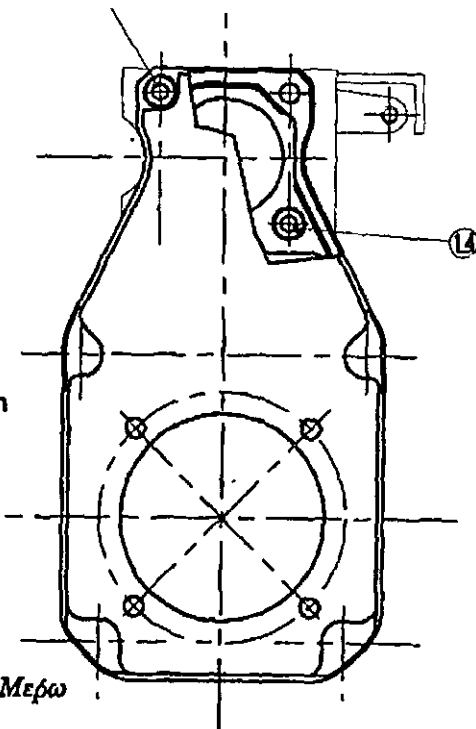


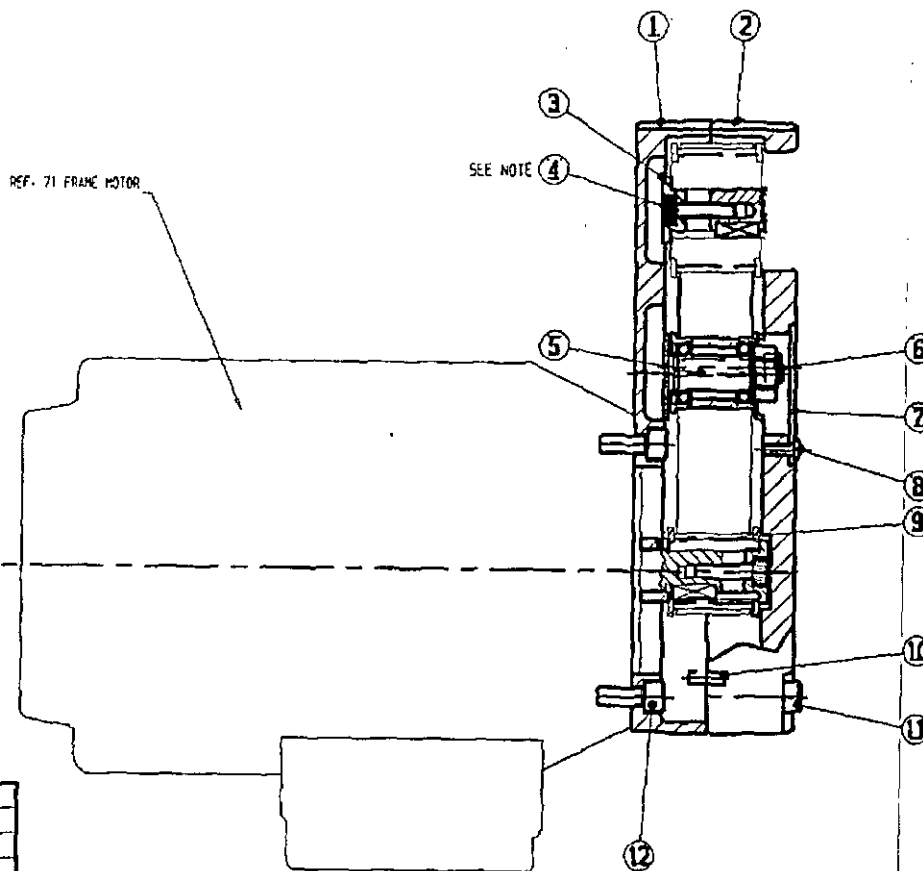
AFRE

- (GB) Servicing Instructions
Parts List
Operating Instructions
Wartungsanleitung
- (D) Teileliste
Bedienungsanleitung
Manuel d'entretien
- (F) Liste de pièces
Manuel d'utilisation
Instructions de Servicio
- (E) Listas de Repuestos
Instrucciones de Operación
Instruções de Manutenção
- (P) 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
- (DK) Bedieningsinstructies
Servicevejledning
- (N) Liste over dele
Betjeningsvejledning
Serviceinstruktioner
- (S) Delelister
Driftsinstruksjoner
Serviceinstruktioner
- (FIN) Reservdelislista
Bruksanvisning
Huolto-ohjeet
Osaluettelo
Käyttöohjeet



1	2070445183	1	REAR PULLEY HOUSING 71 FRAME
2	2070445163	1	FRONT PULLEY HOUSING
3	2070302363	2	PULLEY RETAINING WASHER
4	2050236363	2	Screw M5 x 25 Lg. Cap Head
5	2070444031	1	ROCKY WHEEL ASSEMBLY
6	2050236303	1	Screw M5 x 40 Lg. Cap Head
7	2070445153	1	COVER PLATE
8	2050236323	2	SCREW M4 x 10 Lg. Slt. Button Hd
9	2070432733	1	SPACER MOTOR
10	2050370083	2	FLYWHEEL 8 x 14 HEX
11	2050209493	4	SCREW M6 x 10 Lg. Cap Head
12	2050229353	4	Screw M6 x 16 Lg. Cap Head
13	2050448043	2	SCREW M6 x 85 Lg. Cap Hd
14	2050229353	2	SCREW M6 x 16 Lg. Cap Hd

REF. 71 FRAME MOTOR



NOTE: TO ADJUST BELT WHEN ASSEMBLED

1. REMOVE COVER PLATE
2. INSERT SPANNER (17mmAF) AND HOLD TENSIONER SPINDLE
RELEASE CAP SCREW - 4mmAF
3. ROTATE ECCENTRIC SPINDLE TO REMOVE BELT SLACK
4. RETIGHTEN CAP SCREW. REPLACE COVER.

Guarantee



Desoutter Limited Eaton Road Hemel Hempstead Hertfordshire HP2 7DR England

GB 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.

D 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 Garantiezzeit anteilig verkürzt.
2. Bei anscheinenden auf Material- oder Herstellungsfehlern beruhenden Mängeln am Produkt innerhalb der Garantiezzeit 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 Herstellungsfehler 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 Kundendienstvertreter 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.
5. Desoutter nimmt keine Forderungen für Arbeitskosten oder andere Ausgaben für fehlerhafte Produkte an.
6. Alle direkt, indirekt entstandenen oder Folgeschäden welcher Art auch immer, die Folge eines Mangels sind, sind ausdrücklich ausgeschlossen.
7. Diese Garantie wird anstelle aller anderen Garantien, Bedingungen, ausgedrückt oder impliziert, bezüglich der Qualität, handelsüblichen Brauchbarkeit oder Eignung für jeden bestimmten Zweck ausgegeben.

E GARANTÍA 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 prorrateo.
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 la reparación o el reemplazo gratis de los elementos que se consideran responsables de los materiales o mano de obra defectuosos.
3. Esta garantía no es aplicable a productos que han sido abusados, mal usados 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 pertinentes 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, expresas 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.

NL 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 verhouding 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 ongeval beschadigd worden, veranderd zijn of indien ze gerepareerd of onderhouden zijn door een niet door Desoutter erkende reparateur en/of met 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 tijdverlies, commerciële schade, administratieve kosten, enige vorm van schade vergoeding), 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.
een enkel persoon, met inbegrip van agenten en werknemers van Desoutter, heeft het recht om iets aan de voorwaarden van deze epertke garantie toe te voegen of deze op enigerlei wijze te veranderen.

F 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, organisera 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 s'il y a eu abus, mauvaise utilisation ou modification des produits, ou s'il ont été réparés 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 encourait 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 détériorations 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, expresse 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 modifier d'une façon quelconque les termes de cette garantie limitée.

I 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 la lavorazione o dei materiali.
3. Questa garanzia non è valida per quei prodotti che sono stati usati in modo cattivo o improprio 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 il rimborso 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 condizione, 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.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

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 acidental 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, acidentais 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-holdsdrift under hele denne periode. Hvis brugen overstiger enkelt-holdsdriftniveau, vil garantiperioden blive reduceret på en pro rata basis.
- Hvis produktet forekommer af 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 udskiftning 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 arbejdsloen 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 produkte 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 anses å ha mangler på grunn av utførelse eller materiale.
- Denne garantien dekker ikke produkter som er mishandlet, mis brukt eller endret, eller er repareret 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 misshandel, misbruk, 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 valmistusvaiheissa 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 auktorisoiduilla 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 synnyttämiä kuluja, joka vika on aiheutunut tuotteen asiattomasta tai väärin käyttämisestä, vahingossa sattuneesta vaurioitumisesta tai tuotteeeseen tehtyjen valtuuttamattomien muutosten seurauksena, yhtiö vaatii näiden kulujen korvaamisen kokonaisuudessaan.
- Desoutter ei ota vastattavakseen minkäänlaisia viallisiin tuotteisiin nähden esitettyjä työkuuluihin tai muihin kustannuksiin liittyviä maksuvaateita.
- Takuu ei kata minkäänlaisia vikojen mahdollisesti aiheuttamia suoranaisia, satunnaisia tai käytön seurauksena aiheuttamia 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 κατασκευής για χρονικό διάστημα 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 περιορίζεται σε λειτουργία μιας μόνο βάρδιας εργασίας. Εάν ο αριθμός χρήσης υπερβεί την λειτουργία μιας μόνο βάρδιας, η χρονική περίοδος της εγγύησης θα ελαττωθεί αναλόγως.
- Εάν, στην περίοδο της εγγύησης, το προϊόν παρουσιάσει ελάττωμα που θα οφείλεται στον τρόπο κατασκευής του ή στα υλικά κατασκευής του, πρέπει να επιστραφεί στην Desoutter ή στους αντιπροσώπους της, συνοδευόμενο με σύντομο περιγραφή της υποτιθέμενης βλάβης. Η Desoutter αναλαμβάνει, κεραιστικώς αλλάζοντας κατά τη διαίτη, κρίση, να επισκευάσει ή αντικαταστήσει τελείως δωρεάν τα ελαττώματα τα οποία θα κριθούν ότι παρουσιάζουν βλάβη ή οποία θα οφείλονται σε ελαττωματική κατασκευή ή σε υλικό κατασκευής.
- Η εγγύηση αυτή καλύπτει τα προϊόντα που είναι άμεσα κατασκευασμένα ή έλαττωματικά κατά την εγγύηση της χρονικής τους. Η εγγύηση μεταστέλλεται ή επισκευάζονται χρησιμοποιώντας ανταλλακτικά που δεν είναι γνήσια ανταλλακτικά της Desoutter, ή έχουν επισκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.
- Σε περίπτωση που η Desoutter αναβληθεί σε βλάβη προεξοφλημένη από ελαττωματικό που οφείλεται σε κατασκευαστικό λάθος ή σε υλικό βλάβη ή μη έλαττωματικό με μεταγενέστερη προέλευση, θα επιστραφεί η βλάβη αυτή με την κατάλληλη εξειδίκευση.
- Η Desoutter δεν αναλαμβάνει κατασκευή αντικατάστασης με την ημερομηνία ή άλλες διατάξεις που γίνονται εξαιτίας ελαττωματικών προϊόντων.
- Χρησιμποιούνται με σκοπό που απορρίπτονται περιττώματα, συμπεριλαμβανομένων και των ελαττωματικών ελαττωματικών προϊόντων που επιστρέφονται κατά τη διάρκεια της μη έλαττωματικής με μεταγενέστερη προέλευση, θα επιστραφεί η βλάβη αυτή με την κατάλληλη εξειδίκευση.
- Η εγγύηση αυτή παρέχεται αντί όλων των άλλων εγγυήσεων, ή υποθηκών, υποχρησίων ή μισθών, συναρκετά με την κατάσταση, εμπορεύματα ή καταλληλότητα κάθε στιγμή και του υλικού.
- Καθώς ένα υλικό, αντιπροσωπικό, υλικό ή εργαλείο που στην Desoutter, δεν είναι εξουσιοδοτημένο να προσλάβει ή τροποποιήσει υλοποιήσει από τους άμεσους αντιπρόσωπους της παραγωγικής εγγύησης με αποκλειστική τρόπο.

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 Petitweg 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

Dessoutter 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



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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

ZAMPINI
INDUSTRIAL GROUP



AFRE200

	Servicing Instructions	
(GB)	Parts List	
	Operating Instructions	
	Wartungsanleitung	
(D)	Teileliste	
	Bedienungsanleitung	
	Manuel d'entretien	
(F)	Liste de pièces	
	Manuel d'utilisation	
	Instrucciones de Servicio	
(E)	Listas de Repuestos	
	Instrucciones de Operación	
	Instruções de Manutenção	
(P)	Listas de Peças	
	Instruções de	
	Funcionamento	
	Instruzioni per la	
	Manutenzione	
(I)	Elenco delle Parti	
	Instuzioni Operative	
	Οδηγίες Συντήρησης	
(GR)	Καταλογοι Ανταλλακτικών Μερών	
	Οδηγίες Λειτουργίας	
	Onderhoudsinstructies	
(NL)	Onderdelenlijst	
	Bedieningsinstructies	
	Servicevejledning	
(DK)	Liste over dele	AFRE200-900-C
	Bedjeningsvejledning	AFRE200-1450-C
	Serviceinstruktioner	AFRE200-1750-C
(N)	Delelister	AFRE200-2350-C
	Driftsinstruksjoner	AFRE200-2850-C
	Serviceinstruktioner	AFRE200-3750-C
(S)	Reservdelslista	AFRE200-4200-C
	Bruksanvisning	AFRE200-5250-C
	Huolto-ohjeet	
(FIN)	Osaluettelo	
	Κατάλογοι	

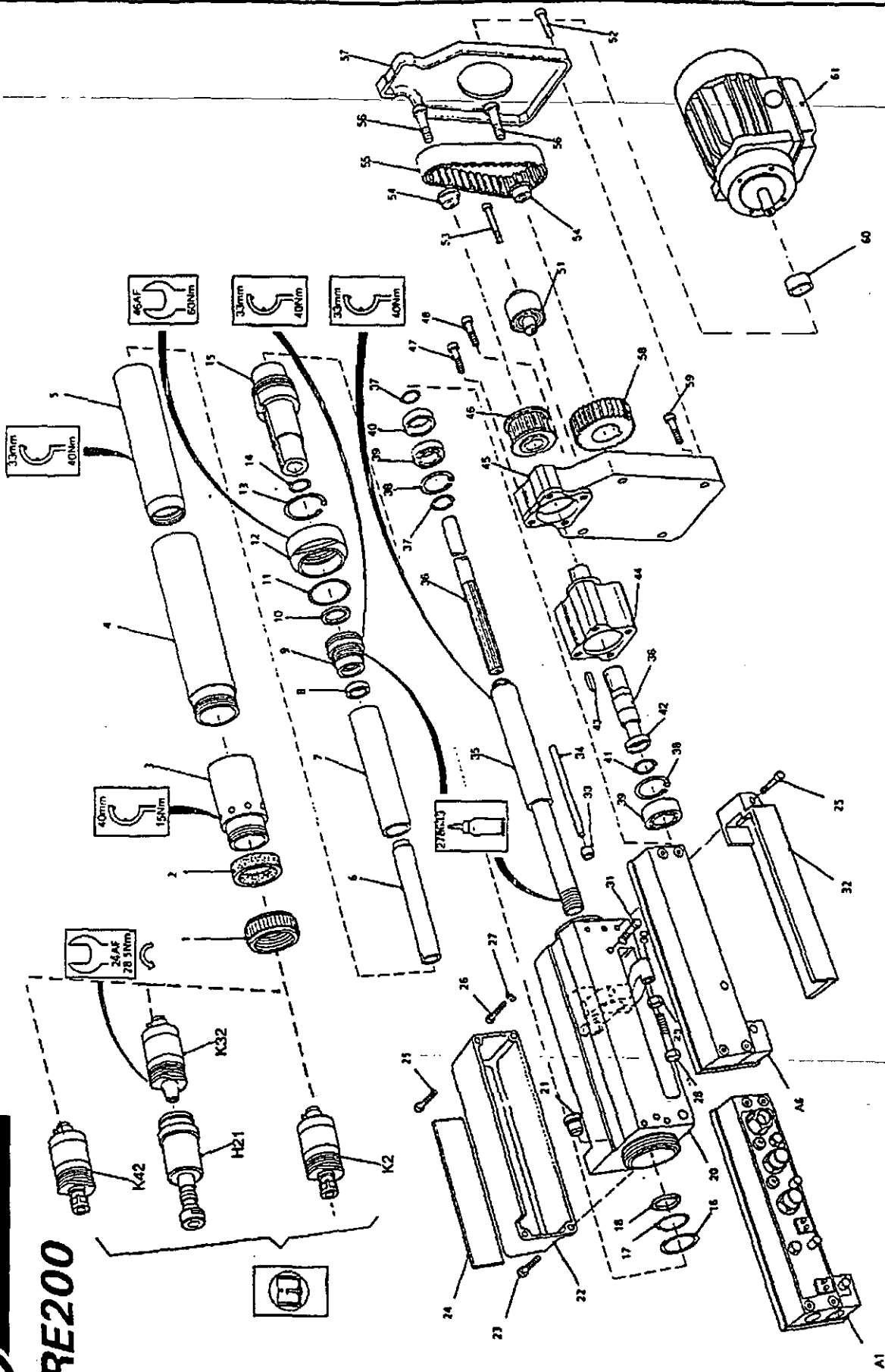
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



AFRE200



Parts List/Teileliste/Liste de Pièces



Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
1	302413	Thread protecting cap	1
2	200843	Silencer	1
3	355683	Nose	1
4	355653	Outer case	1
5	355673	Motor & gear case	1
6	447523	Drive sleeve	1
7	361153	Spacer	1
8	389423	Bearing	1
9	361143	Piston	1
10	355833	Seal	1
11	299493	'O' Ring	1
12	355693	Locking nut	1
13	355863	Plain ring	1
14	361173	Seal	1
15	361133	Cylinder	1
16	347633	'O' Ring	1
17	200763	'O' Ring	1
18	355843	Seal	1
19			
20	394443	Control housing	1
21	322393	Stop pin	1
22	325103	HCU cover	1
23	216683	Cap screw	2
24	266393	Nameplate	1
25	236373	Screw	2
26	228003	Screw	2
27	6512	Washer	2
28	322493	Screw	1
29	223203	Nut	1
30	394533	Crosshead	1
31	432743	Actuating pin	1
32	326653	Crosshead cover	1
33	381673	Bush	1
34	381683	Guide rod	1
35	361123	Extension tube	1
36	447533	Spindle complete	1
37	200703	Circlip	2
38	113173	Circlip	2
39	370733	Bearing	2
40	322203	Bearing spacer	1
41	322603	Circlip	1
42	322213	Pulley spacer	1
43	322293	Key	1
44	411013	Gearbox Assembly	1
45	445163	Pulley housing	1
46		Pulley	1

Item No. Pos. Nr. No. Article	Part No. Teil. Nr. Référence	Description	Qty Menge Qté
47	236453	Screw	2
48	229353	Screw	2
51	444033	Jockey Wheel Assy.	1
52	209493	Screw	2
53	236383	Screw	1
54	302363	Washer pulley	2
55		Belt	1
56	236363	Screw	2
57	445173	Pulley housing	1
58		Pulley	1
59	223113	Screw	4
60	432733	Spacer motor	1
61	374533	Motor	1

BELTS AND PULLEYS FOR AFRE200 SERIES

Tool Type	Speed	Item 46	Item 58	Item 55
AFDE200	850	432333	432313	432393
AFDE200	1200	432353	432313	432413
AFDE200	2350	432283	432303	432373
AFDE200	2850	432323	432323	432383
AFDE200	3750	432333	432313	432393
AFDE200	4600	432343	432313	432403
AFDE200	5250	432353	432313	432413
AFDE200	8000	432363	432293	432423
AFDE200	10000	432363	432273	432423

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 Bohrmachine, Werknummer und Ersatzteilnummer.

* Le 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'outilage, 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 συνήθισμένα 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 reservoartikelen. 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 udskiftningsemner. Det anbefales at have rigelige forsyninger af dele til brug i forbindelse med eftersyn.

Opgiv altid det korrekte værktøjsmodelnummer, 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 verktøyets modellnr., serienr. og reservedelens nr.

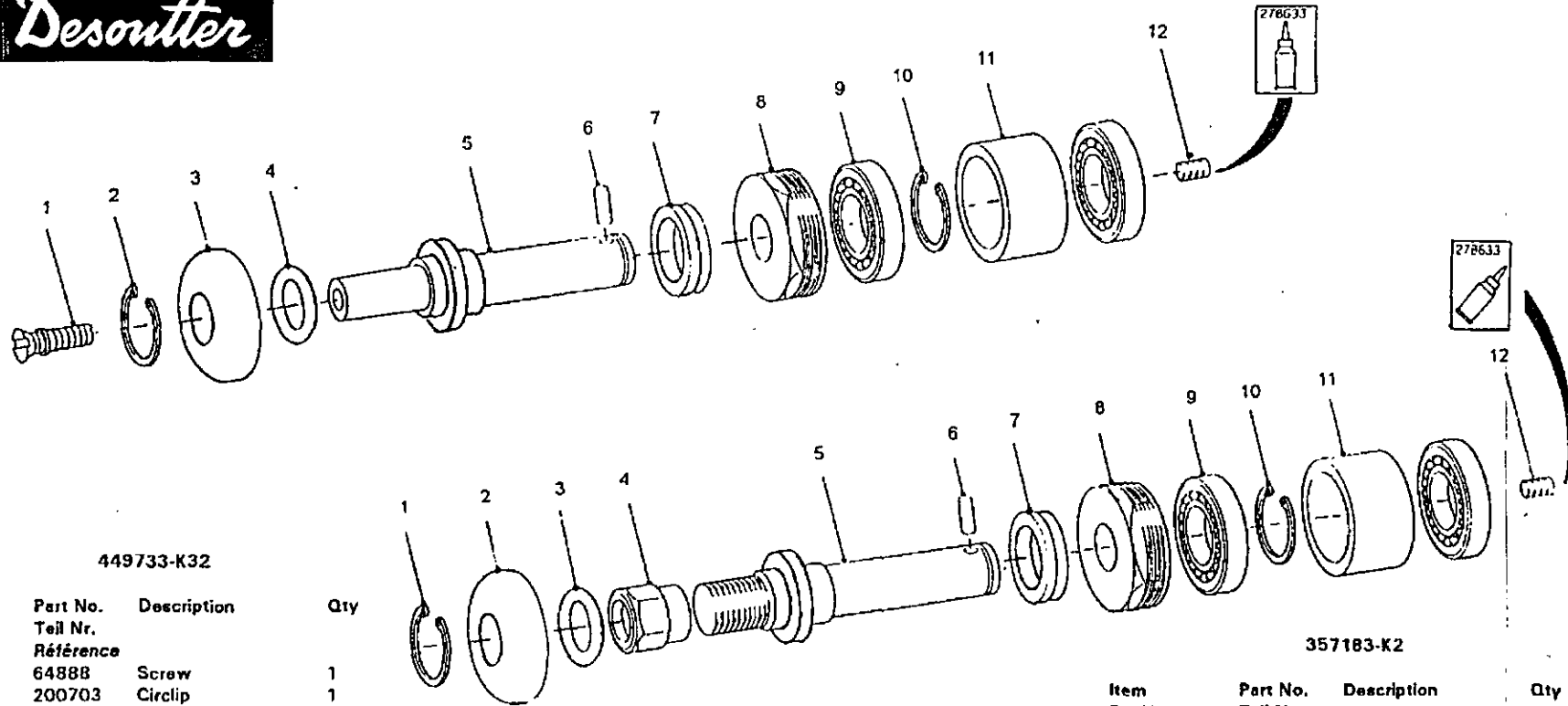
* Utmärker normala reservdelar. Vi rekommenderar att tillräckligt antal lagras för serviceändamål.

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

* Vuttaa tavallisiin varaosiin. Suosittelemme, että riittäviä määriä pidetään varastossa huoltotarpeita varten.

