

LEADSCREW

(GB) Leadscrew Fitting Instructions
Parts List

(D) Leitspindel-Montage anweisungen
Teilliste

(F) Instructions pour l'installation de la vis mère
Liste de Pièces

(E) Instrucciones de montaje del husillo patron
Listas de Repuestos

(P) Instruções Da Montagem Do Parafuso
De Avanço
Listas de peças

(I) Istruzioni di montaggio madrevite
Elenco delle parti

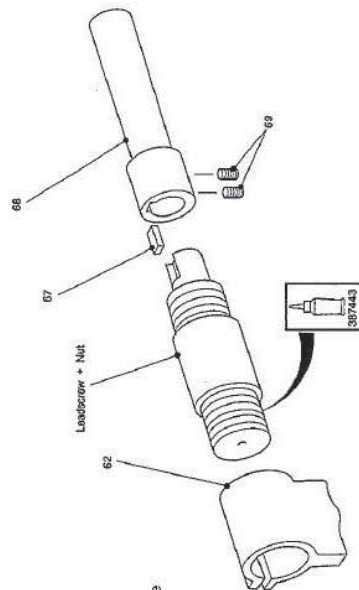
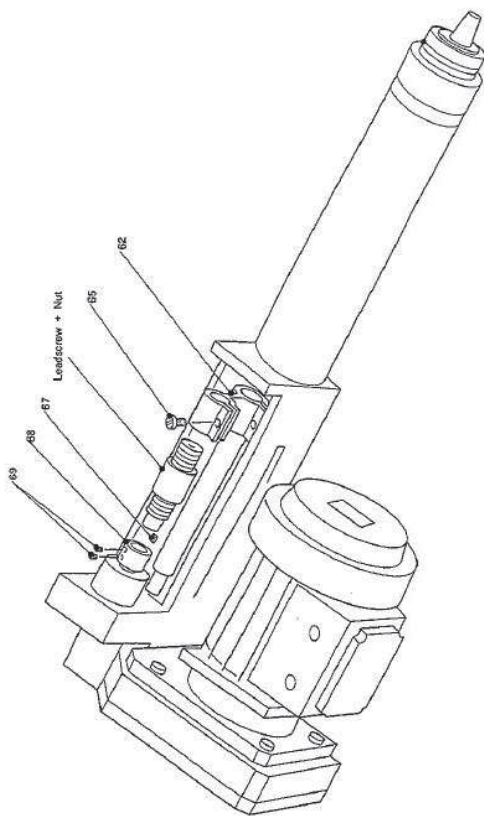
(GR) Montage van het leidpatroon

(NL) Veiledning I monterng af ledeskrue
Liste over dele

(DK) Monterng av ledeskrue
Delelister

(N) Anvisningar for monterng
av lederskruv
Reservdelista

(S) Johonruvin asennusohjeet
Osaluettelo

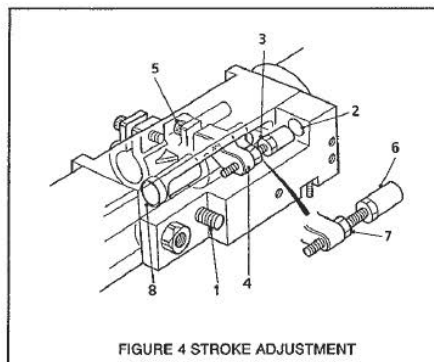


Parts List

Item No.	Part No.	Description	Qty.
62	366883	Cross Head	1
65	228003	Screw M6	2
---	---	Leadscrew&Nut	1
67	370723	Key	1
69	370713	Screw M4	2
69	370703	Output shaft	1
---	---	Quill	1
---	397163	C-clip	1



Stroke Adjustment



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

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

CYCLE CHECK

- WARNING:**
- (1) DO NOT CLAMP THE TOOL OUTSIDE OF THE AREA MARKED ON THE OUTER CASE.
 - (2) 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 proximity switch. 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.

Changing of leadscrew

⚠ Advance the tool from its datum position to approximately half the depth of the leadscrew. Release the grub-screws (69). Pull the tool forward using the quill (17) which will release the leadscrew from the output shaft (68). Release screw on the leadscrew (65) and slide the cross head back (towards the datum position). The leadscrew can now be removed. Replacement is the reversal of the above. Ensure covers are refitted.

NOTE: (1) The flat of the leadscrew nut locates on the ball bearing in the cross-head. The keyway also needs alignment. Reset stroke adjustment as above.

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

SERVICING REQUIREMENTS

General Notes

Use the following lubricants:

- Grease - BP FG00 EP, for bearings.
- Grease - Duckhams type Q5618 for gears, splines and threads.
- Grease - Molykote PG75 Plastislip for 'O' rings and seals.
- Grease - Molykote BR2 Plus for leadscrew.

MAINTENANCE

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

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

Torque values given are $\pm 5\%$.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



MONTAGE UND BETRIEB DES GEWINDEBOHRERS

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



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

(3) VOR DER ENTNAHME DES WERKSTÜCKES IMMER ERST DEN VOLLSTÄNDIGEN STILLSTAND DES WERKZEUGES ABWARTEN.

(4) VOR BEGINN DER BEARBEITUNG DARAUF ACHTEN, DASS DAS WERKSTÜCK SICHER EINGESPANNT IST.

(5) ENTFERNEN SIE ALLE LOSEN TEILE AUS DER UNMITTELBAREN UMGEBUNG.

(6) VOR BEGINN DER ARBEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DAS WERKZEUG SICHER EINGESPANNT IST.

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

(8) VORSICHT AN DER SPINDEL DES WERKZEUGES. DIESES TEIL FÄHRT VOR UND ROTIERT.

(9) BEI DER BEDIENUNG DES WERKZEUGES SIND AUGEN- UND GEHÖRSCHUTZ ZU TRAGEN.

(10) WERKZEUG NICHT IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETER ATMOSPHÄRE BETRIEBEN.

(11) BEI DER BEARBEITUNG VON GESUNDHEITSGEFÄHRLICHEN MATERIALIEN MÜSSEN EINRICHTUNGEN VORHANDEN SEIN, DIE STAUB ABSAUGEN ODER EINE STAUBENTWICKLUNG VERHINDERN.

(12) FÜR DAS WERKZEUG IST FÜR DEN SELBSTÄNDIGEN EINSATZ WIE FÜR DEN EINBAU IN EINE MASCHINE IMMER EINE NOTABSCHALT Vorrichtung vorzusehen.



