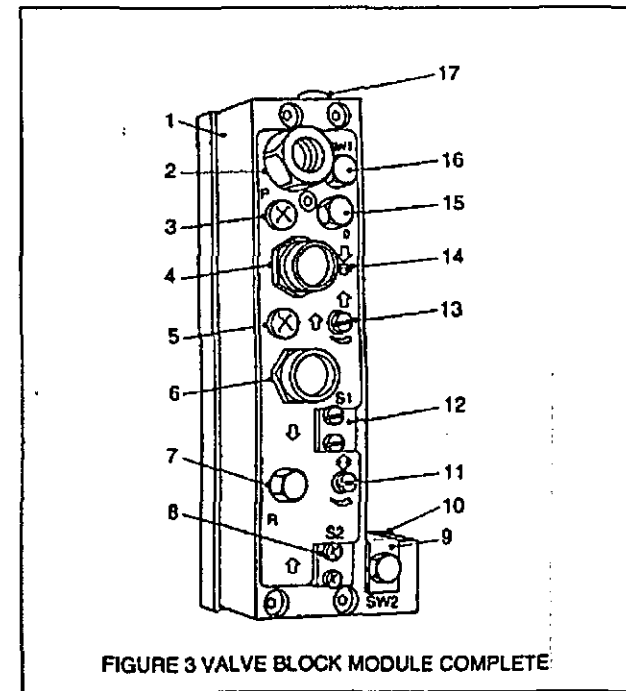


FIGURE 3 VALVE BLOCK MODULE COMPLETE

CONTROL VALVE (FIGURE 3)

The valve block module complete (1) contains all the control functions and signal originations for external control.

The controls and locations are identified below and detailed in the Drilling operation.

- LOCATION:
- 2 Main Air Inlet port, tapped In BSP or NPT.
 - 3 'P' input port, tapped M5. Signal point for peck feed or Dwell control kit circuit.
 - 4 Manual Retract Button (Red).
 - 5 'T' Remote Start Input port, tapped M5. Receives external signal to start the tool cycle.
 - 6 Manual Start Button (Green).

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



GB

- 7 'R' Retract Output port, tapped 1/8in BSP. supply for air return.
- †8 Position for 'S2' Solenoid Valve for Electric Emergency Retract.
- †9 Position for 'SW2' Proximity Switch, detects a signal at the end of a cycle for interface kit connection (i.e. it is High at depth).
- 10 Stroke Control Valve.
- 11 Feed Rate Regulating Screw.
- †12 Position for 'S1' Solenoid Valve for Electric Start.
- 13 Retract Rate Regulating Screw.
- 14 Advance rate regulating Screw.
- 15 'O' port, tapped 1/8in BSP receives signal to return the feed to start position for peck feed or Dwell control.
- †16 Position for 'SW1' Proximity Switch, detects a signal at the beginning of a cycle for interface kit connection. (i.e. is High in datum position).
- 17 'M' port, is tapped M5. Used for sequence control. The signal is produced when the tool is at rest.

NOTE: The 'M' port is intended for the operation of pilot valves. It must not be used as a source of air supply for other uses.

† Available in KIT form. See Desoutter Catalogue for details.

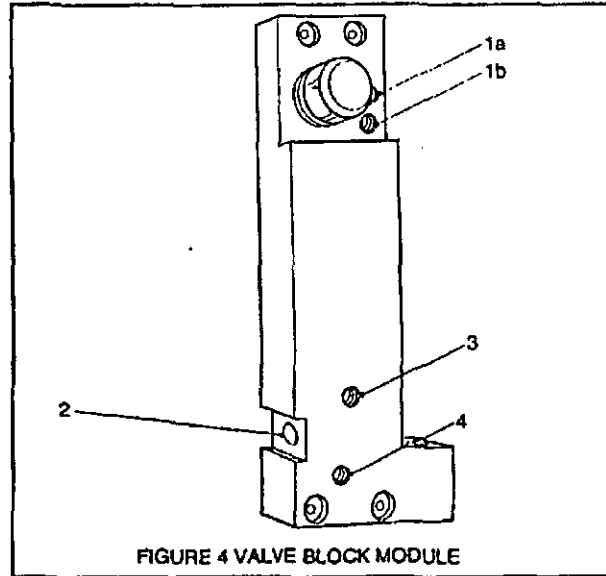


FIGURE 4 VALVE BLOCK MODULE

Simple Control Block (103862) (Figure 4)

This control valve block module is used when the tool is to be controlled remotely. Figure 4 details the signal originations.

NOTE: External circuitry will be required to control the speed of advance and retract feeds.

LOCATION

- 1a. Position for SW1 proximity switch, using actuating pin.
- 1b. Position for SW1 proximity switch, using sleeve on extension tube.
- Both 1a and 1b detects a signal when the tool is at the datum position.
- 2. Position for SW2 proximity switch, detects a signal when the tool has reached depth.
- 3. Retract Air port, tapped 1/8 in. BSP.
- 4. Advance Air port, tapped 1/8 in. BSP

NOTE: When using simple control block replace screw (38) with flat head screw (383983).

PNEUMATIC MOTOR

Purchase a pneumatic motor from the Desoutter 2HMS motor series when the unit is supplied without a fitted motor. To fit a motor, connect the motor shaft to the input shaft of the feed unit with the adaptor and keys supplied. Slide the motor into the mounting and fasten with screws and nuts. A valve kit is supplied with the A1 control block version to control the pneumatic motor. The valve may be mounted remotely, or on the drill with the plate supplied. Connect the valve according to the circuit diagram. When connecting the air supply to the motor, refer to the instructions supplied with the motor to obtain the required direction of rotation.

Accessories

Mounting Clamps - A range of clamps bases and columns are available. Full details obtained from Desoutter.

Hydraulic Check Unit (HCU) - The tool will function satisfactorily, when drilling a blind hole at the set feed rate. Should it be required to break through the material and possibly through into another hole, feed acceleration will occur with possible drill breakage. To obviate this, the fitment of an HCU is strongly recommended. Request information from Desoutter.

Peck Feed Drills - The Desoutter Peck Feed Drill System should be used when the depth of the hole to be drilled is five or more times the hole diameter. This helps clear drill chips and avoids excessive overheating of drill bit. Hole size accuracy can be improved and drill bit run-out can be kept to the minimum. Request information from Desoutter.



SETTING DRILLING OPERATION (See Figure 5)

The drill must be at least 6mm (0.25in) above the work piece.

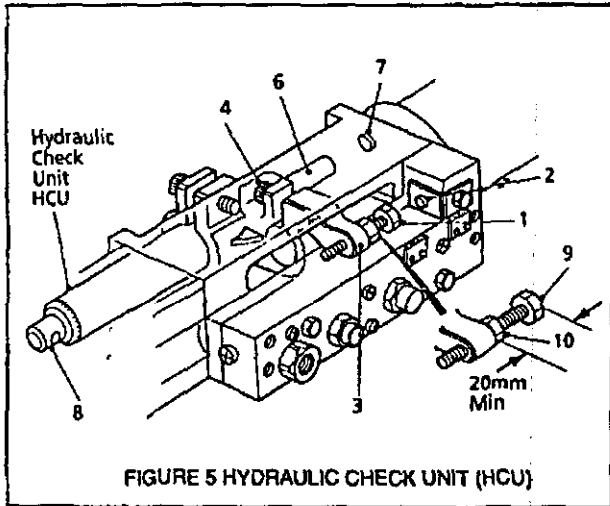


FIGURE 5 HYDRAULIC CHECK UNIT (HCU)

NOTE: This setting details a unit with a HCU, reference to the HCU should be ignored when setting the standard tool.

Set the gap between the (1) and (2) to equal the depth of drilling required PLUS the distance the bit is above the work piece, by sliding (3). Lock in position with (4) to the recommended torque.

Position the HCU in (3). Set the gap between (6) and (7) to a distance as required above the work piece.

Unscrew (8) away from the HCU to adjust the resistance within the HCU to the minimum.

Fully open the Figure 3 (13).

Close Figure 3 (11).

Connect the air supply and press Figure 3 (6).

Adjust figure 3 (11/13) to give required advance, retract feeds for the operator.

Use Figure for the final depth adjustment 5 (9).

Lock using Figure 5 (10).

Carry out a set of trial drillings to determine the ideal advance and HCU settings using Figure 3 (11).

⚠ ENSURE COVERS ARE REFITTED.

SETTING TAPPING OPERATION

NOTE: 1. It is important that the advance rate of the tool is set to match the pitch of the thread which is to be tapped. An incorrect advance rate will result in a deformed thread, this will be more noticeable in plastics or light alloy materials.

2. The retract rate should be set to withdraw the tap at a slightly faster rate than it advanced, this will ensure a clean withdrawal.

Mount a tool, with the selected tap securely retained in the chuck, above a test block to carry out sample tapping operations.

The end of the tap MUST be at least 14mm (9/16in) above the test block, to allow for the tapping head reversing engagement travel. Set the gap between Figure 5 (2) and (1) to equal the tapping depth PLUS the distance the tap is above the work piece.

Adjust Figure 3 (11/13) to give the required advance, retract feeds for the operation.

⚠ ENSURE COVERS ARE REFITTED.

Carry out a trial tapping operation and inspect the finished thread form, adjust as necessary Figure 3 (11/13) and repeat until information in NOTES 1 and 2 are satisfied.

SERVICING REQUIREMENTS

General Notes

Use the following lubricants:

- Grease - Molykote Longterm W2 for splines and guide rod.
- Grease - Molykote PG75.Plastislip, for 'O' rings.
- Grease - BP FG00 EP for Cylinder bore.

Cleaning

Requirements:

- (1) Container to immerse components.

d quality clean paraffin.

Soak the components in the container containing the paraffin. Ensure full immersion, agitate components to ensure that air passages are flushed through. Remove components from the container, thoroughly dry and blow through air passages to remove moisture. Place components in an air tight container until required for assembly. Dispose of the dirty paraffin in accordance with health and safety regulations.

MAINTENANCE

It is recommended that the tool is serviced at 1000hrs running time.

WARNING

THE BEARING SLEEVE COMPLETE IS UNDER SPRING (20) COMPRESSION. WHILST RESISTING THE THRUST DUE TO THE SPRING (20), CAREFULLY UNSCREW AND REMOVE THE BEARING SLEEVE COMPLETE FOLLOWED BY THE SPRING.

Dismantle the tool using the exploded view. Clean all components and inspect for wear or damage, exchange if necessary. Apply new lubricant to the relevant parts in accordance with list. Replace the front seal after dismantling tool. Assemble the tool using the exploded view.

Torque values given are ±5%.

Special tools shown in exploded view are in addition to normal workshop tools.

NOTE: Protective gloves and eye protection should be worn during cleaning of parts. Eating or smoking is prohibited when cleaning, dismantling or assembling tool.

Worn components should be carefully handled and disposed of safely.

© Copyright 1998, Desoutter, London HP2 7DR, UK. All rights reserved

Any unauthorized use or copying of the contents or part thereof is prohibited. This applies in particular to trademarks, model denominations, part numbers and drawings.

Use only authorized parts. Any damage or malfunction caused by the use of unauthorized parts is not covered by Warranty or Product Liability.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



BEDIENUNGSANLEITUNG

Druckluftversorgung - Hauptstrom

Für den Betrieb ist wasserfreie und gefilterte Druckluft mit einem Druck von 6,3 Bar (91,4 Psig) mit einem Durchsatz von 17 l/s (35 Fuß³/min) erforderlich, mit einer Regelung durch einen Druckregler gemäß Katalog Desoutter der Drucklufteinrichtungen.

Druckluftversorgung - Nebenstrom

Es gelten die gleichen Grundanforderungen wie oben, jedoch müssen der Druck mindestens 2,7 Bar (40 Psig) und der Durchsatz bei Signalisierung 0,47 l/s (1 Fuß³/min) betragen. Die Signaldauer soll möglichst gering sein, um den Druckluftverbrauch zu beschränken.

Schmierung

Im Interesse maximaler Leistungsfähigkeit des Werkzeugs ist auf einwandfreie Schmierung zu achten. Das System soll hinter dem Filter einen Miniaturluftöler gemäß Katalog Desoutter der Drucklufteinrichtungen enthalten.

Desoutter empfiehlt, im Luftöler ein Öl mit ISO-Viskositätsklassifizierung zu verwenden, Sorte ISO VG 15.

Das Werkzeug kann auch mit völlig trockener Druckluft betrieben werden.

DATEN

Luftdruck maximal P_{max} = 8 Bar
Luftdruck minimal P_{min} = 6 Bar
Schalldruckpegel = <70 dBA Testcode CAGI-PNEUROP
Gewicht = 13 Kg

Gebrauchserklärung

Dieses Produkt ist, wenn es von einem Desoutter Druckluftmotor gespeist wird, für das Bohren von Löchern bestimmt. Es kann für andere spezifische Anwendungszwecke bei Verwendung von Desoutter anerkannten Zubehörteilen umgestellt werden.

Jeglicher andere Gebrauch ist untersagt.

ACHTUNG:

- (1) VOR DER DURCHFÜHRUNG VON AUSTAUSCH-, EINSTELL-, WARTUNGS- ODER AUSBAUARBEITEN IMMER DRUCKLUFTVERSORGUNG DES WERKZEUGS UNTERBRECHEN.
- (2) ACHTEN SIE DARAUF, DASS KEINE LOSEN KLEIDUNGSSTÜCKE ODER REINIGUNGSMATERIALIEN VON DEN BEWEGLICHEN TEILEN DES WERKZEUGS ERFASST WERDEN KÖNNEN.
- (3) VOR DER ENTNAHME DES WERKSTÜCKS IMMER ERST VOLLSTÄNDIGEN STILLSTAND DES WERKZEUGS ABWARTEN.
- (4) VOR BEGINN DER BEARBEITUNG DARAUF ACHTEN, DASS DAS WERKSTÜCK SICHER EINGESPANNT IST.
- (5) ENTFERNEN SIE ALLE LOSEN TEILE AUS DER UNMITTELBAREN UMGEBUNG.
- (6) VOR BEGINN DER BEARBEITUNG IST SICHERZUSTELLEN, DASS DAS WERKZEUG SICHER AM AUSSENGEHÄUSE EINGESPANNT IST.
- (7) DARAUF ACHTEN, DASS DIE SICHERHEITSABDECKUNGEN EINGEBAUT SIND.
- (8) VORSICHT AN DER AUSGABESEITE DES WERKZEUGS. DIESES TEIL FÄHRT VOR UND ROTIERT.
- (9) BEI DER BEDIENUNG DES WERKZEUGS SIND AUGEN- UND GEHÖRSCHUTZ ZU TRAGEN.
- (10) WERKZEUG NICHT IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETER ATMOSPHERE BETREIBEN.
- (11) BEI DER BEARBEITUNG VON GESUNDHEITSGEFÄHRLICHEN MATERIALIEN MÜSSEN EINRICHTUNGEN VORHANDEN SEIN, DIE STAUB ABSAUGEN ODER EINE STAUBENTWICKLUNG VERHINDERN.

- (12) FÜR DAS WERKZEUG IST FÜR DEN SELBSTÄNDIGEN EINSATZ WIE FÜR DEN EINBAU IN EINE MASCHINE IMMER EINE NOTABSCHALTVORRICHTUNG VORZUSEHEN. ABBILDUNG 2 ZEIGT EINE GEEIGNETE NOTABSCHALTEINRICHTUNG.

- (13) DER GEWINDEBOHRER BEFINDET SICH BEIM VORWÄRTSDREHEN UNTER FEDERDRUCK UND KEHRT DESHALB BEI UNTERBRECHUNG DER LUFTZUFUHR IN DIE AUSGANGSPOSITION ZURÜCK.

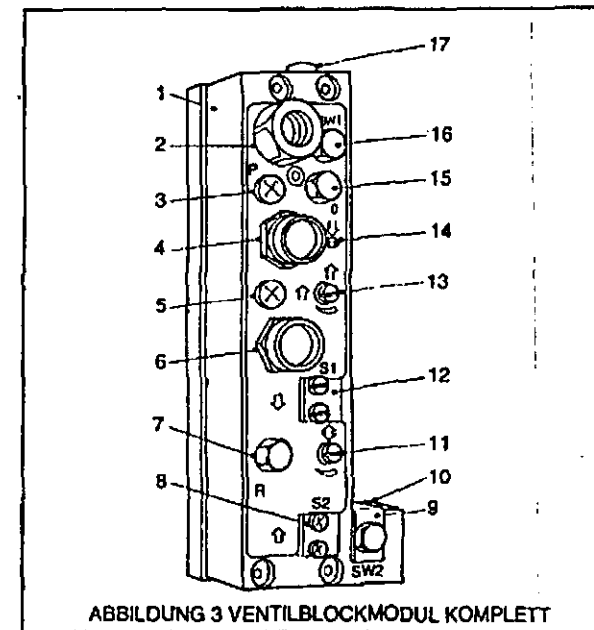


ABBILDUNG 3 VENTILBLOCKMODUL KOMPLETT

STEUERVENTIL (ABBILDUNG 3)

Das Ventilblockmodul komplett (1) enthält alle Steuerfunktionen und Signalgeber für eine externe Steuerung.

Die einzelnen Steuerelemente bzw. Einbauorte werden nachfolgend angegeben und in der Erläuterung des Bohrbetriebs näher beschrieben.



- EINBAUORTE:**
- 2 Hauptdruckluftanschluß, Gewinde 1/4" BSP oder NPT
 - 3 Eingangsanschluß "P", Gewinde M5. Signalanschlußpunkt für die Stoßzuführung oder die Schaltung der Haltesteuerung.
 - 4 Handrückhoftaste (rot)
 - 5 Fernstart-Eingangstaste "I", Gewinde M5. Nimmt das externe Signal für den Start des Werkzeugzyklus auf.
 - 6 Handstarttaste (grün)
 - 7 Rückhol-Ausgangsanschluß "R", Gewinde 1/4" BSP. Luftzufuhr für die Lufrückführung.
 - 8† Position für das Magnetventil "S2" für die elektrische Notrückholung
 - 9† Position für den Näherungsschalter "SW2", erkennt ein Signal bei Zyklusende für den Anschluß des Schnittstellenbausatzes, hat also bei der Solltiefe den Pegel High.
 - 10 Hubsteuerventil.
 - 11 Schraube zur Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit.
 - 12† Position für Magnetventil "S1" für den elektrischen Start
 - 13 Einstellschraube für Rückholgeschwindigkeit
 - 14 Schraube zur Regulierung der Vorwärtsbewegungsgeschwindigkeit.
 - 15 Anschluß "O", Gewinde 1/8" BSP, nimmt das Signal für den Rücklauf des Vorschubs in die Startposition für die Stoßzuführung oder die Haltesteuerung auf.
 - 16† Position für den Näherungsschalter "SW1", erkennt ein Signal bei Zyklusbeginn für den Steckverbinder des Schnittstellensatzes. (Das heißt Pegel "High" in der Bezugsposition.)

- 17 Anschluß "M", Gewinde M5. Für die Folgesteuerung. Dieses Signal wird beim Ruhen im Werkzeug abgegeben.

ANMERKUNG: Der Anschluß "M" ist für den Betrieb von Vorsteuerventilen vorgesehen. Er darf nicht als Druckluftquelle für sonstige Anwendungen verwendet werden.

†Erhältlich in Form eines KIT. Siehe nähere Einzelheiten im Katalog Desoutter.

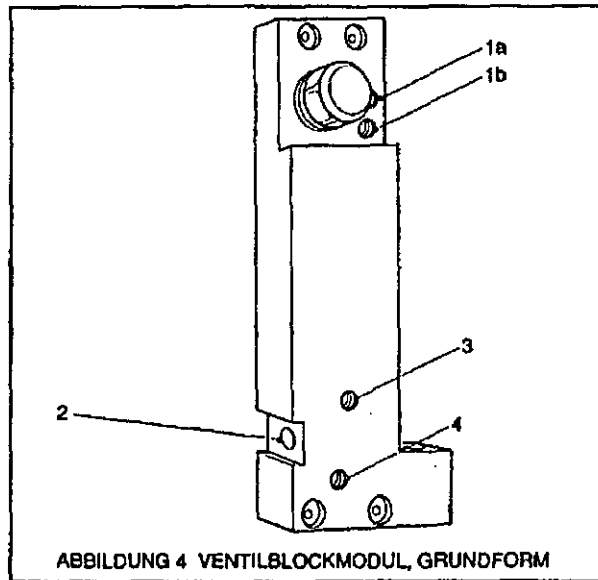


ABBILDUNG 4 VENTILBLOCKMODUL, GRUNDFORM

Einfacher Steuerblock (103862)

Dieses Steuerventilblockmodul ist bei einer Fernsteuerung des Werkzeugs zu verwenden. Abbildung 4 zeigt die Anschlußpunkte der Signale.

ANMERKUNG: Eine externe Schaltung ist erforderlich, um die Geschwindigkeit der Vorwärts- und Rückwärtsbewegung zu steuern.

EINBAUORT

- 1a. Position für den Näherungsschalter SW1 bei Verwendung des Betätigungstiftes.

- 1b. Position für den Näherungsschalter SW1 bei Verwendung der Überschiebmuffe auf der Verlängerungsleitung.

Sowohl 1a als auch 1b erfaßt ein Signal, wenn der Gewindebohrer sich in der Ausgangsposition befindet.

2. Position für den Näherungsschalter SW2, erfaßt ein Signal, wenn der Gewindebohrer die Schneldtiefe erreicht hat.
3. Luftöffnung "rückwärts", mit Gewinde 1/8" BSP.
4. Luftöffnung "vorwärts", mit Gewinde 1/8" BSP.

ANMERKUNG: Bei Verwendung des einfachen Steuerblocks Schraube (36) durch verlängerte Schraube (383983) ersetzen.

DRUCKLUFTMOTOR

Kaufen Sie einen Druckluftmotor aus der Desoutter 2HM5 Motorenserie, wenn die Einheit ohne einen installierten Motor geliefert worden ist. Um einen Motor zu installieren, schließen Sie die Motorenwelle unter Verwendung des mitgelieferten Adapters und der Schlüssel an die Eingangsweile der Zuführungseinheit an. Schieben Sie den Motor in die Montage, und befestigen Sie ihn mit Schrauben und Muttern.

Zusammen mit der A1 Steuerblock - Version wird ein Ventilsatz für die Steuerung des Druckluftmotors geliefert. Das Ventil kann als eine für sich stehende Einheit oder unter Verwendung der mitgelieferten Platte in der Bohrmaschine montiert werden. Schließen Sie das Ventil in Übereinstimmung mit dem Kreislaufdiagramm an.

Beim Anschluß der Luftzufuhr des Motors, beziehen Sie sich bitte auf die mit dem Motor gelieferten Anweisungen, um die erforderliche Rotationsrichtung zu erhalten.

Zubehör

Montagebügel - Es sind mehrere Montagebügel und Abstandshalter erhältlich. Bitte nähere Einzelheiten von Desoutter erfragen.

Hydrauliksteuereinheit (HCU) - Das Werkzeug arbeitet befriedigend, wenn ein Sackloch mit der eingestellten Vorschubgeschwindigkeit zu bohren ist. Sollte aber eine Durchgangsbohrung oder eine Verbindungsbohrung zu einer anderen Bohrung herzustellen sein, so ist mit einer Vorschubbeschränkung und möglichem Bohrerbruch zu rechnen. Als Abhilfe hiergegen ist dringend zu empfehlen, eine HCU einzubauen. Entsprechende Informationen von Desoutter anfordern.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Bohrer mit Stoßzuführung - Das Desoutter-System der Bohrer mit Stoßzuführung ist zu verwenden, wenn die Tiefe der herzustellenden Bohrung mindestens fünfmal so groß ist wie der Bohrungsdurchmesser. Dieses System erleichtert die Späneabfuhr und verhindert eine Überhitzung der Bohrerspitze. Die Genauigkeit der Bohrflochabmessungen kann gesteigert werden, und der Auslauf der Bohrerspitze wird gering gehalten. Bitte weitere Informationen von Desoutter anfordern.

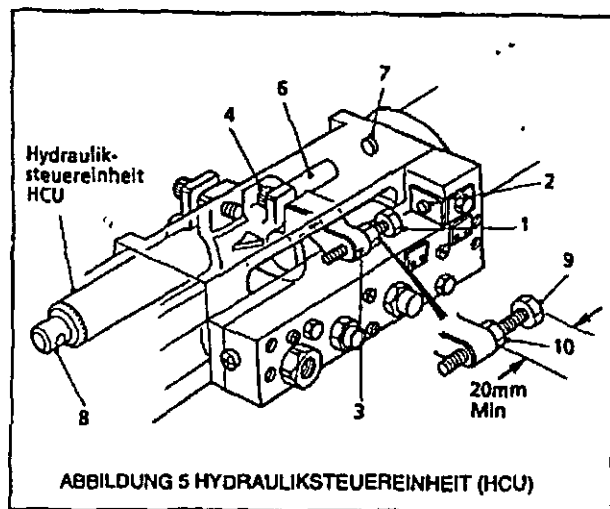


ABBILDUNG 5 HYDRAULIKSTEUEREINHEIT (HCU)

EINSTELLUNG DES BOHRBETRIEBS (siehe Abbildung 5)

Der Bohrer muß mindestens 6 mm (0,25") über dem Werkstück stehen.

ANMERKUNG: Die folgende Einstellbeschreibung bezieht sich auf eine Einheit mit einer HCU. Zur Einstellung des Standardwerkzeugs sind alle Verweise auf die HCU zu ignorieren.

D

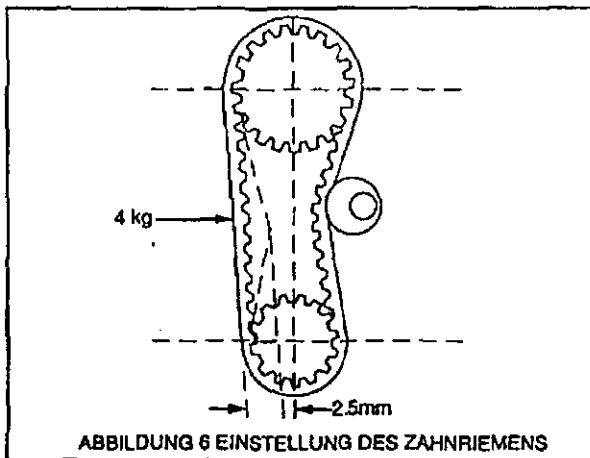


ABBILDUNG 6 EINSTELLUNG DES ZAHNRIEMENS

Spaltweite zwischen (1) und (2) auf den Wert der gewünschten Bohrtiefe ZUZÜGLICH der Höhe der Bohrerspitze über dem Werkstück einstellen. Hierzu Element (3) verschieben. Mit (4) bis zum empfohlenen Drehmoment festklemmen.

HCU (3) positionieren. Spaltweite zwischen (6) und (7) auf den gewünschten Abstand über dem Werkstück einstellen.

(8) von der HCU lösen, um innerhalb der HCU einen möglichst geringen Widerstand zu erreichen.

(13), Abbildung 3, vollständig öffnen.

(11), Abbildung 3, schließen.

Druckluftversorgung anschließen und (8), Abbildung 3, betätigen.

Teil 3 (11/13/14) ist entsprechend der erforderlichen Vorwärts- und Rückwärtsbewegungen für den Betrieb einzustellen.

Endgültige Tiefeneinstellung mit Hilfe von (10), Abbildung 5, vornehmen.

Mit Hilfe von (9), Abbildung 5, festziehen.

Mit Hilfe von (11), Abbildung 3, mehrere Probebohrungen durchführen, um den idealen Vorschub und die Einstellungen der HCU zu ermitteln.



DARAUF ACHTEN, DASS ABDECKUNGEN WIEDER AUFGESETZT WERDEN.

EINSTELLUNGEN ZUR HERSTELLUNG VON GEWINDEBOHRUNGEN

- ANMERKUNG:**
1. Es ist auf jeden Fall darauf zu achten, daß die Vorschubgeschwindigkeit des Werkzeugs entsprechend dem Steigungsmaß des Gewindes eingestellt wird, das hergestellt werden soll. Eine falsche Vorschubgeschwindigkeit führt zu einem verformten Gewinde, das vor allem bei Plastik- oder Leichtmetallwerkstoffen festzustellen ist.
 2. Die Rückholgeschwindigkeit ist so einzustellen, daß der Gewindebohrer mit etwas höherer Geschwindigkeit als im Vorschub zurückfährt. Auf diese Weise ergibt sich eine saubere Rückholbewegung.

Gewünschten Gewindebohrer sicher in das Spannfutter einsetzen und Werkzeug über einem Prüfblock ausrichten, um einige Probegewinde zu schneiden.

Die Spitze des Gewindebohrers MUSS mindestens 14 mm (9/16") über dem Prüfblock stehen, damit das Windegetriebe des Gewindebohrers die erforderliche Einrückbewegung ausführen kann. Spaltweite zwischen (2) und (1), Abbildung 5, zum Ausgleich der Gewindetiefe ZUZÜGLICH der freien Höhe des Gewindebohrers über dem Werkstück einstellen.

Teil 3 (11/13) ist entsprechend der erforderlichen Vorwärts- und Rückwärtsbewegungen für den Betrieb einzustellen.



DARAUF ACHTEN, DASS ABDECKUNGEN WIEDER AUFGESETZT WERDEN.

Probegewinde herstellen und Form des fertigen Gewindes inspizieren. (11/13), Abbildung 3, nach Bedarf nachstellen und neuen Probelauf durchführen, bis die Angaben in den ANMERKUNGEN 1 und 2 zutreffen

WARTUNGSANFORDERUNGEN

Illegemele Hinweise

Folgende Schmiermittel verwenden:

- Fett - für Zahnwellen und Führungsstange Molykote Longterm W2.
- Fett - für den Getriebekasten Molykote G68.
- Fett - für die O-Ringe Molykote PG75 Plastislip.
- Fett - für die Zylinderbohrung BP FG00 EP.



Reinigung

Erforderliches Zubehör:

- (1) Behälter, in dem die Bauteile untergetaucht werden können
- (2) Hochwertiges, sauberes Paraffin

Bauteile in den Behälter eintauchen, der das Paraffin enthält. Bauelemente vollständig untertauchen und bewegen, um sicherzustellen, daß alle Luftdurchlässe gespült werden. Bauelement aus dem Behälter entnehmen, gründlich trocknen lassen und Luftdurchführungen freilassen, um alle Feuchtigkeit zu entfernen. Bauelemente bis zum Einbau in einem luftdichten Behälter aufbewahren. Verschmutztes Paraffin entsprechend den Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen entsorgen.

REGELMÄSSIGE WARTUNG

Es wird empfohlen, die Wartungsmaßnahmen am Werkzeug nach einer Betriebsdauer von jeweils 1.000 Stunden durchzuführen.

ACHTUNG: DIE GESAMTE UMMANTELUNG DES LAGERS STEHT UNTER EINEM DURCH DIE FEDER (20) ERZEUGTEN DRUCK. AN DER UMMANTELUNG VORSICHTIG DIE SCHRAUBEN LÖSEN UND DIE UMMANTELUNG ENTFERNEN. DABEI MUSS DIE DURCH DIE FEDER (20) VERURSACHT DRUCKWIRKUNG AUSGEGLICHEN WERDEN. DANACH DIE FEDER ENTFERNEN.

Werkzeug zerlegen. Hierzu Explosionsdarstellung beachten. Alle Bauelemente reinigen und auf Verschleiß oder Beschädigung inspizieren. Bei Bedarf Bauelemente austauschen. Auf die belasteten Teile neues Schmiermittel gemäß Angabe in der Liste auftragen. Werkzeug zusammenbauen. Hierbei die Angaben der Explosionsdarstellung beachten. Nach der Zerlegung des Werkzeugs die vordere Dichtung auswechseln. Das Werkzeug anhand der Explosionsdarstellung wieder zusammenbauen.

Für die angegebenen Drehmomente gilt eine Toleranz von $\pm 5\%$.

Spezialwerkzeuge, die in der Explosionsdarstellung wiedergegeben sind, sind zusätzlich zu normalen Werkzeugen erforderlich.

ANMERKUNG: Während der Reinigung der Einzelteile sind Schutzhandschuhe und Augenschutz zu tragen. Die Einnahme von Speisen und das Rauchen sind während der Reinigung, der Zerlegung oder des Zusammenbaus des Werkzeugs verboten.

Abgenutzte Bauteile vorsichtig und sicher entsorgen.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 ZDR, Großbritannien.

Alle Rechte vorbehalten

Unbefugtes Verwenden oder Kopieren des Inhalts bzw. von Teilen des Inhalts ist verboten. Dies gilt insbesondere für Warenzeichen, Modellbezeichnungen, Teilenummern und Zeichnungen.