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

Output Modules/Modules de Sortie/Ausgabemodule



449733-K32

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	64888	Screw	1
2	200703	Circlip	1
3	449693	Washer	1
4	177653	O-ring	1
5	449723	Shaft	1
6	382983	Pin	1
7	454413	Seal	1
8	355713	Nut	1
9	370893	Bearing	2
10	204773	Circlip	1
11	355733	Spacer	1
12	323843	Screw	1

357183-K2

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	200703	Circlip	1
2	449693	Washer	1
3	177653	O-ring	1
4	116803	Nut	1
5	449693	Shaft	1
6	382983	Pin	1
7	454413	Seal	1
8	355713	Nut	1
9	370893	Bearing	2
10	204773	Circlip	1
11	355733	Spacer	1
12	323843	Screw	1

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

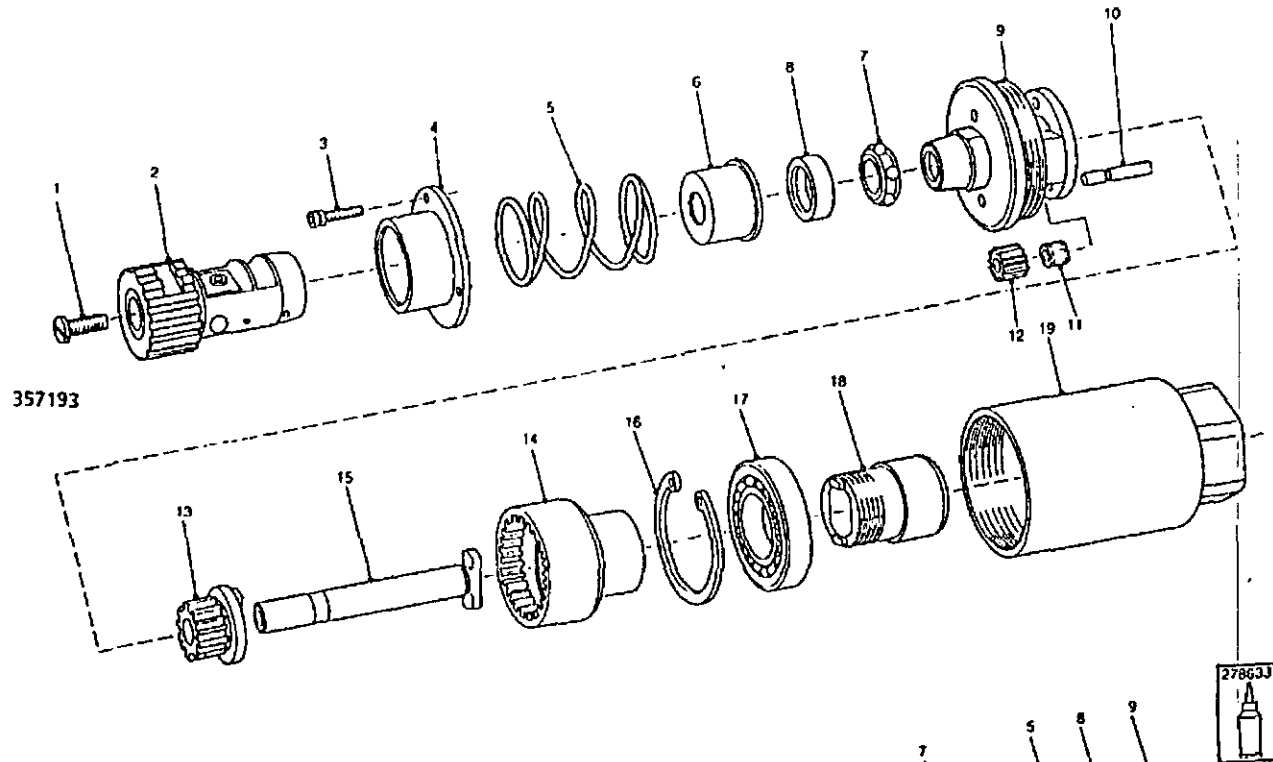


Output Modules/Modules de Sortie/Ausgabemodule



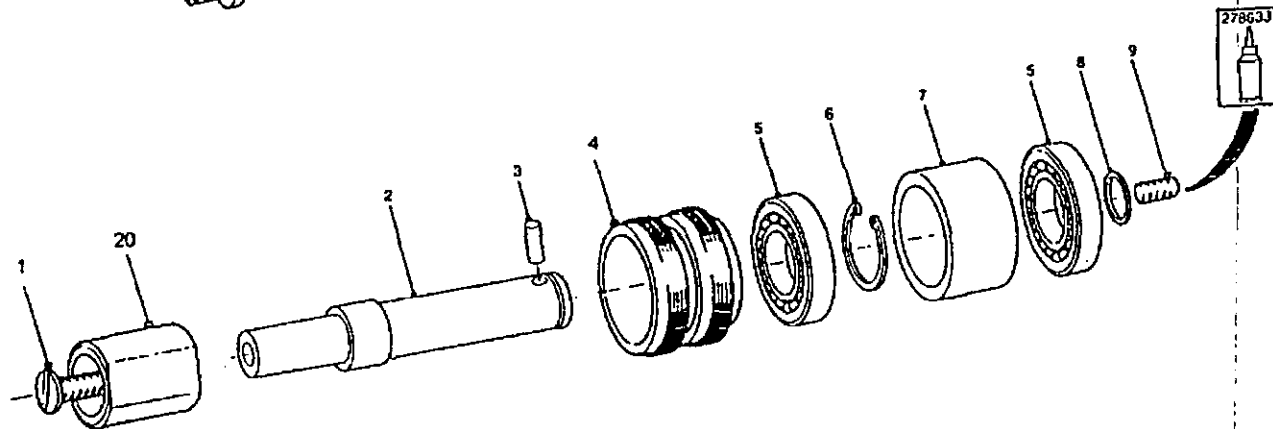
357193-H21

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	79783	Screw	1
2	29452	Chuck	1
3	57003	Screw	3
4	62153	Housing	1
5	62293	Spring	1
6	62143	Housing	1
7	68828	Cage and Balls	1
8	68818	Outer Race	1
9	61553	Cage	1
10	10753	Pin	2
11	502093	Bearing	2
12	1443	Wheel	2
13	10713	Pinion	1
14	10703	Gear	1
15	77753	Spindle	1
16	263403	Circlip	1
17	1483	Bearing	1
18	263703	Coupling	1
19	257733	Case	1
20	263713	Adaptor	1



357193-K35

Item Ps. Nr. No. Article	Part No. Teil Nr. Référence	Description	Qty
1	64888	Screw	1
2	355703	Shaft	1
3	302983	Pin	1
4	357213	Nut	1
5	370893	Bearing	2
6	204773	Circlip	1
7	355733	Spacer	1
8	202323	O-ring	1
9	323843	Screw	1

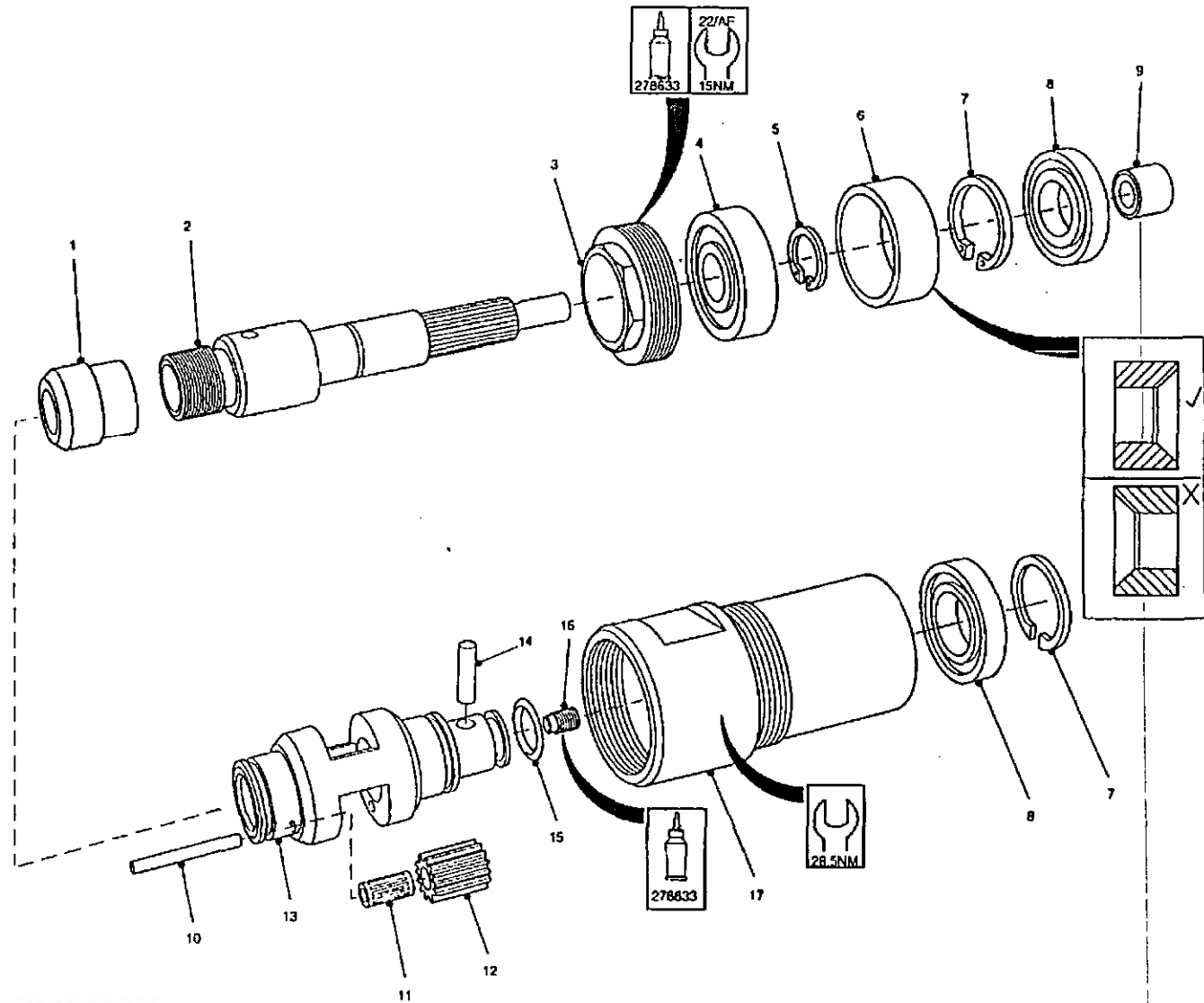


Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

Output Modules/Modules de Sortie/Ausgabemodule



375263 - K42

Item No. Pos-Nr. No. Article	Part No. Telle-Nr. Ref.	Description	Qty Menge Qte
1	116803	Nut	1
2	375273	Spindle Collet	1
3	375283	Clamp Nut	1
*4	375293	Bearing	1
*5	375303	Circlip	1
6	375323	Spacer	1
*7	375333	Circlip	2
*8	375343	Bearing	2
9	375353	Roller Bearing	1
10	375383	Roller	3
*11	298893	Bearing	3
12	299093	Planet Wheel	3
13	375363	Planet Cage	1
14	382983	Roller	1
*15	202323	'O' Ring	1
16	323843	Socket	1
17	375313	Housing (46T)	1

Zampini Industrial Group

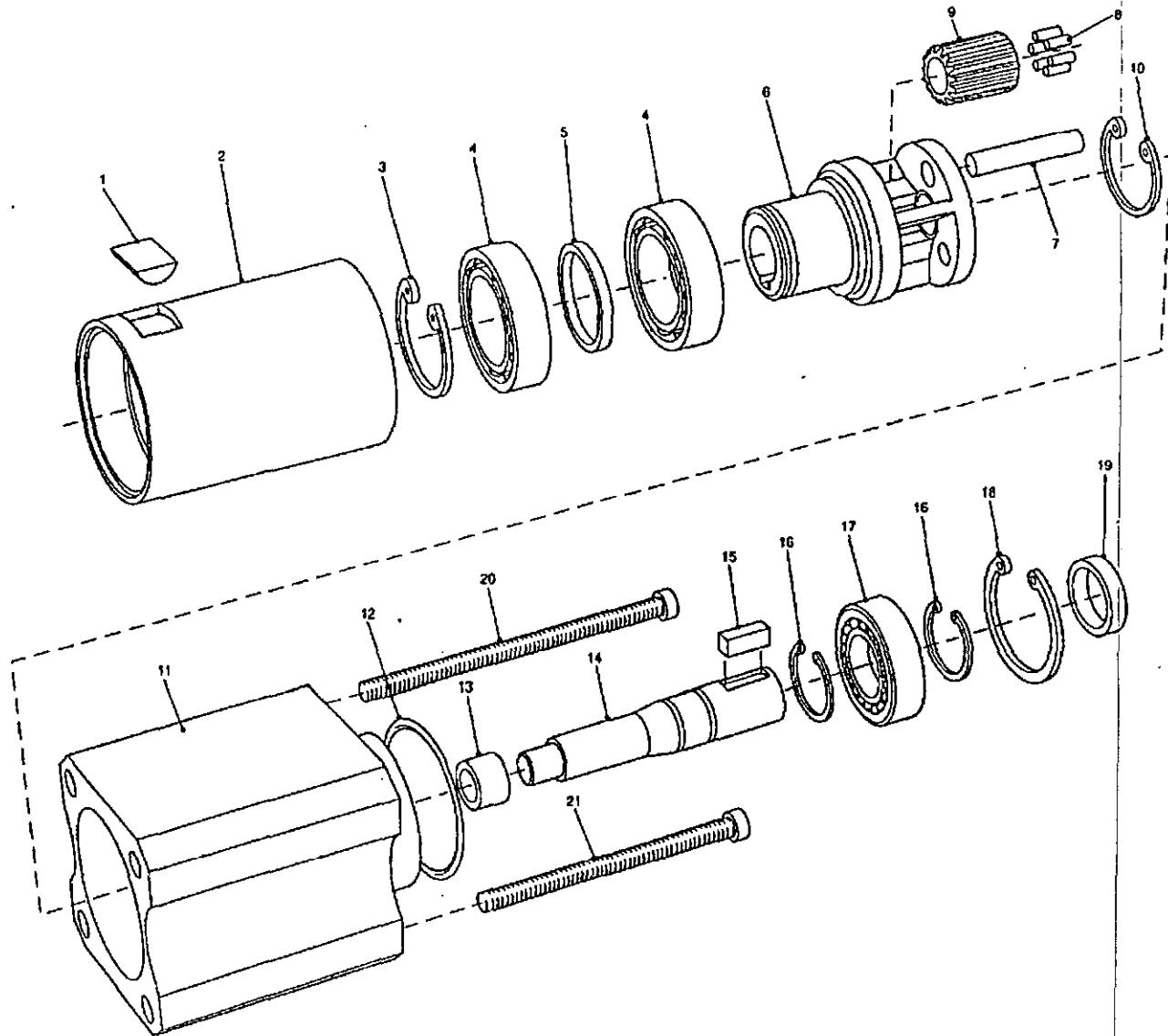
AirToolPro.com

1-800-353-4676

Gearbox/Getriebe/Boîte F De Vitesses



Item Part No.	411013		Qty
Ps. Nr.	Tel. Nr.	Description	
No. Article	Référence		
1	25568	Key	1
2	411043	Gear Ring	1
3	225913	Circlip	1
4	222673	Bearing	2
5	411073	Spacer	1
6	411033	Carrier	1
7	411083	Pin	3
8	411063	Needle Bearing	6
9	411053	Planet Wheel	3
10	367493	Circlip	1
11	411023	Housing	1
12	329383	O' Ring	1
13	411103	Bearing	1
14	411093	Input Shaft	1
15	322293	Key	1
16	200703	Circlip	2
17	370733	Bearing	1
18	113173	Circlip	1
19	322213	Pulley Spacer	1
20	322543	Screw	2
21	322533	Screw	2

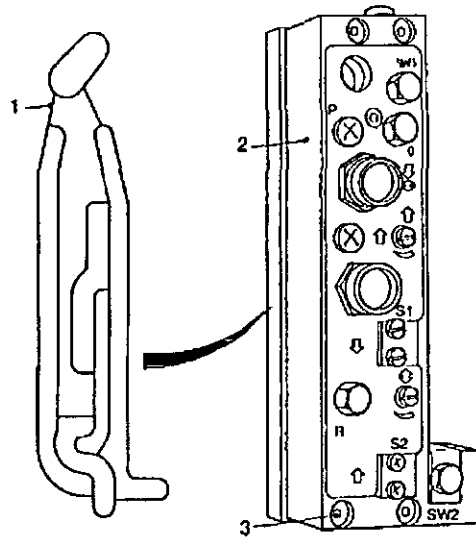


Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

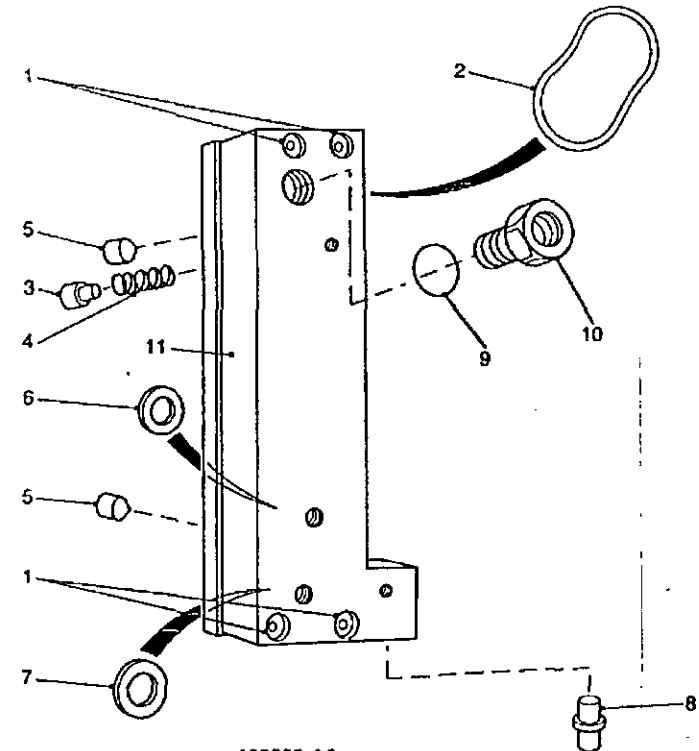
1-800-353-4676

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/NPT	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

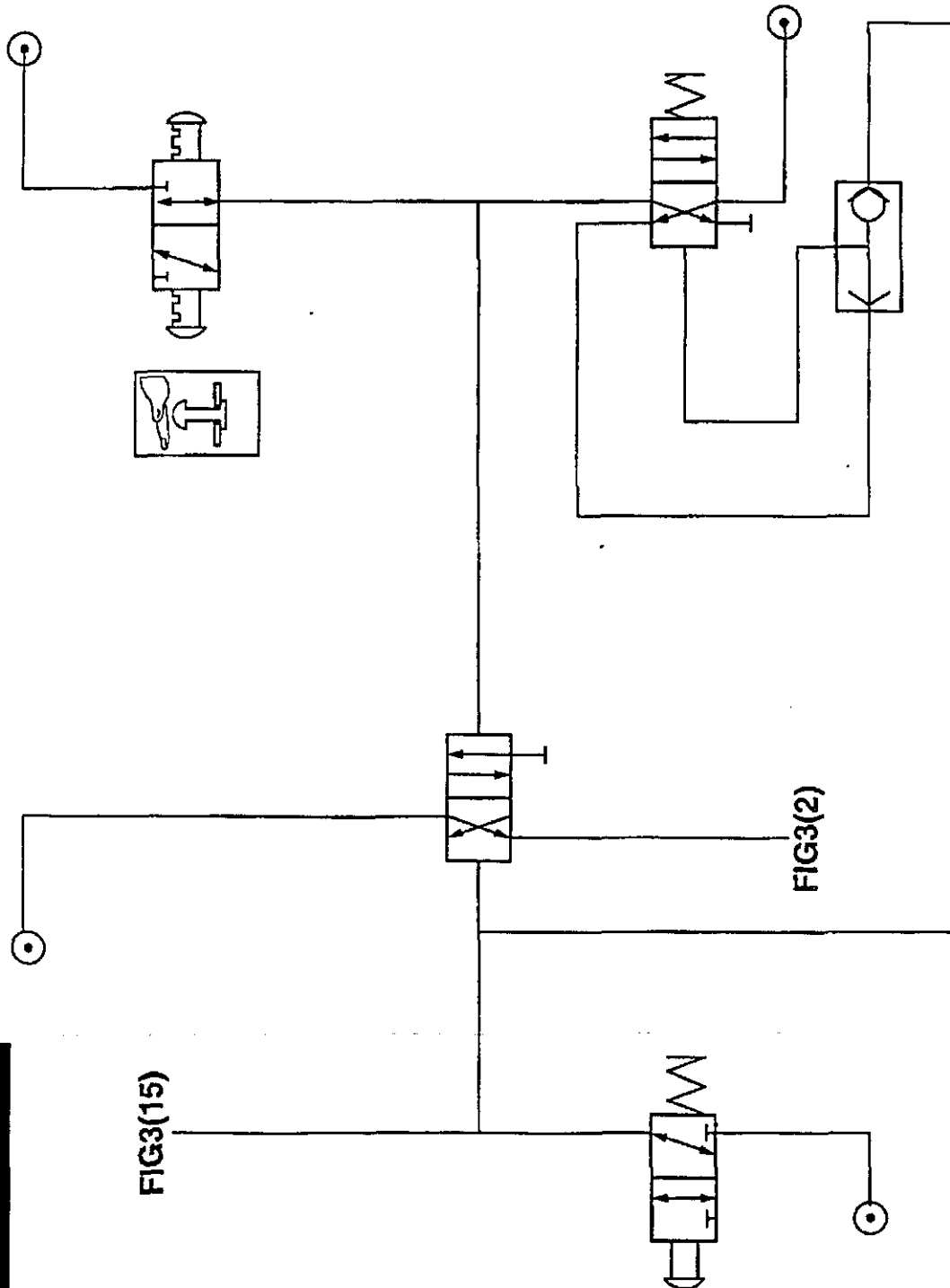


FIGURE 2



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 9.9/s (21cu.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.

DATA

Maximum air pressure Pmax = 8bar
Minimum air pressure Pmin = 6bar
Sound pressure level <70dBA re (CAGI-PNEUROP Test Code)
Weight = 8.75kg

Lubrication

A miniature airline lubricator selected from the Desoutter Air Line Service Equipment Catalogue may 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.

The tool can be operated on dry line.

Statement of Use

The tool is designed for drilling holes, but 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/POWER 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 VICINITY.
- (6) ENSURE THAT THE TOOL IS SECURELY MOUNTED BEFORE COMMENCEMENT OF OPERATION.
- (7) ENSURE THAT BOTH GUARDS ARE FITTED.
- (8) BEWARE OF TOOL OUTPUT. THIS ADVANCES AND ROTATES.
- (9) EYE 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.



Electricity Supply

The motor must be connected to a three phase supply in accordance with the VOLTAGE CHART and provided with a starter fitted with an overload protection.

Voltage Chart - 3 Phase

Tool Type-Speed r/min	Voltage V	Frequency Hz	Power kW	Motor Links	Full Load Current A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Connecting to the Electrical Supply

- WARNING: (1) ENSURE THE SUPPLY IS OFF BEFORE MAKING CONNECTIONS.
- (2) STAR AND DELTA CONNECTIONS ARE TO BE STRICTLY IN ACCORDANCE WITH THE SUPPLY VOLTAGE GIVEN IN THE CHART. ANY DEVIATION FROM THE CHART WILL RESULT IN DAMAGE TO THE MOTOR.

Determine the supply voltage and refer to the voltage chart for motor connections details.

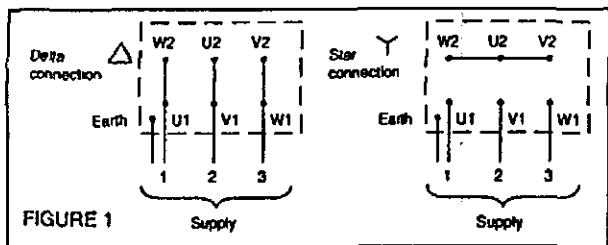
For Y (star) connection, couple terminal W2 to U2 and U2 to V2.

For Δ (Delta) connection, couple terminal W2 to U1, U2 to V1 and V2 to W1.

In both methods the motor will be direct on line connected.

NOTE: The terminals are fitted with 4mm pozidrive screws and the connecting links are connected between the screws. The earth connection is a 4mm pozidrive screw for which a suitable screwdriver will be required.

IMPORTANT: Do not remove or loosen the bottom nut on the terminals.



For all voltages: The supply cable (min. cable rating: armoured flexible 1.0mm conductors) is connected to the motor terminals U1, V1, W1 and earth, which are in the terminal box (see Figure 1). A suitable cable clamp should be fitted; the terminal box is provided with four (19mm diameter) "KNOCK-OUTS".

The Electric Motor

The motor is a totally enclosed, fan-cooled three-phase squirrel cage, class B minimum insulation with working ambient temperature of 40°C. Looking at the fan end of the motor the rotation should be anti-clockwise. If the rotation is opposite, interchange connections U1 and V1 to correct the rotation.

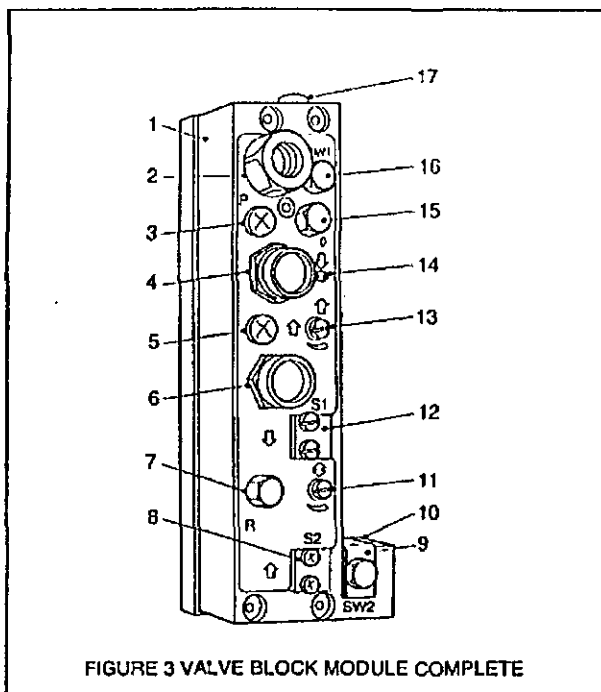


FIGURE 3 VALVE BLOCK MODULE COMPLETE

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 'I' Remote Start Input port, tapped M5. Receives external signal to start the tool cycle.
 - 6 Manual Start Button (Green).
 - 7 'R' Retract Output port, tapped 1/8in BSP. Supply for air return.

- 18 Position for 'S2' Solenoid Valve for Electric Emergency Retract.
- 19 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.

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

Control Valve Block Module - Basic (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 the 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 (36) with extended head screw (383983).

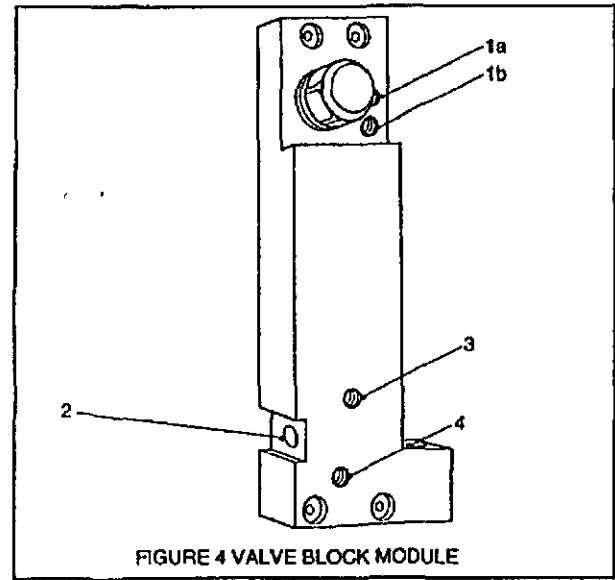


FIGURE 4 VALVE BLOCK MODULE

Accessories

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.

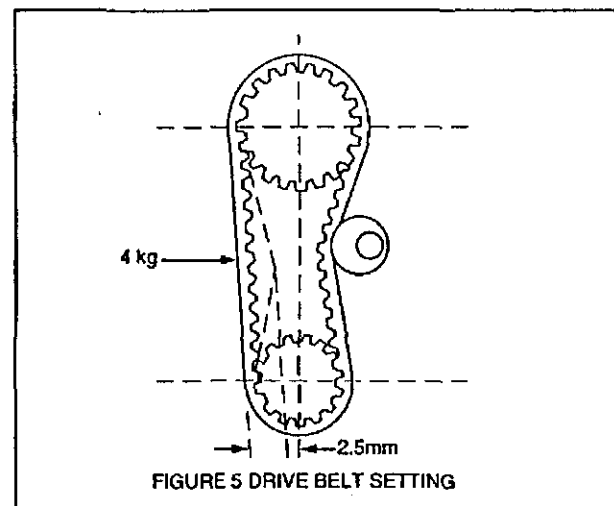


FIGURE 5 DRIVE BELT SETTING

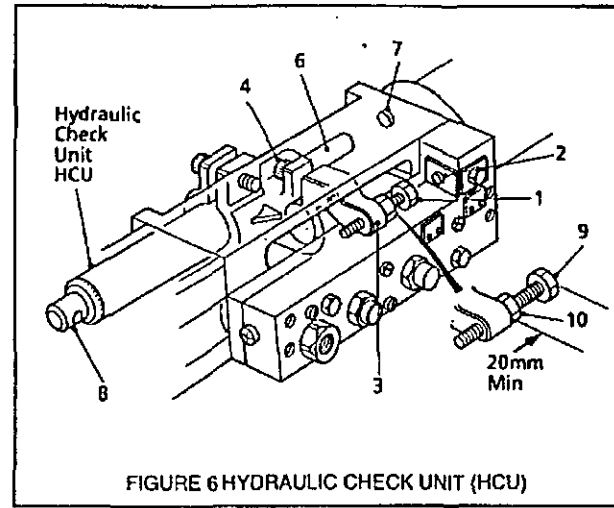


FIGURE 6 HYDRAULIC CHECK UNIT (HCU)

SETTING DRILLING OPERATION (See Figure 6)

Remove both the guards.

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

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 (11/14).

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

Adjust Figure 3 (11/13/14) to give the required advance, retract feeds for the operation.

Use Figure 6 (9) for the final depth adjustment. Lock using Figure 6 (10).

Carry out a set of trial drillings to determine the ideal advance and HCU settings using Figure 3 (11/14).

⚠ When setting is complete, re-fit both the guards.

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 6 (2) and (1) to equal the tapping depth **PLUS** the distance the tap is above the work piece.

Adjust Figure 3 (11/13/14) to give the required advance, retract feeds for the operation.

Carry out a trial tapping operation and inspect the finished thread form, adjust as necessary Figure 3 (11/13/14) 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 G68 for Gearbox.
- Grease - Molykote PG75 Plasilslip, for 'O' rings.
- Grease - BP FG00EP for Cylinder bore.

Cleaning

Requirements:

- (1) Container to immerse components.
- (2) Good 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.

Dismantle the tool using the exploded view. Clean all components.

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 $\pm 5\%$.

