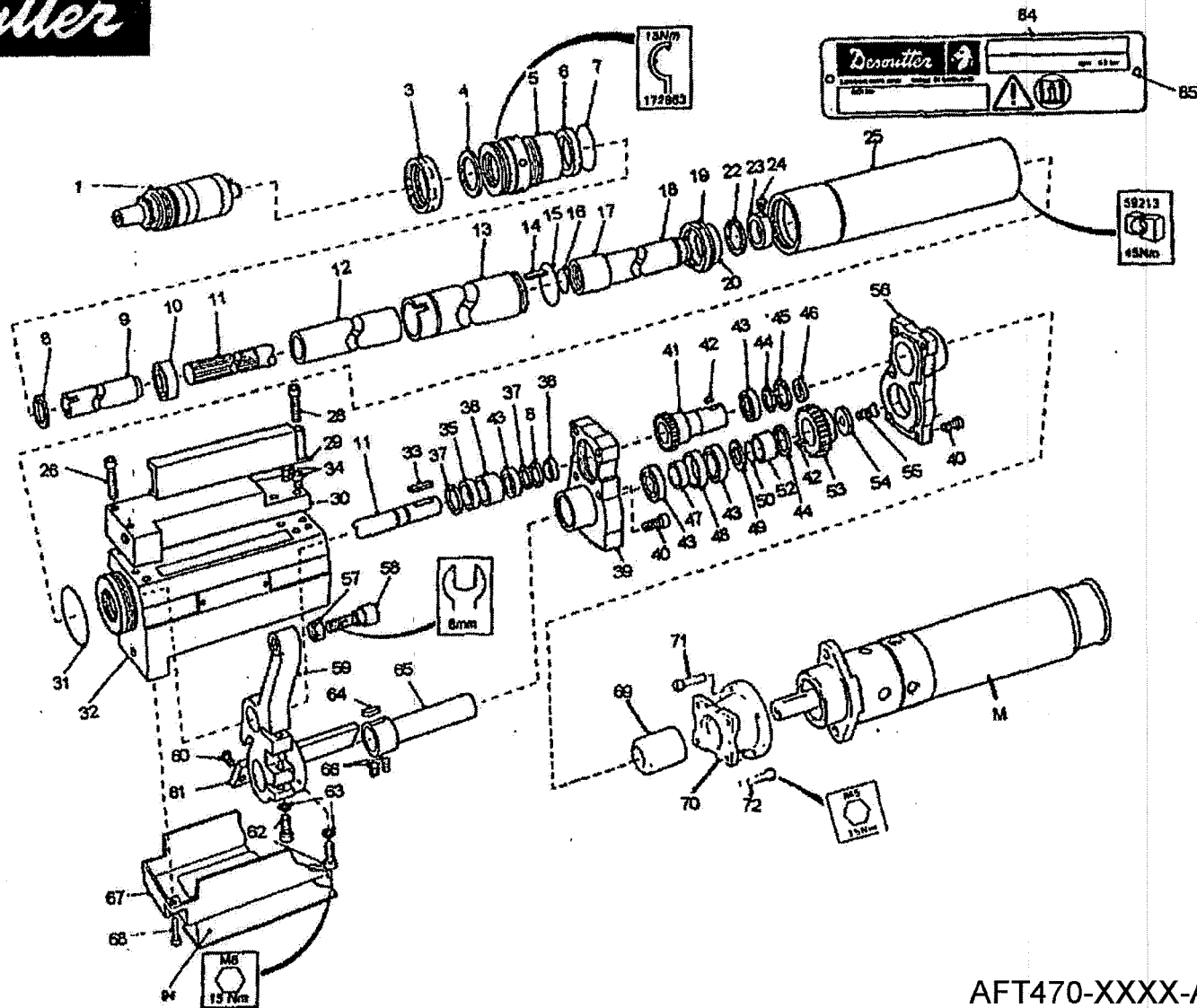




AFT470

- GB Servicing Instructions
- Parts List
- Operating Instructions
- Wartungsanleitung
- Teilliste
- Bedienungsanleitung
- Manuel d'entretien
- Liste de Pièces
- Manuel d'utilisation
- Instrucciones de Servicio
- Listade Peças
- Instrucciones de Operación
- Instruções de Manutenção
- Listas de Peças
- Instruções de Funcionamento
- Instruzioni per la Manutenzione
- Elenco delle Parti
- Instruções Operative
- Οδηγίες Συναρμολόγησης
- Καταρτίδιο Ανταλλακτικών Μερών
- Οδηγίες Χρήσης
- Onderhoudsinstructies
- Onderdelenlijst
- Bedieningsinstructies
- Servicevejledning
- Liste over Delle
- Bedjeningsvejledning
- Serviceinstruktioner
- Defektster
- Driftsinstruksjoner
- Serviceinstruktioner
- Reservdelista
- Bruksanvisning
- Huolto-ohjeet
- Osalettelä
- Käyttöohjeet



AFT470-XXXX-A1-D

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676





Item No. Pos. No. No. Article	Part No. Tell Nr. Reference	Description	Qty Menge Qte
1	326593	B24 Output	1
3	286153	Sleeve Protector	1
4	322433	Seal Ring	1
5	322083	Bearing Sleeve	1
8	322113	felt Ring	1
7*	50783	O Ring	1
8*	113173	Seal	1
9	322133	Drive Sleeve	1
10	322483	Bearing	1
11	322143	Driveshaft	1
12	322123	Spacer	1
13	322093	Quill	1
14	322243	Key	1
15*	225553	O Ring	1
16*	203423	O Ring	1
17	322183	Bush	1
18	333173	Tube	1
19	344903	Clamp Ring	1
20*	322453	Seal	2
22	322803	Circlip	2
23	381203	Sleeve	1
24	325173	Screw	1
25	322403	Case	1
26	236373	Screw	1
28	236373	Screw	1
29	326653	Cover	2
30	324143	Control Block	2
31*	50783	O Ring	5
32	389903	Housing	1
33	322293	Key	1
34	236373	Screw	2
35	370733	Bearing	2
36	322203	Spacer	1
37	200703	Circlip	3
38	322213	Spacer	8
39	347463	Front Housing	1
40	229353	Screw	2
41	347513	Gear	1
42	322293	Key	1
43	370703	Bearing	1
44	113173	Circlip	1
45	200703	Circlip	20
46	322213	Spacer	1
47	347453	Spacer	1
48	322203	Spacer	1
49	113203	Washer	1
50	173880203	Shim	1
52	347473	Spacer	1
53	347483	Gear	1
54	347483	Washer	1
55	236853	Screw	3
56	384063	Rear Housing	1
57	223203	Nut	2
58	383983	Screw	2
59	321893	Crosshead	1

62	228003	Screw	1
63	6512	Washer	1
64	370713	Key	2
65	370703	Output Shaft	1
66	370723	Screw	1
67	358403	Cover	4
68	216683	Screw	2
70	358703	Drive Coupling	2
71	381333	Mounting Unit	2
72	387073	Screw	1
82	237033	Nut	1
83	327123	Washer	2
84	355893	Nameplate	
85	54853	Screw	

M	1309024	2HMS-40	
	1309104	2HMS-100	
	1309284	2HMS-150	
	1309444	2HMS-350	
	1309524	2HMS-550	
	1309604	2HMS-850	
	1309784	2HMS-2100	
	1309864	2HMS-3300	
	1309944	2HMS-18000	

K	104562	Valve Kit	
L34	350373	0.25mm Leadscrew & Nut	
L33	369933	0.30mm Leadscrew & Nut	
L32	369923	0.35mm Leadscrew & Nut	
L31	359303	0.40mm Leadscrew & Nut	
L30	359283	0.45mm Leadscrew & Nut	
L01	350713	0.50mm Leadscrew & Nut	
L02	350723	0.60mm Leadscrew & Nut	
L03	350733	0.70mm Leadscrew & Nut	
L04	350743	0.75mm Leadscrew & Nut	
L05	350753	0.80mm Leadscrew & Nut	
L08	350763	1.00mm Leadscrew & Nut	
L07	350773	1.25mm Leadscrew & Nut	
L06	350783	1.50mm Leadscrew & Nut	
L09	350793	1.75mm Leadscrew & Nut	
L37	391533	64 TPI Leadscrew & Nut	
L38	391543	56 TPI Leadscrew & Nut	
L35	390333	48 TPI Leadscrew & Nut	
L10	350803	40 TPI Leadscrew & Nut	
L11	350813	38 TPI Leadscrew & Nut	
L12	350823	32 TPI Leadscrew & Nut	
L13	350833	28 TPI Leadscrew & Nut	
L14	350843	26 TPI Leadscrew & Nut	
L15	350853	24 TPI Leadscrew & Nut	
L18	350863	22 TPI Leadscrew & Nut	
L17	350873	20 TPI Leadscrew & Nut	
L18	350883	18 TPI Leadscrew & Nut	
L19	350893	16 TPI Leadscrew & Nut	
L20	350903	16 TPI Leadscrew & Nut	
L21	350913	14 TPI Leadscrew & Nut	
L22	350993	1/8 NPT Leadscrew & Nut	
L23	350923	0 BA Leadscrew & Nut	
L24	350933	1 BA Leadscrew & Nut	
L24	350943	2 BA Leadscrew & Nut	
L26	350953	3 BA Leadscrew & Nut	
L27	350963	4 BA Leadscrew & Nut	
L28	350973	5 BA Leadscrew & Nut	
L29	350983	6 BA Leadscrew & Nut	

Note: 2HMS Motor, Valve Kit & Leadscrew not supplied

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

* Bedeutet normale Verschleißteile. Es empfiehlt sich eine angemessene Menge für den Zweck auf Lager zu halten.
Bei der Bestellung von Ersatzteilen, bitte immer angeben: Typennummer der Bohrmaschine, Werknummer und Ersatzteilnummer.

* Le symbole astérisque indique des articles de recharge normale. Il est recommandé d'en conserver des stocks suffisants pour assurer toutes les opérations d'entretien courant.

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

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

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

* Indica itens que são substituídos regularmente. É recomendado que estoques adequados sejam mantidos para requisitos de manutenção.
Cite sempre o número do modelo da ferramenta, número de série, o número da peça acessória quando pedindo acessórios.

* L'asterisco denota ricambi normali. Si consiglia mantenere scorte adeguate alle esigenze manutenzione.
Nell'ordinazione di ricambi citare il numero di modello dell'utensile, il numero di matricola o quello catalogo del pezzo.

* Στην απλή συνθηματική ετικη (τα άχρωμα) για αντικατάσταση Σαρ. συνιστάται να υπάρχει αποθήκη από τα είδη που χρειάζονται αντικατάσταση.
Όταν παραγγέλνετε ανταλλακτικά πάντα να γράφετε τον αριθμό μοντέλου του εργαλείου, τον αριθμό σειράς και τον αριθμό ανταλλακτικού.

* Betekent normale reserveartikelen. Het verdient aanbeveling om volgnummer voor onderhoudsbehoefen voorradig te hebben.
Bij bestelling van reserveonderdelen geef altijd modelnummer, volgnummer en reserveonderdelennummer van het werktuig op.

* Indikerer normale udklætningsammer. Det anbefales at have ngeilge forsyninger af dele til brug i forbindelse med eftersyn.
Opgiv altid det korrekte værktøjens modelnummer, serienummer og reservedelensnummer ved bestilling af reservedele.

* Angir normale reservedeler. Det anbefales at tilstrekkelig antall reservedeler holdes på lager.
Ved bestilling av deler må man alltid oppgi verktøyet sitt modellnr., serienr. og reservedelens nr.

* Utmärkar normala reservdelar. Vi rekommenderar att tillräckligt antal lagras för serviceändamål.
Uppge alltid verktygets modellnummer, serienummer samt reservedelens nummer vid beställning av reservdelar.

* Viittava tavallisiin varaosiin suosittellemme, että riittävää määrää pidetään varastossa huoltotarpeita varten.
Työkalun mallinumero, sarjanumero ja varaosan numero on aina mainittava tilauksessa.

It is recommended that adequate stocks are held for servicing parts.

Zampini Industrial Group

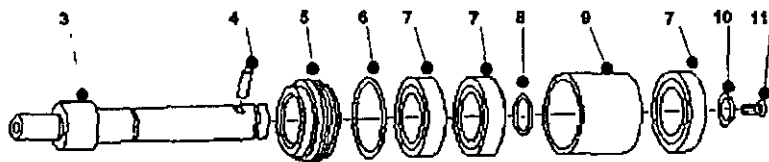
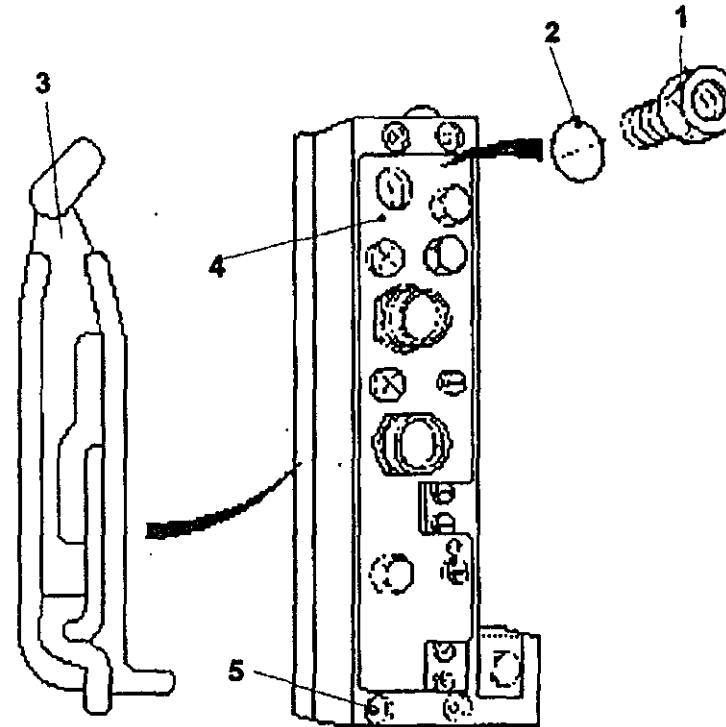
AirToolPro.com

1-800-353-4676



Pl No. 326593

Item No. Pos. No. No. Article	Part No. Teil Nr. Reference	Description	Qty Menge Qte
3	322063	Shaft	1
4	328343	Pin	1
5	322073	Nut	1
6	500963	O Ring	1
7	116973	Bearing	3
8	206703	Circlip	1
9	322103	Spacer	1
10	500963	O Ring	1
11	208863	Screw	1



324143 Item No. Pos. No. No. Article	Part No. Teil Nr. Reference	Description	Qty Menge Qte
1	47133	Adaptor NPT	1 or
	42953	Adaptor BSP	1
2	99853	O Ring	1
3	370393	Seal	1
4	364693	Block	1
5	273653	Screw	4
6	370843	Seal Kit	

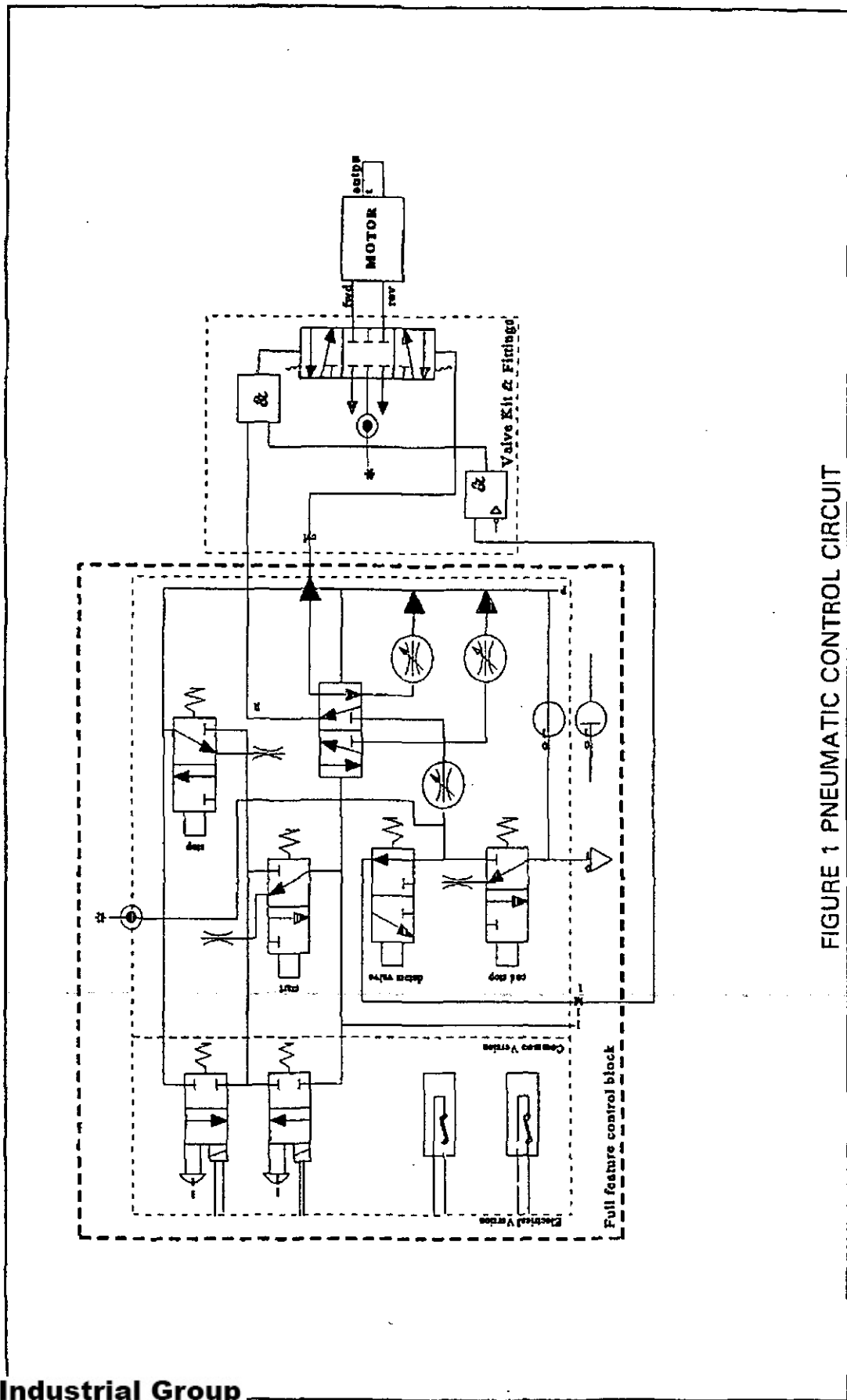


FIGURE 1 PNEUMATIC CONTROL CIRCUIT

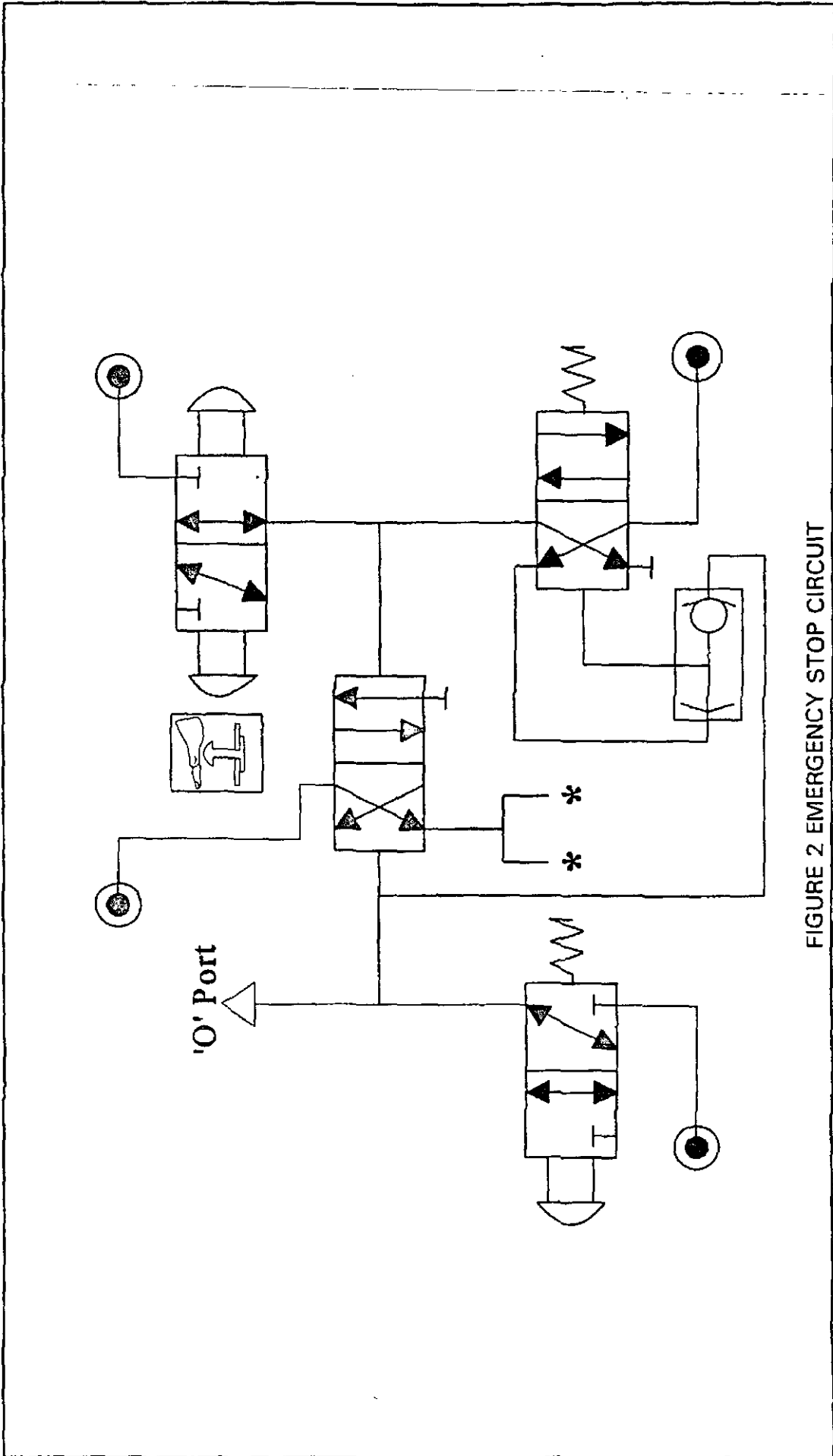


FIGURE 2 EMERGENCY STOP CIRCUIT



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 8.9 l/s, controlled by a pressure regulator selected from the Desoutter Air Line Service Equipment catalogue.