Hubverstellung

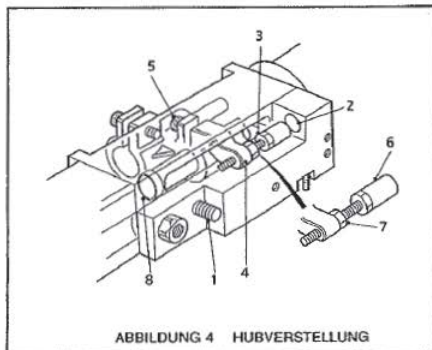


ABBILDUNG 4 HUBVERSTELLUNG



Abstand zwischen (2) und (3) durch Verschieben von (4) so einstellen, daß der Abstand der erforderlichen Gewindefschneidtiefe PLUS der Entfernung der Bohrspitze zum Werkstück entspricht. Sicherstellen, daß sich (8) über (1) befindet (LED leuchtet auf), 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 (1) GEWINDEBOHRER NICHT AUSSERHALB DES AUF DEM SCHAFT MARKIERTEN BEREICHS FESTKLEMMEN.

(2) 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 Hubeinstellschraube den Tiefe-Näherungsschalter betätigt. Der Motor sollte anhalten und dann rückwärts fahren, um den Gewindebohrer in die Ausgangsposition zurückzuführen. Wenn die Ausgangsposition erreicht ist, sollte der Motor abschalten.

WICHTIG: Beim Einrichten des Gewindebohrers ist es ratsam, eine Reihe von Probelaufen durchzuführen, um eine geeignete Gewindefschneidtiefe zu gewährleisten.

Austauschen der Leitspindel

Gewindebohrer aus der Ausgangsposition bis etwa zur halben Tiefe der Leitspindel vorwärtsbewegen. Gewindestifte (69) lösen. Gewindebohrer mit Hilfe der Pinole (17) vorwärts ziehen, wodurch die Leitspindel von der Antriebswelle (68) gelöst wird. Schraube auf der Leitspindel (65) lösen und Querkopf zurückschieben (in Richtung der Ausgangsposition). Die Leitspindel kann nun entfernt werden.

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

HINWEIS: Die Seitenfläche der Leitspindelmutter befindet sich auf dem Kugellager im Querkopf. Die Keilnut muß ebenfalls ausgerichtet werden. Hubeinstellung wie oben beschrieben neu einstellen.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Leitspindel wöchentlich mit dem mitgelieferten Schmierfett Molykote BR2 Plus (387443) zu schmieren.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

- (12) VÉRIFIER QUE LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE EST PRÉVU POUR LE CIRCUIT, QU'IL SOIT INDÉPENDANT OU INTÉGRÉ À LA MACHINE.



MONTAGE ET FONCTIONNEMENT DE L'OUTIL

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



- (2) ASSUREZ VOUS QU'AUCUN ÉLÉMENT EXTÉRIEUR NE PEUT ASPIRÉ PAR LES PARTIES ROTATIVES DE LA MACHINE.
- (3) ATTENDRE L'ARRÊT COMPLET DE LA MACHINE AVANT DE LA RETIRER LA PIÈCE.
- (4) VÉRIFIER QUE LA PIÈCE EST CORRECTEMENT FIX L'ÉTABLI AVANT LE DÉBUT DES OPÉRATIONS.
- (5) ENLEVER TOUT ARTICLE AMPLÉ DE LA PROXIMITÉ L'OUTIL.
- (6) ASSUREZ VOUS QUE LES DEUX PROTECTIONS SONT EN PLACE.
- (7) ATTENTION À LA SORTIE DE LA MACHINE QUI AVANCE EN TOURNANT.
- (8) LORS DE L'UTILISATION DE LA MACHINE LES YEUX ET LES OREILLES DOIVENT ÊTRE PROTÉGÉS.
- (9) LA MACHINE NE PEUT ÊTRE UTILISÉ LORSQU'IL Y A DES RISQUES D'EXPLOSIONS.
- (10) PRÉVOIR LE RAMASSAGE OU LA SUPPRESSION DES POUSSIÈRES LORS DE L'USINAGE DE MATÉRIAUX DANGEREUX.
- (11) LORS DE L'USINAGE DE MATÉRIAUX DANGEREUX, PRÉVOIR LE RAMASSAGE OU LA SUPPRESSION DES POUSSIÈRES.

Réglage du déplacement

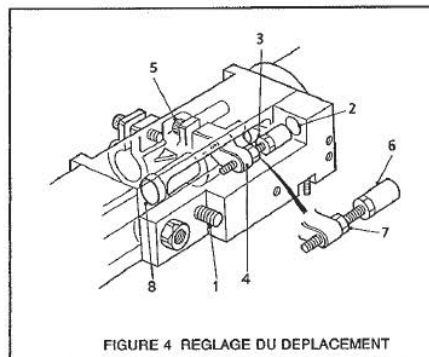


FIGURE 4 REGLAGE DU DEPLACEMENT



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.

VÉRIFICATION 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 INDICQUEE SUR LE BOITIER EXTERIEUR.

- (2) VEILLER À CE QUE LE CARENAGE SOIT MONTE POUR EVITER L'ECRASMENT DES DOIGTS OU L'ACCROCHAGE DES VETEMENTS PAR LES PIÈCES 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 ensuite 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.

Changement de la vis-mère

Faire avancer l'outil par rapport à sa position de référence d'environ la moitié de la profondeur de la vis-mère. Desserrer les vis sans tête (69). Avancer l'outil en utilisant le fourreau (17) qui desserrera la vis-mère de l'arbre de sortie (68). Desserrer la vis-mère (65) et glisser la traverse vers l'arrière (vers la position de référence). La vis-mère peut à présent être enlevée.

Pour le placement d'une autre vis-mère, procéder aux opérations précédentes dans l'ordre inverse. S'assurer que les couvercles sont remis en place.

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.

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



ACCESORIOS

Monturas

Hay disponibles una gama de mordazas, bases y columnas. Para mayor detalle contactar a Desoutter.

Dispositivos de roscado multi-husillos.

Pueden suministrarse una serie de cabezales roscadores de 2, 3, 4 y 5 husillos. Para más detalles consulte a Desoutter.