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.

Electric Motor

Electric motor testing and checking as necessary should be carried out by a competent electrician in accordance with the relevant section of the Health and Safety Act.

© Copyright 1998, Desoutter, 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 lbf/in²) mit einem Durchsatz von 9,9 l/s (21 Fuß³/min) erforderlich, mit einer Regelung durch einen Druckregler gemäß Katalog Desoutter der Drucklufterrichtungen.

Druckluftversorgung - Nebenstrom

Es gelten die gleichen Grundanforderungen wie oben, jedoch müssen der Druck mindestens 2,7 Bar (40 lbf/in²) und der Durchsatz bei Signalisierung 0,47 l/s (1 Fuß³/min) betragen. Die Signaldauer soll möglichst gering sein, um den Druckluftverbrauch zu beschränken.

DATEN

Luftdruck maximal P_{max} = 8 Bar
Luftdruck minimal P_{min} = 6 Bar
Schalldruckpegel = >70dBA (Testcode CAGI-PNEUROP)
Gewicht = 8,75 kg

Schmierung

Hinter dem Filter kann in das System ein Miniatur-Luftöler eingebaut werden, der aus dem Katalog der Drucklufterrichtungen von Desoutter auszuwählen ist.

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

Das Werkzeug kann auch mit völlig trockener Druckluft betrieben werden.

Verwendungsangabe

Das Werkzeug ist für das Bohren von Löchern vorgesehen, kann aber auch für andere spezifizierte Zwecke umgerüstet werden. Hierzu ist von Desoutter freigegebenes Zubehör zu verwenden.

Andero Verwengung nicht zulässig.

ANMERKUNG: Es ist eine Notabschaltvorrichtung vorzusehen, wenn das Werkzeug allein verwendet oder in

zeigt einen geeigneten Schaltplan für die Einrichtung einer Notabschaltvorrichtung

ACHTUNG: (1) VOR ALLEN AUSTAUSCH-, EINSTELL-, WARTUNGS- ODER AUSBAUARBEITEN IMMER ERST DIE DRUCKLUFTVERSORGUNG DES WERKZEUGES UNTERBRECHEN.



(2) DARAUF ACHTEN, DASS SICH KEINE LOSE HÄNGENDEN KLEIDUNGSSTÜCKE, HAARE ODER REINIGUNGSMATERIALIEN IN DEN ROTIERENDEN TEILEN DES WERKZEUGS FANGEN KÖNNEN.

(3) VOR DER ENTNAHME DES WERKSTÜCKS IMMER ERST DEN 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 ARBEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DAS WERKZEUG SICHER EINGESPANNT IST.

(7) DARAUF ACHTEN, DASS BEIDE ABDECKUNGEN ANGEBAUT SIND.

(8) VORSICHT AN DER SPINDEL 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.



Stromversorgung

Der Motor muß entsprechend den Angaben in der SPANNUNGSTABELLE an ein Drehstromnetz angeschlossen werden und über einen Motorschalter verfügen, der mit einem Überlastschutz ausgestattet ist.

Spannungstabelle - Drehstrom

Modell-Code Leerlauf- drehzahl	Spannung V	Frequenz Hz	Motor- Lei- stung KW	Motor- ansch- lüsse	Max- Nenn- stroma- ufnah- me A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Anschluß an die Stromversorgung

WARNUNG: (1) VOR HERSTELLUNG DER ANSCHLÜSSE SICHERSTELLEN, DASS DIE STROMVERSORGUNG AUSGESCHALTET IST.

(2) STERN- UND DREIECKSCHALTUNGEN MÜSSEN GENAU OEN IN DER TABELLE ANGEGBEN SPEISESPANNUNGEN ENTSPRECHEN. JEGLICHE ABWEICHUNG VON DER TABELLE WIRD ZU EINER BESCHÄDIGUNG DES MOTORS FÜHREN.

Bestimmen Sie die Speisespannung und beziehen Sie sich bezüglich weiterer Einzelheiten über die Motoranschlüsse auf die Spannungstabelle.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



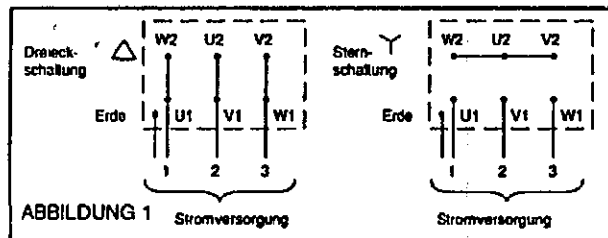
Bei der Y- (Stern) Schaltung ist die Klemme W2 mit U2 zu verbinden und Klemme U2 mit V2.

Bei der (Dreieck)-Schaltung sind die Klemmen W2 mit U1, U2 mit V1 und V2 mit W1 zu verbinden.

Bei beiden Methoden ist der Motor direkt angeschlossen.

HINWEIS: Die Klemmen sind mit 4 mm Pozidriv-Schrauben befestigt und die Verbindungsstücke sind zwischen den Schrauben verbunden. Den Erdungsanschluß bildet eine 4 mm Pozidriv-Schraube, für die ein geeigneter Schraubendreher erforderlich ist.

WICHTIG: Die Bodenschrauben der Klemmen nicht entfernen oder lockern.



Für alle Spannungen gilt: Das Speisekabel (min. Kabelgröße: bewehrte, flexible 1,0 mm Leiter) ist mit den Motorklemmen U1, V1, W1 und Erde verbunden, die sich im Klemmenkasten befinden (siehe Abbildung 1). Eine geeignete Kabelklemme sollte angebracht sein; der Klemmenkasten ist mit vier (19 mm Durchmesser) KNOCK-OUTS (vorgeprägten Öffnungen) versehen.

Der Elektromotor

Der Motor ist ein völlig geschlossener, lüftergekühlter Drehstrom-Käfigläufermotor mit Mindestisoliationsklasse B und einer Arbeitsumgebungstemperatur von 40 ° C. Schaut man auf die Lüfterseite des Motors, dann mußte die Drehung im Uhrzeigersinn erfolgen. Verläuft die Drehung entgegengesetzt, dann sind die Verbindungen U1 und V1 auszutauschen, um die Drehrichtung zu korrigieren.

STEUERVENTIL (ABBILDUNG 3)

Der Komplett-Steuerblock (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 Eingang externer Impuls für der sofortigen vollen oder bagrenzten Rücklauf.
 - 4 Handrückholtaste (rot)

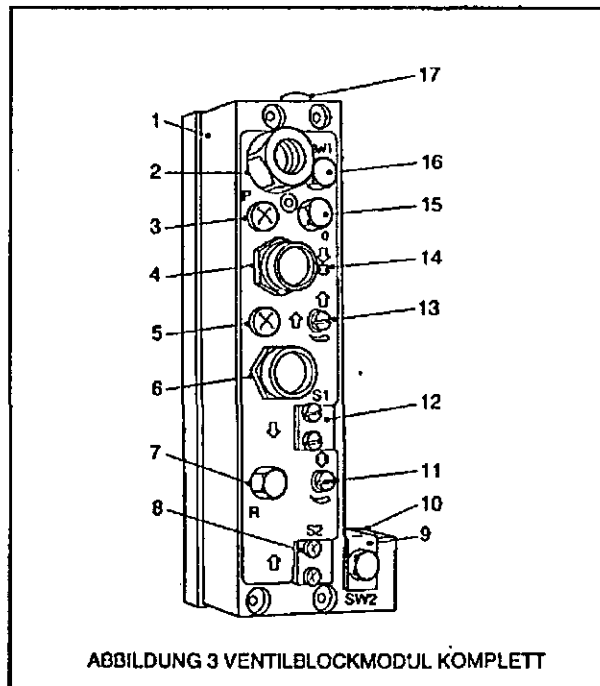


ABBILDUNG 3 VENTILBLOCKMODUL KOMPLETT

- 5 Eingang externer Startimpuls.
- 6 Handstarttaste (grün).

- 7 Anschluß des Schlauches zur pneum. Unterstützung des Rückhubes (bei Mehrspindelköpfen). Luftzufuhr für die Lufrückführung.
- 8 Anschlußplatz Magenventil für den sofortigen Rückhub.
- 9 Eingang für unteren Näherungsschalter.
- 10 Hubumsteuerventil.
- 11 Luftmengenschraube.
- 12 Anschlußplatz Magnetventil für externen Start.
- 13 Rückhubdrossel.
- 14 Vorschubdrossel.
- 15 Vorschubstop, von außen ansteuerbar für Hubbegrenzung, Ausspansteuerung, Verharzelt.
- 16 Anschlußplatz oberer Näherungsschalter.
- 17 Rückmeldung, Dauersignal für Folgeoperationen.

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

Einfach-Steuerblock (Abbildung 4)

Dieses Einfach-Steuerblock 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 Betätigungsstiftes.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- 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 Schneidtiefe erreicht hat.
3. Luftöffnung "rückwärts", mit Gewinde 1/8" BSP.
4. Luftöffnung "vorwärts", mit Gewinde 1/8" BSP.

Zubehör

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 einer Vorschubbeschleunigung und möglichem Bohrerbruch zu rechnen. Als Abhilfe hiergegen ist dringend zu empfehlen, eine HCU einzubauen. Entsprechende Informationen von Desoutter anfordern.

D

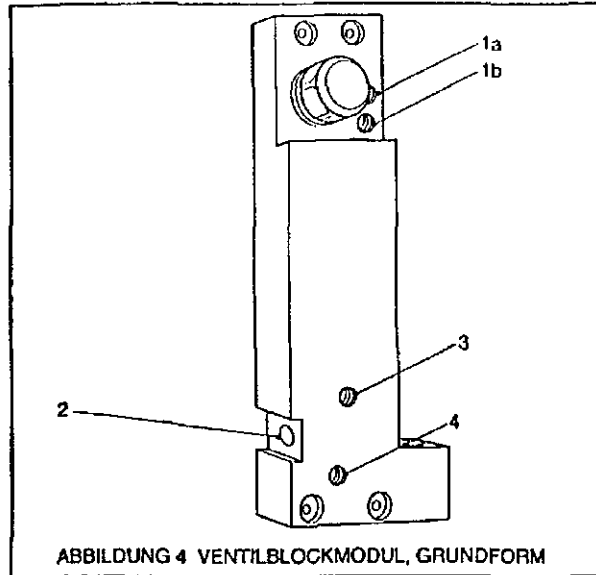


ABBILDUNG 4 VENTILBLOCKMODUL, GRUNDFORM

EINSTELLUNG DES BOHRBETRIEBS (siehe Abbildung 6)

Beide Abdeckungen entfernen.

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.

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 Späneabfuhr und verhindert eine Überhitzung der Bohrerspitze. Die Genauigkeit der Bohrlochabmessungen kann gesteigert werden, und der Auslauf der Bohrerspitze wird gering gehalten. Bitte weitere Informationen von Desoutter anfordern.

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.

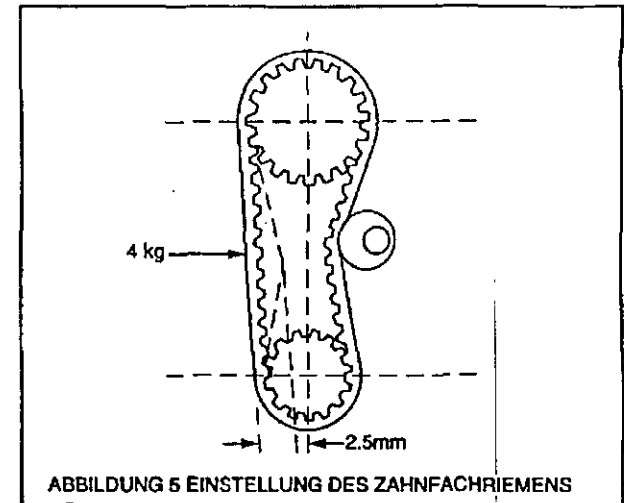


ABBILDUNG 5 EINSTELLUNG DES ZAHNFACHRIEMENS

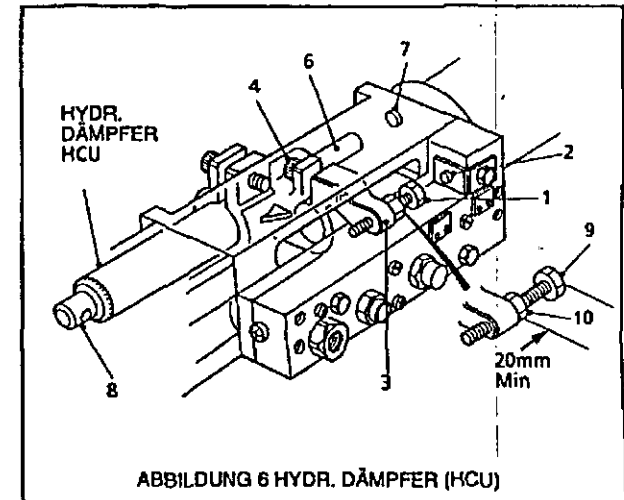


ABBILDUNG 6 HYDR. DÄMPFER (HCU)

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.

D



(11), Abbildung 3, schließen.

Druckluftversorgung anschließen und (6), Abbildung 3, betätigen.

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

Endgültige Tiefeneinstellung mit Hilfe von (9), Abbildung 6, vornehmen.

Mit Hilfe von (10), Abbildung 6, festziehen.

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

⚠ Nach Anschluß der Einstellungen Abdeckungen wieder eindauen.

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 6, zum Ausgleich der Gewindetiefe ZUZÜGLICH der freien Höhe des Gewindebohrers über dem Werkstück einstellen.

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

Probegewinde herstellen und Form des fertigen Gewindes inspizieren. (11/13/14), Abbildung 3, nach Bedarf nachstellen und neuen Probelauf durchführen, bis die Angaben in den ANMERKUNGEN 1 und 2 zutreffen.

WARTUNGSANFORDERUNGEN

Allgemeine 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 Plastisip.
- 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 freiblasen, 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.

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 7DR, 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.



CONDITIONS NECESSAIRES A LA MISE EN SERVICE

Alimentation Principale en Air

Une alimentation d'air sec et filtré est requise à une pression de 6,3 bars, et à un débit de 9,9 l/s contrôlé par un régulateur de pression sélectionné dans le catalogue d'équipements d'air comprimé DESOUTTER.

Alimentation en air du circuit de Commande

Les conditions de base sont les mêmes que celles indiquées ci-dessus. Sauf la pression qui 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 le plus court possible afin de réduire la consommation d'air.

CARACTERISTIQUES

Pression d'air maximum Pmax = 8 bars
Pression d'air minimum Pmin = 6 bars
Niveau sonore = >70dBA (conformé au Code d'essai CAGI-PNEUROP)

Poids = 8,75 kg

Lubrification

Un lubrificateur miniature choisi dans le catalogue accessoires peut être installé en aval du filtre.

Nous conseillons l'utilisation d'une huile classifiée ISO VG 15 pour le lubrificateur. Cependant si nécessaire, un air sec peut être utilisé.

Conditions d'utilisation.

Déclaration d'usage

La machine est conçue pour le perçage de trous, mais peut être adapté à d'autres fins spécifiées en utilisant des accessoires approuvés par DESOUTTER.

Tout autre usage est interdit.

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

ATTENTION: (1) TOUJOURS DÉBRANCHER LA MACHINE AVEC D'EFFECTUER TOUT REMPLACEMENT, OU MAINTENANCE.



(2) ASSUREZ VOUS QU'AUCUN ÉLÉMENT EXTÉRIEUR NE PEUT ASPIRÉ PAR LES PARTIES ROTATIVES DE LA MACHINE.

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

(4) VÉRIFIER QUE LA PIÈCE EST CORRECTEMENT FIX L'ÉTABLI AVANT LE DÉBUT DES OPÉRATIONS.

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

(6) ASSUREZ VOUS QUE LES DEUX PROTECTIONS SONT EN PLACE.

(7) ATTENTION À LA SORTIE DE LA MACHINE QUI AVANCE EN TOURNANT.

(8) LORS DE L'UTILISATION DE LA MACHINE LES YEUX ET LES OREILLES DOIVENT ÊTRE PROTÉGÉS.

(9) LA MACHINE NE PEUT ÊTRE UTILISÉ LORSQU'IL Y A DES RISQUES D'EXPLOSIONS.

(10) PRÉVOIR LE RAMASSAGE OU LA SUPPRESSION DES POUSSIÈRES LORS DE L'USINAGE DE MATÉRIAUX DANGEREUX.

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

(12) VÉRIFIER QUE LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE EST PRÉVU POUR LE CIRCUIT, QU'IL SOIT INDÉPENDANT OU INTÉGRÉ À LA MACHINE. UN EXEMPLE DE CIRCUIT D'ARRÊT D'URGENCE EST PRÉVU SUR LA FIGURE 2.



Alimentation électrique

Le moteur doit être connecté à une alimentation triphasée selon le TABLEAU de TENSIONS et équipé d'une prise de terre, ainsi que d'un fusible de sécurité.

Tableau de tensions triphasées

Référence outil Vitesse rot. 1/mm	Tension V	Fréquence Hz	Puissance KW	Conne- xions du moteur	Intensité maxi Pleine charge A
AFDE200	380-420	50	0,25	Y	0,75
850-10000	440-480	60	0,3	Y	0,75
	220-240	50	0,25	Δ	1,3
AFDE230	575	60	0,25	Y	0,5
850-10000					

Raccordement à l'alimentation électrique

ATTENTION: (1) VÉRIFIER QUE LE DISJONCTEUR EST COUPÉ AVANT DE BRANCHER L'APPAREIL.

(2) LES BRANCHEMENTS ÉTOILE ET TRIANGLE DOIVENT ÊTRE STRICTEMENT CONFORMES AU VOLTAGE INDICÉ DANS LE TABLEAU CI-DESSUS. SI LES INDICATIONS NE SONT PAS SUIVIES LE MOTEUR PEUT SUBIR DES DÉTÉRIORATIONS IRRÉMÉDIABLES.

Déterminer le voltage, et suivre les indications du tableau pour les raccordements.

Branchement ÉTOILE (Y), relier la borne W2 à la borne U2 et U2 à V2.

Branchement TRIANGLE (Δ), relier la borne W2 à la borne U1 et U2 à V1 à W1.

Dans les deux cas le moteur sera directement branché en ligne.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

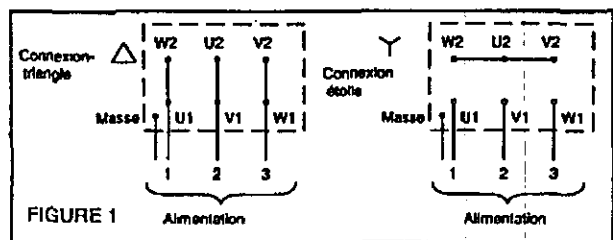


(F)



NB : Les bornes sont équipées de vis pozidriv de 4 mm, et les barrettes de liaisons sont fixées entre ces vis. La prise de terre est équipée d'un vis Pozidriv de 4 mm (Un tournevis approprié peut s'avérer nécessaire).

IMPORTANT : Ne pas extraire de leur logement les écrous situés au fond du bornier.



Toutes Tensions : Le câble d'alimentation (puissance nominale du câble ; conducteurs 1.0 mm, flexibles ou blindés) doit être connecté aux bornes moteur U1, V1 et W1 ainsi qu' à la prise de terre qui se trouve dans le bornier (Voir Fig.1). Un presse étoupe approprié doit être prévue. A cet effet le bornier est doté de 4 orifices prédécoupés de 19 mm de Ø.

Le moteur électrique

Le moteur de type cage à écureuil, triphasé, totalement clos et refroidi par ventilateur, possède une isolation de classe B et fonctionne à une température ambiante de 40°C.

Lorsque l'on regarde du côté du ventilateur, celui-ci doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, si ce n'est pas le cas, Inverser les branchements U1 et V1.

TÊTE DE COMMANDE COMPLETE (Fig 3)

La tête de commande complète (1) contient tous les organes de commandes ainsi que les orifices pour pilotage externe.

DISPOSITION : 2 Tête de commande complète.

3 Raccord d'arrivée d'air générale BSP ou

- 4 Orifice (P) taraudé M5. Pilotage retour à distance.
- 5 Boulon d'arrêt de cycle en cours (rouge).
- 6 Orifice (1) taraudé M5, départ de cycle à distance.
- 7 Bouton de mise en marche du cycle (vert). Alimentation d'air pour un retour d'air.
- 8 Orifice (R) taraudé 1/8" BSP.
- 9 Emplacement (S2) pour électro Valve de commande d'arrêt d'urgence.

- 13 Emplacement (S1) pour électrovalve de commande départ cycle.
- 14 Vis de réglage vitesse retour.
- 15 Orifice (O) taraudée M5 x 0.5 pour détecteur de proximité.
- 16 Orifice (SW1) pour détecteur de proximité.
- 17 Orifice (M) taraudé M5 signal de position, repos de l'unité.

NB : Un circuit externe sera nécessaire pour commander la vitesse à distance. Disponible en kit. Voir Catalogue DESOUTTER pour de plus amples informations.

Tête de distribution simplifiée (Fig 4).

Cette tête est utilisée lorsque la machine est pilotée à distance la fig. 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 étirée (383983).

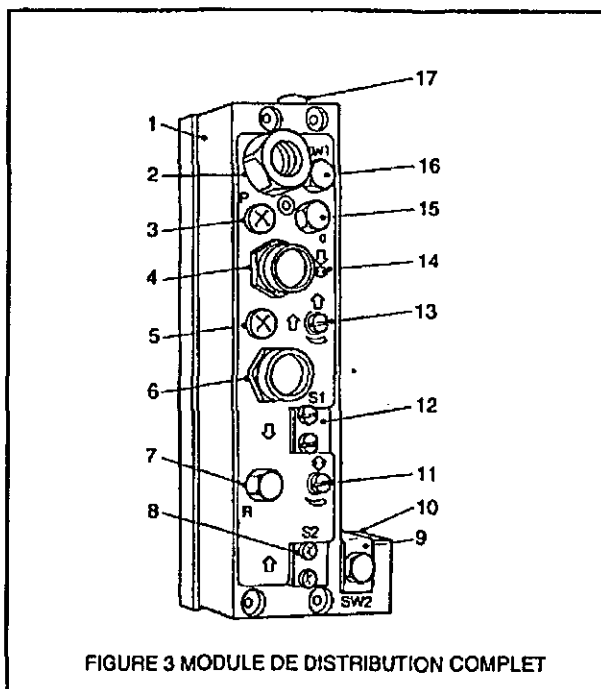


FIGURE 3 MODULE DE DISTRIBUTION COMPLET

- 10 Orifice (SW2) pour détecteur de proximité.
- 11 Valve de fin de course.
- 12 Vis de réglage vitesse avance.



ACCESSOIRES

Régulateur Hydraulique (HCU)

Pour le perçage de trous borgnes, la régulation d'avance intégrée à l'unité peut suffire. Pour tous les autres cas et en particulier pour les trous débouchants, et le perçage de profilés creux, une accélération brutale peut se produire et occasionner des casses de forets. Afin d'éviter ces inconvénients, l'utilisation d'un régulateur d'avance hydraulique est fortement conseillé. Nous consulter pour de plus amples renseignements.

Système de débouillage automatique

Ces systèmes doivent être utilisés quand la profondeur du trou à percer est cinq fois ou plus supérieur au diamètre du foret.

Ceci permet d'évacuer des copeaux et empêche l'échauffement excessif du foret. La précision du trou peut être ainsi améliorée et la lubrification du foret réduite au minimum.

Nous consulter pour complément d'informations.

F

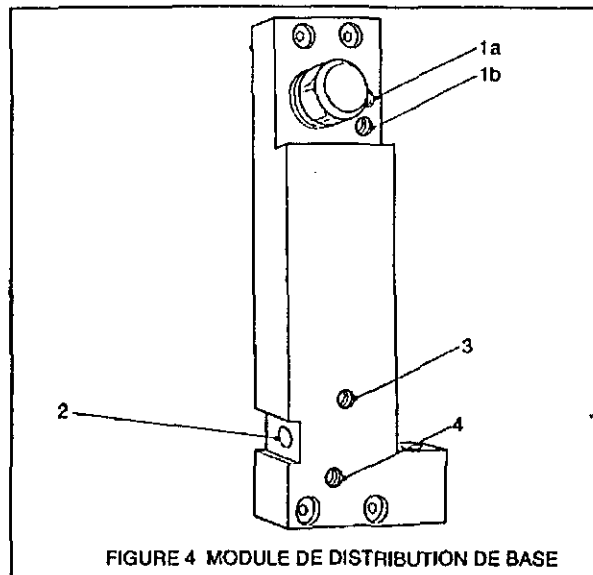


FIGURE 4 MODULE DE DISTRIBUTION DE BASE

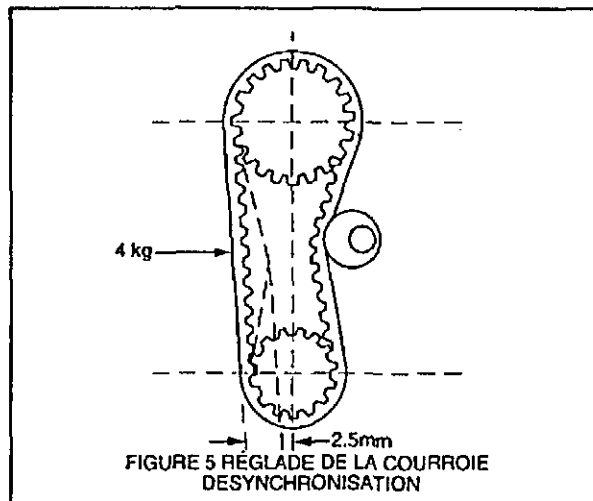


FIGURE 5 RÉGLAGE DE LA COURROIE DESYNCHRONISATION

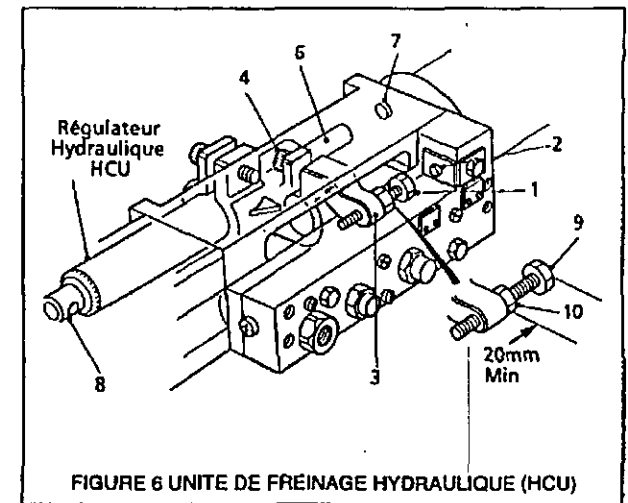


FIGURE 6 UNITÉ DE FREINAGE HYDRAULIQUE (HCU)

RÉGLAGE D'UNE OPERATION DE PERÇAGE (Voir Figure 6)

Retirez les deux protections.

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 (11/13/14) pour obtenir les vitesses d'avance et de retrait de l'opération.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

F



Utiliser (9) Figure 6 pour le réglage final de la profondeur.

Bloquer à l'aide de (10) Figure 6.

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

⚠ Lorsque le réglage est terminé, remettez les deux protections en place.

Nettoyage

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

Immerger les différentes pièces dans la cuve en les agitant, après le trempage, les sortir de la cuve et les laisser sécher avec un jet d'air comprimé afin d'enlever toute trace d'humidité. Conserver les pièces dans une boîte étanche jusqu'à utilisation.

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 6 à la profondeur de taraudage PLUS la distance du taraud au-dessus de la pièce.

Ajuster Figure 3 (11/13/14) pour obtenir les vitesses d'avance et de retrait de l'opération.