Nur die zugelassenen Ersatzteile verwenden. Schäden oder Funktionsstörungen, die durch die Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile entstehen, sind von der Garantieleistung und der Produkthaftung ausgeschlossen.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



INSTRUCTIONS DE L'OPERATEUR

Alimentation d'air - Principale

Une alimentation d'air sec et filtré est requise à une pression de 8,3 bars, et un débit de 16.5 l/s contrôlé par un régulateur de pression sélectionné dans le Catalogue d'équipements de service pour circuits d'air comprimé Desoutter.

Alimentation d'air - Commande

Les exigences élémentaires sont les mêmes que ci-dessus sauf que la pression doit être au moins égale à 2,7 bars avec un débit de signalisation de 0,47 l/s. La durée du signal doit être aussi courte que possible de manière à réduire la consommation d'air.

Lubrification

Une lubrification correcte est essentielle au bon fonctionnement de l'outil et un lubrificateur d'air comprimé miniature sélectionné dans le Catalogue d'équipements de service pour circuits d'air comprimé Desoutter doit être installé dans le circuit en aval du filtre.

Desoutter recommande l'utilisation d'une huile à viscosité classifiée par ISO, qualité ISO VG 15, dans le lubrificateur.

CARACTERISTIQUES

Pression d'air maximum Pmax = 8 bars
Pression d'air minimum Pmin = 6 bars
Niveau sonore = <70 dBA conformément au Code d'essai CAGI-PNEURO P

Poids = 13 Kg

Déclaration d'emploi

Cet outil est conçu pour percer des trous lorsqu'il est alimenté par un moteur pneumatique Desoutter. Il peut être adapté à d'autres usages spécifiques grâce aux accessoires agréés par Desoutter. Aucun autre emploi ne saurait être admis.

NB : Un dispositif d'arrêt d'urgence doit être prévu lorsque l'outil est utilisé seul ou incorporé dans une machine. Un schéma de circuit approprié pour la fabrication d'un dispositif d'arrêt d'urgence est illustré à la Figure 2.

ATTENTION: (1) DEBRANCHER TOUJOURS L'OUTIL DE L'ALIMENTATION D'AIR COMPRIME AVANT D'ENTREPRENDRE TOUTE OPERATION DE REMPLACEMENT, AJUSTEMENT, ENTRETIEN OU DEMONTAGE.



(2) S'ASSURER QU'AUCUN VETEMENT AMPLÉ OU MATERIEL DE NETTOYAGE NE SOIT ATTRAPE PAR LES PIÈCES MOBILES DE L'OUTIL.

(3) TOUJOURS ATTENDRE L'ARRÊT COMPLET DE L'OUTIL AVANT DE RETIRER LA PIÈCE.

(4) VÉRIFIER QUE LA PIÈCE EST CORRECTEMENT SERRÉE AVANT DE COMMENCER TOUTE OPERATION.

(5) ENLEVER TOUT ARTICLE AMPLÉ DE LA PROXIMITÉ DE L'OUTIL.

(6) VÉRIFIER QUE L'OUTIL EST CORRECTEMENT BRIDÉ SUR SON CORPS EXTERIEUR AVANT DE COMMENCER TOUTE OPERATION.

(7) VÉRIFIER QUE LES CARTERS DE SECURITE SONT CORRECTEMENT INSTALLES.

(8) FAIRE ATTENTION A LA SORTIE DE L'OUTIL, IL AVANCE ET TOURNE.

(9) UNE PROTECTION DES YEUX ET DES OREILLES DOIT ETRE PORTÉE PENDANT L'EXPLOITATION DE L'OUTIL.

(10) NE PAS UTILISER L'OUTIL DANS DES ATMOSPHERES EXPLOSIVES.

(11) LORS DE L'USINAGE DE MATERIAUX DANGEREUX, PREVOIR LE RAMASSAGE OU LA SUPPRESSION DES POUSSIÈRES.

(12) S'ASSURER QU'UN ARRÊT D'URGENCE EST BIEN PREVU SUR L'OUTIL, QU'IL SOIT UTILISÉ SEUL OU INCORPORÉ DANS UNE MACHINE. UN CIRCUIT D'ARRÊT D'URGENCE APPROPRIÉ EST ILLUSTRÉ A LA FIGURE 2.



(13) EN AVANCANT, L'OUTIL EST SOUS COMPRESSION A RESSORT, AINSI, LORSQUE L'AIR EST FERMÉ, IL RETOURNE A LA POSITION DE DEPART.

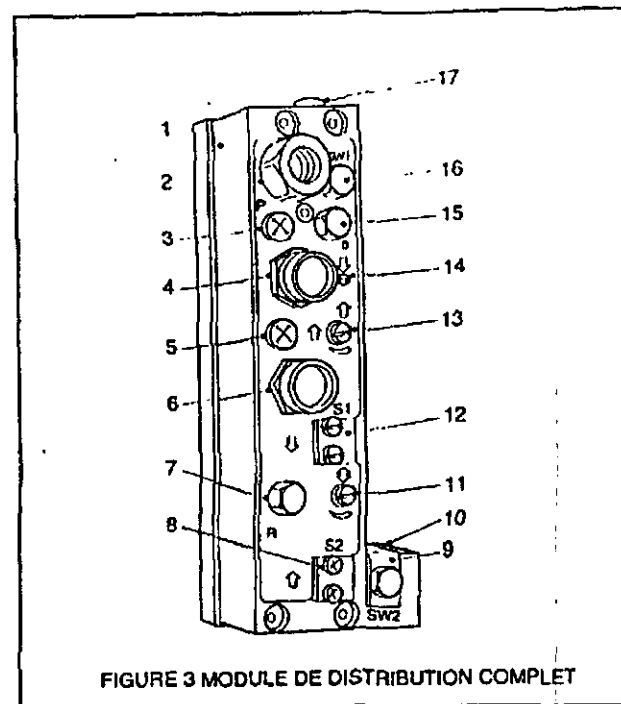


FIGURE 3 MODULE DE DISTRIBUTION COMPLET

DISTRIBUTEUR (FIGURE 3)

Le module de distribution complet (1) contient toutes les fonctions de commande et d'arrivée de signalisation pour commande extérieure.

Les commandes et leurs positions sont identifiées ci-dessous et décrites en détail à la section Opération de Perçage.

- POSITION :
- 2 Orifice d'alimentation principale d'air, taraudé 1/4" BSP ou NPT
 - 3 Orifice d'entrée 'P', taraudé M5. Point de signal pour avance par plongées successives ou circuit de kit de commande de pause.
 - 4 Bouton de retrait manuel (Rouge)
 - 5 Orifice d'entrée de mise en marche à distance 'I', taraudé M5. Reçoit le signal extérieur de lancement du cycle de l'outil.
 - 6 Bouton de mise en marche manuelle (Vert).

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- 7 Orifice de sortie de retrait 'R', taraudé 1/4" BSP. Alimentation d'air pour un retour d'air.
- 8† Position pour électrovanne 'S2' pour retrait d'urgence électrique.
- 9† Position pour contact de proximité 'SW2' qui détecte un signal à la fin du cycle pour connexion au kit d'interface (signal Haut lorsque l'outil est à la profondeur).
- 10 Soupape de contrôle de course.
- 11 Vis de réglage de vitesse d'avance de coupe.
- 12† Position pour électrovanne 'S1' pour mise en marche électrique.
- 13 Vis de réglage de la vitesse de retrait.
- 14 Vis de réglage de vitesse d'avance.
- 15 Orifice 'O', taraudé 1/8" BSP, reçoit le signal ramenant l'avance à sa position d'origine pour les avances par plongées successives ou le contrôle des pauses.
- 16† Position pour contact de proximité 'SW1' qui détecte un signal au début du cycle pour connexion au kit d'interface (signal Haut lorsque l'outil est à la position de départ).
- 17 Orifice 'M', taraudé M5. Utilisé pour le contrôle de séquence. Le signal est produit lorsque l'outil est au repos.

NB : L'orifice 'M' est destiné à la commande de soupapes pilotes. Il ne doit pas être utilisé comme source d'alimentation pour d'autres usages.

† Disponible en kit. Voir Catalogue Desoutter pour de plus amples informations.

F

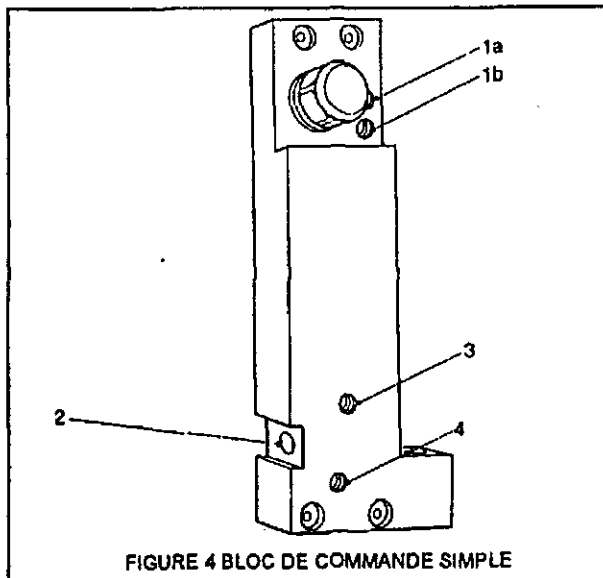


FIGURE 4 BLOC DE COMMANDE SIMPLE

Bloc de commande simple (103862)

Ce module de distribution est utilisé lorsque l'outil doit être commandé à distance. La Figure 4 indique les points d'arrivée des signaux.

NB : Des circuits extérieurs seront requis pour contrôler la vitesse des avances et retrait de coupe.

POSITION

- 1a. Position du commutateur de proximité SW1, en utilisant une épingle d'actionnement.
- 1b. Position du commutateur de proximité SW1, en utilisant une bague sur un tube à prolongateur.
- 1a et 1b détectent tous les deux un signal lorsque l'outil est en position de départ.
- 2. Position du commutateur de proximité SW2, détecte un signal lorsque l'outil a atteint la profondeur.
- 3. Retirer l'embouchure d'arrivée d'air, taraudée 1/8 en BSP.
- 4. Avancer l'embouchure d'arrivée d'air, taraudée 1/8 en BSP.

REMARQUE: Pour utiliser un bloc de commande simple, remplacer la vis (36) par une vis à tête élargie (383983).

MOTEUR PNEUMATIQUE

Achetez un moteur pneumatique de la série Desoutter 2HM5 si l'outil n'en est pas équipé. Pour installer le moteur, connectez l'axe moteur à l'axe d'entrée du bloc d'alimentation, à l'aide de l'adaptateur et des clés fournis. Faites glisser le moteur dans son support et fixez avec des vis et écrous. Un kit de soupape est fourni avec la version à bloc de commande A1 pour piloter le moteur pneumatique. Cette soupape peut être montée à distance ou sur la perceuse, sur la plaque fournie. Connectez la soupape comme indiqué sur le schéma. Pour brancher l'arrivée d'air au moteur, lisez les consignes accompagnant le moteur qui indiquent le sens de rotation requis.

Accessoires

Brides de montage - Une gamme de bases et de colonnes de montage est disponible. Contacter Desoutter pour de plus amples informations.

Unité de freinage hydraulique (HCU) - L'outil fonctionnera correctement pour le perçage d'un trou borgne à l'avance réglée. Si le perçage doit déboucher et peut-être dans un autre trou, une accélération de l'avance se produira en fin de perçage avec rupture possible du foret. Pour éliminer ce problème, l'installation d'une unité de freinage hydraulique est fortement recommandée. Contacter Desoutter pour de plus amples informations.

Perçage par plongées successives - Le système de perçage par plongées successives de Desoutter doit être utilisé lorsque la profondeur de perçage est supérieure à cinq fois le diamètre du foret. Ce système facilite l'évacuation des copeaux et empêche l'échauffement excessif du foret. La précision du trou percé peut être améliorée et le faux-ronde peut être maintenu à une valeur minimum. Contacter Desoutter pour de plus amples informations.

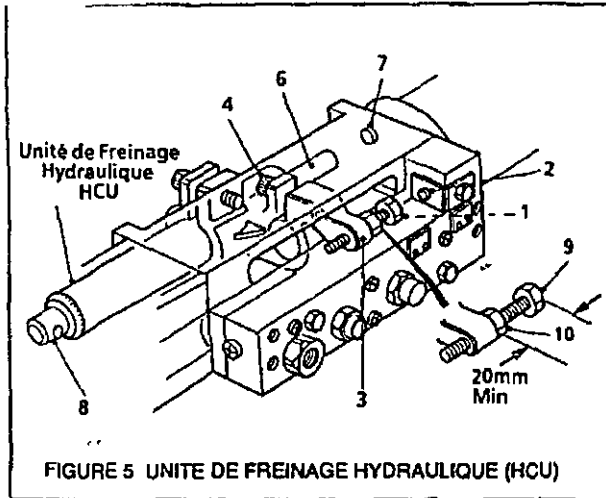


FIGURE 5 UNITÉ DE FREINAGE HYDRAULIQUE (HCU)

REGLAGE D'UNE OPERATION DE PERÇAGE (Voir Figure 5)

Le foret doit se trouver au moins à 6 mm au-dessus de la pièce.

NB : Le réglage décrit est pour un outil équipé d'une unité de freinage hydraulique. Pour le réglage d'un outil standard, ne pas tenir compte des mentions de l'HCU.

Régler l'espace entre (1) et (2) de manière à ce qu'il soit égal à la profondeur de perçage requise PLUS la distance du foret au-dessus de la pièce en faisant coulisser (3). Bloquer l'ensemble en position à l'aide de (4) au couple recommandé.

Placer l'HCU en (3). Régler l'espace entre (6) et (7) à la distance requise au-dessus de la pièce.

Dévisser (8) en l'éloignant de l'HCU pour ajuster la résistance dans l'HCU à sa valeur minimum.

Ouvrir à fond (13) Figure 3.

Fermer (11) Figure 3.

Brancher l'alimentation d'air et appuyer sur (6) Figure 3.

Ajuster Figure 3 (11/13) pour obtenir les vitesses d'avance et de retrait de l'opération.

Utiliser (9) Figure 5 pour le réglage final de la profondeur.

Bloquer à l'aide de (10) Figure 5.

Réaliser quelques essais de perçage pour déterminer l'avance idéale et les réglages de l'HCU à l'aide de (11) Figure 3.



ASSURER QUE LES COUVERCLES SONT REMIS EN PLACE.

REGLAGE D'UNE OPERATION DE TARAUDAGE

NB : 1. Il est important de régler la vitesse d'avance de l'outil de manière à ce qu'elle corresponde au pas du filetage à tarauder. Une avance incorrecte produira un filet déformé. Cette déformation est plus perceptible dans les matières plastiques ou les allages légers.

2. La vitesse de retrait doit être réglée de manière à retirer le taraud à une vitesse légèrement supérieure à celle de l'avance pour assurer un retrait propre.

Monter un outil, avec le taraud choisi fermement serré dans le mandrin, au-dessus d'un bloc d'essai pour réaliser quelques taraudages d'essai.

Le bout du taraud DOIT être au moins à 14 mm au-dessus de la pièce pour tenir compte du déplacement d'engagement d'inversion de la tête de taraudage. Régler la distance entre (2) et (1) Figure 5 à la profondeur de taraudage PLUS la distance du taraud au-dessus de la pièce.

Ajuster Figure 3 (11/13) pour obtenir les vitesses d'avance et de retrait de l'opération.



ASSURER QUE LES COUVERCLES SONT REMIS EN PLACE.

Réaliser un taraudage d'essai et inspecter la forme du filetage. Ajuster si nécessaire (11/13) Figure 3 et répéter jusqu'à ce que les conditions des Notes 1 et 2 ci-dessus soient satisfaites.

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Généralités

Utiliser les lubrifiants suivants :

- Graisse - Molykote Longterm W2 pour clavettes et bielle de guidage.
- Graisse - Molykote G68 pour boîte d'engrenage.
- Graisse - Molykote PG75 Plastislip pour les joints toriques.
- Graisse - BP FG00 EP pour alésage de cylindre.

Nettoyage

Produits nécessaires:

- (1) Récipient pour immerger les composants.
- (2) Paraffine propre de bonne qualité.

Tremper les composants dans le récipient rempli de paraffine. Assurer une immersion totale et agiter les composants pour assurer le rinçage de toutes les galeries d'air. Retirer les composants du récipient et sécher soigneusement toutes les galeries d'air avec un jet d'air comprimé pour enlever toute trace d'humidité. Placer les composants dans un récipient étanche à l'air jusqu'à ce qu'ils soient requis pour l'assemblage. Jeter la paraffine usée en respectant les réglementations de santé et de sécurité.

MAINTENANCE

L'entretien de l'outil est recommandé toutes les 1000 heures de fonctionnement.

ATTENTION: L'ENSEMBLE DOUILLE DE PALIER EST COMPRIMÉE PAR UN RESSORT (20). TOUT EN S'OPPOSANT À LA POUSSÉE EXERCÉE PAR LE RESSORT (20), DEVISSER SOIGNEUSEMENT ET RETIRER L'ENSEMBLE DOUILLE DE PALIER PUIS LE RESSORT.

Démonter l'outil en consultant la vue éclatée. Nettoyer tous les composants et les inspecter pour tout signe d'usure ou d'endommagement, en les remplaçant si nécessaire. Appliquer des lubrifiants neufs sur les pièces requises conformément à la liste fournie. Assembler l'outil en consultant la vue éclatée. Remettre le joint d'étanchéité avant en place après avoir déposé l'outil. Assembler l'outil en utilisant la vue éclatée.

Les valeurs de couple données sont à plus ou moins 5%.

Les outils spéciaux illustrés sur la vue éclatée sont en plus des outils d'atelier normaux.



NB: Porter des gants et des lunettes de protection pendant le nettoyage des pièces. Il est interdit de manger ou de fumer pendant le nettoyage, le démontage et l'assemblage de l'outil.

Les composants usés doivent être soigneusement manés et éliminés en toute sécurité.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, Royaume Uni
Tous droits réservés

Tout usage illicite ou copie totale ou partielle sont interdits. Ceci s'applique plus particulièrement aux marques déposées, dénominations de modèles, numéros de pièces et schémas.

Utiliser exclusivement les pièces autorisées. Tout dommage ou mauvais fonctionnement causé par l'utilisation d'une pièce non autorisée ne sera pas couvert par la garantie du produit et le fabricant ne sera pas responsable.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



INSTRUCCIONES DEL OPERADOR

Suministro de aire - Principal

Se requiere un suministro de aire filtrado y desprovisto de agua, a una presión de 6,3 bar, y una velocidad de flujo de 16,5 l/s controlada mediante un regulador de presión seleccionado del Catálogo de Equipos de Servicio de Aire Comprimido Desoutter.

Suministro de aire - Remoto

Los requerimientos básicos son como los anteriores, pero la presión debe ser de 2,7 bar como mínimo, y la velocidad de flujo de 0,47 l/s cuando se está señalizando. La duración de la señal debe mantenerse al mínimo para reducir el consumo de aire.

Lubricación

Una lubricación correcta es vital para obtener el rendimiento máximo de la herramienta, por lo que debe instalarse aguas abajo del filtro del sistema un lubricador de aire comprimido en miniatura seleccionado del Catálogo de Equipos de Servicio de Aire Comprimido Desoutter.

Desoutter recomienda usar con el lubricador aceite de Viscosidad Clasificada ISO calidad número ISO VG 15.

La herramienta puede trabajar también con aire seco.

DATOS

Presión de aire máxima (Pmax) = 8 bar

Presión de aire mínima (Pmin) = 6 bar

Nivel de presión acústica = <70 dBA Código de prueba CAGI-PNEUROP

Peso = 13 Kg

Declaración de Uso


Este producto está diseñado para taladrar agujeros, cuando está impulsado por un motor neumático Desoutter. Podría adaptarse para otras finalidades específicas, utilizando los accesorios Desoutter aprobados. No se permite ningún otro uso.


Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

NOTA: Debe estipularse la provisión de una parada de emergencia, si la herramienta se usa individualmente o se incorpora en una máquina. En la figura 2 se incluye un diagrama de circuito apropiado para la construcción de una parada de emergencia.

- WARNING:**
- (1)  **DESCONECTAR SIEMPRE LA HERRAMIENTA DEL SUMINISTRO DE AIRE ANTES DE INTENTAR CUALQUIER RECAMBIO, AJUSTE, SERVICIO O DESARMADO.**
 - (2) **COMPRUEBE QUE LAS PIEZAS MÓVILES DE LA HERRAMIENTA NO PUEDAN ATRAPAR PRENDAS DE VESTIR SUELTAS O MATERIALES DE LIMPIEZA.**
 - (3) **DEJAR SIEMPRE QUE SE DETENGA POR COMPLETO LA HERRAMIENTA ANTES DE RETIRAR LA PIEZA TRABAJADA.**
 - (4) **ASEGURAR QUE LA PIEZA TRABAJADA ESTE INMOVILIZADA CON SEGURIDAD ANTES DE COMENZAR LA OPERACION.**
 - (5) **RETIRE DE LAS INMEDIACIONES TODOS LOS OBJETOS QUE ESTÉN SUELTOS.**
 - (6) **ASEGURAR QUE LA HERRAMIENTA ESTE INMOVILIZADA CON SEGURIDAD ALREDEDOR DE LA CAJA EXTERIOR ANTES DE COMENZAR LA OPERACION.**
 - (7) **ASEGURAR QUE ESTEN INSTALADAS LAS GUARDAS DE SEGURIDAD.**
 - (8) **DEBE TENERSE PRECAUCION CON LA SALIDA DE LA HERRAMIENTA, LA CUAL AVANZA Y GIRA.**
 - (9) **DEBEN LLEVARSE GAFAS Y AURICULARES PROTECTORES DURANTE EL MANEJO DE LA HERRAMIENTA.**
 - (10) **NO UTILIZAR LA HERRAMIENTA EN ATMOSFERAS EXPLOSIVAS.**
 - (11) **DURANTE EL MECANIZADO DE MATERIALES PELIGROSOS, SE DEBEN TENER DISPONIBLES MEDIOS DE RECOGIDA Y ELIMINACION DE POLVO.**

- (12)  **ASEGURAR QUE SE INCLUYE UN DISPOSITIVO DE PARADA DE EMERGENCIA PARA LA HERRAMIENTA, YA SEA UTILIZADA INDIVIDUALMENTE O INCORPORADA EN UNA MAQUINA. UNA PARADA DE EMERGENCIA APROPIADA SE ILUSTRA EN LA FIGURA 2.**
- (13) **DURANTE EL AVANCE LA HERRAMIENTA ESTÁ SOMETIDA A LA FUERZA DE COMPRESIÓN DEL MUELLE, POR LO QUE AL CORTAR EL AIRE VOLVERÁ A LA POSICIÓN DE SALIDA.**

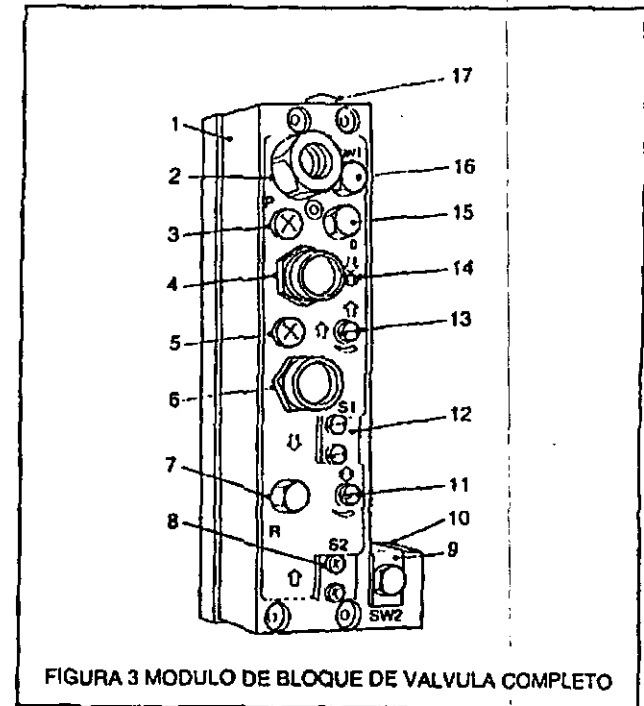


FIGURA 3 MODULO DE BLOQUE DE VALVULA COMPLETO

VALVULA DE CONTROL (FIGURA 3)

El módulo de bloque de válvula completo (1) comprende todas las funciones de control y fuentes de señales requeridas para el control exterior.

Los controles y sus ubicaciones se identifican a continuación y se detallan en la operación de taladrado.



- UBICACION:
- 2 Orificio de admisión de aire principal, roscado a 1/4 pulgada BSP o NPT.
 - 3 Orificio de entrada 'P' con rosca M5. Punto de señales para alimentación de entrada y salida o circuito de juego de control por intervalo.
 - 4 Botón de retractado manual (rojo).
 - 5 Orificio de entrada de puesta en marcha remota 'I' con rosca M5. Recibe una señal exterior para iniciar el ciclo de trabajo de la herramienta.
 - 6 Botón de puesta en marcha manual (verde).
 - 7 Orificio de salida de retractado 'R', roscado a 1/4 pulgada BSP. Entrada de aire para retorno de aire.
 - 8† Posición de válvula solenoide 'S2' para el retractado de emergencia eléctrico.
 - 9† Posición del interruptor de proximidad 'SW2' que detecta una señal al final del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. está en alto a profundidad).
 - 10 Válvula de control de carrera.
 - 11 Tornillo regulador de velocidad de alimentación.
 - 12† Posición de válvula solenoide 'S1' para arranque eléctrico.
 - 13 Tornillo regulador de ritmo de retracción.
 - 14 Tornillo regulador de velocidad de avance.
 - 15 Orificio 'O', roscado a 1/8 pulgada BSP, que recibe la señal para retomar la alimentación a la posición de arranque para alimentación de entrada y salida o control por intervalo.

- 16† Posición del interruptor de proximidad 'SW1' que detecta una señal al comienzo del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. está alto a posición de referencia).
- 17 Orificio 'M', roscado a M5. Se usa para el control de secuencias. La señal se produce cuando la herramienta está en reposo.

NOTA: El orificio 'M' es para el funcionamiento de válvulas piloto. No debe utilizarse como fuente de suministro de aire para otros usos.

† Disponible como juego. Ver el Catálogo Desoutter para detalles.

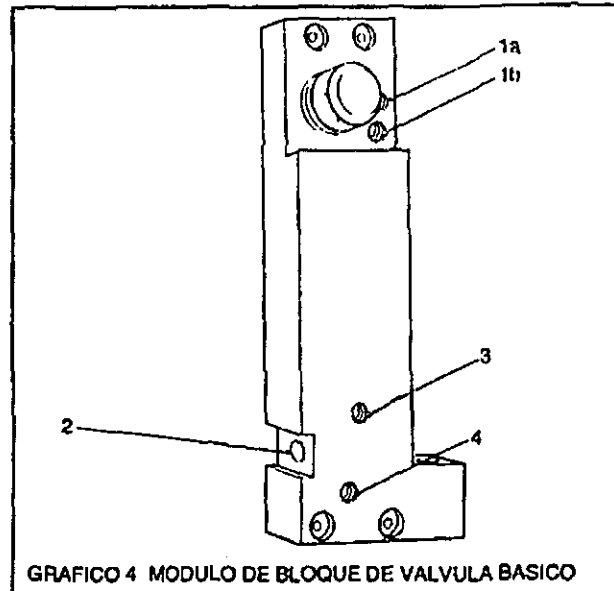


GRAFICO 4 MODULO DE BLOQUE DE VALVULA BASICO

Bloque de control simple (103862)

Este módulo de bloque de válvula de control se usa cuando se desea controlar la herramienta desde un punto remoto. En la figura 4 se ilustran los puntos de origen de las señales.

NOTA: se precisará de circuitos externos para controlar la velocidad de la alimentación de avance y retroceso.

UBICACION

- 1a. Posición para el detector de proximidad SW1, utilizando el pasador de activación.
 - 1b. Posición para el detector de proximidad SW1, utilizando el manguito del tubo de prolongación.
- Tanto 1a como 1b detectan una señal cuando la herramienta está en posición de salida.
2. Posición para el detector de proximidad SW2; detecta una señal cuando la herramienta ha llegado al fondo.
 3. Boca de aire de retroceso, roscada 1/8" BSP.
 4. Boca de aire de avance, roscada 1/8" BSP.

NOTA: Si utiliza el bloque de control simple, sustituya el tornillo (36) por el tornillo de cabeza prolongada (383983).

MOTOR NEUMÁTICO

Adquiera un motor neumático de la serie de motores Desoutter 2HM5 cuando la unidad se suministre sin motor. Para instalar un motor, conecte el eje del motor al eje de entrada de la unidad de alimentación, utilizando el adaptador y las llaves que se proporcionan. Deslice el motor en la montura y apríete con los tornillos y tuercas. Con la versión de bloque de control A1 se suministra un juego de válvula para controlar el motor neumático. La válvula puede montarse remotamente, o sobre el taladro, utilizando la placa que se suministra. Conecte la válvula conforme al diagrama de circuito. Cuando conecte el suministro de aire al motor, refiérase a las instrucciones que se ofrecen con el motor para obtener la dirección de la rotación requerida.

Accesorios

Abrazaderas de sujeción - Hay disponible una gama de abrazaderas de bases y columnas. Detalles completos en Desoutter.

Unidad de supervisión hidráulica (HCU) - La herramienta funcionará satisfactoriamente cuando taladra un agujero ciego al ritmo de alimentación ajustado. Si se requiera romper a través del

materiales y posiblemente a través de otro agujero, se producirá aceleración con la consiguiente posible rotura de la barrena. Para

evitar esto, se recomienda encarecidamente usar la HCU. Pedir información a Desoutter.



Barrenas de alimentación de entrada y salida - El sistema de barrena de alimentación de entrada y salida Desoutter debe usarse cuando la profundidad del agujero que se desea taladrar mide cinco o más veces el diámetro del agujero. Esto ayuda a limpiar las virutas del taladrado y evita que se caliente excesivamente la broca. Se mejora la precisión del agujero y se mantiene al mínimo el descentraje de la broca. Pedir información a Desoutter.

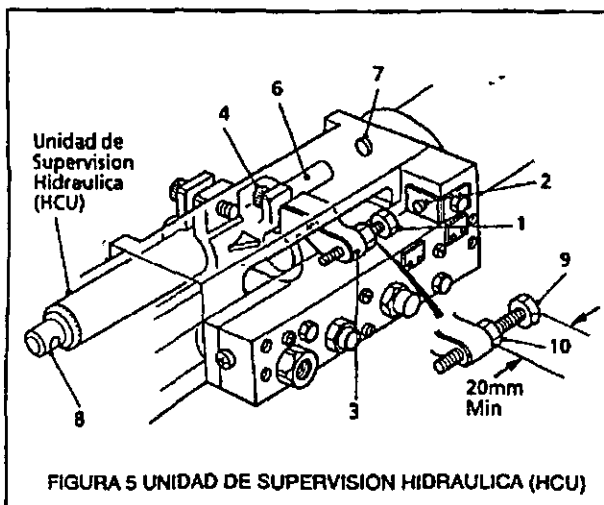


FIGURA 5 UNIDAD DE SUPERVISION HIDRAULICA (HCU)

PREPARACION DE LA OPERACION DE TALADRADO (Ver la figura 5)

La barrena debe estar situada como mínimo a 6 mm sobre la pieza.

NOTA: Este reglaje detalla una unidad equipada con HCU. Cuando se hace el reglaje de la herramienta standard, deberá ignorarse todo lo referente a la unidad HCU.

Ajustar la separación entre los orificios (1) y (2), de manera que igualen la profundidad de taladrado requerida ADEMÁS de la distancia de la broca sobre la pieza, deslizando (3). Inmovilizar en su posición con (4) al par de apriete recomendado.

Posicionar la HCU en (3). Regular la separación entre (6) y (7) a la distancia requerida sobre la pieza.

Desenroscar (8) de la HCU para ajustar al mínimo la resistencia dentro de la HCU.

Abrir por completo (13) en la figura 3.

Cerrar (11) en la figura 3.

Conectar el suministro de aire y presionar (6) en figura 3.

Ajustar la figura 3 (11/13) para lograr la alimentación de avance y retroceso requerida para la operación.

Usar (9) en la figura 5 para regular definitivamente la profundidad.

Inmovilizar usando (10) en la figura 5.

Llevar a cabo un conjunto de taladros de prueba para determinar el avance ideal y los reglajes de HCU usando (11) en la figura 3.



ASEGÚRESE DE QUE LAS CUBIERTAS SE HAN COLOCADO DE NUEVO.

REGLAJE DE LA OPERACION DE ROSCADO

NOTA: 1. Es importante ajustar la velocidad de avance de la herramienta para que coincida con el paso de la rosca que se desea roscar. Una velocidad de avance incorrecta resultará en una rosca deformada, lo cual será más perceptible en plásticos o materiales de aleación liviana.