Air Supply-Remote

The basic requirement are as above but the pressure must be at least 2.7 bar (40 psig) and the flow requirement when signalling is 0.47 l/s

DATA

Maximum air pressure Pmax = 8 bar
Minimum air pressure Pmin = 6 bar
Sound pressure level = >73 dBA (CAGI-PNEUROP Test Code)
Weight = 10.5 Kg

Lubrication

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

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

Statement of Use

The tool is designed for tapping single or multiple holes, but may be adapted for other specified purposes, using Desoutter approved accessories

The tool is supplied without leadscrew, Air Motor or Pneumatic circuitry. The suggested circuit is shown in figure 5 and a kit is available from Desoutter (Pt. No. 104562). Instruction for fitting the leadscrew and motor are given.

WARNINGS:



ALWAYS DISCONNECT THE TOOL FROM THE AIR SUPPLY BEFORE ATTEMPTING ANY REPLACEMENT, ADJUSTING, SERVICING OR DISMANTLING.

- (2) ENSURE THAT NO LOOSE ARTICLES OF CLOTHING, LOOSE HAIR OR CLEANING MATERIAL CAN BE CAUGHT BY THE MOVING PARTS OF THE TOOL

- REMOVING THE WORK.
(4) ENSURE THAT THE WORKPIECE IS SECURELY CLAMPED BEFORE COMMENCEMENT OF OPERATION.
(5) CLEAR ALL LOOSE ITEMS FROM THE VICINITY.
(6) ENSURE THAT THE TOOL IS SECURELY CLAMPED AROUND THE OUTER CASE BEFORE COMMENCEMENT OF OPERATION.
(7) ENSURE THAT SAFETY GUARDS ARE FITTED.
(8) BEWARE OF TOOL OUTPUT. THIS ADVANCES AND ROTATES.
(9) EYE AND EAR PROTECTION MUST BE WORN WHEN OPERATING THE TOOL.
(10) DO NOT OPERATE THE TOOL IN EXPLOSIVE ATMOSPHERES.
(11) WHEN MACHINING HAZARDOUS MATERIALS, PROVISION MUST BE MADE FOR DUST COLLECTION OR SUPPRESSION.
(12) ENSURE THAT EMERGENCY STOP IS PROVIDED FOR THE TOOL, WHETHER USED ALONE OR BUILT INTO A MACHINE.

The valve block module complete contains all the control functions and signal origination for the external control. The control and locations are identified below and detailed in the drilling operation.

LOCATION:

- (2) Main air inlet port, tapped 1/4" BSP or NPT
(3) 'P' input port, tapped M5. Signal point for peck feed or dwell control kit.
(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 1/8" BSP..
(8) † Position for 'SWZ' solenoid valve for electric emergency retract.
(9) † Position for 'SWZ' proximity switch, detects a signal at the end of a cycle for interference kit connection.
(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 1/8" 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 interfece kit connection.
(17) 'M' Port, is tapped M5. Used for sequence control. The signal is produced when the tool is at rest.

NOTE:

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

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

CONTROL VALVE COMPLETE (FIGURE 3)

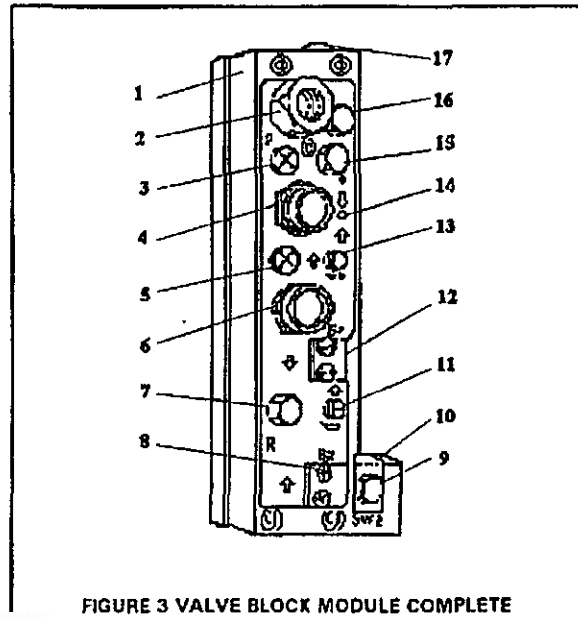


FIGURE 3 VALVE BLOCK MODULE COMPLETE

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676





Stroke Adjustment (Figure 4)

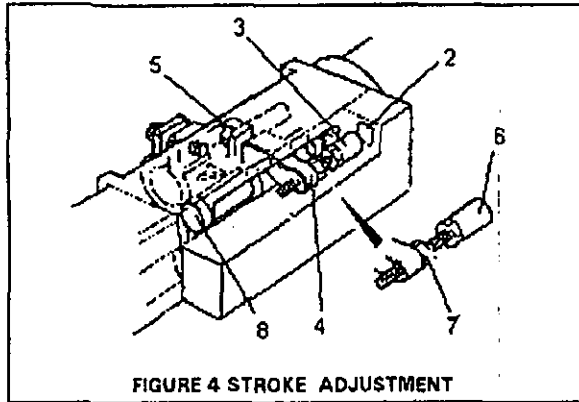


FIGURE 4 STROKE ADJUSTMENT

Set the gap between (2) and (3) to equal the depth of tapping required PLUS the distance the bit is above the work piece, by sliding (4). Make sure (8) is over (1) and lock into position with (5) to the recommended torque. Loosen (7) and turn (6) for fine adjustment. Ensure covers are refitted.

Changing of Leadscrew (Figure 5)

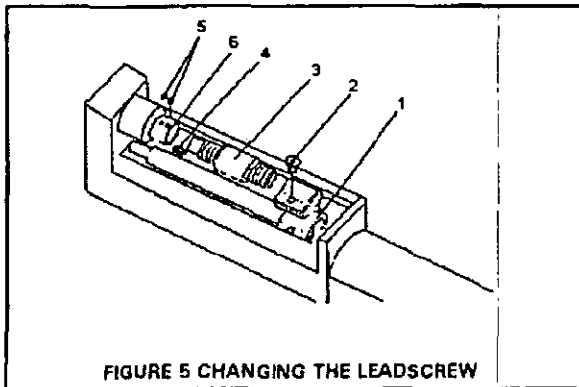


FIGURE 5 CHANGING THE LEADSCREW

advance the tool from it's datum position to approximately half the depth of the leadscrew. Release the grub-screws (5). Pull the tool forward using the quill which will release the leadscrew from the output shaft (6).

Release screw on the leadscrew (2) and slide the crosshead (1) back (towards datum position). The leadscrew (3) can now be removed.

Replacement is the reversal of the above. Ensure covers are refitted.

NOTE:

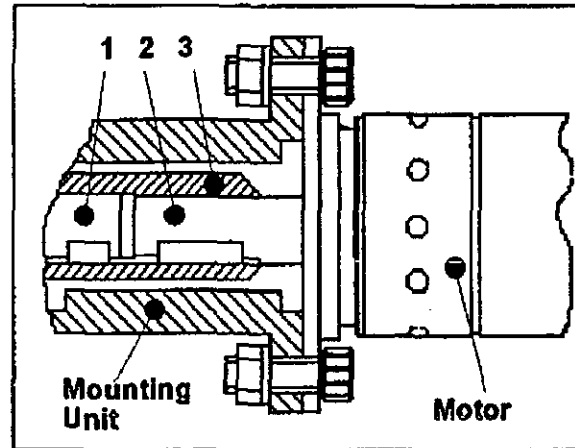


The flat of the leadscrew nut (3) locates on the ball bearing in the crosshead (1). The keyway (4) also needs alignment. Reset stroke adjustment as above.

NOTE:



It is recommended that the leadscrew is greased weekly with Molykote BR2 plus grease(387443) which is supplied.



Fitting of Air Motor (Figure 6)

All '2DM' Motor ranges which have flange mounted detail can be fitted to drive the tool. (see list provided)

Couple the drive spindle (1) on the unit and the output of the air motor (2) with the drive coupling (3) and keys provided. Align the motor flange and the mounting unit and securely bolt together to the required torque.

CYCLE CHECK

WARNING:



DO NOT CLAMP THE TOOL OUTSIDE OF OF THE AREA MARKED ON THE TOOL.

ENSURE SAFETY GUARDS ARE FITTED TO AVOID CRUSHING FINGERS AND TO PREVENT LOOSE CLOTHING BEING CAUGHT IN MOVING PARTS.

Ensure that the emergency stop button is released. Switch on the power supply and press the start button. The tool should rotate the leadscrew to advance until the stroke adjusting screw actuates the depth valve. The motor should stop and then reverse to return the tool to the datum position. When at datum the motor should switch off.

IMPORTANT:

Upon setting up of the tool it is advisable to carry out a series of trial runs to ensure the tapping depth is acceptable

MAINTENANCE

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

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

Torque values given are +/- 5%

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

NOTE:

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

Cleaning

Requirements:

- (1) Container to immerse components.
- (2) Good quality clean paraffin.

Soak the components in the container containing the paraffin. Ensure full immersion. Remove the components from the container, thoroughly dry. Place container in an air tight container until required for assembly, dispose of the dirty paraffin in accordance with health and safety regulations.

© Copyright 1995 Desoutter, London NW9 6ND, 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





ARWARTEN.

- 4 VOR BEGINN DER BEARBEITUNG DARAUf ACHTEN, DASS DAS WERKSTÜCK SICHER EINGESPANNT IST
- 5 ENTFERNEN SIE ALLE LOSEN TEILE AUS DER UNMITTELBAREN UMGEBUNG
- 6 VOR BEGINN DER BEARBEITUNG IST SICHERZUSTELLEN, DASS DAS WERKING SICHER AM AUSSENGEHÄUSE EINGESPANNT IST
- 7 DARAUf ACHTEN DASS DIE SICHERHEIT SABDECKUNGEN EINGEBAUT SIND
- 8 VORSICHT AN DER AUSGABESEITE DES WERKZEUGS. DIESES TEIL FÄHRT VOR UND ROTIERT.
- 9 BEI DER BEDIENUNG DES WERKZEUGS SIND AUGEN- UND GEHÖRSCHUTZ ZU TRAGEN.
- 10 WERKZEUG NICHT IN EXPLOSIONGEFÄHRDETER ATMOSPHERE BETREIBEN
- 11 BEI DER BEARBEITUNG VON GESUNDHEITSGEFÄHRLICHEN MATERIALIEN MÜSSEN EINRICHTUNGEN VORHANDEN SEIN, DIE STAUB ABSAUGEN ODER EINE STAUBENTWICKLUNG VERINDERN
- 12 FÜR DAS WERKZEUG IST FÜR DEN SELBSTÄNDIGEN EINSATZ WIE FÜR DEN EINBAU IN EINE MASCHINE IMMER EINE NOTABSCHALT VORRICHTUNG VORZUSEHEN. ABBILDUNG 2 ZEIGT EINE GEEIGNETE NOTABSCHALTEINRICHTUNG.

STEUERVENTIL (ABBILDUNG 3)

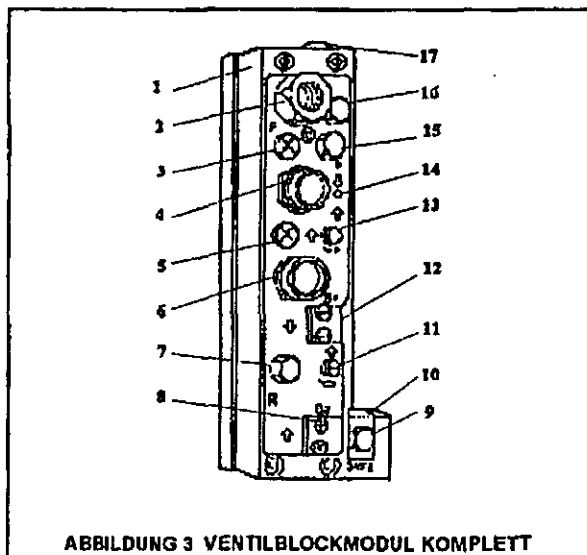


ABBILDUNG 3 VENTILBLOCKMODUL KOMPLETT

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

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

EINBAUORTE:

- 2) Hauptdruckluftanschluss β Gewinde 1/4" BSP oder NPT.
- 3) Eingangsanschluss β P, Gewinde M5. Signalanschluss β punkt für die Stoßführung oder die Schaltung der Haltesteuerung
- 4) Handrückholaste (rot)
- 5) Fernstart-Eingangstaste \dagger Gewinde M5 Nimmt das externe Signal für den Start des Werkzeugzyklus auf.
- 6) Handstarttaste (grün)
- 7) Rückhol-ausgangsanschluss β R' Gewinde 1/4" BSP. unterstützt externes Rückholsignal.
- 8) \dagger Position für das Magnetventil 'S2' für die elektrische Notrückholung.
- 9) \dagger Position für den Näherungsschalter 'SW2' erkennt ein Signal e Zyklusende für den Anschluss β des Schnittstellensatzes, hat also bei der Solltiefe den Pegel High
- 10) Hubsteuerventil
- 11) Schraube zur Regulierung der Vorschubgeschwindigkeit
- 12) \dagger Position für Magnetventil 'S1' für den elektrischen Start
- 13) Einstellschraube für Rückholgeschwindigkeit.
- 14) Schraube zur Regulierung der Vorwärtsbewegungsgeschwindigkeit.
- 15) Anschluss β 'O' Gewinde 1/8" BSP, nimmt das Signal für den Rücklauf des Vorschubs in die Startposition für die Stoßführung oder die Haltesteuerung auf.
- 16) \dagger Position für den Näherungsschalter 'SW1' erkennt ein Signal bei Zyklusbeginn für den Steckverbinder des Schnittstellensatzes (Das heißt Pegel 'High' in der Bezugsposition.)
- 17) Anschluss β 'M', Gewinde M5. Für die Folgesteuerung. Diese Signal wird beim Ruhen im Werkzeug abgegeben.

NB: Der Anschluss β 'M' ist für den Betrieb von Vorsteuerventilen vorgesehen. Er darf nicht als Druckluftquelle für sonstige Anwendungen verwendet werden.

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

BEDIENGSANLEITUNG

Druckluftversorgung - Hautstrom

Für den Betrieb ist wasserfreie und gefilterte Druckluft mit einem Druck von 8,3 Bar mit einem Durchsatz von 9,91 l/s erforderlich, mit einer Regelung durch einen Druckregler gemäß Katalog Desoutter der Drucklufteinrichtungen.

Druckluftversorgung - Nebenstrom

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

DATEN

Luftdruck maximal Pmax = 8 bars
Luftdruck minimal Pmin = 6 bars
Schalldruckpegel = 87 dBA
(Testcode CAGI-PNEUROP)
Gewicht = 105 kg

Schmierung

Im Interesse maximaler Leistungsfähigkeit des Werkzeugs ist auf einwandfreie Schmierung zu achten. Das System soll hinter dem Filter einen Instandhalter gemäß Katalog Desoutter der Drucklufteinrichtungen erhalten. Desoutter empfiehlt, im Luftöler ein Öl mit ISO-Viskositätsklassifizierung zu verwenden Sorte ISO VG 15.

Verwendungsangabe

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

ANMERKUNG:

Es ist eine Notabschaltvorrichtung vorzusehen, wenn das Werkzeug allein verwendet oder in eine Maschine eingebaut wird. Abbildung 2 zeigt einen geeigneten Schaltplan für die Einrichtung einer Notabschaltvorrichtung.

ACHTUNG:

VOR DER DURCHFÜHRUNG VON AUSTAUSCH-, EINSTELL-, WARTUNGS- ODER AUSBAUARBEITEN IMMER DRUCKLUFTVERSORGUNG DES WERKZEUGS UNTERBRECHEN.

2 ACHTEN SIE DARAUf, DASS KEINE LOSEN KLEIDUNGSSTÜCKE ODER REINIGUNGSMATERIALIEN VON DEN BEWEGLICHEN TEILEN DES WERKZEUGS ERFASST WERDEN KÖNNEN.

3 VOR DER ENTNAHME DES WERKSTÜCKS IMMER

Zampini Industrial Group

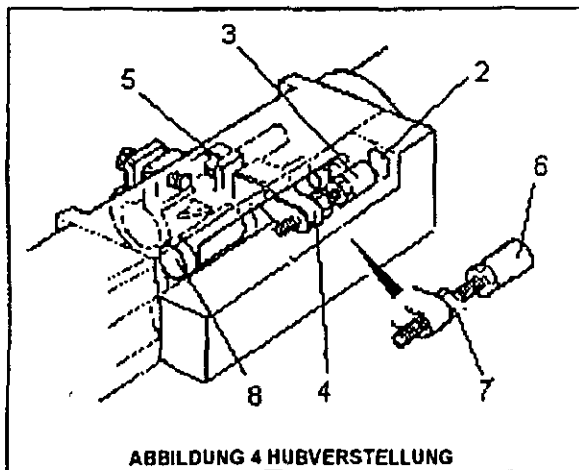
AirToolPro.com

1-800-353-4676





Hubverstellung (Abbildung 4)



Abstand zwischen (2) und (3) durch Verschieben von (4) so einstellen, daß der Abstand der erforderlichen Gewindefesttiefe PLUS der Entfernung der Bohrspitze zum Werkstück entspricht. Sicherstellen, daß sich (8) über (1) befindet und mit (5) bis zum empfohlenen Drehmoment fest anziehen. Zur Feineinstellung (7) lösen und (6) drehen. Darauf achten, daß die Abdeckungen wieder aufgesetzt werden.