Réaliser un taraudage d'essai et inspecter la forme du filetage. Ajuster si nécessaire (11/13/14) 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 l'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.

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 maniés 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 DE FUNCIONAMIENTO

Suministro de aire - Principal

Se requiere un suministro de aire filtrado y desprovisto de agua, a una presión de 6,3 bar, y caudal de 9,9 Vs, controlado mediante un regulador de presión seleccionado del Catálogo de Equipos de Servicio de Aire Comprimido Desoutter.

Suministro de aire - Señales Remotas

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

DATOS

Presión de aire máxima (Pmax) = 8 bar
Presión de aire mínima (Pmin) = 6 bar
Nivel de ruido = >70dBA (Código de prueba CAGH-PNEUROP)
Peso = 8.75 kg

Lubricación

En el sistema puede montarse, corriente abajo del filtro, un lubricador de aire en miniatura elegido del catálogo de equipos de servicio para conducciones de aire Desoutter.

Desoutter recomienda utilizar en el lubricador un aceite de viscosidad clasificada ISO, número de calidad ISO VG 15.

La herramienta puede trabajar también con aire seco.

Descripción de servicio

La herramienta está diseñada para taladrar agujeros, pero puede adaptarse a otros fines específicos, usando accesorios aprobados por Desoutter.

No se permite otro uso.

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

AVISOS:



- (1) ANTES DE REALIZAR CUALQUIER SUSTITUCIÓN, AJUSTE, TRABAJO DE SERVICIO O DE DESMONTAJE, DESCONECTE SIEMPRE LA HERRAMIENTA DE LA ACOMETIDA DE AIRE/ENERGÍA.
- (2) ASEGÚRESE DE QUE LAS PARTES ROTATIVAS DE LA HERRAMIENTA NO PUEDAN QUEDAR ENGANCHADAS EN NINGUNA PARTE SUELTA DE LA ROPA, EL PELO O EL MATERIAL 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) ANTES DE EMPEZAR A TRABAJAR, ASEGÚRESE DE QUE LA HERRAMIENTA ESTÉ FIRMEMENTE MONTADA.
- (7) ASEGÚRESE DE QUE SE HAN MONTADO LAS DOS PROTECCIONES.
- (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 ILUSTRAN EN LA FIGURA 2.



Suministro eléctrico

El motor debe conectarse a una toma trifásica de acuerdo con el CUADRO DE VOLTAJES, montándose con un arrancador provisto de un protector de sobrecarga.

Cuadro de voltajes - 3 fases

Código modelo Velocidad r/min	Voltaje V	Frecuencia Hz	Potencia	Conexión motor	Corriente en carga máxima A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Conexión al suministro eléctrico

- ADVERTENCIA:
- (1) VERIFICAR QUE NO HAYA SUMINISTRO ELECTRICO ANTES DE REALIZAR CUALQUIER CONEXION.
 - (2) LAS CONEXIONES EN ESTRELLA Y EN TRIANGULO DEBEN HACERSE SIGUIENDO ESTRICTAMENTE LAS INDICACIONES DE VOLTAJE DEL CUADRO ANTERIOR. CUALQUIER VARIACION RESPECTO A DICHO CUADRO RESULTARA EN DAÑO AL MOTOR.



Determinar el voltaje de suministro y consultar el cuadro de voltajes para detalles de conexiones del motor.

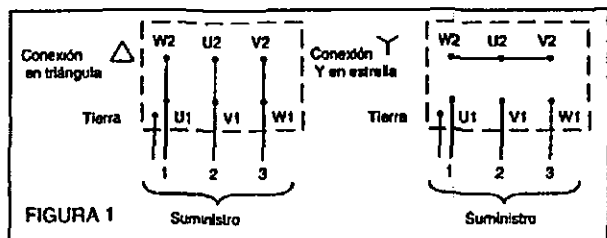
Para conexiones Y (en estrella) acoplar el terminal W2 a U2 y U2 a V2.

Para conexiones Δ (en triángulo) acoplar el terminal W2 a U1, U2 a V1 y V2 a W1.

En ambos casos el motor estará conectado directamente en línea.

NOTA: Los terminales están provistos de tornillos 'pozdrive' de 4 mm, y los vínculos de conexión se conectan entre los tornillos. La conexión a tierra es un tornillo 'pozdrive' de 4 mm para el que se necesitará un destornillador adecuado.

IMPORTANTE: No retirar ni aflojar la tuerca inferior de los terminales.



Para todos los voltajes: El cable de suministro (clasificación mínima del cable: conductores revestidos flexibles de 1,0 mm) se conecta a los terminales del motor U1, V1 y W1 y tierra, que se encuentran en la caja de terminales (véase Figura 1). Deberá montarse una grapa para cable adecuada: la caja de terminales está provista de cuatro tapas "KNOCK OUTS" (19 mm diámetro).

El motor eléctrico

El motor es un motor de rotor en cortocircuito inductivo, refrigerado por ventilador, totalmente encerrado, con aislamiento mínimo de clase B y temperatura ambiente de trabajo de 40°C. Mirando el motor desde el extremo del ventilador, la rotación debe ser en sentido horario. Si la rotación es en sentido contrario, intercambiar las conexiones U1 y V1 para corregirla.

VÁLVULA 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 detención.
 - 4 Botón de paro manual (rojo).
 - 5 Orificio de entrada de puesta en marcha remota 'T' 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 retracción 'R', roscado a 1/8 pulgada BSP. Entrada de aire para retorno de aire.
 - 8† Posición de válvula solenoide 'S2' para la retracción de emergencia.
 - 9† Posición del detector de proximidad 'SW2' que detecta una señal al final del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. está activado a profundidad).
 - 10 Válvula de control de carrera.
 - 11 Tornillo regulador de la velocidad de avance.

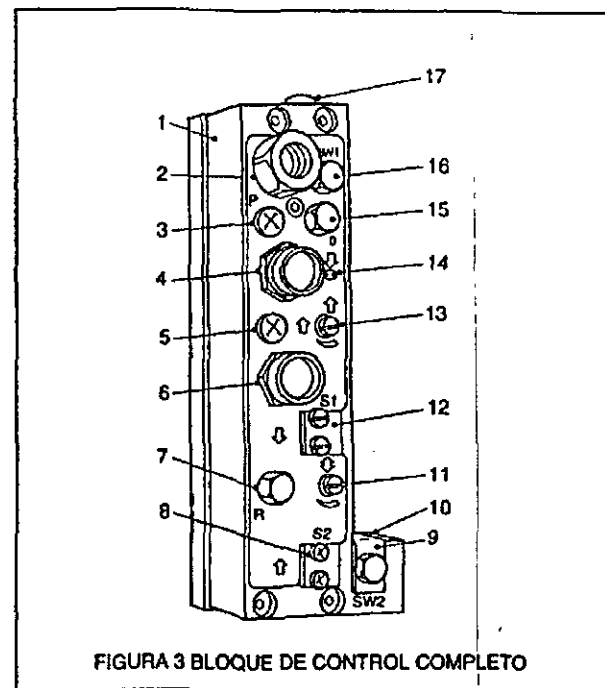


FIGURA 3 BLOQUE DE CONTROL COMPLETO

- 12† Posición de válvula solenoide 'S1' para arranque eléctrico.
- 13 Tornillo regulador de la velocidad de retracción.
- 14 Tornillo regulador de velocidad de avance.
- 15 Orificio 'O', roscado a 1/8 pulgada BSP, que recibe la señal para retomar el avance a la posición inicial.
- 16† Posición del interruptor de proximidad 'SW1' que detecta una señal al comienzo del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. activado en posición de reposo).
- 17 Orificio 'M', roscado a M5. Se usa para el control de secuencias. La señal se produce cuando la herramienta está en reposo.

NOTA: Para controlar la velocidad y la retirada se precisa un circuito exterior.



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

Módulo de bloque de válvula de control - Básico (Figura 4)

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.

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.

Accesorios

Amortiguador hidráulico (HCU) - La herramienta funcionará satisfactoriamente cuando taladra un agujero ciego a la velocidad de avance adecuado. Si se requiere atravesar un material y posiblemente a través de otro agujero, se producirá una aceleración con la consiguiente posible rotura de la broca. Para evitar esto, se recomienda encarecidamente usar la HCU. Pedir información a Desoutter.

El sistema de taladrado de intermitencias 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.

E

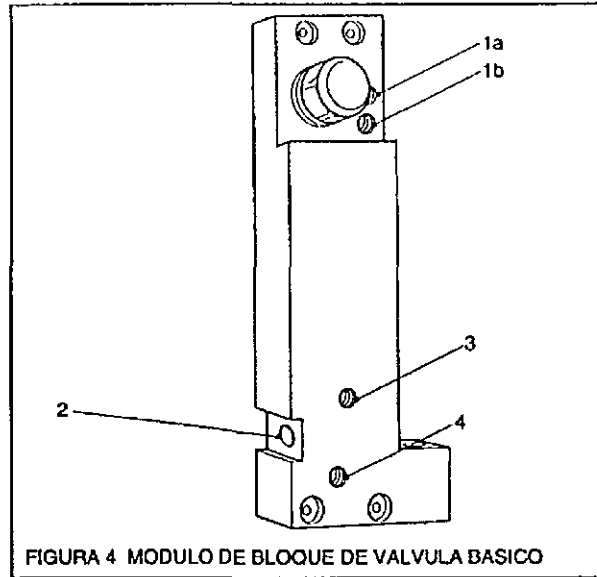


FIGURA 4 MÓDULO DE BLOQUE DE VALVULA BASICO

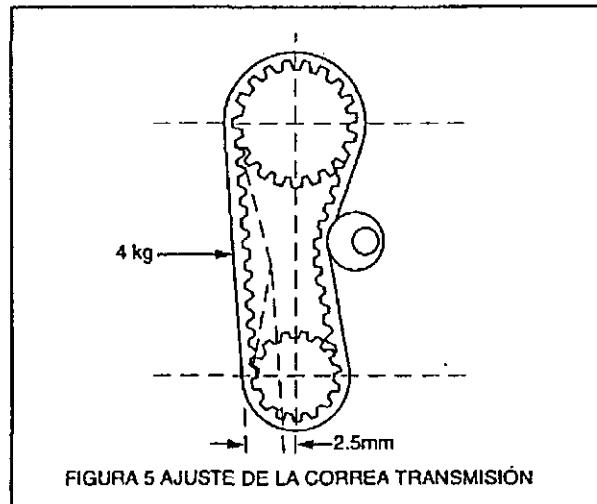


FIGURA 5 AJUSTE DE LA CORREA TRANSMISIÓN

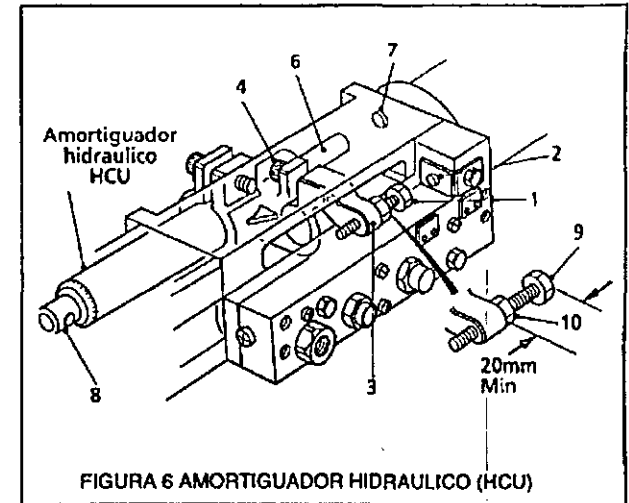


FIGURA 6 AMORTIGUADOR HIDRAULICO (HCU)

PREPARACIÓN DE LA OPERACIÓN DE TALADRADO (Ver la figura 6)

Quite las dos protecciones.

La broca 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 estrándor, deberá ignorarse todo lo referente a la unidad HCU.

Ajustar la separación entre los orificios (1) y (2), de manera que iguallen la profundidad de taladrado requerida ADEMÁS de la distancia de la broca sobre la pieza, destornillando (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 (11/13/14) para lograr la alimentación de avance y retroceso requerida para la operación.



Usar (9) en la figura 6 para regular definitivamente la profundidad.

Inmovilizar usando (10) en la figura 6.

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.

 Una vez terminado el ajuste, monte de nuevo las protecciones

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 6, para igualar la profundidad de roscado ADEMÁS de la distancia del macho sobre la pieza.

Ajustar la figura 3 (11/13/14) para lograr la alimentación de avance y retraceso requerida para la operación.

Realizar una operación de roscado e inspeccionar la forma roscada final, ajustando según convenga como en (11/13/14) de la figura 3 y repetir hasta que sean satisfechas las instrucciones incluidas en las NOTAS 1 y 2.

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 FG00EP 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.

Desarmar la herramienta usando como guía el dibujo desplegado. 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 desplegado. 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.

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 9,9l/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.

DADOS

Pressão máxima de ar P_{máx} = 8bar

Pressão mínima de ar P_{mín} = 6bar

Nível de pressão do ruído = >70 dBA (Código de Teste CAGI-PNEUROP)

Peso = 8.75 kg

Lubrificação

A jusante do filtro poderá 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 graduação ISO VG 15.

A ferramenta pode ser operada em linha seca.

Declaração de Utilização

A ferramenta foi concebida para fazer furos, mas pode ser adaptada para outros objectivos específicos, utilizando os acessórios aprovados da Desoutter.

Não é permitida qualquer outra utilização.



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 Paragem de Emergência.

AVISO:



- (1) DESLIGUE SEMPRE A FERRAMENTA DA ALIMENTAÇÃO DE AR/ELECTRICIDADE ANTES DE INICIAR UMA SUBSTITUIÇÃO, AJUSTAMENTO, REVISÃO OU DESMONTAGEM.
- (2) ASSEGURE-SE QUE NENHUNS ARTIGOS SOLTOS DE VESTUÁRIO, CABELO OU MATERIAL DE LIMPEZA SÃO APANHADOS PELAS 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) CERTIFIQUE-SE QUE A FERRAMENTA ESTÁ DEVIDAMENTE MONTADA ANTES DE DAR INÍCIO À OPERAÇÃO.
- (7) ASSEGURE-SE QUE AMBAS AS PROTECÇÕES ESTÃO INSTALADAS.
- (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.



Alimentação eléctrica

O motor deverá ser ligado a uma alimentação trifásica de acordo com a TABELA DE VOLTAGEM e deverá dispor de um arrancador equipado com um dispositivo de protecção de sobrecarga.

Tabela de Voltagem - trifásica

Código modelo Velocidade r.p.m.	Voltagem V	Frequência Hz	Potência kW	Elo das ligações do motor	Corrente em carga máxima A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Ligação à alimentação eléctrica

AVISO: (1) CERTIFIQUE-SE QUE A ALIMENTAÇÃO ESTÁ DESLIGADA ANTES DE FAZER AS LIGAÇÕES.

- (2) AS LIGAÇÕES ESTRELA E TRIÂNGULO DEVERÃO ESTAR RIGOROSAMENTE DE ACORDO COM A VOLTAGEM DE ALIMENTAÇÃO FORNECIDA NA TABELA. QUALQUER DESVIO DA TABELA IRÁ TER COMO RESULTADO A DANIFICAÇÃO DO MOTOR.

Determine a voltagem de alimentação e consulte a tabela de voltagem para pormenores relativos às ligações do motor.

Para a ligação Y (estrela), ligue o terminal W2 ao U2 e o U2 ao V2.

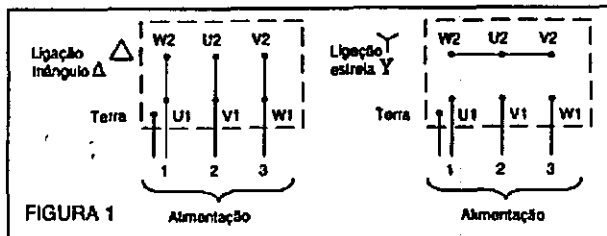
Para a ligação Δ (triângulo), ligue o terminal W2 ao U1, o U2 ao V1 e o V2 ao W1.



Em ambos os métodos o motor ficará ligado em linha directa.

NOTA: Os terminais estão equipados com parafusos tipo "pozdrive" e os elos de ligação estão ligados entre os parafusos. A ligação à terra é um parafuso "pozdrive" de 4 mm para o qual será necessária uma chave de parafusos adequada.

IMPORTANTE: Não tire ou desaperte a porca inferior que se encontra nos terminais.



Para todas as voltagens: O cabo de alimentação (especificação mínima para o cabo: condutores flexíveis blindados de 1 mm) está ligado aos terminais U1, V1, W1 do motor e à terra que se encontram na caixa de terminais (ver Figura 1). Deverá ser instalada uma braçadeira para cabo adequada; a caixa de terminais dispõe de 4 perfurações (KNOCK-OUTS) (19 mm de diâmetro).

O motor eléctrico

Motor eléctrico em gaiola de esquilo trifásico completamente fechado arrefecido a ventoinha, insulação mínima de classe B com uma temperatura ambiente de funcionamento de 40°C. Olhando para a extremidade da ventoinha do motor a rotação deverá fazer-se no sentido dos ponteiros do relógio. Se a rotação estiver no sentido contrário troque as ligações U1 e V1 para rectificar a rotação.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



- LOCALIZAÇÃO:**
- 2 Orifício Principal de Entrada de Ar, com rosca de pol 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).
 - 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 1/8pol BSP. Fornecimento de retorno de ar.

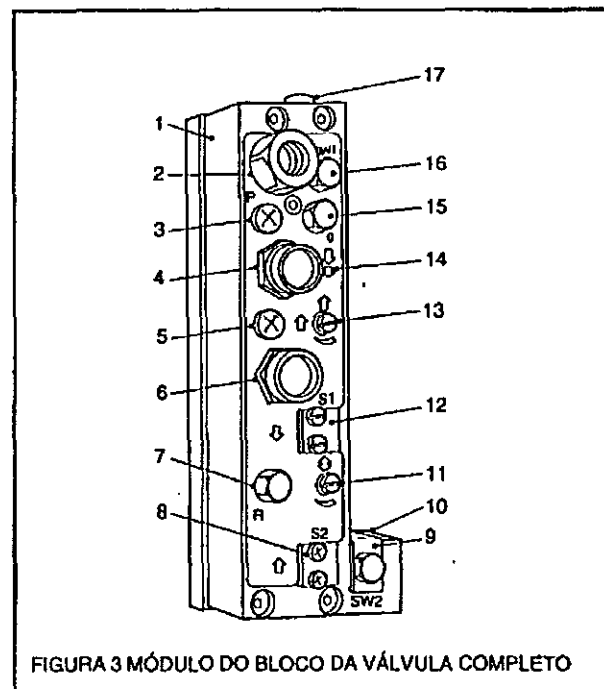


FIGURA 3 MÓDULO DO BLOCO DA VÁLVULA COMPLETO

- 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 Velocidade de Avanço.
- 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: Será necessário um circuito externo para controlar a velocidade e a alimentação de recuo.

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

Módulo do Bloco da Válvula de Controlo - Básico (Figura 4)

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.



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 retração, com rosca 1/8 pol. BSP.
 4. Porta de Ar de avanço, com rosca 1/8 pol. BSP.

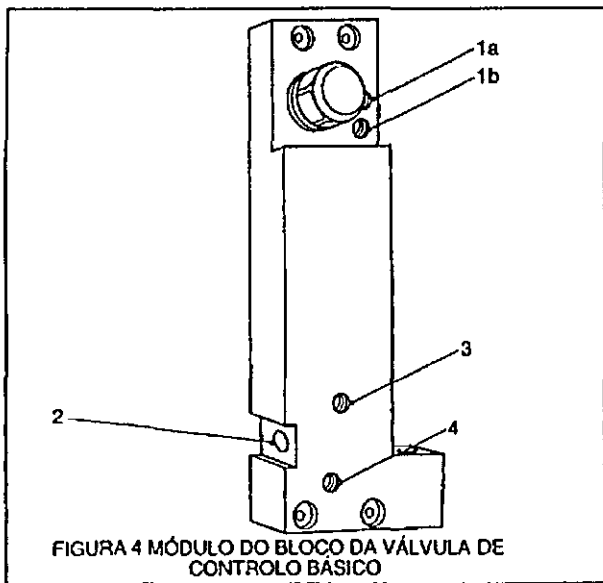


FIGURA 4 MÓDULO DO BLOCO DA VÁLVULA DE CONTROLO BÁSICO

Acessórios

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 noutro 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.

REGULAÇÃO DA OPERAÇÃO DE PERFURAÇÃO (Ver Figura 6)

Retire ambas as protecções.

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.

Fechar (11), Figura 3.

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

Regule a Figura 3 (11/13/14) de forma a obter as alimentações de avanço e de recuo para a operação.

Utilizar (9), Figura 6, para o ajustamento de profundidade final.

Tranque utilizando (10), Figura 6.

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

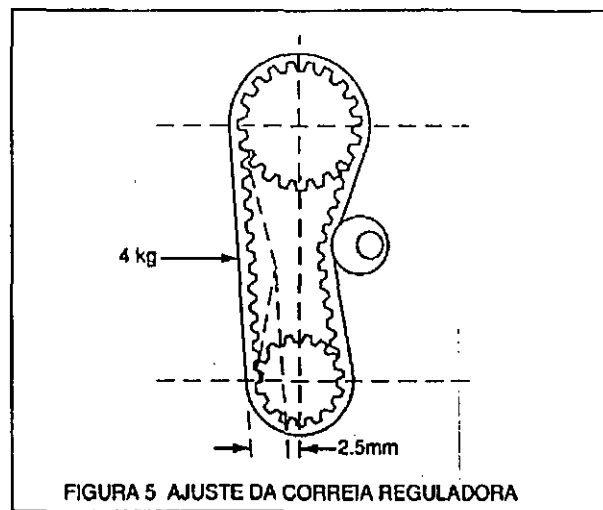


FIGURA 5 AJUSTE DA CORREIA REGULADORA

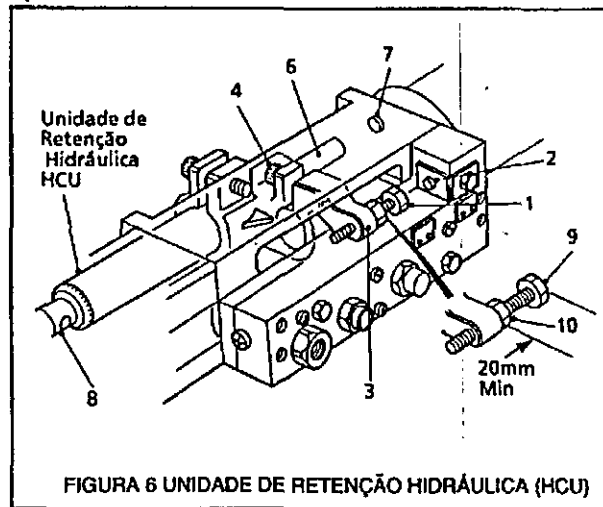


FIGURA 6 UNIDADE DE RETENÇÃO HIDRÁULICA (HCU)


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.



Desoutter Limited. HP2 7DR (UK)

Abrir totalmente (13), Figura 3.

 Depois de terminar a regulação volte a instalar as protecções.

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 (11/13/14) de forma a obter as alimentações de avanço e de recuo para a operação.

Prossiga uma operação de ensaio de abertura de rosca e inspeccione a forma da rosca acabada, ajuste conforme for necessário (11/13/14), 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-guia.

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.

Desmonte a ferramenta utilizando um diagrama do esquema de montagem das peças. Limpe todos os componentes e inspeccione 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 do 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.

© 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 9,9 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.

DATI

Pressione aria max Pmax = 8 bar
 Pressione aria minima Pmin = 6 bar
 Livello di rumorosità = >70 dBA
 (Codice di prova CAGI-PNEUROP)
 Peso = 8,75 kg

Lubrificazione

Lubrificatore miniaturizzato per tubazioni aria compressa selezionato dal catalogo Desoutter di apparecchiature di manutenzione tubazioni aria compressa. Si può montare nell'impianto a valle del filtro.

Per il lubrificatore Desoutter prescrive l'impiego di un olio di viscosità specifica conforme alle norme ISO di qualità VG 15 ISO.

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

Condizioni di impiego

L'attrezzo è adatto per praticare fori ma può essere adibito ad altri impieghi con accessori omologati Desoutter.

È vietato ogni diverso utilizzo.



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.

AVVERTENZA: (1) PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI INTERVENTO DI SOSTITUZIONE, REGOLAZIONE, MANUTENZIONE O SMONTAGGIO SCOLLEGARE SEMPRE L'ATTREZZO DALL'ALIMENTAZIONE DI ARIA/POTENZA.

(2) ACCERTARSI CHE NE' CAPI DI ABBIGLIAMENTO SVOLAZZANTI, NE' CAPELLI O MATERIALE DI PULITURA POSSANO IMPIGLIARSI NEI PARTICOLARI IN MOVIMENTO 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) PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI ACCERTARSI CHE L'ATTREZZO SIA FISSATO SALDAMENTE.

(7) VERIFICARE CHE ENTRAMBI I RIPARI SIANO MONTATI.

(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.

Alimentazione elettrica

Il motore deve essere collegato a un'alimentazione trifase in conformità con la TABELLA TENSIONI, e deve essere fornito di avviatore dotato di protezione di sovraccarico.

Tabella tensioni - trifase

Utensile tipo Velocità giri / min.	Tensione V	Frequenza Hz	Potenza kW	Connessione motore	Massima corrente assorbita A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Connessione alimentazione elettrica

AVVERTENZA: (1) PRIMA DI EFFETTUARE LE CONNESSIONI ACCERTARSI CHE L'ALIMENTAZIONE SIA DISATTIVATA.

(2) LE CONNESSIONI A STELLA E A TRIANGOLO DEVONO ESSERE ASSOLUTAMENTE CONFORMI ALLA TENSIONE DI ALIMENTAZIONE PRESCRITTA NELLA TABELLA. QUALSIASI SCOSTAMENTO RISPETTO AI VALORI RIPORTATI IN TABELLA PROVOCA IL DANNEGGIAMENTO DEL MOTORE.

Determinare la tensione di alimentazione e consultare la tabella tensioni per i dettagli di connessione del motore.



Connessione a stella (Y): accoppiare il morsetto W2 a U2, e U2 a V2.

Connessione a triangolo (Δ): accoppiare il morsetto W2 a U1, U2 a V1 e V2 a W1.

In entrambi i casi il motore risulta collegato direttamente in linea.

NOTA: I morsetti sono dotati di viti da 4 mm, e i collegamenti sono realizzati tra le viti. La connessione di massa è costituita da una vite da 4 mm che richiede un cacciavite specifico.

IMPORTANTE: Non rimuovere né allentare i dadi inferiori dei morsetti.

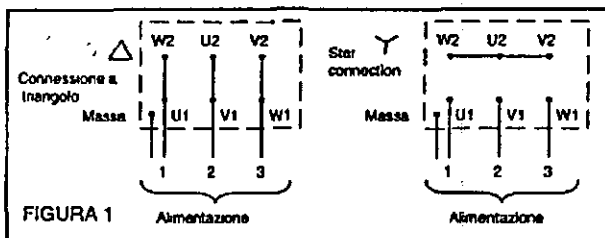


FIGURA 1
Per tutte le tensioni: il cavo di alimentazione (capacità min.: conduttori flessibili armati da 1,0 mm) è collegato ai morsetti del motore U1, V1, W1 e alla massa, posizionali sulla morsettiera (vedere la figura 1). Montare un pressacavo di tipo adeguato; la morsettiera è provvista di quattro punzonature di 19 mm di diametro.

Motore elettrico

Il motore è costituito da una gabbia di scoiattolo trifase, completamente chiusa, raffreddata mediante ventilatore, dotata di isolamento di categoria B min, alla temperatura ambiente operativa di 40°C. Per chi guarda il motore dal lato ventilatore, la rotazione deve avvenire in senso orario. In caso contrario correggere la rotazione scambiando le connessioni U1 e V1.