2. El ritmo de retracción deberá regularse para retirar el macho a un ritmo un poco más rápido que su velocidad de avance, lo cual asegurará que se retire sin problemas.

Montar una herramienta, con el macho seleccionado retenido con seguridad en el plato, sobre un bloque de prueba, para realizar muestras de roscado.

El final del macho de roscar DEBE estar por lo menos a 14mm sobre el bloque de prueba, para permitir el recorrido de engrane inversor del cabezal roscador. Ajustar la separación entre (2) y (3) de la figura 5, para igualar la profundidad de roscado ADEMÁS de la distancia del macho sobre la pieza.

Ajustar la figura 3 (11/13) para lograr la alimentación de avance y retroceso requerida para la operación.



ASEGÚRESE DE QUE LAS CUBIERTAS SE HAN COLOCADO DE NUEVO.

Realizar una operación de roscado e inspeccionar la forma roscada final, ajustando según convenga como en (11/13) de la figura 3 y repetir hasta que sean satisfechas las instrucciones incluidas en las

REQUERIMIENTOS DE SERVICIO

Notas generales

Usar los lubricantes siguientes:

Lubricante : Molykote Longterm W2 para estrías y varillas de guía y de control.
Lubricante - Molykote G68 para la caja de cambios.
Lubricante - Molykote PG75 Plastislip, para segmentos O.
Lubricante - BP FGOO EP para el calibre del cilindro.
Limpieza

Requerimientos:

(1) Recipiente para sumergir los componentes.

(2) Parafina limpia de buena calidad.

Humedecer los componentes en el recipiente con parafina. Asegurar que queden totalmente sumergidos, agitar los componentes para asegurar que sean limpiados totalmente los conductos de aire. Retirar los componentes del recipiente, secarlos totalmente y soplar a través de los conductos de aire para expulsar la humedad. Colocar los componentes en un recipiente hermético al aire hasta que sean requeridos para su montaje. Desechar cualquier cantidad de parafina sucia según los reglamentos de salud y seguridad.

MANTENIMIENTO

Se recomienda llevar a cabo el servicio de la herramienta cada 1000 horas de servicio activo.

ADVERTENCIA: EL MANGUITO DE COJINETE COMPLETO ESTÁ SOMETIDO A LA FUERZA DE COMPRESIÓN DEL MUELLE (20), MIENTRAS SOPORTA EL EMPUJE AXIAL DEBIDO AL MUELLE (20). DESENROSCAR CUIDADOSAMENTE EL MANGUITO DE COJINETE COMPLETO Y DESMÓNTELO, SEGUIDO DEL MUELLE.

Desarmar la herramienta usando como guía el dibujo despiezado. Limpiar todos los componentes e inspeccionar si hay desgaste o daños, recambiando si es necesario. Aplicar nuevo lubricante en las piezas pertinentes según la lista. Montar la herramienta usando como guía el dibujo despiezado. Vuelva a colocar el sello delantero después de desarmar la herramienta. Arme la herramienta según el gráfico de despiece.

Los pares de apriete incluidos son $\pm 5\%$.

Las herramientas especiales ilustradas en el dibujo despiezado son adicionales a las herramientas de taller normales.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



NOTA: Durante la limpieza de las piezas deberán llevarse guantes y gafas protectoras. Está prohibido comer o fumar durante la limpieza, desarmado o armado de herramientas.

Los componentes gastados deben manejarse y desecharse con seguridad.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, Reino Unido.

Reservados todos los derechos

Está prohibido todo uso indebido o copia de este documento o de parte del mismo. Esto se refiere especialmente a marcas comerciales, denominaciones de modelos, números de piezas y dibujos.

Utilice exclusivamente piezas de repuesto autorizadas. Cualquier daño o defecto de funcionamiento causados por el uso de piezas no autorizadas queda excluido de la garantía o responsabilidad del producto.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



INSTRUÇÕES DE OPERAÇÃO

Alimentação de ar - Principal

É necessário uma alimentação de ar filtrado e sem água, com uma pressão de 6,3bar, com um débito de 16,5 l/s controlado por um regulador de pressão seleccionado do Catálogo do Equipamento de Linha de Ar da Desoutter.

Alimentação de ar - Remoto

Os requisitos básicos são como os acima indicados, mas a pressão deverá ser de pelo menos 2,7bar e quando assinalado, o requisito para o débito deverá ser de 0,47 l/s. A duração do sinal deverá ser mantida no mínimo para reduzir o consumo do ar.

Lubrificação

Uma lubrificação correcta é vital para um desempenho máximo da ferramenta. A jusante do filtro deverá ser instalado um lubrificador de linha de ar em miniatura, seleccionado do Catálogo do Equipamento de Linha de Ar da Desoutter.

A Desoutter recomenda a utilização, no lubrificador, de um óleo de viscosidade classificado ISO, número de grau ISO VG 15.

A ferramenta pode ser operada em linha seca.

DADOS

Pressão máxima de ar $P_{m\acute{a}x} = 8\text{bar}$
 Pressão mínima de ar $P_{m\acute{i}n} = 6\text{bar}$
 Nível de pressão do ruído < 70 dBA Código de Teste
 CAGI-PNEUROP



Peso = 13 Kg

Declaração de Uso

Este produto é desenhado para perfurar buracos, quando acionado por um motor pneumático Desoutter. Pode ser adaptado para outros propósitos específicos, usando acessórios Desoutter aprovados.
 Outro uso não é permitido.

NOTA: Deverão ser tomadas medidas para uma Paragem de Emergência se a ferramenta for utilizada sozinha ou incorporada numa máquina. A Figura 2 fornece um diagrama de circuito apropriado para a concepção de uma

AVISO:

- (1)  DESLIGUE SEMPRE A FERRAMENTA DA ALIMENTAÇÃO DE AR ANTES DE INICIAR ALGUMA SUBSTITUIÇÃO, AJUSTAMENTO, REVISÃO OU DESMONTAGEM.
- (2) CERTIFIQUE-SE DE QUE NENHUNS ARTIGOS SOLTOS DE VESTUÁRIO OU MATERIAL DE LIMPEZA FICAM PRESOS NAS PARTES ROTATIVAS DA FERRAMENTA.
- (3) ESPERE SEMPRE QUE A FERRAMENTA PARE ANTES DE RETIRAR A PEÇA DE TRABALHO.
- (4) ASSEGURE-SE QUE A PEÇA A SER TRABALHADA ESTÁ PRESA DE FORMA SEGURA ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO.
- (5) ARRUME TODAS AS PEÇAS SOLTAS QUE SE ENCONTRAM POR PERTO.
- (6) ASSEGURE-SE QUE A FERRAMENTA ESTÁ PRESA DE FORMA SEGURA EM VOLTA DA ARMAÇÃO EXTERIOR ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO.
- (7) ASSEGURE-SE QUE OS RESGUARDOS DE SEGURANÇA ESTÃO INSTALADOS.
- (8) ATENÇÃO À SAÍDA DA FERRAMENTA. ESTA AVANÇA E RODA.
- (9) DEVEM SER UTILIZADOS PROTECTORES AUDITIVOS E VISUAIS DURANTE A UTILIZAÇÃO DA FERRAMENTA.
- (10) NÃO OPERE A FERRAMENTA EM ATMOSFERAS EXPLOSIVAS.
- (11) QUANDO TRABALHAR À MÁQUINA MATERIAIS PERIGOSOS, DEVEM SER TOMADAS MEDIDAS PARA RECOLHA OU SUPRESSÃO DE POEIRA.
- (12)  ASSEGURE-SE QUE É PROVIDENCIADA UMA PARAGEM DE EMERGÊNCIA PARA A FERRAMENTA, QUER SEJA UTILIZADA SOZINHA OU INSERIDA NA MÁQUINA. NA FIGURA 2 ESTÁ DETALHADO UM CIRCUITO DE PARAGEM DE EMERGÊNCIA APROPRIADO.

- (13) NO MODO DE AVANÇO A FERRAMENTA ESTÁ COMPRIMIDA POR MOLA. QUANDO O AR É FECHADO VOLTA PARA O PONTO DE PARTIDA.

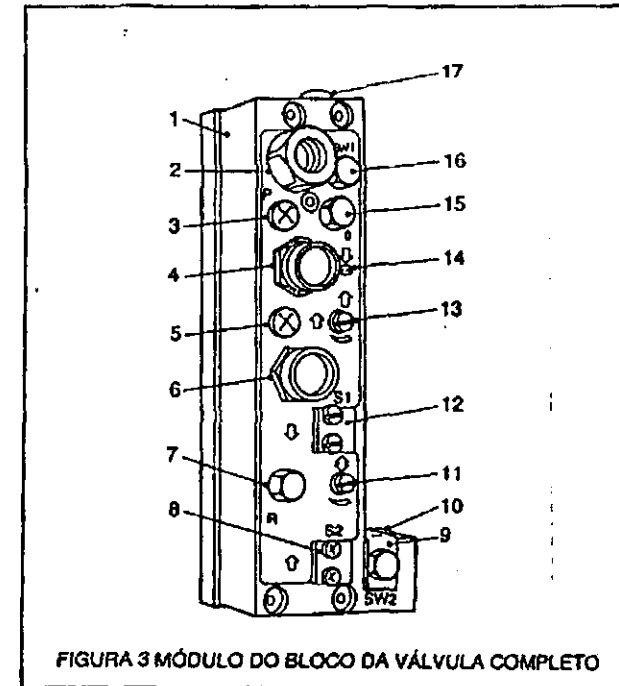


FIGURA 3 MÓDULO DO BLOCO DA VÁLVULA COMPLETO

VÁLVULA DE CONTROLO (FIGURA 3)

O módulo do bloco da válvula completo (1) contém todas as funções de controlo e origens dos sinais para controlo externo.

Os controlos e localizações estão identificados em baixo e detalhados na operação de Perfuração.

- LOCALIZAÇÃO: 2 Orifício Principal de Entrada de Ar, com rosca de pot BSP ou NPT.
- 3 "P", orifício de Entrada, com rosca M5. Ponto de sinalização para alimentação de martelo ou circuito de Kit de controlo de residência.
- 4 Botão de Retracção Manual (Vermelho).

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- 5 "I", orifício de Entrada de Arranque Remoto, com rosca M5. Recebe sinal externo para Iniciar o ciclo da ferramenta.
- 6 Botão de Arranque Manual (Verde).
- 7 "R", orifício de Saída de Retracção, com rosca de 1/8 pol BSP. Fornecimento de retorno de ar.
- 8† Posição para Válvula de Solenóide "S2" para Retracção de Emergência Eléctrica.
- 9† Posição para Interruptor de Proximidade "SW2", detecta um sinal no final de um ciclo para ligação do kit de Interface, ou seja, de Elevado nível de profundidade.
- 10 Válvula de Controlo do Curso.
- 11 Parafuso de regulação da alimentação.
- 12† Posição para Válvula de Solenóide "S1" para Arranque Eléctrico.
- 13 Parafuso de Regulação da Velocidade de Retracção.
- 14 Parafuso de regulação do avanço.
- 15 Orifício "O", com rosca de 1/8 polegada BSP recebe sinal para voltar a colocar o alimentador para a posição de arranque para alimentação de martelo ou controlo de residência.
- 16† Posição para Interruptor de Proximidade "SW1", detecta um sinal no início de um ciclo para ligação do kit de interface. (Ou seja, é de nível Elevado na posição de referência).
- 17 Orifício "M", com rosca em M5. Utilizado para controlo de sequência. O sinal é produzido quando a ferramenta está em descanso.

NOTA: O orifício "M" destina-se à operação das válvulas piloto. Não pode ser utilizado como uma fonte de alimentação de ar para outros fins.

†Disponível na forma de KIT. Ver Catálogo Desoutter para detalhes.

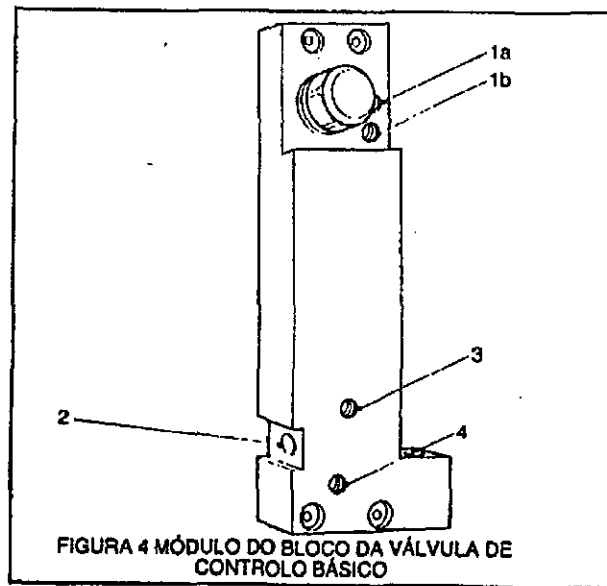


FIGURA 4 MÓDULO DO BLOCO DA VÁLVULA DE CONTROLO BÁSICO

Bloco de Controle Simples (103862)

Este módulo do bloco da válvula de controlo é utilizado quando a ferramenta vai ser utilizada com controlo remoto. A Figura 4 dá pormenores sobre a origem dos sinais.

NOTA: O circuito exterior será necessário para controlar a velocidade das alimentações de avanço e de recuo.

LOCALIZAÇÃO

- 1a. Posicione para o interruptor de proximidade SW1, utilizando o pino de comando.
- 1b. Posicione para o Interruptor de proximidade SW1, utilizando a manga no tubo de extensão.

Quer 1a quer 1b detecta um sinal quando a ferramenta se encontra no ponto de partida.

- 2. Posicione para o Interruptor de proximidade SW2, detecta um sinal quando a ferramenta tiver atingido a profundidade.
- 3. Porta de Ar de retracção, com rosca 1/8 pol. BSP.
- 4. Porta de Ar de avanço, com rosca 1/8 pol. BSP.

NOTA: Quando utilizar o bloco de controlo simples substitua o parafuso (36) por o parafuso de cabeça prolongada (383983).

MOTOR PNEUMÁTICO

Compre um motor pneumático das séries de motores Desoutter 2HMS quando a unidade é fornecida sem um motor montado. Para montar um motor, conecte o eixo do motor ao eixo de entrada da unidade alimentadora com o adaptador e chaves fornecidas. Encaixe o motor na armação e fixe com porcas e parafusos. Um jogo de válvula é fornecido com a versão de bloco de controle A1 para controlar o motor pneumático. A válvula pode ser montada remotamente, ou na furadeira com a placa fornecida. Conecte a válvula de acordo com o diagrama de circuito.

Quando conectando o suprimento de ar ao motor, refira às instruções fornecidas com o motor para obter a direção de rotação requerida.

Acessórios

Grampos de Montagem - Encontra-se à disposição uma gama de grampos de bases e colunas. Pode obter todos os pormenores da Desoutter.

Unidade de Retenção Hidráulica (HCU) - A ferramenta funcionará de forma satisfatória quando perfurar um buraco cego à velocidade de alimentação previamente regulada. Se for necessário atravessar o material e possivelmente ainda ter de entrar noutra furo, ocorrerá uma aceleração da alimentação havendo a possibilidade da broca partir. Para que isto não aconteça, recomenda-se vivamente a utilização de uma HCU. Para mais informações dirija-se à Desoutter.

Perfuradoras de Alimentação de Martelo - O Sistema de Perfuradoras de Alimentação de Martelo Desoutter deverá ser utilizado quando a profundidade do furo a ser feito é igual ou superior a cinco vezes o diâmetro do furo. Isto ajuda a limpar as lascas da perfuração e evita um sobreaquecimento excessivo da broca da perfuradora. A precisão do tamanho do furo pode ser melhorada e o desgaste da broca da perfuradora é mantido no mínimo. Para mais informações dirija-se à Desoutter.

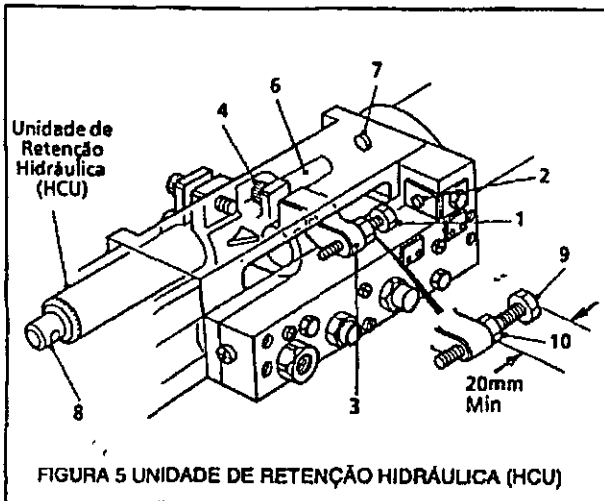


FIGURA 5 UNIDADE DE RETENÇÃO HIDRÁULICA (HCU)

REGULAÇÃO DA OPERAÇÃO DE PERFURAÇÃO (Ver Figura 5)

A perfuradora deverá estar pelo menos 6mm acima da peça a trabalhar.

NOTA: Esta regulação fornece pormenores para uma unidade com HCU, as referências para a HCU deverão ser ignoradas quando se estiver a regular a ferramenta standard.

Regule o espaço entre (1) e (2) de forma a ficar igual à profundidade do furo requerido, MAIS a distância em que a broca está acima da peça a ser trabalhada através de deslize (3). Tranque em posição com (4) para o binário recomendado.

Posicione a HCU em (3). Regule o espaço entre (6) e (7) para uma distância conforme requerida acima da peça a ser trabalhada.

Desaparafuse (8) da HCU para ajustar a resistência na HCU para o mínimo.

Abri totalmente (13), Figura 3.

Fechar (11), Figura 3.

Ligar a alimentação de ar e premir (6), Figura 3.

Regule a Figura 3 (11/13) de forma a obter as alimentações de avanço e de recuo para a operação.

Utilizar (9), Figura 5, para o ajustamento de profundidade final.

Tranque utilizando (10), Figura 5.

Efectue uma série de furos experimentais para determinar o avanço ideal e regulações da HCU utilizando (11), Figura 3.



CERTIFIQUE-SE QUE AS COBERTURAS FORAM NOVAMENTE INSTALADAS.

REGULAÇÃO DE OPERAÇÃO DE ABERTURA DE ROSCA

NOTA: 1. É importante que a velocidade de avanço da ferramenta seja regulada para condizer com o passo da rosca que vai ser perfurada. Uma velocidade de avanço incorrecta resultará numa rosca deformada. Isto será mais evidente em plástico ou materiais de liga leve.

2. A velocidade de retracção deverá ser regulada de forma a retirar o macho de rosca a uma velocidade ligeiramente mais rápida do que aquela com que avançou; isto irá garantir uma saída limpa.

Monte uma ferramenta com o macho de rosca escolhido, preso de forma segura à bucha, acima de um bloco de ensaio, para efectuar operações de abertura de rosca de amostra.

A extremidade do macho da rosca TEM de estar pelo menos 14mm acima do bloco de ensaio para permitir o curso da engrenagem de Inversão da cabeça do macho da rosca. Regule o espaço entre (2) e (1), Figura 5, de forma a ficar igual à profundidade da abertura de rosca MAIS a distância a que o macho de rosca está acima da peça a ser trabalhada.

Regule a Figura 3 (11/13) de forma a obter as alimentações de avanço e de recuo para a operação.



CERTIFIQUE-SE QUE AS COBERTURAS FORAM NOVAMENTE INSTALADAS.

Prossiga uma operação de ensaio da abertura de rosca e inspecione a forma da rosca acabada, ajuste conforme for necessário (11/13), Figura 3, e repita até que as informações nas NOTAS 1 e 2 sejam seguidas.

REQUISITOS DE ASSISTÊNCIA

Notas gerais

Utilize os seguintes lubrificantes:

Massa lubrificante	- Molykote Longterm W2 para estrias e haste-gula.
Massa lubrificante	- Molykote G68 para Caixa de Velocidades.
Massa lubrificante	- Molykote PG75 Plastislip, para O-rings.
Massa lubrificante	- BP FG00 EP para diâmetro de cilindro.

Limpeza

Requisitos:

- (1) Contentor para mergulhar os componentes.
- (2) Parafina limpa de boa qualidade.

Impregnar os componentes no contentor contendo a parafina. Certifique-se que a imersão é total, agite os componentes de forma a assegurar-se que as passagens de ar também são mergulhadas. Retire os componentes do contentor, seque-os totalmente e de forma uniforme, sobre as passagens de ar para retirar a humidade. Coloque os componentes num contentor impermeável ao ar até que sejam necessários para montagem. Proceda à eliminação da parafina suja de acordo com os regulamentos de saúde e segurança.

MANUTENÇÃO

Recomenda-se a revisão da ferramenta após cada 1000h de funcionamento.

ATENÇÃO:

A MANGA DE ROLAMENTO CILÍNDRICO COMPLETA ENCONTRA-SE SOB UMA COMPRESSÃO DE MOLA (20). DESAPARAFUSE E REMOVA CUIDADOSAMENTE A MANGA DE ROLAMENTO CILÍNDRICO COMPLETA. DURANTE ESTA OPERAÇÃO TERÁ DE FAZER RESISTÊNCIA AO IMPULSO DA MOLA (20). A SEGUIR RETIRE A MOLA.

Desmonte a ferramenta utilizando um diagrama do esquema de montagem das peças. Limpe todos os componentes e inspecione prestando particular atenção a danos e desgaste, troque se for necessário. Aplique lubrificante novo nas peças relevantes de acordo com a lista. Monte a ferramenta utilizando o diagrama do esquema de montagem de peças. Substitua o vedante dianteiro depois de desmontar a ferramenta. Monte a ferramenta utilizando a figura com os componentes em destaque.

Os valores dados para o binário são $\pm 5\%$.

As ferramentas especiais mostradas nos diagramas de esquemas de montagem de peças constituem um suplemento das ferramentas de oficina normais.

NOTA: Durante a limpeza das peças deverão ser utilizadas luvas protectoras e protecções para a vista. É proibido comer ou fumar durante a limpeza, desmontagem ou montagem de uma ferramenta.

Os componentes utilizados deverão ser tratados com cuidado e a sua eliminação feita de forma segura.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

P



© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, UK.

Todos os direitos são reservados

É proibida qualquer utilização ou cópia não autorizadas do conteúdo ou parte deste. Isto aplica-se particularmente a marcas registadas, denominações de modelo, números de peças e desenhos.

Utilize apenas peças autorizadas. Quaisquer danos ou funcionamento defeituoso provocados pela utilização de peças não autorizadas não serão cobertos pela Garantia ou Responsabilidade do Produto.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



NORME D'USO

Alimentazione aria - Rete

Occorre disporre di una rete di alimentazione di aria compressa filtrata e disidratata alla pressione di 6,3 bar con portata di 16,5 l/s controllata da apposito regolatore di pressione Desoutter di cui al catalogo Air Line Service Equipment.

Alimentazione aria - Remoto

Le prescrizioni di base sono come quelle di cui sopra ma la pressione deve essere almeno 2,7 bar e la portata di segnalazione pari a 0,47 l/s. La durata del segnale deve essere minima al fine di ridurre il consumo di aria.

Lubrificazione

La corretta lubrificazione è indispensabile per ottenere le massime prestazioni dall'attrezzo; si consiglia vivamente di montare un mini lubrificatore per tubazioni ad aria compressa ricavato dal catalogo Air Line Service Equipment, da inserire a valle del filtro.

Per il lubrificatore, Desoutter consiglia l'impiego di olio di classe di viscosità ISO VG 15.

L'attrezzo può essere impiegato con aria compressa a secco.

DATI

Pressione aria max $P_{max} = 8$ bar

Pressione aria minima $P_{min} = 6$ bar

Livello di rumorosità = <70 dBA Codice di prova CAGI-PNEUROP

Peso = 13 Kg

Dichiarazione d'uso

Codesto prodotto è disegnato per praticare fori quando azionato da motore pneumatico Desoutter. Usando accessori Desoutter approvati, può essere adattato ad altri scopi specifici. Non è permesso nessun altro uso.

NOTA: Sia che l'attrezzo sia impiegato autonomamente oppure integrato in una macchina occorre prevedere un apposito arresto di emergenza il cui schema elettrico è rappresentato in Fig. 2.

1

AVVERTENZA: (1) SCOLLEGARE SEMPRE L'ATTREZZO DALL'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA PRIMA DI INTERVENIRE PER SOSTITUZIONI, REGOLAZIONI, MANUTENZIONE O SMONTAGGI.



(2) EVITARE DI INDOSSARE INDUMENTI SVOLAZZANTI E ALLONTANARE PANNI E ALTRI MATERIALI DI PULIZIA CHE POSSONO ESSERE TRASCINATI IN MOVIMENTO DALLE PARTI MOBILI DELL'ATTREZZO.

(3) ATTENDERE SEMPRE IL TOTALE ARRESTO DELL'ATTREZZO PRIMA DI SMONTARE IL PEZZO.

(4) ASSICURARSI SEMPRE CHE IL PEZZO IN LAVORAZIONE SIA SALDAMENTE FISSATO PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO.

(5) ASPORTARE TUTTE LE PARTI NON FISSE DALLA ZONA DI LAVORO.

(6) VERIFICARE SEMPRE CHE L'ATTREZZO SIA SALDAMENTE FISSATO SULL'INVOLUCRO ESTERNO PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO.

(7) NON LAVORARE SENZA GLI OPPORTUNI RIPARI.

(8) MANEGGIARE L'ATTREZZO CON PRUDENZA: ESSO È DOTATO DI MOTO DI AVANZAMENTO E ROTAZIONE.

(9) INDOSSARE SEMPRE OPPORTUNI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE DEGLI OCCHI E DELLE ORECCHIE.

(10) NON UTILIZZARE L'ATTREZZO IN ATMOSFERE ESPLOSIVE.

(11) SE SI DEVONO LAVORARE MATERIALI PERICOLOSI OCCORRE SEMPRE PREVEDERE OPPORTUNI DISPOSITIVI DI RACCOLTA O SMALTIMENTO DELLE POLVERI.

(12) OCCORRE SEMPRE PREVEDERE UN ARRESTO DI SICUREZZA DELL'ATTREZZO SIA CHE ESSO VENGA USATO DA SOLO OPPURE COME PARTE INTEGRANTE DI UNA MACCHINA. PER IL RELATIVO SCHEMA ELETTRICO VEDERE LA FIGURA 2.



(13) DURANTE L'AVVANZAMENTO, L'UTENSILE È SOGGETTO ALLA COMPRESSIONE DELLA MOLLA. PERTANTO, ALL'INTERUZIONE DELL'EROGAZIONE DI ARIA TORNA NELLA POSIZIONE DI PARTENZA.

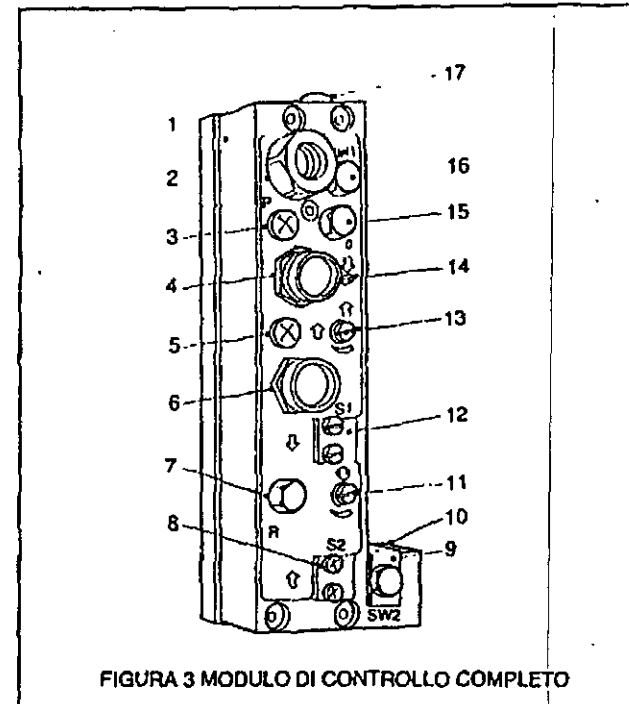


FIGURA 3 MODULO DI CONTROLLO COMPLETO

MODULO DI CONTROLLO (FIGURA 3)

Il modulo di controllo completo (1) svolge tutte le funzioni di comando e segnalazione per il controllo dall'esterno.

I vari comandi e la loro disposizione sono sottoindicati nella sezione Modalità di foratura.

- POSIZIONE:
- 2 Condotto entrata aria principale con filettatura 1/4" BSP oppure NPT.
 - 3 Condotto entrata "P" con filettatura M5. Punto di segnalazione per alimentazione intermittente o circuito kit di controllo pausa.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

1



NOTA: il condotto "M" serve per il comando di eventuali valvole pilota. Non deve essere utilizzato per l'alimentazione dell'aria per altri scopi.

†Disponibile in kit. Per i dettagli vedere il catalogo Desoutter.

NOTA: il controllo della velocità di avanzamento e di ritrazione richiede l'impiego di collegamenti elettrici esterni.

- 3. Foro aria di arretramento, maschiatura 3,175 mm BSP.
- 4. Foro aria di avanzamento, maschiatura 3,175 mm BSP.

NOTA: Durante l'impiego del blocchetto di comando semplice, sostituire la vite (36) con la vite a testa allargata (383983).

- 4 Pulsante ritorno manuale (rosso).
- 5 Condotto entrata avviamento remoto "I" con filettatura M5. Riceve il segnale esterno per l'avvio del ciclo attrezzo.
- 6 Pulsante avviamento manuale (verde).
- 7 Condotto uscita ritorno "R" con filettatura 1/4" BSP. Alimentazione ritorno aria.
- 8† Posizione per elettrovalvola "S2" per svincolo di emergenza elettrico.
- 9† Posizione per interruttore di prossimità "SW2"; rileva un segnale a fine ciclo per la connessione del kit di interfaccia (limite superiore profondità).
- 10 Valvola regolazione corsa.
- 11 Vite di registrazione velocità di avanzamento.
- 12† Posizione per elettrovalvola "S1" per avviamento elettrico.
- 13 Vite di registro velocità di svincolo.
- 14 Vite di registrazione velocità di traslazione.
- 15 Condotto "O" con filettatura 1/8" BSP; riceve il segnale di ritorno avanzamento alla posizione iniziale per avanzamento intermittente o controllo pausa.
- 16† Posizione per interruttore di prossimità "SW1"; rileva un segnale a inizio ciclo per connessione kit di interfaccia (limite superiore posizione di riferimento).
- 17 Condotto "M" con filettatura M5. Utilizzato per il controllo in sequenza. Il segnale si verifica con attrezzo a riposo.

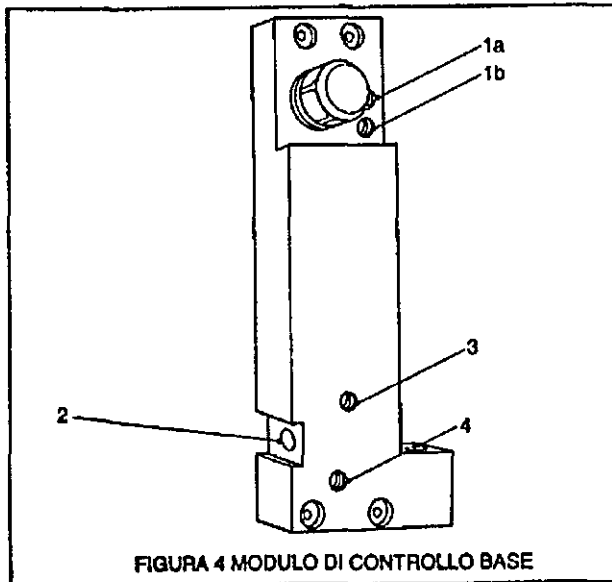


FIGURA 4 MODULO DI CONTROLLO BASE

Blocchetto di comando semplice (103862)

Questo modulo è ideale per il controllo dell'attrezzo a distanza. La Figura 4 indica i punti di provenienza dei segnali.

POSIZIONE

- 1a. Posizione Interruttore di prossimità SW1, mediante perno attuatore.
- 1b. Posizione Interruttore di prossimità SW1, mediante manicotto su tubo di prolunga.

Sia 1a che 1b rilevano il segnale utensile in posizione di partenza.

- 2. Posizione Interruttore di prossimità SW2; rileva il segnale al raggiungimento della posizione di profondità da l'utensile.