MONTAJE Y FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA

AVISOS:



- (1) ANTES DE REALIZAR CUALQUIER SUSTITUCIÓN, AJUSTE, TRABAJO DE SERVICIO O DE DESMONTAJE, DESCONECTE SIEMPRE LA HERRAMIENTA DE LA ACOMETIDA DE AIRE/ENERGÍA.
- (2) ASEGÚRESE DE QUE LAS PARTES ROTATIVAS DE LA HERRAMIENTA NO PUEDAN QUEDAR ENGANCHADAS EN NINGUNA PARTE SUELTA DE LA ROPA, EL PELO O EL MATERIAL DE LIMPIEZA.
- (3) DEJAR SIEMPRE QUE SE DETENGA POR COMPLETO LA HERRAMIENTA ANTES DE RETIRAR LA PIEZA TRABAJADA.
- (4) ASEGURAR QUE LA PIEZA TRABAJADA ESTE INMOVILIZADA CON SEGURIDAD ANTES DE COMENZAR LA OPERACIÓN.
- (5) RETIRE DE LAS INMEDIACIONES TODOS LOS OBJETOS QUE ESTÉN SUELTOS.
- (6) ANTES DE EMPEZAR A TRABAJAR, ASEGÚRESE DE QUE LA HERRAMIENTA ESTÉ FIRMEMENTE MONTADA.
- (7) ASEGÚRESE DE QUE SE HAN MONTADO LAS DOS PROTECCIONES.

- (8) DEBE TENERSE PRECAUCIÓN 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 ELIMINACIÓN DE POLVO.
- (12) ASEGURAR QUE SE INCLUYE UN DISPOSITIVO DE PARADA DE EMERGENCIA PARA LA HERRAMIENTA, YA SEA UTILIZADA INDIVIDUALMENTE O INCORPORADA EN UNA MÁQUINA.



Regulación de la carrera

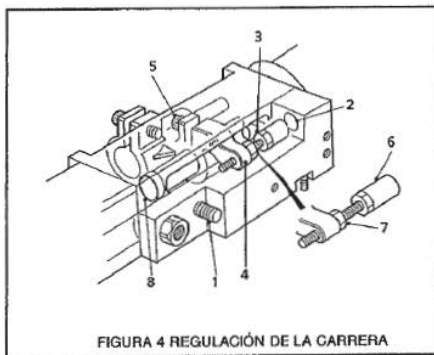


FIGURA 4 REGULACIÓN DE LA CARRERA



Ajuste la separación entre (2) y (3) de forma que sea igual a la profundidad de roscado que desea MÁS la distancia que la herramienta está por encima de la pieza, deslizando para ello (4). Asegúrese de que (8) está encima de (1) (se iluminará el LED), e inmovilice en posición con (5), apretando al par recomendado. Afloje (7) y gire (6) 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 LA CARCASA EXTERIOR.
 - (2) ASEGURAR EL MONTAJE DE LAS GUARDAS Y DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN Y SEGURIDAD PARA EVITAR MACHACAR DEDOS Y EL ENGANCHE ACCIDENTAL DE ROPAS POR PARTES GIRATORIAS.

Asegúrese de que el pulsador de parada 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.

Cambio de husillo patrón

Avance la herramienta desde la posición de referencia hasta aproximadamente la mitad de la profundidad del husillo patrón. Suelte los tornillos prisioneros (69). Tire de la herramienta hacia adelante utilizando la caña (17) que soltará el husillo patrón del eje de salida (68). Suelte el tornillo del husillo patrón (65) 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 al descrito. Asegúrese de volver a colocar las cubiertas.

MONTAGEM E FUNCIONAMENTO DA FERRAMENTA

AVISO:



- (1) DESLIGUE SEMPRE A FERRAMENTA DA ALIMENTAÇÃO DE AR/ELECTRICIDADE ANTES DE INICIAR UMA SUBSTITUIÇÃO, AJUSTAMENTO, REVISÃO OU DESMONTAGEM.
- (2) ASSEGURE-SE QUE NENHUNS ARTIGOS SOLTOS DE VESTUÁRIO, CABELO OU MATERIAL DE LIMPEZA SÃO APANHADOS PELAS PARTES ROTATIVAS DA FERRAMENTA.
- (3) ESPERE SEMPRE QUE A FERRAMENTA PARE ANTES DE RETIRAR A PEÇA DE TRABALHO.
- (4) ASSEGURE-SE QUE A PEÇA A SER TRABALHADA ESTÁ PRESA DE FORMA SEGURA ANTES DE INICIAR A OPERAÇÃO.
- (5) ARRUME TODAS AS PEÇAS SOLTAS QUE SE ENCONTRAM POR PERTO.
- (6) CERTIFIQUE-SE QUE A FERRAMENTA ESTÁ DEVIDAMENTE MONTADA ANTES DE DAR INÍCIO À OPERAÇÃO.
- (7) ASSEGURE-SE QUE AMBAS AS PROTECÇÕES ESTÃO INSTALADAS.
- (8) ATENÇÃO À SAÍDA DA FERRAMENTA. ESTA AVANÇA E RODA.
- (9) DEVEM SER UTILIZADOS PROTECTORES AUDITIVOS E VISUAIS DURANTE A UTILIZAÇÃO DA FERRAMENTA.
- (10) NÃO OPERE A FERRAMENTA EM ATMOSFERAS EXPLOSIVAS.

(11) QUANDO TRABALHAR À MÁQUINA MATERIAIS PERIGOSOS, DEVEM SER TOMADAS MEDIDAS PARA RECOLHA OU SUPRESSÃO DE POEIRA.

(12) ASSEGURE-SE QUE É PROVIDENCIADA UMA PARAGEM DE EMERGÊNCIA PARA A FERRAMENTA, QUE SEJA UTILIZADA SOZINHA OU INSERIDA NA MÁQUINA.



Ajuste do curso

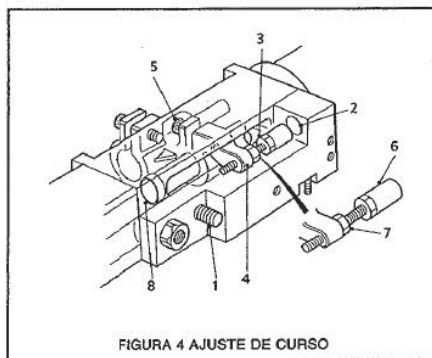


FIGURA 4 AJUSTE DE CURSO



Regule o intervalo entre (2) e (3) de modo a igualar a profundidade da abertura da 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 (8) se encontra sobre (1), (LED acende-se) e prenda nessa posição com (5) utilizando o binário recomendado. Desaperte (7) e rode (6) 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.