PRÜFUNG DES ARBEITSTAKTS

Die Werkzeugmaschine nach erfolgreichem Abschluß der Prüfung der Drehrichtung des Motors in einer geeigneten Klemme einsetzen.

ACHTUNG:

DIE MASCHINE NICHT AUSSERHALB DES AUF DEM GEHÄUSE MARKIERTEN BEREICHS FESTKLEMMEN.

GEWÄHRLEISTEN SIE, DASS DIE SCHUTZHAUBEN EINGESETZT SIND, UM EIN QUETSCHEN VON

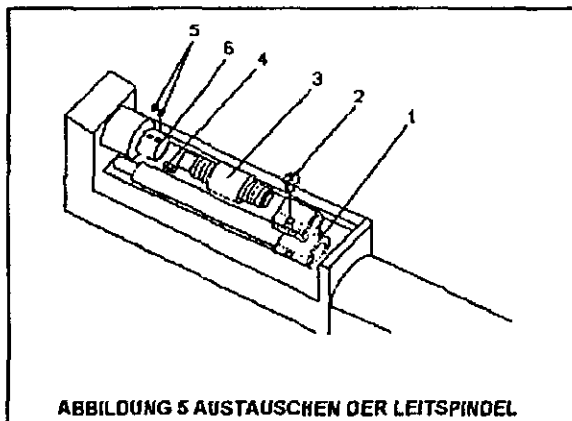
FINGERN ZU VERHINDERN UND ZU VERMEIDEN, DASS SICH LOSE KLEIDUNGSTEILE IN BEWEGLICHEN TEILEN VERFANGEN.

Vergewissern Sie sich, daß der 'Not-Aus'-Schalter nicht aktiviert ist. Stromversorgung einschalten und Startschalter drücken. Der Gewindebohrer sollte die Leitspindel so weit vorwärts drehen, bis die Überstellschraube den Tiefe-Näherungsschalter betätigt. Der Motor sollte anhalten und dann rückwärts fahren, um den Gewindebohrer in die zurückzufahren. Wenn die Ausgangsposition erreicht ist, sollte der Motor abschalten.

Mette l'outil sous tension et appuyer sur le bouton de démarrage. L'outil fait tourner la vis-mère en avançant jusqu'à ce que la vis de réglage du déplacement actionne le commutateur de proximité de profondeur. Le moteur s'arrête et s'inverse pour replacer l'outil dans sa position de référence. En position de référence, le moteur se met hors tension.

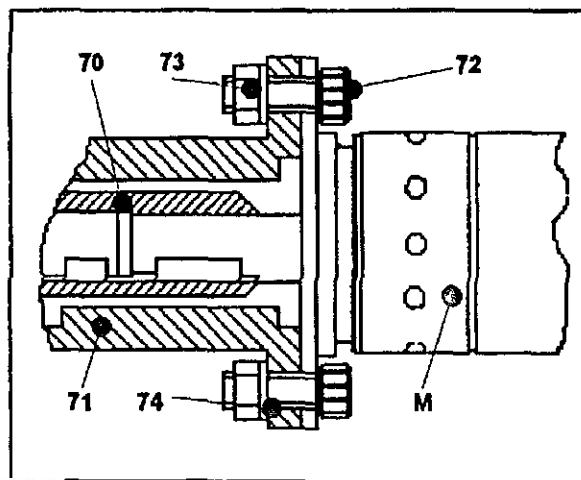
WICHTIG:

Beim Einrichten des Gewindebohrers ist es ratsam, eine Reihe von Probelläufen durchzuführen, um eine geeignete Gewindefesttiefe zu gewährleisten.

AUSTAUSCHEN DER LEITSPINDEL

ABILDUNG 5 AUSTAUSCHEN DER LEITSPINDEL

Gewindebohrer aus der Ausgangsposition bis etwa zur halben Tiefe der Leitspindel vorwärtsbewegen. Gewindestift (6) lösen. Gewindebohrer mit Hilfe der Pinole (7) vorwärts ziehen, wodurch die Leitspindel von der Antriebswelle (6) gelöst wird. Schraube auf der Leitspindel (5) lösen und Querkopf zurückschieben. Die Leitspindel kann nun entfernt werden.



Beim Einsetzen der Spindel werden die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausgeführt. Daraufachten, daß die Abdeckungen wieder aufgesetzt werden.

HINWEIS:

Die Seitenfläche der Leitspindel befindet sich auf dem Kugellager im Querkopf. Die Keilnut muß ebenfalls ausgerichtet werden. Hülfeinstellung wie oben beschrieben neu einstellen.

Es wird empfohlen, die Leitspindel wöchentlich mit der mitgelieferten Schmierfett Molykote BR2 Plus (367443) zu schmieren.

WARTUNGSANFORDERUNGEN**Allgemeine Hinweise**

Utiliser les lubrifiants suivants:

- Graisse - BP FGoo EP pour les roulements
- Graisse - Duckhams Type q5618 pour les engrenages, les cannellures et les filetages.
- Graisse - Molykote PG75 Plastislip pour les joints tonques et les joints

Nettoyage

Produits nécessaires:

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

Plonger 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.

Démontez 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. Assemblez l'outil en consultant 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.

Les composants usés doivent être soigneusement maniés et éliminés avec toute sécurité.

© Copyright 1995 Desoutter, Londres NW9 6ND, Royaume Uni. Tous droits réservés.

Tout usage illicite ou copie totale ou partielle sont interdits. Ceci s'applique 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



INSTRUCTIONS DE L'OPERATEUR

Alimentation d'air - Principale

Une alimentation d'air sec et filtré est requise à une pression de 6.3 bars, et un débit de 9.9 l/s contrôlé par un régulateur de pression sélectionné dans le catalogue d'équipements de service pour circuits d'air comprimé Desoutter.

Alimentation d'air - Commande

Les exigences élémentaires sont les mêmes que ci-dessus sauf que la pression doit être au moins égale à 2.7 bars avec un débit de signalisation de 0.47 l/s. La durée du signal doit être aussi courte que possible de manière à réduire la consommation d'air.

CARACTERISTIQUES

Pression d'air maximum $P_{max} = 8$ bars
 Pression d'air minimum $P_{min} = 6$ bars
 Niveau sonore = 79 dBA
 (Conformément au Code d'essai CAGI-PNEURO P)
 Poids = 10.5 kg

Lubrification

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

Desoutter recommande l'utilisation d'une huile à viscosité classifiée par ISO, qualité ISO VG15, dans le lubrificateur.

Déclaration d'usage

L'outil est conçu pour le perçage de trous, mais peut être adapté à d'autres fins spécifiées en utilisant des accessoires approuvés par Desoutter.

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

ATTENTION.



DEBRANCHER TOUJOURS L'OUTIL DE L'ALIMENTATION D'AIR COMPRIME AVANT D'ENTERPRISE TOUTE OPERATION DE REPLACEMENT, ADJUSTEMENT, ENTRETIEN OU DEMONTAGE.

2 S'ASSURER QU'AUCUN VETEMENT AMPLI OU MATERIEL DE NETTOYAGE NE SOIT ATTRAPE

- 3 TOUJOURS ATTENDRE L'ARRET COMPLET DE L'OUTIL AVANT DE RETIRER LA PIECE.
- 4 VERIFIER QUE LA PIECE EST CORRECTEMENT SERREE AVANT DE COMMENCER TOUTE OPERATION.
- 5 ENLEVER TOUT ARTICLE AMPLI DE LA PROXIMITE DE L'OUTIL.
- 6 VERIFIER QUE L'OUTIL EST CORRECTEMENT BRIDE SUR SON CORPS EXTERIEUR AVANT DE COMMENCER TOUTE OPERATION.
- 7 VERIFIER QUE LES CARTERS DE SECURITE SONT CORRECTEMENT INSTALLES.
- 8 FAIR ATTENTION A LA SORTIE DE L'OUTIL, IL AVANCE ET TOURNE.
- 9 UNE PROTECTION DES YEUX ET DES OREILLES DOIT ETRE PORTEE PENDANT L'EXPLOITATION DE L'OUTIL.
- 10 NE PAS UTILISER L'OUTIL DANS DES ATMOSPHERES EXPLOSIVES.
- 11 LORS DE L'USINAGE DE MATERIAUX DANGEREUX PREVOIR LE RAMASSAGE OU LA SUPPRESSION DES POUSSIERES.
- 12 S'ASSURER QU'UN ARRET D'URGENCE EST BIEN PREVU SUR L'OUTIL, QU'IL SOIT UTILISE SEUL OU INCORPORE DANS UNE MACHINE. UN CIRCUIT D'ARRET D'URGENCE APPROPRIE EST ILLUSTRÉ A LA FIGURE 2

DISTRIBUTEUR (FIGURE 3)

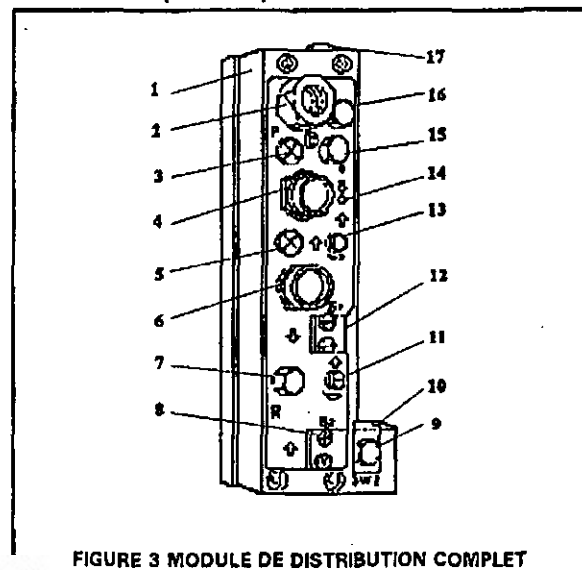


FIGURE 3 MODULE DE DISTRIBUTION COMPLET

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

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

POSITION:

- 2) Orifice d'alimentation principale d'air, taraudé 1/4" BSP ou NPT.
- 3) Orifice d'entrée 'P', taraudé M5 Point de signal pour avance par plongées successives ou circuit de kit de commande de pause.
- 4) Bouton de retrait manuel (Rouge)
- 5) Orifice d'entrée de mise en marche à distance 'I', taraudé M5. Reçoit le signal extérieur de lancement du cycle de l'outil.
- 6) Bouton de mise en marche manuelle (Vert)
- 7) Orifice de sortie de retrait 'R', taraudé 1/4" BSP. Seconde le signal de retrait exéneur.
- 8) † Position pour électrovane 'S2' pour retrait d'urgence électrique.
- 9) † Position pour contact de proximité 'SW2' qui détecte un signal à la fin du cycle pour connexion au kit d'interface (signal Haut lorsque l'outil est à la profondeur).
- 10) Soupape de contrôle de course
- 11) Vis de réglage de contrôle de course.
- 12) † Position pour électrovane 'S1' pour mise en marche électrique.
- 13) Vis de réglage de vitesse d'avance de coupe.
- 14) Vis de réglage de vitesse de retrait.
- 15) Orifice 'O', taraudé 1/8" BSP, reçoit le signal ramenant l'avance à sa position d'origine pour les avances par plongées successives ou le contrôle de pauses.
- 16) † Position pour contact de proximité 'SW1' qui détecte un signal au début du cycle pour connexion au kit d'interface (signal Haut lorsque l'outil est à la position de départ).
- 17) Orifice 'M', Taraudé M5. Utilisé pour le contrôle de séquence. Le signal est produit lorsque l'outil est au repos.

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

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Réglage du déplacement (Figure 4)

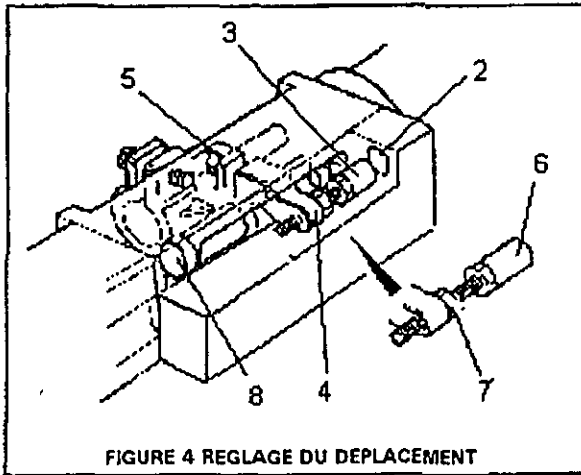


FIGURE 4 REGLAGE DU DEPLACEMENT

Régler l'écart entre (2) et (3), en faisant glisser (4), de manière à ce que l'écart corresponde à la profondeur du taraudage requis PLUS la distance entre la mèche et la pièce à usiner. S'assurer que (8) est sur (1), (DEL s'éclairera) et verrouiller la position, (5) étant au couple recommandé. Desserrer (7) et tourner (6) pour un réglage précis. S'assurer que les couvercles sont remis en place.

Verification des cycles
Lorsque le moteur a passé succès le test de rotation, fixez l'outil de manière adéquate.

Avertissements

- ⚠ (1) NE PAS FIXER L'OUTIL EN DEHORS DE LA ZONE INDIQUEE SUR LE BOITIER EXTERIEUR.
- (2) VEILLER A CE QUE LE CARNAGE SIOT MONTE POUR EVITER L'ECRASMENT DES DOIGTS OU L'ACCROCHAGE DES VETEMENTS PAR LES PIECES ROTATIVES.

S'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé. Mettre l'outil sous tension et appuyer sur le bouton de démarrage. L'outil fait tourner la vis-mère en avançant jusqu'à ce que la vis de réglage du déplacement actionne le commutateur de proximité de profondeur. Le moteur s'arrête et s'inverse pour replacer l'outil dans sa position de référence. En position de référence, le moteur se met hors tension.

IMPORTANT:

Lors du réglage de l'outil, il est conseillé d'effectuer une série d'essais pour s'assurer que la profondeur de taraudage est acceptable.

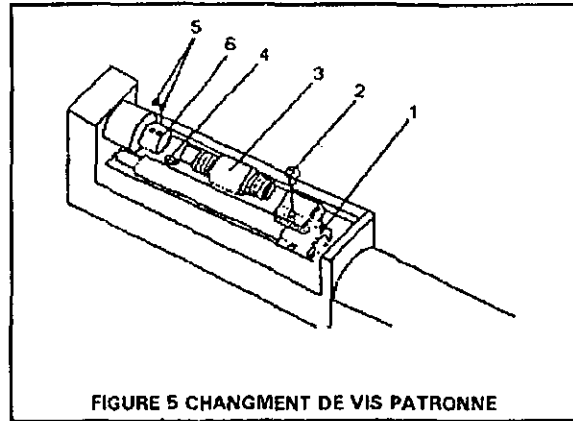


FIGURE 5 CHANGMENT DE VIS PATRONNE

Changement de la vis-mère (FIG.5)

Faire avancer l'outil pour amener la lyre (1) approximativement au milieu de la vis patronne. Desserrer les 2 vis sans tête (5). Tirer le fourreau vers l'avant jusqu'à ce que la vis patronne sorte de son arbre d'entraînement.

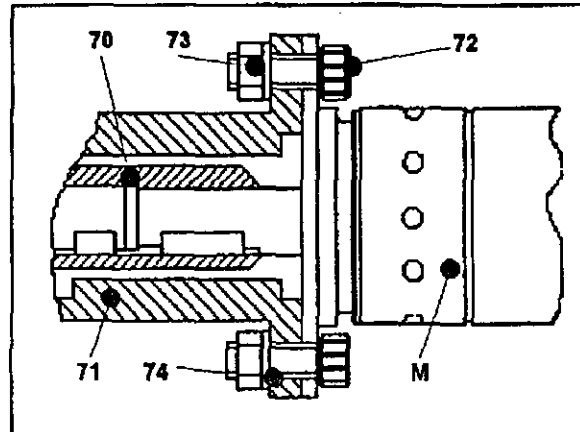
Desserrer les vis de lyre (2) et faire glisser cette dernière complètement vers l'arrière. La vis patronne peut maintenant être retirée.

Suivre l'ordre inverse pour le remontage. Ne pas oublier les couvercles de protection.

REMARQUE:

⚠ Le plat des écrous de la vis-mère se trouve sur le roulement à billes de la traverse. La rainure de clavette doit également être alignée. Procéder à nouveau au réglage du déplacement comme susindiqué.

il est recommandé de graisser la vis-mère, toutes les semaines, avec la graisse Molykote BR2 Plus (387443) qui est fournie.



INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

Généralités

Utiliser les lubrifiants suivants:

- Graisse - BP FGo EP pour les roulements
- Graisse - Duckhams Type q5818 pour les engrenages, les cannellures et les filetages.
- Graisse - Molykote PG75 Plastislip pour les joints toriques et les joints

Nettoyage

Produits nécessaires:

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

Plonger 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.

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.

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

© Copyright 1995 Desoutter, Londres NW9 6ND, Royaume Uni Tous droits réservés.
Tout usage illicite ou copie totale ou partielle sont interdits. Ceci s'applique plus particulièrement aux marques déposées, dénominations de modèles, numéros de pièces et schémas.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676





INSTRUCCIONES DEL OPERADOR

Suministro de aire - Principal

Se requiere suministro de aire filtrado y desprovisto de agua, a una presión de 6.3 bar, y una velocidad de flujo de 9.9 l/s, controlada mediante un regulador de presión seleccionado del Catálogo de Equipos de Servicio de Aire Comprimido Desoutter.

Suministro de aire - Remoto

Los requerimientos básicos son como los anteriores, pero la presión debe ser de 2.7 bar como mínimo, y la velocidad de flujo de 0.47 l/s cuando se está señalizando. La duración de la señal debe mantenerse al mínimo para reducir el consumo de aire.

DATOS

Presión de aire máxima (Pmax) = 8 bar
 Presión de aire mínima (Pmin) = 6 bar
 Nivel de presión acústica = 79 dBA
 (Código de prueba CAGI-PNEUROP)
 Peso = 10.5 kg

Lubricación

Una lubricación correcta es vital para obtener el rendimiento máximo de la herramienta, por lo que debe instalarse aguas abajo del filtro del sistema un lubricador de aire comprimido en miniatura seleccionado del Catálogo de Equipos de Servicio de Aire Comprimido Desoutter. Desoutter recomienda usar con el lubricador aceite de Viscosidad Clasificada ISO calidad número ISO VG15.


Descripción de servicio

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

NOTA

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

AVISOS:

 **DESCONECTAR SIEMPRE LA HERRAMIENTA DEL SUMINISTRO DE AIRE ANTES DE INTENTAR CUALQUIER RECAMBIO, AJUSTE, SERVICIO O DESARMADO.**

2 **COMPRUEBE QUE LAS PIEZAS MÓVILES DE LA HERRAMIENTA NO PUEDAN ATRAPAR PRENDAS DE VESTIR SUeltas O MATERIALES DE LIMPIEZA**

TRABAJADA.

- 4 ASEGURAR QUE LA PIEZA TRABAJADA ESTE INMOVILIZADA CON SEGURIDAD ANTES DE COMENZAR LA OPERACION.
- 5 RETIRE DE LAS INMEDIACIONES TODOS LOS OBJETOS QUE ESTÉN SUELTOS
- 6 ASEGURAR QUE LA HERRAMIENTA ESTE INMOVILIZADA CON SEGURIDAD ALREDEDOR DE LA CAJA EXTERIOR ANTES DE COMENZAR LA OPERACION. ASEGURAR QUE ESTÉN INSTALADAS LAS GUARDAS DE SEGURIDAD.
- 8 DEBE TENERSE PRECAUCION CON LA SALIDA DE LA HERRAMIENTA, LA CUAL AVANZA Y GIRA.
- 9 DEBEN LLEVARSE GAFAS Y AURICULARES PROTECTORES DURANTE EL MANEJO DE LA HERRAMIENTA
- 10 NO UTILIZAR LA HERRAMIENTA EN ATMOSFERAS EXPLOSIVAS.
- 11 DURANTE EL MECANIZADO DE MATERIALES PELIGROSOS, SE DEBEN TENER DISPONIBLES MEDIOS DE RECOGIDA Y ELIMINACION DE POLVO.
- 12 ASEGURAR QUE SE INCLUYE UN DISPOSITIVO DE PARADA DE EMERGENCIA PARA LA HERRAMIENTA, YA SEA UTILIZADA INDIVIDUALMENTE O INCORPORADA EN UNA MAQUINA. UNA PARADA DE EMERGENCIA APROPIADA SE ILUSTRA EN LA FIGURA 2.