MOTORE PNEUMATICO

Quando il gruppo viene fornito privo di motore, acquistare un motore pneumatico dalla serie motori Desoutter 2HM5. Per montare il motore collegare l'albero motore all'albero di entrata del gruppo di alimentazione con l'adattatore e le chiavi in dotazione. Far scivolare il motore nel supporto e fissare con viti e dadi. Per controllare il motore pneumatico, insieme alla versione A1 blocco di comando, viene dato in dotazione un kit valvola. Si può montare la valvola a distanza oppure sul trapano con la piastra fornita. Collegare la valvola come da schama. Onde ottenere la direzione di rotazione richiesta, nel collegare l'alimentazione aria al motore, fare riferimento alle istruzioni fornite con il motore.

Accessori

Morsetti di attacco - E' disponibile una gamma completa di basi di attacco e colonnette di fissaggio. Per i particolari rivolgersi a Desoutter.

Controllo idraulico di limitazione avanzamento (HCU) - Questo dispositivo è utile quando si praticano fori ciechi con avanzamento prestabilito. Se occorre rendere passante il foro con eventuale fuoriuscita in altro foro, il probabile aumento della velocità di avanzamento risultante può causare la rottura della punta. Per evitare l'inconveniente si consiglia vivamente l'impiego di una unità HCU. Per ulteriori informazioni rivolgersi a Desoutter.

Unità di avanzamento intermittente Peck Feed - L'unità Desoutter Peck Feed Drill è utile per l'esecuzione di fori di profondità minima pari a 5 volte il diametro. Essa facilita lo smaltimento del truciolo ed evita l'eccessivo surriscaldamento della punta. Il Peck Feed consente anche di migliorare la precisione dimensionale del foro e di minimizzare l'eccentricità della punta. Per ulteriori informazioni rivolgersi a Desoutter.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



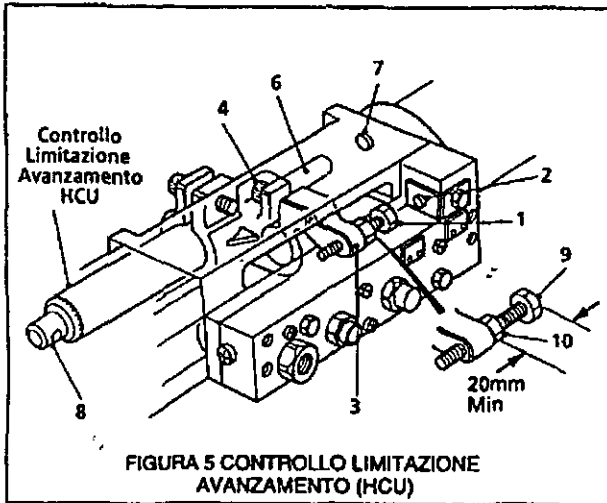


FIGURA 5 CONTROLLO LIMITAZIONE AVANZAMENTO (HCU)

MESSA A PUNTO PER LA FORATURA (vedere Fig. 5)

La punta a forare deve essere situata almeno 6 mm al di sopra del pezzo.

NOTA: Questa messa a punto si riferisce al modulo con controllo di limitazione avanzamento. Alla messa a punto del modulo normale senza unità HCU occorre non tener conto delle indicazioni ad essa relative.

Registrare la distanza tra (1) e (2) in modo che risulti uguale alla profondità di foratura richiesta PIU' la distanza tra la punta e il pezzo agendo su (3). Bloccare in posizione mediante (4) alla coppia prescritta.

Posizionare l'unità HCU su (3). Registrare la distanza tra (6) e (7) dell'entità prescritta al di sopra del pezzo.

Svitare (8) allontanandolo dall'unità HCU per registrarne la resistenza al valore minimo.

Aprire completamente Fig. 3-13.

Chiudere Fig. 3-11.

Collegare l'alimentazione dell'aria e premere Fig. 3-6.

Per ottenere l'avanzamento e la ritrazione operativi richiesti registrare i particolari 11/13 (figura 3).

Registrare la profondità finale mediante Fig. 5-9.

Bloccare mediante Fig. 5-10.

Effettuare una serie di forature di prova per determinare l'avanzamento ideale e le tarature dell'unità HCU mediante Fig. 3-11.

⚠ VERIFICARE CHE I COPERCHI SIANO MONTATI.

MESSA A PUNTO PER MASCHIATURA

NOTA: 1. La velocità di avanzamento dell'utensile deve essere adatta al passo del filetto da maschiare. Se l'avanzamento non è esatto la filettatura risulterà deformata. L'inconveniente è più vistoso sulle materie plastiche e sulle leghe leggere.

2. La velocità di ritorno deve essere lievemente superiore a quella di maschiatura onde garantire lo svincolo efficiente del maschio.

Montare l'attrezzo con il maschio saldamente bloccato nel mandrino ed effettuare alcune operazioni di maschiatura di prova su blocchetto idoneo.

L'estremità del maschio DEVE risultare almeno 14 mm al di sopra del blocchetto di prova onde consentire l'effettuamento della corsa di innesto inversione della testina porta maschio. Registrare la distanza tra Fig. 5-2 e 1 alla profondità di maschiatura PIU' la distanza tra il maschio e il pezzo.

Per ottenere l'avanzamento e la ritrazione operativi richiesti registrare i particolari 11/13 (figura 3).

⚠ VERIFICARE CHE I COPERCHI SIANO MONTATI.

Effettuare una operazione di maschiatura di prova e controllare il profilo del filetto finito procedendo alla eventuale registrazione di Fig. 3-11/13 e ripetere l'operazione finché non risultano soddisfatte le condizioni di cui alle NOTE 1 e 2.

NORME DI MANUTENZIONE

Generalità

- Lubrificanti prescritti:
- Grasso - Molykote Longterm W2 per scanalature e asta di guida.
 - Grasso - Molykote G68 per scatola degli ingranaggi.
 - Grasso - Molykote PG75 Plastislip per O ring.
 - Grasso - BP FG00 EP per foro del cilindro.

Norme di pulitura

- (1) Recipiente per immergere i componenti.
- (2) Petrolio pulito di buona qualità.

Immergere i componenti nel recipiente. Assicurarsi della loro totale immersione agitando per verificare l'avvenuto lavaggio dei condotti dell'aria. Togliere i componenti dal recipiente, asciugarli bene mediante aria compressa applicata ai condotti aria per asportare ogni traccia di umidità. Sistemare i componenti in apposito recipiente a tenuta d'aria fino al momento del montaggio. Per lo smaltimento del petrolio sporco osservare le disposizioni di legge relative alla salute e sicurezza.

MANUTENZIONE

Si consiglia di effettuare la manutenzione dell'attrezzo ad intervalli di 1000 h di funzionamento.

ATTENZIONE: IL COMPLESSIVO BUSSOLA È TENUTO COMPRESSO DALLA MOLLA (20). CONTRASTANDO OPPORTUNAMENTE IL CARICO DELLA MOLLA (20) SVITARE E ASPORTARE CON CURA LA BUSSOLA COMPLETA E QUINDI LA MOLLA.

Scomporre l'attrezzo facendo riferimento alla vista esplosa. Pulire tutti i componenti e controllarli con cura per rilevare eventuali tracce di usura o danni e sostituire i componenti difettosi. Lubrificare tutti i particolari come indicato in elenco. Ricomporre l'attrezzo facendo riferimento alla vista esplosa. Riposizionare la tenuta frontale dopo aver smontato l'utensile. Montare l'utensile utilizzando il disegno esplosa.

I valori di coppia indicati hanno una tolleranza di $\pm 5\%$. Gli attrezzi speciali indicati nella vista esplosa sono in aggiunta ai normali attrezzi di officina.



NOTA: Durante la pulizia dei particolari indossare sempre guanti e occhiali protettivi. Evitare anche di ingerire alimenti o di fumare durante la pulizia, la scomposizione e il montaggio dell'attrezzo.

I componenti scartati devono essere conservati con cura onde poterne effettuare lo smaltimento in condizioni di sicurezza.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, Inghilterra

Tutti i diritti riservati

E' vietata la riproduzione totale o anche solo parziale del presente documento salvo previa autorizzazione, specialmente per quanto concerne i marchi depositati, le denominazioni dei modelli, i numeri di particolare e le illustrazioni.

Si raccomanda di impiegare esclusivamente particolari autorizzati. Gli eventuali danni o difetti di funzionamento dovuti all'uso di particolari non autorizzati non sono coperti né dalla garanzia né dalle eventuali rivendicazioni di Product Liability.



ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΕΙΡΙΣΤΩΝ

Παροχή Αέρος - Κύρια

Απαιτείται παροχή φιλτραρισμένου αέρος που είναι απαλλαγμένος υδραερίων, σε πίεση 6,3 ατμοσφαιρών (91,4 lb/in²), με τιμή ροής 18.5 λιβρών ανά δευτερόλεπτο (35 cu.ft/min) που ελέγχεται με ρυθμιστή πίεσης που επιλέγεται από τον Κατάλογο Υλικών Επισκευής Αεραγωγών της Desoutter.

Παροχή Αέρος - Απορακρυσμένη

Οι βασικές απαιτήσεις είναι όπως περιγράφονται πιο πάνω αλλά η πίεση πρέπει να είναι τουλάχιστο 2,7 ατμοσφαιρών (40 lb/in²) και η ροή που απαιτείται όταν παρέχεται σήμα είναι 0,47 λίβρες ανά δευτερόλεπτο (1 cu.ft/min). Η διάρκεια του σήματος πρέπει να διατηρείται στο ελάχιστο για να ελαττώνει την κατανάλωση αέρος.

Λίπανση

Η σωστή λίπανση είναι ζωτικής σημασίας για μέγιστη απόδοση του εργαλείου και θα πρέπει να τοποθετείται επί του συστήματος προς τον κατάρρου του φίλτρου μία μικροσκοπική συσκευή λιπάνσεως αεραγωγού που επιλέγεται από τον Κατάλογο Υλικών Επισκευής Αεραγωγών της Desoutter.

Η Desoutter συνιστά τη χρήση λαδιού στη συσκευή λιπάνσεως που είναι ταξινομημένο με βάση τις Προδιαγραφές Ρευστότητας ISO, αριθμός διαβάθμισης ISO VG 15.

Το εργαλείο μπορεί να λειτουργεί σε στεγνό αγωγό.

ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Μέγιστη πίεση αέρος (P_{max}) = 8 ατμοσφαιρες
Ελάχιστη πίεση αέρος (P_{min}) = 8 ατμοσφαιρες
Στάθμη πίεσης ήχου = <70 dBA (Κώδικας Δοκιμής CAGI-PNEYROP)

Βάρος = 13 κιλά

Δήλωση για τη Χρήση

Το προϊόν αυτό είναι σχεδιασμένο για τη διάνοιξη σκάν, όταν παίρνει κίνηση από έναν κινητήρα κλεισμένου αέρα της Desoutter. Μπορεί να προσαρμοστεί και για άλλες ειδικές χρήσεις, με τη βοήθεια επικεκριμένων πρόσθετων εξαρτημάτων της Desoutter. Κάθε άλλη χρήση απαγορεύεται.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

Πρέπει να γίνεται πρόβλεψη Διακοπής της Λειτουργίας σε Περίπτωση Εκτάκτου Ανάγκης αν το εργαλείο χρησιμοποιείται μόνο του ή είναι ενσωματωμένο σε συσκευή Κατάλληλο διάγραμμα κυκλώματος για την κατασκευή μηχανισμού Διακοπής της Λειτουργίας σε Περίπτωση Εκτάκτου Ανάγκης παρέχεται στο Σχήμα 2.

ΠΡΟΣΟΧΗ:

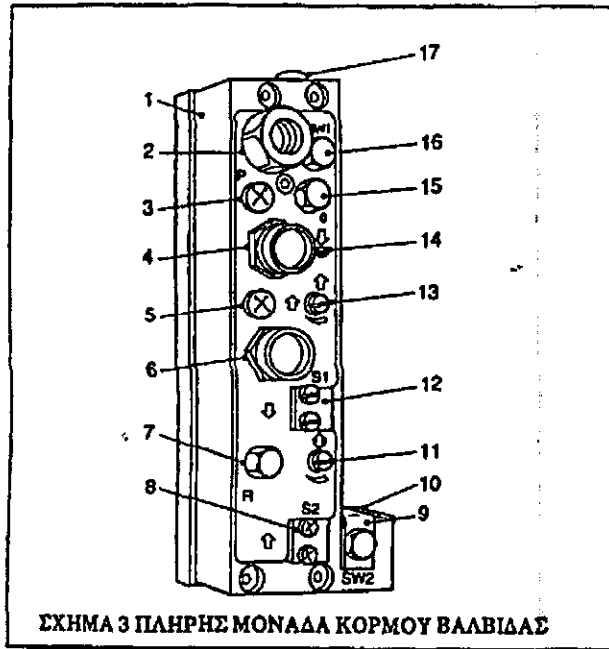
- (1) ΠΑΝΤΑ ΝΑ ΚΑΝΕΤΕ ΑΠΟΣΥΝΔΕΞΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΑΡΟΧΗ ΑΕΡΟΣ ΠΡΙΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΤΕ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ, ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗ, ΕΠΙΣΚΕΥΗ & ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ Η ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ.
- (2) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΧΑΛΑΡΑ ΕΙΔΗ ΡΟΥΧΙΣΜΟΥ Ή ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΥ ΔΕΝ ΠΑΝΟΝΤΑΙ ΑΠΟ ΤΑ ΚΙΝΗΤΑ Α ΜΕΡΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ.
- (3) ΠΑΝΤΑ ΝΑ ΑΦΗΝΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΝΑ ΣΤΑΜΑΤΑ ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΟ ΚΟΜΜΑΤΙ ΣΤΟ ΟΠΟΙΟ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ.
- (4) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΤΟ ΚΟΜΜΑΤΙ ΣΤΟ ΟΠΟΙΟ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ ΕΙΝΑΙ ΠΙΑΣΜΕΝΟ ΚΑΛΑ ΣΤΗ ΜΕΓΓΕΝΗ ΠΡΙΝ ΑΡΧΙΣΕΤΕ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ.
- (5) ΑΠΟΜΑΚΡΥΝΕΤΕ ΟΛΑ ΤΑ ΧΑΛΑΡΑ ΕΙΔΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΕΡΙΟΧΗ.
- (6) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΙΝΑΙ ΚΑΛΑ ΠΙΑΣΜΕΝΟ ΣΤΗ ΜΕΓΓΕΝΗ ΓΥΡΩ ΑΠΟ ΤΗΝ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ ΠΕΡΙΒΑΛΗΜΑ ΤΟΥ ΠΡΙΝ ΑΡΧΙΣΕΤΕ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ.
- (7) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΟΙ ΠΡΟΦΥΛΑΚΤΗΡΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΙΝΕΙΤΑΙ ΟΣΟ ΚΑΙΠΟΘΕΤΗΜΕΝΟΙ.
- (8) ΠΡΟΣΟΧΗ ΤΟ ΕΞΕΡΧΕΤΑΙ ΚΙΝΕΙΤΑΙ ΟΣΟ ΚΑΙ ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΕΤΑΙ.
- (9) ΟΤΑΝ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΕΤΕ ΤΑ ΜΑΤΙΑ ΣΑΣ ΚΑΙ ΤΑ ΑΥΤΙΑ ΣΑΣ.

- (10) ΜΗ ΒΑΖΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΣΕ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΠΟΥ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΛΗΘΕΙ ΕΚΡΗΞΗ.
- (11) ΟΤΑΝ ΕΠΕΞΕΡΓΑΖΕΣΤΕ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ ΥΛΙΚΑ, ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΓΙΝΕΤΑΙ ΠΡΟΒΛΕΨΗ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΓΚΕΝΤΡΩΣΗ Η ΤΗΝ ΚΑΤΑΣΤΟΛΗ ΤΗΣ ΕΚΟΝΗΣ.
- (12) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΓΚΑΤΕΣΤΗΜΕΝΟΣ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΣ ΓΙΑ ΤΟ ΣΤΑΜΑΤΗΜΑ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΚΤΑΚΤΟΥ ΑΝΑΓΚΗΣ, ΑΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΜΟΝΟ ΤΟΥ ΕΙΤΕ ΕΙΝΑΙ ΕΝΕΡΓΩΤΩΜΕΝΟ ΣΕ ΕΥΣΚΕΥΗ. ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΥ ΔΙΑΚΟΠΗΣ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΑΝΑΓΚΗΣ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ ΣΤΟ ΣΧΗΜΑ 2.
- (13) ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΠΡΟΩΘΗΣΗ, ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΒΡΙΣΚΕΤΑΙ ΥΠΟ ΣΥΜΠΙΞΗ ΕΛΑΤΗΡΙΟΥ, ΚΑΙ ΓΙΑΥΤΟ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΔΙΑΚΟΠΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΑ ΘΑ ΕΠΙΣΤΡΕΨΕΙ ΣΤΗ ΘΕΣΗ ΑΝΑΦΟΡΑΣ.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



ΣΧΗΜΑ 3 ΠΛΗΡΗΣ ΜΟΝΑΔΑ ΚΟΡΜΟΥ ΒΑΛΒΙΔΑΣ

ΒΑΛΒΙΔΑ ΕΛΕΓΧΟΥ (ΣΧΗΜΑ 3)

Η πλήρης μονάδα κορμού βαλβίδας (1) περιλαμβάνει τις λειτουργίες ελέγχου και τις πηγές σήματος για εξωτερικό έλεγχο. Οι λειτουργίες ελέγχου και οι θέσεις καθορίζονται πιο κάτω και οι λεπτομέρειες στη λειτουργία Διάρθρωσης.

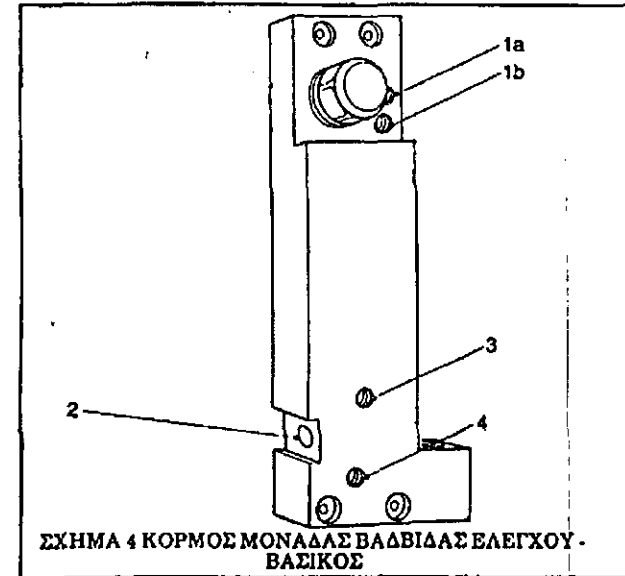
- ΘΕΣΗ:**
- Κύριο Στόμιο Εισόδου Αέρος, είναι βιδωτό $\frac{1}{2}$ ίντσας σε πρότυπα BSP ή NPT.
 - Στόμιο Εισαγωγής "P", είναι βιδωτό M5. Σημείο σήματος για διακοπόμενη τροφοδοσία ή για τη συλλογή κυκλώματος ελέγχου Dwell.
 - Κουμπί Χειροκίνητης Ανάκλισης (κόκκινο)

ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

- Στόμιο Αποακρυσμένης Εκκίνησης Εισαγωγής "T", είναι βιδωτό M5, δέχεται εξωτερικά σήματα για το ξεκίνημα του κύκλου εργαλείου.
- Κουμπί Χειροκίνητης Εκκίνησης (πράσινο)
- Στόμιο Ανάκλισης Εξαγωγής, είναι βιδωτό $\frac{1}{2}$ ίντσας σε πρότυπα BSP. Τροφοδότηση για την παροχή αέρος.
- Θέση για τη Βαλβίδα Solenoid "S2" για Ηλεκτρική Ανάκλιση Έκτακτης Ανάγκης.
- Θέση για το Διακόπτη Γεινιάσεως "SW2", εντοπίζει σήμα στο τέλος του κύκλου για σύνδεση με τη συλλογή εξαρτημάτων προσαρμοστικού (δηλαδή είναι Υψηλή σε βάθος).
- Βαλβίδα Ελέγχου Κρούσεως.
- Βίδα Ρύθμισης της Τιμής Τροφοδοσίας.
- Θέση για τη Βαλβίδα Solenoid "S1" για Ηλεκτρικό Ξεκίνημα.
- Ρυθμιστική Βαλβίδα Ταχύτητας Αερίσφιξης.
- Βίδα Ρύθμισης Τιμής Προώθησης.
- Στόμιο "O", είναι βιδωτό $\frac{1}{8}$ της ίντσας σε πρότυπα BSP, δέχεται σήμα για να επιστρέφει της τροφοδοσία στη θέση εκκίνησης για διακοπόμενη τροφοδοσία ή για έλεγχο Dwell.
- Θέση για το Διακόπτη Γεινιάσεως "SW1", εντοπίζει σήμα στο τέλος του κύκλου για σύνδεση με τη συλλογή εξαρτημάτων προσαρμοστικού (δηλαδή είναι Υψηλή στη θέση αφετηρίας).
- Στόμιο "M", είναι βιδωτό M5. Χρησιμοποιείται για τον έλεγχο σειράς. Το σήμα παράγεται όταν το εργαλείο δεξ είναι σε λειτουργία.

Το στόμιο "M" προορίζεται για τη λειτουργία των βαλβίδων ελέγχου. Δεν πρέπει να χρησιμοποιείται σαν πηγή παροχής αέρος για άλλες χρήσεις.

† Διαθέσιμα σε Συλλογές Εξαρτημάτων. Για λεπτομέρειες βλέπε Κατάλογο της Desoutter.



ΣΧΗΜΑ 4 ΚΟΡΜΟΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΒΑΛΒΙΔΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ - ΒΑΣΙΚΟΣ

Απλό Κυτίο Ελέγχου (103862)

Ο κορμός της μονάδας βαλβίδας ελέγχου χρησιμοποιείται όταν το εργαλείο χειρίζεται από απόσταση. Στο σχήμα 4 φαίνονται οι λεπτομέρειες των πηγών σήματος.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Χρειάζεται να υπάρχει εξωτερικό κύκλωμα για να ελέγχεται η ταχύτητα προώθησης και αναδίπλωσης.

ΘΕΣΗ

- Θέση για το διακόπτη εγγύτητας SW1 χρησιμοποιώντας τσίρο ενεργοποίησης.
 - Θέση για το διακόπτη εγγύτητας SW1 χρησιμοποιώντας τον ολισθητήρα στο σωλήνα επέκτασης.
- Τόσο το 1α όσο και το 1β ανιχνεύουν ένα σήμα όταν το εργαλείο βρίσκεται στη θέση αναφοράς.
- Θέση του διακόπτη εγγύτητας SW2 όπου ανιχνεύει ένα σήμα όταν το εργαλείο διάρθρωσης έχει φτάσει το επιθυμητό βάθος.

TM



Θυρίδα Απόσυρσης Αέρα, συνδεδεμένη με BSP 1/8 in.

Θυρίδα Προώθησης Αέρα, συνδεδεμένη με BSP 1/8 in.

ΠΕΙΘΩΣΗ: Όταν χρησιμοποιείτε απλό κουτί ελέγχου, αντικαταστήστε τον κοχλία (36) με εκτεταμένο κοχλία κεφαλής (383983).

ΠΙΣΤΡΑΣ ΠΙΣΤΕΣΜΕΝΟΥ ΑΕΡΑ

Η μονάδα διατίθεται χωρίς κινητήρα, θα πρέπει να προμηθευτείτε κινητήρα παρισπών αέρα από τη σειρά κινητήρων ZHM5 της Desoutter. Για να αποδοθεί ο αέρας στον κινητήρα, συνδέστε τον άξονα του κινητήρα με τον άξονα εισόδου της μονάδας προφοδοτήσης με τον προσαρμογέα και τα ελαστικά που διατίθενται. Σημείωση: ο κινητήρας μπορεί να λειτουργήσει και να σταματήσει τον με τις βίδες και τα παξιμάδια. Μην ξεχάσετε την έκδοση του μολυβδένιου Α1, διατίθεται ένα κτε βαλβίδας για τον έλεγχο του κινητήρα παρισπών αέρα. Η βαλβίδα μπορεί να τοποθετηθεί σε απόσταση ή πάνω στο τρυπάνι με τη βοήθεια του ελαστικού που διατίθεται. Συνδέστε τη βαλβίδα σύμφωνα με το σχεδιάγραμμα που εκδίδεται.

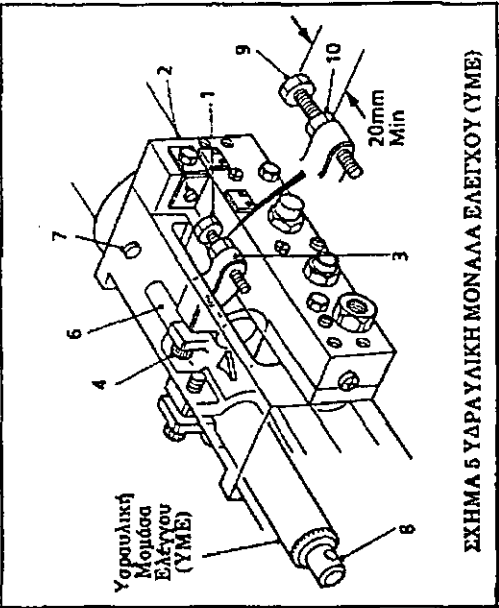
Όταν συνδέετε την παροχή παρισπών αέρα στον κινητήρα, ανατρέξτε στις οδηγίες που συνοδεύουν τον κινητήρα για να επιτύχετε την απαιτούμενη φορά περιστροφής του.

Εξαρτήματα

Μέγεθος Συγκριτικός - Διατίθεται ποικιλία από βλάνες σφραγισμένων (μύγαντα) και υποστηλωμάτων. Πλήρεις λεπτομέρειες παρέχονται από την Desoutter.

Υδραυλική Μονάδα Ελέγχου (YME) - Το εργαλείο λειτουργεί ικανοποιητικά, όταν γίνεται διεύθυνση σε τυφλή οπή και σε καθορισμένη ταχύτητα προφοδοσίας. Αν χρειάζεται να γίνει διεύθυνση υλικού και είναι πιθανό διαπεράσει σε άλλη οπή, θα συμβεί επιτάχυνση της προφοδοσίας με πιθανό σπάσιμο του τυπανιού. Για να προλάβετε τον κίνδυνο αυτό, σας συνιστούμε έντονα να χρησιμοποιείτε την YME. Ζητήστε πληροφορίες από την Desoutter.

Τρυπάνι Διακοπόμενης Τροφοδοσίας - Θα πρέπει να χρησιμοποιείται το Σύστημα Τρυπανιών Διακοπόμενης Τροφοδοσίας της Desoutter όταν το βάθος της οπής η οποία ανοίγεται είναι πενταπλάσιο ή μεγαλύτερο από τη διάμετρο της οπής. Αυτό βοηθά στο να καθαρίζονται τα τρύπανα από τη διάτρηση και συνάμα να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του τρυπανιού. Η ακρίβεια στο μέγεθος της οπής βελτιώνεται και το σπάσιμο των τρυπανιών διατηρείται χαμηλό στο ελάχιστο. Ζητήστε πληροφορίες από την Desoutter.



ΣΧΗΜΑ 5 ΥΔΡΑΥΛΙΚΗ ΜΟΝΑΔΑ ΕΛΕΓΧΟΥ (YME)

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΔΙΑΤΡΗΣΗΣ (Βλάνε Σχήμα 6)

Το τρυπάνι πρέπει να είναι τουλάχιστο 6 χιλ. (0,25 ίντσες) πάνω από το κομμάτι στο οποίο εργάζεστε.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η ρύθμιση αυτή καθορίζει τις λεπτομέρειες για μονάδα με YME. Όταν ρυθμίζετε το συνηθισμένο εργαλείο οι παραμορφές που αναφέρονται στο YME θα πρέπει να αγνοούνται.

Ρυθμίστε το άνοιγμα μεταξύ των (1) και (2) ώστε να ισοσταθεί με το βάθος της διεύθυνσης που απαιτείται ΣΥΝ την απόσταση στην οποία εισάγεται το τρυπάνι πάνω από το κομμάτι που εργάζεστε, ελασθώνοντας το (3). Αμφιβάλλετε στη θέση με το (4) στη θέση επιμέρους που απαιτείται.

Τοποθετήστε την YME στο (7). Ρυθμίστε το άνοιγμα μεταξύ (6) και (7) στην απόσταση που απαιτείται πάνω από το κομμάτι στο οποίο εργάζεστε.

Ξεβιδώστε το (8) να βγει από την YME για να ρυθμιστεί στο ελάχιστο η αντίσταση μέσω των YME.

Ανοίξτε τελείως το Σχήμα 3 (13).

Κλείστε το Σχήμα 3 (11).

Συνδέστε την παροχή αέρα και πιετήστε το Σχήμα 3 (6).

Ρυθμίστε το Σχήμα 3 (11/13) για να δώσει την απαιτούμενη για την λειτουργία προώθηση και αναδίλωση.

Χρησιμοποιήστε το Σχήμα 5 (9) για την τελική ρύθμιση βάθους. Ασφαλίστε χρησιμοποιώντας το Σχήμα 5 (10).

Χρησιμοποιώντας το Σχήμα 3 (11/14) εκτελέστε ένα αριθμό δοκιμαστικών διεύθυνσεων για να καθοριστεί η ιδανική πορεία διεύθυνσης και οι ρυθμίσεις της YME.

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΤΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ ΕΧΟΥΝ ΕΠΑΝΑΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΚΡΟΥΣΕΩΣ

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: 1. Είναι σημαντικό και πρέπει να ρυθμίζεται η ταχύτητα πορείας του εργαλείου ώστε να κινείται με το βήμα του απαιτούμενης που πρόκειται να τρυπηθεί με κρούσεις. Ταχύτητα πορείας που δεν έχει ρυθμιστεί σωστά θα καταλήξει σε παραμορφωμένο βήμα, η παραμόρφωση θα είναι πιο έντονη σε πλαστικά υλικά ή σε υλικά από ελαφρύ κράμα.

2. Η ταχύτητα ανάκλισης θα πρέπει να ρυθμίζεται κατά τρόπο που να αποσύρεται η κρούση σε ταχύτητα ελαφρώς μεγαλύτερη από αυτή που προχωρεί. Αυτό εξασφαλίζει καλύτερη απόσυρση.

Σημείωση το εργαλείο, με το επιλεγμένο τρυπάνι κρούσεως να κρατιέται σφικτά στο σφραγιστήρα (tool), πάνω από ένα ντάκο δοκιμής για να κάνετε μερικές διεύθυνσεις κρούσεως σαν δείγμα.

Η όκη του τρυπανιού ΠΡΕΠΕΙ να είναι τουλάχιστο 14 χιλ. (9/16 ίντσες) πάνω από τον ντάκο δοκιμής για να επιτύχει στην κεφαλή κρούσεως να κινείται αντίστροφα. Ρυθμίστε το άνοιγμα μεταξύ του Σχήματος 5 (1) και (2) ώστε να ισοσταθεί με το βάθος της διεύθυνσης που απαιτείται ΣΥΝ την απόσταση στην οποία εισάγεται το τρυπάνι κρούσεως πάνω από το κομμάτι που εργάζεστε.

Ρυθμίστε το Σχήμα 3 (11/13) για να δώσει την απαιτούμενη για την λειτουργία προώθηση και αναδίλωση.

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΤΑ ΚΑΛΥΜΜΑΤΑ ΕΧΟΥΝ ΕΠΑΝΑΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ.

Εκτελέστε μια δοκιμαστική διεύθυνση και παρατηρήστε την τελειωμένη μορφή του απαιτούμενης, ρυθμίστε αν χρειάζεται το Σχήμα 3 (11/13) και επαναλάβετε τις ίδιες ενέργειες μέχρις ότου να ικανοποιηθούν οι πληροφορίες που παρέχονται στις ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ 1 και 2.



ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ & ΕΠΙΣΚΕΥΩΝ

Γενικές Σημειώσεις

Χρησιμοποιείτε τα πιο κάτω λιπαντικά:

- Γράσο • Molykote Longterm W2 για τις οδοντώσεις και τον άξονα οδήγησης.
 Γράσο • Molykote G68 για το κιβώτιο ταχυτήτων.
 Γράσο • Molykote PG75 Plastislip για τους δακτυλίους O.
 Γράσο • BP FGCC EP για το εσωτερικό του κυλίνδρου.

Καθάρισμα

Πρέπει να έχετε:

- (1) Δοχείο για να βυθίζετε τα μέρη.
- (2) Καλής ποιότητας καθαρή παραφίνη.