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.
 - 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 1/8" 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 registro 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).

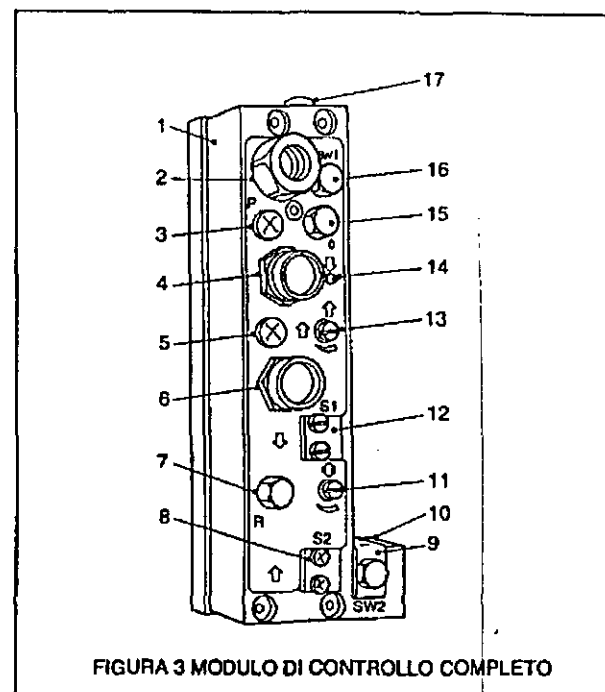


FIGURA 3 MODULO DI CONTROLLO COMPLETO

17 Condotto "M" con filettatura M5. Utilizzato per il controllo in sequenza. Il segnale si verifica con attrezzo a riposo.

NOTA: E' richiesto un circuito esterno per il controllo della velocità.

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

Modulo di controllo: Base (Fig. 4)

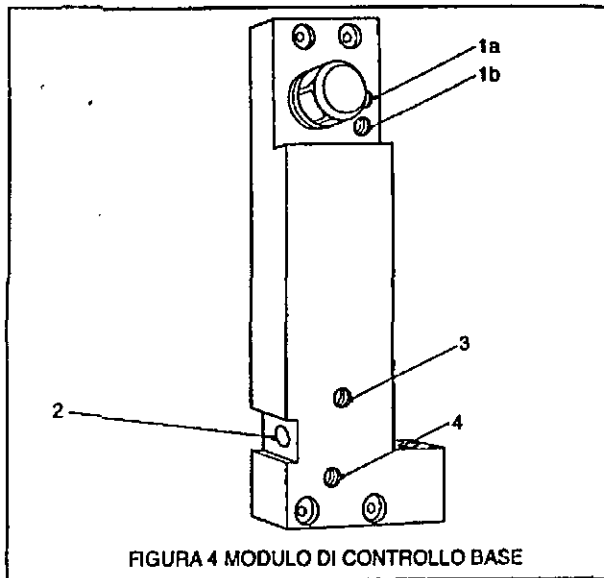
Questo modulo è ideale per il controllo dell'attrezzo a distanza. La Figura 4 indica i punti di provenienza dei segnali.

POSIZIONE

- 1a. Posizione interruttore di prossimità SW1, mediante perno attuatore.



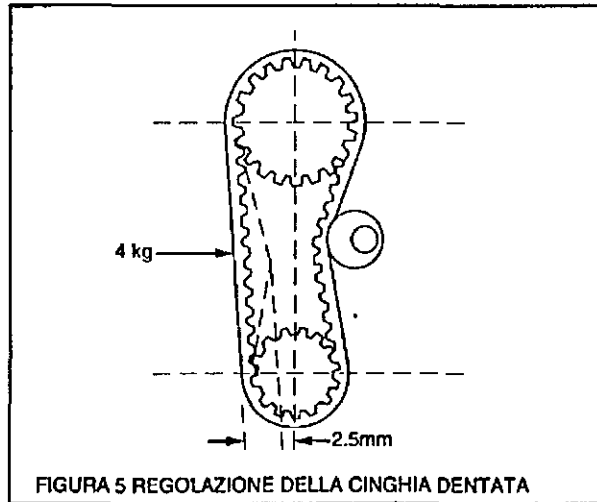
- 1b. Posizione interruttore di prossimità SW1, mediante manicotto su tubo di prolunga.
- Sia 1a che 1b rilevano il segnale utensile in posizione di partenza.
2. Posizione interruttore di prossimità SW2; rileva il segnale relativo al raggiungimento della posizione di profondità da parte dell'utensile.
3. Foro aria di arretramento, maschiatura 3,175 mm BSP.
4. Foro aria di avanzamento, maschiatura 3,175 mm BSP.



Accessori

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.

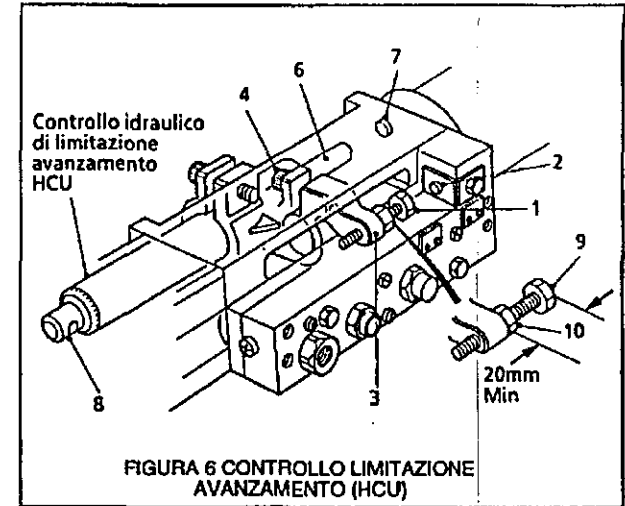
Unità di avanzamento intermittente Peck Feed - L'unità Desoutter Peck Feed Drill è utile per l'esecuzione di fori di profondità minima pari a 5 volte il diametro. Essa facilita lo smaltimento del truciolo ed evita l'eccessivo surriscaldamento della punta. Il Peck Feed consente anche di migliorare la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



MESSA A PUNTO PER LA FORATURA (vedere Fig. 6)

Rimuovere entrambi i ripari.

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.

Chudere 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 11/13/14 (figura 3).

Registrare la profondità finale mediante Fig. 6-9. Bloccare mediante Fig. 6-10.



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

 Dopo aver completato la messa a punto montare entrambi i ripari.

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 disopra del blocchetto di prova onde consentire l'effettuamento della corsa di innesto inversione della testina porta maschio. Registrare la distanza tra Fig. 6-2 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 11/13/14 (figura 3).

Effettuare una operazione di maschiatura di prova e controllare il profilo del filetto finito procedendo alla eventuale registrazione di Fig. 3-11/13/14 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 Plastisip per O ring.
- Grasso - BP FG00 EP, per foro del cilindro.

Norme di pulizia

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

Immergere i componenti nel recipiente. Assicurarsi della loro totale immersione agitandoli 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.

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.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΕΙΡΙΣΤΩΝ

Παροχή Αέρος - Κύρια

Απαιτείται παροχή φιλτραρισμένου αέρος που είναι απαλλαγμένος ύδατος, σε πίεση 6,3 ατμοσφαιρών (91,4 psig), με τιμή ροής 9,9 λίβρών ανά δευτερόλεπτο (21 cu.ft/min) που ελέγχεται με ρυθμιστή πίεσης που επιλέγεται από τον Κατάλογο Υαλικών Επισκευής Αεραγωγών της Desoutter.

Παροχή Αέρος - Απομακρυσμένη

Οι βασικές απαιτήσεις είναι όπως περιγράφονται πιο πάνω αλλά η πίεση πρέπει να είναι τουλάχιστο 2,7 ατμοσφαιρών (40 psig) και η ροή που απαιτείται διαν 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.

ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Μέγιστη πίεση αέρος (Pmax) = 8 ατμόσφαιρες
Ελάχιστη πίεση αέρος (Pmin) = 8 ατμόσφαιρες
Στάθμη πίεσης ήχου = > 70dBA (Κώδικας Δοκιμής CAGI-PNEΥΡΟΡ)

Βάρος = 8.75 κιλά

Λίπανση

Μικρού σχήματος λιπαντήρα αεραγωγού που επιλέγεται από τον Κατάλογο

Εξαρτημάτων Συντήρησης Αεραγωγών της Desoutter μπορεί να τοποθετείται στον κατόρθου του συστήματος φίλτρου.

Η Desoutter συνιστά χρήση λαδιού στο λιπαντήρα η ρευστότητα του οποίου καθορίζεται με βάση τις προδιαγραφές ISO, βαθμού ISO VG 15.

Το εργαλείο μπορεί να λειτουργεί σε στεγνό αγωγό.

Δήλωση Χρησιμοποίησης

Το εργαλείο είναι κατασκευασμένο για διάτρηση σπών, αλλά μπορεί να προσαρμόζεται και για άλλους καθορισμένους σκοπούς, με χρήση εξαρτημάτων που έχουν εγκριθεί από την Desoutter. Δεν

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Πρέπει να γίνεται πρόβλεψη Διακοπής της Αρχειουργίας 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 ΑΠΟΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΑΠΟ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΠΑΡΟΧΗ ΚΑΙ ΤΗΝ ΠΑΡΟΧΗ ΑΕΡΟΣ ΠΡΙΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΤΕ ΟΠΟΙΟΔΗΠΟΤΕ ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΜΕΡΩΝ, ΠΡΟΣΑΡΜΓΗ, ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ Η ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ



(2) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΧΑΛΑΡΑ ΤΕΜΑΧΙΑ ΡΟΥΧΙΣΜΟΥ, ΜΑΛΛΙΑ Η ΥΑΙΚΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΚΑΘΑΡΙΣΜΑ ΔΕΝ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΙΑΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΑ ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΟΜΕΝΑ 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 ΜΕΙΤΤΕΝΗ ΠΡΙΝ ΑΡΧΙΣΕΤΕ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ.

(5) ΑΠΟΜΑΚΡΥΝΕΤΕ ΟΛΑ ΤΑ ΧΑΛΑΡΑ ΕΙΛΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΕΡΙΟΧΗ

(6) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΙΝΑΙ ΣΤΕΡΕΩΜΕΝΟ ΚΑΛΑ ΠΡΙΝ ΤΟ ΘΕΣΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ.

(7) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΕΧΟΥΝ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ ΚΑΙ ΤΑ ΔΥΟ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ.

(8) ΠΡΟΣΟΧΗ ΣΤΟ ΑΝΟΙΓΜΑ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ. ΟΤΑΝ 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 ΠΡΟΚΑΛΗΘΕΙ ΕΚΡΗΣΗ.

(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 ΕΝΣΩΜΑΤΩΜΕΝΟ ΣΕ ΣΥΣΚΕΥΗ ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΥ ΔΙΑΚΟΠΗΣ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΚΤΑΚΤΗΣ ΑΝΑΓΚΗΣ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ ΣΤΟ ΣΧΗΜΑ 2.



Ηλεκτρική Παροχή

Ο κινητήρας πρέπει να συνδέεται σε παροχή τριφασικού ηλεκτρικού ρεύματος σύμφωνα με τον ΠΙΝΑΚΑ ΤΑΣΗΣ ΡΕΥΜΑΤΟΣ και να του παρέχεται εφόδτημα εκκίνησης στο οποίο είναι προσαρμοσμένα προστατευτικός μηχανισμός υπερέφορτωσης.

Πίνακας Τάσης Ρεύματος - 3 Φάσεων

Τύπος Στροφes/ Δευτε	Τάση V	Ευχνότητα Hz	Ισχύς kW	Μέθοδος Ευνδoses Κινητα	Απορροφητικη Ισχύς Ψοφοριο
AFDE200	380-420	50	0.25	Υ	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Υ	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Υ	0.5
850-10000					

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Σύνδεση με την Ηλεκτρική Παροχή

- ΠΡΟΣΟΧΗ: (1) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΠΩΣ Η ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΕΙΝΑΙ ΚΛΕΙΣΤΗ ΠΡΙΝ ΚΑΝΕΤΕ ΤΙΣ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ.**
- (2) ΟΙ ΣΥΝΔΕΣΕΙΣ ΑΣΤΕΡΑ ΚΑΙ ΔΕΛΤΑ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΝΑΙ ΥΠΟΧΡΕΩΤΙΚΑ ΣΤΗ ΤΑΣΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΠΟΥ ΔΙΝΕΤΑΙ ΣΤΟΝ ΠΙΝΑΚΑ. ΤΥΧΟΝ ΠΑΡΕΚΚΛΙΣΗ ΑΠΟ ΤΟΝ ΠΙΝΑΚΑ ΘΑ ΚΑΤΑΛΗΞΕΙ ΣΕ ΒΛΑΒΗ ΤΟΥ ΚΙΝΗΤΗΡΑ.**

Προσδιορίστε την τάση παροχής ρεύματος και εν συνεχεία συμβουλευτείτε τον πίνακα τάσης ρεύματος για τις λεπτομέρειες της σύνδεσης του κινητήρα.

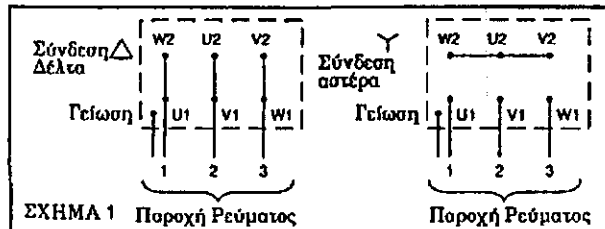
Για σύνδεση Y (αστέρα), ζυείτε ή συνδέετε το τερματικό W2 στο U2 και το U2 στο V2.

Για σύνδεση Δ (Δέλτα), ζυείτε ή συνδέετε το τερματικό W2 στο U1, U2 στο V1 και V2 στο W1.

Και στις δύο μεθόδους σύνδεσης ο κινητήρας θα είναι καταυθινός στη γραμμή συνδεδεμένος.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Στα τερματικά είναι προσαρμοσμένες βίδες σταυρωτής κεφαλής 4 χιλ και η σύνδεση γίνεται με τοξό των κοχλιών. Η σύνδεση γείωσης είναι βίδα σταυρωτής κεφαλής 4 χιλ για την οποία χρειάζεται κατάλληλο κατσαβίδι.

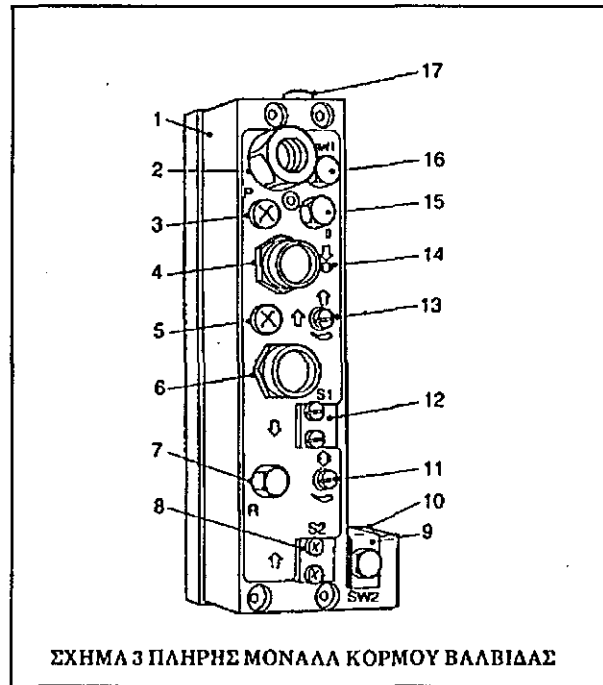
ΠΡΟΣΟΧΗ: Μη βγάλετε ή χαλαρώσετε το κάτω παξιμάδι στα τερματικά.



Για όλες τις τάσεις: Το ηλεκτρικό καλώδιο (ελάχιστη επιτρεπόμενη καύταξη κολωδίου: μονωμένοι εύκαμπτοι αγωγοί 1 χιλ) συνδέεται στα τερματικά του κινητήρα U1, V1, W1 και γείωσης, που είναι στο κιβώτιο τερματικών (βλέπε Σχήμα 1). Πρέπει να τοποθετείται κατάλληλος σφικτήρας καλωδίου, το κιβώτιο τερματικών παρέχεται με τύσσες (διαμέτρου 19 χιλ) ΑΣΦΑΛΕΙΕΣ διακοπής ρεύματος.

Ο Ηλεκτρικός Κινητήρας

Ο κινητήρας είναι τελείως στεγανός, με εξαεριζόμενο τριφασικό κλωβό, ελάχιστης μόνωσης κατηγορίας B, με θερμοκρασία περιβάλλοντος κατάλληλη για τη λειτουργία του στους 40°C. Αν κοιτάξετε στην όκη που είναι ο εξαεριστήρας του κινητήρα η περιστροφή του πρέπει να είναι δεξιόστροφη, αν η περιστροφή είναι αντίθετη, ανταλλάξετε τις συνδέσεις U1 και V1 για να διορθώσετε την περιστροφή.



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 Διάτηρησης.

- ΘΕΣΗ:**
- Κύριο Στόμιο Εισόδου Αέρος, είναι βιδωτό 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 Ανάκλησης (κόκκινο)
 - Στόμιο Απομακρυσμένης Εκκίνησης Εισαγωγής "I", είναι βιδωτό M5. Δέχεται εξωτερικά σήματα για το ξεκίνημα του κύκλου εργαλείου.
 - Κουμπί Χειροκίνητης Εκκίνησης (πράσινο)
 - Στόμιο Ανάκλησης Εξαγωγής, είναι βιδωτό 1/8 ίντσας σε πρότυπα BSP. Τροφοδότηση για την παροχή αέρος
 - Θέση για τη Βαλβίδα Solenoid "S2" για Ηλεκτρική Ανάκληση Έκτακτης Ανάγκης.
 - Θέση για το Διακόπτη Γειτνιάσεως "SW2", εντοπίζει σήμα στο τέλος του κύκλου για σύνδεση με τη συλλογή εξαρτημάτων προσαρμοστικού (δηλαδή είναι Υψηλή σε βάθος).
 - Βαλβίδα Ελέγχου Κρούσεως.
 - Ρυθμιστική Βαλβίδα Ταχύτητας Διάτηρησης.
 - Θέση για τη Βαλβίδα Solenoid "S1" για Ηλεκτρικό Ξεκίνημα.
 - Ρυθμιστική Βαλβίδα Ταχύτητας Ανάκλησης.
 - Βίδα Ρύθμιση Τιμής Προώθησης.
 - Στόμιο "O", είναι βιδωτό 1/8 της ίντσας σε πρότυπα BSP, δέχεται σήμα για να επιστρέψει την τροφοδοσία στη θέση εκκίνησης για διακοπόμενη τροφοδοσία ή για έλεγχο Dwell.
 - Θέση για το Διακόπτη Γειτνιάσεως "SW1", εντοπίζει σήμα στο τέλος του κύκλου για



συνδεση με τη συλλογή εξαρτημάτων προσαρμοστικού (δηλαδή είναι Υψηλή στη θέση σφικτηρίας).

- 17 Στόμιο "M", είναι βιδωτό M5. Χρησιμοποιείται για τον έλεγχο σειράς. Το σήμα παράγεται όταν το εργαλείο δεν είναι σε λειτουργία.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Απαιτείται εξωτερικό κύκλωμα για τον έλεγχο της ταχύτητας και τη αναδίπλωση.

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

Κορμός Μονάδας Βαλβίδας Ελέγχου - Βασικός (Σχήμα 4)

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

ΘΕΣΗ

- 1α. Θέση για το διακόπτη εγγύτητας SW1 χρησιμοποιώντας πείρο ενεργοποίησης.
- 1β. 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.

2. Θέση του διακόπτη εγγύτητας SW2 όπου ανιχνεύει ένα σήμα όταν το εργαλείο διάτρησης έχει φτάσει το επιθυμητό βάθος.
3. Θυρίδα Απόσυρσης Αέρα, συνδεδεμένη με BSP 1/8 in.
4. Θυρίδα Προώθησης Αέρα, συνδεδεμένη με BSP 1/8 in.

Εξαρτήματα

Υδραυλική Μονάδα Ελέγχου (ΥΜΕ) - Το εργαλείο λειτουργεί ικανοποιητικά, όταν γίνεται διάτρηση σε υψηλή οπή και σε καθορισμένη ταχύτητα τροφοδοσίας. Αν χρειάζεται να γίνει διάτρηση ολισθητήρα και είναι πιθανό να διαπεράσει σε άλλα οπή. Θα

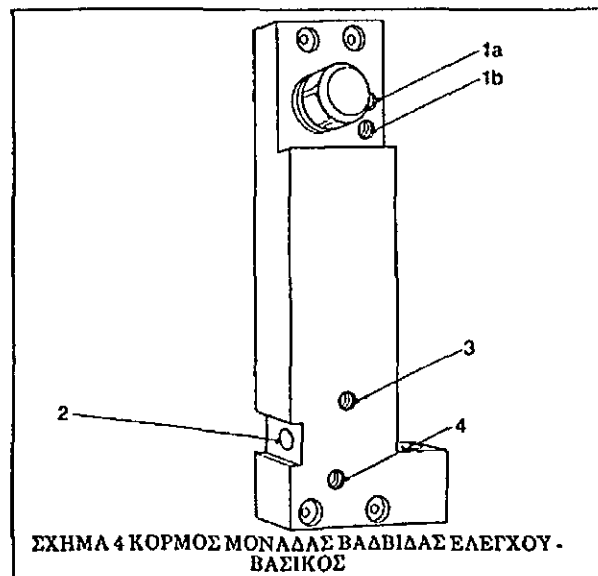
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

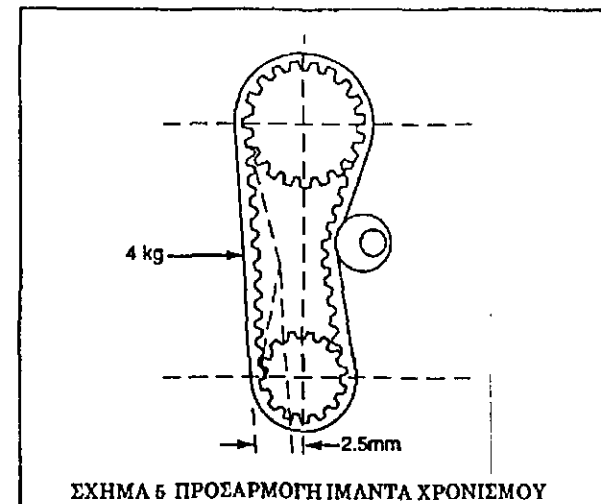
1-800-353-4676

συμβεί επιτάχυνση της τροφοδοσίας με πιθανό σπάσιμο του τρυπανιού. Για να προλάβετε τον κίνδυνο αυτό, σας συνιστούμε έντονα να χρησιμοποιείτε την ΥΜΕ. Ζητήστε πληροφορίες από την Desoutter.

Τρυπάνια Διακοπτόμενης Τροφοδοσίας - Θα πρέπει να χρησιμοποιείται το Σύστημα Τρυπανιών Διακοπτόμενης 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 τρίμματα από τη διάτρηση και συνάμα να αποφεύγεται η υπερθέρμανση του τρυπανιού. Η ακρίβεια στο μέγεθος της οπής βελτιώνεται και το σπάσιμο των τρυπανιών διατηρείται στο ελάχιστο. Ζητήστε πληροφορίες από την Desoutter.



ΣΧΗΜΑ 4 ΚΟΡΜΟΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΒΑΛΒΙΔΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ - ΒΑΣΙΚΟΣ



ΣΧΗΜΑ 5 ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗ ΙΜΑΝΤΑ ΧΡΟΝΙΣΜΟΥ

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΔΙΑΤΡΗΣΗΣ (Βλέπε Σχήμα 6)

Αφαιρέστε και τα δύο προστατευτικά.

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 ΥΜΕ. Όταν ρυθμίζετε το συνηθισμένο εργαλείο οι παραπομπές που αναφέρονται στο ΥΜΕ θα πρέπει να αγνοούνται.

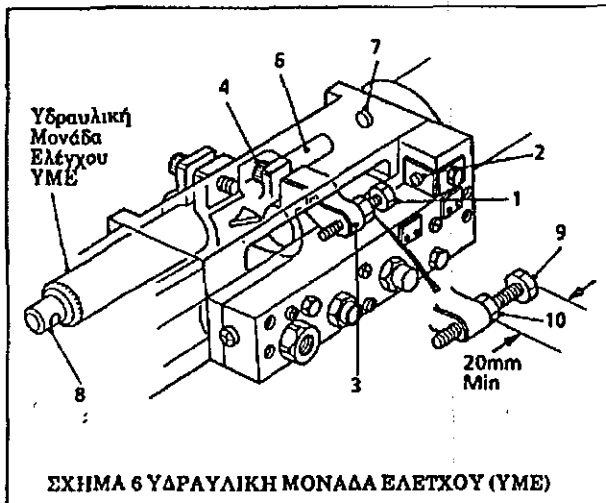
Ρυθμίστε το άνοιγμα μεταξύ του (1) και (2) ώστε να ισούται με το βάθος της διάτρησης που απαιτείται ΣΥΝ την απόσταση στην οποία ευρίσκεται το τρυπάνι πάνω από το κομμάτι που εργάζεστε, ολισθαίνοντας το (3). Ασφαλίστε στη θέση με το (4) στη ροπή στρέψεως που απαιτείται.

Τοποθετήστε την ΥΜΕ στο (3). 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 ΥΜΕ για να ρυθμιστεί στο ελάχιστο η αντίσταση μέσα στην ΥΜΕ.

Ανοίξτε τελείως το Σχήμα 3 (13).

Κλείστε το Σχήμα 3 (11).



ΣΧΗΜΑ 6 ΥΔΡΑΥΛΙΚΗ ΜΟΝΑΔΑ ΕΛΕΓΧΟΥ (ΥΜΕ)

Συνδέστε την παροχή αέρος και ποιήστε το Σχήμα 3 (6).

Ρυθμίστε το Σχήμα 3 (11/13/14) για να δώσει την απαιτούμενη για την λειτουργία Προώθηση και αναδιπλωση.

Χρησιμοποιήστε το Σχήμα 6 (9) για την τελική ρύθμιση βάθους.

Ασφαλίστε χρησιμοποιώντας το Σχήμα 6 (10).

Χρησιμοποιώντας το Σχήμα 3 (11) εκτελέστε ένα αριθμό δοκιμαστικών διατρήσεων για να καθοριστεί η ιδανική πορεία διάτρησης και οι ρυθμίσεις της ΥΜΕ.



Όταν τελειώσει η ρύθμιση, τοποθετήστε πάλι και τα δύο προστατευτικά.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ ΚΡΟΥΣΕΩΣ

ΣΗΜΕΙΩΣΗ: 1. Είναι σημαντικό και πρέπει να ρυθμίζεται η ταχύτητα πορείας του εργαλείου ώστε να ταιριάζει με το βήμα του σπειρώματος που

καταλήγει σε παραμορφωμένο βήμα, η παραμόρφωση θα είναι πιο έντονη σε πλαστικά υλικά ή σε υλικά από ελαφρό 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.

Στηρίξτε το εργαλείο, με το επιλεγμένο τρυπάνι κρούσεως να κρατείται σφιχτά στο σφιγκτήρα (τσοκ), πάνω από ένα ντάκο δοκιμής για να κάνετε μερικές διατρήσεις κρούσεως σαν δείγμα.