ADVERTÊNCIA: (1) NÃO PRENDER A FERRAMENTA FORA DA ÁREA MARCADA NA CAIXA EXTERIOR.

(2) CERTIFIQUE-SE DE QUE ESTÃO INSTALADAS PROTECÇÕES 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 retroceder de modo que a ferramenta volte à posição de referência. Quando estiver nesta posição, o motor deverá desligar-se.

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 cabeça (69). Puxe a ferramenta para a frente utilizando o tubo (17) que irá soltar o fuso do torno do veio de saída (68). Solte o parafuso do fuso do torno (65) 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 as tampas voltam a ser colocadas.

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

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

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



MONTAGGIO E FUNZIONAMENTO DELL'UTENSILE

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



(2) ACCERTARSI CHE NE' CAPI DI ABBIGLIAMENTO SVOLAZZANTI, NE' CAPELLI O MATERIALE DI PULITURA POSSANO IMPIGLIARSI NEI PARTICOLARI IN MOVIMENTO DELL'ATTREZZO.

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

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

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

(6) PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI ACCERTARSI CHE L'ATTREZZO SIA FISSATO SALDAMENTE.

(7) VERIFICARE CHE ENTRAMBI I RIPARI SIANO MONTATI.

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

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

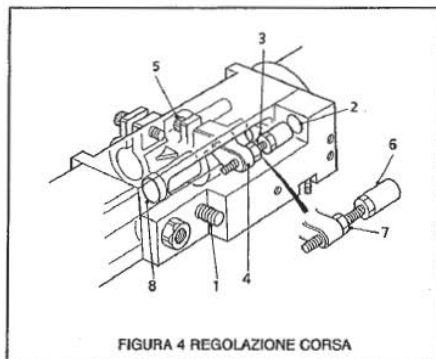
(10) NON UTILIZZARE L'ATTREZZO IN ATMOSFERE ESPLOSIVE.

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

(12) OCCORRE SEMPRE PREVEDERE UN ARRESTO DI SICUREZZA DELL'ATTREZZO SIA CHE ESSO VENGA USATO DA SOLO OPPURE COME PARTE INTEGRANTE DI UNA MACCHINA.



Regolazione corsa



Impostare la luce 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) (il LED si illumina), e bloccarlo in posizione mediante (5) alla coppia di serraggio prescritta. Allentare (7) e ruotare (6) per la 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 di emergenza sia allentato, inserire l'alimentazione di potenza e premere il pulsante di avvio. L'attrezzo ruota la madrevite in modo da farla avanzare finché la vite di regolazione corsa attiva l'interruttore di prossimità profondità. Il motorino si arresta, quindi inverte il senso di marcia in modo da riportare l'utensile nella posizione di partenza. Una volta raggiunta quest'ultima, il motorino si disinserisce.

IMPORTANTE: Durante l'impostazione dell'utensile è consigliabile eseguire una serie di giri di prova onde accertarsi che la profondità di maschiatura sia adeguata.

Sostituzione madrevite

Far avanzare l'utensile dalla posizione di partenza all'incirca fino a metà della profondità della madrevite. Rilasciare le viti senza testa (69), quindi trazione l'utensile in avanti servendosi del canotto (17) che allenta la madrevite dall'albero di uscita (68). Allentare la vite sulla madrevite (65) e fare scorrere indietro la testa a croce (in direzione della posizione di partenza). A questo punto si può estrarre la madrevite.

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

NOTA: Il lato piano del dado della madrevite 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.

NOTA: E' consigliabile ingrassare ogni settimana la madrevite con il grasso Molykote BR2 Plus (387443) fornito.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΚΑΙ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ

ΠΡΟΣΟΧΗ: (1) ΠΑΝΤΑ ΝΑ ΚΑΝΕΤΕ ΑΠΟΣΥΝΔΕΣΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΑΠΟ ΤΗΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΠΑΡΟΧΗ ΚΑΙ ΤΗΝ ΠΑΡΟΧΗ ΑΕΡΟΣ ΠΡΙΝ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΕΤΕ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΜΕΡΩΝ, ΠΡΟΣΑΡΜΟΓΗ, ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ Η ΑΠΟΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ

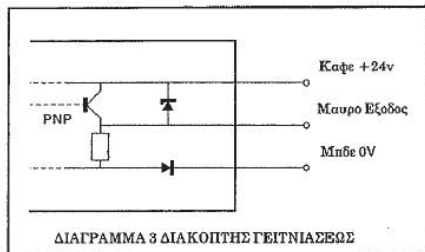


ΣΗΜΕΙΩΣΗ: Η απόσταση ανάγνωσης των διακοπών εγγύτητας είναι 1,5 χιλιοστά.

Συνδέστε τους διακόπτες γενινίσσεως SW1, SW2 και SW3 με το κιβώτιο ελέγχου PCB ως εξής:

Καφέ καλώδιο	24V
Μαύρο καλώδιο	Έξοδος
Μπλε καλώδιο	0V

Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο του διακόπτη εγγύτητας είναι συνδεδεμένο με το διακόπτη εγγύτητας και είναι στερεωμένο οφικιά.



ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

ΣΤΗΡΙΓΜΑΤΑ

Διατίθεται πακίτλια από μέγγενες, βάσεις και στήλες. Περισσότερες πληροφορίες μπορείτε να πάρετε από την εταιρεία Desoutter.

Προσθήκες για Πολλαπλά Εργαλεία Διάρθρωσης

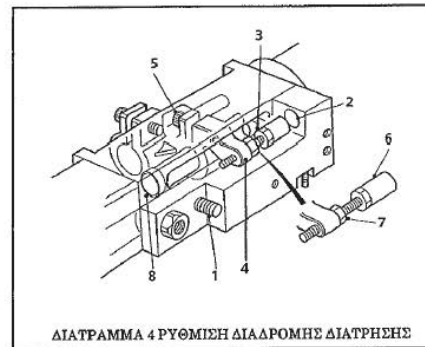
Διατίθεται μια σειρά περιστρεφόμενων κεφαλών διάρθρωσης, τύπου 2, 3, 4. Για περισσότερες λεπτομέρειες απευθυνθείτε στην Desoutter.