Βυθίστε τα συστατικά μέρη στο δοχείο που περιέχει τη παραφίνη. Βεβαιωθείτε ότι βυθίζονται πλήρως και τινάξτε το υγρό για να βεβαιωθείτε πως οι βίοδοι αέρος στα συστατικά μέρη καθαρίζονται πλήρως. Βγάλτε τα συστατικά μέρη από το δοχείο, στεγνώστε τα πλήρως και φυσήξτε μέσω των διόδων αέρος για να αφαιρεθεί τυχόν υγρασία. Βάλτε τα συστατικά μέρη σε ένα αεροστεγή δοχείο μέχρι να τα χρειαστείτε για συναρμολόγηση. Απαλλαγείτε από τη λερωμένη παραφίνη σύμφωνα με τις διατελείς υγείας και ασφάλειας.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Σας συνιστούμε να κάνετε συντήρηση του εργαλείου κάθε 1000 ώρες λειτουργίας του.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΝΗΞΗ:

ΤΟ ΠΑΗΡΕΣ ΜΟΝΟΚΟΜΜΑΤΟ ΚΟΥΖΙΝΕΤΟ ΒΡΙΣΚΕΤΑΙ ΚΑΤΩ ΑΠΟ ΤΟ ΕΛΑΤΗΡΙΟ (20) ΣΥΜΠΙΕΣΕΩΣ. ΕΝΩ ΔΙΑΤΗΡΕΙΤΕ ΤΗΝ ΠΙΕΣΗ ΠΟΥ ΠΡΟΚΑΛΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ ΕΛΑΤΗΡΙΟ (20), ΠΡΟΣΕΧΤΙΚΑ ΣΕΒΙΑΩΣΕΤΕ ΚΙΑ ΒΓΑΛΕΤΕ ΤΟ ΠΑΗΡΕΣ ΜΟΝΟΚΟΜΜΑΤΟ ΚΟΥΖΙΝΕΤΟ ΚΙΑ ΜΕΤΑ ΤΟ ΕΛΑΤΗΡΙΟ.

Αποσυναρμολογήστε το εργαλείο χρησιμοποιώντας το αναλυτικό σχέδιο. Καθαρίστε όλα τα μέρη και ελέγξτε για φθορά ή ζημιά, κάνετε αντικαταστάσεις αν απαιτούνται. Επιθέστε καινούργιο λιπαντικό στα σχετικά μέρη σύμφωνα με τη λίστα λιπαντικών. Συναρμολογήστε το εργαλείο χρησιμοποιώντας το αναλυτικό σχέδιο. Αντικαταστήστε το εμπρός παρέμβυσμα μετά από την αποσυναρμολόγηση του εργαλείου. Συναρμολογήστε και πάλι το εργαλείο, σύμφωνα με την αναλυτική εικόνα.

Τα ειδικά εργαλεία που φαίνονται στο αναλυτικό σχέδιο είναι επιπλέον των εργαλείων που χρησιμοποιούνται σε ένα συνηθισμένο εργαστήριο.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ:

Κατά το καθάρισμα των μερών θα πρέπει να φέρονται προστατευτικά γάντια και γυαλιά. Δεν επιτρέπεται να τρώτε να καπνίζετε όταν καθαρίζετε, αποσυναρμολογείτε ή συναρμολογείτε το εργαλείο.

Φθαρμένα μέρη θα πρέπει να χειρίζονται με προσοχή και να απορρίπτονται σαν άχρηστα με ασφάλεια.

© Desoutter 1998, ΠΡ2 7DR, ΠΒ.

Επιφιλίσσονται όλα τα δικαιώματα.
 Απαγορεύεται η ανεξουσιοδοτητή χρήση ή η ανατύπωση των περιεχομένων του παρόντος ή μέρος αυτών. Αυτό ισχύει ιδιαίτερα για τα εμπορικά σήματα, τις ονομασίες των μοντέλων, τους κωδικούς αριθμούς εξαρτημάτων και το σχεδιαγράμμα.

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά. Τυχόν βλάβη ή ζημιά που προκαλείται εξαιτίας της χρήσης μη γνήσιων ανταλλακτικών δεν καλύπτεται από την εγγύηση του προϊόντος και ο κατασκευαστής δεν καθίσταται υπεύθυνος.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



DE INSTRUKTIES VOOR DE BEDIENER

De hoofd luchttoevoer

Er wordt een watervrije, gefilterde luchttoevoer onder druk van 6,3 bar (91,4 Psig) verlangd, die een stromingssnelheid van 17 l/s (35 cu.ft./min) heeft en die door een drukreguleerder gestuurd wordt die uit de Desoutter-catalogus voor "Air Line Service Equipment" uitgekozen wordt.

De luchttoevoer met afstandsbediening

De fundamentele behoeften zijn als bovenvermeld, maar de druk moet ten minste 2,7 bar (40 Psig) zijn, en deze heeft een stroming nodig, wanneer deze 0,47 l/s (1 cu.ft./min) signaleert. De duur van het signaal behoort tot een minimum beperkt te worden om verbruik van lucht te verminderen.

Smering

Een korrekte smering is van levensbelang om het werktuig maximaal te laten functioneren en er behoort een miniatur-lubricator met luchtslangen stroomafwaarts van de filter in het systeem te worden aangebracht, die uit de bovenvermelde Desoutter catalogus wordt uitgekozen.

Desoutter beveelt aan, dat een olie van een ISO-viscositeit met nummer ISO VG 15 in de lubricator gebruikt wordt.

De machine kan gebruikt worden op een droge leiding.

GEGEVENS

De maximale luchtdruk $P_{max} = 8$ bar
 De minimale luchtdruk $P_{min} = 6$ bar
 Het niveau aan decibels = <70 dBA CAGI-PNEUROP testcode
 Gewicht = 13 Kg

Verklaring van Gebruik

Dit product is ontworpen om gaten te boren, terwijl het door een persluchtmotor van Desoutter wordt aangedreven. Het kan voor andere gespecificeerde doeleinden worden gebruikt, met gebruikmaking van accessoires, die door Desoutter zijn goedgekeurd.
 Geen ander gebruik is toegestaan.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

NOOT: Er moet in een noodstop worden voorzien, als het werktuig op zichzelf werkt, of in een machine ingebouwd is. Een gepast diagram voor de stroomkring, om een noodstop in te bouwen, is voorzien in figuur 2.

WAARSCHUWING: (1) **SCHAKEL STEEDS DE LUCHTTOEVOER VOOR HET WERKTUIG UIT, VOORDAT U IETS PROBEERT TE VERVANGEN, BIJ TE STELLEN, TE ONTMANTELLEN, OF EEN SERVICEBEURT TE GEVEN.**



(2) **LET EROP DAT LOSSE DELEN VAN KLEDING OF SCHOONMAAKMATERIAAL NIET DOOR DE DRAAIENDE DELEN VAN DE MACHINE KUNNEN WORDEN GERAAKT.**

(3) **LAAT HET WERKTUIG STEEDS EERST STOPPEN, VOORDAT U VERWIJDEERT WAT U ERMEE BEWERKT.**

(4) **VERGEWIS U ERVAN, DAT WAT U ERMEE BEWERKT HECHT VASTGEZET WORDT, VOORDAT U MET DE WERKWIJZE BEGINT.**

(5) **VERWIJDER ALLE LOSSE VOORWERPEN DIE ZICH IN DE NABIJHEID BEVINDEN.**

(6) **VERGEWIS U ERVAN, DAT HET WERKTUIG RONDOM Z'N BUITENHUIS HECHT VASTGEZET WORDT, VOORDAT U MET DE WERKWIJZE BEGINT.**

(7) **VERGEWIS U ERVAN, DAT ER VEILIGHEIDSNOKKEN AANGEBRACHT ZIJN.**

(8) **LET OP DE OUTPUT VAN HET WERKTUIG, DEZE GAAT DOOR MET ROTEREN.**

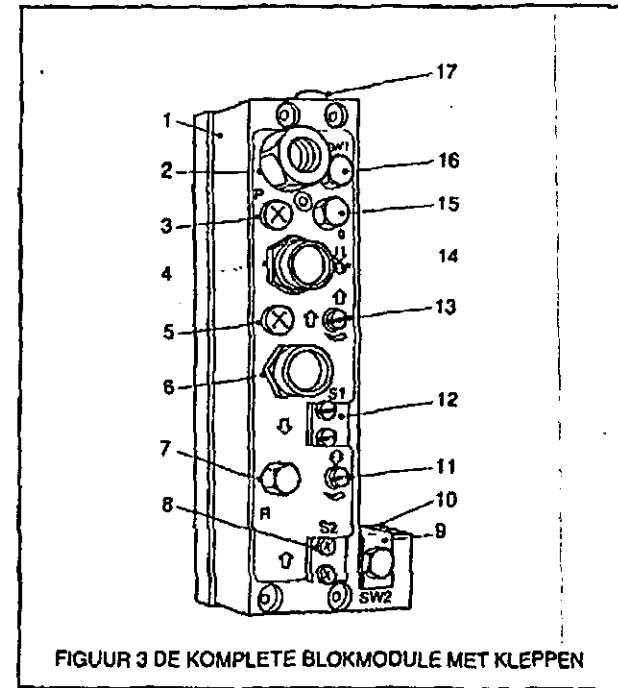
(9) **TIJDENS DE BEDIENING VAN HET WERKTUIG MOET U OOG- EN OORBESCHERMERS DRAGEN.**

(10) **BEDIEN HET WERKTUIG NIET IN EEN EXPLOSIEVE OMGEVING.**

(11) **WANNEER U MET GEVAARLIJKE MATERIALEN OMGAAT, DAN MOET ERIN VOORZIEN WORDEN, DAT HET AFVAL OPGEVANGEN OF ONDERDRUKT WORDT.**

(12) **VERGEWIS U ERVAN, DAT ER IN EEN NOODSTOP VOOR HET WERKTUIG VOORZIEN IS, OF DIT NU OP ZICHZELF OF INGEBOUWD IN EEN MACHINE WERKT. EEN GEPAST CIRCUIT VOOR EEN NOODSTOP WORDT IN FIGUUR 2 IN BIJZONDERHEDEN GEGEVEN.**

(13) **TIJDENS DE VOEDING STAAT ER VEERDRUK OP DE MACHINE. DAAROM GAAT DE MACHINE TERUG NAAR DE REFERENTIEPOSITIE BIJ UITSCHAKELING VAN DE LUCHTTOEVOER.**



FIGUUR 3 DE KOMPLETE BLOKMODULE MET KLEPPEN

DE BESTURINGSKLEP (FIGUUR 3)

Het complete kleppenblok van de module (1) bevat alle besturingsfuncties en signaleringen voor een externe besturing.

Deze besturingen met z'n lokaties worden hieronder aangegeven en in de werkwijze voor het boren in bijzonderheden gegeven.



- LOKATIE:**
- 2 De hoofd-port voor luchttoevoer met een schroefdraad van 1/4 inch BSP of NPT.
 - 3 Een "P"-input-port met M5-schroefdraad. 'n Signaal voor het invoeren of een circuit voor de Dwell- besturingsuitrusting.
 - 4 Een (rode) met de hand bediende knop voor het intrekken.
 - 5 Een "I" op afstand bediende start-input-port met M5- schroefdraad. Deze ontvangt een extern signaal om de cyclus op te starten.
 - 6 Een (groene) met de hand bediende startknop.
 - 7 Een "R" output-port voor het intrekken met een schroefdraad van 1/4 inch BSP. Zorg voor luchttoevoer.
 - 8† De positie voor de "S2"-solenoïde-klep, om de noodstroom in te trekken.
 - 9† De positie voor de "SW2"-proximity-schakelaar; deze bespeurt een signaal aan het einde van een cyclus voor de aansluiting van de Interface-uitrusting (d.w.z. deze heeft diepte).
 - 10 De besturingsklep voor de slag.
 - 11 Regelschroef snelheid aanzetbeweging.
 - 12† De positie voor de "S1"-solenoïde-klep voor het opstarten van de stroom.
 - 13 De regelschroef voor de snelheid van het intrekken.
 - 14 Regelschroef snelheid Indraalbeweging.
 - 15 De "O"-port met een schroefdraad van 1/8 inch BSP; deze ontvangt een signaal om de aanvoer naar z'n startpositie te laten

16† De positie voor de "SW1"-proximity-schakelaar; deze bespeurt een signaal aan het begin van een cyclus voor de aansluiting van de Interface-uitrusting (d.w.z. deze staat hoog in z'n positie van het gegeven).

17 De "M"-port is met een M5-schroefdraad die voor de *vervolgbesturing* gebruikt wordt. Het signaal wordt gegeven wanneer het werktuig in ruststand is.

NOOT: De "M"-port is ervoor bedoeld om de controlekleppen te laten werken. Deze mag niet als een bron van de luchttoevoer voor andere doelen gebruikt worden.

†is in uitrusting-formaat beschikbaar. Catalogus voor details.

De blokmodule met besturingsklep - fundamenteel (figuur 4)

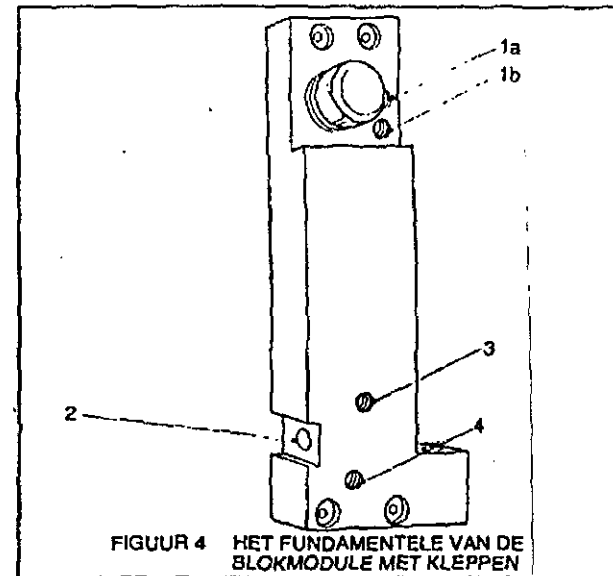
Deze blokmodule met besturingsklep wordt gebruikt, wanneer het werktuig van op afstand bediend wordt. Figuur 4 geeft de bijzonderheden over de oorsprong van het signaal.

NOOT: Er is een externe besturing nodig voor de regeling van de aanzetsnelheid voor Indraalen en terughalen.

LOKATIE

- 1a. Positie voor naderingsschakelaar SW1, bij gebruik van bedieningspen.
 - 1b. Positie voor naderingsschakelaar SW1, bij gebruik van bus op verlengstuk.
- Bij zowel 1a als 1b wordt een signaal gedetecteerd, wanneer de machine in de referentiepositie is.
2. Positie voor naderingsschakelaar SW2, detecteert een signaal wanneer de machine de gewenste diepte bereikt heeft.
 3. Terughaallichtpoort, 1/8 inch BSP getapt.
 4. Voedingsluchtpoort, 1/8 inch BSP getapt.

LET OP: Bij gebruik van een eenvoudig regelblok vervangt u schroef (36) door een schroef met verlengde kop (363983).



FIGUUR 4 HET FUNDAMENTEEL VAN DE BLOKMODULE MET KLEPPEN

PERSLUCHTMOTOR

Als uw unit geleverd is zonder dat er een motor gemonteerd is, koop dan een persluchtmotor uit de Desoutter 2HM5 motorserie. Om een motor te monteren, verbind u de motoras met de drijvende as van de aanvoer unit met de adapter en sleutels die *erbij geleverd zijn*. Schuif de motor in de bevestiging en zet hem met schroeven en moeren vast. Bij de A1 regelblokversie wordt een stel kleppen geleverd, om de persluchtmotor te bedienen. De klep kan op afstand worden gemonteerd, of, met de geleverde plaat op de boor. Verbind de klep volgens het bedringschema. Wanneer u de luchttoevoer met de motor verbindt, raadpleeg dan de aanwijzingen, die bij de motor verstrekt zijn, om te weten wat de vereiste draairichting is.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

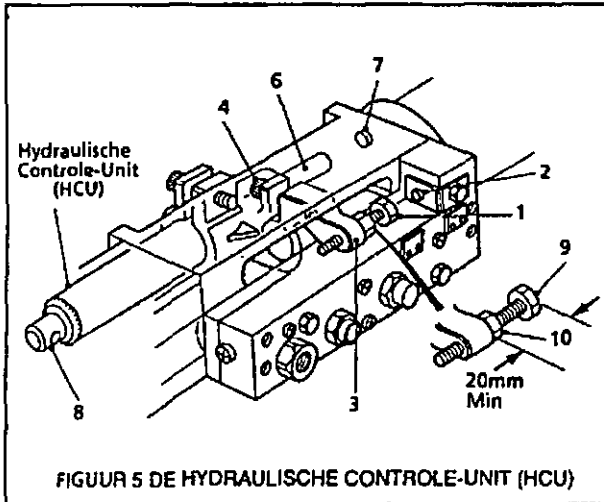


Accessoires

Montageklampen - Er zijn een reeks klampen, fundamenteën en zuilen beschikbaar. U kunt volledige details van Desoutter verkrijgen.

De "Hydraulic Check Unit (HCU)" [hydraulische controle-eenheid] - Het werktuig functioneert naar tevredenheid, wanneer U een blind gat naar de ingestelde invoersnelheid boort. Mocht het nodig zijn, om door materiaal heen te breken, waarbij mogelijk door nog een gat, dan geschiedt er een versnelling van de invoer, waarbij een bruis van de boor mogelijk is. Ten einde dit te verhelpen, wordt de bevestiging van een HCU sterk aanbevolen. Vraag om inlichtingen bij Desoutter.

Invoerboren - Dit systeem van Desoutter voor invoerboren behoort gebruikt te worden, wanneer de diepte van het te boren gat vijf keer de diameter ervan is. Dit helpt om schilfers op te ruimen en voorkomt overmatige oververhitting van het boorijzer. De nauwkeurigheid van de grootte van het gat kan verbeterd worden en het verloop van het boorijzer kan tot het minimum beperkt blijven. Vraag om inlichtingen bij Desoutter.



FIGUUR 5 DE HYDRAULISCHE CONTROLE-UNIT (HCU)

HET INSTELLEN VAN DE WERKWIJZE BIJ HET BOREN (zie figuur 5)

De boor moet zich ten minste op 6 mm boven het werkstuk bevinden.

NOOT: Deze instelling houdt een unit met een HCU vast; de betrekking op de HCU behoort genogeerd te worden, wanneer U dit werktuig instelt.

Stel de kloof tussen (1) en (2) gelijk in aan de diepte die U wilt bereiken bij het boren PLUS de afstand, waarbij het boorijzer zich boven het werkstuk bevindt door (3) op te schuiven. Sluit deze in z'n positie (4) op de aanbevolen torsie.

Stel de HCU op (3). Stel de kloof in tussen (6) en (7) op een afstand, zoals U die boven het werkstuk verlangt.

Draai schroef (8) los van de HCU vandaan om de weerstand van de HCU tot z'n minimum bij te stellen.

Maak figuur 3 (13) volledig open;

Sluit figuur 3 (11).

Sluit de luchttoevoer aan en druk op figuur 3 (6).

Stel (11/13) van figuur 3, om de verelste indraai- en terughaalsnelheid te verkrijgen.

Gebruik figuur 5 (9) om de uiteindelijke diepte bij te stellen.

Zet 'm op slot met gebruikmaking van figuur 5 (10).

Voor een paar proefboringen uit, om te bepalen, of hij de ideale voortgang maakt, alsmede voor de HCU-instellingen met gebruikmaking van figuur 3 (11).



CONTROLEER OF DE KAPPEN WEER AANGEBRACHT ZIJN.

DE INSTELLING VOOR HET BEWERKEN VAN SCHROEFDRAAD

NOOT: 1. Het is belangrijk, dat de voortgang van het werktuig zodanig ingesteld wordt, dat deze bij de pitch van de draad past, waarvan schroefdraad gemaakt moet worden. Een onjuiste voortgang heeft tot gevolg, dat de draad misvormd wordt. Dit blijkt temeer bij plastics of materialen van lichte legering.

2. De snelheid voor het intrekken behoort zo te worden ingesteld, dat de schroefdraad zich iets sneller intrekt dan hij voortgaat; hierdoor bent U er zeker van, dat hij zich zuiver intrekt.

Monteer een werktuig met de uitgekozen schroefdraad hecht in z'n boorhouder boven een proefblok, om bij wijze van proef schroefdraad te bewerken.

Het uiteinde van de schroefdraad MOET ten minste op 14 mm boven het proefblok zitten om de kop die de schroefdraad maakt terug te laten gaan. Stel de kloof in tussen figuur 5 (2) en (1) om de diepte gelijk te maken bij het schroefdraad draaien PLUS de afstand, waarop de schroefdraad zich boven het werkstuk bevindt.

Stel (11/13) van figuur 3, om de verelste indraai- en terughaalsnelheid te verkrijgen.



CONTROLEER OF DE KAPPEN WEER AANGEBRACHT ZIJN.

Draai bij wijze van proef een schroefdraad en onderzoek de afgewerkte draadvorm; stel zo nodig figuur 3 (11/13) bij en herhaal de werkwijze, totdat U tevreden bent met wat er in NOTEN 1 en 2 vermeld staat.

BENODIGDHEDEN VOOR ONDERHOUD

Algemene notities

Gebruik de volgende smeermiddelen

- Vet - Molykote Longterm W2 voor tappen en geleidestaaf.
- Vet - Molykote G68 voor overbrenging.
- Vet - Molykote PG75 Plastislip voor "O"-ringen.
- Vet - BP FG00 EP voor cilinderboorgat.

De schoonmaakbeurt

De benodigdheden:

- (1) Een vat om de bestanddelen in onder te dompelen.
- (2) Een zuivere paraffine van goede kwaliteit.

Drenk de bestanddelen in het vat met de paraffine. Vergewis U ervan, dat ze volledig ondergedompeld zijn; schud de bestanddelen, om er zeker van te zijn dat de luchtzakken doorgespoeld worden. Verwijder de bestanddelen uit het vat, maak ze grondig droog en blaas door de luchtzakken om het vocht te verwijderen. Leg de bestanddelen in een luchtdicht afgesloten vat, totdat U ze nodig heeft voor het in elkaar zetten. Ontdoe U van de vulle paraffine overeenkomstig de regels voor gezondheid en veiligheid.



ONDERHOUD

Het wordt aanbevolen, om het werktuig een onderhoudsbeurt na een looptijd van 1000 uur te geven.

WAARSCHUWING: DE COMPLETE LAGERBUS STAAT ONDER VEERDRUK VAN VEER (20). TERWILJ U DE DRUK TEGENHOUDT DIE VEROORZAAKT WORDT DOOR VEER (20), SCHROEFT U VOORZICHTIG DE COMPLETE LAGERBUS LOS, EN VERWIJDEERT U DEZE, EN VERVOLGENS DE VEER.

Ontmantel het werktuig met gebruikmaking van het opengevallen overzicht. Maak alle bestanddelen schoon en onderzoek deze op slijtage of schade, waarbij U ze zo nodig verwisselt. Pas een nieuw smeermiddel op de relevante onderdelen toe overeenkomstig de lijst. Zet het werktuig in elkaar met gebruikmaking van het opengevallen overzicht. Breng na het demonteren van het apparaat de afdichting aan de voorzijde weer aan en gebruik het plofbeeld om het apparaat weer samen te stellen.

De gegeven waarden van de torsie zijn $\pm 5\%$.

De speciale in het opengevallen overzicht getoonde werktuigen komen bovenop de normale werktuigen voor ateliers.

NOOT: Men behoort beschermende handschoenen en een oogbescherming te dragen tijdens het schoonmaken van de onderdelen. Het is verboden te eten of te roken wanneer U 'm schoonmaakt, ontmantelt, of ook in elkaar zet.

Men behoort versleten bestanddelen met zorg te behandelen en er op veilige wijze afstand van te doen.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, UK.
alle rechten voorbehouden

Het zonder toestemming gebruiken of kopiëren van de inhoud of delen daarvan is verboden. Dit is in het bijzonder van toepassing op handelsmerken, modelaanduidingen, onderdeelnummers en tekeningen.

Gebruik alleen goedgekeurde onderdelen. Schade of defecten die veroorzaakt zijn door het gebruik van niet-goedgekeurde onderdelen vallen niet onder garantie of aansprakelijkheid met betrekking tot het produkt.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



BETJENINGSVEJLEDNING

Lufttilførsel - hovedtilførsel

Der kræves vandfri, filtreret lufttilførsel ved et tryk på 6,3 bar med en gennemstrømningshastighed på 16,5 l/s, som styres af en trykreguleringsenhed, der vælges fra Desoutters Air Line Service-katalog.

Lufttilførsel - fjerntilførsel

De grundlæggende krav er som beskrevet ovenfor, men trykket skal være mindst 2,7 bar og gennemstrømningskravet ved signalering er 0,47 l/s. Signalet varighed holdes på minimumsniveauet for at mindske luftforbruget.

Smøring

Korrekt smøring er afgørende, hvis værktøjet skal beholde sin maksimale ydelse, og en minsmøreenhed til luftledninger fra Desoutters Air Line Service-katalog monteres i systemet nedstrøms i forhold til filret.

Desoutter anbefaler en ISO viskositetsklassificeret olie, kvalitet ISO VG 15, i smøreenheden.

Værktøjet kan anvendes med tør slange.

DATA

Maksimalt lufttryk - Pmax = 8 bar
 Minimalt lufttryk - Pmin = 6 bar
 Lydtryksniveau = <70 dBA CAGI-PNEUROP afprøvningsregler
 Vægt = 13 Kg

Brugserklæring

Dette produkt er beregnet til boring af huller med drivkraft fra en Desoutter pneumatisk motor. Det kan tilpasses andre specificerede formål ved brug af tilbehør godkendt af Desoutter. Produktet må ikke anvendes på anden måde.

BEMÆRK: Der skal være en nødstopknop, hvis værktøjet anvendes alene eller indbygges i en maskine. Figur 2 viser et passende ledningsdiagram til en nødstopkabel.

ADVARSEL: (1) AFBRYD ALTID VÆRKTØJETS LUFTTILFØRSEL FØR UDSKIFTNING, JUSTERING, EFTERSYN ELLER AFMONTERING.



(2) SØRG FOR, AT VÆRKTØJETS BEVÆGELIGE DELE IKKE KAN GRIBE FAT I LØSE BEKLÆDNINGSGENSTANDE ELLER RENGØRINGSARTIKLER.

(3) VENT ALTID INDTIL VÆRKTØJET ER STANDSET FØR EMNET FJERNES.

(4) SØRG FOR, AT EMNET ER SPÆNDT GODT FAST FØR ARBEJDET STARTES.

(5) FJERN ALLE LØSE GENSTANDE I NÆRHEDED.

(6) SØRG FOR, AT VÆRKTØJET ER SIKKERT SPÆNDT FAST RUNDT OM KAPPEN FØR ARBEJDET STARTES.

(7) SØRG FOR, AT DER ER PÅMONTERET SIKKERHEDSAFSKÆRMNING.

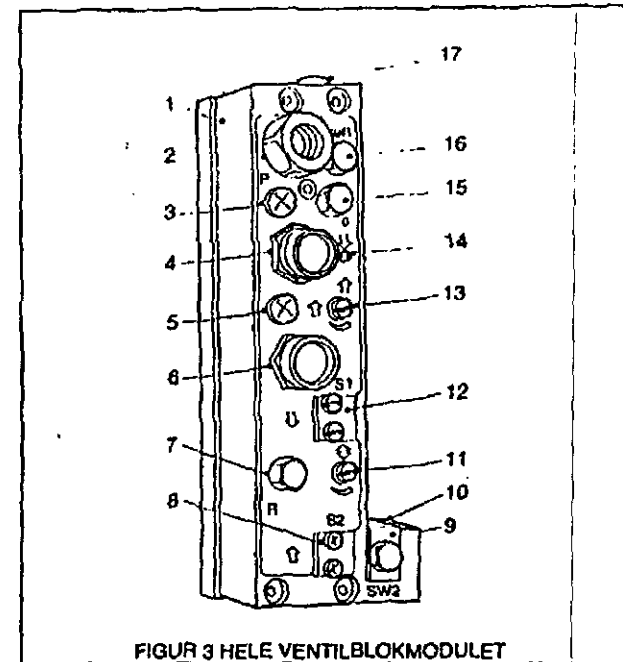
(8) PAS PÅ VÆRKTØJETS UDLEDNING, SOM FØRES FREM OG DREJER. BÆR ØJENVÆRN OG HØREVÆRN, NÅR VÆRKTØJET BENYTTES.

(10) VÆRKTØJET MÅ IKKE BENYTTES I EKSPLOSIV ATMOSFÆRE.

(11) DER SKAL TRÆFFES FORANSTALTNINGER TIL OPSAMLING ELLER UNDERTRYKKELSE AF STØV VED MASKINBEARBEJDNING AF FARLIGE STOFFER.

(12) SØRG FOR, AT VÆRKTØJET HAR EN NØDSTOPKNAP, UANSET OM DET ANVENDES FOR SIG SELV ELLER INDBYGGES I EN MASKINE. FIGUR 2 VISER ET PASSENDE KREDSLØB TIL NØDSTOP.

(13) FREMFØRING AF VÆRKTØJET SKER UNDER FJEDERSAMMENTRYKNING, OG VÆRKTØJET VENDER DERFOR TILBAGE TIL UDGANGSPOSITION, NÅR LUFTTILFØRSELEN AFBRYDES.



FIGUR 3 HELE VENTILBLOKMODULET

STYREVENTIL (FIGUR 3)

Hele ventilblokmodulet (1) indeholder alle styrefunktioner, samt de steder, hvor signalerne til ekstern styring fremkaldes.

Styreanordningerne og deres placering er beskrevet nedenfor og beskrevet yderligere i afsnittet Borearbejde.

- PLACERING:**
- 2 Hovedport til lufttilførsel med gevind 1/4" BSP eller NPT.
 - 3 "P" indgangsport med gevind M5. Signalpunkt til peckfødning eller kamvinkelstyring.
 - 4 Manuel tilbagerækningsknop (rød).
 - 5 "T" indgangsport til fjernstart med gevind M5. Modtager et eksternt signal for at påbegynde værktøjets cyklus.
 - 6 Manuel startknop (grøn).
 - 7 "R" udgangsport til tilbagerækning med gevind 1/4" BSP. Ledning til luftretur.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- 8† Til "S2" solenoidventil til elektrisk nødtillbagetrækning.
- 9† Til "SW2" nærhedsafbryder, som detekterer et signal ved slutningen af en cyklus til tilslutning til grænsefladesæt (dvs. den er Høj ved dybden).
- 10 Slagstyreventil.
- 11 Justeringskrue for tilspændingshastighed.
- 12† Til "S1" solenoidventil til elektrisk start.
- 13 Reguleringskrue til tilbageføringshastighed.
- 14 Justeringskrue for fremføringshastighed.
- 15 "O"-port med gevind 1/8" BSP, som modtager signaler for at stille fødeenheden tilbage til startpositionen til peckfodning eller kamvinkelstyring.
- 16† Til "SW1"-nærhedsafbryder, der detekterer et signal ved begyndelsen af en cyklus til tilslutning til grænsefladesæt (dvs. den er Høj ved referancepositionen).
- 17 "M"-port med gevind M5. Anvendes til sekvensstyring. Signalet fremkaldes, når værktøjet er i hvile.

BEMÆRK: "M"-porten er beregnet til pilotventiler og må ikke anvendes som lufttilførelseskilde til andre anvendelser.

†Fås som sæt. Se Desoutters katalog for yderligere oplysninger.

Enkel styrepult (103862)

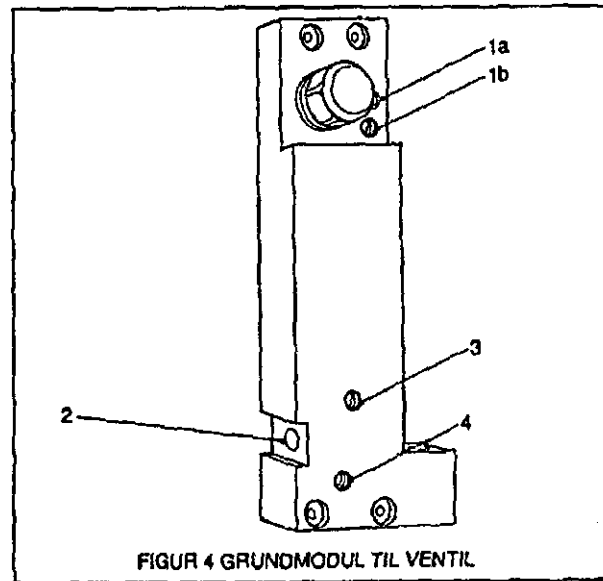
Dette blokmodul til styreventilen anvendes til fjernstyring af værktøjer. Figur 4 viser, hvor signalerne fremkaldes.

BEMÆRK: Der kræves eksterne strømkredse til styring af frem- og tilbageførelseshastigheden.