VALVULA DE CONTROL (FIGURA 3)

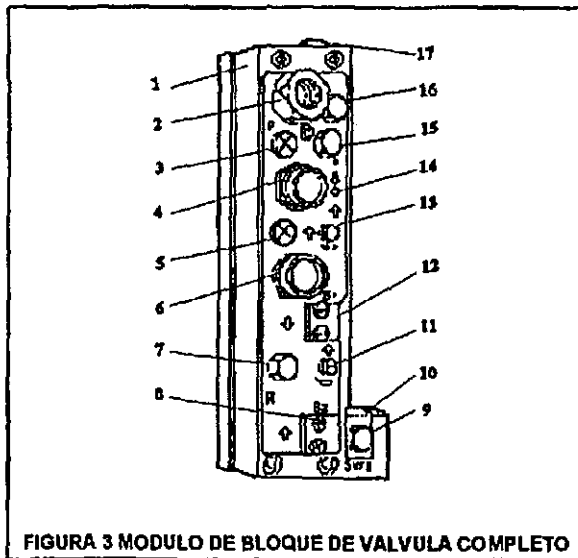


FIGURA 3 MODULO DE BLOQUE DE VALVULA COMPLETO

El módulo 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 or NPT.
- 3) Orificio de entrada 'P' con rosca M5. Punto de señales para alimentación de entrada y salida o circuito de juego de control por intervalo.
- 4) Botón de retractado manual (rojo).
- 5) Orificio de entrada de puesta en marcha remota 'I' con rosca M5. Recibe una señal exterior para iniciar ciclo de trabajo de la herramienta.
- 6) Botón de puesta en marcha manual (verde).
- 7) Orificio de salida de retractado 'R', roscado a 1/4" pulgada BSP. Señal de retractado exterior en segundos.
- 8) † Posición de válvula solenoide 'S2' para el retractado de emergencia eléctrico.
- 9) † Posición de interruptor de proximidad 'SW2' que detecta una señal al final del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. está en alto a profundidad).
- 10) Válvula de control de carrera.
- 11) Tornillo regulador de velocidad de alimentación.
- 12) † Posición de válvula solenoide 'S1' para arranque eléctrico.
- 13) Tornillo regulador de ritmo de retracción.
- 14) Tornillo regulador de velocidad de avance.
- 15) Orificio 'O' roscado a 1/8" pulgada BSP que recibe la señal para retornar la alimentación a la posición de arranque para alimentación de entrada y salida o control por intervalo.
- 16) † Posición del interruptor de proximidad 'SW1' que detecta una señal al comienzo del ciclo para la conexión por juego de interfaz (i.e. está alto a posición de referencia).
- 17) Orificio 'M' roscado a M5. Se usa para el control de secuencias. La señal se produce cuando la herramienta está en reposo.

NOTA:

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

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Regulación de la carrera (Figure 4)

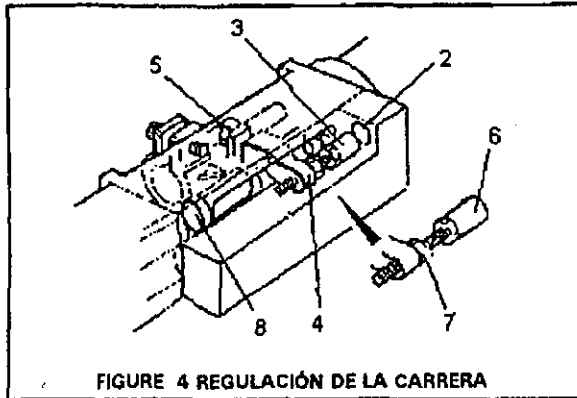


FIGURE 4 REGULACIÓN DE LA CARRERA

Ajuste la separación entre (2) y (3) de forma que sea igual a la profundidad de roscado que desee MAS la distancia que la herramienta está por encima de la pieza, deslizando para ello (4). Asegúrese de que (8) está encima de (1), e inmovilice en posición con (5), apretando al par recomendado. Afloje (7) y gire (8) para la regulación fina. Asegúrese de volver a colocar las tapas.

COMPROBACION DE CICLO

Una vez satisfecha la prueba de rotación del motor, montar las herramientas en una mordaza adecuada.

ADVERTENCIA:

- 1 NO AMARRE LA HERRAMIENTA FUERA DE LA ZONA MARCADA EN CARCASA EXTERIOR.
- 2 ASEGURAR EL MONTAJE DE LAS GUARDAS Y DISPOSITIVOS DE PROTECCION Y SEGURIDAD PARA EVITAR MACHACAR DEDOS Y EL ENGANCHE ACCIDENTAL DE ROPAS POR PARTES GIRATORIAS

Asegúrese de que el pulsador de emergencia ha sido liberado! Conecte la fuente de alimentación y pulse el botón de marcha. La herramienta debe hacer girar al husillo patrón para que avance hasta que el tornillo de regulación de carrera active el detector de proximidad correspondiente a la profundidad. El motor debe detenerse y a continuación invertir su sentido de giro para volver la herramienta a la posición de referencia. Al llegar a la posición de referencia, el motor debe pararse.

IMPORTANTE

Al preparar la herramienta es aconsejable efectuar una serie de ciclos de prueba para asegurarse de que la profundidad de roscado es aceptable.

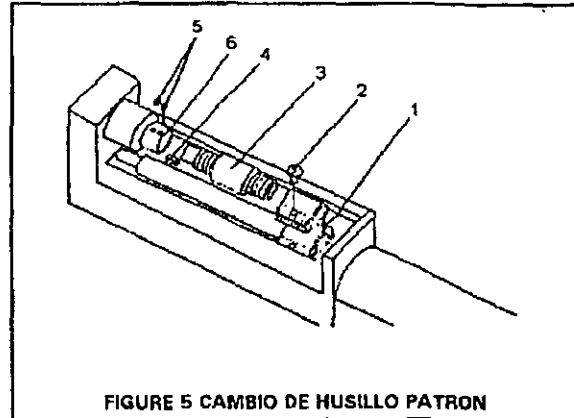


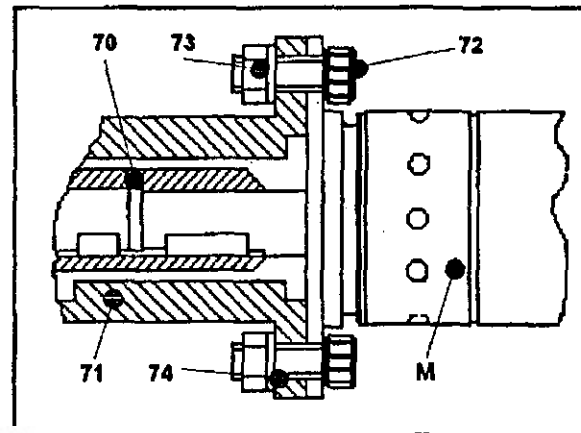
FIGURE 5 CAMBIO DE HUSILLO PATRON

ambio de husillo patrón: la herramienta desde la posición de referencia hasta aproximadamente la mitad de la profundidad del husillo patrón. Suelte los tornillos prisioneros (5). Tire de la herramienta hacia adelante utilizando la caná que soltará el husillo patrón del eje de salida (6). Suelte el tornillo patrón (2) y deslice hacia atrás el cabezal transversal (hacia la posición de referencia). Ahora podrá quitarse el husillo patrón. Para la sustitución se procederá siguiendo el orden inverso a; descrito. Asegúrese de volver a colocar las cubiertas.

NOTA:

El plano de la tuerca de los husillos patrón se coloca en el semi-cojinete del cabezal transversal. También es necesario alinear el chavetero. Reajuste la carrera tal como se indica anteriormente.

Se recomienda engrasar semanalmente el husillo patrón con la grasa Molykote BR2 Plus (387443), que se suministra.



REQUERIMIENTOS DE SERVICIO

Notas generales

Usar los lubricantes siguientes:

- Grasa -
- Grasa -
- Grasa -

BP FG00 EP, para cojinetes
Duckhams tipo Q5818 para engranajes, estrias y foscas.
Molykote PG75 Plastislip, para juntas tóricas y juntas.

Limpeza

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 servicio activo.

Desarmar la herramienta usando como guía 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.

Los pares de apriete incluidos son +/- 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.

Limpeza

Material necesario:

- (1) Recipiente para sumergir los componentes.
- (2) Petróleo limpio de buena calidad.

Sumerja los componentes en el recipiente que contiene el petróleo. Asegúrese de que están completamente sumergidos. Saque los componentes del recipiente y séquelos bien. Coloque los componentes en un recipiente hermético hasta que vuelva a necesitarlos para el montaje. Deseche el petróleo sucio de acuerdo con la normativa sobre seguridad e higiene. Los componentes gastados deben manejarse y desecharse con seguridad.

© Copyright 1995, Desoutter, Londres NW9 6ND, 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. Útilice 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 OPERAÇÃO

Alimentação de ar - Principal

É necessário uma alimentação de ar filtrado e sem água com uma pressão de 6.3 bar, com um débito de 9.9 l/s controlado por um regulador de pressão seleccionado do Catálogo do Equipamento de Linha de Ar da Desoutter.

Alimentação de ar - Remoto

Os requisitos básicos são como os indicados, mas a pressão deverá ser de pelo menos 2.7 bar e quando assinalado, 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 Pmax = 8 bar
Pressão mínima de ar Pmin = 6.3 bar
Nível de pressão do ruído = 79 dBA
(Código de Teste CAGI-PNEUROP)
Peso = 10.5 kg

Lubrificação

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

Declaração de Utilização

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

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:



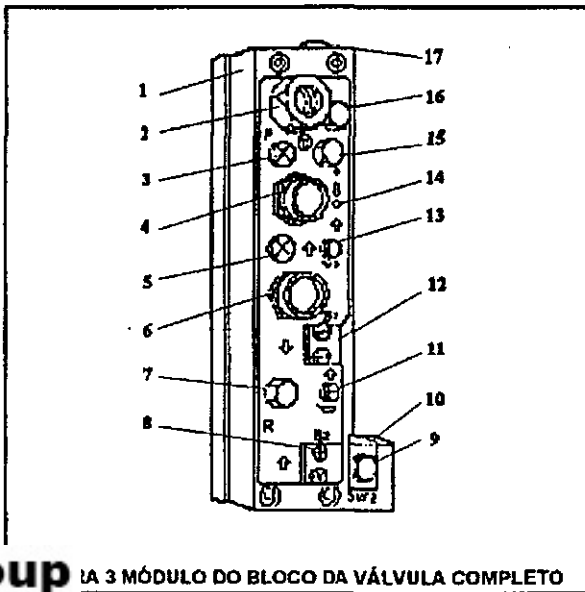
DESLIGUE SEMPRE A FERRAMENTA DA ALIMENTAÇÃO DE AR ANTES DE INICIAR ALGUMA SUBSTITUIÇÃO, AJUSTAMENTO, REVISÃO OU DESMONTAGEM

2

CERTIFIQUE-SE DE QUE NENHUNS ARTIGOS SOLTOS DE VESTUÁRIO OU MATERIAL DE LIMPEZA FICAM PRESOS NAS PARTES ROTATIVAS DA FERRAMENTA.

- 4 ASSEGURE-SE QUE A PEÇA A SER TRABALHADA ESTÁ PRESA DE FORMA SEGURA ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO.
- 5 ARRUME TODAS AS PEÇAS SOLTAS QUE SE ENCONTRAM POR PERTO.
- 6 ASSEGURE-SE QUE A FERRAMENTA ESTÁ PRESA DE FORMA SEGURA EM VOLTA DA ARMAÇÃO EXTERIOR ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO.
- 7 ASSEGURE-SE QUE OS RESGUARDOS DE SEGURANÇA ESTÃO INSTALADOS.
- 8 ATENÇÃO À SAÍDA DA FERRAMENTA ESTA AVANÇA E RODA.
- 9 DEVEM SER UTILIZADOS PROTECTORES AUDITIVOS 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 EMERGENCIA PARA A FERREMENTA, QUER SEJA UTILIZADA SOZINHA OU INSERIDA NA MAQUINA. NA FIGURA 2 ESTÁ DETALHADO UM CIRCUITO DE PARAGEM DE EMERGENCIA APROPRIADO.

VÁLVULA DE CONTROLO (FIGURA 3)



IA 3 MÓDULO DO BLOCO DA VÁLVULA COMPLETO

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

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

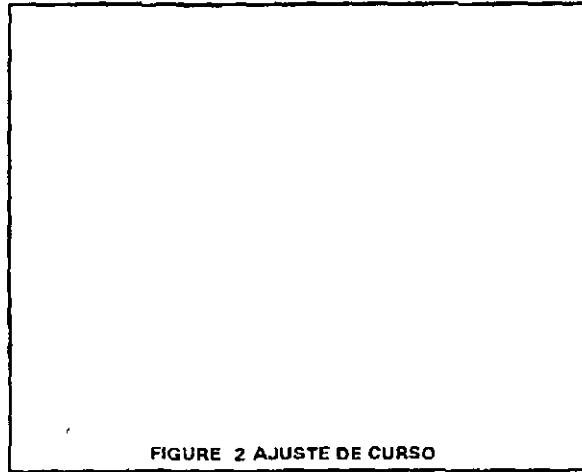
LOCALIZAÇÃO:

- 2) Orifício principal de Entrada de Ar, com rosca de 1/4" 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' 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 1/4" pol BSP. Duplica sinal de retracção externa.
- 8) † Posição para Válvula de Solenóide 'S2' para Retracção de emergência Eléctrica.
- 9) † Posição para Interruptor de proximidade 'SW2', detecta um sinal no final de um ciclo para ligação do kit de interface, ou seja, de Elevado nível de profundidade.
- 10) Válvula de controlo do curso.
- 11) Parafuso de regulação da alimentação.
- 12) † Posição para Válvula de Solenóide 'S1' para Arranque Eléctrico.
- 13) Parafuso de Regulação da Velocidade de Retracção
- 14) Parafuso de Regulação do avanço.
- 15) Orifício 'O' com rosca 1/8" polegada BSP recebe sinal para voltar e 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 interface. (Ou seja, é de nível Elevado na posição de referência).
- 17) Orifício 'M' com rosca em M5. Utilizado para controlo de sequência. O sinal é produzido quando a ferramenta está em descanso.

NOTA:

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

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



Ajuste do curso



Regule o intervalo entre (2) e (3) de modo a igualar a profundidade da abertura de rosca necessária. E AINDA a distância a que a ponta da broca se encontra da peça a trabalhar, fazendo deslizar (4). Certifique-se de que (6) se encontra sobre (1), e prenda nessa posição com (5) utilizando o binário recomendado. Desaperte (7) e rode (8) para obter um ajuste fino. Certifique-se de que volta a colocar as tampas.

VERIFICAÇÃO DO CICLO

Ao completar satisfatoriamente o Ensaio da Rotação do motor, monte as ferramentas num prendedor adequado

ADVERTENCIA

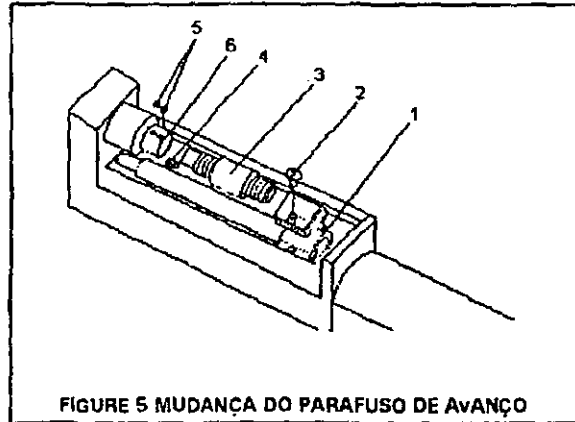
- (1) NÃO PRENDER A FERRAMENTA FORA DA ÁREA MARCADA NA CAIXA EXTERNA.
- (2) CERTIFIQUE-SE DE QUE ESTÃO INSTALADAS PROTEÇÕES DE SEGURANÇA PARA EVITAR ESMAGAMENTO DOS DEDOS E PARA IMPEDIR QUE ROUPAS SOLTAS AGARREM NAS PEÇAS ROTATIVAS

Certifique-se de que o botão de paragem de emergência está solto. Ligue a alimentação de corrente e prima o botão de arranque. A ferramenta deverá rodar o fuso do torno de modo a avançar até que o parafuso de ajuste do curso active o interruptor de proximidade de profundidade. O motor deverá parar e em seguida receder de modo que a ferramenta volte à posição de referência. Quando estiver nesta

IMPORTANTE:

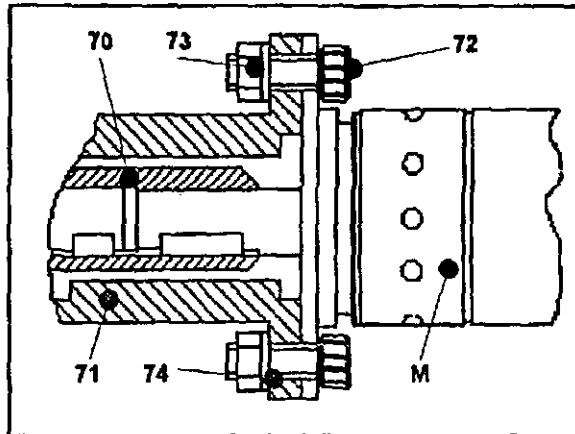
Ao instalar a ferramenta, convém realizar uma série de ensaios de funcionamento de modo a assegurar que a profundidade da rosca é aceitável.

Mudar o fuso do torno



Faça avançar a ferramenta a partir da posição de referência até aproximadamente metade da profundidade do fuso do torno. Solte os parafusos de fenda sem abeça (5). Puxe a ferramenta para a frente utilizando o tubo que irá soltar o fuso do torno do veio de saída (6). Solte o parafuso do fuso do torno (2) e faça deslizar a cruzeta para trás (em direcção à posição de referência). Poderá agora retirar o fuso do torno.

Para voltar a colocar o fuso do torno proceda de forma inversa. Certifique-se de que tampas voltam a ser colocadas.



NOTA:



A parte plana da porca dos fusos do torno está situada nos rolamentos da esfera da cruzeta. O escatel também precisa de ser alinhado. Reponha o ajuste do curso como descrito acima.

Recomenda-se a aplicação de massa lubrificante Molykote BR2 Plus Grease (387443), fornecida juntamente, no fuso do torno.

REQUISITOS DE ASSISTÊNCIA

Notas gerais

- Utilize os seguintes lubrificantes:
- Massa Lubrificante - BP FG00, para rolamentos.
- Massa Lubrificante - Duckhams Tipo Q5818 Para engrenagens, estrias e roscas.
- Massa Lubrificante - Molykote PG75 Plastislip, para anilhas edantes e vedantes.

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.

MANTENÇÃO

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 inspecione a prestação particular atenção a danos edesgaste, 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.

Os valores dados para o binário são +/- 5%

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

NOTA:

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

Limpeza

Requisitos:

- (1) Recipiente para imergir os componentes.
- (2) Parafina limpa de boa qualidade.

Embeba os componentes no recipiente que contém a parafina. Certifique-se de que estão totalmente imersos. Retire os componentes do recipiente, deixando-os secar completamente. Coloque os componentes num recipiente estanque até serem precisos para a montagem. Elimine a parafina suja de acordo com a regulamentação de saúde e segurança.

© Copyright 1995, Desoutter, London NW9 6ND, UK.