Η άκρη του τρυπανιού ΠΡΕΠΕΙ να είναι τουλάχιστο 14 χιλ. (9/16 ίντσες) πάνω από τον ντάκο δοκιμής για να επιτρέπει στην κεφαλή κρούσεως να κινείται αντίστροφα. Ρυθμίστε το άνοιγμα μεταξύ του Σχήματος 6 (1) και (2) ώστε να ισούται με το βάθος της διάτρησης που απαιτείται ΣΥΝ την απόσταση στην οποία τυρπίζεται το τρυπάνι κρούσεως πάνω από το κομμάτι που εργάζεστε.

Ρυθμίστε το Σχήμα 3 (11/13/14) για να δώσει την απαιτούμενη για την λειτουργία προώθηση και αναδιπλωση.

Εκτελέστε μια δοκιμαστική διάτρηση και παρατηρήστε την τελειωμένη μορφή του σπειρώματος, ρυθμίστε αν χρειάζεται το Σχήμα 3 (11/13/14) και επαναλάβετε τις ίδιες ενέργειες μέχρις ότου να ικανοποιούνται οι πληροφορίες που παρέχονται στις ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ 1 και 2.

ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ & ΕΠΙΣΚΕΥΩΝ

Γενικές Σημειώσεις

Χρησιμοποιείτε τα πιο κάτω λιπαντικά:

- Αράσο - Molykote Longterm W2 για τις οδοντώσεις και τον άξονα οδήγησης.
- Αράσο - Molykote G68 για το κιβώτιο ταχυτήτων.
- Αράσο - Molykote PG75 Plastislip για τους δακτυλίους Ο.
- Αράσο - BP FG00 EP, για το εσωτερικό του κυλίνδρου.

Καθάρισμα

Πρέπει να έχει:

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

Βυθίστε τα συστατικά μέρη στο δοχείο που περιέχει τη παραφίνη. Βεβαιωθείτε ότι βυθίζονται πλήρως και ταράξετε το υγρό για να βεβαιωθείτε πως οι διόδοι 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 αεροστεγές δοχείο μέχρι να τα χρειαστείτε για συναρμολόγηση. Απαλλαγείτε από τη λερωμένη παραφίνη σύμφωνα με τις διατάξεις υγείας και ασφάλειας.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

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

Αποσυναρμολογήστε το εργαλείο χρησιμοποιώντας το αναλυτικό σχέδιο. Καθαρίστε όλα τα μέρη και ελέγξτε για φθορά ή ζημιά, κάνετε αντικαταστάσεις αν απαιτούνται. Επιδέστε καινούργιο λιπαντικό στα σχετικά μέρη σύμφωνα με τη λίστα λιπαντικών. Συναρμολογήστε το εργαλείο χρησιμοποιώντας το αναλυτικό σχέδιο. Αντικαταστήστε το εμπρός παρέμβυμα 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, HP2 7DR, HB.

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

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.



DE INSTRUKTIES VOOR DE BEDIENER

De hoofdlichttoevoer

Er wordt een watervrije, gefilterde luchttoevoer onder druk van 6,3 bar (91,4 psig) verlangd, die een stromingssnelheid van 9,91/s (21 cu.ft/min) heeft en die door een drukregelaar 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.

GEGEVENS

De maximale luchtdruk Pmax = 8 bar
 De minimale luchtdruk Pmin = 6 bar
 Geluidsniveau = >70 dBA (CAGI-PNEUROP testcode)
 Gewicht = 8.75 kg

Smering

Een kleine olienevelaar uit de Desoutter Air Line Service Equipment catalogus kan in het systeem aangebracht worden, na het filter.

Voor de nevelaar adviseert Desoutter een olie met ISO-geclassificeerde viscositeit, nummer ISO VG 15.

De machine kan gebruikt worden op een droge leiding.

De gebruiksaanwijzing

Het werktuig is speciaal ontworpen om gaten te boren, maar kan ook voor andere specifieke doeleinden worden aangepast, met gebruikmaking van de door Desoutter goedgekeurde accessoires.

Andere toepassingen niet toegestaan.

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) KOPPEL DE MACHINE ALTIJD LOS VAN DE LUCHT/STROOMTOEVOER, VOORDAT U BEGINT MET EEN VERVANGING, AFSTELLING, DEMONTAGE OF ONDERHOUD.
- (2) LET EROP DAT SCHOONMAAKMATERIAAL, HAAR OF LOSSE DELEN VAN KLEDING NIET DOOR DRAAIENDE DELEN VAN DE MACHINE GERAAKT KUNNEN WORDEN.
- (3) LAAT HET WERKTUIG STEEDS EERST STOPPEN, VOORDAT U VERWIJDEERT WAT U ERMEE BEWERKT.
- (4) VERGEWIS U ERVAN, DAT WAT U ERMEE BEWERKT GOEI VASTGEZET WORDT, VOORDAT U MET DE WERKWIJZE BEGINT.
- (5) VERWIJDER ALLE LOSSE VOORWERPEN DIE ZICH IN DE NABIJHEID BEVINDEN.
- (6) ZORG ERVOOR DAT DE MACHINE STEVIG VASTGEZET IS, VOOR U MET HET WERK BEGINT.
- (7) ZORG ERVOOR DAT BEIDE BEVEILIGINGSKAPPEN GEMONTEERD 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.

Netspanning

De motor moet aangesloten zijn op driefasennetspanning, in overeenstemming met het SCHEMA ELEKTRISCHE SPANNING, en voorzien van een starter die een overbelastingsbeveiliging heeft.

Schema elektrische spanning, driefasig

Type machine Toerental omw./min.	Spanning V	Frequentie Hz	Vermogen kW	Motor aansluitingen Link	Max Stroomopname A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Aansluiting op het net

- WAARSCHUWING:**
- (1) ZORG ERVOOR DAT DE NETSPANNING UITGESCHAKELD IS, VOORDAT U DE MOTOR AANSLUIT.
 - (2) **STER- EN DRIEHOEKAANSLUITINGEN MOETEN PRECIES OVEREENKOMEN MET DE NETSPANNING DIE GEGEVEN WORDT IN HET SCHEMA. ELKE AFWIJKING VAN HET SCHEMA ZAL SCHADE AAN DE MOTOR TOT GEVOLG HEBBEN.**

Stel de netspanning vast en raadpleeg het spanningschema voor een gedetailleerde weergave van de motoraansluitingen.



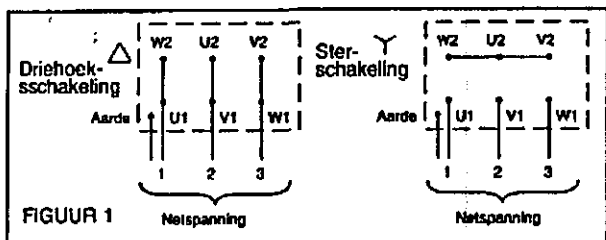
Voor steraan-sluitingen (Y) koppelt u aansluitpunt W2 aan U2 en U2 aan V2.

Voor driehoek-aansluitingen (Δ) koppelt u aansluitpunt W2 aan U1, U2 aan V1 en V2 aan W1.

In beide gevallen zal de motor direct on-line aangesloten zijn.

LET OP: De aansluitpunten zijn voorzien van 4 mm speciale (pozitive) schroeven en de verbindingsstrips zijn verbonden tussen de schroeven. De aarde-aansluiting is een 4 mm speciale (pozitive) schroef waarvoor een speciale schroevendraaier nodig is.

BELANGRIJK: De onderste moeren van de aansluitpunten mogen niet verwijderd of losgedraaid worden.



Voor alle spanningswaarden: de voedingskabel (minimale waarde kabel: geïsoleerde flexibele 1,0 mm ader) is aangesloten op de motoraansluitpunten U1, V1, W1 en aarde, die zich bevinden in de aansluitdoos (zie figuur 1). Er moet een geschikte kabelklem gebruikt worden; de aansluitdoos is voorzien van vier (diameter 19 mm) "KNOCK-OUTS".

De elektrische motor

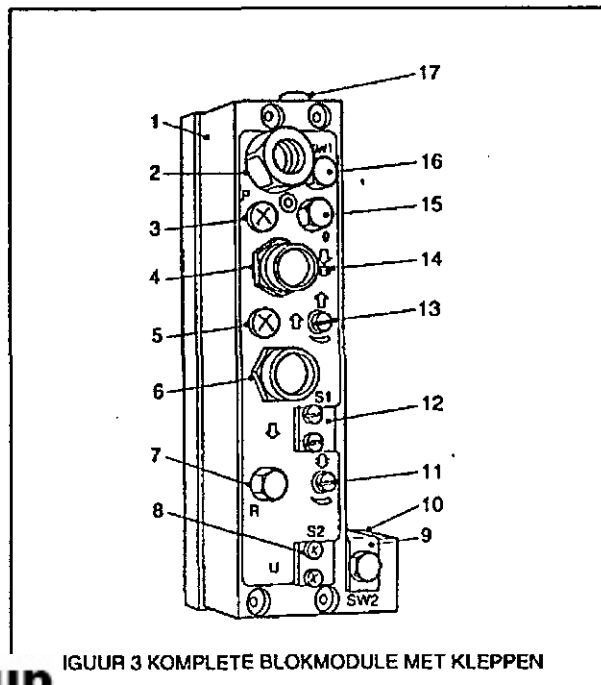
De motor is een volledig ingesloten driefasenkoolankemotor, die gekoeld wordt door een ventilator, minimaal isolatieklasse B bij een werkomgevingstemperatuur van 40°C. Wanneer u naar de ventilatorzijde kijkt, moet de draairichting van de motor met de klok mee zijn. Als dit niet het geval is, verwisselt u de aansluitingen U1 en V1, om de draairichting correct te maken.

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-poort voor luchtaanvoer met een schroefdraad van 1/4 inch BSP of NPT.
 - 3 Een "P"-input-poort 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.



FIGUUR 3 KOMPLETE BLOKMODULE MET KLEPPEN

- 7 Een "R" output-poort voor het intrekken met een schroefdraad van 1/8 inch BSP. Zorg voor luchtterugvoer.
- 8† De positie voor de "S2"-solenoid-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 De regelschroef voor de snelheid van de voortgang.
- 12† De positie voor de "S1"-solenoid-klep voor het opstarten van de stroom.
- 13 De regelschroef voor de snelheid van het intrekken.
- 14 Regelschroef snelheid indraai-beweging.
- 15 De "O"-poort met een schroefdraad van 1/8 inch BSP; deze ontvangt een signaal om de aanvoer naar z'n startpositie te laten terugkeren voor de invoer of Dwell-besturing.
- 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: Er zijn externe schakelingen nodig voor bediening van de snelheid en terughalen van de aanzet.

†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.



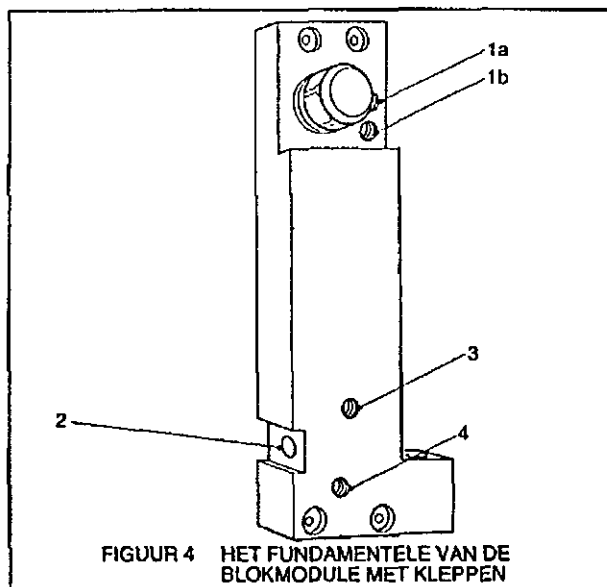
LOKATIE

- 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. Terughaafluchtpoort, 1/8 inch BSP getapt.
 4. Voedingsluchtpoort, 1/8 inch BSP getapt.

Accessoires

De "Hydraulic Check Unit (HCU)" [hydraulische controle-unit] - 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 breuk 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 wordt 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 de boor. De nauwkeurigheid van de grootte van het gat kan verbeterd worden en het verloop van de boorijzer kan tot het minimum beperkt blijven. Vraag om inlichtingen bij Desoutter.



FIGUUR 4 HET FUNDAMENTELE VAN DE BLOKMODULE MET KLEPPEN

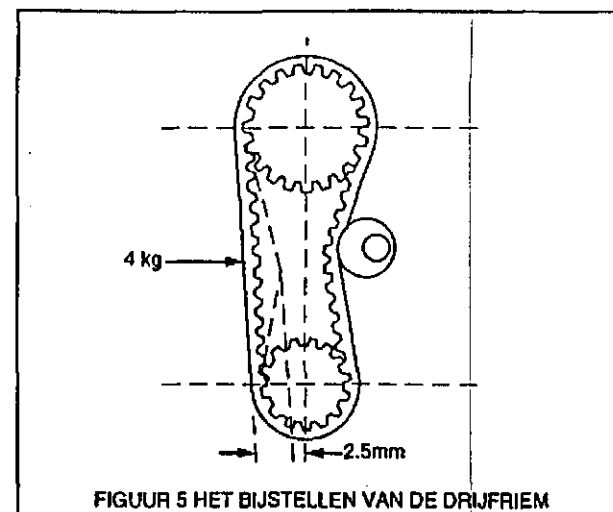
HET INSTELLEN VAN DE WERKWIJZE BIJ HET BOREN (zie figuur 6)

Verwijder beide beschermkappen.

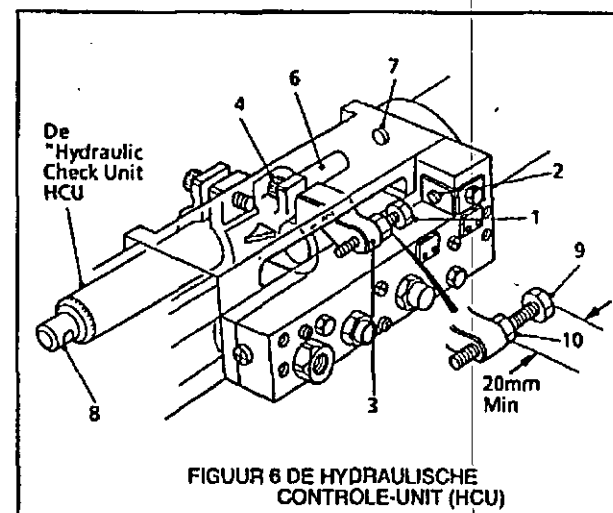
De boor moet zich ten minste op .6 mm boven het werkstuk bevinden.

NOOT: Deze instelling houdt een unit met een HCU vast; de betrekking op de HCU behoort genegeerd 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 boor zich boven het werkstuk bevindt door (3) op te schuiven. Sluit deze in z'n positie (4) op de aanbevolen torsie.



FIGUUR 5 HET BIJSTELLEN VAN DE DRIJFRIEM



FIGUUR 6 DE HYDRAULISCHE CONTROLE-UNIT (HCU)

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'enn minimum bij te stellen.

Maak figuur 3 (13) volledig open;

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Sluit figuur 3 (11).

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

Stel 11/13/14 van figuur 3, om de vereiste Indraai- en terughaaissnelheid te verkrijgen.

Gebruik figuur 6 (9) om de uiteindelijke diepte bij te stellen.

Zet 'm op slot met gebruikmaking van figuur 6 (10).

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



Wanneer de instelling juist is, brengt u beide kappen weer aan.

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 legening.

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 6 (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 11/13/14 van figuur 3, om de vereiste Indraai- en terughaaissnelheid te verkrijgen.

Draai bij wijze van proef een schroefdraad en onderzoek de afgewerkte draadvorm; stel zo nodig figuur 3 (11/13/14) 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 onderdelen in onder te dompelen.
- (2) Een zuivere paraffine van goede kwaliteit.

Drink de onderdelen in het vat met de paraffine. Vergewis U ervan, dat ze volledig ondergedompeld zijn; schud onderdelen, 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 onderdelen in een luchtdicht afgesloten vat, totdat U ze nodig heeft voor het in elkaar zetten. Ontdoo U van de vuile 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.

Ontmantel het werktuig met gebruikmaking van het de ontlede/entekening. Maak alle onderdelen 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 de ontlede/entekening. Breng na het demonteren van het apparaat de afdichting aan de voorzijde weer aan en gebruik het plafbeeld 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 onderdelen 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 defekten die veroorzaakt zijn door het gebruik van niet-goedgekeurde onderdelen vallen niet onder garantie of aansprakelijkheid met betrekking tot het product.



BETJENINGSVEJLEDNING

Lufttilførsel - hovedtilførsel

Der kræves vandfri, filtreret lufttilførsel ved et tryk på 6,3 bar med en gennemstrømningshastighed på 9,9 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. Signalets varighed holdes på minimumsniveauet for at mindske luftforbruget.

DATA

Maksimalt lufttryk - Pmax = 8 bar
Minimalt lufttryk - Pmin = 6 bar
Lydtryksniveau = >70 dBA (CAGI-PNEUROP afprøvningsregler)
Vægt = 8.75 kg

Smøring

Der kan monteres et miniaturesmøreapparat til luftslangen, fra Desoutters Air Line Service Equipment Catalogue, i systemet nedstrøms filteret.

Desoutter anbefaler ISO-viskositetsklassificeret smøroleie, ISO VG 15, til smøreapparatet.

Værktøjet kan anvendes med lær slange.

Anvendelse

Værktøjet er udformet til at bore huller, men kan tilpasses til andre specificerede formål ved hjælp af Desoutters godkendte tilbehør.

Anden brug er ikke tilladt.

BEMÆRK:

Der skal være en nødstopknap, hvis værktøjet anvendes alene eller indbygges i en maskine. Figur 2 viser et passende ledningsdiagram til en nødstopfacilitet.

ADVARSEL: (1) LUFT-/STRØMFORSYNINGEN SKAL AFBRYDES FØR UDSKIFTNING, JUSTERING, EFTERSYN ELLER DEMONTERING.



- (2) LØSE BEKLÆDNINGSGENSTANDE, HÅR OG RENGØRINGSMATERIALER HOLDES VÆK FRA VÆRKTØJETS ROTERENDE DELE.
- (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 NÆRHEDEN.
- (6) SØRG FOR, AT VÆRKTØJET ER FASTGJORT SIKKERT, FØR ARBEJDET PÅBEGYNDES.
- (7) BEGGE AFSKÆRMNINGER SKAL VÆRE GENMONTERET.
- (8) PAS PÅ VÆRKTØJETS UDLEDNING, SOM FØRES FREM OG DREJER.
- (9) 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.

Elforsyning

Motoren skal være forbundet til en trefaset strømforsyning i overensstemmelse med SPÆNDINGSDIAGRAMMET og være forsynet med starter med overbelastningssikring.

Spændingsdiagram - 3-faset

Type Hastighed o/min	Spænding V	Frequens Hz	Motor kW	Motorforbindelsesled	Fuldlaststrøm A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Tilslutning til elforsyningen

ADVARSEL: (1) KONTROLLER, AT FORSYNINGEN ER AFBRUDT, FØR FORBINDELSEN OPRETTES.

(2) STJERNE- OG DELTAFORBINDELSER SKAL VÆRE NØJE I OVERENSSTEMMELSE MED DEN FORSYNINGSSPÆNDING, DER ER ANFØRT I DIAGRAMMET. ENHVER AFVIGELSE FRA DIAGRAMMET VIL MEDFØRE SKADE PÅ MOTOREN.

Fastslå forsyningsspændingen, og se spændingsdiagrammet for yderligere detaljer for motortilslutningen.

Ved Y-tilslutning (stjerne), forbindes klemme W2 med U2 og U2 med V2.

Ved -tilslutning (delta), forbindes klemme W2 med U1, U2 med V1 og V2 med W1.

Motoren vil i begge tilfælde få direkte on-line-forbindelse.

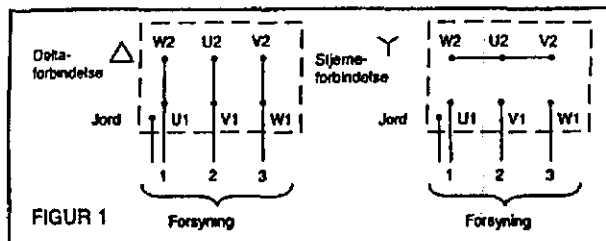
BEMÆRK: Klemmeme er forsynet med 4 mm poziskruer (pz-skruer), og med forbindelsesled mellem skrueerne. Jordforbindelsen er en 4 mm poziskrue, hvortil der kræves en egnet skruestrækker.

VIGTIGT: Klemmeme nederste møtrik må ikke fjernes eller løsnes.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Ved alle spændinger: Forsyningskablet (mindste kabeldimensionering: armerede bøjelige 1,0 mm ledere) forbindes til motorens klemmer U1, V1, W1 og jord, i ledkassen (se figur 1). Der bør monteres en egnet kabelklemme; klemkassen er forsynet med fire "UDSLAGSBLANKETTER" (19 mm i diameter).

Elektromotoren

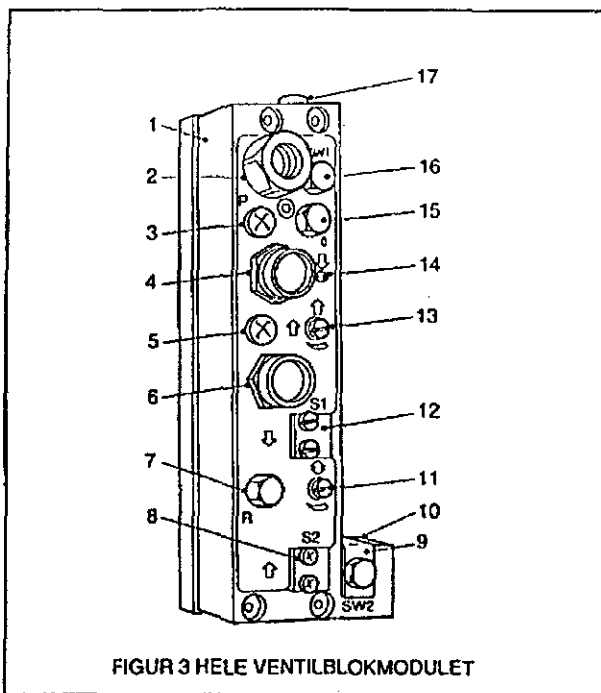
Motoren er en helt indkapslet, ventilatorkølet, trefaset kortslutningsmotor med mindst klasse B-isolering med en omgivende arbejdstemperatur på 40°C. Omdrejningerne skal, når de ses fra motorens ventilatorside, gå med uret. Hvis motoren drejer i modsat retning, rettes dette ved ombytning af forbindelserne U1 og V1.

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 tilbagetrækningsknap (rød).
 - 5 "I" indgangsport til fjernstart med gevind M5. Modtager et eksternt signal for at påbegynde værktøjets cyklus.



FIGUR 3 HELE VENTILBLOKMODULET

- 6 Manuel startknap (grøn).
- 7 "R" udgangsport til tilbagetrækning med gevind 1/8" BSP. Lending til luftretur.
- 8† Til "S2" solenoideventil til elektrisk nødtilbagetrækning.
- 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 Reguleringssskrue til fremføringshastighed.
- 12† Til "S1" solenoideventil til elektrisk start.
- 13 Reguleringssskrue til tilbagetrækningshastighed.
- 14 Justeringssskrue for fremføringshastighed.

- 15 "O"-port med gevind 1/8" BSP, som modtager signaler for at stille fødeenheden tilbage til startpositionen til peckfødning eller kamvinkelstyring.
- 16† Til "SW1"-nærhedsafbryder, der detekterer et signal ved begyndelsen af en cyklus til tilslutning til grænsefladesæt (dvs. den er Høj ved referencepositionen).
- 17 "M"-port med gevind M5. Anvendes til sekvensstyring. Signalet fremkaldes, når værktøjet er i hvile.

BEMÆRK: Der anvendes eksterne kredsløb til kontrol af hastighed og tilbagetrækning.

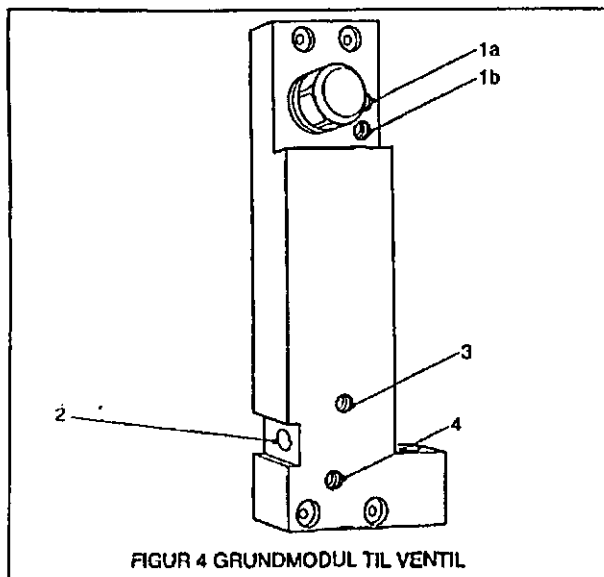
†Fås som sæt. Se Desoutters katalog for yderligere oplysninger.

Grundmodulet til styreventil (figur 4)

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

PLACERING

- 1a. Placering af nærhedsafbryder SW1 med aktiverende stift.
 - 1b. Placering af nærhedsafbryder SW1 med fortængerørbsøsning.
- Både 1a og 1b registrerer et signal, når værktøjet står i udgangsposition.
- 2. Placering af nærhedsafbryder SW2, som opfanger 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.



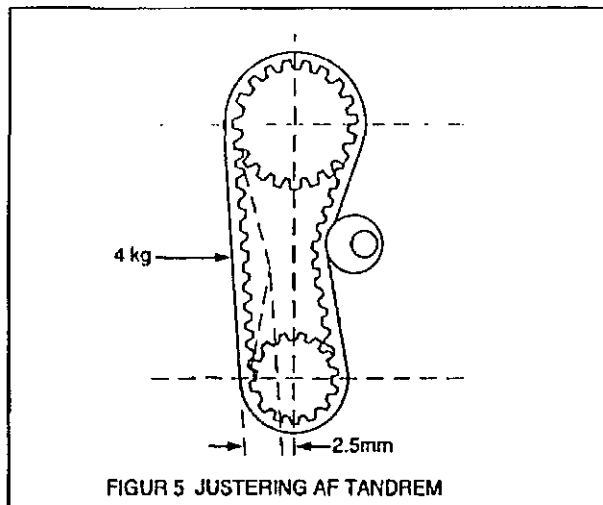
FIGUR 4 GRUNDMODUL TIL VENTIL

Tilbehør

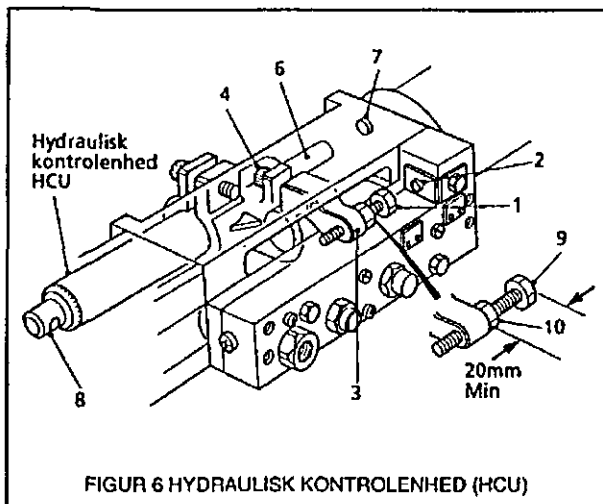
Hydraulisk kontrolenhed (HCU): Værktøjet fungerer tilfredsstillende, når der boret et bundhul ved den angivne fødehastighed. Hvis materialet skal gennembrydes, muligvis til et andet hul, accelereres føderingen, når boret gennembryder materialet. For at forebygge dette anbefales montering af en HCU-enhed.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

Peck Feed-bor: Desoutters Peck Feed-bor-system anvendes, hvis dybden af det hul, der skal boret, 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.