PLACERING

- 1a. Placering af nærhedsafbryder SW1 med aktiverende stift.
- 1b. Placering af nærhedsafbryder SW1 med forlængersbøsning.
- Både 1a og 1b registrerer et signal, når værktøjet står i udgangsposition.
2. Placering af nærhedsafbryder SW2, som oplanger et signal, når værktøjet er i bund.
3. Lufttilslutning for tilbageføring med 1/8" BSP-gevind.
4. Lufttilslutning for fremføring med 1/8" BSP-gevind.

BEMÆRK: Når der anvendes enkel styrepult, udskiftes skrue (36) med en skrue med forlænget hoved (383983).



FIGUR 4 GRUNDMODUL TIL VENTIL

PNEUMATISK MOTOR

Køb en pneumatisk motor fra Desoutter's 2HMS motorserie når enheden leveres uden påmonteret motor. En motor monteres ved at forbinde motorakslen med indgangsakslen på fødeenheden vha. medfølgende adapter og nøgler. Skyd motoren ind i ophænget og fastgør den med skruer og møtrikker. Der leveres et ventilisæt med A1 styreblokversionen til styring af den pneumatiske motor. Ventilen kan fjernmonteres eller på boret vha. den medfølgende plade. Ventilen tilsluttes som vist på strømskemaet. Ved tilslutning af luftforsyningen til motoren bør vejledningen der leveres med motoren, følges for at opnå den ønskede omdrejningsretning.

Tilbehør

Spændbeslag: Desoutters sortiment omfatter en række spændanordninger, sokler og stativer. Kontakt Desoutter for yderligere oplysninger.

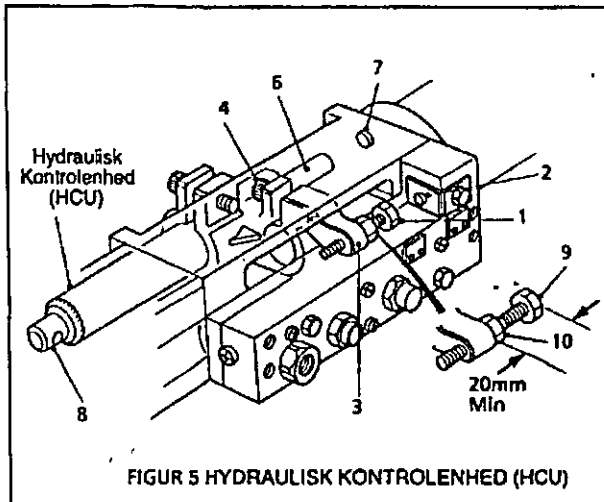
Hydraulisk kontrolenhed (HCU): Værktøjet fungerer tilfredsstillende, når der bores et bundhul ved den angivne fødehastighed. Hvis materialet skal gennembrydes, muligvis til et andet hul, accelereres fodningen, når boret gennembryder materialet. For at forebygge dette anbefales montering af en HCU-enhed. Kontakt Desoutter for yderligere oplysninger.

Peck Feed-bor: Desoutters Peck Feed-boresystem anvendes, hvis dybden af det hul, der skal bores, er mindst 5 gange hullets diameter. Dette bidrager til at fjerne borespåner samt til at undgå, at boret bliver for varmt. Dybelegneheden kan forbedres og sliddet på boret holdes på et minimum. Kontakt Desoutter for yderligere oplysninger.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



FIGUR 5 HYDRAULISK KONTROLENHED (HCU)

INDSTILLING TIL BOREARBEJDE (se figur 5)

Boret skal være mindst 6 mm over emnet.

BEMÆRK: Denne indstilling angiver monteringen af en HCU-enhed. Der ses bort fra denne enhed ved indstilling til standardværktøj.

Indstil åbningen mellem (1) og (2) til den krævede boredybde PLUS borets afstand over emnet ved at skyde (3). Lås positionen ved hjælp af (4) med det anbefalede moment.

Sæt HCU-enheden på plads i (3). Indstil afstanden mellem (6) og (7) til den krævede afstand over emnet.

Skru (8) væk fra HCU-enheden for at reducere modstanden inde i HCU-enheden mest muligt.

Åbn figur 3 (13) helt.

Luk figur 3 (11).

Tilslut lufttilførslen og tryk på figur 3 (6).

Tilpas figur 3 (11/13) for at opnå den krævede frem- og tilbageøjspændingshastighed til arbejdet.

Anvend figur 5 (9) til justering af endelig dybde.

Lås med figur 5 (10).

Udfør en række prøveboringer for at bestemme den ideelle fremføring og HCU-indstillinger ved anvendelse af figur 3 (11/14).

⚠ HUSK AT PÅSÆTTE DÆKSLERNE IGEN EFTER INDSTILLING.

INDSTILLING TIL GEVINDSKÆRING

BEMÆRK: 1. Det er vigtigt, at værktøjets fremføringshastighed indstilles, så den passer til stigningen i det gevind, der skal skæres. Ukorrekt fremføringshastighed medfører et deformt gevind, som er mere synligt i plastic eller letmetal.

2. Tilbagetrækningshastigheden indstilles således, at gevindskæreren trækkes tilbage lidt hurtigere end den blev fremført, hvilket sikrer jævn tilbagetrækning.

Monter værktøjet, idet den valgte snittap sættes forsvarligt fast i borepatronen, over en prøveblok for at skære et prøvegevind.

Snittappens ende **SKAL** være mindst 14 mm over prøveblokken for at give plads til tilbagetrækningen af gevindskærerrhovet. Indstil afstanden mellem figur 5 (2) og (1) til gevindskærerdybden PLUS snittappens afstand over emnet.

Tilpas figur 3 (11/13) for at opnå den krævede frem- og tilbageøjspændingshastighed til arbejdet.

⚠ HUSK AT PÅSÆTTE DÆKSLERNE IGEN EFTER INDSTILLING.

Skær et prøvegevind og inspicér resultatet, hvorefter der justeres efter behov. Figur 3 (11/13) og gentag, indtil oplysningerne i **BEMÆRK** (1) og (2) er opfyldt.

SERVICEKRAV**Generelt**

Anvend følgende smøremidler:

- | | | |
|-----------|---|---|
| Smørefedt | - | Molykote Longterm W2 til noter og styrestang. |
| Smørefedt | - | Molykote G68 til gearkassen. |
| Smørefedt | - | Molykote PG75 Plastslip til "O"-ringe. |
| | - | BP FG00 EP til cylinderboringer. |

Rengøring

Der kræves:

- (1) Beholder til nedsænkning af komponenter.
- (2) God ren paraffin.

Sæt komponenterne i blød i beholderen med paraffin. Sørg for, at de er helt tildækkede. Flyt komponenterne, så alle gennemgange skylles. Tag komponenterne op af beholderen, tør dem grundigt og blæs ind i luftkanaler, så lugten fjernes. Placer komponenterne i en lufttæt beholder, indtil de skal monteres. Den brugte paraffin bortskaffes i overensstemmelse med gældende sundheds- og sikkerhedsregler.

VEDLIGEHOLDELSE

Det anbefales, at værktøjet efterses eller hver 1000 driftstimer.

ADVARSEL: LEJEMUFFEN SIDDER I SPÆND I FJEDEREN (20). SKRU FORSIGTIGT LEJEMUFFEN LØS, OG FJERN DEN, MENS FJEDEREN (20) HOLDES TILBAGE. FJERN DEREFTER FJEDEREN.

Afmonter værktøjet ved hjælp af sprængbilledet. Rengør alle komponenter, inspicér for slid eller beskadigelse og udskift komponenter efter behov. Tilføj nyt smøremiddel til de relevante dele i overensstemmelse med listen. Saml værktøjet ved hjælp af sprængbilledet. Udskift frontforseglingen efter afmontering af værktøjet. Monter værktøjet ved hjælp af den ekskluderede tegning.

Momentværdierne er $\pm 5\%$.

Særlige værktøjer, som vises på sprængbilledet, er et supplement til normale værktøjer i værksteder.

BEMÆRK: Der skal bæres beskyttelseshandsker og øjenvern under rengøring af delene. Det er forbudt at spise eller ryge under rengøring, afmontering eller samling af værktøjet.

Slidte komponenter håndteres omhyggeligt og bortskaffes sikkert.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, UK.

Alle rettigheder forbeholdes. Indholdet eller en del deraf må ikke anvendes eller kopieres uden tilladelse. Dette gælder i særdeleshed varemærker, modelbetegnelser, delnumre og tegninger.

Brug kun originale dele. Beskadigelse eller svigt som følge af brug af uoriginale dele er ikke dækket af garantien eller produktansvaret.



BRUKERINSTRUKSJONER

Lufttilførsel - Hoved

Kravene til lufttilførselen er at den må være filtrert og fri for vann. Trykket må være 6,3 bar, med en strømningsmengde på 17 l/s styrt av en trykregulator. Trykregulatoren som benyttes må være av en type som finnes i katalogen "Desoutter Air Line Service Equipment".

Lufttilførsel - Fjern

De grunnleggende kravene til denne lufttilførselen er de samme som ovenfor, med unntak av trykket, som må være minst 2,7 bar. Strømningsmengden må være minst 0,47 l/s ved signalgivning. For å redusere forbruket av luft bør lengden på signalet være kortest mulig.

Smøring

Riktig smøring er helt avgjørende for å oppnå maksimal ytelse fra verktøyet. En miniatyr-luftsmører (av en type som finnes i katalogen "Desoutter Air Line Service Equipment") bør monteres inn i systemet nedstrøms filteret.

Desoutter anbefaler å bruke en olje som er ISO-klassifisert mht. viskositet, i luftsmørerene. Denne oljen skal ha grad nr. ISO VG 15.

Verktøyet kan koples til en ledning med tørr trykkluft.

DATA

Maksimum lufttrykk P_{max} = 8 bar
Minimum lufttrykk P_{min} = 6 bar
Lydtrykknivå = <70 dBA CAGI-PNEUROP testkode
Vekt = 13 Kg

Brukerklæring

Dette produktet er konstruert for å bore hull når drevet av en Desoutter trykkluftmotor. Det er mulig å tilpasse produktet for andre formål ved å bruke tilbehør godkjent av Desoutter. Ingen annen bruk er tillatt.

MERK: Verktøyet må utstyres med en nødstopp hvis det brukes

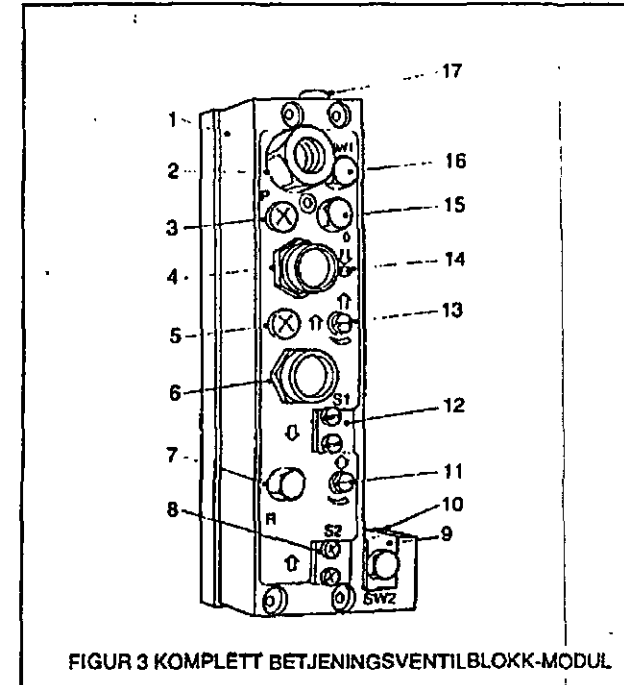
ADVARSEL: (1) VERKTØYET MÅ ALLTID FRAKOBLES LUFTTILFØRSELEN FØR DET FORETAS UTSKIFTING AV DELER, JUSTERINGER, SERVICE OG VEDLIKEHOLD ELLER DEMONTERING.



- (2) DU MÅ FORSIKRE DEG OM AT KLESPLAGG ELLER TØYSTYKKE BRUKES TIL RENGJØRING IKKE KAN SETTE SEG FAST I VERKTØYETS BEVEGELIGE DELER.
- (3) GI VERKTØYET TID TIL Å STOPPE HELT FØR ARBEIDSSTYKKET FJERNES.
- (4) SØRG FOR AT ARBEIDSSTYKKET ER SATT SKIKKELIG FAST FØR ARBEIDET FORTSETTER.
- (5) FJERN ALLE LØSE GJENSTANDER SOM BEFINNER SEG I NÆRHETEN AV VERKTØYET.
- (6) SØRG FOR AT VERKTØYET ER SATT SKIKKELIG FAST RUNDT DET YTRE HUSET FØR ARBEIDET FORTSETTER.
- (7) SØRG FOR AT SIKKERHETSDEKSLER ER PÅMONTERT.
- (8) VÆR OPPMERKSOM PÅ VERKTØYUTGANGEN. DENNE BEVEGER SEG FREMOVER SAMTIDIG SOM DEN ROTERER.
- (9) BRUK ALLTID HØRSLVERN OG VERNEBRILLER.
- (10) VERKTØYET MÅ IKKE BRUKES I EKSPLOSJONSFARLIGE OMRÅDER.
- (11) VED MASKINERING AV EKSPLOSJONSFARLIG MATERIALE MÅ DET VÆRE PÅMONTERT UTSTYR FOR OPPSAMLING AV STØV.
- (12) SØRG FOR AT UTSTYRET ER UTSTYRT MED EN NØDSTOPP. DETTE GJELDER BÅDE NÅR DET BRUKES FRITTSTÅENDE OG NÅR DET ER MONTERT INN I EN MASKIN. ET KRETSSKJEMA SOM KAN BENYTTES SOM UNDERLAG FOR Å LAGE EN NØDSTOPP, ER VIST PÅ FIGUR 2.



- (13) VED FREMFØRING ER VERKTØYET FJÆRBELASTET. VED AVSTENGNING AV LUFTTILFØRSELEN VIL DET DERFOR GÅ TILBAKE TIL NULLSTILLING.



FIGUR 3 KOMPLETT BETJENINGSVENTILBLOKK-MODUL

BETJENINGSVENTIL (FIGUR 3)

Den komplette betjeningsventilblokk-modulen (1) inneholder alle funksjoner og signalutganger for ekstern styring.

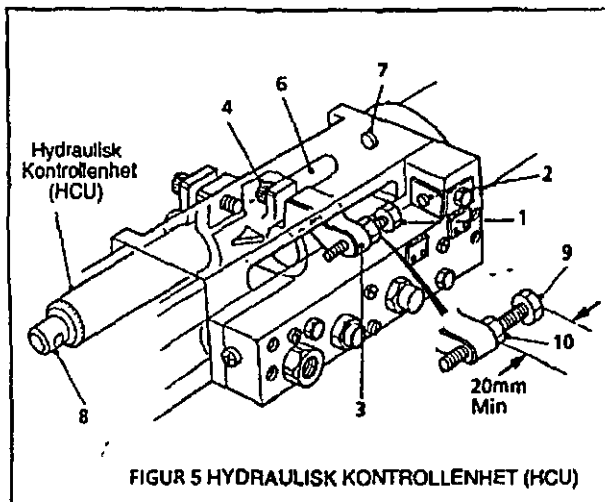
Betjeningsorganene og deres plassering er angitt nedenfor og beskrevet i detalj under teksten som omhandler boring.

- PLASSERING:
- 2 Inngangspurt for hovedluft, gjenget 1/4" BSP eller NPT
 - 3 "P" Inngangspurt, gjenget M5. Signalpurt for pakkemaling eller Dwell styrekretssett.
 - 4 Knapp for manuell tilbaketrekking (rød).

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



FIGUR 5 HYDRAULISK KONTROLLENHET (HCU)

STILLE INN BOREOPERASJON (Se figur 5)

Boret må være minst 6 mm over arbeidsstykket.

MERK: Denne prosedyren gir detaljerte opplysninger om en enhet som er utstyrt med en hydraulisk kontrollenhet. Se bort fra de delene som refererer til den hydrauliske kontrollenheten når du stiller inn et standard verktøy.

Still inn åpningen mellom (1) og (2) til det samme som den påkrevde boredybden PLUSS avstanden mellom borkrone og arbeidsstykke.

Plasser den hydrauliske kontrollenheten i (3). Still inn åpningen mellom (6) og (7) til den avstanden som kreves over arbeidsstykket.

Skru løs (8) fra den hydrauliske kontrollenheten for å justere motstanden inne i selve den hydrauliske enheten til et minimum.

Åpne (13) figur 3 helt opp.

Lukk (11/14) figur 3.

Tilkoble lufttilførselen og trykk (6) figur 3.

Juster (11/13) på figur 3 for å oppnå den påkrevde malingen av fremføring og tilbaketrekking for operasjonen.

Bruk (9) figur 5 til å utføre den endelige dybdejusteringen.

Lås ved bruk av (10) figur 5.

Utfør en serie med prøveboringer for å fastsette de ideelle instillingene av fremføring og hydraulisk kontrollenhet ved hjelp av (11/14) figur 3.



DU MÅ FORSIKRE DEG OM AT DEKSLENE ER SATT TILBAKE PÅ Plass.

STILLE INN GJENGEOPERASJON

MERK: 1. Det er viktig at fremføringshastigheten til verktøyet er stillt inn slik at den passer overens med sligningen på gjengene som skal gjenges opp. Gal fremføringshastighet vil resultere i deformerte gjenger. Dette gjelder spesielt for plast og lette metall-legeringer.

2. Tilbaketrekkingshastigheten bør stilles inn slik at gjenge tappet trekkes tilbake med en hastighet som er litt høyere enn fremføringshastigheten. Dette sikrer en jevn tilbaketrekking.

Monter et verktøy, med den ønskede gjenge tappet godt fastspent i chucken, over testblokken for å prøvegjenge.

Enden på gjenge tappet MÅ befinne seg minst 14 mm over testblokken for å gi plass til gjengehodets reverserende slaglengde ved tilkobling. Still inn åpningen mellom (2) figur 5 og (1) slik at den er lik gjengedybden PLUSS avstanden mellom gjenge tappet og arbeidsstykket.

Juster (11/13) på figur 3 for å oppnå den påkrevde malingen av fremføring og tilbaketrekking for operasjonen.



DU MÅ FORSIKRE DEG OM AT DEKSLENE ER SATT TILBAKE PÅ Plass.

Utfør en test av gjengeoperasjonen og inspiser deretter formen på gjengene. Juster (11/13) figur 3 hvis nødvendig og gjenta inntil du oppnår et tilfredsstillende resultat (jvnfør MERK 1 og 2 ovenfor).

SERVICEKRAV**Generelt**

Bruk følgende smøremidler:

Fett - Molykote Longterm W2 for riller og føringsstang.
Molykote G68 for girkasse.

Fett - Molykote PG75 PLASTISLIP for O-ringer.
Fett - BP FG00 EP for sylindreboring.

Rengjøring

Krav:

- (1) Beholder til å senke verktøyet ned i.
- (2) Ren parafin av god kvalitet

Senk delene ned i beholderen med parafin. Du må forsikre deg om at komponentene blir fullstendig senket ned i væsken. Beveg på delene slik at alle kanaler blir gjennomspytt. Ta delene ut av beholderen, tørk dem grundig og blås gjennom med tuft i kanaler for å fjerne all fuktighet. Plasser delene i en lufttett beholder til de skal settes sammen igjen. Håndter parafinen i henhold til gjeldende forskrifter for helse og sikkerhet.

VEDLIKEHOLD

Det anbefales å utføre service på verktøyet med intervaller på 1000 driftstimer.

ADVARSEL: DEN KOMPLETTE LAGERHYLSEN ER BELASTET MED FJÆR (20). PRESS MOT TRYKKET FRA FJÆREN (20) FORSIKTIG LØS OG TA DEN AV SAMMEN MED FJÆREN SOM FØLGER MED.

Demonter verktøyet ved hjelp av den eksploderte tegningen. Rengjør alle delene og sjekk dem med hensyn til slitasje eller skade, og skift ut hvis nødvendig. Påfør nytt smøremiddel på delene i samsvar med smørelisten. Sett deretter verktøyet sammen igjen i samsvar med den eksploderte tegningen. Sett frontteiningen tilbake på plass etter at verktøyet er demontert. Monter verktøyet ved hjelp av tegningen i uttrekksperspektiv.

De gitte momentverdiene er +/- 5 %.

Spesialverktøy vist på den eksploderte tegningen, kommer i tillegg til standardverktøy.

MERK: Du bør bruke beskyttende hansker og synsvem ved rengjøring av deler. Det er strengt forbudt å spise eller røyke under rengjøring, demontering og montering av verktøyet.

Slitte deler bør håndteres forsiktig og må avhendes på en trygg måte.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

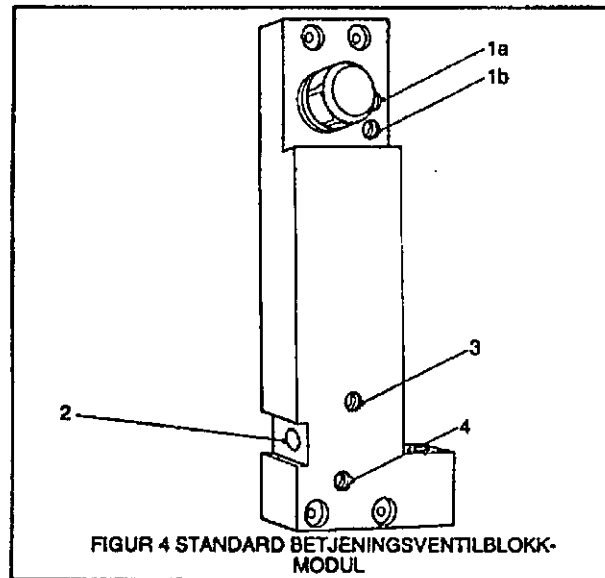


- 5 "I" Inngangsport for fjernstart, gjenget M5. Mottar eksternt signal for oppstart av verktøysyklus.
- 6 Knapp for manuell start (grønn)
- 7 "R" Utgangsport for tilbaketrekking, gjenget 1/4" BSP. Tilførsel for luftretur.
- 8† Posisjon for "S2" magnetventil for elektrisk styrt nødtilbaketrekking.
- 9† Posisjon for "SW2" avstands Bryter. Detekterer et signal på slutten av en syklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs. den er HØY ved sluttdybdeposisjon).
- 10 Reguleringsventil for slaglengde.
- 11 Reguleringskrue for matehastighet.
- 12† Posisjon for "S1" magnetventil for elektrisk start.
- 13 Reguleringskrue for tilbaketrekkingshastighet.
- 14 Reguleringskrue for fremføringshastighet.
- 15 "O"-port, gjenget 1/8". Mottar signal for å sette matningen tilbake til startposisjon for pakkematning eller Dwell-styring.
- 16† Posisjon for "SW1" avstands bryter. Detekterer et signal på begynnelsen av en syklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs. er høy ved nullpunktposisjon).
- 17 "M"-port, gjenget M5. Brukes til sekvensstyring. Signal blir gitt når verktøyet står stille.

MERK: "M"-porten er beregnet for drift av styreventiler. Den må ikke brukes som kilde for lufttilførsel til andre formål.

†Kan leveres som et SETT. Se katalog fra Desoutter for mer detaljert informasjon.

N



Enkel styreblokk (103862)

Betjeningsventilblokk-modulen brukes i de tilfeller der verktøyet skal fjernstyres. Figur 4 viser signalportene.

MERK: Det er nødvendig med ekstreme kretser for å styre matehastigheten på fremføring og tilbaketrekking.

PLASSERING

- 1a. Plassering for nærhetsbryter SW1 ved bruk av betjeningspøke.
 - 1b. Plassering for nærhetsbryter SW1 ved bruk av hylse på forlengelsesrøret.
- Både 1a og 1b registrerer et signal når verktøyet står i nullposisjon.
- 2. Plassering for nærhetsbryter SW2. Registrerer et signal når verktøyet har nådd full dybde.
 - 3. Port for luft til tilbaketrekking, gjenget 1/8 tomme BSP.
 - 4. Port for luft til fremføring, gjenget 1/8 tomme BSP.

MERK: Når du bruker enkel styreblokk må du bytte ut skruer (36) med forlengnet hodeskrue (383983).

TRYKKLUFTMOTOR

Kjøp av trykkluftmotor fra Desoutters 2HMS motorserje, når enheten er levert uten montert motor. For å montere en motor, skal motorakselen koples til inngangsakselen på tilførselsenheten ved å bruke adapter og nøkler som følger med. Skyv motoren inn i festet og fest med skruer og mutrer. For å regulere trykkluftmotoren, følger det med et ventiltsett sammen med utgave A1 reguleringsblokk. Ventilen kan monteres for fjernstyring, eller på drillen med platen som følger med. Ventilen skal koples til i henhold til krettdiagram.

Når lufttilførselen koples til motoren, henvises det til veiledningen som følger med motoren for å etablere korrekt rotasjonsretning.

Tilbehør

Festeklemmer - Et utvalg av klemmesett kan leveres. Detaljerte opplysninger låses ved henvendelse til Desoutter.

Hydraulisk kontrollenhet - Verktøyet vil fungere tilfredsstillende ved boring av et blindhull med den innstilte matehastigheten. Hvis det er nødvendig å bore seg gjennom materialet og videre med et nytt hull i et annet materialstykke, vil det oppstå en hastighetsøkning som kan medføre at boret brøkker. For å hindre dette anbefales det på det sterkeste å montere en hydraulisk kontrollenhet. Be om informasjon fra Desoutter.

Pakkematingsdrill - Desoutter-systemet for pakkematingsdrill bør brukes når dybden på hullet som skal bores, er mer enn fem ganger diameteren på hullet. Dette systemet hjelper til med å fjerne borespon og hindrer overoppheting av borkronen. Nøyaktigheten på hullstørrelsen kan forbedres og slitasjen på borkronen kan reduseres til et minimum. Be om informasjon fra Desoutter.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, UK.
Alle rettigheter er reservert

All ulovlig bruk eller kopiering av innholdet eller deler av det er forbudt. Dette gjelder særlig varemerker, modellbetegnelser, delnummer og tegninger.

Bruk bare godkjente deler. Alle skader eller funksjonsfeil som skyldes bruk av deler som ikke er godkjent, dekkes ikke av garanti- eller produktansvaret.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



DRIFTINSTRUKTIONER

Lufttillförsel - huvudledning

Anslutning ska ske till en ledning med filterad, torr tryckluft. Tillförseln ska ha ett tryck på 8,3 bar och en flödes hastighet på 16,5 l/s styrd av en tryckregulator från tillbehörskatalogen till Desoutters tryckluftverktyg.

Lufttillförsel - fjärrmanövrering

Baskraven är samma som för huvudledningen, men trycket måste vara minst 2,7 bar och flödeskraven vid signalgivning är 0,47 l/s. Signallängden ska vara så kort som möjligt för att minska luftkonsumtionen.

Smörjföreskrifter

Rätt smörjning är mycket viktigt för att verktyget ska fungera optimalt. En miniluftlednings-smörjare från tillbehörskatalogen till Desoutters luftverktyg ska monteras i systemet efter filtret i luftledningen.

Desoutter rekommenderar att olja klassificerad enligt ISO-viskositetsklasser, med graderingsnummer VG 15 används i smörjaren.

Anslutning kan ske till en ledning med torr tryckluft.

TEKNISKA DATA



Maximalt lufttryck = 8 bar
 Minimalt lufttryck = 6 bar
 Ljudtrycksnivå = <70 dBA enligt CAGI-PNEUROP
 Vikt = 13 Kg

Användning

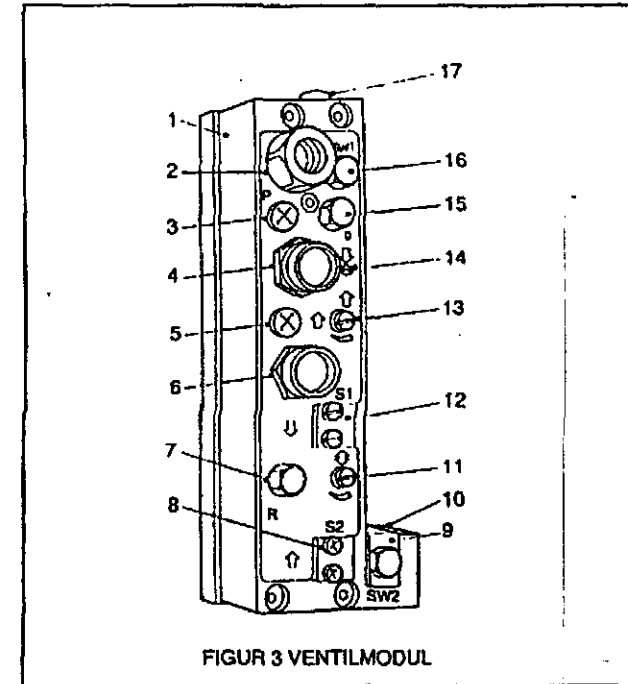
Denna produkt är ämnad för bormning av hål med hjälp av en Desoutter tryckluftdriven motor. Den kan adapteras för andra särskilda ändamål där tillbehör godkända av Desoutter används. Annan användning tillåts inte.

OBS: Verktyget måste vara försedd med nödstopp om det ska användas enskilt eller byggas in i en maskin. Figur 2 visar ett elschema för montering av nödstopp.

VARNING:

- (1)  KOPPLA ALLTID BORT VERKTYGET FRÅN LUFTTILLFÖRSELN INNAN DU BYTER UT ELLER JUSTERAR NÅGON DEL, UTFÖR SERVICE ELLER TAR ISÅR VERKTYGET.
- (2) KONTROLLERA ATT INGA LÖST SITTANDE KLÄDER ELLER RENGÖRINGSMATERIEL KAN FASTNA I VERKTYGETS RÖRLIGA DELAR.
- (3) LÅT ALLTID VERKTYGET STANNA HELT OCH HÅLLET INNAN DU TAR BORT ARBETSSTYCKET.
- (4) KONTROLLERA ATT ARBETSSTYCKET SITTER FAST ORDENTLIGT INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- (5) TA BORT LÖSA FÖREMÅL I NÄRHETEN AV VERKTYGET.
- (6) KONTROLLERA ATT VERKTYGET ÄR ORDENTLIGT FASTSATT I DEN YTTRE KÅPAN INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- (7) KONTROLLERA ATT SKYDDSANORDNINGAR ÄR MONTERADE.
- (8) VAR FÖRSIKTIG MED VERKTYGSDELEN SOM RÖR SIG FRAM OCH TILLBAKA OCH ROTERAR.
- (9) ANVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON OCH ÖRONSKYDD VID ARBETE MED VERKTYGET.
- (10) ANVÄND INTE VERKTYGET OM EXPLOSIONSFARA FÖRELIGGER.
- (11) DAMMUTSUGNING ELLER -UPPSAMLING MÅSTE FINNAS OM FARLIGA/GIFTIGA MATERIAL BEARBETAS.
- (12)  KONTROLLERA ATT VERKTYGET ÄR FÖRSETT MED NÖDSTOPP OM DET ANVÄNDS ENSKILT ELLER ÄR INBYGGT I EN MASKIN. FIGUR 2 VISAR ETT ELSHEMA FÖR MONTERING AV NÖDSTOPP.

- (13) UNDER FRAMMATNINGEN ÄR VERKTYGET FJÄDERBELASTAT OCH DET ÅTERGÅR DÄRFÖR TILL UTGÅNGSLÄGET NÄR TRYCKLUFTEN STÅNGS AV.



FIGUR 3 VENTILMODUL

REGLERVENTIL (FIGUR 3)

Ventilmodulen (1) innehåller alla kontrollfunktioner och signaluppsättningar som behövs för extern styrning.

Kontrollerna och deras placering framgår av uppställningen nedan och finns även beskrivna i "Borrinstruktioner".

- PLACERING:
- 2 Ingång för huvudlufttillförsel, 1/4", BSP- eller NPT- gängad.
 - 3 "P"-ingång, M5-gängad. Signalpunkt för fram- och återgående rörelse eller krets för fördröjningskontrollisats.
 - 4 Knapp (röd) för manuell återföring.