Todos os direitos são reservados. É proibida qualquer utilização ou cópia não autorizadas do conteúdo ou parte desta. 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 Productor.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



NORME D'USO

Alimentazione aria - Rete

Occorre disporre di una 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 $P_{max} = 8$ bar
 Pressione aria minima $P_{min} = 6$ bar
 Livello di rumorosità = 79 dBA
 (Codice di prova CAGE-PNEUROP)
 Peso = 10,5 kg

Lubrificazione

La corretta lubrificazione è indispensabile per le massime prestazioni dall'attrezzo; si consiglia vivamente di montare un mini lubrificatore per tubazioni ad aria compressa ricavato dal catalogo Air Line Service Equipment, da inserire a valle del filtro. Per lubrificatore, Desoutter consiglia l'impiego di olio di classe di impieghi con accessori omologati Desoutter.

Condizioni di Impiego

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

NOTA:

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

AVVERTENZA:



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

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

3 ATTENDERE SEMPRE IL TOTALE ARRESTO

LAVORAZIONE SIA SALDAMENTE FISSATO PRIMA DI INIARE IL LAVORO.

- 5 ASPORTARE TUTTE LE PARTI NON FISSE DALLA ZONA DI LAVORO.
- 8 VERIFICARE SEMPRE CHE L'ATTREZZO SIA SALDAMENTE FISSATO SULL'INVOLUCRO ESTERNO PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO.
- 7 NON LAVORARE SENZA GLI OPPORTUNI RIPARI.
- 8 MANEGGIARE L'ATTREZZO CON PRUDENZA: ESSO E' 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 OCCURRE 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.

MODULO DI CONTROLLO (FIGURA 3)

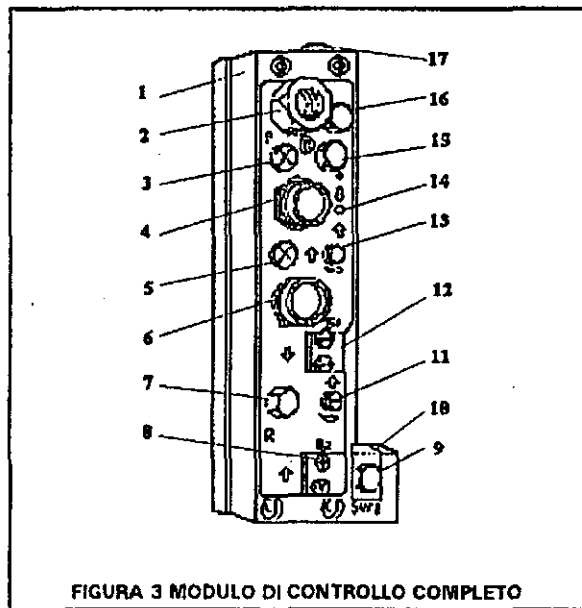


FIGURA 3 MODULO DI CONTROLLO COMPLETO

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

NOTA:

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

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

NOTA:

Il controllo della velocità di avanzamento e di ritrazione richiede l'impiego di collegamenti elettrici esterni.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Regolazione corsa

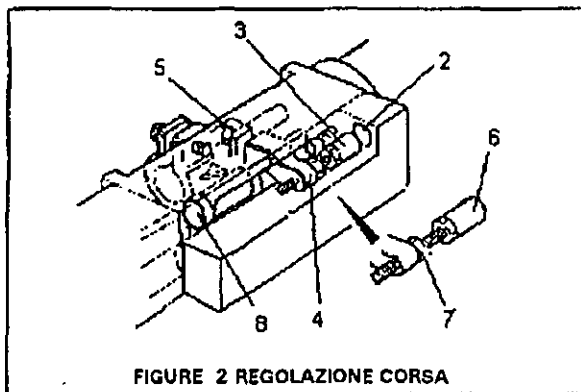


FIGURE 2 REGOLAZIONE CORSA

Impostare la lucra tra (2) e (3) su un valore equivalente alla profondità di maschiatura richiesta PIU' la distanza della punta dal pezzo di lavorazione facendo scorrere (4). Accertarsi che il particolare (8) si trovi al di sopra di (1), e bloccarlo in posizione mediante (5) alla coppia di regolazione di precisione. Aver cura di montare i coperchi.

CONTROLLO DEL CICLO

Dopo aver completato la prova Rotazione del Motore, montare l'utensile su un morsetto adatto.

ATTENZIONE:

(1) NON BLOCCARE L'UTENSILE AL DI FUORI DELL'AREA CONTRASSEGNA SUL CORPO ESTERNO.

(2) ACCERTARSI CHE SIANO STATE MONTATE LE PROTEZIONI DI SICUREZZA PER EVITARE DI SCHIACCIARSI LE DITA E CHE GLI INDUMENTI POSSANO IMPIGLIARSI NELLE PARTI RUOTANTI.

Accertarsi che il pulsante di arresto da emergenza sia allentato, inserire l'alimentazione di potenza e premere il pulsante di avvio. L'attrezzo ruota la madreve in modo da farla avanzare finché la vite di regolazione corsa attiva l'interruttore di prossimità profondità il motonno si arresta, quindi inverte il senso di marcia in modo da riportare l'utensile nella posizione di partenza. Una volta raggiunta quest'ultima, motorino si disinsensce. IMPORTANTE

Durante l'impostazione dell'utensile è consigliabile eseguire una serie di giri di prova onde accertarsi che la profondità di

Sostituzione madre vite

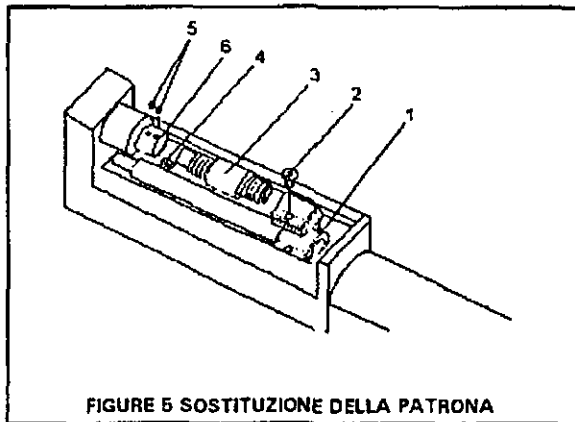


FIGURE 5 SOSTITUZIONE DELLA PATRONA



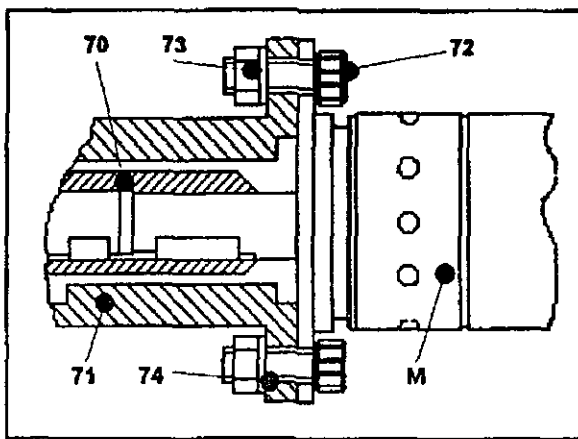
Far avanzare l'utensile dalla posizione di partenza all'uncirca fino a metà della profondità della madre vite. Rilasciare le viti senza testa (5), quindi trazionare l'utensile in avanti servendosi del canotto che allenta la madre vite (2) e fare scendere indietro la testa a croce (in direzione della posizione di partenza). A questo punto si può estrarre la madre vite.

Per il montaggio invertire l'ordine operazioni di smontaggio. Aver cura di montare coperchi.

NOTA:



Il lato piano della madre vite è posizionato sul cuscinetto a sfere della testa a croce. Anche la sede chiave deve essere allineata. Reimpostare la regolazione corsa come indicato in precedenza. E' consigliabile ingrassare ogni settimana la madre vite con il grasso Molykote BR2 Plus (387443) fornito.



NORME DI MANUTENZIONE

Generalità

Lubrificanti prescritti:
Grasso - BP FG00 EP, per cushinetti.
Grasso - Duckhams tipo Q5818 per ruotismi, scanalati e fittature.
Grasso - Molykote PG75 Plastslip per guarnizioni ad anello 'O' e paraolio.

Norme di pulitura:

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

Immergere i componenti nel recipiente. Assicurarsi della loro totale immersione agitando per verificare l'eventuale lavaggio dei condotti dell'aria. Togliere i componenti dal recipiente, asciugarli bene mediante aria compressa applicata ai condotti in 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 componenti e controllarli con cura 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.

I valori di coppia indicati hanno una tolleranza di +/- 5%. Gli attrezzi speciali indicati nella vista esplosa sono in aggiunta ai normali attrezzi officina.

NOTA:

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

Pulitura

Elementi richiesti:

- (1) Recipiente per immersione dei componenti.
(2) Petrolio di buona qualità.

Lasciare a bagno i componenti nel recipiente contenente petrolio, accertarsi che siano completamente sommersi. Estrarli dal contenitore e asciugarli con cura, quindi riporli in un contenitore a tenuta d'aria fino al momento del montaggio. Eliminare il petrolio usato in conformità con le disposizioni vigenti.

© Copyright 1995, Desoutter, Londra, NW9 6ND, 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, 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





DE INSTRUCTIES VOOR DE BEDIENER

De hoofdlichttoevoer

Er wordt een watervrije, gefilterde luchttoevoer onder druk van 6.3 bar verlangd, die een stromingssnelheid van 9.91 l/s heeft en die door een drukreguleerder gestuurd wordt die uit de Desoutter-catalogus voor 'Air Line Service Equipment' uitgekozen wordt.

De luchttoevoer met afstandsbediening

De fundamentele behoeften zijn als bovenvermeld, maar de druk moet ten minste 2.7 bar zijn, en deze heeft een stroming nodig, wanneer deze 0.47 l/s signaleert. De duur van het signaal behoort tot een minimum beperkt te worden om verbruik van lucht te verminderen.

GEGEVENS

De maximale luchtdruk $P_{max} = 8$ bar
De minimale luchtdruk $P_{min} = 6$ bar
Het niveau aan decibels = 79 dBA
(CAGI-PNEUROP testcode)
Gewicht = 10.5 kg

Smering

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

Desoutter beveelt aan, dat een olie van een ISO-viscositeit met nummer ISO VG15 de lubricator gebruikt wordt.

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 goed gekeurde accessoires.

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:



SCHAKEL STEEDS DE LUCHTTOEVOER VOOR HET WERKING UIT, VOORDAT U IETS PROBEERT TE VERVANGEN, BIJ TE STELLEN, TE ONTMANTELLEN, OF EEN SERVICEBEURT TE GEVEN.

2

LET EROP DAT LOSSE DELEN VAN KLEDING OF SCHOONMAAKMATERIAAL NIET DOOR DE DRAAIENDE DELEN VAN DE MACHINE KUNNEN

VOORDAT U VERWIJDEERT WAT U ERMEE BEWERKT.

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

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

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

7 VERGEWIS U ERVAN, DAT ER VEILIGHEIDSNOKKEN AANGEBRACHT ZIJN.

8 LET OP DE OUTPUT VAN HET ERKING, DEZE GAAT DOOR MET ROTEREN.

9 TIJDENS DE BEDIENING VAN HET WERKING MOET U OOG- EN OORBESCHERMERS DRAGEN.

10 BEDIEN HET WERKING NIET IN EEN EXPLOSIEVÉ OMGEVING.

11 WANNER 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 WERKING VOORZIEN IS, OF DIT NU OP ZICH ZELF OF INGEBOUWD IN EEN MACHINE WERKT. EEN GEPAST CIRCUIT VOOR EEN NOODSTOP WORDT IN FIGUUR 2 IN BIJZONDERHEDEN GEGEVEN.

DE BESTURINGSKLEP (FIGUUR 3)

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

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

LOKATIE:

- 2) De hoofd-port voor luchttoevoer met een schroefdraad van 1/4" BSP of NPT.
- 3) Een 'P' input-port met M5-schroefdraad. 'n Signaal voor het invoeren of een circuit voor de Dwell-besturingsuitrusting.
- 4) Een (rode) met de hand bediende knop voor het intrekken.
- 5) Een 'I' op afstand bediende start-input-port met M5 schroefdraad. Deze ontvangt een extern signaal om de cyclus op te starten.
- 6) Een (groene) met de hand bediende startknop.
- 7) Een 'R' output-port voor het intrekken met een schroefdraad van 1/4" BSP. Deze ondersteunt een extern signaal voor het intrekken.
- 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) Regelschroef snelheid aanzetbeweging.
- 12) † Depositie voor de 'S1' solenoid-klep voor het opstarten van de stroom.
- 13) De regelschroef voor de snelheid van het intrekken.
- 14) Regelschroef snelheid indraaibeweging.
- 15) De 'O' port met een schroefdraad van 1/8" 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 5-schroefdraad die voor de vervolgbesturing wordt. Het signaal wordt gegeven wanneer het werktuig in ruststand is.

NOOT:

De 'M' port is ervoert bedoeld om de controlekleppen te laten werken. Deze mag niet als een bron van de luchttoevoer voor andere doelen gebruikt worden.

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

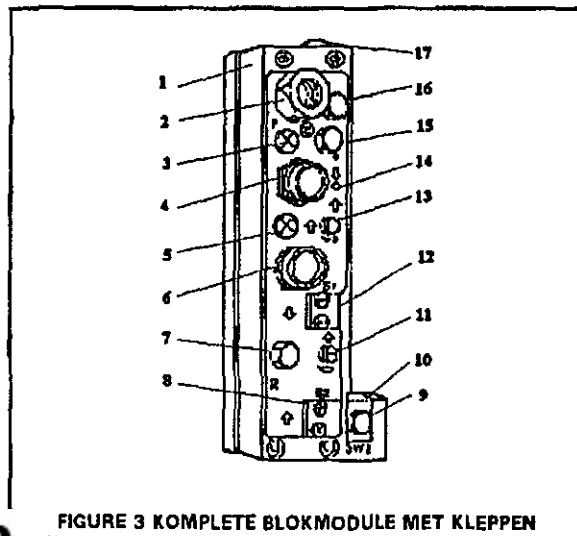


FIGURE 3 KOMPLETE BLOKMODULE MET KLEPPEN

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Slaginstelling

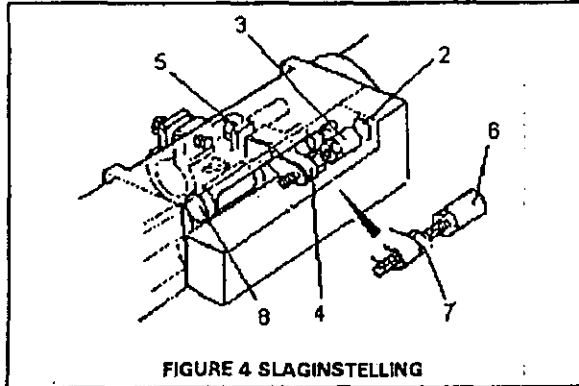


FIGURE 4 SLAGINSTELLING

Stel de ruimte tussen (2) n (3) zodanig in, dat deze gelijk is aan de repte van de gewenste tapbeweging PLUS de afstand tussen stift en werkstuk. Doe dit door (4) te verschuiven. Zorg ervoor dat (8) zich boven (1) bevindt. Vastzetten in de gewenste positie met (5), met het aanbevolen aanhaalmoment. Draai (7) los en draai aan (6) voor de fijnafstelling. Dan moeten de kappen weer gemonteerd worden.

KRINGLOOPCONTROLE

Nadat de motorrotatie-test afdoende voltooid is, monteert U de werktuigen in en gepaste bevestiging.

WAARSCHUWING

- (1) KELM HET GEREEDSCHAP ALLEEN VAST OP HET GEMARKEERDE GEDEELTE VAN DE BEHUIZING.
- (2) VERGEWIS U ERVAN, DAT VEILIGHEIDSNOKKEN AANGEBRACHT ZIJN OM TE VOORKOMEN; DAT VINGERS GEPLET WORDEN EN DAT LOSSE KLEDING IN DE DRAAIENDE DELEN TERECHT KOMT.

Controleer de noodstopknop. Deze niet ingedrukt zijn. Schakel de voeding in en druk op de startknop. De slaginstelschroef de leischroef vooruit draaien tot de slaginstelringsschakelaar bedient. De motor moet stoppen en dan terugdraaien om de machine weer naar de referentiepositie te brengen. Als de referentiepositie is bereikt, moet de motor afstaan.

BELANGRIJK:

Bij het instellen van de machine moet enkele keren proefgedaaid worden, zodat u er zeker van bent dat de aandrijving met de

Vervanging van de leischroef.

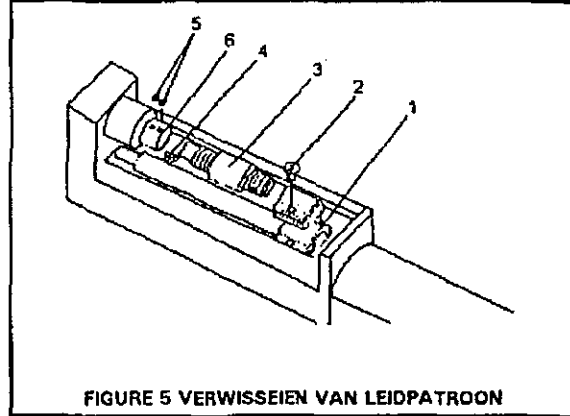


FIGURE 5 VERVISEELEN VAN LEIDPATROON

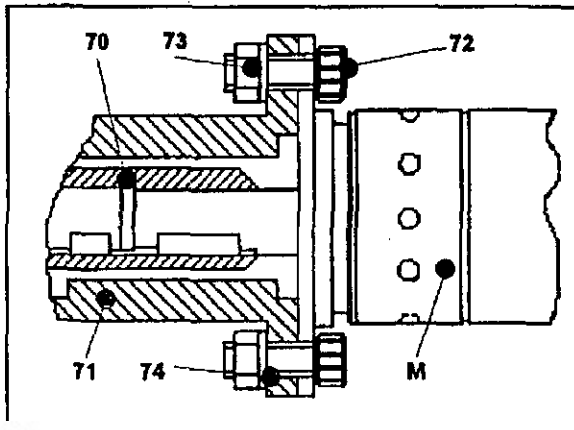
Beweeg de machine vanuit de referentiepositie naar voren tot ongeveer halverwege de leischroefdiepte. Draai de schroeven zonder kop los (5). Trek de machine naar voren met behulp van de spilbus, waardoor de leischroef van de uitgaande as (6) loskomt. Draai schroef (2) op de leischroef las en schuif de kruiskop terug (in de richting van de referentiepositie). Nu kan de leischroef verwijderd worden.

De demontage verloopt als de montage, in omgekeerde volgorde. De kappen moeten weer gemonteerd worden.

LET OP:

Het vlakke gedeelte van de leischroefmoer valt op het kogellager in de kruiskop. De spiebaan moet ook in de juiste lijn komen. Stel de slaginstelling weer zoals hierboven.

De leischroef moet wettelijk gevast worden met Molykote BR2 Plus (387443) dat bij de machine wordt geleverd.



BENODIGDHEDEN VOOR ONDERHOUD

Algemene notities

Gebruik de volgende smeermiddelen

- Smeer - BP FGD00 voor lagers
- Smeer - Hi Duckhams Type Q5618 voor radenwerk latten en draden.
- Smeer - Molykote PG75 Plastlip voor O-ringen & afdichtingen

De schoonmaakbeurt

De benodigdheden:

- (1) Een vat on onderdelen in onder te domelen.
- (2) Een zuivere paraffine van goede kwaliteit.

Drink de onderdelen in het vat met de paraffine. Vergewis U ervan, datze volledig ondergedompeld zijn; schud onderdelen, om er zeker van te zijn dat de luchtzakken doorgespoeld worden. Verwijder de bestanddelen uit het vat, maakze 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. Ontdoe 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 1000uur te geven.

Ontmantel het werktuig met gebruikmaking van het de onderdeelontekening, maak alle onderdelen schoon en onderzoek deze op slijtage of schade, waarbij U ze zo nodig vervist. Pas een nieuw smeermiddel op de relevante onderdelen toe overeenkomstig de lijst. Zet het werk in elkaar met gebruikmaking van het de onderdeelontekening.