DK



FIGUR 5 JUSTERING AF TANDREM



FIGUR 6 HYDRAULISK KONTROLENHED (HCU)

INDSTILLING TIL BOREARBEJDE (se figur 6)

Fjern begge afskærmninger.

Boret skal være mindst 6 mm over emnet.

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

Indstil åbningen mellem (1) og (2) til den krævede boreddybde 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.

Skrue (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 (11/13/14) for at opnå den krævede frem- og tilbagetrækningshastighed til arbejdet.

Anvend figur 6 (9) til justering af endelig dybde.

Lås med figur 6 (10).

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

⚠ Efter indstilling sættes begge afskærmninger på plads igen.

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 snittapp 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 gevindskærerrhovedet. Indstil afstanden mellem figur 6 (2) og (1) til gevindskærerdybden PLUS snittappens afstand over emnet.



Tilpas figur 3 (11/13/14) for at opnå den krævede frem- og tilbagefjedingshastighed til arbejdet.

Skær et prøvegevind og inspicér resultatet, hvorefter der justeres efter behov, Figur 3 (11/13/14) 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 Plastislip til "O"-ringe.
- Smørefedt - 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. Frys komponenterne, så alle gennemgange skylles. Tag komponenterne op af beholderen, tør dem grundigt og blæs ind i luftkanaler, så fugten 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 efter hver 1000 driftstimer.

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

Momentværdierne er $\pm 5\%$.

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

BEMÆRK: Der skal bæres beskyttelseshandsker og øjenværn 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.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



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 9,9 l/s styrt av en trykkregulator. Trykkregulatoren 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.

DATA

Maksimum lufttrykk Pmax = 8 bar
Minimum lufttrykk Pmin = 6 bar
Lydtryknivå = >70 dBA (CAGI-PNEUROP testkode)
Verkt = 8.75 kg

Smøring

Et miniatyrmøreapparat for luftledninger fra utstyrskatalogen for Desoutters luftverktøy kan monteres nedenfor filteret.

Desoutter anbefaler å smøre med ISO-viskositetklassifisert olje med graderingsnummer ISO VG 15.

Verktøyet kan koples til en ledning med tørr trykkluft.

Instruksjon for bruk

Verktøyet er konstruert for boring av hull, men kan tilpasses andre bruksområder ved bruk av tilbehør godkjent av Desoutter.

Ingen annen bruk er tillat.

MERK: Verktøyet må utstyres med en nødstopp hvis det brukes frittstående eller bygges inn i en maskin. Et kretsskjema som kan benyttes som underlag for å lage en nødstopp, er vist på figur 2.

ADVARSEL: (1) VERKTØYET SKAL ALLTID KOPLES FRA LUFT- OG STRØMTILFØRSELEN FØR MAN FORETAR UTSKIFTNINGER, JUSTERINGER, SERVICE ELLER DEMONTERING.



- (2) PASS PÅ AT LØSE KLÆR, HÅR ELLER RENGJØRINGSMATERIELL IKKE KAN KOMME I BÆRØRING MED ROTERENDE DELER AV VERKTØYET.
- (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 NÆRHEITEN AV VERKTØYET.
- (6) PASS PÅ AT VERKTØYET ER SKIKKELIG FESTET FØR ARBEIDET BEGYNNER.
- (7) KONTROLLER AT BEGGE BESKYTTELSESPLATENE 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.



Strømforsyning

Motoren må tilkoples en trefase strømforsyning i samsvar med SPENNINGSSKJEMAET vist nedenfor og være utstyrt med en starter som har overlastervern.

Spenningskjema - trefase

Verktøy Type o/min	Spenning V	Frekvens Hz	Effekt kW	Motor Kopplinger	Strømforbruk Ved Full Belastning A
AFDE200 850-10000	380-420	50	0.25	Y	0.75
	440-480	60	0.3	Y	0.75
AFDE230 850-10000	220-240	50	0.25	Δ	1.3
	575	60	0.25	Y	0.5

Tilkopling til strømforsyningen

ADVARSEL: (1) KONTROLLER AT STRØMFORSYNINGEN ER SLÅTT AV FØR DU UTFØRER TILKOPLINGENE.

- (2) STJERNE- OG DELTAKOPLINGER MÅ UTFØRES NØYAKTIG I SAMSVAR MED DEN FORSYNINGSSPENNINGEN SOM ER ANGITT PÅ SPENNINGSSKJEMAET. ETHVERT AVVIK FRA SKJEMAET RESULTERER I SKADE PÅ MOTOREN.

Finn ut hvilken matespenning du skal bruke og referer til spenningskjemaet for detaljer vedrørende motortilkopling.

Ved stjernekoplinger må du kople terminal W2 til U2 og U2 til V2.

Ved deltakoplinger må du kople terminal W2 til U1, U2 til V1 og V2 til W1.

For begge koplingsmetoder gjelder det at motoren koples direkte til strømforsyningen.

MERK: Terminalene er utstyrt med 4 mm pozidrive-skruer og forbindelsesleddene koples opp mellom terminalene. Jordtilkoplingen er en 4 mm pozidrive-skruer hvor man må benytte en passende skrutrekker ved tilkopling til jord.

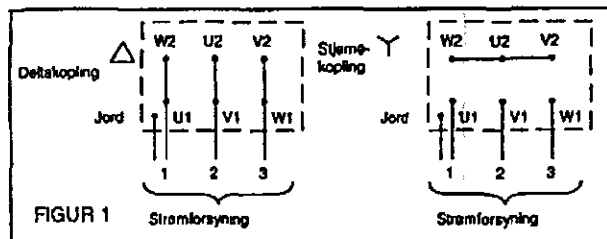
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



VIKTIG: Den nederste mutteren som er skrudd på terminalene, må ikke fjernes eller løsnes.



For alle spenninger gjelder følgende: Kabelen til strømforsyningen (minimumskrav til kabel: armerte bøyelige 1 mm ledere) koples til motorterminalene U1, V1, W1 og jord i terminalkassen (se figur 1). En passende kabelklammer bør påmonteres. Terminalkassen er utstyrt med 4 hull (19 mm i diameter) som kan trykkes ut.

Den elektriske motoren

Motoren er fullstendig lukket, av typen vifteskjelt trefase med kortslutningsvikling, klasse B med minimum isolasjon og med en omgivelsestemperatur på 40 °C ved drift. Motoren skal rotere med klokken sett fra vifteenden av motoren. Hvis rotasjonen er motsatt, må ledningene til terminalene U1 og V1 byttes om for å oppnå riktig retning på rotasjonen.

BETJENINGSVENTIL (FIGUR 3)

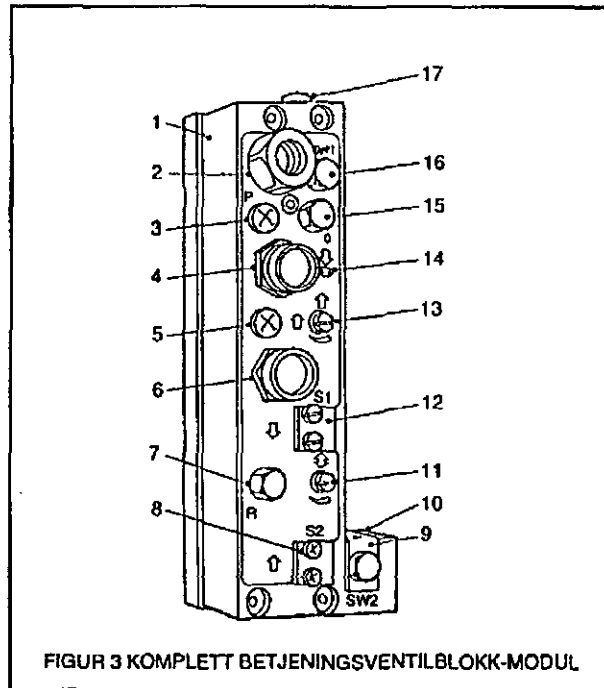
Den komplette betjeningsventilblokk-modulen (1) inneholder alle funksjoner og signalutganger for ekstern styring.

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

- PLASSERING:**
- 2 Inngangsport for hovedluft, gjenget 1/4" BSP eller NPT
 - 3 "P" Inngangsport, gjenget M5. Signalport for pakkemating eller Dwell styrekretssett.
 - 4 Knapp for manuell tilbaketrekking (rød).



- 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 1/8" BSP. Tilførsel for luftretur.



FIGUR 3 KOMPLETT BETJENINGSVENTILBLOKK-MODUL

- 8† Posisjon for "S2" magnetventil for elektrisk styrt nædtilbaketrekking.
- 9† Posisjon for "SW2" avstandsbytter. Detekterer et signal på slutten av en syklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs. den er HØY ved sluttidbdeposisjon).
- 10 Reguleringsventil for slaglengde.
- 11 Reguleringskrue for fremføringshastighet.

- 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 matingen tilbake til startposisjon for pakkemating eller Dwell-styring.
- 16† Posisjon for "SW1" avstandsbytter. Detekterer et signal på begynnelsen av en syklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs. er høy ved nullpunktposisjon).
- 17 "M"-port, gjengt M5. Brukes til sekvensstyring. Signal blir gitt når verktøyet står stille.

MERK: Det kreves separate kretssystem for å kontrollere tilførselshastighet og matingsreduksjon.

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

Standard betjeningsventilblokk-modul (figur 4)

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

PLASSERING

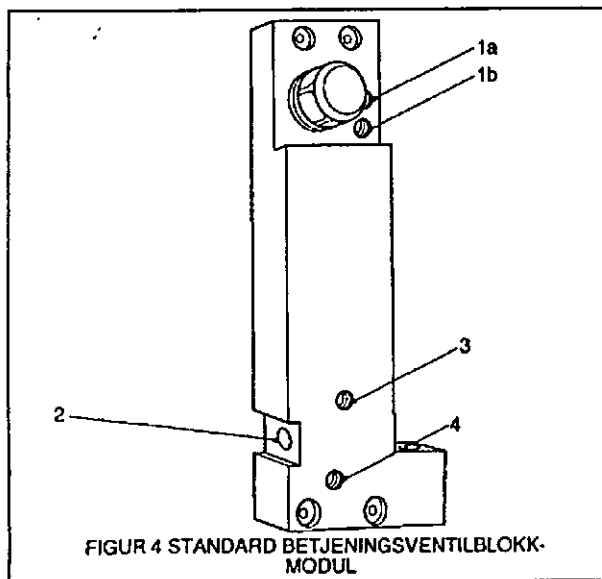
- 1a. Plassering for nærhetsbryter SW1 ved bruk av betjeningsspake.
 - 1b. Plassering for nærhetsbryter SW1 ved bruk av hylse på forlengelsesrøret.
- Både 1a og 1b registrerer et signal når verktøyet står i nullposisjon.
2. Plassering for nærhetsbryter SW2. Registrerer et signal når verktøyet har nådd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



Tilbehør

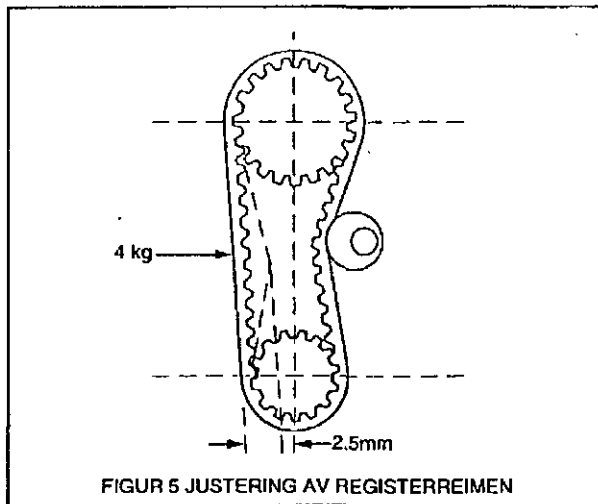
Hydraulisk kontrollenhet - Verktøyet vil fungere tilfredsstillende ved boring av et blindhull med den innstilte matehastigheten. Hvis det er nødvendig å bore seg gjennom materialet og videre med et nytt hull i et annet materialstykk, vil det oppstå en hastighetsøkning som kan medføre at boret brekker. 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 hulllet som skal bores, er mer enn fem ganger diameteren på hulllet. 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.

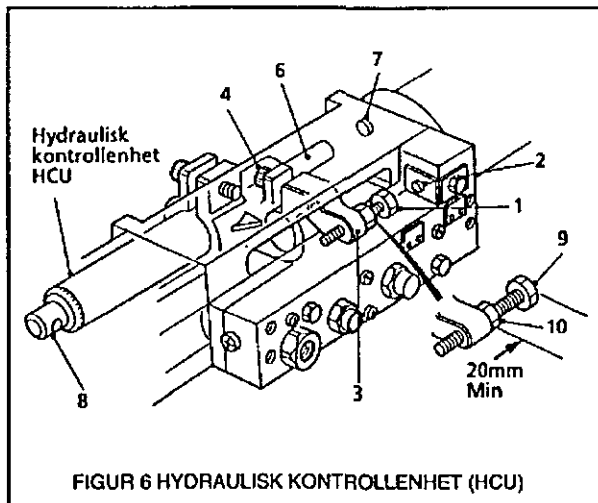


FIGUR 4 STANDARD BETJENINGSVENTILBLOKK-MODUL

N



FIGUR 5 JUSTERING AV REGISTERREIMEN



FIGUR 6 HYDRAULISK KONTROLLENHET (HCU)

STILLE INN BOREOPERASJON (Se figur 6)

Fjern begge beskyttelsesplatene.

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 boreddybden PLUSS avstanden mellom borkrone og arbeidsstykket.

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) figur 3.

Tilkoble lufttilførselen og trykk (6) figur 3.

Juster 11/13/14 på figur 3 for å oppnå den påkrevde malingen av fremføring og tilbaketrekking for operasjonen.

Bruk (9) figur 6 til å utføre den endelige dybdejusteringen.

Lås ved bruk av (10) figur 6.

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

⚠ Når innstillingen er fullført, monteres begge beskyttelsesplatene igjen.

STILLE INN GJENGEOPERASJON

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

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

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



Enden på gjengetappen MÅ befinne seg minst 14 mm over testblokken for å gi plass til gjengehodets reverserende slaglengde ved tilkobling. Still inn åpningen mellom (2) figur 6 og (1) slik at den er lik gjengedybden PLUSS avstanden mellom gjengetappen og arbeidsstykket.

Justér 11/13/14 på figur 3 for å oppnå den påkrevde målingen av fremføring og tilbaketrekking for operasjonen.

Utfør en test av gjengeoperasjonen og inspiser deretter formen på gjengene. Justér (11/13/14) figur 3 hvis nødvendig og gjenta inntil du oppnår et tilfredsstillende resultat (jefnrer MERK 1 og 2 ovenfor).

SERVICEKRAV

Generelt

Bruk følgende smøremidler:

- Fett - Molykote Longterm W2 for riller og føringsstang.
- Fett - Molykote G68 for girkasse.
- Fett - Molykote PG75 PLASTISLIP for O-ringer.
- Fett - 8P FG00 EP for sylinderboring.

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. Bevæg på delene slik at alle kanaler blir gjennomspylt. Ta delene ut av beholderen, tørk dem grundig og blås gjennom med luft 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.

Demonter verktøyet ved hjelp av den eksploderte tegningen. Rengjør alle delene og sjekk dem med hensyn til slitasje eller skade, og skilt ut hvis nødvendig. Påfør nytt smøremiddel på delene i samsvar med smørelisten. Sett deretter verktøyet sammen igjen i samsvar med den eksploderte tegningen. Sett fronttetningen 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 synsvern 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.

© 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 filtrerad, torr tryckluft. Tillförseln ska ha ett tryck på 6,3 bar och en flödes hastighet på 9,9 l/s, styrd av en tryckregulator från tillbehörskatalogen till Desoutters tryckluftsverktyg.

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.

TEKNISKA DATA

Maximalt lufttryck = 8 bar
Minimalt lufttryck = 6 bar
Ljudtrycksnivå = >70 dBA (enligt CAGI-PNEUROP)
Vikt = 8.75 kg

Smörjföreskrifter

En miniatyrdimsmörjningsapparat från tillbehörskatalogen till Desoutters luftverktyg kan monteras i systemet nedströms filtret.

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

Anslutning kan ske till en ledning med torr tryckluft.



Användning

Verktyget är avsett för borming, men kan även användas för andra ändamål med tillbehör godkända av Desoutter.

Ingen annan användning är tillåten.

OBS: Verktyget måste vara försett 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 SITTADE KLÄDER, HÅR 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 MASKINEN SITTER FAST ORDENTLIGT INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- (7) KONTROLLERA ATT BÄGGE SKYDDEN 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.

Elektriska data

Motorn skall anslutas till ett trefasnät enligt SPÄNNINGSTABELLEN via kontakter och motorskydd.

Spänningstabell - trefas

Maskin-typ Varv/min	Spänning V	Frekvens Hz	Effekt kW	Motor Kopp- ling	Ström- förbruk- ning Full Belast- ning A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Anslutning till elnätet

- VARNING: (1) GÖR INTE NÅGRA ANSLUTNINGAR UTAN ATT FÖRST KONTROLLERA ATT STRÖMMEN ÄR BRUTEN.
- (2) MOTORN MÅSTE ALLTID STJÄRN- ELLER TRIANGELKOPPLAS ENLIGT TABELLEN FÖR DE OLIKA SPÄNNINGARNA. AVVIKELSER FRÅN TABELLEN MEDFÖR ATT MOTORN SKADAS.

Fastställ nätspänningen på platsen och koppla sedan motorn i enlighet med spänningstabellen.

För stjärnkoppling skall W2 förbindas med U2 och U2 förbindas med V2.

För triangelkoppling skall W2 förbindas med U1, U2 med V1 och V2 med W1.

I båda fallen direktkopplas motorn till nätet.

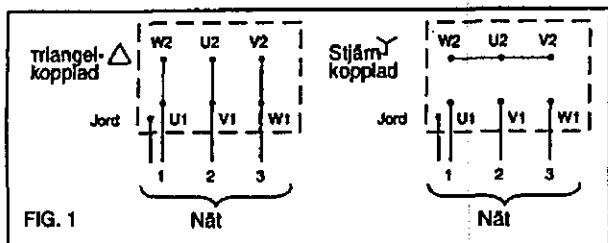
OBS: Anslutningarna är försedda med 4 mm Pozidrive-skrivar och kopplingsblecken ligger mellan dessa skrivar. Jordanslutningen är en 4 mm Pozidrive-skriv. Använd alltid rätt skruvmejsel till dessa skrivar.

VIKTIGT: Lossa inte eller tag bort den undre muttern på anslutningarna.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



För alla spänningar gäller: Nätkabeln (minimikrav: armerad, flexibel, 1 mm ledare) förbinds med motoranslutningarna U1, V1 och W1 samt jord. Även jordanslutningen finns inne i kopplingsboxen (se fig. 1). En lämplig tätning måste användas vid kabelinföringen. Kopplingsboxen är försedd med fyra utbrytbara öppningar med 19 mm gångar.

Elmotorn

Motorn är en helkapstad, fläktkyld, trefas asynkronmotor med minimisoleringsklass B för arbete i en omgivningstemperatur av 40°C. Motorn skall rotera medurs, sett från fläktänden. Om den roterar i motsatt riktning, skall anslutningarna U1 och V1 växlas med varandra för korrigering.

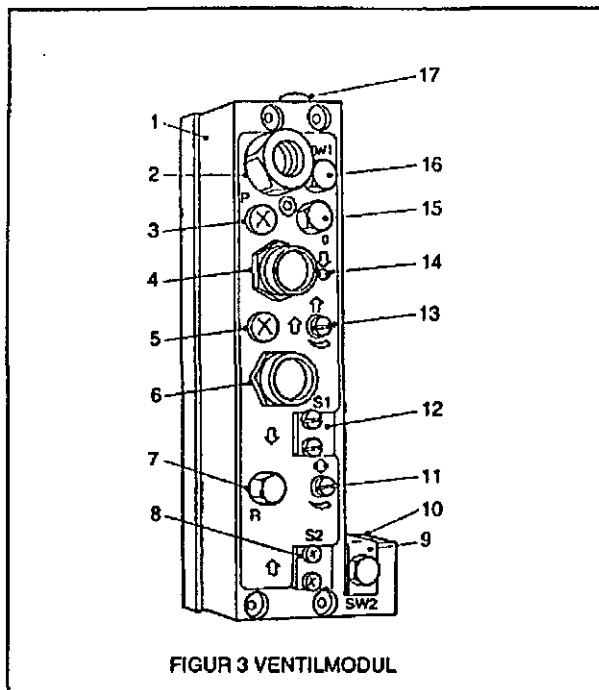
REGLERVENTIL (FIGUR 3)

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 fördröjningskontrollrats.
- 4 Knapp (röd) för manuell återföring.



FIGUR 3 VENTILMODUL

- 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, 1/8", BSP-gängad. Tillförsel 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 Reglerskruv för ökad matningshastighet.
- 12† "S1" magnetventil för elstart.
- 13 Reglerskruv för minskad återföringshastighet.
- 14 Ställskruv 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! Separata kretsar erfordras för styrning av hastighet och återföring.

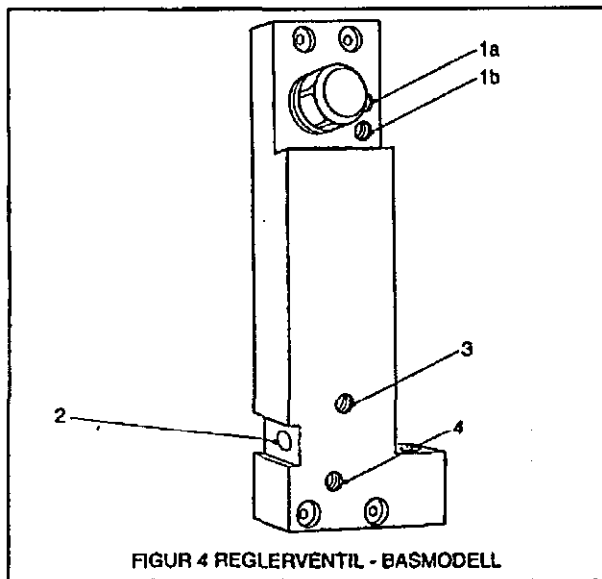
†Finns som komplett sats. Mer information finns i Desoutter-katalogen.

Reglerventil - basmodell (figur 4)

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

PLACERING

- 1a. Läge för beröringsfri kontakt SW 1, vid användning av utlösningssliff.
 - 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 retur rörelse, 1/8" rörgänga.
 - 4. Tryckluftanslutning för matningsrörelse, 1/8" rörgänga.

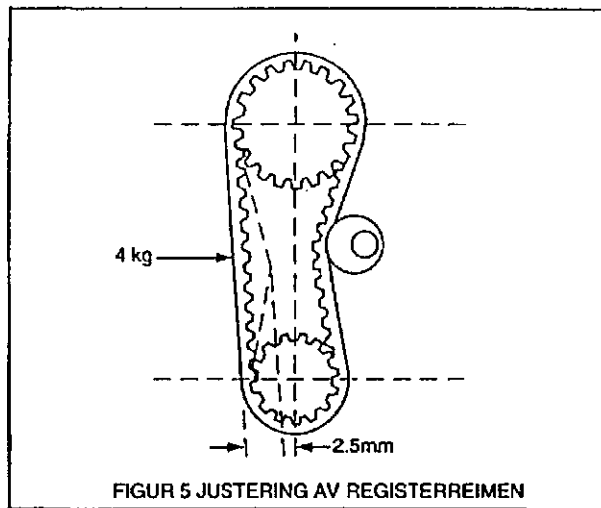


FIGUR 4 REGLERVENTIL - BASMODELL

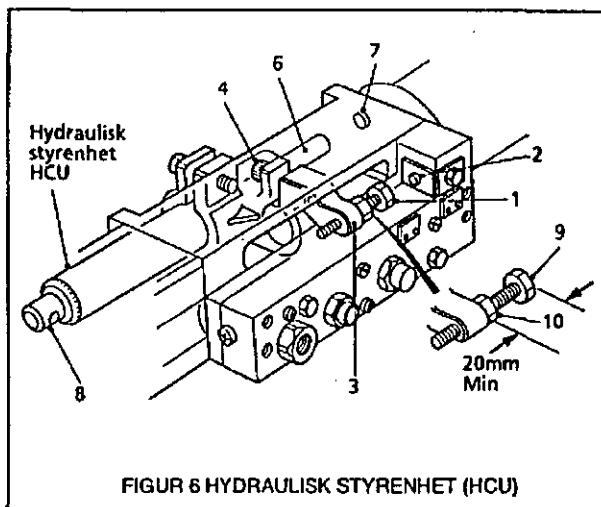
Tillbehör

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 försåtningen av borren minimeras. Kontakta Desoutter för mer information.



FIGUR 5 JUSTERING AV REGISTERREIMEN



FIGUR 6 HYDRAULISK STYRENHET (HCU)

INSTÄLLNING FÖR BORRNING (figur 6)

Tag bort bägge skydden.

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 lufttillförseln och tryck på 6 (figur 3).

Ändra fig. 3 (11/13/14) för att ge den erforderliga framförings- och återföringshastigheten.

Använd 9 (figur 6) för slutlig inställning av borrhjupet.

Stäng med hjälp av 10 (figur 6).

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

⚠ Sätt tillbaka skydden när inställningen är klar.

INSTÄLLNING FÖR GÅNGNING

OBS! 1. Det är viktigt att verktygets införingshastighet ställs in efter gängan som ska gängas. Felaktig införingshastighet resulterar i förstörda gängor. 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 gängan skadas.

Montera ett verktyg med rätt gängtapp ordentligt fäst i chocken 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 6 så att det motsvarar gängdjupet PLUS avståndet från gängtappen till arbetsstycket.

Ändra fig. 3 (11/13/14) för att ge den erforderliga framförings- och återföringshastigheten.



Gör en provgångning och kontrollera därefter gångningen. Utför nödvändiga justeringar av (11/13/14) på figur 3 och upprepa tills kraven i OBS! 1 och 2 uppfylls.

SERVICEINSTRUKTIONER

Allmänt

Använd följande smörjmedel:

- Fett - Molykote Longterm W2 till splines och styrskena.
- Fett - Molykote G68 till växelhjul.
- Fett - Molykote PG75 Plastislip till O-ringar.
- Fett - BP FG00 EP, till cylinderlopp.

Rengöring

Krav:

- (1) Kärn 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. Lägg 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.

Tag isär verktyget enligt sprängskissen. Rengör alla delar och kontrollera dem med avseende på slitage och skador och byt ut dem vid behov. Lägg 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-auktorerad 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 vållas av att andra delar används omfattas inte av garantin eller produktansvaret.



KÄYTTÖOHJEET

Ilmansyöttö - pääjohto

Tarvitaan vedetöntä ja suodatettua ilmaa, jonka paine on 6,3 bar (91,4 psig) ja virtausnopeus 9,9 l/s (21 cu.ft/min) ja jota säädelään Desoutter-pneumatikkaluettelosta valituilla 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.

TEKNISET TIEDOT

Suurin ilmnpaine Pmax = 8 bar
Pienin ilmnpaine Pmin = 6 bar
Äänenpaineen laso = >70 dBA (CAGI-PNEUROP Test Code)
Paino = 8.75 kg

Voitelu

Järjestelmään voidaan liittää Desoutterin pneumatikkaluettelosta valittu pienikokoinen paineilmalinjan voitelualue ja asentaa se suodattimen jälkeen.

Desoutter suosittelee käytettäväksi ISO VG 15 -viskositeetti luokan öljyä voitelualueissa.