- (2) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΧΑΛΑΡΑ ΤΕΜΑΧΙΑ ΡΟΥΚΙΣΜΟΥ, ΜΑΛΛΙΑ Η ΥΛΙΚΩΝ ΓΙΑ ΤΟ ΚΑΘΑΡΙΣΜΑ ΔΕΝ ΜΠΟΡΟΥΝ ΝΑ ΠΙΑΣΤΟΥΝ ΑΠΟ ΤΑ ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΟΜΕΝΑ ΜΕΡΗ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ.
- (3) ΠΑΝΤΑ ΝΑ ΑΦΗΝΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΝΑ ΣΤΑΜΑΤΑ ΠΡΙΝ ΑΦΑΙΡΕΣΕΤΕ ΤΟ ΚΟΜΜΑΤΙ ΣΤΟ ΟΠΟΙΟ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ.
- (4) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΤΟ ΚΟΜΜΑΤΙ ΣΤΟ ΟΠΟΙΟ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ ΕΙΝΑΙ ΠΙΑΣΜΕΝΟ ΚΑΛΑ ΣΤΗ ΜΕΤΕΝΗ ΠΡΙΝ ΑΡΧΙΣΕΤΕ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ.
- (5) ΑΠΟΜΑΚΡΥΝΕΤΕ ΟΛΑ ΤΑ ΧΑΛΑΡΑ ΕΙΔΗ ΑΠΟ ΤΗΝ ΠΕΡΙΟΧΗ
- (6) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΙΝΑΙ ΣΤΕΡΕΩΜΕΝΟ ΚΑΛΑ ΠΡΙΝ ΤΟ ΘΕΣΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ.
- (7) ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΠΩΣ ΕΧΟΥΝ ΤΟΠΟΘΕΤΗΘΕΙ ΚΑΙ ΤΑ ΔΥΟ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ.
- (8) ΠΡΟΣΟΧΗ ΣΤΟ ΑΝΟΙΓΜΑ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ. ΟΤΑΝ ΕΞΕΡΧΕΤΑΙ ΚΙΝΕΙΤΑΙ ΟΣΟ ΚΑΙ ΠΕΡΙΣΤΡΕΦΕΤΑΙ.
- (9) ΟΤΑΝ ΔΟΥΛΕΥΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΕΤΕ ΤΑ ΜΑΤΙΑ ΣΑΣ ΚΑΙ ΤΑ ΑΥΤΑ ΣΑΣ.
- (10) ΜΗ ΒΑΖΕΤΕ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΣΕ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝ ΠΟΥ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΠΡΟΚΑΛΗΣΕΙ ΕΚΡΗΣΗ.
- (11) ΟΤΑΝ ΕΠΙΣΕΡΦΑΖΕΣΤΕ ΕΠΙΚΙΝΔΥΝΑ ΥΛΙΚΑ, ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΙΝΕΤΑΙ ΠΡΟΒΛΕΨΗ ΓΙΑ ΤΗ ΣΥΚΚΕΝΤΡΩΣΗ Ή ΤΗΝ ΚΑΤΑΣΤΟΛΗ ΤΗΣ ΣΚΟΝΗΣ.

(12) ΒΕΒΑΙΩΝΕΣΤΕ ΟΤΙ ΥΠΑΡΧΕΙ ΕΓΚΑΤΕΣΤΗΜΕΝΟΣ ΜΗΧΑΝΙΣΜΟΣ ΓΙΑ ΤΟ ΣΤΑΜΑΤΗΣΜΑ ΤΟΥ ΕΡΓΑΛΕΙΟΥ ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΕΚΤΑΚΤΟΥ ΑΝΑΓΚΗΣ, ΑΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΜΟΝΟ ΤΟΥ ΕΙΤΕ ΕΙΝΑΙ ΕΝΩΜΑΤΩΜΕΝΟ ΣΕ ΕΥΣΚΕΥΗ.



Ρύθμιση Διαδρομής Διάρθρωσης



Ρυθμίστε το διάκενο μεταξύ (2) και (3) ώστε να ισοσταθμίζονται οι βάσεις της διάρθρωσης που απαιτείται ΣΥΝ την απόσταση του κοπτικού εργαλείου από το αντικείμενο κατεργασίας, γλιστρώνοντας το (4). Βεβαιωθείτε ότι το (8) βρίσκεται πάνω από το (1) (το φως LED θα ανάψει) και ασφαλίστε σε αυτή τη θέση με το (5) στην προτεινόμενη ροπή. Καλαρώστε το (7) και περιστρέψτε το (6) για ακριβή ρύθμιση. Βεβαιωθείτε ότι τα καλύμματα έχουν ξανατοποθετηθεί.

ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΥΚΛΟΥ

Αφού τελειώσετε ικανοποιητικά τη δοκιμή Περιστροφής Κινητήρα, στερεώστε τα εργαλεία σε μια κατάλληλη μέγγενη.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: (1) ΜΗΝ ΠΡΟΣΔΕΝΕΤΕ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΕΚΤΟΣ ΤΗΣ ΠΕΡΙΟΧΗΣ ΣΗΜΕΙΩΝΕΤΑΙ ΣΤΟ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟ ΚΕΛΥΦΟΣ.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



MONTAGE EN BEDIENING VAN HET GEREEDSCHAP

WAARSCHUWING:

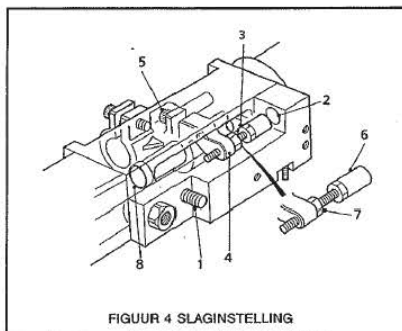


- (1) KOPPEL DE MACHINE ALTIJD LOS VAN DE LUCHT/STROOMTOEVOER, VOORDAT U BEGINT MET EEN VERVANGING, AFSTELLING, DEMONTAGE OF ONDERHOUD.
- (2) LET EROP DAT SCHOONMAAKMATERIAAL, HAAR OF LOSSE DELEN VAN KLEDING NIET DOOR DRAAIENDE DELEN VAN DE MACHINE GERAAKT KUNNEN WORDEN.
- (3) LAAT HET WERKTUIG STEEDS EERST STOPPEN, VOORDAT U VERWIJDERT WAT U ERMEE BEWERKT.
- (4) VERGEWIS U ERVAN, DAT WAT U ERMEE BEWERKT GOEI VASTGEZET WORDT, VOORDAT U MET DE WERKWIJZE BEGINT.
- (5) VERWIJDER ALLE LOSSE VOORWERPEN DIE ZICH IN DE NABIJHEID BEVINDEN.
- (6) ZORG ERVOOR DAT DE MACHINE STEVIG VASTGEZET IS, VOOR U MET HET WERK BEGINT.
- (7) ZORG ERVOOR DAT BEIDE BEVEILIGINGSKAPPEL GEMONTEERD ZIJN.
- (8) LET OP DE OUTPUT VAN HET WERKTUIG, DEZE GAAT DOOR MET ROTEREN.
- (9) TIJDENS DE BEDIENING VAN HET WERKTUIG MOET U OOG- EN OORBESCHERMERS DRAGEN.