De gegeven waarden van de torsie +/- 5%.

De speciale in het opengevalen 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.

Reiniging

Benodigdheden:

- (1) Bak voor het onderdompelen van de componenten.
- (2) Schone wasbenzine of petroleum van goede kwaliteit.

Leg de onderdelen in de bak en zorg ervoor dat ze volledig ondergedompeld worden. Vervolgens haalt U de onderdelen uit de bak en droogt u ze zorgvuldig. Bewaar de onderdelen luchtdicht verpakt, tot u ze weer nodig heeft. Let bij het verwijderen van de vuile voerstof op de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften.

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

© Copy right 1995, Desoutter, London NW9 6ND, 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 voortvloeit uit het gebruik van niet-goedgekeurde onderdelen vallen niet onder garantie of aansprakelijkheid met betrekking tot het produkt.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



BETJENINGSVEJLEDNING

Lufttilførsel - hovedtilførsel

Der kræves vandfri, filtreret lufttilførsel ved tryk på 6,3 bar med en gennemstrømningshastighed på 9,9 l/s, som styres af en trykreguleringsenhed, der vælges fra Desoutter Air Line Service Katalog.

Lufttilførsel - fjerntilførsel

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

DATA

Maksimalt lufttryk - Pmax = 8 bar
 Minimalt lufttryk - Pmin = 6 bar
 Lydtryksniveau = 79 dBA
 (CAGI-PNEUROF afprøvningsregler)
 Vægt = 10,4 Kg

Smøring

Korrekt smøring er afgørende hvis værktøjet skal beholde sin maksimale ydelse, og en minimumsreghed til luftledninger fra Desoutter Air Line Service-Katalog monteres i systemet nedstrøms i forhold til fjæret.

Desoutter anbefaler en ISO viskositetsklassificeret, kvalitet ISO V 15, i smøreheden.

Anvendelse

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

BEÆRK

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

ADVARSEL:

 AFBRYD ALTID VÆRKTØJETS LUFTTILFØRSEL FØR UDSKIFTNING, JUSTERING, EFTERSYN ELLER AFMONTERING.

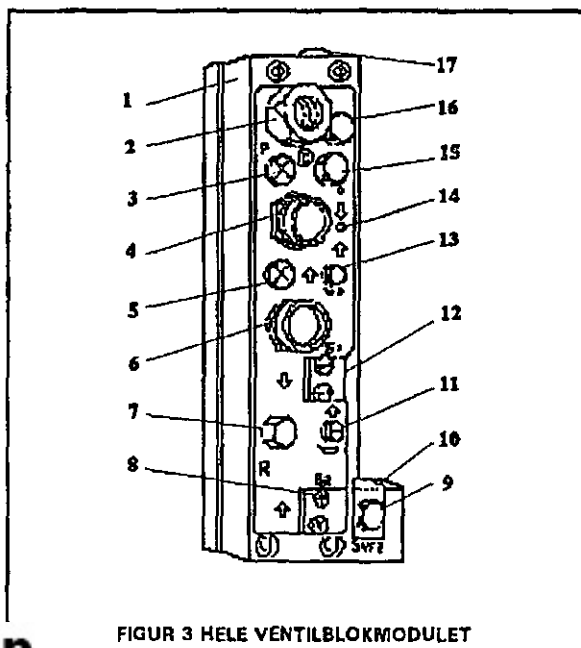
2 SØRG FOR, AT VÆRKTØJETS BEVÆGELIGE DELE IKKE KAN GRIBE FAT I LØSE BEKLÆDNINGSGENSTANDE ELLER RENGØRINGSARTIKLER.

3 VENT ALTID INDTIL VÆRKTØJET ER STANDSET

FØR ARBEJDET STARTES.

- 5 FJERN ALLE LØSE GENSTANDE I NÆRHEDEN.
- 6 SØRG FOR, AT VÆRKTØJET ER SIKKERT SPÆNDT FAST RUNDT OM KAPPEN FØR ARBEJDET STARTES.
- 7 SØRG FOR, AT DER ER PÅMONTERET SIKKERHEDSAFSKÆRMNING.
- 8 PAS PÅ VÆRKTØJETS UDLEDNING, SOM FØRES FREM OG DREJER.
- 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.

STREVENTIL (FIGUR 3)



FIGUR 3 HELE VENTILBLOKMODULET

Hele ventilblokmodulet (1) inderholder alle styrefunktioner, samt de steder, hvor signalerne til ekstern 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 peckfødnings eller kærinkelstyring.
- 4) Manual tilbagestrækningsknop (rød)
- 5) 'I' indgangsport til fjernstart med gevind M5. Modtager et eksternt signal for at påbegynde værktøjets cyklus.
- 6) Manual startknop (grøn).
- 7) 'R' indgangsport til tilbagestrækning med gevind 1/4" BSP. Støtter eksternt tilbagestrækningssignal.
- 8) † Til 'S2' solenoideventil til elektrisk nødtilbagestrækning.
- 9) † Til 'SW2' nærhedsafbryder, som detekterer et signal ved slutningen af en cyklus til tilslutning til grænsefødesæt (dvs. den er Høj ved dybden).
- 10) Slagstyreventil.
- 11) Justeringskrue for tilspændingshastighed.
- 12) † Til 'S1' solenoideventil til elektrisk start.
- 13) Rulningskrue til tilbagestrækningshastighed.
- 14) Justeringskrue for fremfæringshastighed.
- 15) 'O' port med gevind 1/8" BSP, som modtager signaler for at stille fødeenheden tilbage til startpositionen til peckfødnings eller kærinkelstyring.
- 16) † Til 'SW1' nærhedsafbryder, der detekterer et signal ved begyndelsen af en cyklus til tilslutning til grænsefødesæt (dvs. den er Høj ved referencepositionen).
- 17) 'M' port med gevind M5. Avendes til sekvensstyring. Signalet fremkaldes, når værktøjet er i hvile.

BEMÆRK:

'M' porten er beregnet til pilotventiler og må ikke anvendes som lufttilførselskilde til andre anvendelser

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



SLAGINDSTILLING

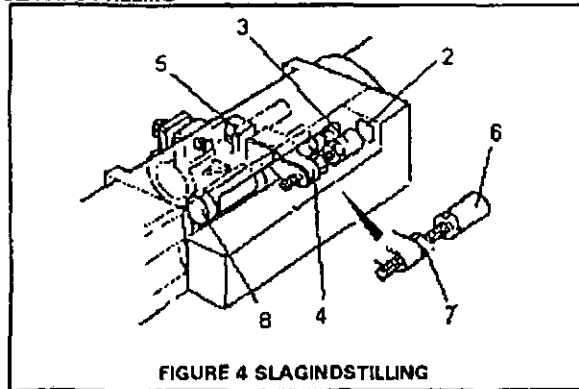


FIGURE 4 SLAGINDSTILLING

Med (4) indstilles afstanden mellem (2) og (3) til den ønskede skæredybde PLUS afstanden mellem bit og emne. Sørg for, at (8) er over (1) (lysdiodernes tænder), og fasthold placeringen ved at spænde (5) til det anbefalede moment. Løs (7), og finindstil ved at dreje (6). Husk at påsætte dækslerne efter indstilling.

CYKLUSKONTROL

Når prøven af motorens omdrejning er udført med tilfredsstillende resultat, monteres værktøjet i en egnet spændeanordning.

ADVERSEL:

- (1) SPÆND KUN VÆRKTØJET FAST INDEN FOR DET OMRÅDE, DER ER AFMÆRKET PÅ KAPPEN.
- (2) SØRG OR AT PÅMONTERE SIKKERHEDSAFSKÆRMNING SÅ MAN IKKE JÅN FÅ FINGRENE I KLEMME, OG ROTERENDE DELE IKKE KAN FÅ FAT I LØSE BEKLÆDNINGSDALE

Nødstopknappen skal være udløst. Tænd for strømforsyningen, og tryk på startappen. Værktøjet skal dreje ledeskruen frem, indtil slagindstillingsskruen aktiverer anslagsafbryderen. Motoren skal da stoppe og dreje den modsatte vej, indtil værktøjet står i udgangsposition. I udgangsposition skal motoren slå fra.

VIGTIGT:

efter opsætning af værktøjet er det tilrådeligt at udføre en række prøveskæringer for at kontrollere,

UDSKIFTNING AF LEDESKRUEN

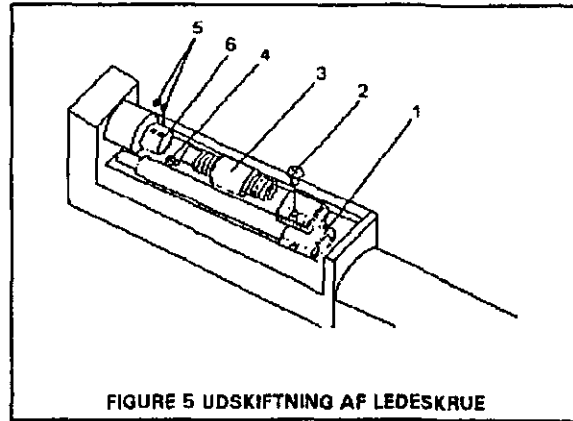


FIGURE 5 UDSKIFTNING AF LEDESKRUE

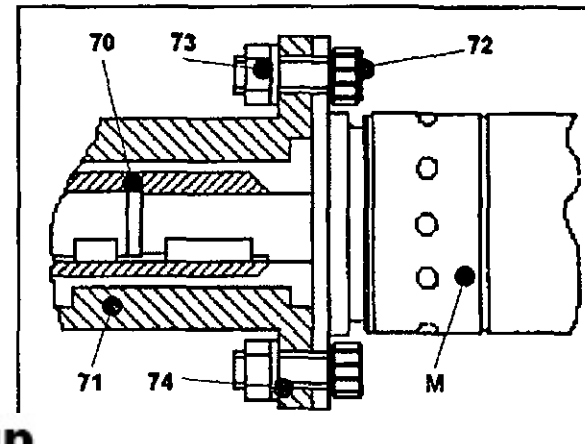
Justér værktøjet fra dets nul-position til ca. Den halve længde af ledeskruen. Løs skruen (5). Træk værktøjet frem ved hjælp af spindelrøret (7), som vil frigøre ledeskruen fra udgangsakselen (6). Løs begge skrue i krydshovedet (2) og skyd krydshovedet (1) tilbage (modulstillingspositionen). Ledeskruen (3) kan nu udtages. Løsning af ledeskruen foretages i omvendt rækkefølge. Kontroller, at skoldet er monteret som det sidste.

Bemærk:



Ledeskruematrikkens plane flade monteres i krydshovedets kugelås, og nolen (4) monteres i samme centerlinie. Nul-stil slaglængdejusteringen som beskrevet i servicehæftet.

Det anbefales, at ledeskruen bliver smurt én gang om ugen med den medleverede 'Molykote BR2 Plus' fedt (387443)



SERVICEKRAV

Generelt

Anvend følgende smøremidler:

- Fedt - BP FG00 EP til lejer
- Fedt - Duckhams type Q5618 til gear noter og gevind.
- Fedt - MolykotePG5 Plastslip til 'O' ringe og fætninger.

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 tilsækkede. Ryst komponenterne, så alle gennemgange skylles. Tag komponenterne op af beholderen, tør dem grundigt og blæs ind i luftkanaler, så fukt 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 beskadigelser og udskift komponenter efter behov. Tilføj nyt smøremiddel til de relevante dele i overensstemmelse med listen. Saml værktøjet ved hjælp af sprængbilledet.

Momentværdierne er +/- 5%

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

BEMÆRK:

Der skal bæres beskyttelseshandsker og øjenværn under rengøring af delene. Det er forbudt at spise eller af værktøjet.

© Copyright 1995, Desoutter, London NW9 6ND, 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 99 l/s styrt av en trykkregulator. Trykkregulatoren som benyttes må være av en type som finnes i katalogen "Desoutter Air Line Service Equipment".

Lufttilførsel - fjernlufttilførsel

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 slingeføring. For å redusere forbruket av luft bør lengden på signalet være kortest mulig.

DATA

Maksimum lufttrykk - Pmax = 8 bar
Minimum lufttrykk - Pmin = 6bar
Lydnivå = 79 dBA
(CAGI-PNEUROP testkode)
Vekt = 10,4 Kg

Smøring

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

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

INSTRUKSJON FOR BRUK

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

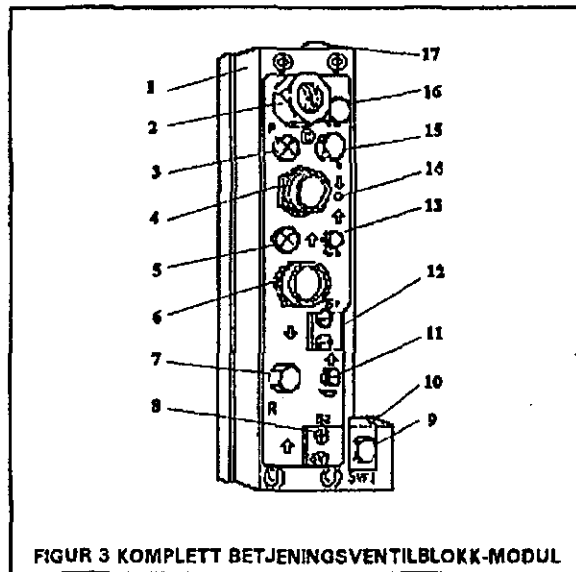
MERK: Verktøyet må styres med en nødstopp hvis det brukes frittstående eller bygges inn i maskin. Et kretsskjema som kan benyttes som underlag for å lage en nødstopp, er vist på figur 2.

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

2 DU MÅ FORSIKRE DEG OM AT KLESPLEGG ELLER TØYSTYKKER SOM BRUKES TIL RENGJØRING IKKE KAN SETTE SEG FAST I VERKTØYETS BEVEGELIGE DELER.

- 4 SØRG FOR AT ARBEIDSSTYKKET ER SATT SKIKKELIG FAST FØR ARBEIDET FORTSETTER
- 5 FJERN ALLE LØSE GJENSTANDER SOM BEFINNER SEG I NÆRHETEN AV VERKTØYET.
- 6 SØRG FOR AT VERKTØYET ER ER SATT SKIKKELIG FAST RUNDT DET YTRE HUSET FØR ARBEIDET FORTSETTER.
- 7 SØRG FORR AT SIKKERHETSDEKSLER ER PÅMONTERT.
- 8 VÆR OPPMERKSOM PÅ VERKTØYUTGANGEN. DENNE BEVEGER SEG FREMMER SÅTIDIG 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.

BETJENINGSVENTIL (FIGUR 3)



FIGUR 3 KOMPLETT BETJENINGSVENTILBLOKK-MODUL

Den komplette betjeningsventilblokk-modulen (1) inneholder alle funksjoner (inngangs- og utgangsporer for eksternt styring).

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

PLASSERING:

- 2) Inngangspore for hovedluft, gjenget 1/4" BSP eller NPT
- 3) 'P' inngangspore gjenget M5. Signalspore for pakkermeting eller dwell styrekretssett.
- 4) Knapp for manuell tilbaketrekking (rød)
- 5) 'I' inngangspore for fjernstart, gjenget M5. Mottar eksternt signal for oppstart av verktøyet.
- 6) Knapp for manuell start (grønn).
- 7) 'R' utgangspore for tilbaketrekking, gjenget 1/4" BSP. Etterfølge eksternt signal for tilbaketrekking.
- 8) † Posisjon for 'S2' magnetventil for elektrisk styrt nædtlibaketrekking
- 9) † Posisjon for 'SW2' avstandsbytter. Detekterer et signal på slutte av en sykklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs den er Høy ved slutttybdeposisjon).
- 10) Reguleringsventil for slaglengde.
- 11) Reguleringssskrue for matehastighet.
- 12) † Posisjon for 'S1' magnetventil for elektrisk start.
- 13) Reguleringssskrue for tilbaketrekkingshastighet.
- 14) Reguleringssskrue for fremføringshastighet.
- 15) 'O' port gjenget 1/8" BSP. Mottar signal for å sette matingen tilbake til startposisjon for pakkermeting eller dwell-styring
- 16) † Posisjon for 'SW1' avstandsbytter. Detekterer et signal på begynnelsen av en sykklus for tilkobling av grensesnittsett (dvs. er Høy ved nullpunktposisjon).
- 17) 'M' port gjenget M5. Brukes til sekvensstyring. Signal blir gitt når verktøyet står stille.

MERK:

'M' porten er beregnet for drift av styreventiler. Den må ikke brukes som kilde for lufttilførsel til andre formål.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



SLAGJUSTERING

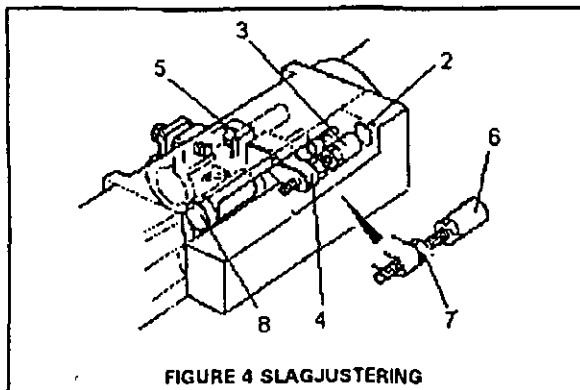


FIGURE 4 SLAGJUSTERING

Still avstanden mellom (2) og (3) slik at den tilsvarer dybden på dengjeringen som skal utføres PLUSS avstanden mellom kronen og arbeidsstykket, ved å skyve (4). Pass på at (8) er over (1) (lyssmitterende dioder vil lyse), og lås i posisjon med (5) til anbefalt tiltrekkingsmoment. Løsne (7) og drel (6) for finjustering. Pass på at dekslene settes på igjen.

ADVERSEL:

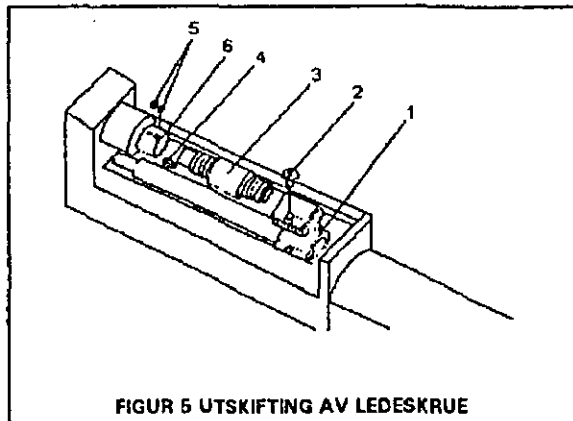
- (1) VERKTØYET MÅ IKKE FESTES UTEFOR MERKET FELT PÅ DET YTRE DEKSELET.
- (2) DU MÅ FORSIKRE DEG OM AT SIKKERHETSVERN ER MONTERT FOR Å UNNGÅ FINGERSKADER OG FOR Å HINDRE AT KLÆR SETTER SEG FAST I ROTERENDE DELER.

Pass på nedstoppknappen utløses. Slå på kraftforsyningen og trykk på startknappen. Verktøyet skal justere ledeskruen framover til slagjusteringsskruen utløser avstandsbytteren i år dybde. Motoren skal stoppe og deretter reversere slik at verktøyet igjen kommer i nullposisjon. Ved nullposisjon skal motoren slå seg av.

VIKTIG:

Etter montering/installering av verktøyet anbefales flere prøvekjøringer for å sikre at gjengedybden er riktig.