- 5 "I"-ingång för fjärrstart, M5-gängad. Tar emot externa signaler för att starta verktyget.
- 6 Knapp (grön) för manuell start.
- 7 "R"-utgång för återföring, 1/4", BSP-gängad. Tillförel till luftretur.
- 8† "S2" magnetventil för elektronisk nödåterföring.
- 9† "SW2" beröringsfri kontakt, upptäcker en signal vid slutet av en arbetscykel för anslutning av gränssnittssats, (d v s den är hög vid djupläge).
- 10 Reglerventil för slaglängden.
- 11 Stålskruv för matningshastighet.
- 12† "S1" magnetventil för elstart.
- 13 Reglerskruv för minskad återföringshastighet.
- 14 Stålskruv för framföringshastighet.
- 15 "O"-ingång, 1/8", BSP-gängad. Tar emot signal för att återställa matningen till startläge för fram- och återgående rörelse eller fördröjningsstyrning.
- 16† "SW1" beröringsfri kontakt, upptäcker en signal vid början av en arbetscykel för anslutning av gränssnittssats, (d v s den är hög i utgångsläge).
- 17 "M"-ingång, M5-gängad. Används för sekvensstyrning. Signalen uppkommer när verktyget står i viloläge.

OBS: "M"-ingången ska användas för drift av styrventiler. Den får inte användas som lufttillförel för andra användningar.

† Finns som komplett sats. Mer information finns i Desoutter-katalogen.

Enkel styrenhet (103962)

Den här reglerventilen används när verktyget ska fjärrstyras. Figur 4 visar signaluppställningen.

OBS: Separata kretsar erfordras för styrning av framförings- och återföringshastigheten.

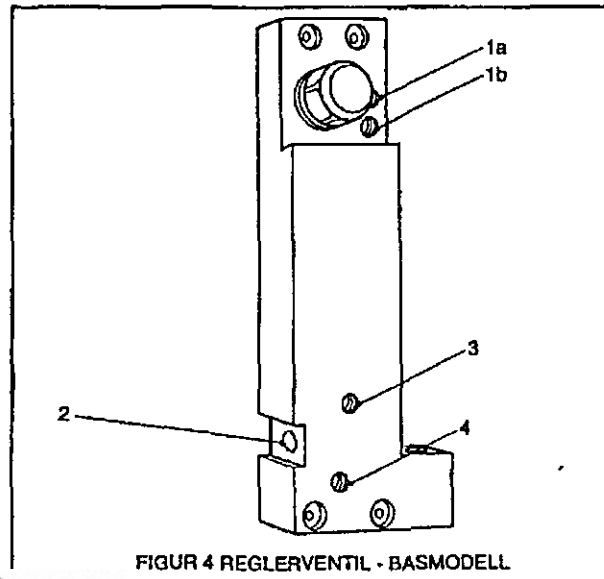
PLACERING

- 1a. Läge för beröringsfri kontakt SW 1, vid användning av utlösningssift.
- 1b. Läge för beröringsfri kontakt SW 1, vid användning av hylsa på förlängningsrör.

Både 1a och 1b känner av en signal när verktyget står i utgångsläget.

- 2. Läge för beröringsfri kontakt SW 2, som känner av en signal när verktyget har nått det inställda djupet.
- 3. Tryckluftanslutning för retrorörelse, 1/8" rörgånga.
- 4. Tryckluftanslutning för matningsrörelse, 1/8" rörgånga.

OBS: Vid användning av en enkel styrenhet skall skruven (36) bytas ut mot en skruv med förlängd skalle (383983).



FIGUR 4 REGLERVENTIL - BASMODELL

TRYCKLUFTSDRIVEN MOTOR

Köp en tryckluftsdreven motor från Desoutters motorserie 2HM5 när enheten levereras utan monterad motor. För att montera en motor, anslut motoraxeln till den ingående axeln på mataren med adaptorn och nycklarna som medföljer. För in motorn i fästansordningen och gör fast med skruvarna och muttrarna. En ventilsets medföljer styrventilen A1, som styr den tryckluftsdreven motorn. Ventilen kan fjärrmonteras, eller monteras på borren med tillhörande platta. Anslut ventilen enligt kretsdiagrammet. Se instruktionerna till motorn för rätt rotation när luft ska anslutas till motorn.

Tillbehör

Monteringsbyglar - En komplett serie byglar, socklar och pelare finns. Kontakta Desoutter för mer information.

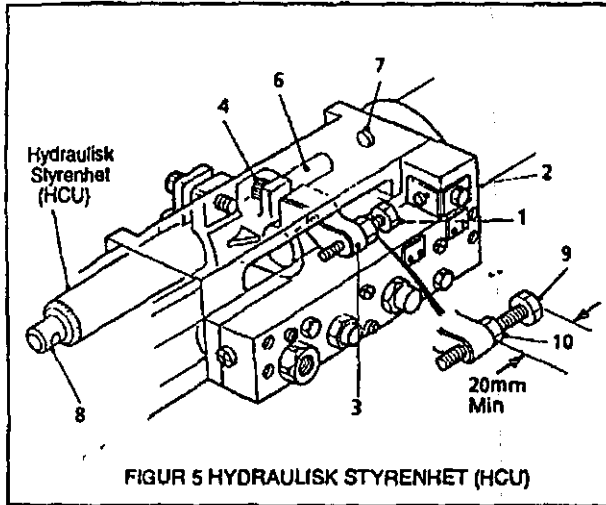
Hydraulisk styrenhet (HCU) - Verktyget fungerar väl när man borrar ett bottenhål med inställd matningshastighet. Om det krävs att borren går igenom materialet och eventuellt in i ett annat hål, ökar matningen vilket kan leda till att borren går sönder. För att undvika detta rekommenderar vi att HCU monteras. Kontakta Desoutter för mer information.

Borring med fram- och återgående rörelse - Desoutters system för borring med fram- och återgående rörelse bör användas när hålets djup är fem gånger eller mer djupare än hålets diameter. Systemet hjälper till att hålla hålet fritt från spån och motverkar överhettning av borren. Håldiametern blir exaktare och förslitningen av borren minimeras. Kontakta Desoutter för mer information.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



FIGUR 5 HYDRAULISK STYRENHET (HCU)

INSTÄLLNING FÖR BORRNING (figur 5)

Borren måste vara minst 6 mm ovanför arbetsstycket.

OBS! Figuren visar en enhet med HCU. Anvisningar för HCU gäller inte för inställning av ett standardverktyg.

Ställ in avståndet mellan (1) och (2) genom att skjuta (3) så att det motsvarar det djup som ska borras PLUS avståndet från borren till arbetsstycket. Lås i rätt läge med hjälp av (4) till rekommenderat moment.

Sätt HCU i läge (3). Ställ in det avstånd mellan (6) och (7) som krävs ovanför arbetsstycket.

Skruva bort (8) från HCU för att bringa motståndet i HCU till ett minimum.

Öppna 13 helt och hållet (figur 3).

Stäng 11 (figur 3).

Anslut lufttillsatsen och tryck på 6 (figur 3).

Stäng med hjälp av 10 (figur 5).

Gör några provborrningar för att fastställa det ideala avståndet och de ideala HCU-inställningarna med hjälp av 11 (figur 3).

Ändra fig. 3 (11/13) för att ge den erforderliga framförings- och återföringshastigheten.



GLÖM INTE ATT SÄTTA TILLBAKA ALLA KÅPORI

INSTÄLLNING FÖR GÅNGNING

OBS! 1. Det är viktigt att verktygets införingshastighet ställs in efter gången som ska gängas. Felaktig införingshastighet resulterar i förstörda gånger. Detta framträder tydligast i plast och lättmetall.

2. Återföringshastigheten bör ställas in så att gängtappen dras tillbaka något snabbare än den fördes in. På så vis undviker man att gången skadas.

Montera ett verktyg med rätt gängtapp ordenligt fastsatt i chucken ovanför ett teststycke där du kan utföra några provgångningar.

Spetsen på gängtappen MÅSTE befinna sig minst 14 mm ovanför teststycket så att gängtappen kan gå tillbaka på rätt sätt. Ställ in avståndet mellan (2) och (1) på figur 5 så att det motsvarar gängdjupet PLUS avståndet från gängtappen till arbetsstycket.

Ändra fig. 3 (11/13) för att ge den erforderliga framförings- och återföringshastigheten.



GLÖM INTE ATT SÄTTA TILLBAKA ALLA KÅPORI

Gör en provgångning och kontrollera därefter gängningen. Utför nödvändiga justeringar av (11/13) på figur 3 och upprepa tills kraven i OBS! 1 och 2 uppfylls.

SERVICEINSTRUKTIONER

Allmänt

Använd följande smörjmedel:

- Fett - Molykote Longterm W2 till spjåns och styrskena.
- Fett - Molykote G68 till växellåda.
- Fett - Molykote PG75 Plastslip till O-ringar.
- Fett - BP FG00 EP till cylinderlopp.

Rengöring

Krav:

- (1) Kärli för att sänka ned delar i.
- (2) Ren fotogen av god kvalitet.

Blötlägg delarna i fotogenbadet. Se till att alla delar blir ordentligt genomsköljda. Tag upp dem och torka dem därefter noggrant. Kontrollera att luftpassagerna blir fria från fukt. Lagg delarna i en lufttät behållare tills de åter ska monteras. Gör dig av med den nedsmutsade fotogenen i enlighet med miljö- och skyddsföreskrifter.

UNDERHÅLL

Service rekommenderas var 1000:e drifttimme.

VARNING: DEN KOMPLETTA LAGERBUSSNINGEN STÅR UNDER TRYCK FRÅN FJÄDERN (20). HÅLL EMOT TRYCKET FRÅN FJÄDERN (20) OCH SKRUVA FÖRSIKTIGT LOSS OCH TAG BORT DEN KOMPLETTA LAGERBUSSNINGEN, FÖLJD AV FJÄDERN.

Tag isär verktyget enligt sprängskissen. Rengör alla delar och kontrollera dem med avseende på sällage och skador och byt ut dem vid behov. Lagg på fett där så behövs enligt uppställningen. Montera ihop verktyget enligt sprängskissen. Byt den främre packningen efter isärtagning av verktyget. Sätt ihop verktyget med ledning av sprängskissen.

De angivna vridmomenten har en tolerans på 5 %.

Specialverktyg som visas på sprängskissen tillkommer förutom de vanliga verktygen.

OBS! Bär skyddshandskar och -glasögon vid rengöring av delar. Det är förbjudet att äta eller röka när man rengör, tar isär eller sätter ihop verktyget.

Ta hand om kasserade delar försiktigt och gör dig av med dem på ett säkert sätt.

© Copyright 1998, Desoutter, HP2 7DR, Storbritannien.

Alla rättigheter förbehållna.

All icke-auktoriserad användning eller kopiering av innehållet eller del därav är förbjuden. Detta gäller speciellt för varumärken, modellbeteckningar, komponentnummer och ritningar.

Använd endast originaldelar. Skador eller funktionsstörningar, som väkas av att andra delar används omfattas inte av garantin eller produktansvaret.

Part No. 475053 Issue 1 07.01

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



KÄYTTÖOHJEET

Ilmansyöttö - pääjohto

Tarvitaan vedetöntä ja suodatettua ilmaa, jonka paine on 6,3 bar (91,4 Psig) ja virtausnopeus 17 l/s (21 cu.ft./min) ja jota säädetään Desoutter-pneumaattikalusteesta vaihtuilla painesäätimellä.

Ilmansyöttö - kauko-ohjaus

Perusvaatimukset ovat samat kuin yllä, mutta paineen on oltava vähintään 2,7 bar (40 Psig) ja virtausnopeusvaatimus signaalin tullessa 0,47 l/s (1 cu.ft./min). Signaalin kestoaika on pidettävä mahdollisimman lyhyenä ilmankulutuksen vähentämiseksi.

Voitelu

Oikea voitelu on erittäin tärkeää, jotta työkalun suorituskyky olisi mahdollisimman hyvä. Järjestelmään on laitettava Desoutter-pneumaattikalusteesta valittu pienikokoinen voitelulaite suodattimen jälkeen.

Desoutter suosittelee käytettäväksi ISO VG 15 -viskositeettiluokan öljyä voitelulaitteessa.

Työkäluä voidaan käyttää kuvassa paineilma-rajassa.

TEKNISET TIEDOT

Suurin ilmapaine $P_{max} = 8$ bar
 Pienin ilmapaine $P_{min} = 6$ bar
 Äänenpaineen taso = <70 dBA CAGI-PNEUOP Test Code
 Paino = 13 Kg

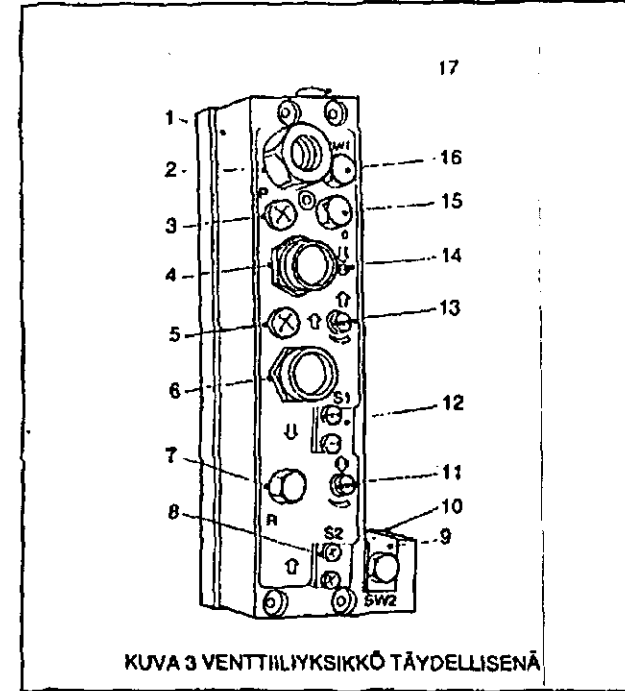
Käyttöselvitys

Tämä tuote on tarkoitettu reikien poraukseen, kun Desoutter-paineilmamootoriholoinen. Sitä voidaan soveltaa muihin määrättyihin tarkoituksiin, käyttäen Desoutterin hyväksymiä lisälaitteita.

Mikään muu käyttö ei ole luvallista.

HUOMAUTUS: Järjestelmä on voitava pysäyttää hätäkytkimestä, jos työkalua käytetään ilman valvontaa tai jos se on liitetty johonkin koneeseen. Hätäkytkimen tekemiseen soveltuva piirikaavio on esitetty kuvassa 2.

- VAROITUS:**
- (1) IRROTA TYÖKALU AINA ILMAJOHDOSTA ENNEN VAIHTO-, SÄÄTÖ-, HUOLTO- TAI PURKUTOIDEN ALOITTAMISTA.
 - (2) VARMISTA, ETTÄ VÄLJÄT VAAKTEET TAI PUHDISTUSMATERIAALIT EIVÄT PÄÄSE TARTTUMAAN TYÖKALUN LIIKKUVIIN OSIIN.
 - (3) ANNA TYÖKALUN AINA PYSÄHTYÄ TÄYSIN ENNEN TYÖKAPPALEEN IRROTTAMISTA.
 - (4) HUOLEHDI, ETTÄ TYÖKAPPALE ON KUNNOLLA KIINNI ENNEN TYÖN ALOITTAMISTA.
 - (5) POISTA KAIKKI IRRALLISET ESINEET LÄHIYMPÄRISTÖSTÄ.
 - (6) HUOLEHDI, ETTÄ TYÖKALU ON KUNNOLLA ULKOVAIPASTAAN ENNEN TYÖN ALOITTAMISTA.
 - (7) VARMISTA, ETTÄ TERÄSUOJAT OVAT PAIKALLAAN.
 - (8) VARO KÄYNNISSÄ OLEVAA TYÖKALUA, JOKA ETENEE JA PYÖRII.
 - (9) TYÖKALUA KÄYTETTÄESSÄ ON PIDETTÄVÄ SILMÄ- JA KUULOSUOJAIMIA.
 - (10) ÄLÄ KÄYTÄ TYÖKALUA RÄJÄHDYSHERKISSÄ OLOISSA.
 - (11) KUN TYÖSTÄT VAARALLISIA MATERIAALEJA, HUOLEHDI PÖLYN KOKOAMISESTA TAI SITOMISESTA.
 - (12) VARMISTA, ETTÄ TYÖKALUN PYSÄYTTÄMINEN HÄTÄKYTKIMESTÄ ON MAHDOLLISTA, JOS TYÖKALUA KÄYTETÄÄN ILMAN VALVONTAA TAI JOS SE ON LIITETTY JOHONKIN KONEESEEN. SOPIVA HÄTÄKYTKIN ON ESITETTY KUVASSA 2.
 - (13) SYÖTTÖLIIKKEEN AIKANA VAIKUTTAA TYÖKALUUN JOUSIPAINE. JOS ILMAN SYÖTTÖ LAKKAA, PALAA TYÖKALU ALKUASENTOONSAA.



KUVA 3 VENTTIILYKSIKKÖ TÄYDELLISENÄ

OHJAUSVENTTIILI (KUVA 3)

Täydellinen ohjausventtiili (1) sisältää kaikki ohjaukset sekä signaalipaikat kauko-ohjausta varten.

Säätimet ja niiden sijainnit on luoteltu alla ja niistä on kerrottu lähemmin kohdassa Porausasetukset.

OHJAUSSÄÄDINTEN SIJAINTI

- 2 Ilman pääsyttöliitäntä, BSP- tai NPT-kierte.
- 3 'P'-sisääntulo, M5-kierte. Signaalitulo iskuporasyyttöä tai Dwell-ohjauspiiriä varten.
- 4 Paluuilmekeen painike (punainen)
- 5 Kaukokäynnistyksen 'T'-sisääntulo, M5-kierte. Tähän tulee ulkopuolinen signaali työkalon käynnistämiseksi.
- 6 Käynnistyspainike (vihreä)

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- 7 Paluuliikkeen 'R'-lähtiö, " BSP-kierre. Tämä tukee ulkoista paluusignaalia. Tulolma ilman palautusta varten.
- 8† Paikka 'S2'-magneettiventtiilä varten sähköistä hätäpaluuliikettä varten.
- 9† Paikka 'SW2'-lähestymiskytkimä varten, joka havaitsee signaalin työlakson lopussa ja joka kytketään varustelitäntään (ts. se on huipussaan liikkeen lopussa).
- 10 Työskun ohjausventtiili.
- 11 Syöttönopeuden säätöruuvi.
- 12† Paikka 'S1'-magneettiventtiilille sähkökäynnistystä varten.
- 13 Paluunopeuden säätöruuvi.
- 14 Syöttöliikkeen säätöruuvi.
- 15 'G'-liitäntä, 1/8" BSP-kierre, vastaanottaa signaalin syötön palauttamiseksi aloituskohtaan iskuporasätytyssä tai Dwell-ohjauksessa.
- 16† Paikka 'SW1'-lähestymiskytkimelle, joka havaitsee signaalin työlakson alussa ja joka kytketään varustelitäntään (ts. se on huipussaan peruslesteessä).
- 17 'M'-säätimet, M5-kierre. Käytetään työvälineiden järjestyksen ohjaukseen. Signaali muodostuu silloin, kun työkalu on levossa.

HUOMAUTUS: 'M'-liitäntä on tarkoitettu esiohjausventtiileille. Sitä ei saa ottaa painettaa muihin tarkoituksiin.

† Saatavissa laitepakettina. Katso lisätietoja Desoutterin tuoteluettelosta.

Yksinkertainen ohjauslohko (103862)

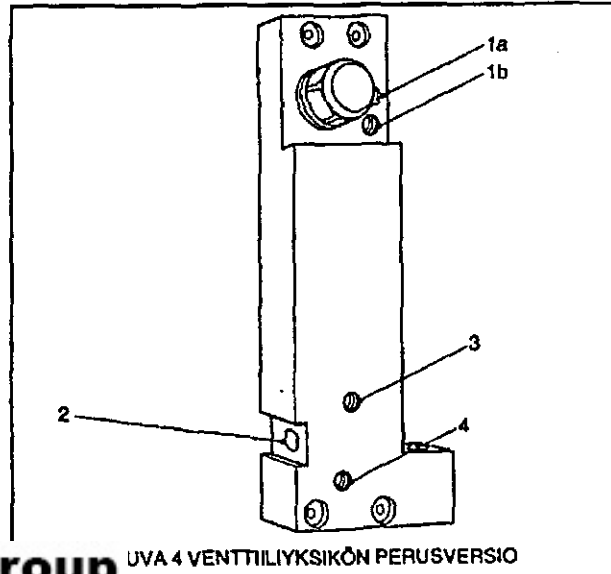
Tätä ohjausventtiiliyksikköä käytetään työkalun kauko-ohjaukseen. Signaali- ja paluuliikkeen nopeuden säädössä.

HUOMAUTUS: Syöttö- ja paluuliikkeen nopeuden säädössä tarvitaan ulkoista piiriä.

OHJAUSSÄÄDINTEN SIJAINTI

- 1a. Paikka SW1-lähestymiskytkimelle, toiminta kytkentänaastan avulla.
 - 1b. Paikka SW1-lähestymiskytkimelle, toiminta käyttäen hoikkia jatkoputken päällä.
- Sekä 1a että 1b tunnistavat signaalin, kun työkalu on alkuaasennoissaan.
2. Paikka SW2 lähestymiskytkimelle. Tunnistaa signaalin, kun työkalu on edennyt määräsyyvyteen.
 3. Paluuliikkeen ilma-aukko, kierre 1/8" BSP.
 4. Syöttöliikkeen ilma-aukko, kierre 1/8" BSP.

HUOMAA: Käytettäessä yksinkertaista ohjauslohkoa on ruuvi (38) korvattava pitkäpäisellä ruuvilla (383983).



UVA 4 VENTTIILIYKSIKÖN PERUSVERSIO

PAINEILMAMOOTTORI

Hanki paineilmamoottori Desoutter 2HM5 -moottorisarjasta, kun yksikkö toimitetaan ilman asennettua moottoria. Asentaaksesi moottorin, yhdistä moottorikara syöttöyksikön ottokaraan toimitetulla adapterilla ja avaimilla. Työnnä moottori asennukseen ja kiristä ruuveilla sekä pultilla. Venttiilipakkaus on varustettu A1 -säätövakipyöräversiolla kontrolloimaan paineilmamoottoria. Venttiili voidaan asentaa syrjäläisesti tai poraan toimitetulla levyllä. Kytke venttiili piirikaavion mukaan. Kun kytketään ilmansyöttöä moottoriin, katso mukana toimitetuista ohjeista saadaksesi vaaditun pyörimissuunnan.

Lisävarusteet

Kiinnikkeet - Saatavissa on erilaisia kiinnitystarvikkeita. Lisätietoja Desoutterilta.

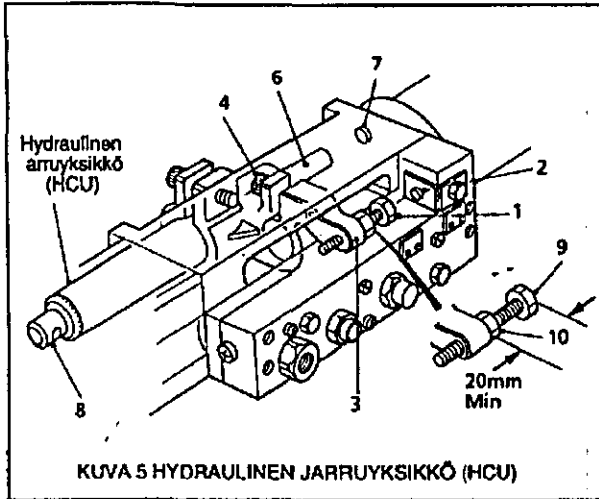
Hydraulinen jarruyksikkö - Työkalu toimii lyhyttävällä, kun porataan sokeaa reikää asetotulla syöttönopeudella. Jos on porattava materiaalin läpi ja kenties vielä toiseen reikään, terän syöttö nopeutuu ja pora mahdollisesti rikkoutuu. Tämän välttämiseksi on erittäin suositeltavaa asentaa hydraulinen jarruyksikkö. Lisätietoja Desoutterilta.

Iskuporat - Desoutterin iskuporajärjestelmää on syytä käyttää, kun porattavan reiän syvyys on yli viisi kertaa suurempi kuin reiän halkaisija. Tämä helpottaa porauslastujen poistumista ja estää terää kuumenemasta liikaa. Reiän mittatarkkuus paranee ja terän heitto pysyy minimissään. Lisätietoja Desoutterilta.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



KUVA 5 HYDRAULINEN JARRUSYKSIKÖ (HCU)

PORAUSASETUKSET (ks. kuva 5)

Poran on oltava vähintään 6 mm työkappaleen yläpuolella.

HUOMAUTUS: Nämä porausasetukset koskevat hydraulisella jarrusyksiköllä varustettua laitetta, vilitukset jarrusyksikköön voidaan ohittaa tehtäessä tavallisia työkaluasetuksia.

Aseta kohtien (1) ja (2) välinen väli yhtä suureksi kuin tarvittava porausvyövyys PLUS etäisyys poran terästä työkappaleeseen siirtämällä kohtaa (3). Lukitse paikalleen kiristämällä kohta (4) suositeltuun vääntömomenttiin.

Sijoita hydraulinen jarrusyksikkö kohtaan (3). Jätä kohtien (6) ja (7) välin tarvittava etäisyys työkappaleeseen.

Irrota (8) pois jarrusyksiköstä säätääksesi jarrusyksikön vastuksen minimiinsä.

Avaa kuvassa 3 oleva osa (13) kokonaan.

Sulje kuvassa 3 oleva osa (11).

Kytke ilmavirtä ja paina kuvassa 3 olevaa osaa (6)

Säädä kuva 3 (11/13) tarvittavan syöttö- ja paluuliikkeen aikaansaamiseksi.

Säädä lopullinen syvyys kuvan 5 osalla (9).

Lukitse kuvan 5 osalla (10).

Tee sarja koeporauksia, joilla määrität parhaan mahdollisen etenemän ja jarrusyksikön asetukset käyttäen kuvan 3 osaa (11).

VARMISTA, ETTÄ SUOJUKSET OVAT PAIKOILLAAN.

KIERTEITYSASETUKSET

- HUOMAUTUS:**
1. On tärkeää säätää työkalun etenemisnopeus vastaamaan kiertellettävän kierteen nousua. Väärä etenemisnopeus saa aikaan epämuodostuneen kierteen. Tämä ilmenee vielä selvemmin muoveissa tai kevytmetalliseoksissa.
 2. Paluuliikkeen nopeus on säädettävä siten, että kiertelysterä palaa vähän nopeammin kuin eteenpäin mennessään. Näin saadaan aikaan puhtas paluu.

Kun valittu kiertelysterä on kiinnitetty istukkaan, kiinnitä työkalu koekappaleen yläpuolelle ja suorita muutama koekierteitys.

Kiertelysterän pään ON OLTAVA vähintään 14 mm koekappaleen yläpuolella, jotta kiertelystelteen peruutusliikkeelle jää tilaa. Aseta kuvassa 5 olevien kohtien (2) ja (1) välinen väli yhtä suureksi kuin tarvittava kiertelystysvyövyys PLUS etäisyys poran terästä työkappaleeseen.

Säädä kuva 3 (11/13) tarvittavan syöttö- ja paluuliikkeen aikaansaamiseksi.

VARMISTA, ETTÄ SUOJUKSET OVAT PAIKOILLAAN.

Tee koekierteitys ja tarkista syntyneen kierteen muoto. Säädä tarvittaessa kuvan 3 osia (11/13) ja toista koe, kunnes huomautuksen kohdissa 1 ja 2 mainitut asiat ovat kunnossa.

HUOLTOVAATIMUKSET

Yleistä

Käytä seuraavia voiteluaineita:

- Rasva - Molykote Longterm W2 ura-akselia ja ohjaintankoa varten.
 Rasva - Molykote G68 vaihtelstoon.
 Rasva - Molykote PG75 Plastislip O-renkailta varten.
 Rasva - BP FG00 EP sylinteriä varten.

Puhdistus

Vaatimukset:

- (1) Säiliö osien upottamista varten.
- (2) Hyvänlaatuista puhdasta parafiinia.

Upota osat parafiiniin. Heiluta osia niiden ollessa täysin upoksissa, jotta ilmakehät huuhtoutuvat. Nosta osat parafiinisäiliöstä, kulvaa ne huolellisesti ja puhalla ilmaa ilmakehävien kosteuden poistamiseksi. Aseta osat ilmaliviviseen säiliöön odottamaan asennusta. Hävitä likainen parafiini terveys- ja turvamääräysten mukaisesti.

KUNNOSSAPITO

Työkalun huoltovälikäsi suositellaan 1000 käyttötuntia.

VAROITUS: LAAKERIHOLKIN OSAKOKOONPANO ON JOUSEN (20) PURISTUKSESSA JOUSEN (20) TYÖNTÖVOIMAA VASTUSTAEN LAAKERIHOLKIN KOKOONPANO KIERRETÄÄN AUKI JA POISTETAAN VAROVASTI. LOPUKSI POISTETAAN JOUSI.

Pura työkalu räjäytyskuvaa apuna käyttäen. Puhdista kaikki osat ja tarkista ovatko ne kuluneet tai vahingoittuneet ja vaihda tarvittaessa. Laita uusi voiteluaine voitelutuvattelon mukaisiin kohteisiin. Kokoa työkalu räjäytyskuvaa apuna käyttäen. Vaihda etuliiviste purettuasi työkalun. Kokoa työkalun räjädyksikuvan mukaan.

Annetut vääntömomenttiarvot ovat $\pm 5\%$.

Normaalien korjaamotyökalujen lisäksi käytetään räjäytyskuvassa näkyviä erikoistyökaluja.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



HUOMAUTUS: Osien puhdistuksen aikana on käytettävä käsineitä ja silmäsuojaimia. Syöminen tai tupakointi on kielletty työkalun puhdistamisen, purkamisen tai kokoonpanon aikana.

Kuluneita osia on käsiteltävä varovasti ja ne on hävitettävä asianmukaisella tavalla.

©1998 Desoutter, HP2 7DR, Iso-Britannia

Kaikki oikeudet pidätetään

Sisällön tai sen osien luvaton käyttö tai kopiointi on kielletty. Tämä koskee erityisesti tavaramerkkejä, mallimerkintöjä, osanumeroita ja piirustuksia.

Käytä ainoastaan alkuperäisiä osia. Takuu tai tuotevastuu ei kata muiden kuin alkuperäisten osien käytöstä aiheutunutta vahinkoa tai vikaa.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

Guarantee

Desoutter Limited Eaton Road Hemel Hempstead Hertfordshire HP2 7DR England



DESOUTTER GUARANTEE

1. This Desoutter product is guaranteed against defective workmanship or materials, for a maximum period of 12 months following the date of purchase from Desoutter or its agents, provided that its usage is limited to single shift operation throughout that period. If the usage rate exceeds that of single shift operation, the guarantee period shall be reduced on a pro rata basis.
2. If, during the guarantee period, the product appears to be defective in workmanship or materials, it should be returned to Desoutter or its agents, together with a short description of the alleged defect. Desoutter shall, at its sole discretion, arrange to repair or replace free of charge such items as are deemed faulty by reason of defective workmanship or materials.
3. This guarantee ceases to apply to products which have been abused, misused or modified, or which have been repaired using other than genuine Desoutter spare parts or by someone other than Desoutter or its authorized service agents.
4. Should Desoutter incur any expense correcting a defect resulting from abuse, misuse, accidental damage or unauthorized modification, they will require that such expense shall be defrayed in full.
5. Desoutter accepts no claim for labour or other expenditure made upon defective products.
6. Any direct, incidental or consequential damages whatsoever arising from any defect are expressly excluded.
7. This guarantee is given in lieu of all other guarantees, or conditions, expressed or implied, as to the quality, merchantability or fitness for any particular purpose.
8. No one, whether an agent, servant or employee of Desoutter, is authorized to add to or modify the terms of this limited guarantee in any way.

DESOUTTER GARANTIE

1. Dieses Desoutter-Produkt trägt eine Garantie von maximal 12 Monaten ab Datum des Kaufes von Desoutter oder seinen Vertretern für Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehlern beruhen, unter der Voraussetzung, daß der Einsatz dieses Produktes über diesen ganzen Zeitraum hindurch auf einen einfachen Schichtbetrieb begrenzt ist. Bei Übersteigerung des Einsatzzeitraumes über einen einfachen Schichtbetrieb wird die Garantiezeit anteilig verkürzt.
2. Bei anscheinenden auf Material- oder Herstellungsfehlern beruhenden Mängeln am Produkt innerhalb der Garantiezeit sollte das Produkt zusammen mit einer kurzen Beschreibung des angeblichen Fehlers an Desoutter oder seine Vertreter zurückgeschickt werden. Desoutter wird die betroffenen Teile nach eigenem Ermessen entweder kostenlos reparieren lassen oder, falls sie aufgrund von Mängeln, die auf Material- oder Herstellungsfehlern beruhen, für fehlerhaft erachtet werden, kostenlos ersetzen.
3. Diese Garantie verfällt für Produkte, die mißbraucht, falsch gebraucht oder verändert wurden, oder die mit anderen als Desoutter-Originalersatzteilen oder von jemand anderem als Desoutter oder seinen vertraglichen Kundendienstvertretern repariert worden sind.
4. Sollten Desoutter Kosten aufgrund der Berichtigung eines Mangels entstehen, der durch Mißbrauch, falschen Gebrauch, unfallbedingte Schäden oder unbefugte Veränderungen verursacht worden ist, wird Desoutter die Zahlung der gesamten entstandenen Kosten einfordern. Desoutter nimmt keine Forderungen für Arbeitskosten oder andere Ausgaben für fehlerhafte Produkte an.
5. Alle direkt, indirekt entstandenen oder Folgeschäden welcher Art auch immer, die Folge eines Mangels sind, sind ausdrücklich ausgeschlossen.
6. Diese Garantie wird anstelle aller anderen Garantien, Bedingungen, ausgedrückt oder impliziert, bezüglich der Qualität, handelsüblichen Brauchbarkeit oder Eignung für jeden bestimmten Zweck ausgegeben.
7. Niemand, ob Vertreter, Gehilfe oder Mitarbeiter von Desoutter, ist befugt, die Bedingungen dieser beschränkten Garantie wie auch immer zu erweitern oder zu verändern.