- (10) BEDIEN HET WERKTUIG NIET IN EEN EXPLOSIEVE OMGEVING.
- (11) WANNEER U MET GEVAARLIJKE MATERIALEN OMGAAT, DAN MOET ERIN VOORZIEN WORDEN, DAT HET AFVAL OPGEVANGEN OF ONDERDRUKT WORDT.
- (12) VERGEWIS U ERVAN, DAT ER IN EEN NOODSTOP VOOR HET WERKTUIG VOORZIEN IS, OF DIT NU OP ZICHZELF OF INGEBOUWD IN EEN MACHINE WERKT.



Slaginstelling



Stel de ruimte tussen (2) en (3) zodanig in, dat deze gelijk is aan de diepte 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. (De LED begint te branden.) 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) KLEM 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 mag niet ingedrukt zijn. Schakel de voeding in en druk op de startknop. De machine moet de leischroef vooruit draaien tot de slaginstelschroef de dieptenaderingsschakelaar 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 afslaan.

BELANGRIJK Bij het instellen van de machine moet enkele keren proefgedraaid worden, zodat u er zeker van bent dat de tapdiepte juist is.

Vervanging van de leischroef.

Beweeg de machine vanuit de referentiepositie naar voren tot ongeveer halverwege de leischroefdiepte. Draai de schroeven zonder kop los (59). Trek de machine naar voren met behulp van de spijbus (17), waardoor de leischroef van de uitgaande as (58) loskomt. Draai schroef (55) op de leischroef los 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.

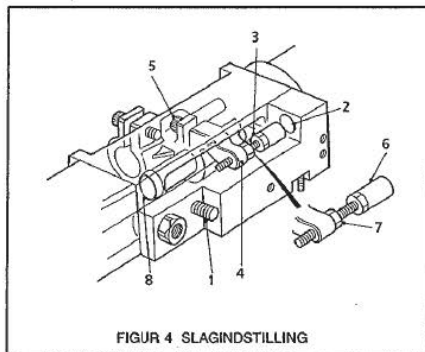
LET OP. De leischroef moet wekelijks gewet worden met Molykote BR2 Plus (387443) dat bij de machine wordt geleverd.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676

Slagindstilling



FIGUR 4 SLAGINDSTILLING

- (3) VENT ALTID INDTIL VÆRKTØJET ER STANDSET FØR EMNET FJERNES.
- (4) SØRG FOR, AT EMNET ER SPÆNDT GODT FAST FØR ARBEJDET STARTES.
- (5) FJERN ALLE LØSE GENSTANDE I NÆRHEDEN.
- (6) SØRG FOR, AT VÆRKTØJET ER FASTGJORT SIKKERT, FØR ARBEJDET PÅBEGYNES.
- (7) BEGGE AFSKÆRMNINGER SKAL VÆRE GENMONTERET.
- (8) PAS PÅ VÆRKTØJETS UDLEDNING, SOM FØRES FREM OG DREJER.
- (9) BÆR ØJENVÆRN OG HØREVÆRN, NÅR VÆRKTØJET BENYTTES.
- (10) VÆRKTØJET MÅ IKKE BENYTTES I EKSPLOSIV ATMOSFÆRE.
- (11) DER SKAL TRÆFFES FORANSTALTNINGER TIL OPSAMLING ELLER UNDERTRYKKELSE AF STØV VED MASKINBEARBEJDNING AF FARLIGE STOFFER.
- (12) SØRG FOR, AT VÆRKTØJET HAR EN NØDSTOPKNAP, UANSET OM DET ANVENDES FØR SIG SELV ELLER INDBYGGES I EN MASKINE.



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) (lysdioderne tænder), og fasthold placeringen ved at spænde (5) til det anbefalede moment. Løs (7), og finindstil ved at dreje (6). Husk at påsætte dækslerne igen efter indstilling.

CYKLUSKONTROL

Når prøven for motorens omdrejningsretning er udført med tilfældigt resultat, monteres værktøjet i en egnet spændeanordning.

- ADVERSEL:**
- (1) SPÆND KUN VÆRKTØJET FAST INDEN FOR DET OMRÅDE, DER ER AFMÆRKET PÅ KAPPEN.
 - (2) SØRG FOR AT PÅMONTERE SIKKERHEDSAFSKÆRMNING, SÅ MAN IKKE JÄN FÄ FINGRENE I KLEMMER, OG Roterende dele ikke kan få fat i løse beklædningsdele.

Nødstopknappen skal være udløst. Tænd for strømforsyningen, og tryk på startknappen. 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 udløse en række prøveskæringer for at kontrollere, at anslagsdybden er acceptabel.

Udskiftning af ledeskruen

Fremfør værktøjet fra udgangsposition til ca. halv slaglængde. Løs sætskruerne (69). Træk værktøjet frem med pinolen (17), hvorved ledeskruen løsnes fra udgangsakslen (68). Løs skruen på ledeskruen (65), og skub krydshovedet bagud (mod udgangspositionen). Nu kan ledeskruen afmonteres.

Montering sker i modsat rækkefølge af afmontering. Husk at påsætte dækslerne igen efter udskiftning.

BEMÆRK: Den flade side af ledeskruens møtrik hviler på krydshovedets kugleleje. Noten skal også justeres. Indstil slaglængden som beskrevet ovenfor.

BEMÆRK: Ledeskruen bør smøres ugentligt med Molykote BR2 Plus-fedt (387443), som medfølger.

SERVICEKRAV

Generelt

Anvend følgende smøremidler:

- Fedt - BP FG00 EP til lejer
Fedt - Duckhams type Q5618 til gear, noter og gevind
Fedt - Molykote PG75 Plastislip til "O"-ringe og lætninger.

Rengøring

Der kræves:

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

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

VEDLIGEHOLDELSE

Det anbefales, at værktøjet efterses efter hver 1000 driftstimer.

Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



MONTERING OG BETJENING AV VERKTØYET

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



(2) PASS PÅ AT LØSE KLÆR, HÅR ELLER RENGJØRINGSMATERIELL IKKE KAN KOMME I BERØRING MED Roterende deler av verktøyet.

(3) GI VERKTØYET TID TIL Å STOPPE HELT FØR ARBEIDSTYKKET FJERNES.

(4) SØRG FOR AT ARBEIDSTYKKET ER SATT SKIKKELIG FAST FØR ARBEIDET FORTSETTES.

(5) FJERN ALLE LØSE GJENSTANDER SOM BEFINNER SEG I NÆRHETEN AV VERKTØYET.

(6) PASS PÅ AT VERKTØYET ER SKIKKELIG FESTET FØR ARBEIDET BEGYNNER.

(7) KONTROLLER AT BEGGE BESKYTTELSESPLETENE ER PÅMONTERT.

(8) VÆR OPPMERKSOM PÅ VERKTØYUTGANGEN. DENNE BEVEGER SEG FREMMER SAMTIDIG SOM DEN Roterer.

(9) BRUK ALLTID HØRSLVERN OG VERNEBRILLER.

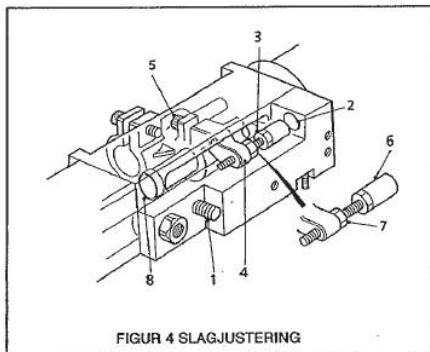
(10) VERKTØYET MÅ IKKE BRUKES I EKSPLOSJONSFARLIGE OMRÅDER.

(11) VED MASKINERING AV EKSPLOSJONSFARLIG MATERIALE MÅ DET VÆRE PÅMONTERT UTSTYR FOR OPPSAMLING AV STØV.

(12) SØRG FOR AT UTSTYRET ER UTSTYRT MED EN NØDSTOPP. DETTE GJELDER BÅDE NÅR DET BRUKES FRITTSTÅENDE OG NÅR DET ER MONTERT INN I EN MASKIN.



Slagjustering



FIGUR 4 SLAGJUSTERING



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

SYKLUSTEST

Etter motorrotasjon er testet og funnet tilfredsstillende, monteres i en egnet klemme.

ADVERSEL: (1) VERKTØYET MÅ IKKE FESTES UTENFOR 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 at nødstopppknappen utløses. Slå på kraftforsyningen og trykk på startknappen. Verktøyet skal justere ledeskruen framover til slagjusteringsakruen utløser avstandsbrøyeren for 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 ledeskruer

Kjør verktøyet fra nullposisjon til omtrent halvparten av ledeskruens dybde. Løse settskruene (69). Dra verktøyet framover ved hjelp av den hule akselen (17) som vil løse ledeskruen fra utgangsakselen (68). Løse skruen på ledeskruen (65) 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. Kitesporet må også justeres. Innstill slagjusteringen på nytt som ovenfor.

MERK: Det anbefales å smøre ledeskruen ukentlig med Molykote BR2 Plus smørefett (387443) som følger med.

SERVICEKRAV

Generelt

Bruk følgende smøremidler:

Smørefett 8P FG00 EP for lagere.
Smørefett Duckhams Type Q5618 for utvekslinger, splinter og gjenger.
Smørefett Molykote PG75 PLASTISLIP for O-ringer og pakninger.

Zampini Industrial Group

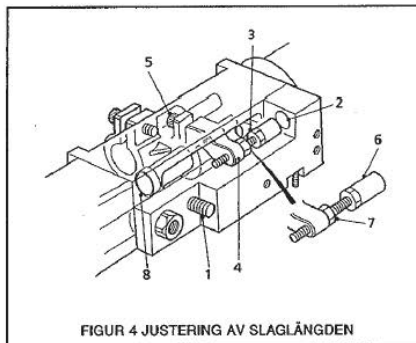
AirToolPro.com

1-800-353-4676

- (2) KONTROLLERA ATT INGA LÖST SITTANDE KLÄDER, HÅR ELLER RENGÖRINGSMATERIEL KAN FASTNA I VERKTYGETS RÖRLIGA DELAR.
- (3) LÅT ALLTID VERKTYGET STANNA HELT OCH HÅLLET INNAN DU TAR BORT ARBETSSTYCKET.
- (4) KONTROLLERA ATT ARBETSSTYCKET SITTER FAST ORDENTLIGT INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- (5) TA BORT LÖSA FÖREMÅL I NÄRHETEN AV VERKTYGET.
- (6) KONTROLLERA ATT MASKINEN SITTER FAST ORDENTLIGT INNAN DU PÅBÖRJAR ARBETET.
- (7) KONTROLLERA ATT BÄGGE SKYDDEN ÄR MONTERADE.
- (8) VAR FÖRSIKTIG MED VERKTYGSDELEN SOM RÖR SIG FRAM OCH TILLBAKA OCH RÖTERAR.
- (9) ANVÄND ALLTID SKYDDSGLASÖGON OCH ÖRONSKYDD VID ARBETE MED VERKTYGET.
- (10) ANVÄND INTE VERKTYGET OM EXPLOSIONSFARA FÖRELIGGER.
- (11) DAMMUTSUGNING ELLER -UPPSAMLING MÅSTE FINNAS OM FARLIGA/GIFTIGA MATERIAL BEARBETAS.
- (12) KONTROLLERA ATT VERKTYGET ÄR FÖRSETT MED NÖDSTOPP OM DET ANVÄNDS ENSKILT ELLER ÄR INBYGGT I EN MASKIN.



Justering av slaglängden



FIGUR 4 JUSTERING AV SLAGLÄNGDEN



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

KRETSKONTROLL

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

- 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 LÖSA KLA ESPLAGG DRAS IN I RÖTERANDE DELAR.

Se till att nödstoppsknappen är frigjord. Slå till strömmen och tryck på starkknappen. Verktöget skall få ledarskraven att rotera för frammatning tills slaglängdsställskruven påverkar djupinställningens beröringsfria strömställare. Motorn skall stanna och sedan föra tillbaka verktyget till utgångsläget. I utgångsläget skall motorn stanna igen.

VIKTIGT: Vid inställningen av verktyget är det lämpligt att göra en serie provkörningar för att säkerställa att gängdjupet blir det rätta.