UTSKIFTING AV LEDESKRUE



FIGUR 5 UTSKIFTING AV LEDESKRUE



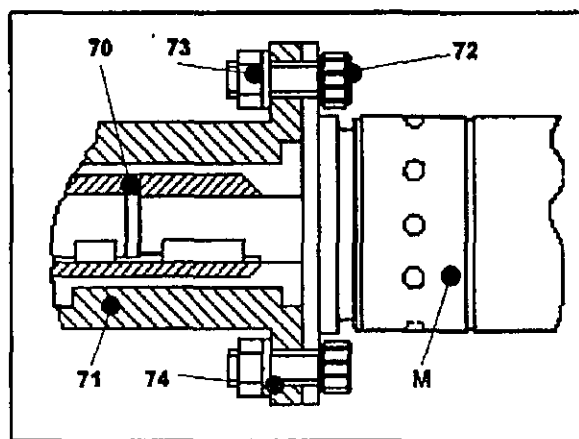
Kjør verktøyet nullposisjon til omtrent halvparten av ledeskruens dybde. Løsne settskruene (64). Dra verktøyet framover ved hjelp av den hule akselen (7) som vil løsne ledeskruen fra utgangsakselen (83). Løsne skruen på ledeskruen (57) og skyv krysshodet bakover (mot nullposisjon). Ledeskruen kan nå fjernes. Innsetting foretas i motsatt rekkefølge. Pass på at dekslene settes på igjen.

MERK:



Den flate siden på ledeskruens mutter skal være plassert på kulelageret i krysshodet. Kilesporet må også justeres. innstill slagjusteringen på nytt som ovenfor.

Det anbefales å smøre ledeskruen ukentlig med Molykote BR2 Plus[®] smørefett (387443) som følger med.



SERVICEKRAV

Generelt

Bruk følgende smøremidler:
smørefett - BP FG00 EP for lagere
smørefett - Duckhams type Q5818 for utvekslinger, spinter og gjenger.
smørefett - Molykote PG75 Plastisip for 'O' ringe og pakninger.

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. Bøveg på delene slik at alle kanaler blir gjennomspytt. Ta delene ut av beholderen, tørk dem grundig bås gjennom med luft i kanaler for å fjerne all fuktighet. Plasser delene i en lufttett beholder til de skal settes sammen igjen. Hånder papirfen i henhold til gjeldende forskrifter for helse og sikkerhet.

VEDLIKEHOLD

Det anbefales å utføre service på verktøyet med intervaller på 100 driftstimer.

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

De gitte momentverdiene er +/- 5%

Spesialverktøyet 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.

Rengjøring

Krav:

- (1) Beholder til å dyppe komponentene i.
- (2) Ren parafin av god kvalitet.

Dypp komponentene i beholderen med parafin med parafin. Pass på at de dyppes helt under. Plasser komponentene i en lufttett beholder til de skal brukes i sammenstillingen. Avvend parafinen i henhold til gjeldende helse- og sikkerhetsforskrifter. Sitte deler bør håndteres forsiktig og må avhendes på en trygg måte.

© Copyright 1995, Desoutter, London NW9 6ND, UK

Alle rettigheter er reservert

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

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



DRIFTTINSTRUKTIONER

Lufttillförsel - huvudledning

Anslutning ska ske till en ledning med filterrad, 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 tryckluftverktyg.

Lufttillförsel- fjärranövrering

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 - Pmax = 8 bar
 Minimalt lufttryck - Pmin = 6 bar
 Ljudtrycksnivå = 87 dBA
 (enligt CAGI-PNEUROP)
 Vikt = 10,5 Kg

Smörjföreskrifter

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

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

Användning

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

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.



KOPPLA ALLTID BORT VERKTYGET FRÅN LUFTTILLFÖRSELN INNAN DU BYTER UT ELLER JUSTERAR NÅGON DEL, UTFÖR SERVICE ELLER TAR ISÄR VERKTYGET

2 KONTROLLERA ATT INGA LÖST SITTANDE KLADER ELLER RENGÖRINGSMATERIEL KAN FASTNA I VERKTYGETS RÖRLIGA DELAR.

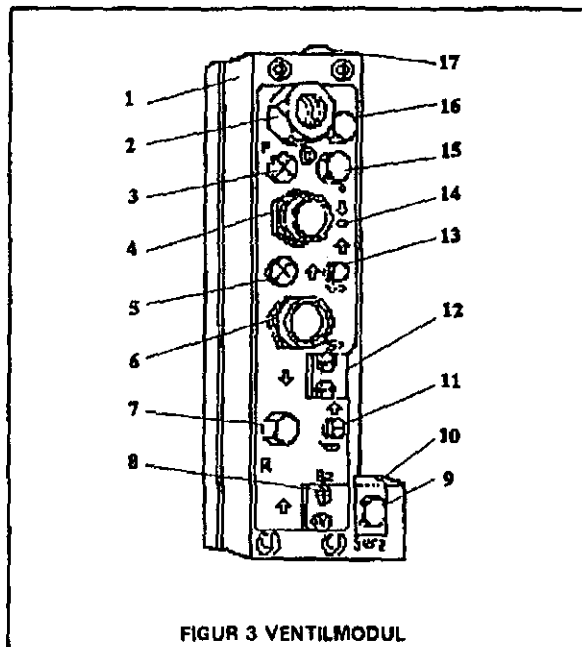
3 LÅT ALLTID VERKTYGET STANNA HELT OCH HÅLLET INNAN DU TAR BORT ARBETSSTYCKET.

4 KONTROLLERA ATT ARBETSSTYCKET SITTER FAST ORDENTLIGT INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.

5

- 6 KONTROLLERA ATT VERKTYGET ÄR ORDENTLIGT FASTSATT I DEN YTTRE KÄPAN INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- 7 KONTROLLERA SKYDDSANORDNINGAR ÄR MONTERADE.
- 8 VAR FÖRSIKTIG MED VERTYGSDALEN SOM RÖR SIG FRAM TILLBAKA OCH ROTERAR.
- 9 AVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON OCH ÖRONSKYDD VID ARBETE MED VERKTYGET.
- 10 ANVÄND INTE VERTYGET OM XPLOSIONSFARA FORELIGGER.
- 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.

REGLERVENTIL (FIGUR 3)



FIGUR 3 VENTILMODUL

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

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

PLACERING:

- 2) Ingång för huvudlufttillförsel, 1/4" SP - eller PT - gängad
- 3) 'P'-ingång, M5-gängad Signalpunkt för framoch återgåend rörelse eller krets för fördröjningskontrollrats.
- 4) Knapp (röd) för manuell återföring.
- 5) 'I'-ingång för fjärrstart, M5 - gängad. Tar emot externa signaler för att starta verktyget.
- 6) Knapp (grön) för manuell start.
- 7) 'R' -utgång för återföring, 1/4" BSP - gängad. Stöder extern återförings signaler.
- 8) † 'S2' magnetventil för elektronisk nödåterföring.
- 9) † 'SW2' beröringsfri kontakt, upptäcker en signal vid slutet av e arbetscykel för anslutning av gränssättsats, (dvs den är hög v djupläge).
- 10) Reglerventill för slaglängden.
- 11) Ställskruv för 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 återställ matningen till startläge för fram - och återgående rörelse elle fördröjningsstyrning.
- 16) † 'SW1' beröringsfri kontakt upptäcker en signal vid början av e arbetscykel för anslutning av gränssättsats, (dvs den är hög utgångsläge).
- 17) 'M'-ingång M5-gängad. Används för sekvensstyrning. Signala uppkommer när verktyget står i viloläge.

OBS:

'M'-ingången ska användas för drift av styrventiler. Den får int användas som lufttillförsel för andra användningar.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



JUSTERING AV SLAGLÄNGDEN

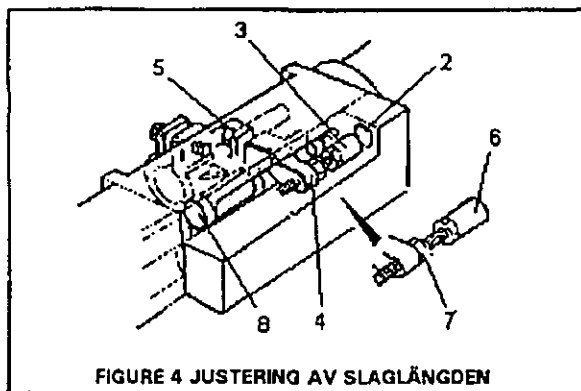


FIGURE 4 JUSTERING AV SLAGLÄNGDEN



Ställ in avståndet mellan (2) och (3) så att det lika stort som det önskade gångningsdjupet PLUS verktygets höjd över arbetsstycket genom att försöka (4). Kontrollera att (8) är över (1) (lysdioden lyser) och lås den i läge genom att dra (5) med rätt moment. Lossa (7) och vid (6) för fininställning. Glöm inte sätta tillbaka kåporna.

KRETSKONTROL

När motorrotationsprovet slutförts med tillfredsställande resultat monteras verktygen i en lämplig kammare.

VARNING:

- (1) SPÄNN INTE FAST VERKTYGET UTANFÖR DET OMRÅDE, SOM FINNS MARKERAT PÅ Huset.
- (2) SE TILL ATT SÄKERHETSSKYDD ONTERATS SÅ ATT INGA FINGRAR KOMMER I KLÄM ELLER LOSSA KLÄ ESPLAG DRAS IN I ROTERANDE DELAR.

Se till att nödstoppknappen är frijord. Slå till strömmen och tryck på startknappen. Verktöget skall få ledarskruven att rotera för frammatning tills slaglängdsstallskruven påverkar djupinställningens beröringsfria strömställare. Motorn skall stanna och sedan föras tillbaka verktöget till utgångsläget. i utgångsläget skall motorn stanna igen.

VIKTIGT:

Vid inställningen av verktöget är det lämpligt att göra en serie provkörningar för att säkerställa att gångdjupet blir det rätta.

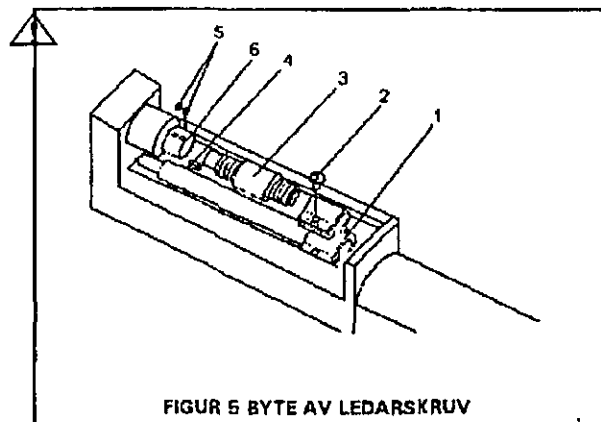
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

(S)

BYTE AV LEDARSKRUV



FIGUR 5 BYTE AV LEDARSKRUV

Mata fram verktöget från utgångsläget till ungefär halva ledarskruvens längd. Lossa stoppskruvarna (64). Drag verktöget framåt med hylsan (7), så frigörs ledarskruven från den utgående axeln (63). Lossa skruven (57) och skjut tillbaka tvärstycket (mot utgångsläget). Därefter går det att ta bort ledarskruven.

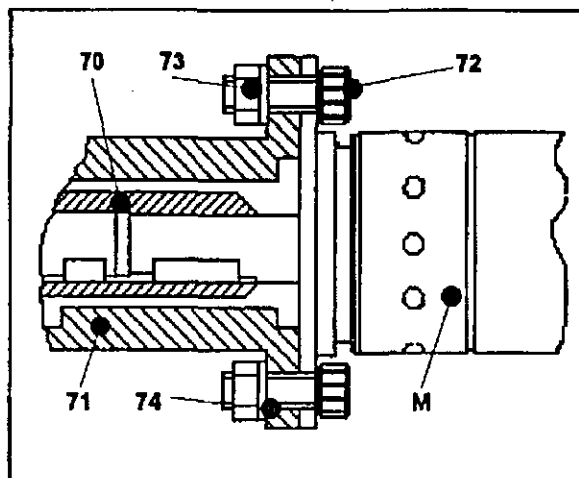
Hopsättningen görs i omvänd ordning med ovanstående beskrivning. Glöm inte att sätta tillbaka kåporna.

OBS:



Ansatsen på ledarskruvens mutter passar in mot tvärstyckets kullager. Klipsåret måste också riktas in. Ställ in slaglängden enligt anvisningarna i det föregående.

Vi rekommenderar att ledarskruven smörjs en gång i veckan med 'Molykote BR2 Plus' fett (387443), som medföljer.



SERVICEINSTRUKTIONER

Allmänt

Använd följande smörjmedel:

Fett - BP FG00 EP för lager.
Fett - Duckhams type Q5618, för driv, splines och gångor.
Fett - Molykote PG75 Plastislip för 'O' ringar och tätningar.

Rengöring

Krav:

- (1) Käril 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 verktöget enligt sprängskossen. Rengör alla delar och kontrollera dem med avseende på slitage och skador och byt ut dem vid behov. Läg på fett där så behövs enligt uppställningen. Montera ihop verktöget enligt sprängskossen.

De angivna vridmomenten har en tolerans på 5%.

Specialverktyg som visas på sprängskossen 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 verktöget.

Rengöring

Erforderlig utrustning:

- (1) Käril att sänka ned komponenterna i.
- (2) ren fotogen av hög kvalitet.

Lägg ned komponenterna i kärlet med fotogen. Se till att de kommer helt under ytan. Tag sedan upp komponenterna och torka dem noga. Förvar dem i en lufttät behållare tills de skall monteras igen. Slå bort den smutsiga fotogenen i enlighet med gällande regler för hantering av farliga ämnen.

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

© Copyright 1995, Desoutter, London NW9 6ND, Storbritannien

Alla rättigheter förbehållna

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

Använd endast originaldelar. Skador eller funktionsstörningar, som vållas av andra delar använda i stället för de originaldelar som anges i denna manual, är inte av garentin eller produktansvaret.

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



KÄYTTÖOHJEET

Ilmansyöttö - pääjohto

Tarvitaan vedetöntä ja suodatettua ilmaa, jonka paine on 6.3 bar ja virtausnopeus 9.91 l/s ja jota säädetään Desoutter pneumaattikalusteista valituilla painesäätimillä.

Ilmansyöttö - kauko-ohjaus

Perusvaatimukset ovat samat kuin yllä, mutta paineen on oltava vähintään 2.7 bar ja virtausnopeusvaatimus signaalin tullessa 0.47 l/s. Signaalin kestoaika on pidettävä mahdollisimman lyhyenä ilmapuhalluksen vähentämiseksi.

TEKNISEET TIEDOT

Suurin ilmapaine - P_{max} = 8 bar
Pienin ilmapaine - P_{min} = 6 bar
Aanepaineen taso = 79 dBA
(CAGI-PNEUROPE test code)
Paino = 10.5 kg

VOITELU

Oikea voitelu erittäin tärkeää jotta työkalun suorituskyky olisi mahdollisimman hyvä. Järjestelmään on laitettava Desoutter-pneumaattikalusteista valittu pienekoinen voitelulaite suodatetun jälkeen.

Desoutter suosittelee käytettäväksi ISO VG 15-viskositeettiluokan öljyä voitelulaitteessa.

KÄYTTÖKOhteET

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

HUOMAUTUS.

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

VARNING:



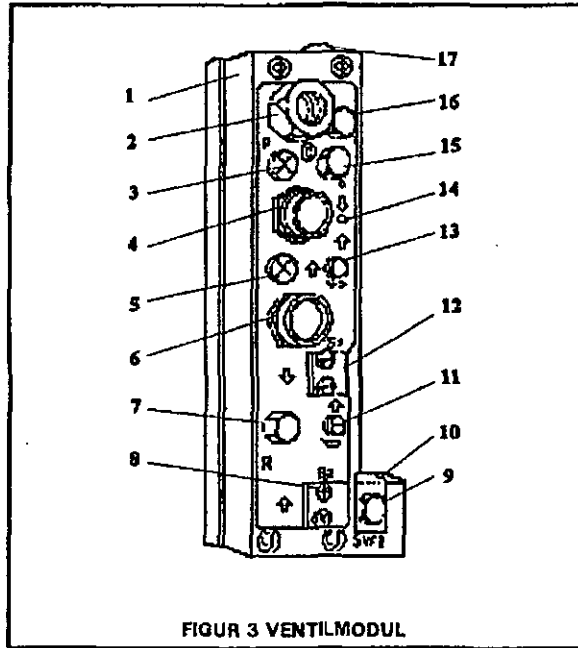
IRROTA TYÖKALU AINA ILMAJOHDOSTA ENNEN VAIHTO-, SÄÄTÖ-, HUOLO- TAI PURKUTOIDEN ALOITTAMISTA.

2 VARMISTA ETTÄ VÄLJÄT VAArTEET TAI PUHDISTUSMATERIAALIT EIVÄT PÄÄSE TARTTUMAAN TYÖKALUN LIIKKUVIIN OSIIN.

3 ANNA TYÖKALUN AINA PYSÄHTYÄ TäYSIN ENNEN TYÖKAPPALEEN IRROTTAMISTA.

- 5 POISTA KAIKKI IRRALLISET ESINEET LAHIYMPÄRISTÖSTÄ
- 6 HUOLEHDI, ETTÄ TYÖKALU ON KUNNOLLA KIINNETTY ULKOVAIPASTAAN ENNEN TYÖN ALOITTAMISTA.
- 7 VARMISTA ETTÄ TERÄSUOJAT OVAT PAIKALLAAN.
- 8 VARO KÄYNNISSÄ OLEVAA TYÖKALUA, JOKA ETTNEE JA PYÖRII.
- 9 TYÖKALUA KÄYTETTÄESSÄ ON PIDETTÄVÄ SILMÄ- JA KUULOSUOJAIMIA.
- 10 ÄLÄ KÄYTÄ TYÖKALUA RÄJÄHYD-SHERKISSÄ OLOISSA.
- 11 KUN TYÖSTÄT VAARALLISIA MATERIAALEJA, HUOLEHDI POLYN KOKOAMISESTA TAI SITOMISESTA.
- 12 VARMISTA ETTÄ TYÖKALUN PYSÄYTTÄMINEN HÄTÄKYTKIMESTÄ ON MAHDOLLISTA JOS TYÖKALUA KÄYTETÄÄN ILMAN VALVONTAA TAI JOS SE ON LIITETTY JOHONKIN KONEESEEN. SÖPIVA HÄTÄKYTKIN ON ESITETTY KUVASSA 2.

OHJAUSVENTTILI (KUVA 3)



FIGUR 3 VENTILMODUL

Täydellinen ohjausventtili (1) sisältää kaikki ohjaukset sekä signaalipalkat ohjauksia varten.

ja niiden sijainnit on lueteltu ota niistä on kerrottu lähemmin

kohdassa Porausasetukset.

OHJAUSSAADINTEN SIJAINTI.

- 2) Ilman pääsyttökantana, 1/4" BSP - tai NPT - Kierre.
- 3) P-sisääntulo, M5-kierte. Signaalitulo iskuporasestoa tai dwell ohjauspiiriä varten
- 4) Paluuliikkeen painike (punainen).
- 5) Kaukokäynnistyksen 'I'-sisääntulo, M5-kierte. Tähän tulee ulkupuolinen signaali työjakson käynnistämiseksi.
- 6) Käynnistyspainike (vihreä).
- 7) Paluuliikkeen 'R' -lähtö, 1/4" BSP-kierte. Tämä tukee ulkoista paluusignaalia.
- 8) † Palkka 'S2' magneettiventtiiliä varten sähköistä hätäpaluuliikettä varten.
- 9) † Palkka 'SW2' lähestymiskytkintä varten, joka havaitsee signaalin työjakson lopussa ja joka kytketään varusteitäntään (ts. se on huipussaan liikkeen lopussa).
- 10) Työskulun ohjausventtiili.
- 11) Syöttönopeuden säätöruuvi.
- 12) † Palkka 'S1' magneettiventtiiliä sähkökäynnistystä varten
- 13) Päänopeuden säätöruuvi.
- 14) Syöttöliikkeen säätöruuvi.
- 15) 'O' - liitäntä 1/8" BSP Kierre. Vastaanottaa signaalin syötö patauttamiseksi aloituskohtaan iskuporasetyössä tai dwell ohjauksessa.
- 16) † Palkka 'SW1' lähestymiskytkimelle, joka havaitsee signaali työjakson alussa ja joka kytketään varusteitäntään (ts. se on huipussaan peruspisteessä).
- 17) 'M'-säätimet, M5-kierte. Käytetään työvälineiden järjestyksen ohjaukseen. Signaali muodostuu silloin, kun työkalu on levossa.