Työkalua voidaan käyttää kuivassa paineilmalinjassa.

Käyttökohteet

Työkalu on tarkoitettu reikien poraamiseen, mutta sitä voidaan käyttää muihinkin tarkoituksiin, kun käytetään Desoutterin hyväksymiä lisälaitteita.

Muu käyttö on kielletty.

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

VAROITUS: (1) IRROTA TYÖKALU AINA PAINEILMAJOHDOSTA TAI SAHKÖVERKOSTA ENNEN VAIHTO-SÄÄTÖ-, HUOLTO- TAI PURKUTÖIDEN ALOITTAMISTA.



(2) VARMISTA, ETTEIVÄT VÄLJÄT VAATEKAPPALEET, HIUKSET TAI PUHDISTUSMATERIAALIT JOUDU TYÖKALUN PYÖRIVIIN 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) VARMISTA, ETTÄ TYÖKALU ON TUKEVASTI KIINNITETTY ENNEN KÄYNNISTÄMISTÄ.

(7) VARMISTA, ETTÄ MOLEMMAT SUOJAT OVAT PAIKOILLAAN.

(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.

Sähköliitäntä

Moottori on liitettävä 3-vaihevirtaan JÄNNITEKAAVION mukaisesti ja varustettava ylikuormitukselta suojaavalla moottorinsuojakytkimellä.

(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.



Jännitekaavio - 3-vaihevirta

Kone-tyyppi Kierros- luku r/min	Jännite V	Taajuss Hz	Teho kW	Mootto- riliitäntä	Virta Täydellä Kuor- malla A
AFDE200	380-420	50	0.25	Y	0.75
850-10000	440-480	60	0.3	Y	0.75
	220-240	50	0.25	Δ	1.3
AFDE230	575	60	0.25	Y	0.5
850-10000					

Sähkövirtaan liittäminen

VAROITUS: (1) VARMISTA ENNEN LIITTÄMISTÄ, ETTÄ VIRTAA ON KATKAISTU.
(2) TÄHTI- JA DELTA-LIITÄNTÖJEN ON EHDOTTOMASTI OLTAVA KAAVISSA ANNETTUIJEN JÄNNITEARVOJEN MUKAISET. MAHDOLLISET POIKKEAMAT VAURIOITTAVAT MOOTTORIA.

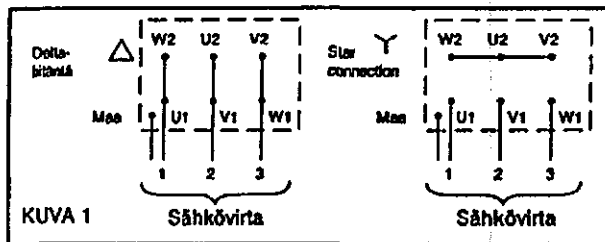
Tarkista verkkojännite ja katso moottorin liitäntäarvoja jännitekaaviosta.

Y-liitännässä (tähti) W2-liitin kytketään U2:een ja U2 kytketään V2:een.

Δ-liitännässä (delta) W2-liitin kytketään U1:een, U2 kytketään V1:een ja V2 kytketään W1:een.

Molemmissa tapauksissa moottori on kytketty suoraan linjaan.

HUOMAUTUS: Liittimissä on 4 mm pozidrive-ruuvit ja liitännät kytketään ruuvien väliin. Maadoitusliitäntänä on 4 mm pozidrive-ruuvi, joka vaatii siihen sopivan ruuvitalan.



Kalkkiäänitteet: Syöttökaapeli (kaapelin vähimmäisarvot suojatut 1,0 mm:n taipulusat (ohjaimet) kytketään moottoriliittimiin U1, V1, W1 ja maa, jotka ovat liittämässä (ks. kuva 1). On käytettävä sopivaa kaapeliä pidettä; liittämässä on neljä avattava läpiviennikohtaa (läpimitta 19 mm).

Sähkömoottori

Moottorina on täysin koteloitu, tuuletinjäähdytteinen oikosulkumoottori, jossa on 40 °C:n työskentely-ympäristön lämpötilaan tarkoitettu B-luokan vähimmäiseristys. Katsottaessa moottorin tuuletin puoleiseen päähän pyörimissuunnan tulisi olla myötäpäivään. Jos moottori pyöri toiseen suuntaan, korjaa suunta vaihtamalla liittimet U1 ja V1 keskenään.

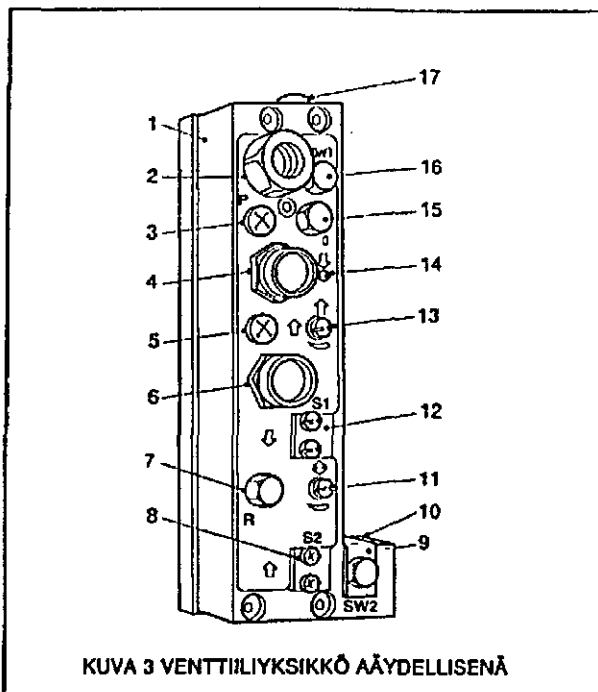
OHJAUSVENTTIILI (KUVA 3)

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

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

OHJAUSSÄÄDINTEN SIJAINTI

- 2 Ilman pääsyöllättä, 1/4" BSP- tai NPT-kierre.
- 3 'P'-sisääntulo, M5-kierre. Signaalitulo iskuporasytössä tai Dwell-ohjauspiiriä varten.
- 4 Paluuliikkeen painike (punainen)



KUVA 3 VENTTIILIYKSIKKÖ AÄYDELLISENÄ

- 5 Kaukokäynnistyksen 'I'-sisääntulo, M5-kierre. Tähän tulee ulkopuolinen signaali työjakson käynnistämiseksi.
- 6 Käynnistyspainike (vihreä)
- 7 Paluuliikkeen 'R'-lähtö, 1/8" BSP-kierre. Tulo ilma ilma palautusta varten.
- 8 Paikka 'S2'-magneettiventtiiliä varten sähköistä hätäpaluuliikettä varten.
- 9 Paikka 'SW2'-lähestymiskytkintä varten, joka havaitsee signaalin työjakson lopussa ja joka kytketään varusteliittimään (ts. se on huipussaan liikkeen lopussa).
- 10 Työskentelyn ohjausventtiili.
- 11 Etenemisnopeuden säätöruuvi.

- 12 Paikka 'S1'-magneettiventtiiliille sähkökäynnistystä varten.
- 13 Paluunopeuden säätöruuvi.
- 14 Syöttöliikkeen säätöruuvi.
- 15 'G'-liitäntä, 1/8" BSP-kierre, vastaanottaa signaalin syötön palauttamiseksi aloituskohtaan iskuporasytössä tai Dwell-ohjauksessa.
- 16 Paikka 'SW1'-lähestymiskytkimelle, joka havaitsee signaalin työjakson alussa ja joka kytketään varusteliittimään (ts. se on huipussaan peruspisteessä).
- 17 'M'-säätimet, M5-kierre. Käytetään työvaiheiden järjestyksen ohjaukseen. Signaali muodostuu silloin, kun työkalu on levossa.

HUOMAUTUS: Tarvitaan ulkoinen piiri ohjaamaan nopeutta ja paluusyöttöä.

† Saatavissa laitepakettina. Katso lisäiletoja Desoutterin tuoteluettelosta.

Ohjausventtiiliyksikkö - perusversio (kuva 4)

Tätä ohjausventtiiliyksikköä käytetään työkalun kauko-ohjaukseen. Signaalipaikat näkyvät kuvassa 4.

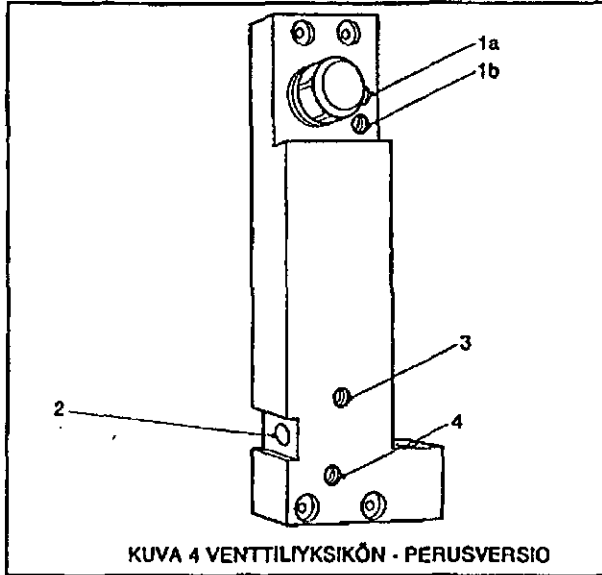
OHJAUSSÄÄDINTEN SIJAINTI

- 1a. Läge för beröringsfri kontakt SW 1, vid användning av utlösningssätt.
 - 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 installerade djupet.
 3. Tryckluftsanslutning för retur rörelse, 1/8" rörgånga.
 4. Tryckluftsanslutning för matningsrörelse, 1/8" rörgånga

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

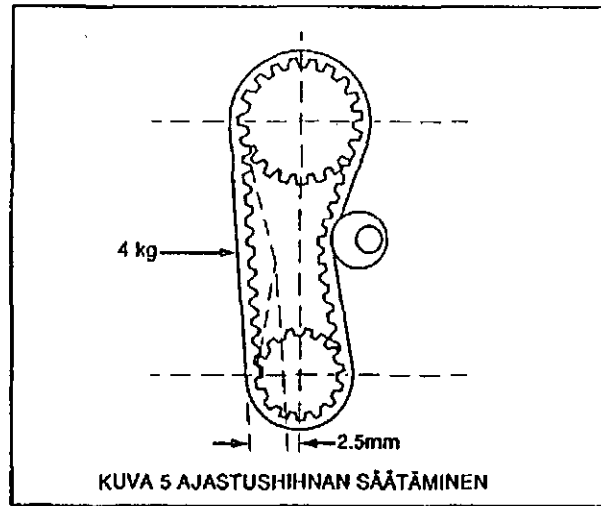


KUVA 4 VENTTIYKSIKÖN - PERUSVERSIO

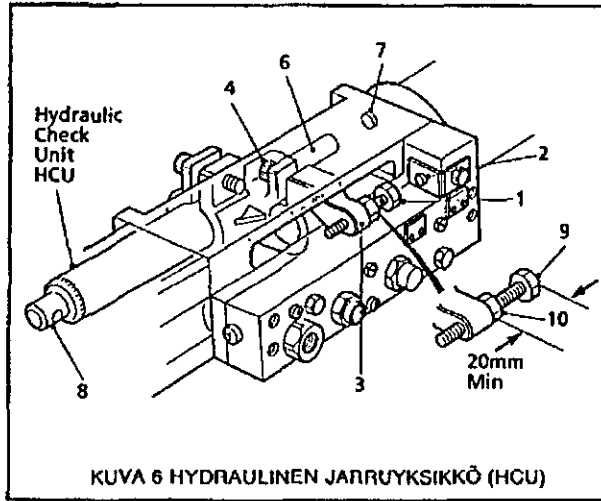
Lisävarusteet

Hydraulinen jarruysikkö - Työkalu toimii tyydyttävästi, kun porataan sokeaa reikää asetetulla syöttönopeudella. Jos on porattava materiaalin läpi ja kenties vielä toiseen reikään, torän syöttö nopeutuu ja pora mahdollisesti rikkoutuu. Tämän välttämiseksi on erittäin suositeltavaa asentaa hydraulinen jarruysikkö. 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 torän heitto pysyy minimissään. Lisätietoja Desoutterilta.



KUVA 5 AJASTUSHIHAN SÄÄTÄMINEN



KUVA 6 HYDRAULINEN JARRUYSIKKÖ (HCU)

PORAUSASETUKSET (ks. kuva 6)

Poistetaan molemmat suojat.

Poran on oltava vähintään 6 mm työkalupään yläpuolella.

HUOMAUTUS: Nämä porausasetukset koskevat hydraulisella jarruysikköllä varustettua laitetta, viittaukset jarruysikköön voidaan ohittaa tehtäessä tavallisia työkaluasetuksia.

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

Sijoita hydraulinen jarruysikkö kohtaan (3). Jätä kohtien (6) ja (7) väliin tarvittava etäisyys työkalupäälseen.

Irrota (8) pois jarruysikköä säättääksesi jarruysikköön vastuksen miniminsä.

Avaa kuvassa 3 oleva osa (13) kokonaan.

Sulje kuvassa 3 oleva osa (11).

Kytke ilmansyöttö ja paina kuvassa 3 olevaa osaa (6).

Säädä kuva 3 (11/13/14) tarvittavan syöttö- ja paluuliikkeen aikaansaamiseksi.

Säädä lopullinen syvyys kuvan 6 osalla (9).

Lukitse kuvan 6 osalla (10).

Teo sarja koeporauksia, jolla määrität parhaan mahdollisen etenemän ja jarruysikköön asetukset käyttäen kuvan 3 osaa (11).

Kun asetus on valmis, kumpikin suoja laitetaan paikoilleen.

KIERTEITYSASETUKSET

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



Kun valittu kiertestera on kiinnitetty istukkaan, kiinnitä työkalu koekappaleen yläpuolelle ja suorita muutama koekiertoitus.

Kiertesterrän pään ON OLTAVA vähintään 14 mm koekappaleen yläpuolella, jotta kiertestyslaitteen peruutusliikkeen jää tilaa. Aseta kuvaassa 6 olevien kohtien (2) ja (1) välinen väli yhtä suureksi kuin tarvittava kierteisyys PLUS etäisyys poran terästä työkalupäleeseen.

Sääda kuva 3 (11/13/14) tarvittavan syö- ja paluuliikkeen aikaansaamiseksi.

Tee koekiertoitus ja tarkista syntyneen kierteen muoto. Sääda tarvittaessa kuvan 3 osia (11/13/14) ja toista koe, kunnes huomautuksen kohdissa 1 ja 2 mainitut asiat ovat kunnossa.

HUOLTOVAATIMUKSET

Yleistä

Käytä seuraavia voiteluainelta:

- Rasva - Molykote Longterm W2 ura-akselia ja ohjaintankoa varten.
- Rasva - Molykote G68 vaihteistoon.
- Rasva - Molykote PG75 Plastislip O-renkaita varten.
- Rasva - BP FG00 EP syintterä varten.

Puhdistus

Vaatimukset:

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

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

KUNNOSSAPITO

Työkalun huoltoväliksi suositellaan 1000 käyttötuntia.

Pura työkalu räjäytyskuvaa apuna käyttäen. Puhdista kaikki osat ja tarkista ovatko ne kufuneet tai vahingoittuneet ja vaihda tarvittaessa. Laäa uusi voiteluaine voiteluluettelon mukaisiin kohteisiin. Kokoa työkalu räjäytyskuvaa apuna käyttäen. Vaihda etuviviste purettuasi työkalun. Kokoa työkalu räjäytyskuvan mukaan.

Annetut vääntömomenttiarvot ovat $\pm 5\%$.

Normaalien korjaamotyökalujen lisäksi käytetään räjäytyskuvassa näkyviä erikoistyökaluja.

HUOMAUTUS: Osien puhdistuksen aikana on käytettävä käsiineitä 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

Sisällyön 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

GB 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.

D 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 Herstellungsfehler 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.
5. Desoutter nimmt keine Forderungen für Arbeitskosten oder andere Ausgaben für fehlerhafte Produkte an.
6. Alle direkt, indirekt entstandenen oder Folgeschäden welcher Art auch immer, die Folge eines Mangels sind, sind ausdrücklich ausgeschlossen.
7. Diese Garantie wird anstelle aller anderen Garantien, Bedingungen, ausgedrückt oder impliziert, bezüglich der Qualität, handelsüblichen Brauchbarkeit oder Eignung für jeden bestimmten Zweck ausgegeben.

E GARANTÍA 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 la reparación o el reemplazo gratis de los elementos que se consideran 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 pertinentes 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, expresas 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.

NL 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 verhouding 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 ongeval beschadigd worden, veranderd zijn of indien ze gerepareerd of onderhouden zijn door een niet door Desoutter erkende reparateur en/of met 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 tijdverlies, 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. 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.

F 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, organiser 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 s'il y a eu abus, mauvaise utilisation ou modification des produits, ou s'il ont été réparés 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 détériorations 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, expresse 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 modifier d'une façon quelconque les termes de cette garantie limitée.

I 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 la lavorazione o dei materiali.
3. Questa garanzia non è valida per quei prodotti che sono stati usati in modo cattivo o improprio 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 il rimborso 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 condizione, 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.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



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, expresas 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 enkeltholdsdrift under hele denne periode. Hvis brugen overstiger enkeltholdsdriftniveauet, vil garantiperioden blive reduceret på en pro rata basis.
- Hvis produktet forekommer af 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 udfskiftning 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 reparat 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 korrigering 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 arbejdsløn 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 omkostningen for noget som helst specielt formål.

N GARANTÍ 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 produkte 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, mis brukt 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 arbetstagare hos Desoutter har befogenhet att lägga till eller modifiera villkoren i denna begränsade garanti på något sätt.

DESOUTTER-YHTIÖN ANTAMA TAKUU

Iläliä Desoutter-tuotteella on takuu, joka kattaa mahdolliset valmistusvaiheissa 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, takuuun kattama ajanjakso supistuu määräsuhteessa tuotteen käyttöön.
- Jos tuotteessa ilmenee takuun 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 muita 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 synnyttämiä kuluja, joka vika on aiheutunut tuotteen asiattomasta tai väärin käyttämisestä, vahingossa sattuneesta vaurioitumisesta tai tuotteeeseen tehtyjen valtuuttamattomien muutosten seurauksena, yhtiö vaatii näiden kulujen korvaamisen kokonaisuudessaan.
 - Desoutter ei ota vastattavakseen minkäänlaisia viallisin 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 κατασκευαστικής παρασκευής ή υλικού κατασκευής, 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 περιορίζεται σε λειτουργία μιας μόνο βάρδιας εργάσιμης. Εάν ο φορέας χρήσης υπερβεί την λειτουργία μιας μόνο βάρδιας, η χρονική περίοδος της εγγύησης θα μειωθεί αναλόγως.
- Εάν, στην περίοδο της εγγύησης, το προϊόν παρουσιάσει ελάττωμα που θα οφείλεται στην τριτογενή κατασκευή του ή στα υλικά κατασκευής του, πρέπει να επιστραφεί στην Desoutter ή στους αντιπροσώπους της, συνοδευόμενο με σύντομη περιγραφή της υποτιμώμενης βλάβης. Η Desoutter αναλαμβάνει, κρίνοντας σωστά κατά τη διαίτη της κρίσης, να επισκευάσει ή αντικαταστήσει τυχόν βλαβερών τα είδη αυτά τα οποία θα κριθούν ότι παρουσιάζουν βλάβη ή οποία θα οφείλονται σε κατασκευαστική κατασκευή ή σε υλικό κατασκευής.
- Η εγγύηση αυτή καμία να εκτεθεί σε προϊόντα τα οποία έχουν υποστεί τροποποίηση ή άλλα νέα κατάχρηση της προβλεπόμενης χρήσης τους, ή έχουν μετακινηθεί ή τροποποιηθεί χρησιμοποιώντας αναλλοίωτα που δεν είναι γνήσια αναλλοίωτα της Desoutter, ή έχουν επισκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.
- Σε περίπτωση που η Desoutter αναλάβει σε βλάβη ή τροποποίηση από κατασκευή που οφείλεται σε κατασκευαστικές, υλικού ή τριτογενή κατασκευαστικής ή μεταποιητικής φύσεως, θα αντικαταστήσει ή επισκευάσει αυτή να της καταβληθεί ελαφιστάχρηστος.
- Η Desoutter δεν αναλαμβάνει οποιαδήποτε αναγκαστικά με την εργασία ή άλλες δαπάνες που γίνονται εξαιτίας κατασκευαστικών ελαττωμάτων.
- Χρησις οποιαδήποτε μορφής που απορροφούν και άλλες, σημαντικές ή ως αναλλοίωτα κατασκευαστικής φύσεως αναλλοίωτα κατασκευαστικής ή μεταποιητικής φύσεως.
- Η εγγύηση αυτή καμία να εκτεθεί σε προϊόντα τα οποία έχουν υποστεί τροποποίηση ή άλλα νέα κατάχρηση της προβλεπόμενης χρήσης τους, ή έχουν μετακινηθεί ή τροποποιηθεί χρησιμοποιώντας αναλλοίωτα που δεν είναι γνήσια αναλλοίωτα της Desoutter, ή έχουν επισκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.
- Καμία να εκτεθεί σε προϊόντα τα οποία έχουν υποστεί τροποποίηση ή άλλα νέα κατάχρηση της προβλεπόμενης χρήσης τους, ή έχουν μετακινηθεί ή τροποποιηθεί χρησιμοποιώντας αναλλοίωτα που δεν είναι γνήσια αναλλοίωτα της Desoutter, ή έχουν επισκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.

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 Petitweg 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



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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

ZAMPINI
INDUSTRIAL GROUP



(1) DECLARATION OF INCORPORATION

FRANCAIS (FRENCH) (1) Declaration d'incorporation- (2) Nous, **Desoutter Ltd**- (3) déclarons que le(s) produit(s):- (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 (26/06/98)**- (7) norme(s) harmonisée(s) applicable(s) :- (8) **NOM et FONCTION** de l'émetteur :- (9) **Date**
Cette machine ne doit pas être mise en service, tant que l'appareillage auquel elle est incorporée ou assemblée, n'a pas été déclaré conforme aux dispositions de la directive du conseil, concernant le rapprochement des législations des états membres relatives aux machines (98/37/CE).

DEUTSCH (GERMAN) (1) **ERKLÄRUNG ZUM EINBAU** - (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 (26/06/98)** - (7) geltende harmonisierte Norme(n) - (8) **NAME und EIGENSCHAFT** des Ausstellers : - (9) **Datum**
Diese Maschine darf erst inbetriebgenommen werden, wenn für die Maschine, in die sie eingebaut oder mit der sie montiert werden soll, eine Konformitätserklärung gemäß den Bestimmungen der Direktive 98/37/EG des EG Rates über die Angleichung der Rechtsvorschriften der EG Mitgliedsländer im Hinblick auf Maschinen erstellt wurde.

NEDERLANDS (DUTCH) (1) **VERKLARING VAN INTEGRATIE** - (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 (26/06/98)** - (7) geldige geharmoniseerde norm(en) - (8) **NAAM en FUNCTIE** van de opsteller : - (9) **Datum**
Deze machine mag slechts in werking gesteld worden nadat de apparatuur waarin ze moet ingebouwd worden of gemonteerd, in overeenstemming verklaard werd met de bepalingen van de Richtlijn van de Raad inzake de onderlinge aanpassing van de wetgevingen van de Lid-Staten betreffende machines (98/37/EG).

SVENSKA (SWEDISH) (1) **DEKLARATION OM INMONTERAD MASKIN** - (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 (26/06/98)** - (7) Harmoniserade standarder som tillämpats : - (8) **Utfärdarens namn och befattning** : - (9) **Datum** :
Denna maskin får inte tagas i drift förrän den maskin vilken den avses ingå i eller monteras ihop med har förklarats vara i överensstämmelse med kraven i Ministerrådets direktiv om harmonisering av Medlemsstaternas lagar rörande maskiner (98/37/EG).

NORSK (NORWEGIAN) (1) **ERKLÆRING OM INNLEMMELSE** - (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 (26/06/98)** - (7) Harmoniserende standarder som er anvendt : - (8) **Utsteders navn og stilling** : - (9) **Dato**
Denne maskin får ikke tas i bruk før den maskin, i hvilken den inngår i eller skal monteres sammen med, er erklært godkjent etter kravene i Ministerrådets direktiver, om harmonisering av Medlemsstatenes lover vedrørende maskiner (98/37/EF).

DANSK (DANISH) (1) **KONFORMITETSERKLÆRING** - (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 (26/06/98)** - (7) Gældende harmoniserede standarder : - (8) **Udsteder, navn og stilling** : - (9) **Dato**
Denne maskine må ikke tages i brug før det maskineri den er bestemt for at inkorporeres i eller samles med er erklæret i overensstemmelse med bestemmelserne i Rådets Direktiv vedr. tilnærmelse mellem medlemslandenes love for maskineri (98/37/EF).

SUOMI (FINNISH) (1) **LIITYMISILMOITUS** - (2) Me **Toiminimi GEORGES RENAULT** - (3) vakuumamme, 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 (26/06/98)**- (7) yhdenmukaistettu(-tut) soveltuva(t) standardi(t) : - (8) ilmoituksen antajan NIMI ja ASEMA – (9) Päiväys
Tätä konetta ei tule ottaa käyttöön ennen kuin siitä koneesta, johon se liittyy tai jonka kanssa se yhdessä asennataan on annettu EY:n direktiivin, ehtojen mukainen vaatimustenmukaisuusilmoitus. (Direktiivi jäsenvaltioiden koneita koskevan lainsäädännön lähentämisestä, 98/37/EY).

ESPAÑOL (SPANISH) (1) **DECLARACION DE INCORPORACION** - (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 (26/06/98)** - (7) normas armonizadas aplicadas : - (8) Nombre y cargo del expedidor : - (9) Fecha

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676





(1) DECLARATION OF INCORPORATION

Esta máquina no debe ser puesta en servicio hasta que la maquinaria en la cual está prevista su incorporación o montaje, haya sido declarada conforme a las estipulaciones de la Directiva del Consejo sobre la aproximación de las leyes de los Estados Miembros con relación a la maquinaria (98/37/CE).

PORTUGUÊS (PORTUGUESE) (1) **DECLARAÇÃO DE INCORPORAÇÃO**- (2) Nós **Ets 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** (26/06/98) - (7) Normas harmonizadas aplicáveis - (8) Nome e cargo do emissor: - (9) Data:
Esta máquina não deve ser posta em funcionamento até que o conjunto na qual vai ser incorporada ou montada, tenha sido declarado em conformidade com as disposições do Conselho Directivo na avaliação das leis dos Estados Membros relacionados com maquinaria (98/37/CE).

ITALIANO (ITALIAN) (1) **DICHIARAZIONE DI INCORPORAMENTO**- (2) La Società : **Ets 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** (26/06/98) - (7) norma(e) armonizzat(e) applicabile(i): - (8) NOME e FUNZIONE del dichiarante - (9) Data
Questa macchina non deve essere messa in funzione fino a che il macchinario, nel quale deve essere posta, o con il quale deve essere assemblata, viene dichiarato conforme ai provvedimenti del Consiglio Direttivo, sul ravvicinamento delle leggi degli Stati Membri relative alle macchine (98/37/CE).



(1) DECLARATION OF INCORPORATION

This machine must not be put into service until the machinery, in which it is intended to be incorporated into or assembled with, has been declared in conformity with the provisions of the Council Directive 98/37/EC relating to machinery.

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

(3) Declare that the product(s) : **DRILL MODULE**

(4) Machine type(s) :

Reference	<i>Box Label Stick Here</i>
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 (26/06/98)** **EN ISO 12100**

(7) applicable harmonised standard(s):

(8) Name and position of issuer : **J. BUCK (Product Safety Manager)**

(9) Date :