Byte av ledarskruv

I Mata fram verktyget från utgångsläget till ungefär halva ledarskruvens längd. Lossa stoppskruvarna (69). Drag verktyget framåt med hylsan (17), så frigörs ledarskraven från den utgående axeln (68). Lossa skruven på ledarskraven (65) och skjut tillbaka tvärstycket (mot utgångsläget). Därefter går det att ta bort ledarskraven.

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

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

OBS: Vi rekommenderar att ledarskraven smörjs en gång i veckan med Molykote BA2 Plus fett (387443), som medföljer.

SERVICEINSTRUKTIONER

Allmänt

Använd följande smörjmedel:

- Fett - BP FG00 EP, för lager.
- Fett - Duckhams typ Q561B, för drov, splines och gängor.
- Fett - Molykote PG75 Plastislip för O-ringar och tätningar.

Rengöring

Krav:

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

Blötlägg delarna i fotogenbadet. Se till att alla delar blir ordentligt genomsköljda. Tag upp dem och torka dem därefter noggrant. Kontrollera att luftpassagerna blir fria från fukt. 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.

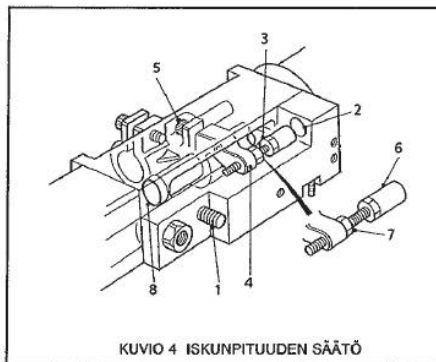
Zampini Industrial Group

AirToolPro.com

1-800-353-4676



Iskunpituuden säätö



- (3) ANNA TYÖKALUN AINA PYSÄHTYÄ TÄYSIN ENNEN TYÖKAPPALEEN IRROTTAMISTA.
- (4) HUOLEHDI, ETTÄ TYÖKAPPALE ON KUNNOLLA KIINNI ENNEN TYÖN ALOITTAMISTA.
- (5) POISTA KAIKKI IRRALLISET ESINEET LÄHIYMPÄRISTÖSTÄ.
- (6) VARMISTA, ETTÄ TYÖKALU ON TUKEVASTI KIINNITETTY ENNEN KÄYNNISTÄMISTÄ.
- (7) VARMISTA, ETTÄ MOLEMMAT SUOJAT OVAT PAIKOILLAAN.
- (8) VARO KÄYNNISSÄ OLEVAA TYÖKALUA, JOKA ETENEÄ JA PYÖRII.
- (9) TYÖKALUA KÄYTETTÄESSÄ ON PIDETTÄVÄ SILMÄ- JA KUULOSUOJAIMIA.
- (10) ÄLÄ KÄYTÄ TYÖKALUA RÄJÄHDYSHERKISSÄ OLOISSA.
- (11) KUN TYÖSTÄT VAARALLISIA MATERIAALEJA, HUOLEHDI PÖLYN KOKOAMISESTA TAI SITOMISESTA.
- (12) VARMISTA, ETTÄ TYÖKALUN PYSÄYTTÄMINEN HÄTÄKYTKIMESTÄ ON MAHDOLLISTA, JOS TYÖKALUA KÄYTETÄÄN ILMAN VALVONTAA TAI JOS SE ON LIITETTY JOHONKIN KONEESEEN.



Osien (2) ja (3) välinen rako asetetaan osaa (4) siirtämällä samaksi kuin mikä on tarvittava porausvyöhyke PLUS etäisyys, jonka poranterä on työkalupäleen yläpuolella. Varmistetaan, että osa (8) on osan (1) yläpuolella (LED-valo palaa), ja lukitaan paikalleen osalla (5) käyttäen suositeltua kiristysmomenttia. Hienosäätö tehdään löysäämällä osaa (7) ja kiertämällä osaa (6). Varmistetaan, että kannet asennetaan takaisin paikalleen.

TOIMINTAJAKSON TARKISTUS

Kun moottorin pyörimiskoe on onnistunut, välineet asennetaan sopivaan kilnintimeen.

- VAROITUS:**
- (1) ÄLÄ KIINNITÄ TYÖKALUA ULKOKOTELOON MERKITYN ALUEEN ULKOPUOLELTA.
 - (2) VARMISTETAAN, ETTÄ VAROLAITTEET ON ASENNETTU SORMIEN SUOJAAMISEKSI JA JOTTA VAATTEET EIVÄT TARTTUISI PYÖRIVII OSIIN.

Varmistetaan, että hätäpysäytyskyky on vapaana. Virta kytketään päälle ja painetaan käynnistyspainiketta. Työkalun tulee pyörittää johtoruuvia eteenpäin, kunnes iskunpituuden säätöruuvi alkaa syvyysasennon lähestymiskytkimen. Tällöin moottorin tulee pysähtyä jarrauttaen työkalu takaisin perusasentoon, jossa virran tulee katketa moottorista.

TÄRKEÄÄ: Työkalua asettaessa on suositeltavaa suorittaa muutama koeajo sopivan kiertäisyvyyden varmistamiseksi.

Johtoruuvien vaihtaminen

Työkalua ajetaan eteenpäin perusasennosta noin puoleenväliin johtoruuvia. Vaarnaruuvit (69) irrotetaan. Työkalua vedetään eteenpäin akseliholkin (17) avulla, jolloin johtoruuvi vapautuu akselilta (68). Irrotetaan johtoruuvien (65) ruuvi ja työnnetään ristikkapalaa taaksepäin (perusasentoon kohti). Tämän jälkeen johtoruuvi voidaan poistaa.

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

HUOM: Johtoruuvien kiertetehtä osuus on ristikkapalteen pallolaakerilla. Kiilaura on myös kohdistettava. Iskunpituus säädetään yllä esitetyllä tavalla.

HUOM: Johtoruuvi suositellaan rasvattavaksi viikoittain mukana toimitetulla Molykote BR-2 Plus -rasvalla (387443).

HUOLTOVAATIMUKSET

Yleistä

Käytä seuraavia voiteluainoita:

- Rasva - BP FG00 EP laakeriini.
 Rasva - Duckhams Type Q5618 hammasyöriini, ura-akseliini ja kiertosiini.
 Rasva - Molykote PG75 Pflastisil O-renkasiini ja tiivisteisiin.

Puhdistus

Vaatimukset:

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

More Than Productivity



www.desouttertools.com

© Copyright 2014



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