HUOMAUTUS:

'M'-liitäntä on tarkoitettu esiohjausventtiileille. Sillä ei saa ottaa painelämpöä muihin tarkoituksiin.

† Saatavissa laitepakottina. Katso lisätietoja Desoutterin tuoteluostosta.

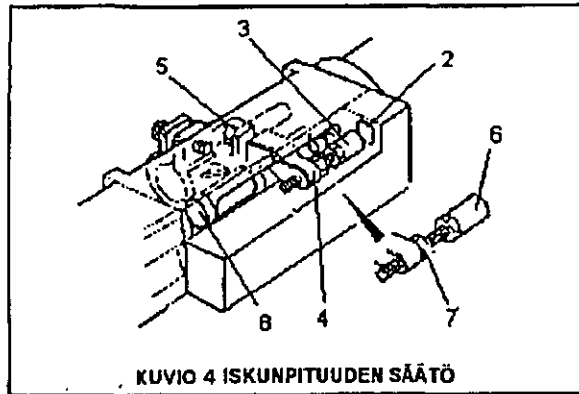
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



ISKUNPITUUDEN SÄÄTÖ



KUVIO 4 ISKUNPITUUDEN SÄÄTÖ

Osien (2) ja (3) välinen rako asetetaan osaa (4) siirtämällä samaksi kuin mitä on tarvittava porausvyöry PLUS etäisyys, jonka poranterä on työkappaleen yläpuolella. Varmistetaan että osa (8) on osan (1) yläpuolella (LED-valo Palaa) ja lukitaan paikalleen osalla (5) käyttäen suositettua kiristysmomenttia. Heinosäätö tehdään löysäämällä osaa (7) ja kiertämällä osaa (6). Varmistetaan, että kannet asennetaan takaisin paikalleen.

TOIMINTAJAKSON TARKISTUS

Kun moottorin pyörinuskoe on onnistunut välineet asennetaan sopivaan kiinnittimeen.

VAROITUS:

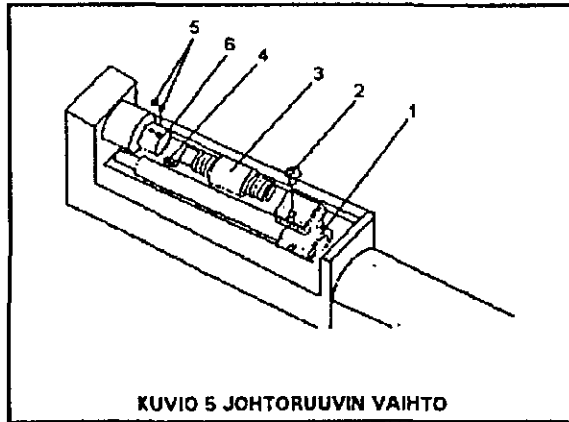
- (1) ÄLÄ KIINNITÄ TYÖKALUA ULKOKOTELOON MERKITYN ALUEEN ULKOPUOLELLE
- (2) VARMISTETAAN ETÄÄ VAROLAITTEET ON ASENNETTU SORMIRIN SUOJAAMISEKSI JA JOTTA VAATTEET EIVAT TARTTUISI PYÖRIVIIN OSIIN.

Varmistetaan, että hätäpysöytksen painike on vapaana virta kytketään päälle ja painetaan käynnistyspainetta. Työkalun tulee pyörittää johtoruuvia eteenpäin kunnes iskunpituuden säätöruuvi aktivoi syövyssäsenon lahestymiskytkimen. Tällöin moottorin tulee pysähtyä työkalu takaisin perusasentoon, jossa virran tulee katketa moottorista.

TÄRKEÄÄ:

Työkalua asetettaessa on suositeltavaa suorittaa muutama koeajo sopivan kiinnittimen varmistamiseksi.

JOHTORUUVIN VAIHTAMINEN



KUVIO 5 JOHTORUUVIN VAIHTO

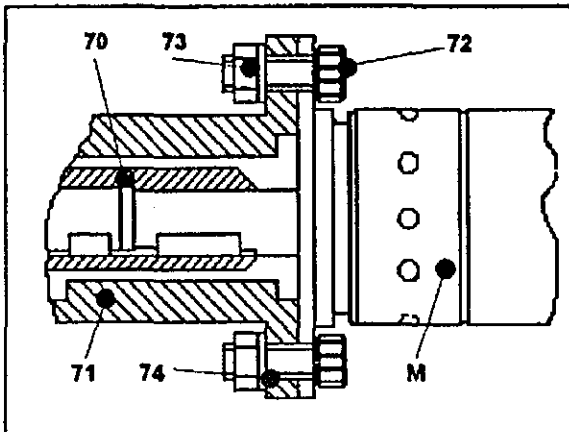
Työkalua ajetaan eteenpäin perusasennosta noin puoleenväliin johtoruuvia. Vaararuuvit (84) irrotetaan. Työkalua vedetään eteenpäin akseliholkkiin (7) avulla, jolloin johtoruuvi vapautuu akselilta (63). Irrotetaan johtoruuvin (57) ruuvi ja työnnetään ristikkappaleita taaksepäin (perusasentoon kohki). Tämän jälkeen johtoruuvi voidaan poistaa.

Asennus tapahtuu päinvastaisessa järjestyksessä. Varmistetaan, että kannet kiinnitetään takaisin paikalleen.



HUOM: Johtoruuvin kierteetön osuus on ristikkappaleen pallolaakerilla. Kulaura on myös kohdistettava.

HUOM: Johtoruuvun suositellaan rasvattavaksi viikoittain mukana toimitetuilla Molykote BR2 Plus rasvalla (387443).



HUOLTOVAATIMUKSET

Yleistä

Käytä seuraavia voiteluaineita:
 Rasva - BP FG00 EP laakeriöljy.
 Rasva - Duckhams type Q5818, hammasspyörin, ura-akseliöljy.
 Rasva - Molykote PG75 Plastislip O'-renkarsiin ja tiivisteriin.

PUHDISTUS

Vaatimukset:

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

Upota osat parafiiniin. Helluta osia ollessa täysin upoksissa, jott ilmakehä ei jää. Nosta osat parafiinisäiliöstä, kuivaa ne huolellisesti ja puhall ilmaa ilmakehäniin kosteuden poistamiseksi. Aseta osat imitativiseen säiliöön odottamaan asennusta. Hävitä liikainen parafiini terveys- ja turvamääräysten mukaisesti.

KUNNOSSAPITO

Työkalun huoltoväliksi suositellaan 1000 käyttötuntia

Pura työkalu räjäytyskuva apuna käyttäen. Puhdista kaikki osat ja tarkist ovatko ne kuluneet tai vahingoittuneet ja vaihda tarvittaessa. Laite uus voiteluaine voiteluasettelon mukaisiin kohteisiin. Kokoa työkalu räjäytyskuva apuna käyttäen.

Annetut vääntömomenttiarvot ovat +/- 5%

Normaalin korjaamotyökalujen lisäksi käytetään räjäytyskuva näkyvi erikoistyökaluja.

HUOMAUTUS:

Osien puhdistuksen aikana on käytettävä kasineita ja silmäsuojaimia. Syöminen tai tupakointi on kielletty työkalu puhdistamisen, purkamisen tai kokoonpanon aikana.

Puhdistus

Vaatimukset:

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

Osat upotetaan parafiinia sisältävään säiliöön, huolehditaan, että neste peittää ne täysin. Osat poistetaan säiliöstä ja kuivetaan huolellisesti. Osa asetetaan imitativiseen säiliöön odottamaan asennusta. Liikainen parafiini hävitetään terveys- ja turvallisuusmääräysten mukaisesti.

© 1995, Desoutter, Lontoo NW9 6ND, Iso-Britannia

Kaikki oikeudet pidätetään

Sisälön tai sen osien turvaton käyttö tai kopioointi on kielletty. Tämä kosk erityisesti tavaramerkkejä, mallimerkintöjä, osanumeroita ja piirustuksia.

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



Guarantee

Desoutter Limited Eaton Road Hemel Hempstead Hertfordshire HP2 7DR England

DESOUTTER GUARANTEE

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

DESOUTTER GARANTIE

- 1. Dieses Desoutter-Produkt trägt eine Garantie von maximal 12 Monaten ab Datum des Kaufes von Desoutter oder seinen Vertretern für Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehlern beruhen, unter der Voraussetzung, daß der Einsatz dieses Produktes über seinen gesamten 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 Kundenvertretern repariert worden sind.
4. Sollten Desoutter-Kosten aufgrund der Berichtigung eines Mangels entstehen, der durch Mißbrauch, falschen Gebrauch, unfallbedingte Schäden oder unbefugte Veränderungen verursacht worden ist, wird Desoutter die Zahlung der gesamten entstandenen Kosten einfordern. Desoutter nimmt keine Forderungen für Arbeitskosten oder andere Ausgaben für fehlerhafte Produkte an.
5. Alle direkt, indirekt entstandenen oder Folgeschäden welcher Art auch immer, die Folge eines Mangels sind, sind ausschließlich ausgeschlossen. Diese Garantie wird anstelle aller anderen Garantien, Bedingungen, ausgedrückt oder impliziert, bezüglich der Qualität, handelsüblichen Brauchbarkeit oder Eignung für jeden bestimmten Zweck ausgegeben.
6. Niemand, ob Vertreter, Gehilfe oder Mitarbeiter von Desoutter, ist befugt, die Bedingungen dieser beschränkten Garantie wie auch immer zu erweitern oder zu verändern.

GARANTIA DESOUTTER

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

GARANTIEVOORWAARDEN

- 1. Dit Desoutter product is gedurende 12 maanden gegarandeerd tegen materiaal- en/of constructiefouten, op voorwaarde dat het gedurende die tijd alleen in enkelvoudige ploegbediening wordt gebruikt. Indien het gebruik enkelvoudige ploegbediening overtreft, dan wordt de garantie periode naar 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 herstelling 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. 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 vermeld artikel 3.
5. Deze garantie wordt gegeven in plaats van alle andere garanties of voorwaarden met betrekking tot de kwaliteit, verkoopbaarheid of geschiktheid voor enig bepaald doel.
6. 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 te wijzigen.

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 encourrait des dépenses pour rectifier un défaut résultant d'abus, de mauvaise utilisation, de détérioration accidentelle ou de modification non autorisée, ces dépenses seront à la charge totale du client.
5. Desoutter n'accepte aucune réclamation en termes de main d'oeuvre ou d'autres dépenses effectuées sur les produits défectueux.
6. Toutes les déclarations directes, accidentelles ou indirectes, quelles qu'elles soient, provenant d'un défaut quelconque, sont expressément exclues.
7. Cette garantie remplace toutes les autres garanties ou conditions, expressées ou implicites, quant à la qualité, la commercialisation ou l'adéquation du produit pour un objectif particulier.
8. Personne, que ce soit un agent, un serviteur ou un employé de Desoutter, n'est autorisé à ajouter ou modifier d'une façon quelconque les termes de cette garantie limitée.

GARANZIA DESOUTTER

- 1. Questo prodotto Desoutter è garantito da difetti di lavorazione o dei materiali per un periodo massimo di 12 mesi a partire dalla data di acquisto presso Desoutter o i suoi rappresentanti, sempre che il suo impiego sia stato limitato ad un unico turno per tutto quel periodo; se il ritmo di impiego supera il funzionamento durante un unico turno, la durata della garanzia deve essere ridotta in modo proporzionale.
2. Se durante il periodo della garanzia il prodotto presenta difetti di 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 alla 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. Si escludono espressamente danni diretti, incidentali o indiretti di qualsiasi tipo dovuti a qualsiasi difetto.
6. 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.
7. Nessuno, neppure i rappresentanti, dipendenti o impiegati della Desoutter, è autorizzato ad ampliare o modificare, in qualsiasi modo, i termini di questa garanzia limitata.

Guarantee



Desoutter Limited Eaton Road Hemel Hempstead Hertfordshire HP2 7DR England

P GARANTIA DESOUTTER

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

DK DESOUTTER GARANTI

1. 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 enkelt-holdsdriftniveau, vil garantiperioden blive reduceret på en pro rata basis.
2. Hvis produktet forekommer at være defekt med hensyn til udførelse eller materiale indenfor garantiperioden, skal det returneres til Desoutter, eller denne agenter, sammen med en kort beskrivelse af den anførte defekt. Desoutter vil efter eget skøn arrangere enten reparation elleri udskiftning af sådanne dele, som anses for defekte, enten på grund af defekt udførelse eller materialer.
3. Denne garanti vil opføre 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.
4. Hvis Desoutter skulle pådrage sig nogen som helst udgifter i forbindelse med korrigering af en defekt, som skyldes misbrug, forkert brug, hændelig uheld eller uautoriseret modificering, vil Desoutter kræve at sådanne udgifter bliver godgjort fuldt ud.
5. Desoutter accepterer ikke noget krav for arbejds løn eller andre udgifter i forbindelse med defekte produkter.
6. Alle direkte, tilfældige eller deraf følgende skader, som stammer fra nogen som helst defekter, er udtrykkeligt udelukket.
7. 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.

N GARANTÍ FRA DESOUTTER

1. 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.
2. Hvis produkte i løpet av garanti-perioden 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.
3. 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.
4. 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.
5. Desoutter aksepterer ingen krav om erstatning for arbeidstgifter eller andre kostnader i forbindelse med produkter med mangler.
6. Alle direkte skader, indirekte skader eller følgeskader som skyldes eventuelle mangler, dekkes ikke av denne garanti.
7. Denne garantien gjelder i stedet for alle andre garantier, eller vilkår, uttrykt eller underforstått, når det gjelder kvalitet, salgbarhet eller egnethet for bestemte formål.
8. 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

1. 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 garanti-perioden reduceras i motsvarande mån.
2. Om produkten under garanti-perioden 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.
3. 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.
4. Om Desoutter skulle åtdraga 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.
5. Desoutter accepterar inte att anspråk görs på arbetskostnader eller andra omkostnader för defekta produkter.
6. Alla direkta eller tillfälliga skador eller följdskador som uppkommer på grund av någon defekt undantages uttryckligen.
7. Denna garanti lämnas i stället för alla andra garantier, eller villkor, uttryckliga eller underförstådda, beträffande kvalitet, säljbarhet eller lämplighet för något bestämt ändamål.
8. Ingen, vare sig ombud, tjänsteman eller arbetstagar hos Desoutter har befogenhet att lägga till eller modifiera villkoren i denna begränsade garanti på något sätt.

DESOUTTER-YHTIÖN ANTAMA TAKUU

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

- on hankittu Desoutter-yhtiöltä tai sen myyntiedustajilta, ja edellyttäen, että tuotteen käyttö rajoitetaan yhteen työvuoroon tämän ajanjakson aikana. Jos käyttöä lisätään yhtä työvuoroa enemmän, takuun kattama ajanjakso supistuu määräsuhteessa tuotteen käyttöön.
2. Jos tuotteessa ilmenee takuun ajanjakson aikana valmistusvaiheessa aiheuttanutta 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 syntynyt tai materiaalien aiheuttama viallisuus.
3. 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.
4. Jos Desoutter-yhtiölle aiheutuu sellaisen vian korjauksen synnyttämä kulujä, joka vika on aiheutunut tuotteen asiattomasta tai väärin käyttämisestä, vahingossa sattuneesta vaurioitumisesta tai tuotteeeseen tehtyjen valtuuttamattomien muutosten seurauksena, yhtiö vaatii näiden kulujen korvaamisen kokonaisuudessaan.
5. Desoutter ei ota vastattavakseen minkäänlaisia viallisin tuotteisiin nähden esitettyjä työkuluihin tai muihin kustannuksiin liittyviä maksuvaateita.
6. Takuu ei kata minkäänlaisia vikojen mahdollisesti aiheuttamia suoranaisia, satunnaisia tai käytön seurauksena aiheutuvia kustannuksia.
7. Tämä takuu annetaan kaikkien muiden suoraan tai epäsuoraan vaikuttavien takuiden tai ehtojen asemasta tuotteen laatuun, myyntikelpoisuuteen tai tiettyjen tarkoitukseen sopivuuteen nähden.
8. Desoutter-yhtiön myyntiedustajilla, palveluhenkilöstöllä tai työn tekijöillä ei ole valtuuksia tehdä lisäyksiä tai muutoksia tämän rajoitetun takuun ehtoihin millään tavalla.

GR Εγγύηση Desoutter

1. Αυτή η εγγύηση της Desoutter είναι εγγεγραμμένη δυνατή ελαττωματικής κατασκευής ή υλικών ελαττωματικής 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 σε εφαρμογή σε λειτουργία μιας μόνο βάρδιας εργαζομένων. Εάν ο αριθμός χρήσης υπερβεί τη λειτουργία μιας μόνο βάρδιας, η χρονική περίοδο της εγγύησης θα ελαττώνεται ανάλογα.
2. Εάν, στην περίοδο της εγγύησης, το προϊόν παρουσιάσει ελαττωματία που θα οφείλεται στον τρόπο κατασκευής του ή στα υλικά κατασκευής του, πρέπει να επιστραφεί στην Desoutter ή στους αντιπροσώπους της, συνοδευόμενο με σύντομη περιγραφή της υποτιθέμενης βλάβης. Η Desoutter αναλαμβάνει, κρίνοντας απόλυτα ναυτά τη δική της κρίση, να επισκευάσει ή αντικαταστήσει τελείως δωρεάν τα ελαττώματα τα οποία θα οφείλονται στα παραπάνω εγγεγραμμένα ελαττώματα ή σε υλικά κατασκευής.
3. Η εγγύηση αυτή αφορά να ισχύει σε προϊόντα τα οποία έχουν κατασκευαστεί σε ένα μόνο περιβάλλον της αγοράς ή σε χρήση τους, ή έχουν μετακινηθεί ή χρησιμοποιούνται σε περιβάλλον που δεν είναι γνήσιο συνιστάμενο της Desoutter, ή έχουν επισκευαστεί από τρίτους που δεν είναι εξουσιοδοτημένοι από την Desoutter ή τους αντιπροσώπους της.
4. Σε περίπτωση που η Desoutter υποβληθεί σε βλάβη ή απεικονιστική από υπαιτιότητα ή σε περίπτωση που κατασκευαστεί, κατασκευαστεί, συλλεχθεί ή μη λειτουργήσει μερικώς ή ολικά, θα αντικαταστήσει ή επισκευάσει το προϊόν σύμφωνα με τις απαιτήσεις της εγγύησης.
5. Η Desoutter δεν αναλαμβάνει απεριόριστη ευθύνη με την αγορά ή άλλες βλάβες που γίνονται εξαιτίας ελαττωματικών ή υλικών ελαττωματικών.
6. Ζημιές που συμβαίνουν από μορφή που απορροφούν απευθείας, συμπεριλαμβανομένης της απώλειας ελαττωματικών προϊόντων που οφείλονται σε λειτουργία ή μη λειτουργία μερικώς ή ολικά, δε θεωρούνται ελαττώματα ή υλικά ελαττώματα.
7. Η εγγύηση αυτή παρέχεται από έναν ή περισσότερους αντιπροσώπους, ή από έναν ή περισσότερους αντιπροσώπους ή έμπορο, αναφορικά με την απόκτηση, εφαρμογή ή τη μετακίνηση από τους αντιπροσώπους της Desoutter.
8. Κανένα άτομο, αντιπροσωπεία, ναυπηγική ή εργαζόμενο στην Desoutter, δεν είναι εξουσιοδοτημένο να προσθέσει ή τροποποιήσει οποιαδήποτε από τους όρους αυτής της εγγεγραμμένης εγγύησης με οποιοδήποτε 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 Rufgersstrasse 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 CONFORMITY



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



(1) DECLARATION OF CONFORMITY



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

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

(4) Machine type(s) :

Reference	<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** (22/06/98)

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

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

(9) Date : 10/06/05