GARANTIA DESOUTTER

1. Este producto Desoutter se garantiza contra materiales o mano de obra defectuosos, durante un periodo máximo de 12 meses a partir de la fecha de compra ya sea a Desoutter o a cualquiera de sus agentes, siempre que su uso esté limitado a un turno de trabajo sencillo durante dicho periodo. Si el promedio de uso excede el de un turno de trabajo sencillo, el periodo de la garantía será reducido a pro rata.
2. Si durante el periodo de la garantía, el producto parece ser defectuoso en cuanto a materiales o mano de obra, deberá ser devuelto a Desoutter o a cualquiera de sus agentes, junto con una breve descripción del defecto. A su sola discreción, Desoutter podrá disponer de la reparación o el reemplazo gratis de los elementos que se consideren responsables de los materiales o mano de obra defectuosos.
3. Esta garantía no es aplicable a productos que han sido abusados, mal usados o alterados, o que han sido reparados usando piezas de repuesto que no sean piezas auténticas Desoutter, o que han sido reparados por otros que no sean Desoutter o cualquiera de sus agentes de servicio autorizados.
4. Si Desoutter incurre en gastos debidos a la corrección del abuso, mal uso, daño accidental o modificación no autorizada, dichos gastos deberán ser reembolsados en su totalidad a Desoutter.
5. Desoutter no acepta ninguna reclamación en concepto de mano de obra u otros gastos pertenientes a productos defectuosos.
6. Todos los daños directos, fortuitos o resultantes en modo alguno de cualquier defecto serán expresamente excluidos.
7. Esta garantía se otorga en lugar de cualquier otra garantía, o condiciones, expresadas o implícitas, referente a calidad, comerciabilidad o conveniencia para cualquier propósito dado.
8. Nadie, ya sea un agente, ayudante o empleado de Desoutter, está autorizado a añadir o modificar los términos de esta garantía limitada de cualquier manera que sea.

GARANTIEVOORWAARDEN

1. Dit Desoutter product is gedurende 12 maanden gegarandeerd tegen materiaal- en/of constructiefouten, op voorwaarde dat het gedurende die tijd alleen in enkelvoudige ploegbediening wordt gebruikt. Indien het gebruik enkelvoudige ploegbediening overtreft, dan wordt de garantie periode naar verwachting verkort. Deze garantie zal ingaan op de dag dat het aangekochte Desoutter product geleverd wordt door ofwel Desoutter of een van haar officieel erkende agenten.
2. Indien het Desoutter product gedurende de garantie periode gebreken vertoont ten gevolge van een materiaal- en/of constructiefout, dient het Desoutter product binnen de garantie termijn met een korte beschrijving van het defect te worden geretourneerd naar Desoutter of een van haar officieel erkende agenten. Desoutter zal op haar beurt de artikelen die gebreken vertonen ten gevolge van een materiaal- en/of constructiefout, vertonen herstellen of vervangen.
3. Om aanspraak te kunnen maken op garantie zullen periodiek onderhoud en/of herstellingen steeds uitgevoerd moeten zijn door Desoutter en/of haar officieel erkende agenten. De garantie komt te vervallen indien de Desoutter producten misbruikt worden, op onjuiste wijze gebruikt worden, door een ongevat beschadigd worden, veranderd zijn of indien ze gerepareerd of onderhouden zijn door een niet door Desoutter erkende reparateur en/of niet originele Desoutter onderdelen.
4. In alle gevallen bedoeld in artikel 4 zullen de onkosten (met inbegrip van de arbeidskosten) gemaakt door Desoutter worden gefactureerd. Ingeval de klant om herstelling vraagt zal deze eveneens worden gefactureerd.
5. Desoutter zal niet aansprakelijk zijn voor eventuele directe of indirecte schade (zoals met name tijdwinst, commerciële schade, administratieve kosten, enige vorm van schadevergoeding), behoudens hetgeen wordt voorzien in het hierboven vermelde artikel 3.
6. Deze garantie wordt gegeven in plaats van alle andere garanties of voorwaarden met betrekking tot de kwaliteit, verkoopbaarheid of geschiktheid voor enig bepaald doel.
7. Geen enkel persoon, met inbegrip van agenten en werknemers van Desoutter, heeft het recht om iets aan de voorwaarden van deze beperkte garantie toe te voegen of deze op enigerlei wijze te veranderen.

GARANTIE DESOUTTER

1. Ce produit Desoutter est garanti contre les vices de main d'oeuvre ou de fabrication, pendant une période maximum de 12 mois à compter de la date d'achat auprès de Desoutter ou de ses agents, dans la mesure où son usage est limité à une seule équipe de travail pendant cette période. Si le taux d'utilisation excède celui d'une seule équipe de travail, la période de garantie sera réduite proportionnellement.
2. Si, pendant la période de garantie, le produit semble présenter des vices de main d'oeuvre ou de fabrication, il doit être renvoyé à sa discrétion, organisée la réparation ou le remplacement gratuit des articles jugés défectueux pour cause de vice de main d'oeuvre ou de fabrication.
3. Cette garantie sera annulée si l'on a eu abus, mauvaise utilisation ou modification des produits, ou si l'on a été réparé en utilisant des pièces de rechange autres que celles prescrites par Desoutter ou par une personne autre que Desoutter ou l'un de ses agents agréés.
4. Au cas où Desoutter encourrait des dépenses pour rectifier un défaut résultant d'abus, de mauvaise utilisation, de détérioration accidentelle ou de modification non autorisée, ces dépenses seront à la charge totale du client.
5. Desoutter n'accepte aucune réclamation en termes de main d'oeuvre ou d'autres dépenses effectuées sur les produits défectueux.
6. Toutes les déclarations directes, accidentelles ou indirectes, quelles qu'elles soient, provenant d'un défaut quelconque, sont expressément exclues.
7. Cette garantie remplace toutes les autres garanties ou conditions, expressées ou implicites, quant à la qualité, la commercialisation ou l'adéquation du produit pour un objectif particulier.
8. Personne, que ce soit un agent, un serviteur ou un employé de Desoutter, n'est autorisé à ajouter ou à modifier d'une façon quelconque les termes de cette garantie limitée.

GARANZIA DESOUTTER

1. Questo prodotto Desoutter è garantito da difetti di lavorazione o dei materiali per un periodo massimo di 12 mesi a partire dalla data di acquisto presso Desoutter o i suoi rappresentanti, sempre che il suo impiego sia stato limitato ad un unico turno per tutto quel periodo; se il ritmo di impiego supera il funzionamento durante un unico turno, la durata della garanzia deve essere ridotta in modo proporzionale.
2. Se durante il periodo della garanzia il prodotto presenta difetti lavorazione o dei materiali, esso deve essere restituito alla Desoutter o suoi rappresentanti, unitamente ad una breve descrizione del presunto difetto. La Desoutter deciderà, a sua discrezione, se dar disposizioni per la riparazione o sostituzione gratuita dei componenti che ritiene essere difettosi, quale risultato di difetti in lavorazione o dei materiali.
3. Questa garanzia non è valida per quei prodotti che sono stati usati in modo cattivo o impropriamente modificati, o che sono stati riparati usando ricambi non originali Desoutter e non dalla Desoutter o dai suoi rappresentanti autorizzati.
4. Se la Desoutter dovesse andare incontro a spese per riparare un guasto causato da cattivo uso, uso improprio, danni accidentali o modifica non autorizzata, essa richiederà l'imporso totale di tale spesa.
5. Desoutter non accetta nessuna richiesta di risarcimento per spese di manodopera o di altro tipo causate da prodotti difettosi.
6. Si escludono espressamente danni diretti, incidentali o indiretti di qualsiasi tipo dovuti a qualsiasi difetto.
7. Questa garanzia viene data al posto di ogni altra garanzia o conciliazione, espressa o implicita, riguardante la qualità, commerciabilità o idoneità per qualsiasi scopo particolare.
8. Nessuno, neppure i rappresentanti, dipendenti o impiegati della Desoutter, è autorizzato ad ampliare o modificare, in qualsiasi modo, i termini di questa garanzia limitata.

Guarantee



Desoutter Limited Eaton Road Hemel Hempstead Hertfordshire HP2 7DR England

P GARANTIA DESOUTTER

- Este produto Desoutter está garantido contra defeito de fabrico ou de material, pelo prazo máximo de 12 meses a contar da data da compra feita a Desoutter ou aos seus agentes, com a condição de que a utilização do produto se tenha limitado ao funcionamento em turno único durante o referido período. Caso a utilização tenha ultrapassado os limites do funcionamento em turno único, o prazo de garantia será reduzido proporcionalmente.
- Caso o produto apresente sinais de defeito de fabrico ou de material durante o período de garantia, deverá ser devolvido à Desoutter ou aos seus agentes, juntamente com uma breve descrição da suposta falha. Ficará a critério exclusivo de Desoutter a decisão de providenciar ou substituir gratuitamente os artigos considerados imperfeitos devido a defeito de fabrico ou de material.
- A presente garantia não se aplicará a produtos que tenham sido submetidos a abuso, utilização incorrecta ou modificações, ou a reparações com outras peças que não as genuínas peças sobressalentes Desoutter, por outro agente que não o próprio fabricante Desoutter ou um técnico de reparações autorizado pelo mesmo.
- Caso a Desoutter incorra alguma despesa na reparação de uma falha resultante de abuso, utilização incorrecta, dano accidental ou modificação não autorizada, tal despesa deverá ser integralmente satisfeita.
- A Desoutter não aceita qualquer reivindicação pertinente a mão-de-obra ou despesa de outra natureza, respeitante a produtos defeituosos.
- Quaisquer danos directos, accidentais ou resultantes do acto, que decorram de qualquer falha, estão expressamente excluídos.
- A presente garantia substitui todas as demais garantias, ou condições, expressas ou implícitas, pertinentes à qualidade, ou adequação do produto a qualquer finalidade específica.
- Nenhuma pessoa, seja agente, empregado ou funcionário de Desoutter, está autorizada a fazer aditamentos e/ou modificar, os termos desta garantia limitada, seja de que forma for.

DK DESOUTTER GARANTI

- Dette Desoutter produkt er garanteret mod defekt udførelse eller materiale for en periode på maksimalt 12 måneder efter den dato, det blev indkøbt fra Desoutter eller dennes agenter, forud sat dets brug begrænses til enkelt-holddrift under hele denne periode. Hvis brugen overstiger enkelt-holddriftsniveau, vil garantiperioden blive reduceret på en pro rata basis.
- Hvis produktet forekommer at være defekt med hensyn til udførelse eller materiale indenfor garantiperioden, skal det returneres til Desoutter, eller denne agenter, sammen med en kort beskrivelse af den anførte defekt. Desoutter vil efter eget skøn arrangere enten reparation eller udførelse af sådanne dele, som anses for defekte, enten på grund af defekt udførelse eller materialer.
- Denne garanti vil ophøre med at være gældende for produkter, som er blevet misbrugt, brugt, forkert eller modificeret, eller er blevet repareret med reservedele, som ikke er ægte Desoutter reservedele eller af andre end Desoutter, eller dennes autoriserede agenter.
- Hvis Desoutter skulle pådrage sig nogen som helst udgifter i forbindelse med korrigerende af en defekt, som skyldes misbrug, forkert brug, hændeligt uheld eller uautoriseret modificering, vil Desoutter kræve at sådanne udgifter bliver godgjort fuldt ud.
- Desoutter accepterer ikke noget krav for arbejdslohn eller andre udgifter i forbindelse med defekte produkter.
- Alle direkte, tilfældige eller deraf følgende skader, som stammer fra nogen som helst defekter, er udtrykkeligt udelukket.
- Denne garanti gives i stedet for alle andre garantier, eller betingelser, udtrykkelige eller underforståede, med hensyn til kvaliteten, salgbarheden eller egnetheden for noget som helst specielt formål.
- Ingen personer, hvadenten en Desoutter agent, - underkontrahent eller -

N GARANTI FRA DESOUTTER

- Dette produktet fra Desoutter garanteres mot mangler ved utførelse og materiale i maksimalt 12 måneder etter at det er kjøpt fra Desoutter eller deres forhandlere, under forutsetning av at bruken begrenses til drift i enkelt-skift i denne perioden. Hvis produktet brukes utover drift i enkelt-skift, skal garantiperioden reduseres forholdsmessig.
- Hvis produktet i løpet av garantiperioden viser seg å ha mangler ved utførelse eller materiale, skal det returneres til Desoutter eller deres forhandlere sammen med en kort beskrivelse av den angivelige mangelen. Desoutter skal etter eget skjønn avgjøre om de vil reparere eller skifte ut deler som ansees å ha mangler på grunn av utførelse eller materiale.
- Denne garantien dekker ikke produkter som er mishandlet, misbrukt eller endret, eller er reparert ved hjelp av annet enn originale Desoutter-deler eller utført av andre enn Desoutter eller deres autoriserte service-representanter.
- Hvis Desoutter pådrar seg kostnader i forbindelse med utbedring av en mangel som skyldes mishandling, misbruk, tilfeldig eller uautorisert endring, skal slike kostnader dekkes i sin helhet av kunden.
- Desoutter aksepterer ingen krav om erstatning for arbeidsutgifter eller andre kostnader i forbindelse med produkter med mangler.
- Alle direkte skader, indirekte skader eller følgeskader som skyldes eventuelle mangler, dekkes ikke av denne garantien.
- Denne garantien gjelder i stedet for alle andre garantier, eller vilkår, uttrykt eller underforstått, når det gjelder kvalitet, salgbarhet eller egnethet for bestemte formål.
- Ingen, verken en forhandler, medarbeider eller ansatt hos Desoutter, har autorisasjon til å tilføye eller å endre vilkårene på noen måte i denne begrensede garantien.

S DESOUTTER GARANTI

- Denna Desoutter-produkt garanteras mot defekt utförande eller material i en period av högst 12 månader efter inköpsdatum från Desoutter eller deras ombud, förutsatt att dess användning är begränsad till enkelskiftarbete under hela denna period. Om användningsfrekvensen överskrider enkelskiftarbete skall garantiperioden reduceras i motsvarande mån.
- Om produkten under garantiperioden verkar vara defekt beträffande utförande eller material, skall den återlämnas till Desoutter eller dess ombud tillsammans med en kortfattad beskrivning av den påstådda defekten. Desoutter skall efter eget gottfinnande ordna med reparation eller utbyte av sådana komponenter som anses felaktiga på grund av defekt utförande eller material.
- Denna garanti upphör att gälla för produkter som misshandlats, missbrukats eller modifierats, eller som har reparerats med något annat än äkta Desoutter reservdelar eller av någon annan än Desoutter eller dess auktoriserade serviceombud.
- Om Desoutter skulle ådraga sig någon utgift vid åtgärdandet av en defekt som orsakats av misshandling, missbruk, ofrivillig skada eller icke auktoriserad modifiering kräver de att denna utgift till fullo betalas.
- Desoutter accepterar inte att anspråk görs på arbetskostnader eller andra omkostnader för defekta produkter.
- Alla direkta eller tillfälliga skador eller följdskador som uppkommer på grund av någon defekt undantages uttryckligen.
- Denna garanti lämnas i stället för alla andra garantier, eller villkor, uttryckliga eller underförstådda, beträffande kvalitet, säljbarhet eller lämplighet för något bestämt ändamål.
- Ingen, vare sig ombud, tjänsteman eller arbetstagar hos Desoutter har befogenhet att lägga till eller modifiera villkoren i denna begränsade garanti på något sätt.

FIN DESOUTTER-YHTIÖN ANTAMA TAKUU

- Tällä Desoutter-tuotteella on takuu, joka kattaa mahdolliset valmistusvaiheessa aiheutuneet viallisuudet tai vialliset materiaalit enintään 12 kuukauden ajaksi laskettuna siitä päivästä, jolloin tuote

- on hankittu Desoutter-yhtiöltä tai sen myyntiedustajilta, ja edellyttäen, että tuotteen käyttö rajoitetaan yhteen työvuoroon tämän ajanjakson aikana. Jos käyttöä lisätään yhtä työvuoroa enemmän, takuun kattama ajanjakso supistuu määräsuhteessa tuotteen käyttöön.
- Jos tuotteesta ilmenee takuun ajanjakson aikana valmistusvaiheessa aiheutunutta tai materiaaleista johtuvaa viallisuutta, se on palautettava Desoutter-yhtiölle tai sen myyntiedustajalle, ja mukaan on liitettävä lyhyt, kyseistä vikaa koskeva kuvaus. Desoutter tulee harkintansa mukaisesti järjestämään maksutta sellaisten tuotteiden korjauksen tai vaihtamisen, joissa todetaan valmistusvaiheessa syntyneet tai materiaalien aiheuttama viallisuus.
- Tämä takuu ei kata tuotteita, joita on käytetty asiattomasti tai väärin tai joihin on tehty muutoksia. Se ei kata myöskään tuotteita, joita on korjattu muuta kuin alkuperäisiä Desoutter-yhtiön varaosia käyttämällä tai joiden korjauksen on suorittanut joku muu kuin Desoutter-yhtiö tai sen valtuuttama huoltohenkilöstö.
- Jos Desoutter-yhtiölle aiheutuu sellaisen vian korjauksen synnyttämää kulua, joka vika on aiheutunut tuotteen asiattomasta tai väärin käyttämisestä, vahingossa sattuneesta vaurioitumisesta tai tuotteen tehtyjen valtuuttamattomien muutosten seurauksena, yhtiö vaatii näiden korvaamisen kokonaisuudessaan.
- Desoutter ei ota vastattavakseen minkäänlaisia viallisiin tuotteisiin nähden esitettyjä työkuluihin tai muihin kustannuksiin liittyviä maksuvaateita.
- Takuu ei kata minkäänlaisia vikojen mahdollisesti aiheuttamia suoranaisia, satunnaisia tai käytön seurauksena aiheutuvia kustannuksia.
- Tämä takuu annetaan kaikkien muiden suoraan tai epäsuoraan vaikuttavien takuiden tai ehtojen asemasta tuotteen laatuun, myyntikelpoisuuteen tai tiettyyn tarkoitukseen sopivuuteen nähden.
- Desoutter-yhtiön myyntiedustajilla, palveluhenkilöstöllä tai työn tekijöillä ei ole valtuuksia tehdä lisäyksiä tai muutoksia tämän rajoitetun takuun ehtoihin millään tavalla.

GR Εγγύηση Desoutter

- Αυτό το προϊόν της Desoutter είναι εγγυημένο έναντι ελαττωματικής κατασκευής ή υλικού σφάλματος, για χρονική περίοδο μέχρι 12 μηνών από την ημερομηνία αγοράς του προϊόντος από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της, με την προϋπόθεση ότι η χρήση του προϊόντος στην περίοδο της εγγύησης θα περιοριστεί σε λειτουργία μιας μόνο βάρδιας εργασίας. Εάν ο αριθμός χρήσης υπερβεί αυτή τη λειτουργία μιας μόνο βάρδιας, η χρονική περίοδος της εγγύησης θα μειωθεί αναλόγως.
- Εάν, στην περίοδο της εγγύησης, το προϊόν παρουσιάσει ελάττωμα που δε οφείλεται στον τρόπο κατασκευής του ή στα υλικά κατασκευής του, πρέπει να επιστραφεί στην Desoutter ή στους αντιπροσώπους της, συνοδευόμενο με σύντομο περιγραφή της υποδηλωμένης βλάβης. Η Desoutter αναλαμβάνει, κρίνοντας απόλυτα κατά τη δική της κρίση, να επισκευάσει ή αντικαταστήσει τελείως δωρεάν τα ελαττώματα ή τα υλικά που κριθούν ότι παρουσιάζουν βλάβη ή οποία θα οφείλονται σε ελαττωματική κατασκευή ή σε υλικό σφάλμα.
- Η εγγύηση αυτή είναι να ισχύει σε προϊόντα τα οποία έχουν υποστεί αλλαγές ή άλλα υλικά κατά τη διάρκεια της ζωής τους ή έχουν υποστεί αλλαγές ή έχουν μετακινηθεί ή επανεπισκευαστούν χρησιμοποιώντας αντιπαραίτητα που δεν είναι γνήσια ανταλλακτικά της Desoutter, ή έχουν κατασκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.
- Σε περίπτωση που η Desoutter υποβληθεί σε βλάβη ή προκληθεί από ελαττωματικό υλικό οφείλεται σε κατασκευαστικές διαδικασίες, υλικά ή μη εξουσιοδοτημένη μετακίνηση προϊόντος, θα αντικαταστήσει ή επισκευάσει με την επιφύλαξη της Desoutter ή των αντιπροσώπων της.
- Η Desoutter δε θα αποδέχεται επιστροφή ή αναγγελία με την επιφύλαξη άλλων διατάξεων που γίνονται εξαιτίας ελαττωματικών προϊόντων.
- Τριμύρια αποσποδόμενα μορφή που απορρίπτονται σε υλικά, συμπεριλαμβανομένη ή ως επικυλωμένο ελαττωματικού προϊόντος που επιστρέφεται, κατηγορηματικά.
- Η εγγύηση αυτή περιορίζεται στην ήλωση των άλλων εγγυητών, ή των θρησίων, ή προσκομένων όρων ή όρων, αναφορικά με την ποιότητα, εφαρμοσθέντων ή να επιβληθούν μόλις αυτές τυχόν αναφερθούν.
- Κανείς άλλος, αντιπροσωπικός, υψίστης ή άλλης φύσεως στην Desoutter, δεν είναι εξουσιοδοτημένος να προσθέσει ή τροποποιήσει υψίστους όρους κατά τους όρους αυτής της περιορισμένης εγγύησης με σκοπό καθήλωση τριών.



Zampini Industrial Group
AirToolPro.com
1-800-353-4676

DESOUTTER INTERNATIONAL SERVICES

Worldwide sales and after sales services through Desoutter sales companies and distributors in all major world markets.

AUSTRALIA, NZ

Atlas Copco Tools Australia
P O Box 6133 Blacktown
NSW 2148
3 Bessemer Street
Blacktown NSW 2148
Australia
Tel: (61) 2 9621 9900
Fax: (61) 2 9621 9966

AUSTRIA

Desoutter Austria
Guido Rutgersstrasse 50
2201 Gerasdorf / Wien
Austria
Tel: (43) 2246 4677
Fax: (43) 2246 4682

BENELUX

Desoutter Ltd.
Boulevard Du Souverain
47 Vorstlaan
Bruxelles 1160 Brussels
Tel: (32) 2660 4938
Fax: (32)2672 6092

FRANCE

Georges Renault SA (Sales)
Espace Lumière
Bâtiment 5
57 boulevard de la République
78403 Chatou Cedex
France
Tel: (33) 1 30 09 60 00
Fax: (33) 1 30 71 96 70

GERMANY

Desoutter GmbH
Edmund-Seng-Straße 3-5
63477 Maintal
Germany
Tel: (49) 6181 4110
Fax: (49) 6181 411184

DISTRIBUTOR MARKETS

Desoutter International
Eaton Road
Hemel Hempstead
HP2 7DR
England
Tel: (44) 1442 344 300
Fax: (44) 1442 344 602

ITALY

Desoutter Italiana S.r.l.
Viale Repubblica 65
20035 Lissone
Italy
Tel: (39) 039 244 101
Fax: (39) 039 465 5025

NEDERLANDS

Desoutter Limited
Charles Pettweg 7 - 8
4827 HJ Breda
Netherlands
Tel: (31) 765 878 668
Fax: (31) 765 878 825

PORTUGAL

Desoutter S.A. (Portugal)
Rua Fernao Lopes n° 9 - 2° Esq
1000 Lisboa
Portugal
Tel: (35) 11 315 87 92
Fax: (35) 11 315 87 93

SOUTH AFRICA

Atlas Copco (Pty) Ltd
PO Box 14110 Witfield 1467
Hughes Business Park
or
Salinga Road Witfield Ext 30
Boksburg 1460 South Africa
Tel: (27) 11 821 9300
Fax: (27) 11 821 9360

CPD ASIA

CPD International Asia Pacific
PO Box 1516
Shatin Central Post Office
New Territories
Hong Kong
Tel: (852) 2357 0963
Fax: (852) 2763 1875

SPAIN

Desoutter S.A.
c/Serrano 120
28006 Madrid
Spain
Tel: (34) 91 590 3152
Fax: (34) 91 590 3161

UNITED KINGDOM

Desoutter UK Sales Ltd
Eaton Road
Hemel Hempstead
HP2 7DR
United Kingdom
Tel: (44) 1442 344 300
Fax: (44) 1442 344 600

USA

Chicago Pneumatic Tool Co.
NASC
1800 Overview Drive
Rock Hill
South Carolina 29730
USA
Tel: (1) 803 817 7000
Fax: (1) 803 817 7257

INDIA

Chicago Pneumatic Sales
A Division of Atlas Copco India Ltd
Chemtex House, First floor
Main Street, Hiranandani Complex
Powai, Mumbai - 4000 76
India
Tel: (91) 22 570 89 11
Fax: (91) 22 570 50 42

Zampini Industrial Group



Desoutter Limited,
Eaton Road, Hemel Hempstead, HP2 7DR
Tel: (44) 1442 344 300
Fax: (44) 1442 344 600

AirToolPro.com

1-800-353-4676

ZAMPINI
INDUSTRIAL GROUP



(1) DECLARATION OF CONFORMITY



FRANCAIS (FRENCH) (1) **DECLARATION DE CONFORMITE**- (2) Nous, **Desoutter Ltd**-(3) déclarons que les produits :- (4) type(s) :- (5) est (sont) en conformité avec les exigences de la Directive du conseil, concernant les législations des états membres relatives : (6) **aux "machines" 98/37/CE** (22/06/98) :- (7) Norme(s) harmonisée(s) applicable(s) :- (8) **NOM et FONCTION** de l'émetteur :- (9) **Date** :

DEUTSCH (GERMAN) (1) **EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG** - (2) Wir, **Desoutter Ltd** - (3) erklären hiermit, daß das (die) Produkt(e) : - (4) Typ(en) : - (5) den Anforderungen der EG-Richtlinie zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedsstaaten - (6) für **"Maschinen" 98/37/EG** (22/06/98) - (7) geltende harmonisierte Norm(e)n - (8) **NAME und EIGENSCHAFT** des Ausstellers : - (9) **Datum** :

NEDERLANDS (DUTCH) (1) **E.G.-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING** - (2) De firma : **Desoutter Ltd** - (3) verklaart hierbij dat het (de) produkt(en) : - (4) type : - (5) in overeenstemming is (zijn) met de vereisten van de richtlijn van de Raad inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de lidstaten betreffende : (6) **"machines" 98/37/CEE** (22/06/98) - (7) geldige geharmoniseerde norm(en) - (8) **NAAM en FUNCTIE** van de opsteller : - (9) **Datum**

SVENSKA (SWEDISH) (1) **EG-DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE** - (2) Vi **Desoutter Ltd** - (3) Förklarar att maskinen : - (4) Maskintyp : - (5) För vilken denna deklARATION gäller, överensstämmer med kraven i Ministerrådets direktiv om harmonisering av medlemsstaternas lagar rörande - (6) **"maskiner" 98/37/EEG** (22/06/98) - (7) Harmoniserade standarder som tillämpats : - (8) **Utfärdarens namn och befattning** : - (9) **Datum** :

NORSK (NORWEGIAN) (1) **EF ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE** - (2) Vi **Desoutter Ltd** - (3) Erklærer at produktet/produktene : - (4) av type : - (5) er i overensstemmelse med de krav som finnes i Ministerrådets direktiver om tilnærming av Medlemsstatenes lover vedrørende : - (6) **"maskiner" 98/37/EF** (22/06/98) - (7) Harmoniserende standarder som er anvendt : - (8) **Utsteders navn og stilling** : - (9) **Dato** :

DANSK (DANISH) (1) **EF OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING** - (2) Vi **Desoutter Ltd** - (3) erklærer at produktet(erne) : - (4) type : - (5) er i overensstemmelse med kravene i Rådets Direktiv vedr. tilnærmelse mellem medlemslandenes love for - (6) **"maskiner" 98/37/EF** (22/06/98) - (7) **Gældende harmoniserede standarder** : - (8) **Udsteder, navn og stilling** : - (9) **Dato**

SUOMI (FINNISH) (1) **ILMOITUS YHDENMUKAISUUDESTA EY** - (2) Me **Toiminimi Desoutter Ltd** - (3) vakuutamme, että tuote / tuotteet : - (4) tyyppi(-pit) : - (5) on / ovat yhdenmukainen(-sia) neuvoston jäsenmaiden lainsäädäntöä koskevien direktiivin vaatimusten kanssa, jotka koskevat : - (6) **"koneita" 98/37/EY** (22/06/98)- (7) yhdenmukaistettu(-tut) soveltuva(t) standardi(t) : - (8) **ilmoituksen antajan NIMI ja ASEMA** - (9) **Päiväys**

ESPAÑOL (SPANISH) (1) **DECLARACION DE CONFORMIDAD CE** - (2) Nosotros **Desoutter Ltd** - (3) declaramos que el producto : - (4) tipo de máquina : - (5) es conforme a los requisitos de la Directiva del Consejo sobre la aproximación de las leyes de los Estados Miembros con relación - (6) a la **"maquinaria" 98/37/CE** (22/06/98) - (7) **normas armonizadas aplicadas** : - (8) **Nombre y cargo del expedidor** : - (9) **Fecha**

PORTUGUÊS (PORTUGUESE) (1) **DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE** - (2) Nós **Desoutter Ltd** - (3) declaramos que o produto : - (4) tipo de máquina: - (5) está em conformidade com os requisitos da Directiva do Conselho, referente às legislações dos Estados-membros relacionados com: - (6) **"maquinaria" 98/37/CE** (22/06/98) - (7) **Normas harmonizadas aplicáveis** - (8) **Nome e cargo do emissor** : - (9) **Data**:

ITALIANO (ITALIAN) (1) **DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE** - (2) La Società : **Desoutter Ltd** - (3) dichiara che il(i) prodotto(i): - (4) tipo: - (5) è (sono) in conformità con le esigenze previste dalla Direttiva del Consiglio, sulle legislazioni degli Stati membri relative: - (6) alle **"macchine" 98/37/CE** (22/06/98) - (7) **norma(e) armonizzate(e) applicabile(i)**: - (8) **NOME e FUNZIONE** del dichiarante - (9) **Data**

ΕΛΛΗΝΙΚΑ (GREEK) (1) **ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΚ** - (2) Η εταιρεία : **Desoutter Ltd** - (3) δηλώνει υπεύθυνα ότι το(τα) προϊόν(-ντα) : - (4) τύπου(-ων) : - (5) είναι σύμφωνο(-α) προς τις απαιτήσεις της Οδηγίας του Συμβουλίου που αφορά την προσέγγιση των νομοθεσιών των κρατών μελών τις σχετικές με : - (6) τα **"μηχανήματα" 98/37/ΕΟΚ** (22/06/98) - (7) **εφαρμοστέο(-α) εναρμονισμένο(-α) πρότυπο(-α)** : - (8) **ΟΝΟΜΑ και ΑΡΜΟΔΙΟΤΗΤΑ** του δηλούντος : - (9) **Ημερομηνία**



(1) DECLARATION OF CONFORMITY



(2) We : **DESOUTTER LTD, HP2 7DR, UK**

(3) declare that the product(s): **DRILL/TAPPER**

(4) Machine type(s) :

Reference	Box Label Stick Here
Machine type	
Serial or Batch no.	
Technical Data	

Working Pressure: 6.3 bar

(5) is in conformity with the requirements of the council Directives on the approximation of the laws of the Member States relating :

(6) to "**machinery**" **98/37/EC** (22/06/98)

(7) applicable harmonised standard(s) : **EN 292-3**

(8) NAME and POSITION of issuer : **J. BUCK (Product Safety Manager)**

(9) Date : 10/06/05